

ST 400-900 S/C
Výrobní č. ST00003150-



Děkujeme, že jste si vybrali společnost Väderstad jako svého dodavatele!

*Doufáme, že naše produkty zvýší vaše zisky
a přispějí k úspěšným sklizním na vaší farmě.*

S pozdravem

rodina Stark

Pneumatický secí stroj Spirit R provede urovnání, přípravu set'ového lůžka, opětovné utužení a setí v jednom přejezdu. Spirit je proslulý svojí schopností poskytovat dlouhodobě impozantní přesnost a také vysoké provozní rychlosti na poli. Díky vysoké přesnosti jednotlivých secích botek Spirit osivo umístí vždy do nastavené pracovní hloubky. Těžíte z rovnoměrného vzcházení po celém pracovním záběru na celém poli.

1	Prohlášení o shodě a identitě stroje.....	1
1.1	Prohlášení o shodě	1
1.2	UK Declaration of conformity	2
1.3	Typový štítek	3
1.4	Typový štítek stroje; specifický pro ST, typové schválení podle EU 167/2013.....	4
1.5	Technické údaje.....	5
1.6	Technické údaje; specifické pro ST, typové schválení dle EU 167/2013.....	7
2	Všeobecná bezpečnostní opatření.....	8
2.1	Povinnosti a odpovědnost.....	8
2.2	Před použitím stroje	8
2.3	Jak číst tento návod	8
2.4	Popis bezpečnostních symbolů	8
2.5	Varovné etikety	9
2.6	Bezpečnostní pokyny.....	12
2.7	Přeprava stroje, když není připojený k traktoru	14
2.8	Likvidace a recyklace	15
3	Popis stroje	16
3.1	Řídicí systém	16
3.2	Přehled	17
3.3	Přehled vybavení na přání / příslušenství	18
3.4	Plošiny a přístupové cesty	21
4	Instalace	22
4.1	Požadavky na traktor	22
4.2	Instalace systému ISOBUS/E-Control do traktoru.....	23
4.3	Traktor bez ISOBUS	23
4.4	Instalace elektrického systému dávkování na traktor.....	23
5	Připojení a odpojení.....	24
5.1	Připojení	24
5.2	Odpojení	24
5.3	Připojení hydraulických hadic a elektrických kabelů	24
6	Přeprava.....	28
6.1	Brzdy	28
6.2	Parkování.....	29
6.3	Přechod mezi přepravní a pracovní polohou	30
7	Základní nastavení.....	31
7.1	Rovnoběžně se zemí.....	31
7.2	Přenos hmotnosti	32
7.3	Nastavení úhlu radarové jednotky	32
7.4	- Vyrovnávání křídlových sekcí,.....	34
7.5	Přední nářadí	34
7.6	Výsevní jednotka(y)	40
7.7	Znaménáky.....	42
7.8	Zavlačovací brány.....	42
7.9	Vytváření kolejových řádků	44
7.10	Preemergentní znaménák.....	46
7.11	Nízký zdvih	46
7.12	Škrabka	46
8	Řídicí systém.....	48
8.1	E-Control	48
8.2	Malý dálkový ovladač.....	48
9	Plnění a vyprazdňování.....	49
9.1	Přípravy před plněním zásobníku na osivo	49
9.2	Plnění zásobníku na osivo	50
9.3	Vyprázdnění zásobníku na osivo	51
10	Kalibrace.....	53
10.1	Osivo	53
10.2	Hnojivo	56
10.3	Výpočet osiva	57
10.4	Kontrola dávkovaného množství	57
10.5	Závěsná váha	57
11	Setí.....	59
11.1	Přehled, tlak secí radličky.....	59
11.2	Otáčky ventilátoru a škrtecí klapka	60
11.3	Nastavení kol pěchu	66
11.4	Nastavení hloubky setí.....	66
11.5	Šnekový dopravník hnojiva v poloze osivo-osivo (S/S)	66
11.6	Kontrola hloubky setí	67
11.7	Kontrola umístění hnojiva, Nordic	67
11.8	Přihnojovací systém	68

12	Údržba a servis	70
12.1	Zajištění před údržbou	70
12.2	Zajištění stroje pro servis.....	70
12.3	Náradí	71
12.4	Pravidelná údržba	72
12.5	Mazací body	73
12.6	Tažná oj	77
12.7	Dotažení šroubových spojů	77
12.8	Kontrola opotřebení	77
12.9	SystemDisc	80
12.10	Secí botky	82
12.11	Kola.....	83
12.12	Brzdy	86
12.13	Čištění dávkovacího systému	88
12.14	Kontrolní snímač otáčení.....	90
12.15	Přihnojovací systém	90
12.16	Hydraulický systém.....	94
12.17	Při delším skladování	95
13	Hydraulika.....	96
13.1	Umístění hydraulických bloků.....	96
13.2	Schéma hydrauliky	97
14	Elektrický systém	117
14.1	WorkStation.....	117
14.2	Radarová jednotka	117
14.3	Schéma zapojení.....	118
15	Odstraňování závad	129
15.1	Elektrické závady	129
15.2	Hydraulické závady.....	129
15.3	Elektrohydraulické ventily.....	129
15.4	Indukční snímač	129
15.5	Kapacitní snímač	129
15.6	Tabulka odstraňování závad	131
16	Výsevní tabulky	133
16.1	Pšenice, ječmen, oves, hrách, fazole, hnojivo	133
16.2	Traviny	136
16.3	Řepka olejka.....	137
16.4	Len	138

1 Prohlášení o shodě a identitě stroje

1.1 Prohlášení o shodě



EC prohlášení o shodě podle směrnice o strojních zařízeních Evropského parlamentu a Rady 2006/42/EC

Společnost Väderstad AB, PO Box 85, SE-590 21 Väderstad, Švédsko

tímto prohlašuje, že níže uvedené výrobky byly vyrobeny ve shodě se směrnicí Rady 2006/42/EC a 2014/30/EC.

Výše uvedené prohlášení se vztahuje k těmto strojům:

Spirit 400S, Spirit 400C, Spirit 600S, Spirit 600C, Spirit 800S, Spirit 800C, Spirit 900S, Spirit 900C

sériové č.: ST00003150-ST00006000

Väderstad 2021-10-28

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'Gunnar Blackert'.

Gunnar Blackert

Technický produktový manažer pro seti

Väderstad AB

Box 85, SE-590 21 Väderstad

Podepsaný je oprávněný poskytnout technickou dokumentaci pro výše uvedené stroje.

1.2 UK Declaration of conformity

Applicable for machines with UKCA marking



UK declaration of conformity

Vaderstad AB, PO Box 85, SE-590 21 Vaderstad, SWEDEN

hereby declares that the products named below have been manufactured in conformance with

The Supply of Machinery (Safety) Regulations 2008

and

Electromagnetic Compatibility Regulations 2016

The declaration above covers the following machine:

Spirit 400S, Spirit 400C, Sprit 600S, Spirit 600C, Spirit 800S, Spirit 800C, Spirit 900S, Spirit 900C

Serial no: ST00003150-ST00006000

Vaderstad 2021-10-28

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'Gunnar Blackert', is written over a light blue horizontal line.

Gunnar Blackert

Technical Product Manager Drills

Vaderstad AB

The undersigned is authorised to provide technical documentation for the machines named above.

1.3 Typový štítek

The diagram shows a rectangular type plate for a Väderstad machine. At the top center is the Väderstad logo. Below it are several fields for identification and technical specifications, each with a letter label and an arrow pointing to it:

- A** points to the **Type** field.
- B** points to the **Serial No. / VIN** field.
- K** points to the **Model year** field.
- L** points to the **Designation** field.
- E** points to the **Transport width** field.
- F** points to the **Basic weight** field.
- H** points to the **Max. payload** field.
- I** points to the **Max. axle load** field.
- J** points to the **Max. coupling load** field.
- G** points to the **Max. total weight** field.
- D** points to the **Working width** field.
- C** points to the **Mfg. year** field.

At the bottom of the plate, there is a CE mark, the number 498789, and the text "Väderstad AB, Box 85, SE-590 21 Väderstad".

Obrázek 1.1

- A. Typ stroje.
- B. Sériové číslo (Když objednáváte náhradní díly nebo necháváte provádět servis svého stroje nebo uplatňujete reklamaci, uveďte vždy sériové číslo svého stroje.)
- C. Rok výroby
- D. Pracovní šířka
- E. Převážná šířka
- F. Vlastní hmotnost základního stroje
- G. Maximální celková hmotnost
- H. Maximální dovolené užitečné zatížení
- I. Maximální dovolené zatížení na nápravu
- J. Maximální zatížení na čepu závěsu traktoru
- K. Rok modelu
- L. Použití

1.4 Typový štítek stroje; specifický pro ST, typové schválení podle EU 167/2013

A					K	
B						
C						
D		kg	A-2		kg	G
E	A-0	kg	A-3		kg	H
F	A-1	kg	A-4		kg	I
	T-1		T-2		T-3	
	B-1	kg		kg		kg
J	B-2	kg		kg		kg
	B-3	kg		kg		kg
	B-4	kg		kg		kg
						255025

Obrázek 1.2

- A. Kategorie stroje
- B. Číslo typového schválení
- C. VIN kód
- D. Celková hmotnost (bez zatížení na závěsu, s prázdným zásobníkem na osivo)
- E. Hmotnost na závěsu
- F. Hmotnost na řadě kol 1
- G. Hmotnost na řadě kol 2
- H. Schválená zatížení pro strojem tažené zařízení
- I. —
- J. —
- K. —

1.5 Technické údaje

Tableau 1.1 STS

Stroj	ST 400S	ST 600S	ST 800S	ST 900S
Pracovní záběr (m)	4,0	6,0	8,0	9,0
Přepravní šířka (m)	3,0	3,0	3,0	3,0
Přepravní výška (m) (/ včetně boční plošiny (příslušenství))	2,65/(3,45)	2,8/(3,6)	3,9	4,0 ¹
Délka (m)	8,2	8,7	8,7	8,7
Celkový objem zásobníku na osivo (litrů)	3800	4000	4000	4000
Vlastní hmotnost základního stroje (kg) ²	5400	6600	8300	9200
Max. celková hmotnost (kg)	8950	13000	13000 ³	13000 ³
Max. dovolené užitečné zatížení (kg)	3000	3000	3000	3000
Maximální povolené zatížení na nápravu (kg)	7150	10500	10500	10500
Maximální zatížení na čepu závěsu traktoru (kg)	2000	2500	2500	2500
Tahová náročnost, System Disc Aggressive (k)		160–230	230–300	250–330
Tahová náročnost, Single CrossBoard Heavy (k)	100–120	140–170	180–220	200–240
Tahová náročnost, CrossBoard Heavy + System Disc Aggressive (k)	140–170	180–250	250–320	270–350

1. s dopředu sklopenými formovacími deskami
2. základní stroj se System Disc Aggressive, zavlačovacími branami Light a znamenáky
3. 13000 = max. zatížení na nápravu 10500 kg + 2500 kg v přípojovacím místě

Prohlášení o shodě a identitě stroje

Tableau 1.2 STC

Stroj	ST 400C	ST 600C	ST 800C	ST 900C
Pracovní záběr (m)	4,0	6,0	8,0	9,0
Přepravní šířka (m)	3,0	3,0	3,0	3,0
Přepravní výška (m) (/ včetně boční plošiny (příslušenství))	2,65/(3,45)	3,55	3,95	4,0
Délka (m)	8,2	8,7	8,7	8,7
Celkový objem zásobníku na osivo (litrů)	4 000	5 000	5 000	5 000
Objem zásobníku na osivo InLine, celkový (litrů)	—	4 000	—	—
Objem zásobníku – osivo, max./min. (litrů)	2 000/1 500	5 000/2 000	5 000/2 000	5 000/2 000
Objem zásobníku InLine – osivo, max./min. (litrů)	—	4 000/2 000	—	—
Objem zásobníku – hnojivo, max./min. (litrů)	2 500/2 000	3 000/2 500	3 000/2 500	3 000/2 500
Objem zásobníku InLine – hnojivo, max./min. (litrů)	—	4 000/2 000	—	—
Celková hmotnost základního stroje FIX (kg) ¹	5900	7665	10160	10860
Celková hmotnost základního stroje Nordic (kg) ²	—	7320	9140	10 160
Max. celková hmotnost, FIX (kg)	9800	13000	13000	13000
Maximální celková hmotnost, Nordic (kg)	—	13000	13000	13000
Max. povolené užitečné zatížení (kg)	3600	4800	4800	4800
Maximální povolené zatížení na nápravu (kg)	7400	10500	10500	10500
Maximální zatížení na čepu závěsu traktoru (kg)	2000	2500	2500	2500
Tahová náročnost, FIX - System Disc Aggressive (k)	—	180–230	250–300	270–330
Tahová náročnost, FIX - CrossBoard Heavy + System Disc Aggressive (k)	140–170	200–250	270–320	290–350

1. s nářadím SystemDisc, zavlačovacími branami a preemergentním značením

2. s nářadím Nordic, zavlačovacími branami a preemergentním značením

Hluk ventilátoru ¹	
Hladina akustického tlaku:	88,2 dB(A)
Hladina akustického výkonu:	114,7 dB(A)

Hladina hluku: 92 dB(A) (ve vzdálenosti 1 m)

1. Umístění mikrofону podle EN ISO 4254-1, nespolehlivost měření ± 2 dB(A)

1.6 Technické údaje; specifické pro ST, typové schválení dle EU 167/2013

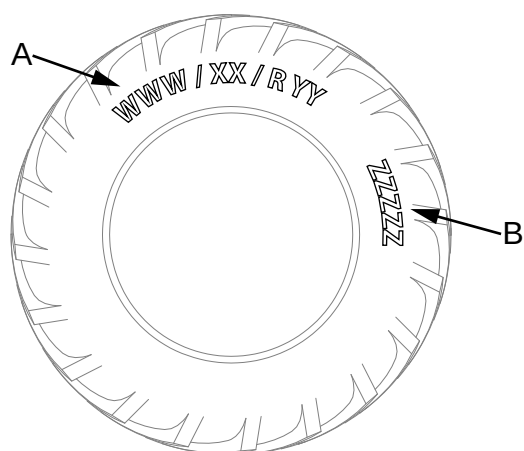


Typové schválení ztratí platnost, pokud bude stroj upraven v takovém rozsahu, že již nebudou platit údaje v níže uvedené tabulce.

Tabulka níže uvádí technické údaje specifické pro ST, typové schválení dle EU 167/2013. Jinak se k základnímu stroji vztahují všeobecné technické údaje, viz "1.5 Technické údaje".

Tableau 1.3

Spirit	ST 400	ST 600	ST 800	ST 900
Povolená celková hmotnost při přepravě po silnici (bez zatížení na závěsu, prázdný zásobník na osivo) (kg)	6050	10500	10500	10500
Max. zatížení na závěsu při přepravě po silnici (kg)	2500	2500	2500	2500
Povolené zatížení na nápravu při přepravě po silnici (náprava 1) (kg)	3388	5880	5800	5800
Povolené zatížení na nápravu při přepravě po silnici (náprava 2) (kg)	2662	4620	4620	4620
Nosnost pneumatik při 30 km/h (kg)	3248	3248	3248	3248
Přípustné rozměry pneumatik	400/55-15.5	400/55-15.5	400/55-15.5	400/55-15.5
Min. index zatížení a rychlosti	145A8	145A8	145A8	145A8



Obrázek 1.3

- A. Rozměry pneumatik
- B. Index zatížení a rychlosti

2 Všeobecná bezpečnostní opatření

2.1 Povinnosti a odpovědnost

Tento návod zahrnuje různé konfigurace stroje, a tudíž jej považujte pouze za vodítko. Nevyplyvá z něj žádná odpovědnost pro společnost Väderstad AB a/nebo její zástupce. Veškerá odpovědnost za používání stroje, jeho přepravu, údržbu a servis je na straně vlastníka/řidiče.

Místní podmínky ovlivňující střídání plodin, typ půdy, podnebí atd. mohou vyžadovat postupy, které se liší od postupů uváděných v tomto návodu.

Majitel/řidič je plně zodpovědný za správné používání stroje ve všech ohledech. Majitel rovněž odpovídá za to, že si všechny osoby používající stroj přečetly tento návod k používání a pochopily ho a že pracují v souladu se všemi platnými ustanoveními a předpisy.

Pokud některá osoba pracující se strojem zjistí jakýkoli bezpečnostní nedostatek, musí se neprodleně postarat o jeho nápravu.

Všechny secí stroje společnosti Väderstad prošly před svou expedicí kontrolou kvality a provozními testy. Majitel/provozovatel však nese plnou odpovědnost za správnou funkci stroje při použití na poli. Pokud nejste spokojeni, odkazujeme vás na „Všeobecné dodací podmínky společnosti Väderstad (General delivery provisions for the Väderstad Group)“.

Úpravy konstrukce jsou součástí neustálého zdokonalování našich strojů. Popisy stroje se proto týkají podoby a konstrukce stroje platných v okamžiku jejich psaní. V návodu k používání jsou obrázky znázorňující stroj v podobě, která neodpovídá přesně stroji, jak jste ho obdrželi; závisí to na vybavení na přání, modelu a případně provedených modernizacích. Některé popisy v těchto pokynech nemusí být pro váš stroj relevantní.

Návod k obsluze je vypracován podle normy ISO 3600.

2.2 Před použitím stroje

- A. Přečtěte si pozorně tento návod tak, abyste si byli jistí, že jste porozuměli jeho obsahu.
- B. Naučte se používat stroj správně a opatrně!
V nepovolených rukou nebo při neopatrném používání může být stroj nebezpečný.
- C. Stroj bude součástí vašeho pracoviště a pracoviště vašich kolegů. Proto je důležité zajistit, aby byli všichni chráněni a aby byly na svém místě funkční ochrany.

2.3 Jak číst tento návod

Písmena v závorkách odkazují na odpovídající písmena na obrázku a používají se jako odkaz v textu.

- A. Odkaz (A)
- B. Odkaz (B)

Informace, u kterých je pořadí důležité, jsou označeny pomocí číslovaných pokynů k provedení činnosti.

Při odkazování na obrázky mohou být stejným způsobem jako písmena použita také čísla, pokud je odkazů tolik, že se nedostává písmen v abecedě.

1. Začněte tímto ...
2. Pak ...

2.4 Popis bezpečnostních symbolů



Věnujte vždy zvláštní pozornost textům nebo vyobrazením vyznačeným tímto symbolem. Symbol vyznačuje nebezpečí, která **vedou** ke smrtelným nebo těžkým úrazům nebo velkým materiálním škodám, pokud jim není zabráněno.



Věnujte vždy zvláštní pozornost textům nebo vyobrazením vyznačeným tímto symbolem. Symbol vyznačuje nebezpečí, která **mohou vést** ke smrtelným nebo těžkým úrazům nebo velkým materiálním škodám, pokud nejsou provedena opatření pro jejich odvrácení.



Tento symbol označuje zvláštní situaci nebo činnost požadovanou pro zajištění správného používání stroje. Nebudete-li se řídit těmito pokyny, může to vést ke zničení stroje nebo škodám v jeho okolí.



Informace označené tímto symbolem stojí za povšimnutí, protože poskytují užitečné rady nebo zvláště užitečné informace pro správné zacházení se strojem.

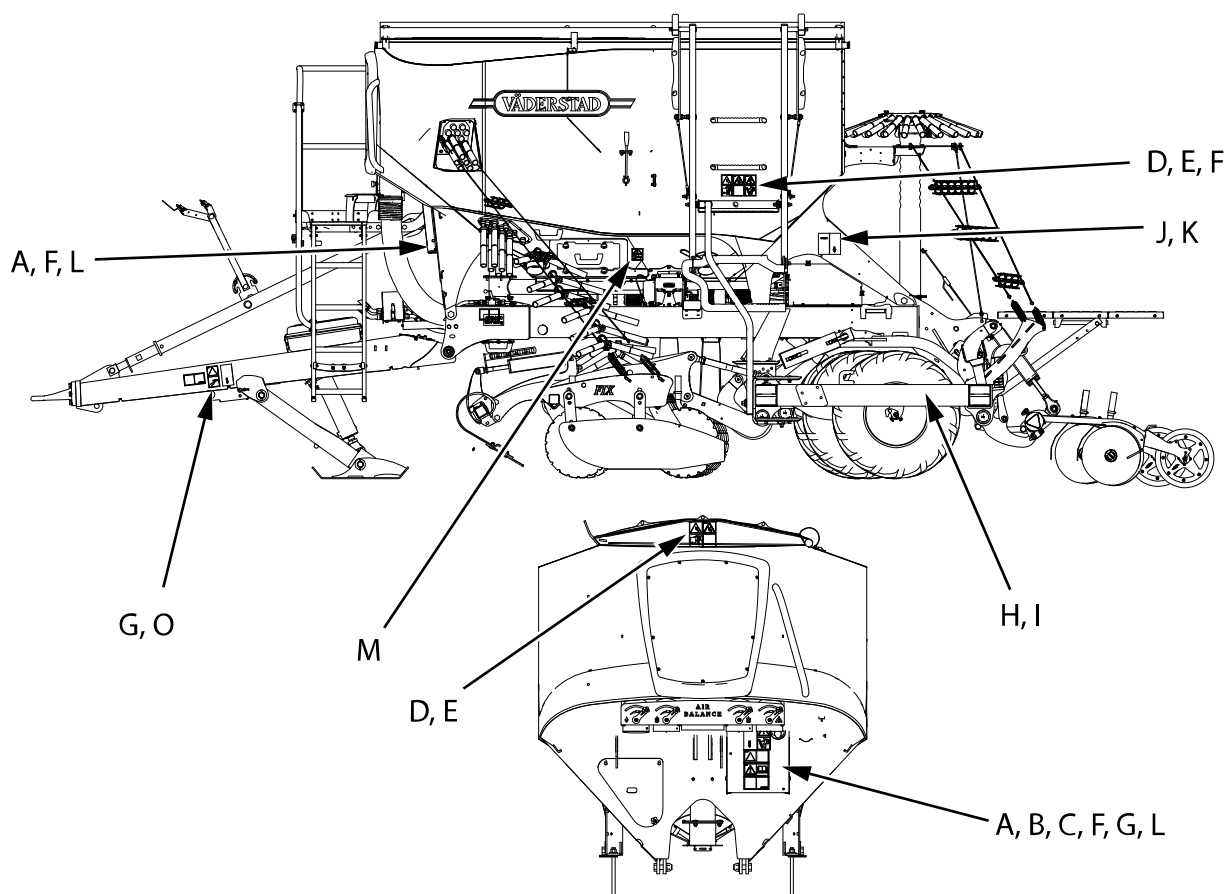


Používá se pro objasnění informací.

- Používá se pro uvádění informací formou výčtu s odrážkami. Pořadí, v jakém jsou informace uvedeny, nevyovídá nic o jejich důležitosti.

2.5 Varovné etikety

2.5.1 Umístění bezpečnostních symbolů



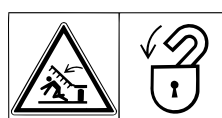
Obrázek 2.1

2.5.2 Obsah varovných etiket

A.



Přečtěte si pozorně tento návod tak, abyste si byli jistí, že jste porozuměli jeho obsahu. Přečtěte si tyto pokyny a bezpečnostní upozornění podle potřeby při práci.



Vždy zajistěte, aby byla volná celá pracovní plocha stroje a její okolí! Nikdy se nepohybujte pod zvednutou sekci. Přesvědčte se, že jsou zajištěné křídlové sekce, když jsou složeny pro přepravu po silnici, parkování a/nebo údržbu. Ujistěte se, že zemin a zbytky rostlin nebrání správné funkci pojistných háků.

C.



Nestůjte mezi traktorem a strojem, když traktor couvá za účelem připojení.

D.



Přesvědčte se, že se za provozu nikdo nezdržuje na secím stroji.

E.



Přesvědčte se, že se při nakládání osiva anebo hnojiva zepředu nikdo nezdržuje na secím stroji.

F.



Žebřík, stupátko a pracovní plošina stroje nejsou určené k ručnímu nakládání z malých pytlů s osivem.

G.



Dávejte pozor na nohy: Nebezpečí rozdrcení.

H.



Vždy zajistěte, aby v pracovní oblasti znamenáků nebyly žádné překážky. Myslete na to, že hrozí nebezpečí úrazu, když se znamenáky vyklápějí, a nebezpečí rozdrcení mezi secím strojem a znamenáky, když se sklápějí.

UPOZORNĚNÍ: Když je stroj zvednutý, jsou znamenáky vždy zatažené bez ohledu na to, co se zobrazuje na ovládací jednotce. Když je stroj spuštěný dolů, jsou označené znamenáky vždy vysunuty. Z tohoto důvodu vypínejte ovládací jednotku vždy, když stroj není na poli. Když je ovládací jednotka vypnuta, nastavení a data stroje se uloží.

I.



Varovná páska: Pozor! Nebezpečí úrazu rozdrcením nebo elektrickým proudem. Používá se také na bezpečnostních komponentech.

J.



Nelezte na kola nebo pěch stroje, protože se mohou otáčet, i když stroj stojí.

K.



Po 10–15 km jízdy dotáhněte matice kol. Stejným způsobem dotáhněte matice kol po výměně kol. Matice utahujte momentovým klíčem.

L.



Používejte ochranu sluchu.

M.



Dávejte pozor na otáčející se šneky.

N.



Nestoupejte na mříž stroje.

O.



Nikdy nepracujte pod strojem,
pokud nebyl důkladně zajištěn
podstavci nebo jinými silnými
podpěrami na pevném povrchu.
Zajistěte zvedací válce vhodným
zajišťovacím zařízením žluté barvy.

2.6 Bezpečnostní pokyny

2.6.1 Bezpečnost během instalace a údržby



Stroj vždy parkujte na rovném a pevném povrchu.



Nikdy nestůjte pod mezikolovým půdním pěchem nebo secím strojem, když je mezikolový půdní pěch zvednutý a zajištěný pouze hydraulickými spodními rameny TBZ traktoru. Před prováděním servisu na mezikolovém půdním pěchu ho řádně zajistěte podpěrami apod. na pevném povrchu.



Veškeré svařovací práce na stroji musí být prováděny na profesionální úrovni. Uvědomte si, že špatně provedené svařování může mít za následek těžké nebo smrtelné zranění. V případě pochybností požádejte o návod profesionální svářečský servis.



Instalace elektrických systémů nebo brzd musí být provedena na profesionální úrovni. Nesprávně provedené instalace mohou mít za následek závažná nebezpečí. Pokud si nejste jistí, kontaktujte profesionální servisní personál.



U strojů dodávaných v rozloženém stavu naleznete v zásobníku na osivo dvě krabice se součástmi stroje. Tyto krabice mohou během přepravy navlhnout. Při vykládání zkontrolujte krabice v zásobníku na osivo. Pokud jsou krabice vlhké nebo mokré, musíte obsah ručně vyložit.



Pravidelně kontrolujte opotřebení závěsného zařízení traktoru a tažného oka stroje.



Když je stroj připojený k běžícímu traktoru, je pod hydraulickým tlakem.

Při provádění servisu a údržby secího stroje vždy vypněte motor traktoru a odpojte elektrický systém přívodu osiva.



Při provádění údržby nebo oprav hydraulického systému je třeba vždy spustit křídlové sekce, namontovat pojistné západky a stroj na ně spustit. Stroj musí stát na rovném povrchu.



Před připojením hydraulických hadic vždy zajistěte, aby spojky secího stroje i traktoru byly čisté a nebyly na nich cizí materiály.



Při přepravě stroje dávejte pozor na závěsné napájecí vedení.



Při bouřce a při nebezpečí úderu blesku se strojem nepracujte. Nestoupejte si na stroj ani vedle něj.



Pro zachování vysoké úrovně jakosti a provozní bezpečnosti stroje používejte pouze originální náhradní díly Väderstad. Použijete-li jiné než originální náhradní díly, bude neplatná záruka a nebudou uznány záruční reklamace.

2.6.2 Pokyny k bezpečnosti během přepravy



Vždy dodržujte národní ustanovení pro silniční dopravu a bezpečnost.



Uvědomte si, že máte omezený výhled dozadu. Zkontrolujte umístění zpětných zrcátek na traktoru. Při couvání se přesvědčte s absolutní jistotou, že je prostor za strojem volný.



Stroj je těžký. Svoji rychlost přizpůsobte podmínkám na silnici! Záruka se nevztahuje na škody vzniklé neopatrnou přepravou po silnici. Když se používají těžká, vysoko namontovaná nářadí, zhorší se stabilita.



Uvědomte si prosím, že pokud stroj jede po velmi strmém a/nebo nerovném terénu, představuje to nebezpečí, že se stroj může převrátit.



Při přepravě secího stroje po veřejných komunikacích uplatňujte dobrý úsudek a počínejte si opatrně. Pokud secí stroj není vybavený brzdami, doporučujeme použít traktor s celkovou hmotností rovnající se přinejmenším celkové hmotnosti secího stroje. Vždy dodržujte národní legislativu týkající se vybavení brzdami.

	Abyste zabránili veškerým nebezpečím vyplývajícím z chyb během silniční přepravy, před jejím zahájením musíte vypnout všechna elektronická řídicí zařízení uvnitř i vně kabiny traktoru.
	Během přepravy po veřejných komunikacích musí být všechna přední nářadí zvednuta/zasunuta tak, aby přepravní šířka a přepravní výška stroje odpovídaly národním předpisům.
	Před jízdou zajistěte, aby byly dotažené všechny matice a šrouby. Po několika hodinách jízdy dotáhněte matice kol. Provádějte pravidelné kontroly dotažení. Nezapomínejte, že matice musí být utaženy určitým utahovacím momentem.
	Používejte světla na secím stroji v souladu s místními dopravními předpisy.
	Když je secí stroj připojený a naložený, ujistěte se, že nejméně 20 % hmotnosti traktoru je neseno jeho předními koly. Tím se zajistí zachování ovladatelnosti celého vozidla.
	Vezměte na vědomí přepravní výšku stroje včetně plošiny.
	Uvědomte si prosím, že pokud stroj jede po velmi strmém a/nebo nerovném terénu, představuje to nebezpečí, že se stroj může převrátit.
	Pneumatiky byste nikdy neměli hustit na tlak vyšší, než je tlak doporučovaný jejich výrobcem! Na silnicích to může představovat velké nebezpečí.
	Tento stroj a jeho pneumatiky jsou zkonstruovány pro maximální rychlost 30 km/h při přepravě po veřejné komunikaci. Dbejte rychlostních omezení platných ve vaší zemi. Na nerovných vozovkách by tato rychlost měla být nižší.

2.6.3

Pokyny k bezpečnosti během práce



Zajistěte, aby osoby zdržující se při běžícím motoru traktoru v blízkosti secího stroje zachovaly dostatečnou bezpečnostní vzdálenost od zavěšených břemen a od zvednutých nebo pohybujících se součástí stroje.



Vždy se přesvědčte, že nejsou překážky v pracovní oblasti zavlačovacích bran. Uvědomte si, že při spouštění zavlačovacích bran na zem hrozí nebezpečí úrazu.



Pracovní plošina a žebřík na stroji musí být udržovány v čistotě, aby se předešlo nebezpečí uklouznutí.



Za provozu nestoupejte na plošiny.



Při přepravě stroje dávejte pozor na závěsné napájecí vedení.



Při bouřce a při nebezpečí úderu blesku se strojem nepracujte. Nestoupejte si na stroj ani vedle něj.



Kdykoli budete pod strojem provádět nějakou práci nebo kdykoli bude hrozit nebezpečí úrazu rozdrčením, musíte stroj úplně a řádně zvednout a podepřít. Používejte podpěry.

2.6.4

Změny konstrukce

Uživatel/majitel je zodpovědný za změny konstrukce, např. doplnění nebo modifikace, které nebyly schváleny společností Väderstad AB.

Změny konstrukce mohou mít vliv na opotřebení, a proto mohou vyvolat neshodu stroje s legislativními požadavky, podle nichž byl stroj schválen.

2.6.5

Změny konfigurace

Uživatel/majitel je výhradně zodpovědný za jakékoli změny konfigurace, které nebyly schváleny společností Väderstad AB. **Přestavba stroje zruší platnost schválení typu stroje.**

2.7 Přeprava stroje, když není připojený k traktoru



Pokud je nutné stroj přepravovat nepřipojený k traktoru, musí být umístěn na přívěsu nebo plochem valníku. Stroj musíte na přepravní vozidlo vyvézt a z něho odvézt traktorem.

Zvedání jeřábem je zakázáno!

- Informace o rozměrech a hmotnosti stroje viz “1.5 Technické údaje”.
- Vždy se ujistěte, že splňujete příslušné národní předpisy týkající se přepravních rozměrů, požadavků na doprovodná vozidla apod.

Při přemísťování stroje:

1. Složte stroj do přepravní polohy.

2. Nacouvejte se strojem na nízký přívěs nebo plochý valník. Při použití plochého valníku bude nutná nájezdová rampa, nakládací plošina nebo podobné zařízení.



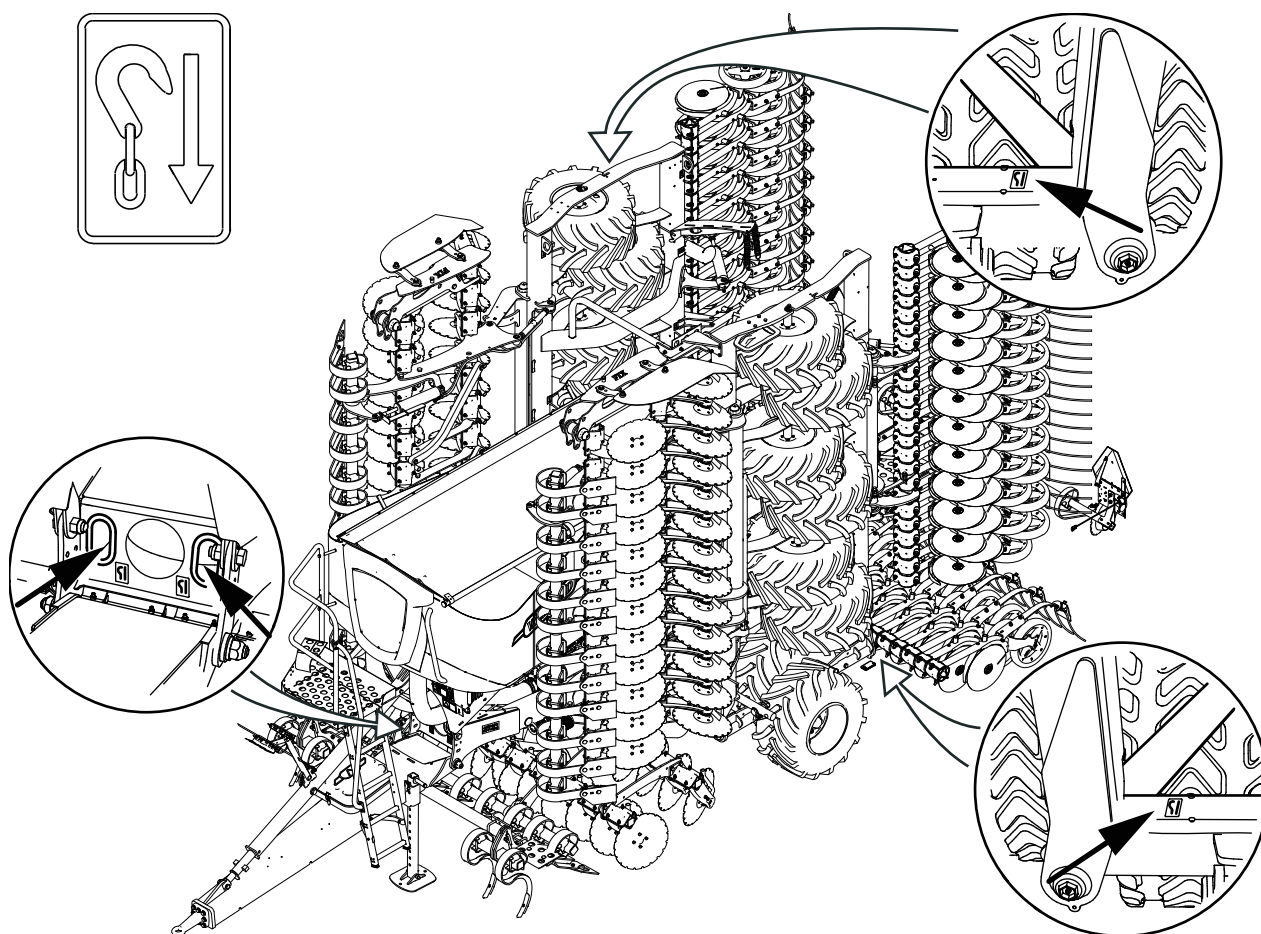
Při nakládání stroje buďte mimořádně opatrní. Přesvědčte se, že se během tohoto procesu nepoškodily žádné součásti stroje.

3. Nastavte a zajistěte odstavnou podpěru tak, aby stroj spočíval na kolech a na podpěře. Spusťte přední nářadí a secí jednotku tak, aby spočívaly na zemi.
4. Zabraňte otáčení kol stroje pomocí klínů nebo podobného zařízení.
5. Zajistěte plachtu vozidla stahovacími popruhy nebo podobným zařízením.
6. Odpojte traktor od stroje.

Odpojte hydraulické hadice.

7. Zajistěte stroj vhodnými vázacími prostředky v souladu s platnými předpisy. Vázací zařízení musí být připojeno ke stroji v místech označených nálepkami. Viz “2.7.1 Uvazovací body”.

2.7.1 Uvazovací body



Obrázek 2.2

2.8 Likvidace a recyklace

Pokud jsou stroj nebo některé jeho části opotřebené, Väderstad AB doporučuje provést likvidaci podle platných předpisů, aby toxické a ekologicky nebezpečné materiály neskončily v životním prostředí.

Během životnosti:

- Vyměněné rychle opotřebitelné ocelové díly je nutno zaslat společností zabývajícím se likvidací kovů.
- Vyměněné rychle opotřebitelné pryžové, plastové a podobné díly je nutno zaslat do příslušného recyklačního zařízení.
- Olej, olejové filtry, baterie a další elektrické komponenty mohou mít negativní vliv na životní prostředí a je nutno je zaslat do příslušných recyklačních zařízení.

V případě likvidace:

- Stroj je z velké části tvořen ocelí, kterou přiměřeným způsobem zlikviduje společnost autorizovaná pro likvidaci kovů.
- S ostatními komponenty by mělo být naloženo podle místních předpisů pro recyklaci.

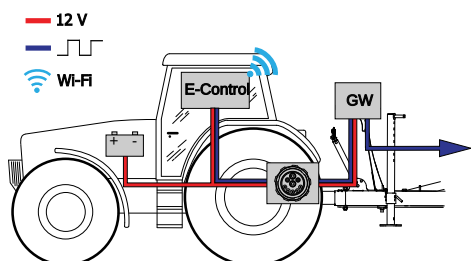
REACH odst. 33

- REACH je předpis přijatý pro zvýšení ochrany lidského zdraví a životního prostředí před riziky, jež mohou představovat chemické látky. Další informace o tom, jak se společnost Väderstad AB řídí článkem 33 nařízení REACH. Navštivte www.vaderstad.com/reach

Řiďte se vždy platnými místními předpisy pro recyklaci a příslušnými nařízeními.

3 Popis stroje

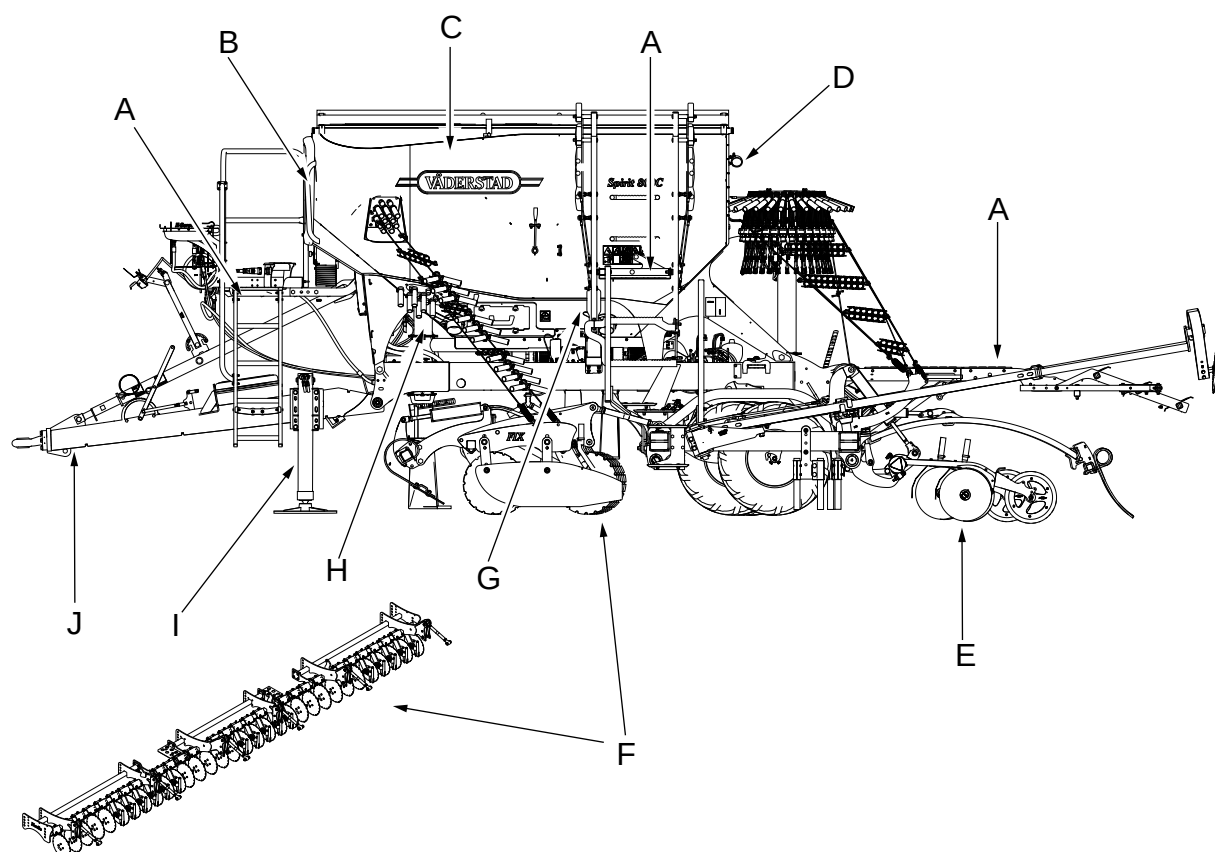
3.1 Řídicí systém



Obrázek 3.1

Všechny funkce stroje jsou řízeny a sledovány z kabiny traktoru pomocí ovládací jednotky. Väderstad nabízí možnosti pro řízení a sledování stroje pomocí iPadu zvaného E-Control. O E-Control se dočtete více ve zvláštních příručkách.

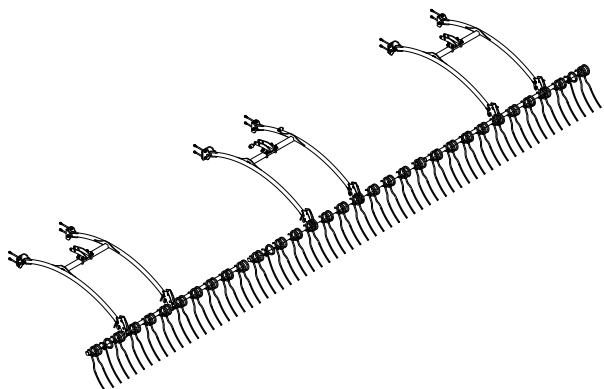
3.2 Přehled



Obrázek 3.2

- A. Plošina
- B. Ventilátor
- C. Zásobník na osivo
- D. Pracovní světla
- E. Secí jednotka(y)
- F. Přední nářadí
 - STC: Nordic nebo Fix
 - STS: Single CrossBoard Heavy nebo System Disc Aggressive
- G. Dávkovací systém, osivo
- H. Dávkovací systém, hnojivo
- I. Hydraulická odstavná podpěra (příslušenství)
- J. Tažná oj

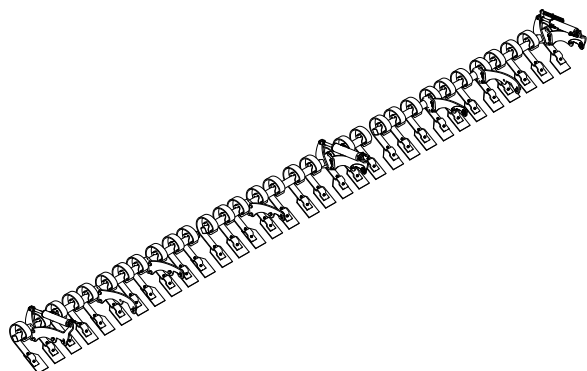
3.3 Přehled vybavení na přání / příslušenství



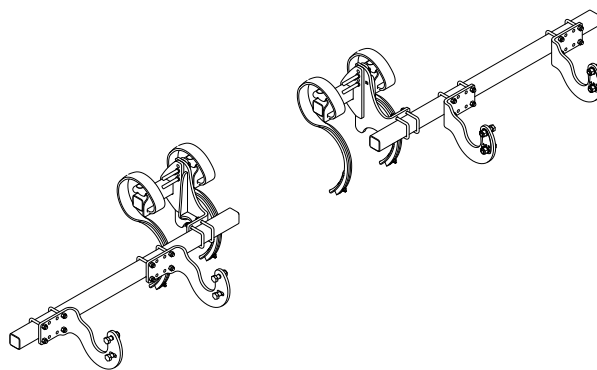
Obrázek 3.3 Zavlačovací brány, těžké



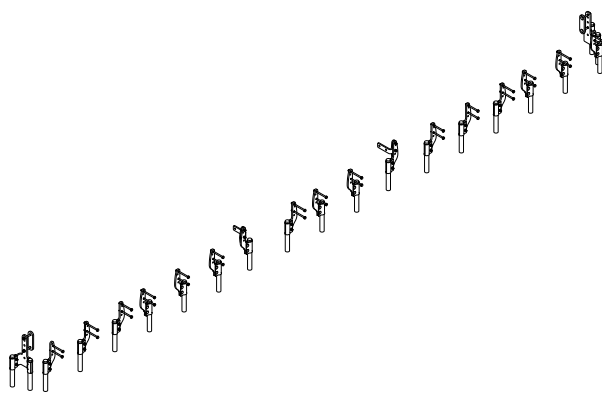
Obrázek 3.4 Zavlačovací brány, lehké



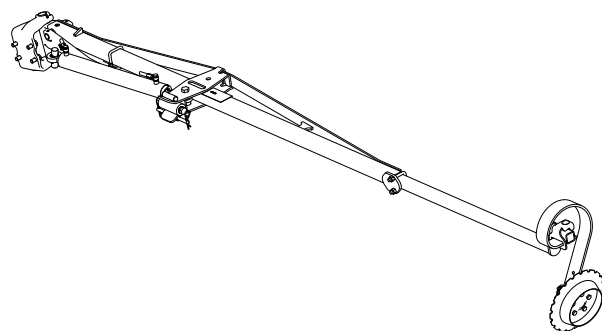
Obrázek 3.5 CrossBoard Heavy



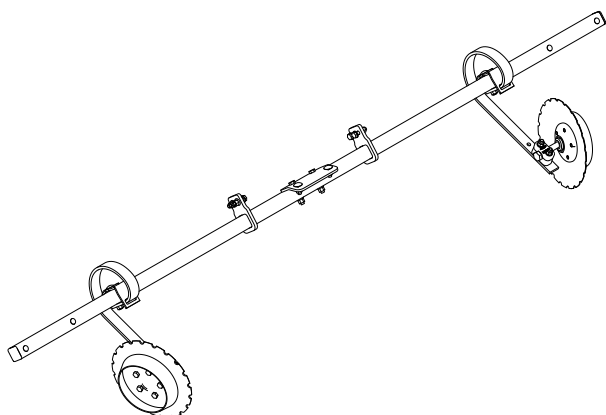
Obrázek 3.6 Kypříč stop traktoru



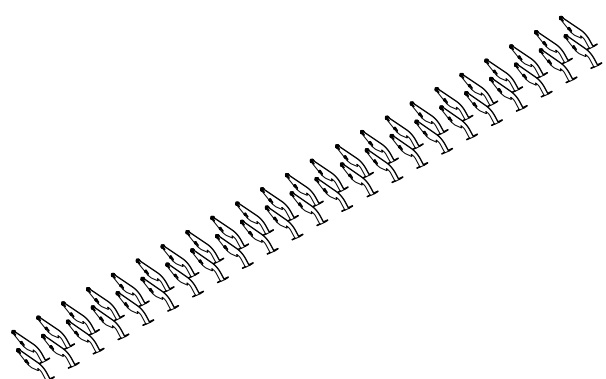
Obrázek 3.7 Urovnávací jednotka



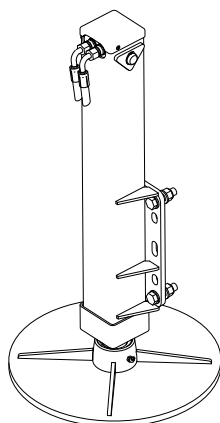
Obrázek 3.8 Ramena znamenáků



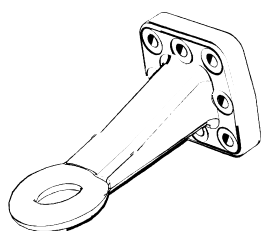
Obrázek 3.9 Preemergentní znamenák



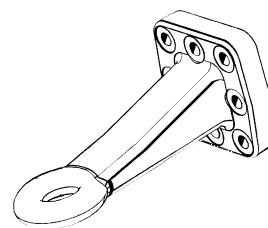
Obrázek 3.10 Škrabky, kola pěchu



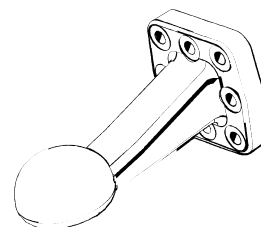
Obrázek 3.11 Hydraulická odstavná podpěra



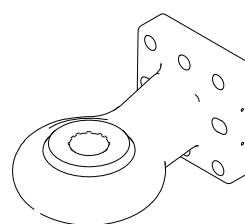
Obrázek 3.12 Tažné oko o průměru 50 mm (standardní).



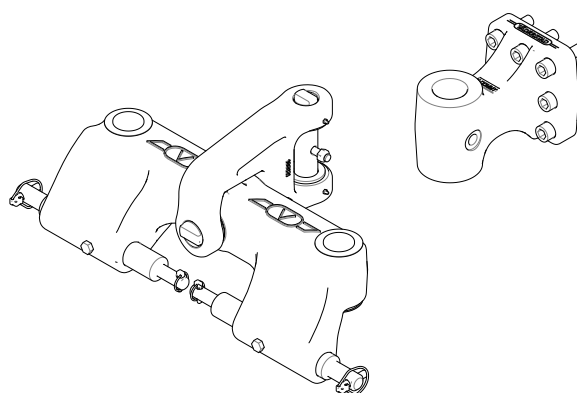
Obrázek 3.13 Tažné oko o průměru 40 mm.



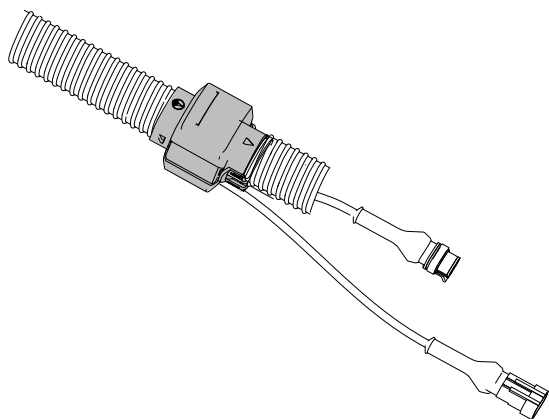
Obrázek 3.14 Kulový závěs o průměru 80 mm.



Obrázek 3.15 Kulové tažné oko se dodává ve třech různých průměrech. 42, 57, 71.



Obrázek 3.16 Závěs oje s adaptérem, kategorie 2 a 3. Závěs oje s adaptérem, kategorie 4 nebo 4N (vybavení na přání)



Obrázek 3.17 SeedEye, sledování blokování/počítání semen

3.4 Plošiny a přístupové cesty



Během provozu nestůjte na plošině nebo přístupu.



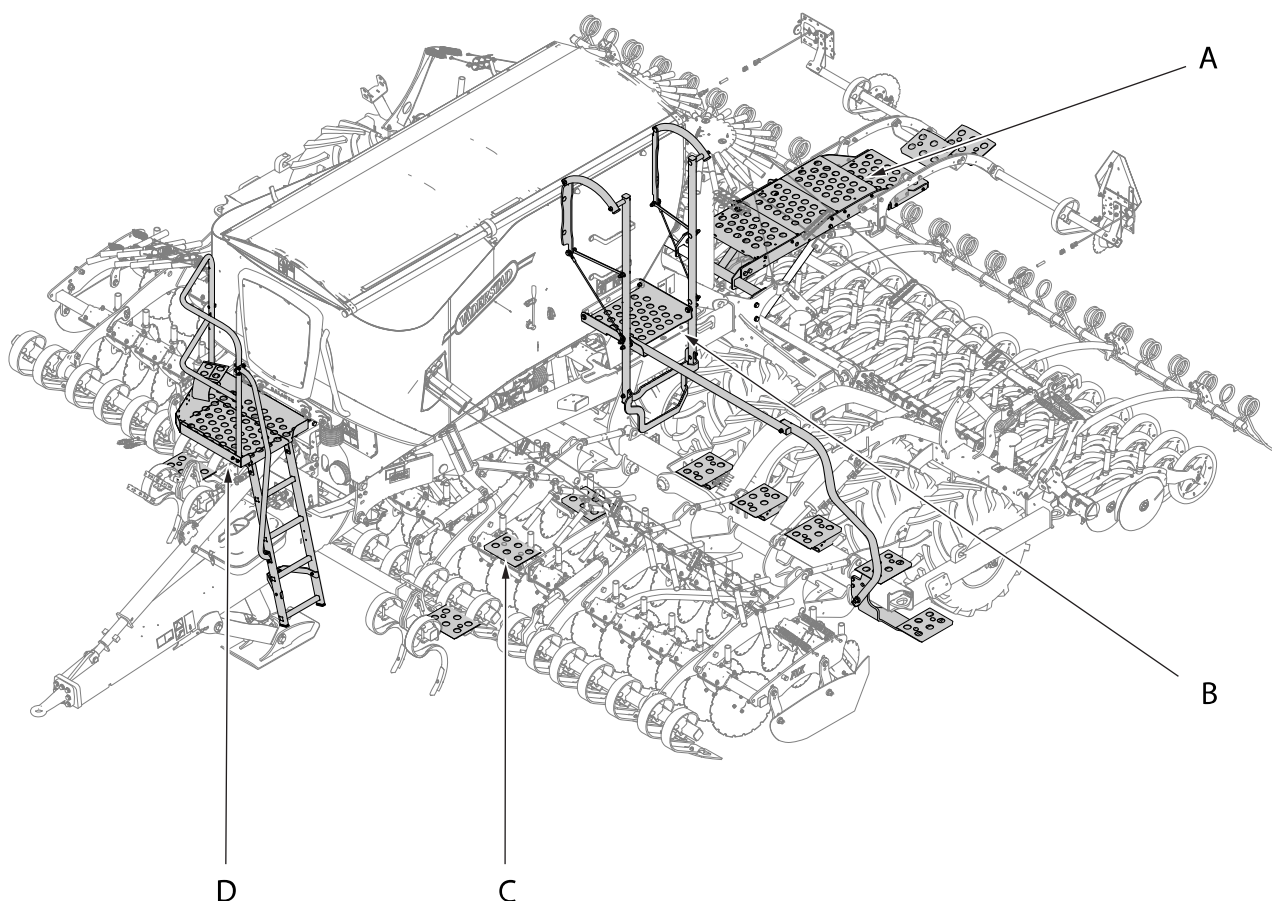
Plošiny nejsou určeny pro manuální plnění z malých pytlů s osivem. Když se mají používat malé pytle s osivem, nejlepším způsobem plnění secího stroje je použít nakladač s pytli na paletě.



Udržujte plošiny a přístupy na stroji čisté, abyste předešli nebezpečí uklouznutí.



Žebřík uvnitř zásobníku na osivo je určený jen pro servisní práce.



Obrázek 3.18

- A. Zadní přístupová cesta
- B. Boční plošina
- C. Přístupová cesta pro kalibraci
- D. Přední plošina

4 Instalace

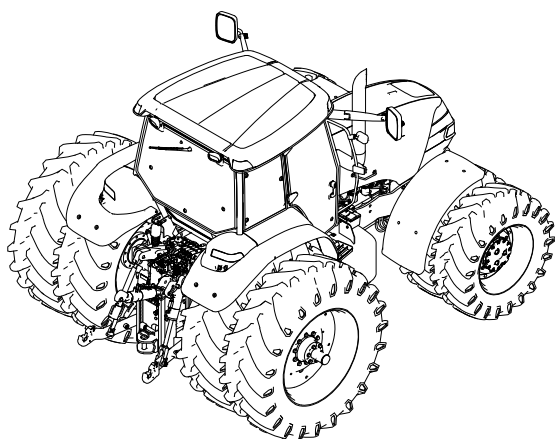
4.1 Požadavky na traktor



Traktor nesmíte připojit ke stroji, pokud by byla překročena maximální povolená celková hmotnost nebo zatížení na nápravy traktoru.



Zatížení na přední nápravu traktoru nesmí být menší než specifikované zatížení.



Obrázek 4.1

Pro minimalizaci škodlivého zhuťování půdy by měl být traktor vybavený zvláště širokými pneumatikami, například dvojmontáží kol apod. Snažte se o co nejnižší tlak v pneumatikách. Z traktoru byste měli odstranit veškerá přední závaží.

4.1.1 Požadavky na hydraulický systém traktoru

Hydraulické spojky

Traktor musí mít:

- 3–4x dvojitá hydraulická spojka v závislosti na vybavení na přání.
- Jednu (1) volnou vratku

Podrobnější informace viz kapitola “5.3 Připojení hydraulických hadic a elektrických kabelů”.

Teplota oleje

Pro optimální výkon a dlouhou životnost doporučuje Väderstad udržovat teplotu hydraulického oleje za provozu mezi 40 a 60 °C.

Teplota hydraulického oleje				
0 °C	40 °C	60 °C	80 °C	
3	2	1	2	3

1. Doporučený rozsah teplot hydraulického oleje.

2. Mimo rozsah doporučených teplot hydraulického oleje.
3. Teplota hydraulického oleje bez zaručené funkce a s omezenou očekávanou životností.

Viskozita

Pro optimální výkon a životnost doporučuje Väderstad udržovat viskozitu hydraulického oleje za provozu mezi 20 a 50 cSt.

Viskozita				
400 cSt	50 cSt	20 cSt	10 cSt	
3	2	1	2	3

1. Doporučený rozsah viskozity hydraulického oleje.
2. Mimo doporučený rozsah viskozity hydraulického oleje.
3. Viskozita hydraulického oleje bez zaručené funkce a s omezenou očekávanou životností.

Čistota

Pro nejlepší funkci a dlouhou životnost doporučuje Väderstad AB čistotu hydraulického oleje 18/16/13 podle ISO 4406.

Kvalita oleje

Väderstad doporučuje používat minerální olej podle ISO VG 46-68.

Úrovně tlaku

Väderstad AB doporučuje maximální úroveň tlaku 200–210 bar. Když zrušíte průběžný hydraulický výkon, tlak mírně poklesne, pro zachování optimálního výkonu by však neměl klesnout pod 190 bar.

Přípojka volné vratky musí mít maximální tlak 6 bar.

4.1.2 Požadavky na elektrický systém traktoru

2x elektrická zásuvka podle následujících požadavků:

- Během normálního provozu odebírá přívodní systém proud 10 až 20 A. Po kratší dobu může být odběr systému vyšší, a proto musí být systém vybavený pojistkami až pro 60 A.



Instalace musí být dimenzována na proudový odběr do 60 A.



Kabely v soupravě se nesmí zkracovat, protože konektory a pojistky byly nainstalovány předem a otestovány u výrobce.

4.2 Instalace systému ISOBUS/E-Control do traktoru



Ohledně ISOBUS/E-Control viz zvláštní návod k používání.



Kabely v soupravě se nesmí zkracovat, protože konektory a pojistky byly nainstalovány předem a otestovány u výrobce.



Je velmi důležité dodržovat správné pořadí podle tohoto návodu, aby nedošlo k poškození stroje.

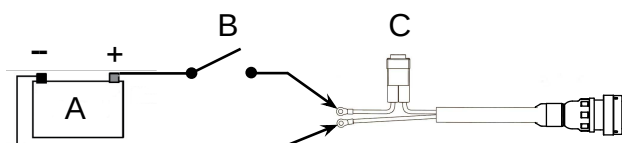
4.3 Traktor bez ISOBUS



Červený vodič připojte k 12 V **po** připojení hlavního vypínače nebo hlavního relé.

1. Přesvědčte se, že je vypnutý hlavní vypínač na traktoru.
2. Připevněte elektrickou zásuvku na vhodné místo tak, aby kabel směřoval dolů a nemohla tak vniknout voda do konektoru. Doporučujeme umístit zásuvku poblíž hydraulické přípojky na zadní straně traktoru.
3. Kabel ved'te vhodným způsobem přes hlavní vypínač, resp. hlavní spínací relé. Kabel je třeba upevnit tak, aby nemohl být zachycen, uvolnit se nebo se dostat do styku s horkými součástmi na traktoru.
4. Černý kabel připojte k zápornému pólu.

Pokud je traktor vybavený konektorem ISOBUS, připojte ISOBUS kabel přímo k ISOBUS konektoru.



Obrázek 4.2

- A. Baterie traktoru
- B. Hlavní vypínač traktoru
- C. Napájení motoru výsevní jednotky

4.4 Instalace elektrického systému dávkování na traktor



Nesprávně provedené instalace mohou mít za následek závažná nebezpečí. Pokud si nejste jistí, kontaktujte profesionální servisní personál.



Osoba provádějící instalaci je zodpovědná za dopady, které instalace může mít na traktor a jeho záruku.



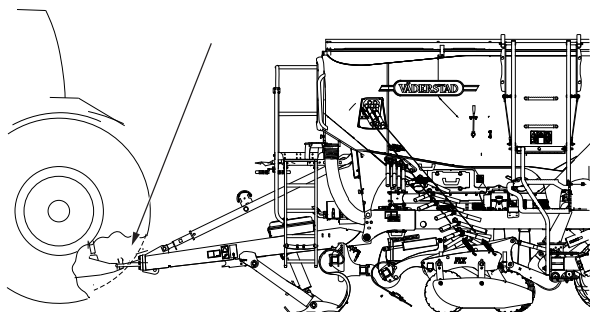
Instalace musí být dimenzována na proudový odběr do 60 A.

5 Připojení a odpojení

5.1 Připojení



Pravidelně kontrolujte závěsné zařízení traktoru ohledně vůle a opotřebení. Velká vůle nebo opotřebení vyvolají nerovnoměrnou pracovní hloubku stroje. Přílišné opotřebení závěsu traktoru v sobě zahrnuje také potenciální riziko odpojení tažného oka stroje ze závěsu.



Obrázek 5.1

1. Připojte secí stroj k závěsnému zařízení traktoru.
2. Zvedněte a zajistěte odstavnou podpěru stroje.
3. Sklopte držák hadic dopředu a připojte hydraulické hadice a elektrické kabely.
4. Přesvědčte se, že hadice a kabely volně visí, a to i v ostrých zatáčkách.

5.2 Odpojení



Odpojení a odstavení musíte provést vždy na rovném a pevném povrchu.

1. Úplně zbavte tlaku hydraulický systém.
2. Spusťte a zajistěte odstavnou podpěru. Uvědomte si, že tlak odstavné podpěry na zem je značný, zvláště když je plný zásobník na osivo.
3. Odpojte secí stroj od závěsného zařízení traktoru.
4. Odpojte hydraulické hadice a elektrické kabely. Sklopte držák hadic zpátky do vzpřímené polohy.
5. Uvolněte tlak na pneumatický brzdový systém; platí pouze pro stroje vybavené pneumatickými brzdami.

5.3 Připojení hydraulických hadic a elektrických kabelů

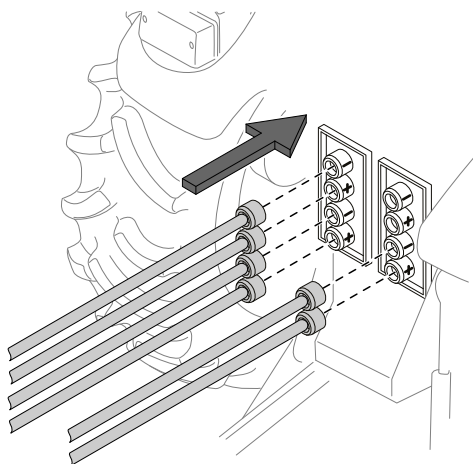


Během připojování a odpojování hydraulických hadic musí být vždy vypnutý motor traktoru, jinak se může poškodit hydraulika secího stroje.



Pečlivě otřete spojovací zástrčky a zásuvky! Vyvarujete se tak zbytečných problémů a opotřebení hydraulického systému.

5.3.1 Připojení hydraulických hadic pro ovládání stroje



Obrázek 5.2



Zajistěte, aby byly hadice připojeny po dvojicích ke správným hydraulickým spojkám na traktoru.



Zvykněte si připojovat hadice vždy ke stejným hydraulickým spojkám na traktoru, aby se pro stejnou operaci používala vždy stejná ovládací páka hydrauliky.



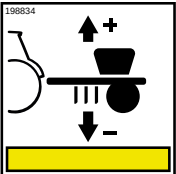
Před připojením hydraulických hadic vždy zajistěte, aby spojky secího stroje i traktoru byly čisté a nebyly na nich cizí materiály.

5.3.2 Rozměry a barevné kódování hydraulických hadic

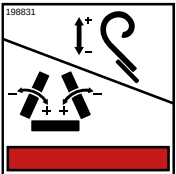
Hydraulické hadice na stroji jsou vybaveny barevně kódovanými rychlospojkami a na rámu jsou etikety, které to ilustrují a pomohou vám zabránit nesprávnému připojení.

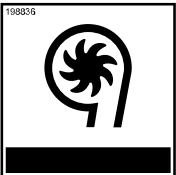
Etikety	Barva	Funkce	Rozměry	Požadavky na traktor l/min
Neoznačeno	–	Volné vratky pro zpětný průtok 50 l/min	3/4“ zásuvka rychlospojky ISO 7241-1, řada A	–
Neoznačeno	–	Volná vratka pro zpětný průtok oleje do 50 l/min.	3/4“ zásuvka rychlospojky ISO 7241-1, řada A	–

3/4“ zásuvka rychlospojky se používá pro STS. 1“ zásuvka rychlospojky se používá pro STS.

	Žlutá	Zvedání/spouštění	1/2“ zástrčka rychlospojky ISO 7241-1, řada A	60
--	-------	-------------------	--	----

Znamenáky jsou rovněž ovládány žlutým okruhem.

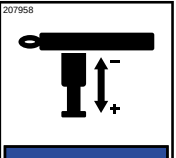
	Červená	Skládání křídel a CrossBoard	1/2“ zástrčka rychlospojky ISO 7241-1, řada A	20
---	---------	------------------------------	--	----

	Černá	Ventilátor dávkování osiva	1/2“ hane ISO 7241-1, řada A	ST 400S 30 ST 400C, ST600S 40 ST800–900S 45 ST600C 65 ST800-900C 80 ST800-900C 40*
---	-------	----------------------------	---------------------------------	---

*duální ventilátor

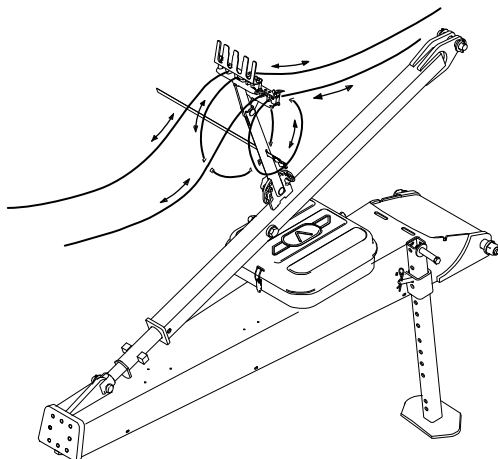
	Šedá	Ventilátor pro dávkování hnojiva	1/2“ zástrčka rychlospojky ISO 7241-1, řada A	ST900C 80**
---	------	----------------------------------	--	-------------

*pouze s duálním ventilátorem na přání

	Modrá	Odstavné podpěry	1/2" zástrčka rychlospojky ISO 7241-1, řada A	10
---	-------	------------------	--	----

5.3.3 Úprava délky hadice

Držák hadic



Obrázek 5.3

Připojte pečlivě hydraulické hadice a upravte jejich délky. Tím zajistíte, že se hadice nezachytí mezi traktorem a tažnou ojí. Držák hadic lze přizpůsobit umístění hydraulických spojek na traktoru; lze nastavit také jeho výšku a boční směr.

Povšimněte si, že pro delší hadice je k dispozici zvláštní držák.

Po skončení práce zavěste rychlospojky bezpečně na držák hadic.

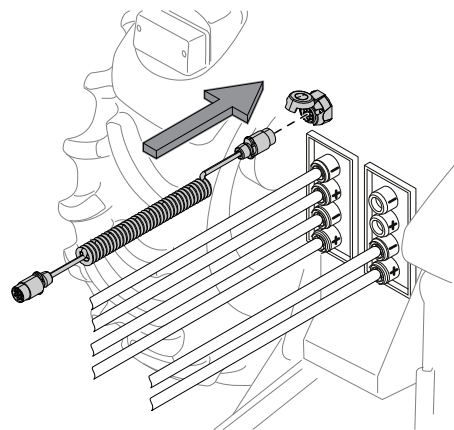


Hadice nesmí být prověšené k tažné oji, protože hrozí nebezpečí jejich zachycení nebo odření a zničení.

5.3.4 Světla



Před přepravou po silnici je proto důležité se přesvědčit, že je osvětlení řádně připojené a že světla fungují. Zajistěte, aby kabely nebyly vystaveny nebezpečí rozdrcení.



Obrázek 5.4

Zástrčka osvětlení se připojuje ke standardní externí 7pólové zásuvce traktoru určené pro přívěs.

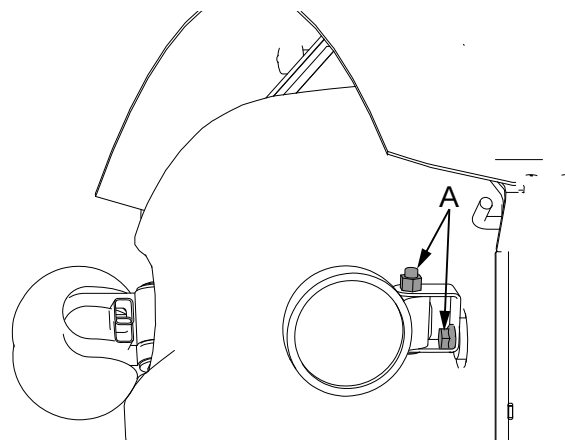
Pro zvýšení spolehlivosti a prodloužení životnosti světel byla využita moderní technologie LED.

Kvůli nízkému příkonu žárovek LED nemusí systém traktoru pro sledování osvětlení rozpoznat, že jsou připojena světla k vnějšímu konektoru pro přívěs. To znamená, že se nespustí alarm, když světla přestanou fungovat například kvůli poškozené kabeláži.

5.3.5 Připojení pracovních světel

Pracovní světla se nastavují pomocí iPadu. Viz samostatný návod k používání pro E-Services.

Pracovní světla lze nastavit následujícím způsobem:



Obrázek 5.5

1. Povolte šrouby (A) a umístěte světla na požadované místo.

2. Utáhněte šrouby.

6 Přeprava

6.1 Brzdy

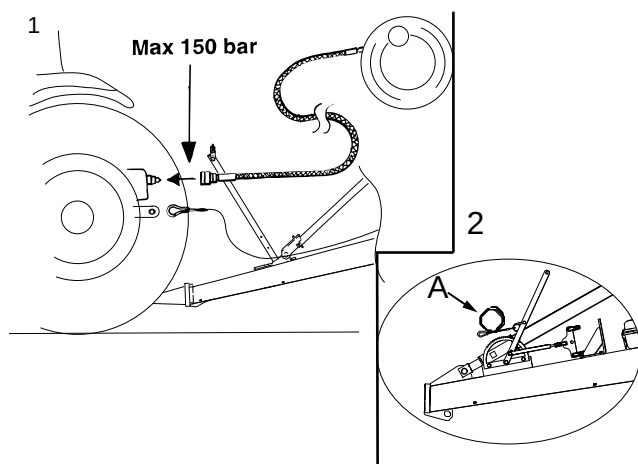
6.1.1 Připojení brzd, hydraulické

Všeobecně

Jedná se o bubnové brzdy bez samočinného nastavení.

Systém je vybavený parkovací brzdou a nouzovou brzdou, která se aktivuje při odpojení stroje od traktoru.

Připojení



Obrázek 6.1

1. Připojte hydraulickou hadici brzdového systému k brzdové spojce na traktoru. Uvědomte si prosím, že hadice se smí připojit pouze k brzdové spojce ovládané brzdovým pedálem traktoru poskytující maximální tlak 150 bar. Připevněte lanko na vhodném místě na traktoru. Zajistěte, aby se lanko nemohlo nikde zamotat.
2. Ujistěte se, že lanko nouzové brzdy (A) je zajištěné na traktoru.

6.1.2 Odpojení brzd, hydraulické



Odpojení a odstavení musíte provést vždy na rovném, pevném povrchu.

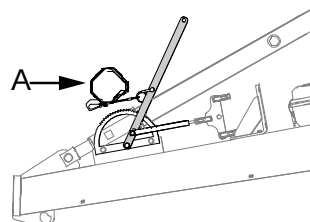


V odpojeném stavu není stroj brzděn. Z tohoto důvodu při odpojení stroji zatáhněte ruční brzdu.



Když jsou brzdy hydraulicky aktivované, nesmí být hydraulika odpojena.

1. Odpojte brzdové hadice a elektrické kabely od traktoru a zavěste je do držáku hadic.
2. Spusťte a zajistěte odstavnou podpěru.
3. Odpojte tažný hák/agrozávěs.



Obrázek 6.2

4. Zatáhněte ruční brzdu, k níž je připojené lanko nouzové brzdy (A).

6.1.3 Připojení brzd, pneumatické

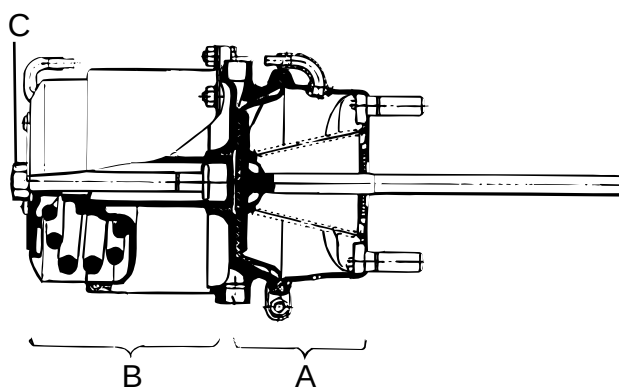
Všeobecně

Jedná se o bubnové brzdy bez samočinného nastavení.

Systém funguje pomocí stlačeného vzduchu. Skládá se z tlakového zásobníku, jednoho nebo několika brzdových válců s mechanickou pružinou, jednoho brzdového ventilu s příslušným odlehčovacím ventilem a dvou hadic s přípojkou k traktoru. Vzduch vstupuje do systému přes filtr, a proto není znečištěný.

K dispozici je integrovaná nouzová brzda, která se aktivuje v případě odpojení stroje od traktoru.

Válce pružinových brzd



Obrázek 6.3

Válce pružinových brzd používají membránový válec (A) pro provozní brzdu/parkovací brzdu a pružinovou brzdovou sekci (B) pro nouzové brzdění.



Před použitím stroje: Přesvědčte se, že jsou úplně utažené šrouby (C) na všech válcích, aby byla zajištěna funkce nouzových brzd.

Připojení

Připojte potrubí stlačeného vzduchu brzdového systému a vedení pro řízení k brzdové armatuře traktoru.

Brzdový systém je koncipován pro následující tlaky vzduchu:

Tableau 6.1

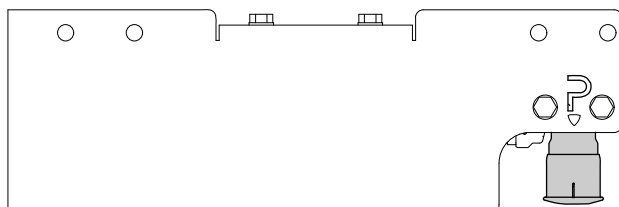
Napájecí tlak:	6,5 bar	Červená přípojka
Řídicí spojka:	0–6,5 bar	Žlutá přípojka

6.1.4 Odpojení brzd, pneumatické



Odpojení a odstavení musíte provést vždy na rovném, pevném povrchu.

Když stroj odpojíte, automaticky se aktivuje provozní brzda. Po krátké chvíli, kdy se sníží tlak v brzdovém systému, se válec přepne na sekci brzdy s mechanickou pružinou. To znamená, že se stroj nikdy nemůže neúmyslně rozjet.



Obrázek 6.4

Nepřipojený stroj s tlakem v tlakovém zásobníku nejméně 5 bar se může pohybovat po zatlačení odlehčovacího ventilu, viz výše. Brzdy se tím uvolní a stroj se může volně pohybovat.

Odlehčovací ventil pak musí být uveden do výchozí polohy, jinak hrozí nebezpečí neúmyslného ujetí stroje.

Prázdný tlakový zásobník:

Když je tlakový zásobník prázdný, aktivuje se pružina v brzdovém válci s pružinou a brzda se zatáhne. Chcete-li stroj přemístit, musíte uvolnit pružinu vyšroubováním šroubu (C), viz obr. "Obrázek 6.3".

Neúmyslné odpojení (nouzová brzda)

Systém má zabudovanou bezpečnostní funkci pro případ, že se stroj během přepravy odpojí od traktoru. Když se

červená připojovací hadice vytrhne z traktoru, brzdový ventil reguluje tlak z tlakového zásobníku do brzdového válce a zařízení se automaticky zabrzdí.

6.2 Parkování



Odpojení a odstavení musíte provést vždy na rovném, pevném povrchu.

6.2.1 Parkování, hydraulická brzda



V odpojeném stavu není stroj brzděn.

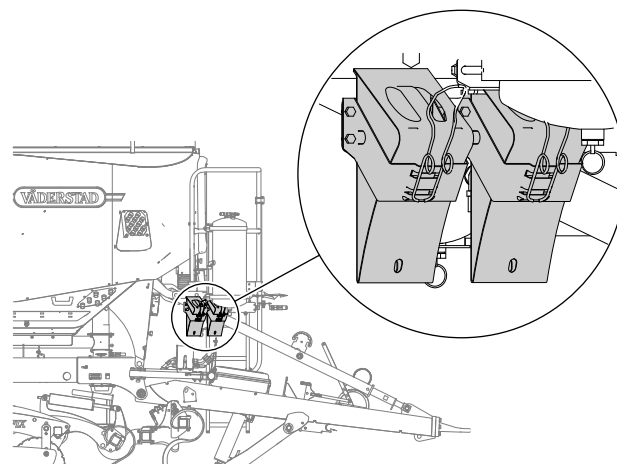


Při odpojování stroje musí být lanko nouzové brzdy odpojené od traktoru a páka ruční brzdy utažená silou asi 600 N.

Odpojte a zajistěte stroj podle "6.1.2 Odpojení brzd, hydraulické".

6.2.2 Parkování, pneumatická brzda

Když se stroj odpojí od traktoru, brzdy se automaticky aplikují.



Obrázek 6.5

Když stroj odstavíte na veřejné komunikaci nebo v její blízkosti, musíte založit kola klíny. Podkládací klíny jsou umístěné na přední plošině.

Má-li být stroj zaparkován na delší dobu, měli byste uvolnit parkovací brzdu. V takovém případě musíte stroj zajistit pomocí klínů.

6.3 Přechod mezi přepravní a pracovní polohou



Při startování studeného stroje byste měli nechat zahřát hydraulický olej, aby bylo dosaženo plné funkčnosti. Toho se dosáhne několikaminutovým chodem ventilátoru otáčkami 2500 ot/min před zahájením práce stroje.

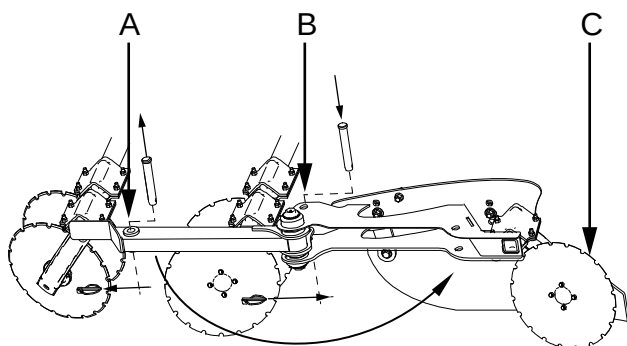
Přepínání mezi přepravním a provozním režimem viz příručku pro E-Control.

Uvědomte si, že pro ST 900 musí být formovací desky mechanicky sklopené, aby byla splněna maximální přepravní výška 4 m, jak je znázorněno níže.

Přepravní poloha stroje ST 900



Dávejte pozor, hrozí nebezpečí rozdrčení!

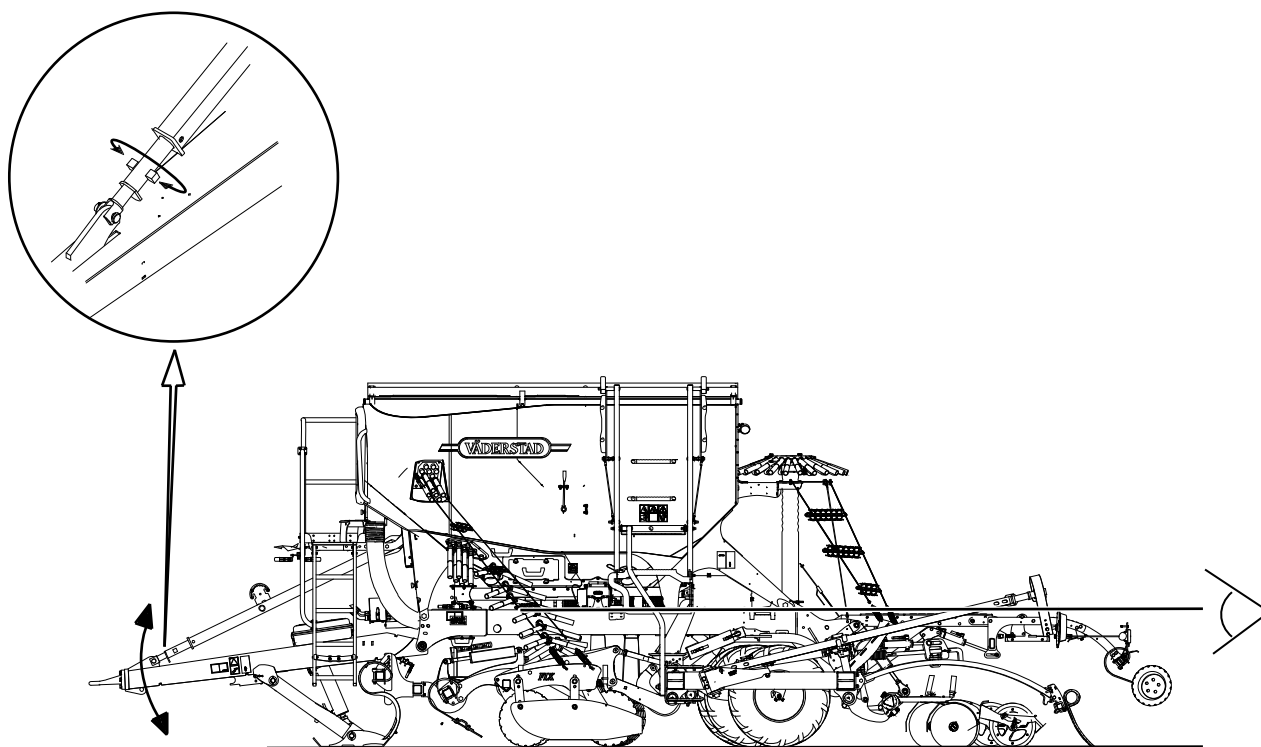


Obrázek 6.6

1. Zvedněte přední nářadí do složené polohy.
2. Odpojte přívodní hadici hnojiva (C) od kotouče nejvíce vně.
3. Vyjměte kolík z místa (A) a sklopte formovací desku a držák dopředu.
4. Nasad'te kolík do místa (B).

7 Základní nastavení

7.1 Rovnoběžně se zemí



Obrázek 7.1

Prizpůsobte tažnou oj secího stroje výšce závěsu traktoru.

Upravte ji podle obrázku. Při provádění této úpravy musí stroj zůstat připojený k traktoru a celý stroj musí zůstat odstavený na rovné, pevné zemi. Při správném seřízení by měl být rám stroje perfektně rovnoběžný se zemí.

Seřízení se provádí snadněji, když je tažná oj zvednuta ze závěsu traktoru opatrným zatlačením předního nářadí dolů k zemi.

Po seřízení zajistěte pojistnou maticí.

7.2 Přenos hmotnosti

Nastavte pomocí E-Control.

Pro nastavení přenosu hmotnosti na křídlové sekce proveďte seřízení horním otočným ovladačem uvnitř krytu na předním konci zásobníku na osivo. Manometr ukazuje nastavený tlak.

Uvědomte si, že knoflík je také vybavený zajišťovacím knoflíkem, který byste měli uvolnit, než budete provádět nastavení, a pak rukou utáhnout (max. 3 Nm).

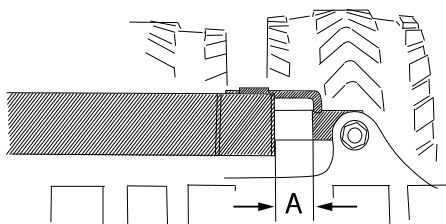
Přenos hmotnosti je obvykle přednastavený na 30–60 bar. Tento tlak vyhovuje většině podmínek a obvykle ho není třeba upravovat. Zvýšení manometrem měřeného tlaku vede k vyšší hmotnosti působící na křídlové sekce.



Max. 100 bar v tlakovém zásobníku. Při vyšším tlaku hrozí nebezpečí poškození stroje.

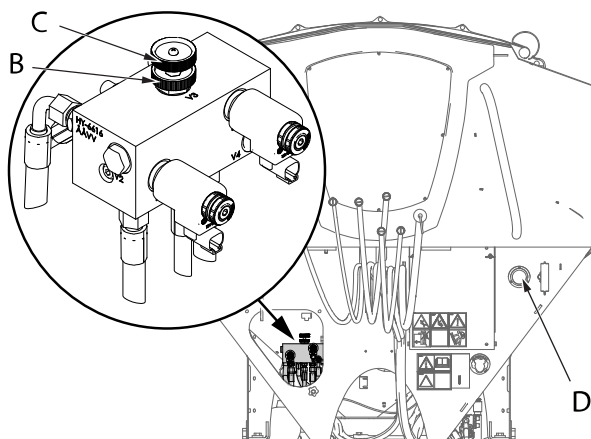
Změna hydraulického tlaku pro přenos hmotnosti:

1. Rozložte stroj do pracovní polohy.



Obrázek 7.2

2. Přesvědčte se, že válec křídel provedl svůj plný zdvih a že válec pro přenos hmotnosti je zatlačený, dokud (A) není asi 50 mm (na rovných površích).
3. Aktivujte domovskou obrazovku na E-Control



Obrázek 7.3

4. Vyšroubujte zajišťovací knoflík (B) a knoflík (C).
5. Okruhem pro skládání křídel//CrossBoard nastavte na manometru (D) požadovaný tlak.

6. Zašroubujte knoflík (C) a zajistěte ho zajišťovacím knoflíkem.

Zajišťovací knoflík utáhněte rukou momentem max. 3 Nm.

7. Přesvědčte se, že je ještě mírně stlačený válec pro přenos hmotnosti (A), viz "Obrázek 7.2". Zkontrolujte tlak na manometru (D).

7.3 Nastavení úhlu radarové jednotky



Nikdy se za provozu nedívejte do okénka radarové jednotky. Nebezpečí poranění očí!



Před zahájením provozu musíte provést kalibraci radarové jednotky.



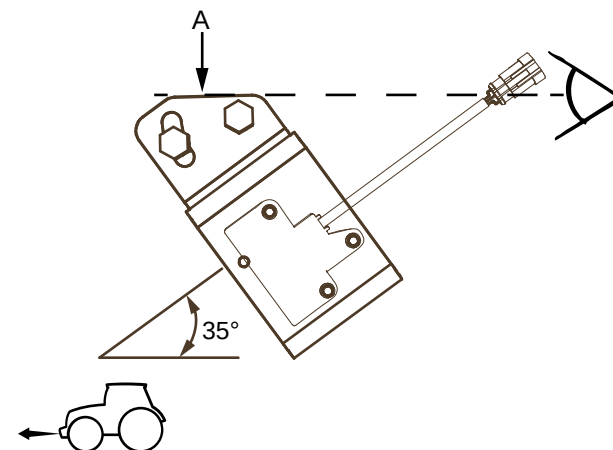
Radarovou jednotku pravidelně čistěte!



Přesvědčte se, že do provozního poloměru radarové jednotky nezasahují rušivé prvky jako hadice nebo kabely!



Ohledně systému ISOBUS/E-Control viz zvláštní návod k používání.



Obrázek 7.4

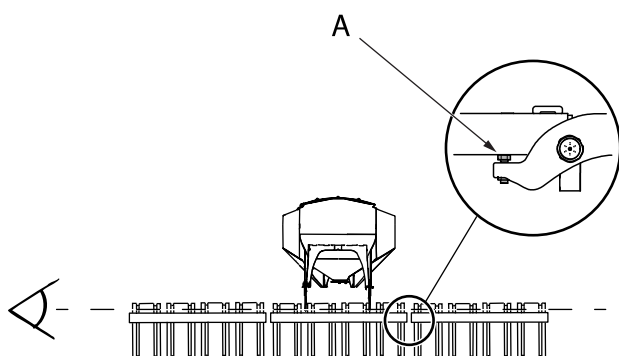
Měli byste nastavit úhel radarové jednotky. Měla by být nastavena do úhlu $35^\circ \pm 1^\circ$ vůči povrchu země. Úhel radaru je optimální tehdy, pokud je daný povrch (A) souběžný se zemí a pokud je (A) souběžný s rámem traktoru "7.1 Rovnoběžně se zemí".

Odšroubujte šrouby a nastavte držák v podélném otvoru.

Další informace o kalibraci viz příručku E-Services.

7.4 - Vyrovnávání křídlových sekcí,

Platí pro ST 400S/C



Obrázek 7.5

Rozložte stroj do pracovní polohy na rovném a tvrdém povrchu.

Zajistěte, aby střední sekce a křídlové sekce byly řádně vyrovnané. V případě potřeby seříd'te šroub (A).

7.5 Přední nářadí

7.5.1 Vyrovnání předních nářadí

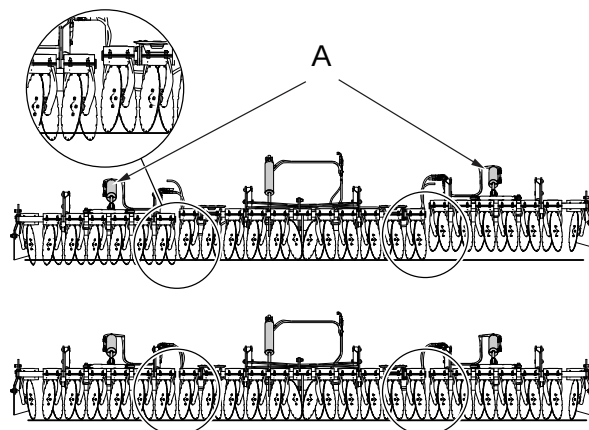


Nikdy nepracujte pod předním nářadím, pokud není zajištěno podstavci nebo podobným zařízením.

Před použitím stroje odvzdušněte hydraulické válce a nastavte je vzájemně tak, aby bylo po celém pracovním záběru stroje dosaženo rovnoměrné pracovní hloubky.

Proveďte následující:

1. Odvzdušněte hydraulický systém. Viz "12.16.1 Odvzdušnění a opětovné nastavení".
2. Spusťte přední nářadí tak, aby byla střední sekce přibližně 1 cm nad zemí.

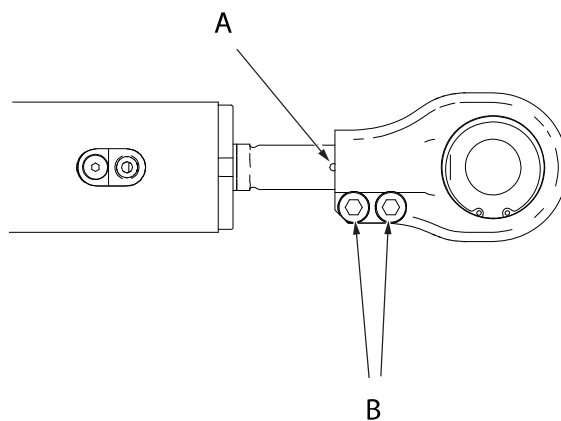


Obrázek 7.6

3. Zkontrolujte vzájemnou výšku sekcí předního nářadí, viz "Obrázek 7.6".
 - Na obrázku nahoře je znázorněna výšková odchylka mezi křídlovými sekcemi a střední sekcí.
 - Na obrázku dole je znázorněna žádoucí poloha.
4. V případě potřeby seříd'te křídlové sekce pomocí hydraulických válců (A), viz obr. "7.6".
 - Pro **zvednutí** křídlové sekce — **zasuňte** válec
 - Pro **spuštění** křídlové sekce — **vysuňte** válec



V závislosti na použitém předním nářadí to bude vypadat trochu jinak, avšak princip je stejný.



Obrázek 7.7

5. Změňte délku válce povolením dvou šroubů (B) a nastavením pístnice.



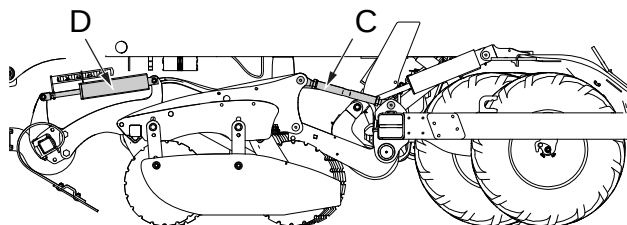
Povšimněte si detailu (A). Válec nesmí být nikdy vysunut na délku, při níž je vidět značka.

6. Utáhněte šrouby, 79 Nm +/- 10 %.

7.5.2 Rovnoběžné vyrovnání a pracovní úhel

Toto nastavení provádějte se strojem rozloženým na rovné a pevné zemi.

1. Spusťte přední nářadí tak, aby byla střední sekce přibližně 1 cm nad zemí.
2. Nastavte přední nářadí na každé sekci:



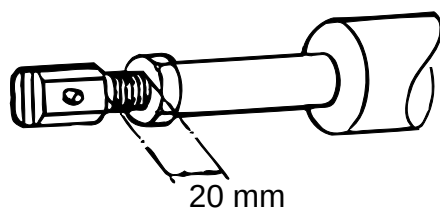
Obrázek 7.8

SystemDisc:

- **Rovnoběžné vyrovnání:** Nastavte napínací matice (B) tak, aby byla přední řada kotoučů předního nářadí rovnoběžná se zadní řadou kotoučů. Potom napínací matice zajistěte jejich pojistnými maticemi.

CrossBoard + System Disc (na přání)

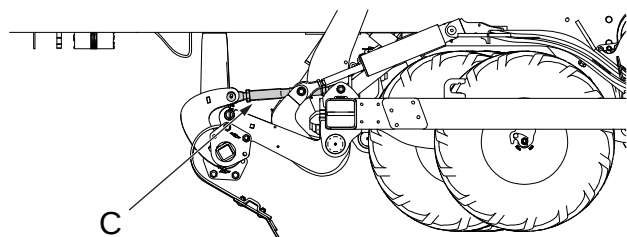
- **Rovnoběžné vyrovnání:** Nastavte napínací matice (B) tak, aby byla přední řada kotoučů předního nářadí rovnoběžná se zadní řadou kotoučů. Potom napínací matice zajistěte jejich pojistnými maticemi.
- **Rovnoběžné vyrovnání:** Zkontrolujte, zda jsou navzájem vyrovnané radličky smyku CrossBoard. V případě potřeby nastavte válec (D) povolením pojistných matic a vyšroubováním nebo zašroubováním konců pístnic.
- **Pracovní úhel:** Nastavuje se za provozu pomocí ovládací páky hydrauliky a válce (D).



Obrázek 7.9



Nevyšroubujte konce pístnic více než 20 mm.



Obrázek 7.10

Single CrossBoard

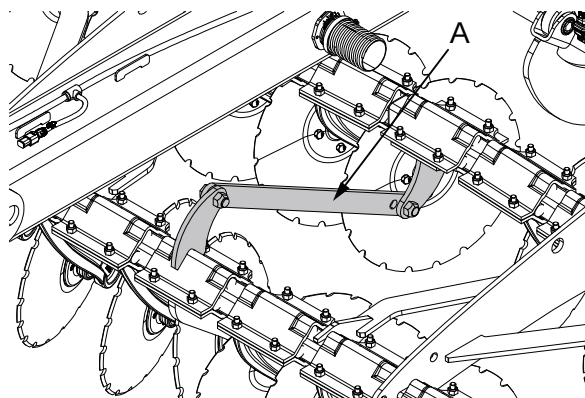
- **Rovnoběžné vyrovnání:**
 1. Spusťte asi 1 cm nad zemí.
 2. Srovnejte prostřední sekci s křídly, abyste zajistili, že jsou ve stejné výšce nad zemí.
 3. Nastavte válec, pokud prostřední sekce a křídla nejsou rovnoběžně vyrovnané.
- **Pracovní úhel:** Seříd'te napínací matice (C) tak, aby měly všechny radličky smyku CrossBoard stejný požadovaný pracovní úhel. Potom napínací matice zajistěte jejich pojistnými maticemi.

7.5.3 Nastavení pracovní hloubky předního nářadí

Když je stroj spuštěn do pracovní polohy, přední nářadí a výsevní jednotka klesnou do nastavené pracovní hloubky.

Pracovní hloubka by se měla vždy nastavovat na poli.

1. Spusťte přední nářadí a výsevní jednotku pomocí hydraulického okruhu pro zvedání a spouštění stroje.
2. Nastavte pracovní hloubku předního nářadí pomocí E-Control, další informace viz příručku jednotky E-Control.



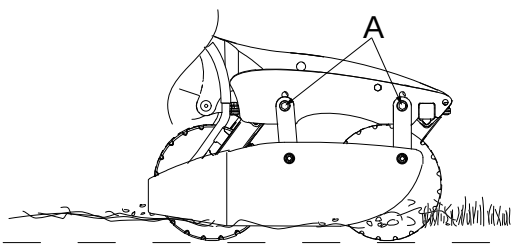
Obrázek 7.11

3. Centrální kotouč tvaru V v přední řadě kotoučů se nastavuje táhlem (A) tak, aby se uprostřed záběru nevytvářel hrůbek nebo drážka.

7.5.4 Formovací desky



Dávejte pozor, hrozí nebezpečí rozdrcení!



Obrázek 7.12

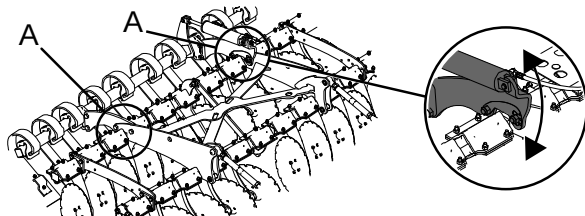
Formovací desky, které jsou připevněné k vnější straně předního nářadí SystemDisc, by se měly pohybovat v zemi nebo těsně nad ní. Uvědomte si, že pokud provedete větší změny pracovní hloubky nářadí SystemDisc, měli byste upravit výškové nastavení formovacích desek.

Pro nastavení výšky desky odmontujte šrouby (A) a posuňte držák v řadě otvorů nahoru nebo dolů do požadované polohy.

7.5.5 Nastavení pracovního úhlu pro CrossBoard, System Disc Aggressive a CrossBoard Heavy

Pracovní úhel smyku CrossBoard se nastavuje hydraulicky přepínačem hydrauliky na traktoru. Viz barevné štítky v kapitole "5.3 Připojení hydraulických hadic a elektrických kabelů". Požadovanou hodnotu můžete nastavit kdykoli během provozu.

7.5.6 Nastavení výšky smyku CrossBoard



Obrázek 7.13

Pokud potřebujete nastavit SystemDisc na zvláště malou nebo zvláště velkou pracovní hloubku, může se stát, že se SystemDisc a CrossBoard dostanou do nepříznivé vzájemné výškové polohy. Pro vykompenzování lze výšku smyku CrossBoard nastavit posunutím zadního upevňovacího bodu (A) na podpěře přidržující CrossBoard.

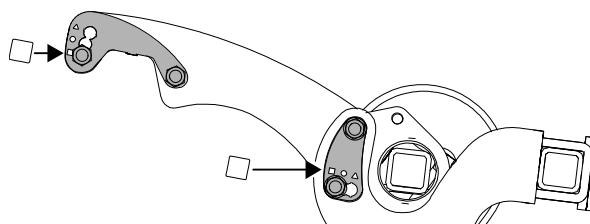
Volbou vyššího upevňovacího bodu z řady otvorů se CrossBoard zvedne a bude možné hlubší zpracování půdy pomocí nářadí SystemDisc. Volbou nižšího upevňovacího bodu z řady otvorů se CrossBoard spustí dolů a bude pracovat na povrchu půdy i při velmi mělkém zpracování nářadím SystemDisc.

Polohovací prvek

Všechny upevňovací body jsou vybavené polohovacím prvkem, na němž jsou vyobrazeny tři symboly²



Pokud je stroj vybavený kypřiči stop traktoru, bude se příslušný polohovací prvek nacházet v upevňovacích bodech kypřiče stop. Když změníte nastavení smyku CrossBoard, měli byste nastavit také kypřič stop tak, aby byly navzájem vyrovnané symboly na polohovacích prvcích.



Obrázek 7.14



Pokud je stroj vybavený kypřičem stop traktoru, měl by být vždy seřízený tak, aby symboly na polohovacích prvcích byly navzájem vyrovnané na smyku CrossBoard i na kypřiči stop. Při nesprávném nastavení se stroj může poškodit!

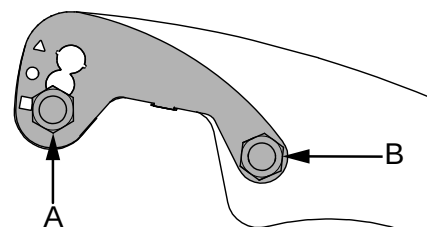


Polohovací prvky nikdy neodstraňujte. Nikdy neodstraňujte krytku, která může zaslepovat jednotlivé otvory v polohovacím prvku. Při nesprávném nastavení se stroj může poškodit!

Seřízení



Dávejte pozor, hrozí nebezpečí rozdrčení!



Obrázek 7.15

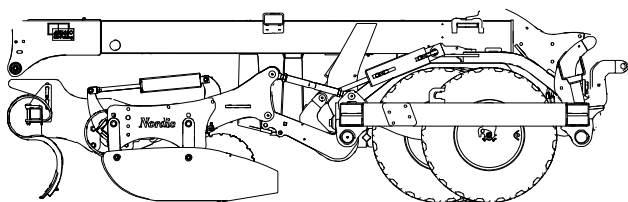
1. Spusťte přední nářadí dolů tak, aby se smyk CrossBoard lehce dotýkal země.
2. Vyšroubujte šrouby (A) ze všech podpěr, které přidržují hřidel smyku CrossBoard.

2. Počet otevřených otvorů v polohovacím prvku se u různých modelů může lišit.

3. Opatrně povolte matici (B) a přemístěte upevňovací bod do požadované pozice.
4. Našroubujte opět šrouby (A) v nové pozici a utáhněte šrouby a matice.

7.5.7 Nordic, jen ST600–900C

Nordic je kombinované přední nářadí používající jednu řadu kotoučových btek pro dosažení přesného zapravení hnojiva i v těžkých jílovitých půdách. Kotouče zapravují hnojivo do správné hloubky, aniž naruší set'ové lůžko. Přední nářadí Nordic lze použít v kombinaci se smykem CrossBoard Heavy



Obrázek 7.16

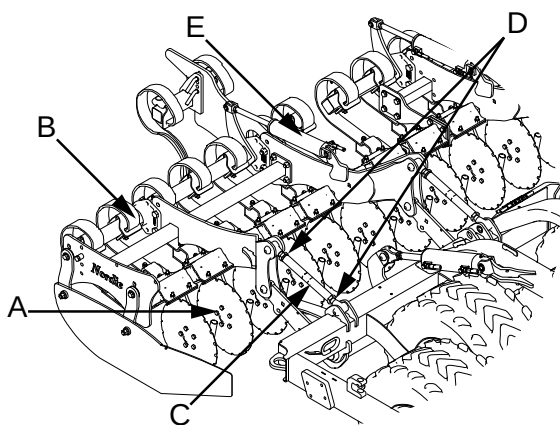
7.5.7.1 Vyrovnání nářadí Nordic

Vyrovnání stroje Nordic viz "7.5.1 Vyrovnání předních nářadí".

7.5.7.2 Rovnoběžné vyrovnání, Nordic



Nikdy nepracujte pod předním nářadím, pokud není zajištěno podstavci nebo podobným zařízením.

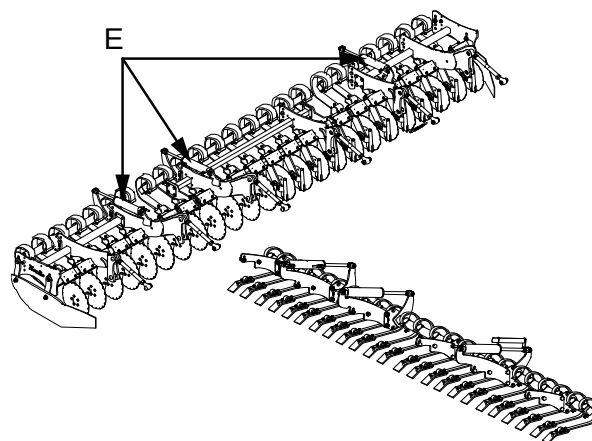


Obrázek 7.17

Po rozložení stroje na rovném a pevném povrchu vyrovnejte navzájem rovnoběžně Nordic (A) a CrossBoard (B).

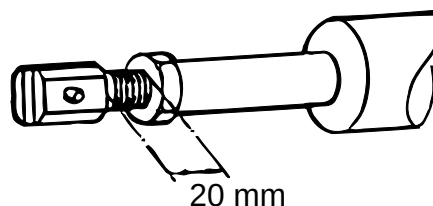
1. Spusťte přední nářadí tak, aby byla střední sekce přibližně 1 cm nad zemí.
2. Nordic: Seříd'te napínací matice (A) tak, aby byl přední nosník rámu předního nářadí rovnoběžný se zadním nosníkem rámu.

3. Po seřízení zajistěte napínací matice pojistnými maticemi (D).



Obrázek 7.18

4. CrossBoard: Zkontrolujte, zda jsou navzájem vyrovnané radličky smyku CrossBoard. Je-li nutné seřízení, nastavte délky zdvihu hydraulických válců (E) tak, že povolíte pojistné matice a zašroubujete nebo vyšroubujete pístnice.



Obrázek 7.19



Nevyšroubujte konce pístnic více než 20 mm.

7.5.7.3 Nastavení bočního úhlu předního nářadí, Nordic

Hnojivo se umísťuje doprostřed mezi vysévané řádky. Proto je velmi důležité, aby bylo přední nářadí stranově řádně nastavené vůči secí jednotce. Nastavení lze provést přemístěním vymečovacích podložek podél montážních bodů na předním nářadí v krocích po 8 mm.

Před zahájením setí musíte na poli vyzkoušet dávkování hnojiva, protože výsledek bude ovlivněn typem půdy a podmínkami setí. Proved'te zkoušku a zkontrolujte výsledek ze všech tří sekcí. V případě potřeby upravte stranové nastavení předního nářadí. Každá sekce se nastavuje individuálně podle uvedených pokynů.



Je důležité při práci zkontrolovat výsledek. Pokud je hnojivo umísťováno s odchylkou, musíte přenastavit přední nářadí.

Nastavení sekci

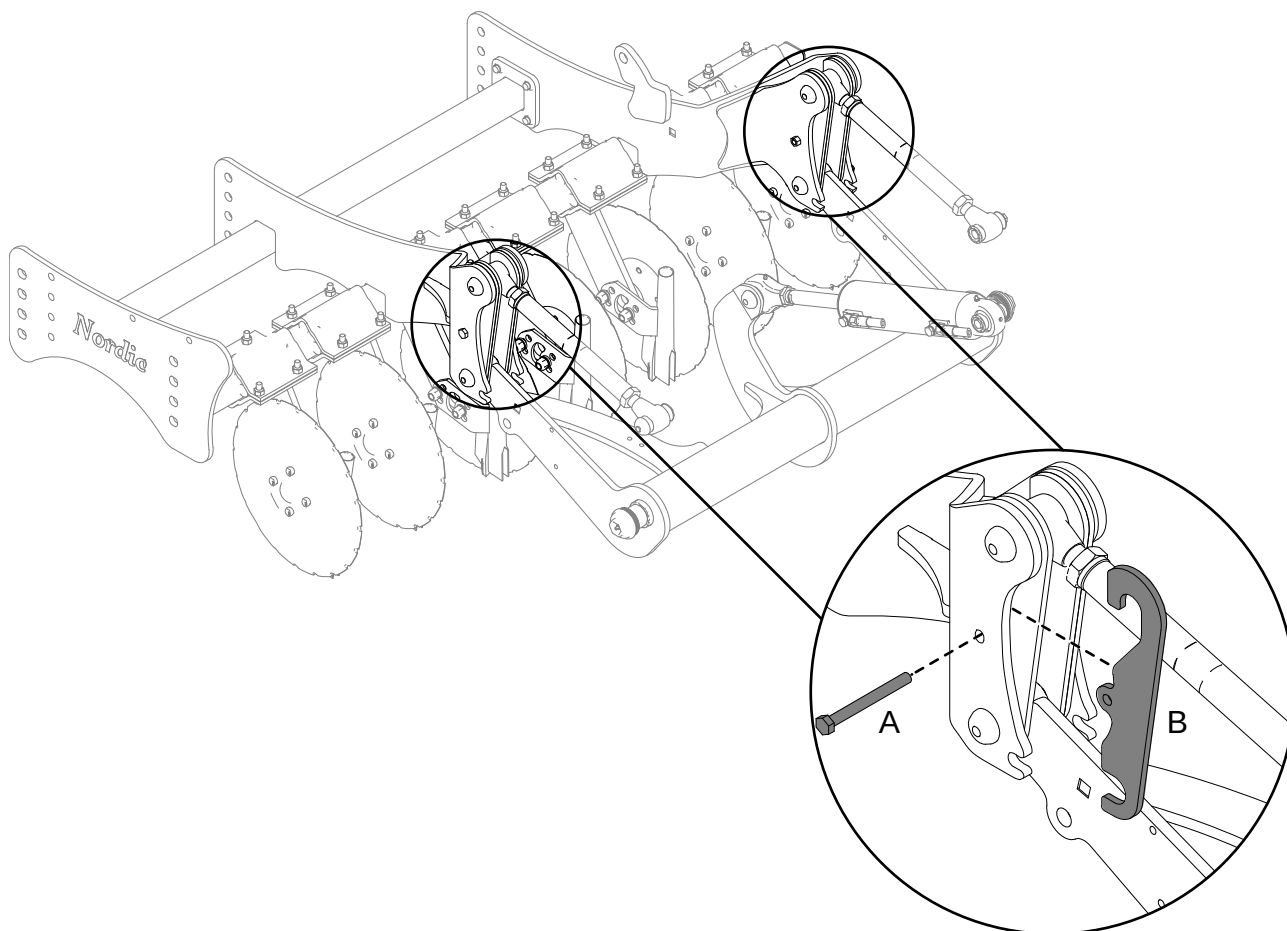


Dávejte pozor, hrozí nebezpečí rozdrčení!



Kotouče jsou ostré. Noste rukavice!

1. Nářadí musí být zvednuté nad zem.

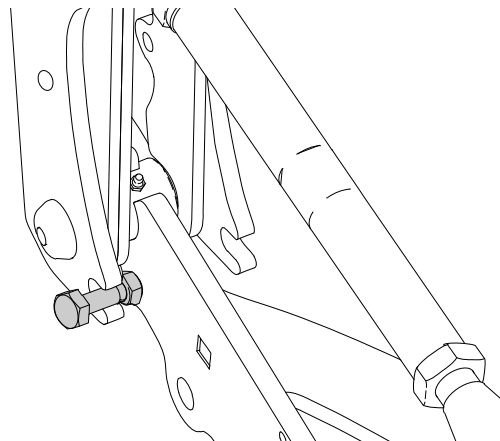


Obrázek 7.20

2. Vyšroubujte oba šrouby (A) a vyhákněte požadovaný počet vymezovacích podložek (B) tak, aby byl možný boční pohyb požadovaným směrem.



Podle "Obrázek 7.21" namontujte šroub s kontramaticí a pomocí něho zatlačte sekci předního nářadí požadovaným směrem.



Obrázek 7.21

3. Proved'te boční posunutí.

4. Zahákněte vymezovací podložku(y) do vzniklé mezery a zajistěte na místě opětovným namontováním šroubu (A).



Proveďte zkoušku sekce na poli, které nejlépe reprezentuje širší spektrum polních podmínek, abyste zkontrolovali správnost nastavení.

Kontrola sekci



Proveďte kontrolu umístění hnojiva současně s kontrolou hloubky setí.



Obrázek 7.22

Umístění hnojiva byste měli kontrolovat pravidelně. Ujistěte se, že je hnojivo umístěno mezi vysévané řádky. Pokud se umístění hnojiva na některé ze sekci odchyluje, je nutné boční nastavení, jak bylo popsáno.

7.5.7.4 Nastavení pracovní hloubky, Nordic

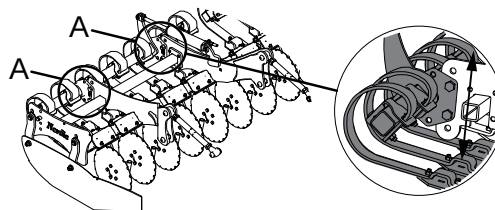


Ohledně systému ISOBUS/E-Control viz zvláštní návod k používání.

7.5.7.5 Nastavení pracovního úhlu na smyku CrossBoard, Nordic

Pracovní úhel smyku CrossBoard se nastavuje hydraulicky přepínačem hydrauliky na traktoru. Viz barevné štítky v kapitole “5.3 Připojení hydraulických hadic a elektrických kabelů”. Požadovanou hodnotu můžete nastavit kdykoli během provozu.

7.5.7.6 Nastavení výšky smyku CrossBoard, Nordic



Obrázek 7.23

Pokud je potřebné zvláště mělké nebo zvláště hluboké nastavení kotoučů, může mezi kotouči a smykem CrossBoard vzniknout nepříznivý výškový poměr. Abyste to vykompenzovali, je možné nastavit výšku smyku CrossBoard posunutím úložných míst (A), jež CrossBoard přidržují na místě.

Posunutím montážního bodu v řadě otvorů nahoru se smyk CrossBoard zvedne a umožní tak kotoučům umístit hnojivo hlouběji. Posunutím montážního bodu v řadě otvorů dolů se smyk CrossBoard spustí dolů tak, že zpracovává půdu i tehdy, když kotouče umísťují hnojivo velmi mělce.

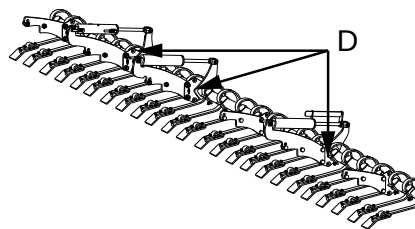
Seřízení



Dávejte pozor, hrozí nebezpečí rozdrčení!

1. Spusťte přední nářadí dolů tak, aby se smyk CrossBoard lehce dotýkal země.
2. Vyšroubujte šrouby ze všech podpěr, které přidržují hřídel smyku CrossBoard.
3. Podle potřeby přesuňte hřídel do nové polohy.
4. Našroubujte opět šrouby v nové pozici a utáhněte šrouby a matice.

Úhel se na smyku CrossBoard nastavuje ve třech bodech v poloze (D).



Obrázek 7.24

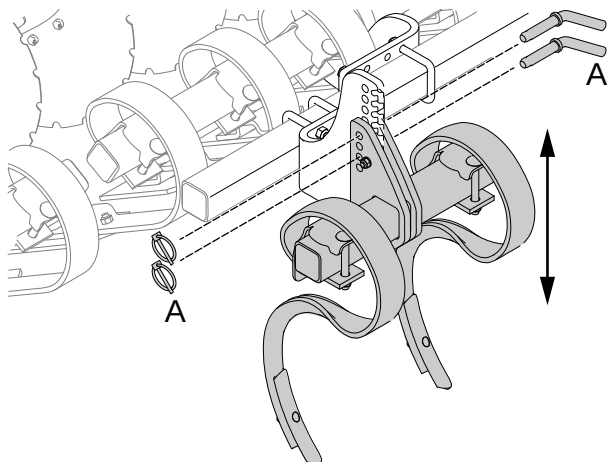
7.5.8 Nastavitelné radličky kypříče stop traktoru

Stroj může být vybavený kypříčem stop s radličkami, které rozrušují půdu ve stopách traktoru. Radličky kypříče stop lze namontovat jako základní součást jednoduchého kola a pro dvojitá kola rozšířit o doplňkovou součást.

Radličky kypříče stop lze snadno nastavit do různé pracovní hloubky a v případě potřeby je lze nastavit

i bočně (platí pro SystemDisc a SystemDisc s CrossBoard).

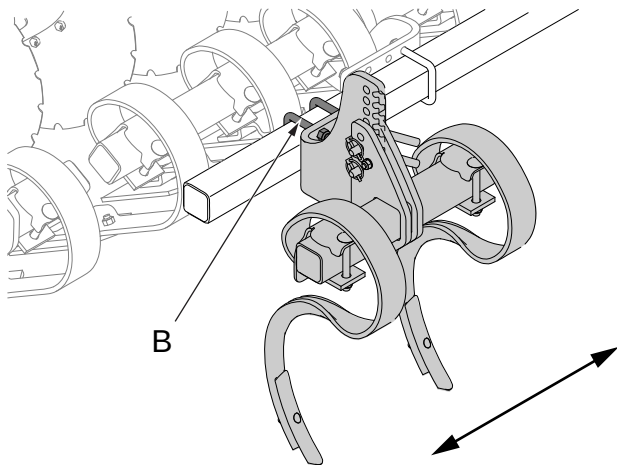
7.5.8.1 Kolíky kypříče stop s nářadím SystemDisc/ SystemDisc s CrossBoard



Obrázek 7.25

Změna pracovní hloubky

1. Vyjměte závlačky (A).
2. Přesuňte kypříč stop do jeho nové polohy v ozubeném držáku.
3. Nasadte znovu závlačky do jejich nových poloh.

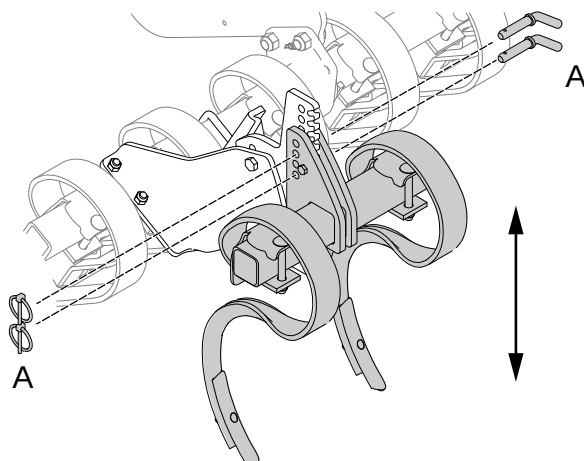


Obrázek 7.26

Boční posunutí

1. Uvolněte svorky (B).
2. Přemístěte kypříč stop na nosníku do požadované polohy.
3. Utáhněte matice přidržující svorky.

7.5.8.2 Kolíky kypříče stop s nářadím Single CrossBoard



Obrázek 7.27

Změna pracovní hloubky

1. Vyjměte závlačky (A).
2. Přesuňte kypříč stop do jeho nové polohy v ozubeném držáku.
3. Nasadte znovu závlačky do jejich nových poloh.
 - V případě potřeby lze uvolněním šroubů (C) a posunutím ozubeného držáku nastavit úhel kypříče stop vzhledem ke smyku CrossBoard.

7.6 Výsevní jednotka(y)

7.6.1 Vyrovnání secích jednotek

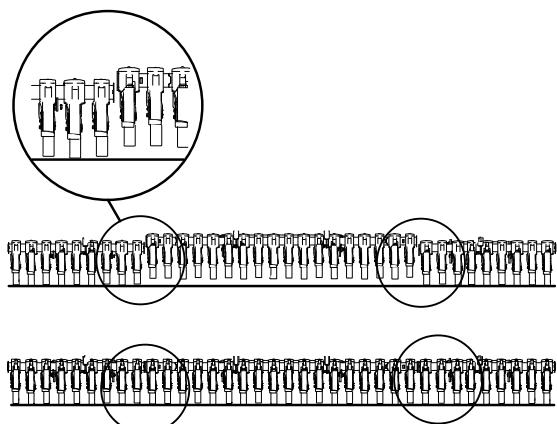
Pro dosažení stejné pracovní hloubky na secí(ch) jednotce (kách) po celém pracovním záběru stroje musí být odvzdušněny hydraulické válce a je nutno vyrovnat křídlové sekce na secích jednotkách se střední sekci.



Přesvědčte se, že jsou deaktivované znamenáky.

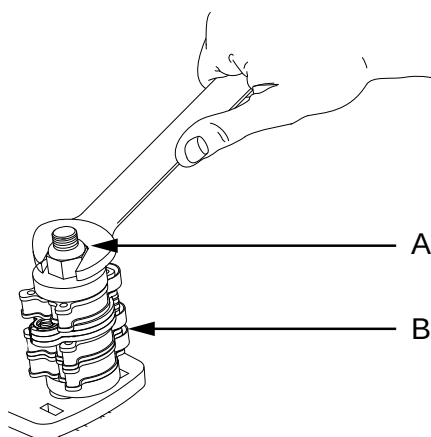


Všechna nastavení byste měli provádět před nastartováním stroje.



Obrázek 7.28

1. Spusťte ventilátor pro získání přitlaku botky.
2. Zvedněte a odvzdušněte systém pomocí ovládací páky hydrauliky pro přední nářadí/výsevní jednotku, viz "12.16.1 Odvzdušnění a opětovné nastavení".
3. Nastavte přitlak botky asi 50 bar, viz příručku pro E-control a kapitolu týkající se přitlaku botky.



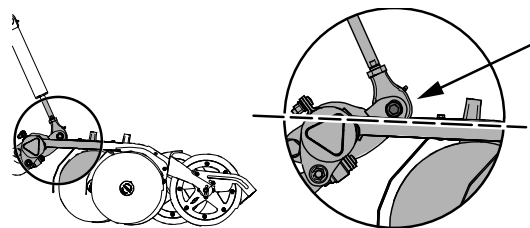
Obrázek 7.29

4. Nasadíte tři široké a tři úzké rozpěrky na příslušné omezovací vzpěry (A).
5. Spusťte systém dolů ovládací pákou hydrauliky pro přední nářadí/seci jednotku (žlutý okruh, žlutě označená hydraulická hadice).
6. Zkontrolujte, zda jsou křídlové sekce rovnoběžné se střední sekci. Pokud není vyrovnaný trojúhelníkový nosník mezi střední sekci a křídlovými sekcemi, seřídte matice (A) na omezovacích vzpěrách.
 - Seřizování matic je snadnější, když výsevní jednotku trochu zvednete ovládací pákou pro žlutý hydraulický okruh.

7.6.2 Nastavení přitlaku secí botky

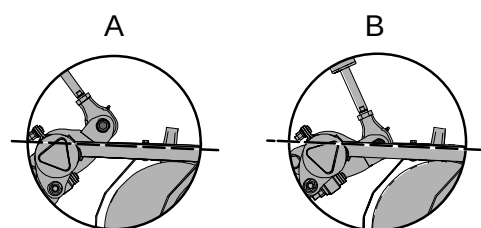
Hydraulické válce lze nastavit tak, aby secí botky v celém pracovním záběru stroje měly stejný přitlak.

1. Ovladači traktoru spusťte stroj úplně dolů tak, abyste zajistili přitlak botek.



Obrázek 7.30

2. Zvolte pouzdro držáku válce na střední sekci jako referenční bod pro srovnání poměru mezi střední sekci a křídlovými sekcemi. Na obrázku "Obrázek 7.30" je spodní okraj pouzdra ve stejné výšce jako horní okraj ramene botky.

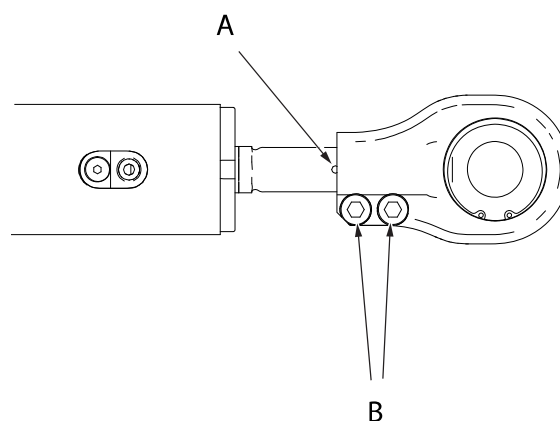


Obrázek 7.31

3. Srovnajte s polohou odpovídajícího referenčního bodu na křídlových sekcích.
 - A. Pokud je referenční bod **příliš vysoko**, válec **by měl být vysunut**.
 - B. Pokud je referenční bod **příliš nízko**, válec **by měl být zasunut**.
4. Změňte délku válce povolením dvou šroubů (B) a nastavením pístnice.



Povšimněte si detailu (A). Válec nesmí být nikdy vysunut na délku, při níž je vidět značka.



Obrázek 7.32

5. Utáhněte šrouby, 79 Nm +/-10 %.
6. Nastavte požadovaný přitlak secí botky podle návodu k používání jednotky E-Control.

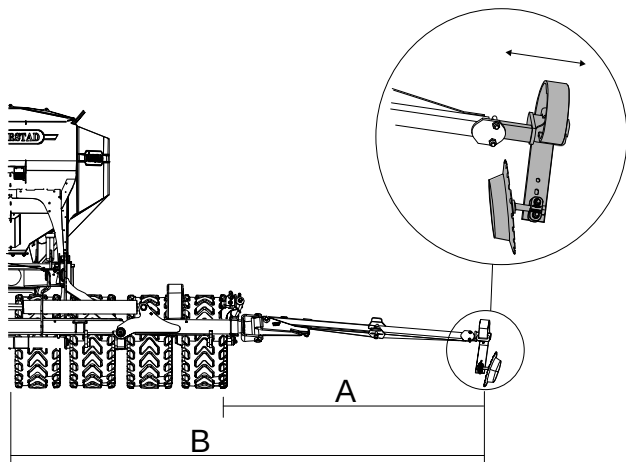
7.7 Znaménáky



Když se znaménáky nemají používat, měly být vždy mechanicky zajištěné závlačkou ve složené poloze. Například během přepravy, údržby a uskladnění.

Myslete na to, že by znaménáky na obou stranách (vpravo i vlevo) měly být zajištěné!

7.7.1 Nastavení



Obrázek 7.33

Nastavte znaménáky podle níže uvedeného obrázku. Stopy znaménáku by měly začínat 4 metry od středu stroje nebo 2 metry plus polovinu řádkového intervalu od nejvíce vně umístěné botky.

Tableau 7.1

Model	A (cm)	B (cm)
ST 400	206	400
ST 600	306	600
ST 800	406	800
ST 900	456	900

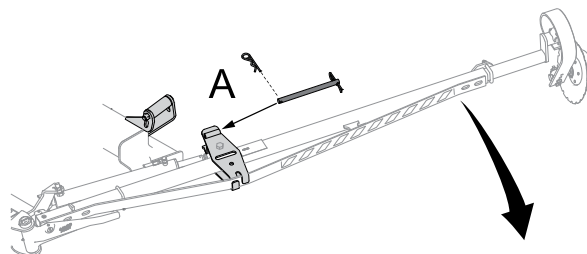


Toto nastavení je přibližné. Abyste zabránili dvojímu výsevu nebo vynechávkám, k nimž může dojít, když například řidič v některých traktorech sedí zešikma, měli byste na poli provést následnou kontrolu. V závislosti na typu traktoru a pozici řidiče může být stopa znaménáku pozorována různě.

7.7.2 Uvolnění a zajištění znaménáků

Uvolnění znaménáku

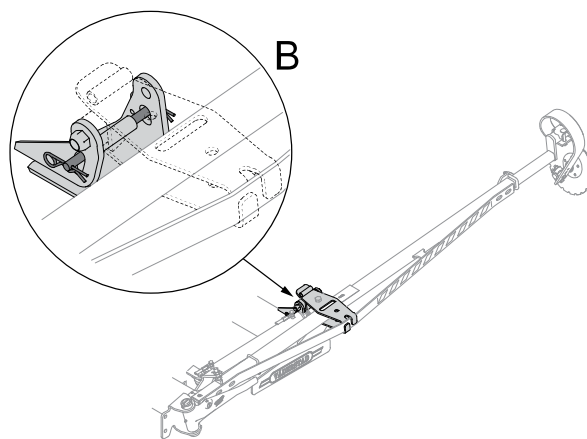
Uvolněte bezpečnostní závlačky ze znaménáků a umístěte je do polohy A.



Obrázek 7.34

Zajištění znaménáků

Pro zajištění znaménáků umístěte bezpečnostní závlačky do polohy B.



Obrázek 7.35

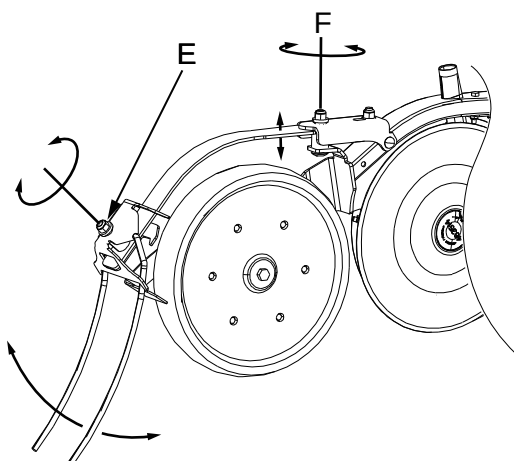
7.8 Zavlačovací brány

7.8.1 Zavlačovací brány, lehké

Pracovní tlak a pracovní úhel zavlačovacích bran lze nastavit otáčením šroubů ve směru nebo proti směru hodinových ručiček.

Utáhněte (E) pro nastavení pracovního úhlu.

Utáhněte (F) pro nastavení pracovního tlaku.



Obrázek 7.36

- Otáčením ve směru hodinových ručiček se pracovní tlak zvyšuje.
- Otáčením proti směru hodinových ručiček se pracovní tlak snižuje.

7.8.2 Zavlačovací brány, těžké

Těžké zavlačovací brány se ovládají hydraulicky.



Vždy se přesvědčte, že nejsou překážky v pracovní oblasti zavlačovacích bran. Uvědomte si, že při spuštění zavlačovacích bran na zem hrozí nebezpečí úrazu.



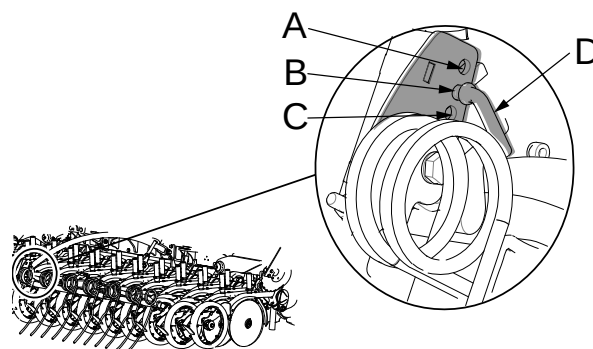
Necouvejte s traktorem, pokud jste secí stroj úplně nezvedli a pokud zavlačovací brány nemají dostatečnou světlou výšku.

Pracovní tlak a pracovní úhel zavlačovacích bran se nastavují podle typu půdy.

7.8.2.1 Nastavení pracovního úhlu

Zavlačovací brány se přednastavují u výrobce do polohy pro normální zpracování půdy.

Zavlačovací brány lze nastavit na více nebo méně agresivní zpracování půdy.



Obrázek 7.37

1. Zapněte hydrauliku. (Žluté označení)
2. Žlutým otočným ovladačem zvedněte zavlačovací brány.
3. Zavlačovací brány lze nastavit na více nebo méně agresivní zpracování půdy přemístěním kolíku (D) v řadě otvorů. Vyberte v řadě otvorů (A) vhodný pracovní úhel.
 - A. Nejvyšší poloha se používá pro kypřé půdy a velké množství slámy.
 - B. Tovární nastavení pro normální zpracování půdy.
 - C. Nejnížší poloha se používá pro tvrdé půdy bez slámy.
4. Umístěte závlačky do požadované polohy.

7.8.2.2 Nastavení pracovního tlaku

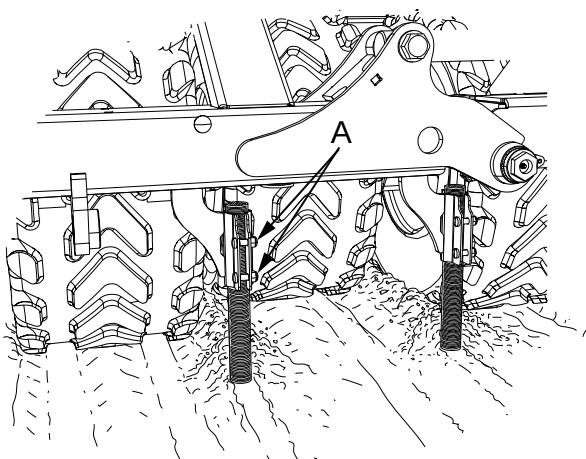
Pro regulaci tlaku musí být stroj nastaven do polohy nízkého zdvihu nebo režimu setí a musí běžet ventilátor. Funkcí vysokého zdvihu HighLift stroje se zvedají zavlačovací brány.

Pracovní tlak lze nastavit pomocí jednotky E-Control.



Ohledně ISOBUS/E-Control viz zvláštní návod k používání.

7.8.3 Urovnávací jednotka (příslušenství)



Obrázek 7.38

Stroj je možno vybavit urovnávacími jednotkami v podobě pryžových tyčí. Jsou umístěny mezi koly a za vnějšími koly.

Úkolem urovnávacích jednotek je urovnat malé hrůbky zeminy, které se za určitých podmínek mohou vytvářet mezi pěstovacími koly.

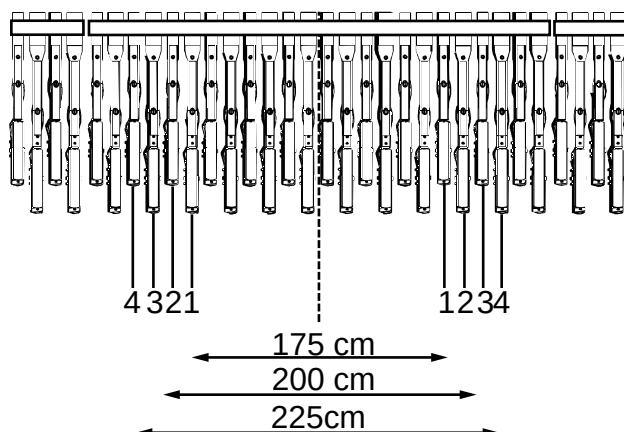
Urovnávací jednotky lze v případě potřeby vertikálně nastavit. Pro nastavení povolte šrouby upínače (A) a posuňte tyč nahoru nebo dolů.

Pro dosažení lepší prostupnosti v mokré půdě je možné urovnávací jednotku a její držák odstranit.

7.9 Vytváření kolejových řádků

7.9.1 Nastavování šířky stopy

Stroje s oddělením btek 125 mm



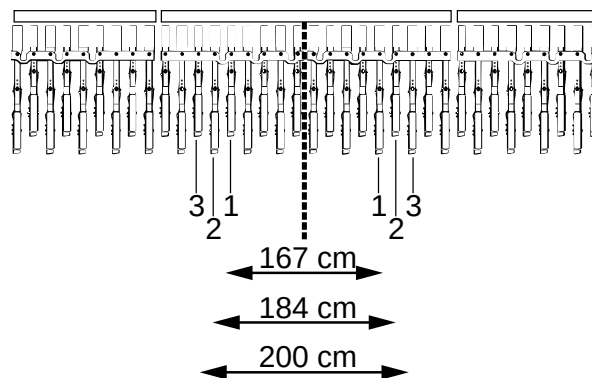
Obrázek 7.39

Secí stroj se normálně dodává se dvěma vypnutými řádky se šířkou stopy 200 cm.

V případě potřeby lze ovšem šířku stopy změnit: Posuňte přírodní hadice na secích jednotkách takto:

- Vypnutím výsevních jednotek 1 a 2 se vypnou dva řádky s šířkou stopy 175 cm.
- Vypnutím výsevních jednotek 2 a 3 se vypnou dva řádky s šířkou stopy 200 cm.
- Vypnutím výsevních jednotek 3 a 4 se vypnou dva řádky s šířkou stopy 225 cm.

Stroje s oddělením btek 167 mm, jen STS



Obrázek 7.40

Secí stroj se normálně dodává se dvěma vypnutými řádky se šířkou stopy 200 cm.

V případě potřeby lze ovšem šířku stopy změnit: Posuňte přírodní hadice na secích jednotkách takto:

- Vypnutím výsevních jednotek 1 a 2 se vypnou dva řádky s šířkou stopy 167 cm.
- Vypnutím výsevních jednotek 2 a 3 se vypnou dva řádky s šířkou stopy 200 cm.
- Vypnutím výsevní jednotky 2 se vypne jeden řádek s šířkou stopy 184 cm.

7.9.2 Nastavení kolejových řádků



Pro úspěšné vytváření kolejových řádků je velmi důležité před zahájením práce si promyslet, kde mají procházet.

S ST 400S/C lze kolejové řádky umístit na 8, 12, 16, 20, 24 m a tak dále.

S ST 600S/C lze kolejové řádky umístit na 6, 12, 18, 24, 30 m a tak dále.

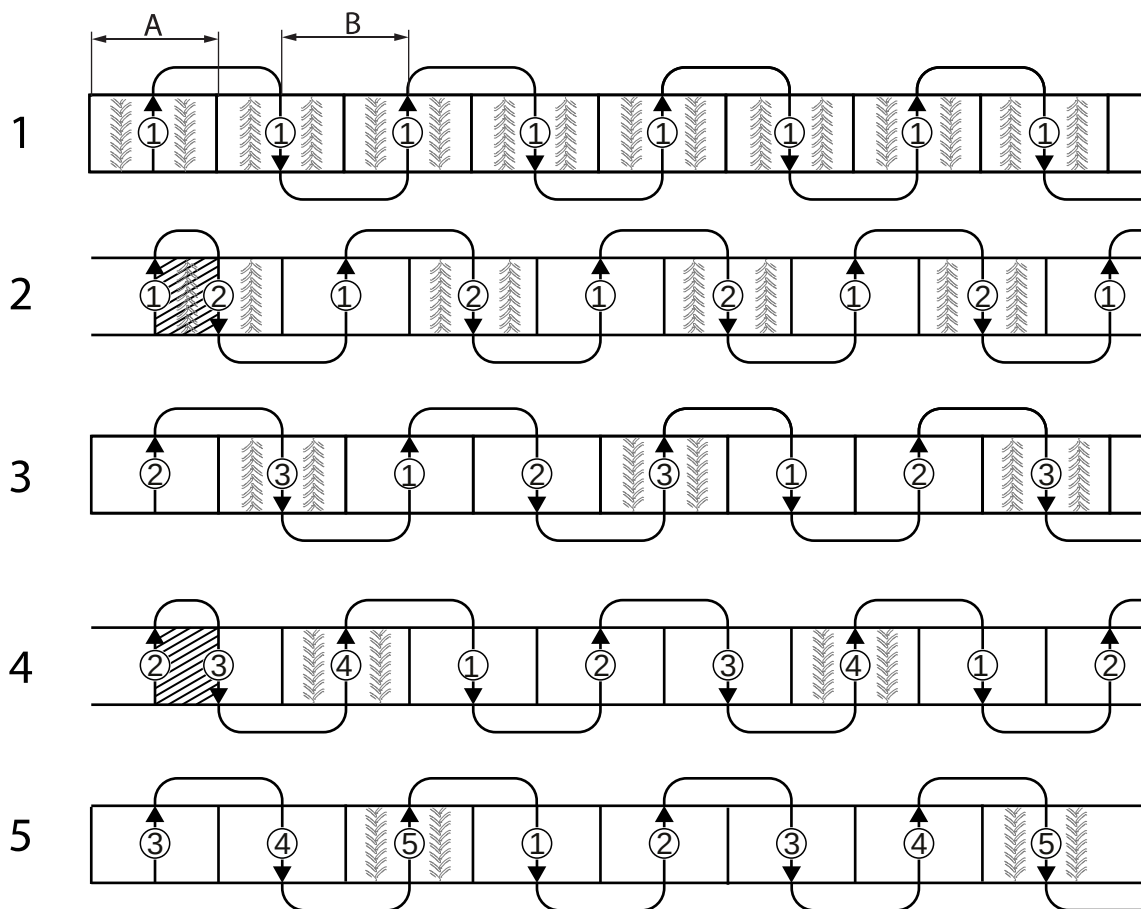
S ST 800S/C lze kolejové řádky umístit na 8, 16, 24, 32, 40 m a tak dále.

S ST 900S/C lze kolejové řádky umístit na 9, 18, 27, 36, 40 m a tak dále.

Viz obr. "Obrázek 7.41" a tabulka "Tableau 7.2" níže.

Stopy se obvykle zakládají symetricky po obou stranách osy stroje.

Stroj je dodáván s vypnutými dvěma řádky. Před kontrolou nebo změnou rozchodu kol viz "7.9.1 Nastavování šířky stopy".



Obrázek 7.41

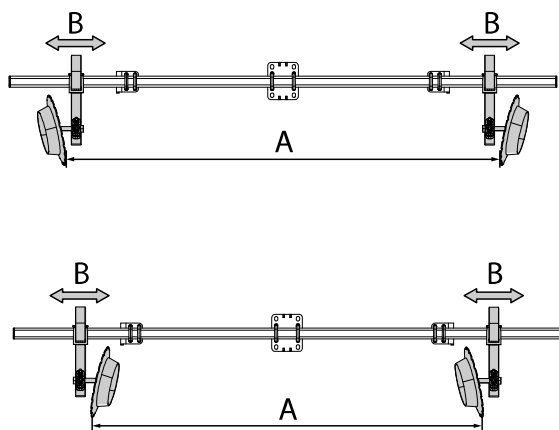
Tableau 7.2

Program vytváření kolejových řádků (počet cyklů)	A Šířka stroje (m)	B Šířka kolejových řádků (m)	Poznámky
1	4	4	—
	6	6	
	8	8	
	9	9	
2	4	8	První jízda se provádí s vypnutou polovinou stroje na pravé straně a překrývá polovinu druhé jízdy.
	6	12	
	8	16	
	9	18	
3	4	12	První jízda je zahájena číslem 2 v cyklu vytváření kolejových řádků.
	6	18	
	8	24	
	9	27	

Program vytváření kolejových řádků (počet cyklů)	A Šířka stroje (m)	B Šířka kolejových řádků (m)	Poznámky
4	6	24	První jízda se provádí s vypnutou polovinou stroje na pravé straně a překrývá polovinu druhé jízdy.
	8	32	
	9	36	
5	4	20	První jízda je zahájena číslem 2 v cyklu vytváření kolejových řádků.
	6	30	
	8	40	
	9	45	

7.10 Preemergentní znaménák

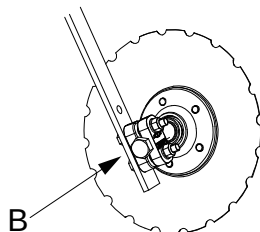
Nastavení preemergentního znaménáku



Obrázek 7.42

Preemergentní znaménák lze přizpůsobit šířce kolejových řádků (A) bočním posunutím čepů (B) na rámu a také záměnou čepů (B) tak, aby kotouče znaménáků byly uvnitř nebo vně čepů.

Nastavení pracovního úhlu kotoučů znaménáků



Obrázek 7.43

Úhel kotoučů znaménáků je možné upravit otočením hřídelů (B) v jejich držácích.

7.11 Nízký zdvih

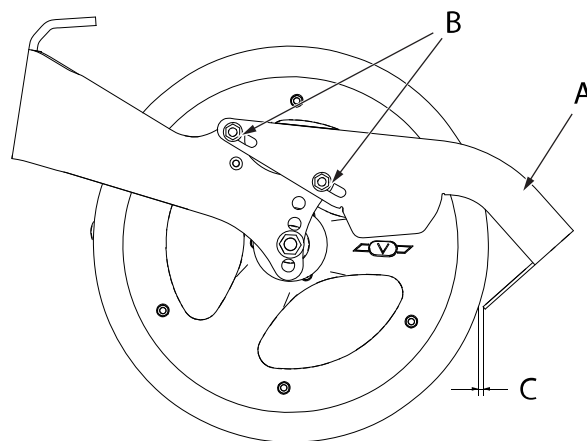
Základní nastavení nízkého zdvihu LowLift je ovládáno pomocí systému E-Control.



Ohledně systému ISOBUS/E-Control viz zvláštní návod k používání.

7.12 Škrabka

V případě potřeby lze nastavit škrabky kol pěchu secí botky.



Obrázek 7.44

Standardní nastavení škrabky je zobrazeno na obrázku. Pokud je nastavení nedostatečné, lze škrabku (A) zatlačit v podélných otvorech (B).



Vzdálenost (C) mezi ostřím škrabky a pneumatikou nesmí být menší než 5 mm. Otáčejte rukou pneumatikou, abyste se přesvědčili, že vzdálenost není na žádném místě menší než 5 mm.

Podle okolností může být pro dosažení optimálních výsledků požadována větší vzdálenost (C). Pokud škrabka nefunguje uspokojivě, tak vyzkoušejte jiná nastavení škrabky.

Příklad:

- - Když je v půdě hodně zbytků rostlin a půda je vlhká, škrabka obvykle poskytne lepší výsledky, když vzdálenost (C) zvětšíte asi na 20 mm.
- - Když je půda vlhká a nejsou na ní zbytky rostlin, škrabka poskytne lepší výsledky, když bude namontována ve standardní poloze (C = 5 mm).

8 Řídicí systém

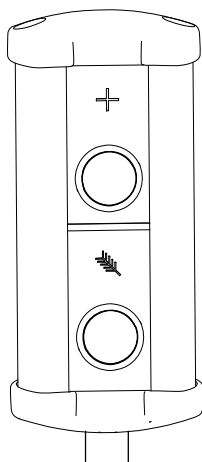
8.1 E-Control

STS a STC se ovládají pomocí systému E-Control na iPadu.



Ohledně ISOBUS/E-Control viz zvláštní návod k používání.

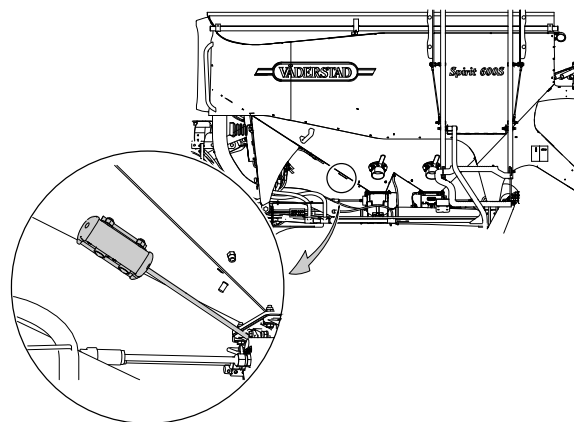
8.2 Malý dálkový ovladač



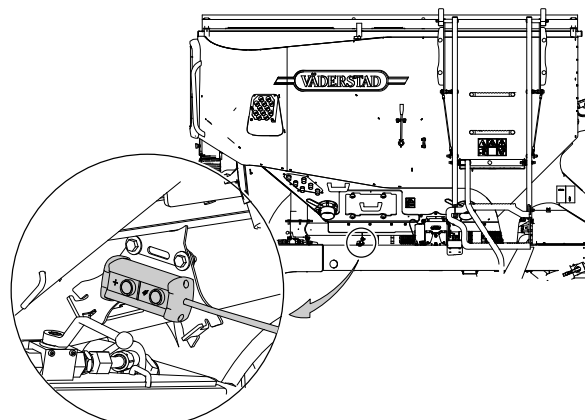
Obrázek 8.1

Secí stroj je vybavený malým dálkovým ovladačem namontovaným pod zásobníkem na osivo dle obr. "8.2" a "8.3". Je to pomůcka při kalibraci, viz "10 Kalibrace".

Umístění malého dálkového ovladače



Obrázek 8.2 STS



Obrázek 8.3 STC

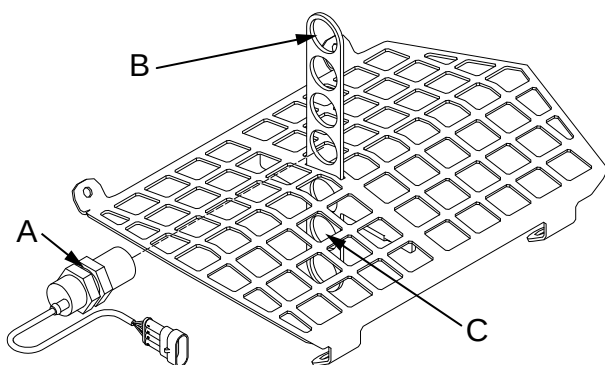
9 Plnění a vyprazdňování

9.1 Přípravy před plněním zásobníku na osivo

Před naplněním zkontrolujte:

- zda je stroj prázdný, čistý a suchý.
- zda jsou snímače hladiny správně nastavené, viz "9.1.1 Nastavení snímačů hladiny osiva".
- který výsevní váleček a převod je nejvhodnější, viz "16 Výsevní tabulky", a pak proveďte nastavení podle "10.1.1 Kotouče" a "10.1.3 Řazení nahoru a dolů".
- zda jsou zavřené vypouštěcí klapky a vypouštěcí ventily.

9.1.1 Nastavení snímačů hladiny osiva



Obrázek 9.1

Výšku snímačů hladiny osiva (A) v zásobníku na osivo je možné nastavit. Snímače lze přemístit do jiných otvorů v držáku.

- Horní poloha (B) se používají pro obilniny.
- Spodní poloha (C) se používá pro řepku a jiná drobná semena.

Následující platí také pro STC:

- Spodní poloha (C) se vždy používá s nastavením osivo/osivo (S/S).
- V režimu osivo/osivo (O/O) musí být odstraněny spodní klapky podle "11.5 Šnekový dopravník hnojiva v poloze osivo-osivo (S/S)".

9.1.2 Nastavení přepážky

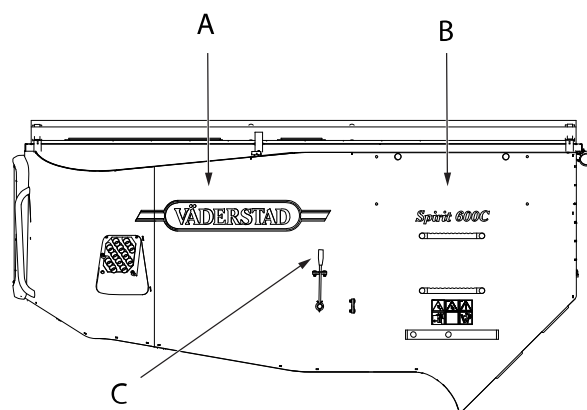
Platí pouze pro ST 600-900C

Poměr objemů sekce pro hnojivo (přední část zásobníku na osivo, A) a sekce pro osivo (zadní část zásobníku na osivo, B) je možné upravit pákou (C) na boku zásobníku na osivo. Páka ovládá přepážku (D) mezi sekcemi pro hnojivo a pro osivo v zásobníku. Páku lze nastavit do dvou poloh, svislé a vodorovné, čímž dostaneme jiné rozdělení sekcí pro hnojivo a pro osivo.

- Při provozu v režimu osivo/osivo musí být poměr mezi sekcemi zásobníku 50/50, a páka (C) proto musí být ve vodorovné poloze.

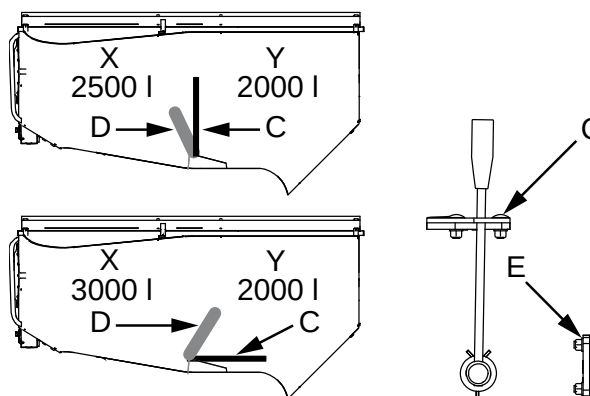
Nastavení dělicí páky

Páka používaná pro změnu poměru mezi sekcemi pro osivo a pro hnojivo v zásobníku je nastavená z továrny. V případě netěsnosti je možné koncovou polohu páky upravit pomocí montážních destiček umístěných v těchto koncových polohách (E).



Obrázek 9.2

Ne pro ST 600C InLine



Obrázek 9.3

X = hnojivo

Y = osivo

9.1.3 Nastavení přepážky

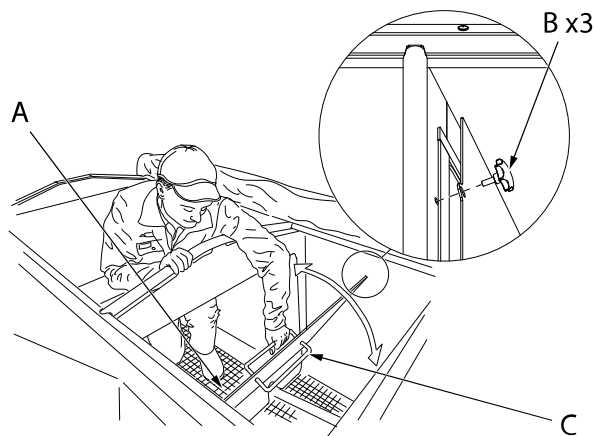
Platí pouze pro ST 400-600C

Poměr objemů mezi zásobníkem na hnojivo a zásobníkem na osivo lze regulovat pomocí nastavitelné přepážky. Přepážku lze ručně nastavit do dvou poloh spuštěním přepážky do požadované polohy zevnitř zásobníku.

Nastavení přepážky

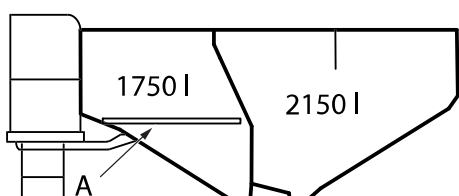
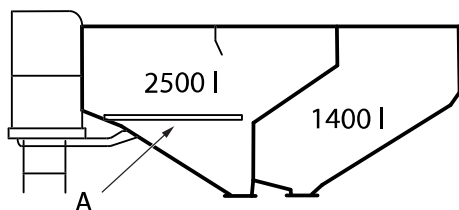


Při lezení dovnitř a ven buďte opatrní.



Obrázek 9.4

1. Vlezte do zásobníku na osivo ze schodku na vnější plošiny. Přepážka je přístupná z plošiny (A) uvnitř přední části zásobníku na osivo.
2. Odšroubujte šrouby (B).



Obrázek 9.5

3. Spust'te přepážku do požadované polohy pomocí rukojeti (C).
4. Zajistěte přepážku v nové poloze pomocí šroubů (B).

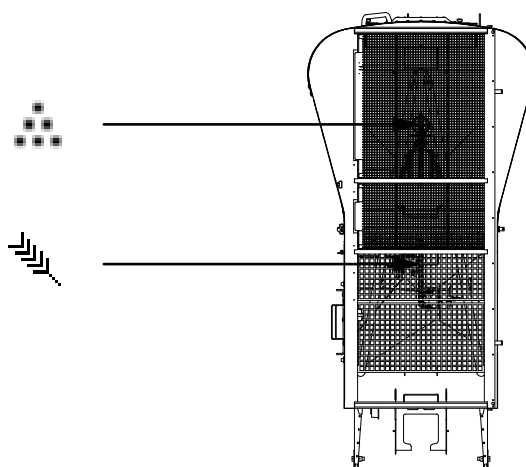
9.2 Plnění zásobníku na osivo

Plnění z velkého pytle



Bezpečnost především: nikdy se nezdržujte pod zavěšeným břemenem! Před vynesemím osiva na secí stroj se přesvědčte, že se na něm nikdo nezdržuje. Nevystupujte na zásobník na osivo, pokud to není absolutně nutné. Zabraňte styku s dezinfekčním prostředkem osiva a nevdechujte ho.

Začněte naplněním zadní části zásobníku na osivo, a pokud možno vyprázdněte poslední pytel s osivem do přední části zásobníku. Nejlepší je použít nůž s prodlouženou rukojetí.



Obrázek 9.6

Přední část zásobníku se používá pro hnojivo nebo osivo a zadní část pro osivo.

Plnění z malých pytlů



Bezpečnost především: nikdy se nezdržujte pod zavěšeným břemenem! Před vynesemím osiva na secí stroj se přesvědčte, že se na něm nikdo nezdržuje. Nevystupujte na zásobník na osivo, pokud to není absolutně nutné. Zamezte styku s ošetřovacím přípravkem osiva a jeho vdechnutí.

Žebřík na secím stroji není určený pro manuální plnění z malých pytlů.

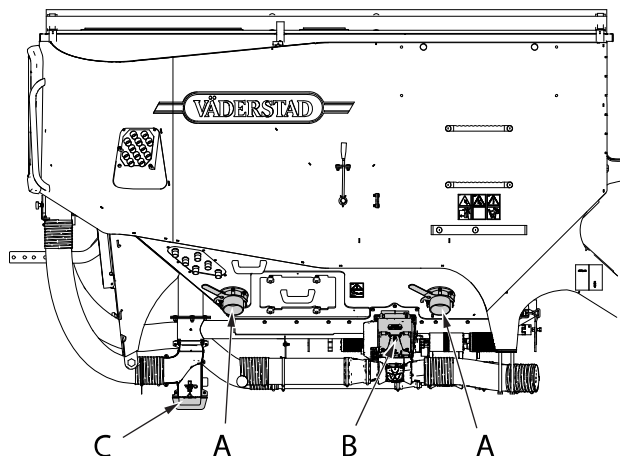
Nejlepší způsob plnění je použít nakladač a položit pytle na paletu.

9.3 Vyprázdnění zásobníku na osivo

Před vyprázdněním zásobníku na osivo musíte spustit výsevní jednotky na zem.



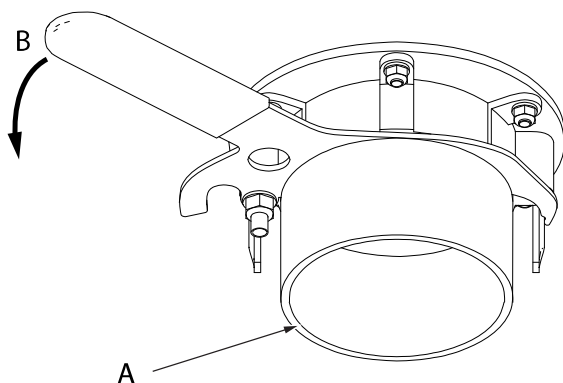
Když používáte BioDrill, před vyprazdňováním osiva ho musíte vypnout.



Obrázek 9.7

- Když v zásobníku zůstane **mnoho** osiva nebo hnojiva, nejjednodušší způsob jejich vyprázdnění je vypouštěcími ventily (A), jež jsou umístěné na boku zásobníku na osivo.
- Když v zásobníku **nezůstane mnoho** osiva nebo hnojiva, nejjednodušší způsob vyprázdnění osiva je vypouštěcími klapkami (B) a vyprázdnění hnojiva kalibrační klapkou (C) umístěnou na spodní části zásobníku na osivo pomocí malého dálkového ovladače nebo iPaду.

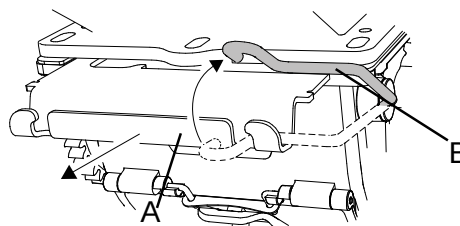
Otevření vypouštěcího ventilu



Obrázek 9.8

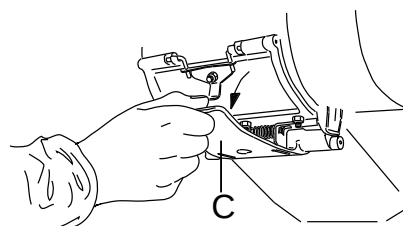
1. Nasadíte dodanou hadici na konec trubky (A).
2. Otočením páčky (B) otevřete vypouštěcí ventil.

Otevření vyprazdňovací klapky



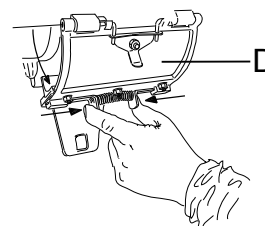
Obrázek 9.9

1. Uzavřete přívod osiva ze zásobníku na osivo do výsevní jednotky uvolněním zajišťovací svorky (B) a maximálním vytažením uzavírací klapky (A).



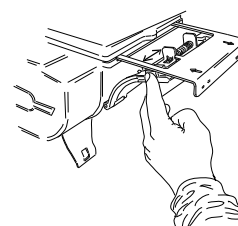
Obrázek 9.10

2. Otevřete zajišťovací svorku (C).



Obrázek 9.11

3. Zmáčkněte pružinový uzávěr na vyprazdňovací klapce (D) a otevřete klapku. Pokud je to nutné (například při výměně výsevního válečku), lze klapku zajistit ve vyklopené poloze.



Obrázek 9.12

Vyprazdňování osiva prostřednictvím výsevní jednotky



Motor traktoru nemusí běžet.

1. Pro vyprázdnění zbývajícího osiva stiskněte současně



a



na malém dálkovém ovladači nebo použijte iPad.



Ohledně systému ISOBUS/E-Control viz zvláštní návod k používání.

Vyprázdnění hnojiva přes kalibrační klapku



Musí běžet motor traktoru.

1. Otevřete kalibrační klapku. Viz “10.2 Hnojivo”.
2. Pro vyprázdnění zbývajícího hnojiva stiskněte



současně



a na malém dálkovém ovladači nebo použijte iPad.



Ohledně systému ISOBUS/E-Control viz zvláštní návod k používání.

10 Kalibrace



Ohledně ISOBUS/E-Control viz zvláštní návod k používání.

10.1 Osivo



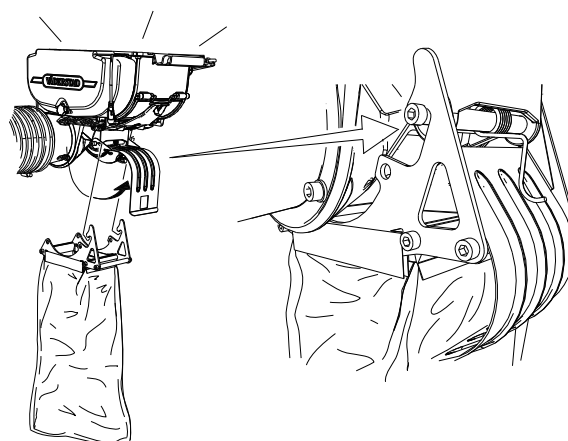
Když je secí stroj připojený k běžícímu traktoru, je pod hydraulickým tlakem.



Ventilátor musí být vypnutý.



Před zahájením kalibrace spusťte na zem secí jednotku a přední nářadí. Secí jednotka a přední nářadí nesmí být tlačeny dolů.



Obrázek 10.1

1. Vynulujte váhu podle “10.5 Závěsná váha” s prázdným kalibračním sáčkem, který je součástí dodávky.
2. Pokračujte v kalibraci pomocí iPadu, viz zvláštní příručka systému eServices.

Spirit se dodává vybavený elektrickým dávkováním, přičemž na dávkované množství má vliv výsevní váleček a nastavení převodů. Před kalibrací dávkování osiva musíte seřídit výsevní váleček a převody.

- Zvolte vhodný výsevní váleček na základě plodiny podle “10.1.1 Kotouče”. V případě potřeby změňte výsevní váleček podle “10.1.2 Výměna válečku”.
- Vyberte příslušný převod na základě plodiny, dávkovaného množství osiva a rychlosti jízdy podle “16 Výsevní tabulky”. V případě potřeby změňte převody podle “10.1.3 Řazení nahoru a dolů”.

Kalibrace dávkování osiva

Kalibrace osiva se provádí na obou dávkovacích jednotkách v zadní části zásobníku na osivo pomocí iPadu.

10.1.1 Kotouče

Pro dávkování semen různých druhů jsou na výběr tři různé výsevní válečky. K dispozici jsou výsevní válečky pro obilniny, traviny a řepku olejku.

Navíc k těmto výsevním válečkům jsou k dispozici speciální kroužky pro doplnění výsevního válečku pro řepku olejku. Ty se používají pro dávkování velmi malých množství.

Tableau 10.1 Typy výsevních válečků pro normální výkony

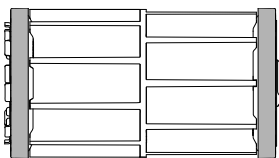
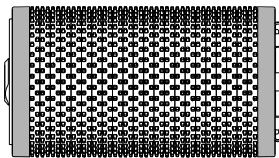
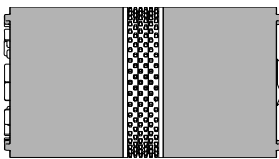
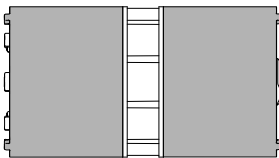
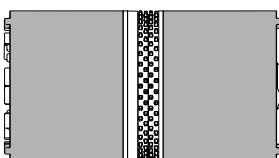
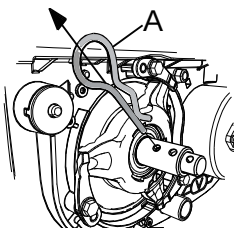
Typ výsevního válečku	Použití	Dávkování
Váleček pro obilniny 	Přizpůsobený všem běžným dávkovaným množstvím jako cereálií a hrachu. Vhodný též pro dávkování hnojiva.	Asi 80–100 kg/ha a výše
Výsevní váleček pro traviny 	Přizpůsobený různým typům travních směsí.	Asi 10–60 kg/ha
Výsevní váleček pro řepku 	Přizpůsobený pro malá dávkovaná množství osiva plodin s drobnými semeny.	Asi 2–12 kg/ha

Tableau 10.2 Speciální kroužky pro mimořádně nízká dávkovaná množství

Typ výsevního válečku	Použití	Dávkování
Setí velkých semen 	Přizpůsobený pro malá dávkovaná množství velkosemenných plodin. Například hybridní žito, kukuřice nebo mezplodiny obsahující velká semena.	Do 80–100 kg/ha
Řepka olejka 	Přizpůsobený pro velmi nízká dávkovaná množství řepkového osiva.	Asi do 2 kg/ha

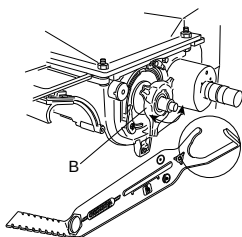
10.1.2 Výměna válečku

1. Uzavírací klapkou vypněte dodávku osiva do výsevní jednotky a otevřete vyprazdňovací klapku.



Obrázek 10.2

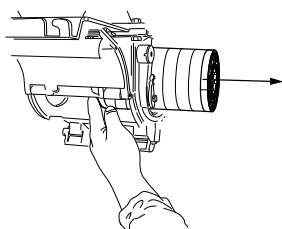
2. Vytáhněte závlačku převodovky (A).



Obrázek 10.3

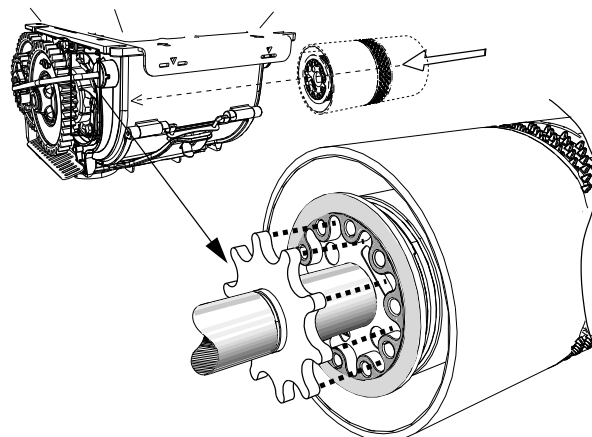
3. Vyjměte ložisko (B) pootočením z jeho bajonetového uložení.

V případě potřeby použijte univerzální klíč.



Obrázek 10.4

4. Nasadte požadovaný váleček. Přesvědčte se, že výsevní váleček správně zapadá do hnacího hřídele.



Obrázek 10.5

5. Nasadte zpátky ložisko a závlačku a zvolte vhodné nastavení převodu.
 - Zavřete vyprazdňovací klapku. Pokud zajišťovací svorku nelze zavřít, otevřete vyprazdňovací klapku a vyčistěte ji, aby zámek správně zapadl.
6. Zasuňte uzavírací klapku a otočte dolů upínací sponu.

10.1.3 Řazení nahoru a dolů

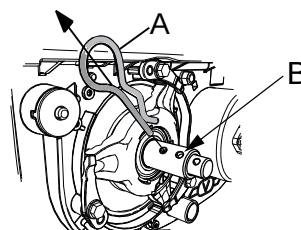
Stroj Spirit je dodáván s elektrickým dávkovacím systémem, přičemž na dávkované množství má vliv výsevní váleček a nastavený převod.



Vhodný převod by měl být zvolen před setím.

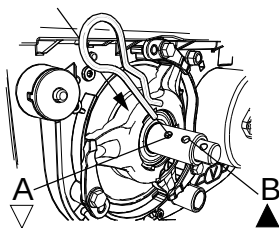
Pokud dojde ke změně převodu s osivem v zásobníku, musíte nejprve zavřít uzavírací klapku a pak odstranit osivo z výsevní skříně.

1. Vytáhněte závlačku (A).



Obrázek 10.6

2. Zasuňte závlačku do otvoru vnitřního hřídele (B) v blízkosti konce.
 - Pro přepnutí z vyššího na nižší převodový stupeň otáčejte hřídelem a **zatlačte** ho pomocí závlačky.
 - Pro přepnutí z nižšího na vyšší převodový stupeň otáčejte hřídelem a **vytáhněte** ho pomocí závlačky.
3. Pro nízký převodový stupeň umístěte závlačku do pozice A, pro vysoký převodový stupeň do pozice B.



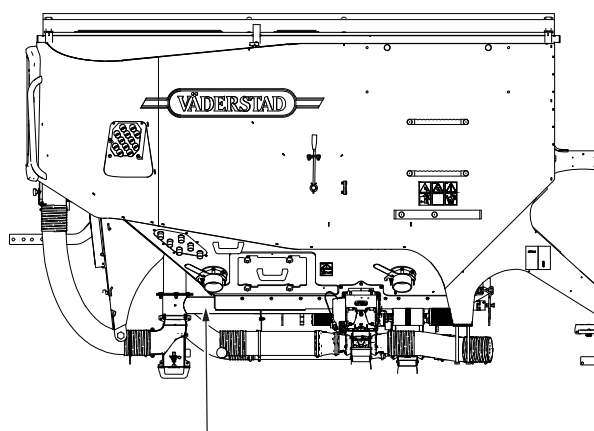
Obrázek 10.7

10.2 Hnojivo



Ohledně ISOBUS/E-Control viz zvláštní návod k používání.

ST 600–900C



Obrázek 10.8

Neplatí pro ST 400C a ST 600C InLine

Spirit (C) je vybavený pro dávkování hnojiva.

Tři funkce secího stroje s přihnojováním

1. Kombinovaný režim, s hnojivem a osivem (S/F). Hnojivo se dávkuje z přední části zásobníku na osivo.
2. Režim osivo-osivo (S/S) znamená, že osivo je podáváno z obou sekcí zásobníku.

Šnekový dopravník hnojiva pak podává osivo z přední sekce zásobníku do zadní sekce, když snímač hladiny v zadní sekci zásobníku signalizoval, že tam osivo již došlo.

3. Vyprázdnění přední části zásobníku na osivo viz “9.3 Vyprázdnění zásobníku na osivo”.



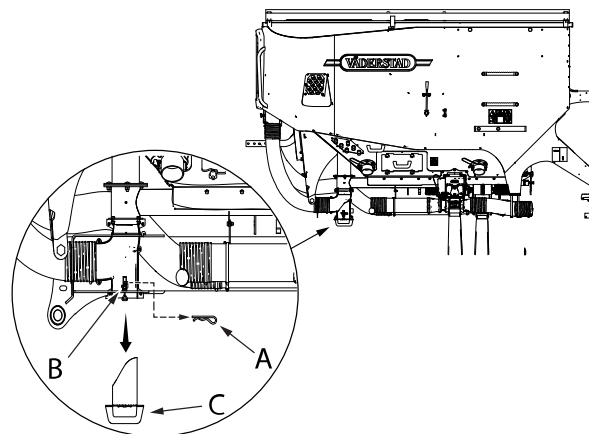
Ventilátor musí být zapnutý.



Před zahájením kalibrace spusťte na zem secí jednotku a přední nářadí. Secí jednotka a přední nářadí by neměly být tlačeny dolů.

Kalibrace hnojiva

1. Aktivujte kalibrační menu na iPadu. Tím se může zastavit ventilátor, jisté otáčení ale může přetrvávat.
2. Vynulujte váhu podle “10.5 Závěsná váha” s prázdným kalibračním sáčkem, který je součástí dodávky.

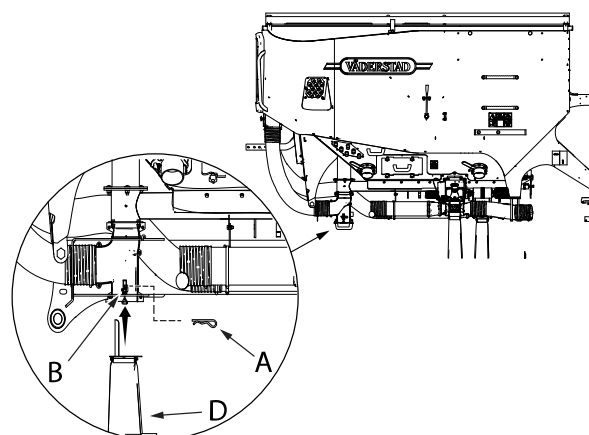


Obrázek 10.9

3. Vytáhněte kolík (A) a přepněte upínač (B) pro vytáhnutí zátky (C).



K dispozici jsou dva přepínací upínače.



Obrázek 10.10

4. Nahraďte zátku (C) kalibračním sáčkem (D).

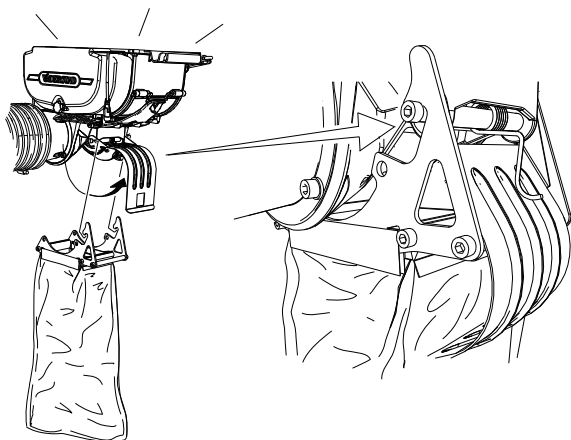


Dávejte pozor na správnou polohu kalibračního sáčku s polohovací deskou směřující dopředu, viz “Obrázek 10.10”.

5. Upevněte kalibrační sáček (D) přepínacím upínačem (B) a kolíkem (A).
6. Pokračujte v kalibraci pomocí iPadu, viz zvláštní příručku systému E-Services.

ST 400C

Kalibrace hnojiva se provádí v přední části zásobníku na osivo pomocí iPadu.



Obrázek 10.11

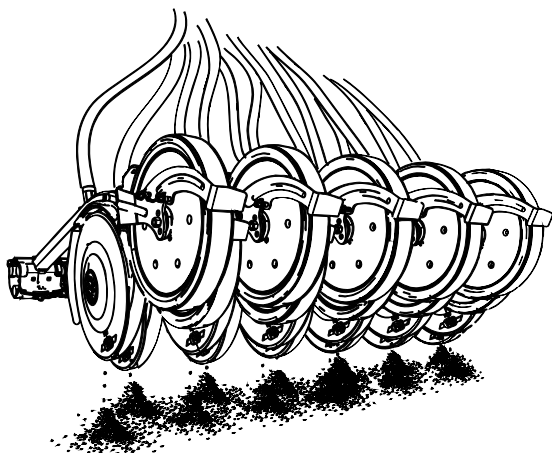
1. Vynulujte váhu podle "10.5 Závěsná váha" s prázdným kalibračním sáčkem, který je součástí dodávky.
2. Pokračujte v kalibraci pomocí iPadu, viz zvláštní příručka systému eServices.

10.3 Výpočet osiva



Ohledně systému ISOBUS/E-Control viz zvláštní návod k používání.

10.4 Kontrola dávkovaného množství



Obrázek 10.12

Dávkování byste měli kontrolovat současně s kontrolou hloubky setí, tzn. pokud možno jednou za hodinu.

Při kontrole dávkovaného množství musíte zajistit, aby stroj vydával stejné množství z každé secí botky.

Viz příručku pro jednotku E-Control.

1. Zvedněte stroj do polohy nízkého zdvihu.

2. Spusťte ventilátor.
3. Ovládejte dávkování pomocí jednotky E-Control.
4. Vystupte z traktoru a zkontrolujte, zda se skutečně dávkovalo osivo. Pokud není zřejmé, že se osivo dávkuje, tento postup zopakujte.

Uživatel zodpovídá za použití osiva správně ošetřeného přípravkem takového typu, který nezhorší funkci dávkovacího ústrojí nebo nezabrání řádnému přívodu osiva.

10.5 Závěsná váha



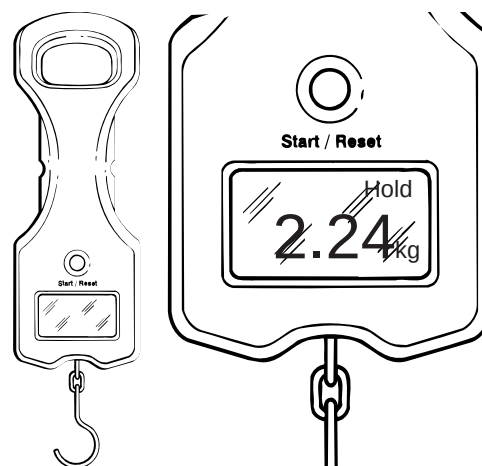
Závěsná váha musí být při použití vždy ve svislé poloze, aby byl zajištěn správný výsledek kalibrační zkoušky.



Aby přesnost váhy neovlivnila kalibraci, doporučuje se zvážit *nejméně* 2 kg zvoleného osiva nebo hnojiva.



Doporučuje se jednou za rok vyměnit baterii ve váze.



Obrázek 10.13

Vážení kalibračního vzorku byste měli provést takto:

1. Stiskněte tlačítko Start/Reset.
2. Zavěste prázdný kalibrační sáček na hák závěsné váhy.
3. Zobrazuje se hmotnost sáčku. Počkejte, dokud se na displeji neobjeví „Hold“.



Váha se asi po 5 minutách automaticky vypne. Proto doporučujeme poznamenat si hmotnost prázdného sáčku.

4. Stiskněte tlačítko Start/Reset.

5. Sejměte sáček a naplňte ho kalibračním vzorkem.
6. Nyní zvažte naplněný sáček. Váha nyní udává čistou hmotnost vzorku.
 - Za jízdy by závěsná váha měla být bezpečně uložena v kalibrační skřínce.
 - V pravidelných intervalech a vždy před zahájením sezony zkontrolujte váhu zvažením známé hmotnosti.
 - Pokud ukazatel baterie ukazuje jeden dílek nebo méně, vyměňte ji (typ 9V/6LR61).

11 Setí



Hloubku setí musíte nastavit tak, aby odpovídala aktuální plodině, typu půdy a podmínkám setí v době setí.

Neustále a pečlivě sledujte hloubku setí. Hloubka setí se nastavuje mechanicky pomocí rozpěrek.

Na polích s proměnlivým typem půdy byste měli kontrolovat a upravovat nastavenou hloubku, abyste zajistili správnou hloubku setí po celém poli.

11.1 Přehled, tlak secí radličky



Přítlak secí botky lze nastavit pomocí E-Control.

Skutečný přítlak secích botek lze nastavit na 40 až 80 kg/botka.

Tlak hydraulického systému se bude měnit stroj od stroje podle počtu jednotek secích botek. Jinými slovy: šířka stroje má vliv na tlak. Ale ve všech případech bude možné nastavit skutečný tlak na secí botky mezi 40 a 80 kg.

Nižší přítlak secí botky se doporučuje pro lehké písčité půdy, zatímco těžší typy půd mohou vyžadovat vyšší přítlak secí botky.

Tableau 11.1 Přítlak secí botky

Šířka stroje	400		600		800		900	
Oddělení botek (mm)	125 ³	167 ⁴	125 ³	167 ⁴	125 ³	167 ⁴	125 ³	167 ⁴
Hydraulický tlak (bar)	Přítlak secí botky (kg/botka)		Přítlak secí botky (kg/botka)		Přítlak secí botky (kg/botka)		Přítlak secí botky (kg/botka)	
20 bar	47	54	39	39	36	36	36	36
30 bar	58	69	47	51	41	45	41	44
40 bar	70	84	54	64	47	53	46	51
50 bar	81		62	76	53	62	51	58
60 bar			70	88	58	70	56	65
70 bar			77		64	79	61	72
80 bar			85		70	87	66	79
90 bar					75		71	86
100 bar					81		76	
110 bar							81	



Údaje v tabulce jsou přibližné hodnoty.

3. oddělení botek 125 mm platí pro STS a STC
4. oddělení botek 167 mm platí jen pro STS STS

11.2 Otáčky ventilátoru a škrticí klapka



Provoz při příliš vysokých otáčkách nebo s příliš vysokou polohou klapky může vést k odskakování semen na dně výsevní drážky. To vede k nerovnoměrné hloubce setí.



Provoz při příliš nízkých otáčkách nebo s příliš nízkou polohou klapky vzhledem k aplikovanému množství nebo rychlosti může vést k ucpání semenovodů.

Ventilátor je umístěn na předním konci zásobníku na osivo a je poháněn hydraulickým systémem traktoru. Doporučené otáčky jsou orientační. Při nízkých aplikovaných množstvích může být vhodné otáčky mírně snížit. Při mimořádně velkých aplikovaných množstvích/vysokých rychlostech může být nutné otáčky ventilátoru zvýšit.

11.2.1 Množství vzduchu

Nastavte otáčky ventilátoru podle tabulky. Zkontrolujte otáčky ventilátoru na displeji systému E-Control.

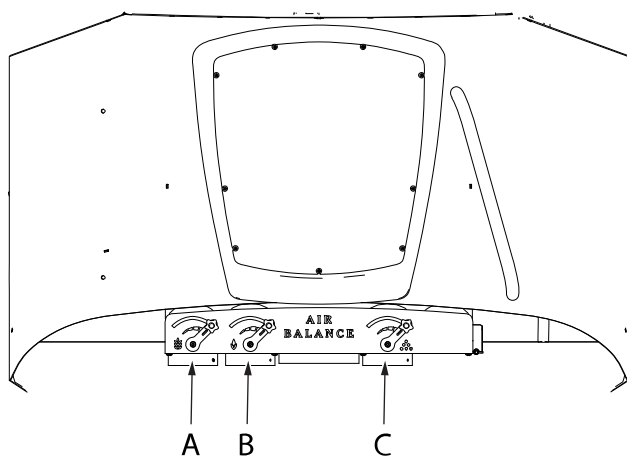
Otáčky ventilátoru jsou regulovány ovládacím ventilem průtoku traktoru. Pokud traktor disponuje prioritní hydraulickou spojkou, použijte ji. Aby otáčky ventilátoru nepoklesly, když stroj zvedáte nebo spouštíte, zvýšte otáčky na traktoru.

Tableau 11.2 Otáčky ventilátoru (STS a STC)

Šířka secího stroje	Otáčky ventilátoru (ot/min)								
	ST 400S	ST 400C	ST 600S	ST 600C	ST 600C InLine	ST 800S	ST 800C	ST 900S	ST 900C
Drobné osivo	2500	2500	2800	2800	2800	2900	2900	3000	3000
Drobné osivo + hnojivo		3000		3200	3300		3300		3400
Obilí	2700	2700	3300	3100	3300	3400	3200	3800	3300
Obilí + hnojivo		3100		3300	3800		3400		3600
Obilí + hnojivo nad 400 kg		3500		3600			3700		
BioDrill	+200	+200	+200	+200		+200	+200	+200	+200

11.2.2 Vzduchové vyvážení, ST 400C, ST 600C InLine

Množství vzduchu proudícího do výsevních jednotek se reguluje systémem vzduchového vyvážení.



Obrázek 11.1 Výstupní klapky, ST 400C, ST 600C InLine

- A. Osivo
- B. BioDrill
- C. Hnojivo

Pokud není požadováno, aby ventilátor běžel plnými otáčkami, měli byste jeho rychlost snížit na E-Control.

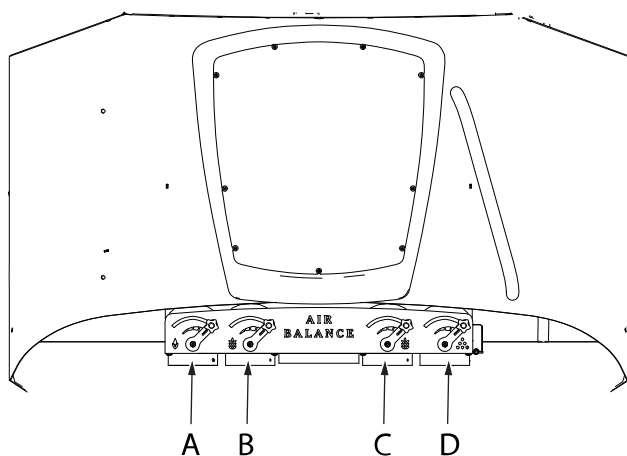
Tableau 11.3 Nastavení klapek, ST 400C, ST 600C InLine

Příklad ¹	Osivo (výstup A)	BioDrill (výstup B)	Hnojivo (výstup C)
Drobné osivo	 10	 0	 0
Drobné osivo + hnojivo	 5–7	 0	 10
Drobné osivo + hnojivo + BioDrill	 5–7	 4–6	 10
Obilí	 10	 0	 0
Obilí + hnojivo	 5–7	 0	 10
Obilí + hnojivo + BioDrill	 5–7	 4–6	 10

1. 0 znamená zavřeno, 10 úplně otevřeno

11.2.3 Vzduchové vyvážení, ST 600-900C

(Neplatí pro ST 600C InLine)



Obrázek 11.2 Výstupní klapky, ST 600-900C

- A. BioDrill
- B. Osivo, vpravo
- C. Osivo, vlevo
- D. Hnojivo

Pokud není požadováno, aby ventilátor běžel plnými otáčkami, měli byste jeho rychlost snížit na E-Control.



Pokud jedete s konfigurací osivo/osivo v zásobníku, musí být nastavení vzduchového vyvážení pro hnojivo 0%.

Tableau 11.4 Nastavení klapky, ST 600-900C

Příklad	BioDrill (výstup A)	Osivo (výstup B)	Osivo (výstup C)	Hnojivo (výstup D)
Drobná semena	0–100	100	100	0–100
Drobné osivo + hnojivo	0 %	50–70 %	50–70 %	100 %
Drobné osivo + hnojivo + BioDrill	40–60 %	50–70 %	50–70 %	100 %
Obilí	0–100	100	100	0–100

Příklad	BioDrill (výstup A)	Osivo (výstup B)	Osivo (výstup C)	Hnojivo (výstup D)
Obilí + hnojivo	 0 %	 50–70 %	 50–70 %	 100 %
Obilí + hnojivo + BioDrill	 40–60 %	 50–70 %	 50–70 %	 100 %

11.2.4 Duální ventilátor ST 900C (volba)

Tableau 11.5 Otáčky ventilátoru, STC 900 s duálním ventilátorem (volba)

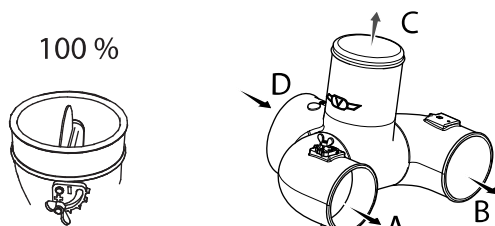
	Ventilátor pro distribuci osiva, otáčky ventilátoru	Ventilátor pro distribuci hnojiva, otáčky ventilátoru
Standardní nastavení	4 800	4 500
Nízká seté množství	4 300	3 600
Drobné osivo	3600	—



Klapka pod ventilátorem na zásobníku se nepoužívá. Klapka ventilátoru pro distribuci hnojiva by měla být vždy otevřená

Tableau 11.6 Nastavení klapky, duální ventilátor

BioDrill (výstup A)	Osivo (výstup B)	Osivo (výstup C)	Hnojivo (výstup D)
 0 %	 0 %	 0 %	 100 %



Obrázek 11.3

- A. Výstup osiva
- B. Výstup osiva
- C. Výstup, když se má používat BDA (viz “11.2.5 Vzduchové šoupátko, BioDrill”).
- D. Vstup z ventilátoru

Pokud je součástí vybavení stroje BDA, je klapka nastavená do polohy C.

11.2.5 Vzduchové šoupátko, BioDrill



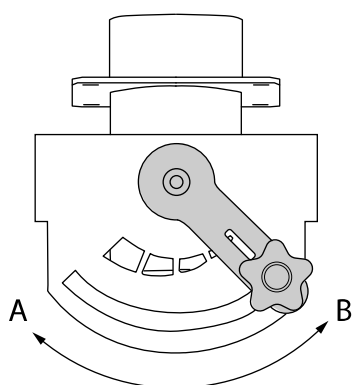
Neotevírejte vzduchovou klapku více, než je nutné pro přivádění osiva.

Pokud bude vzduchová klapka otevřená příliš, hrozí nebezpečí nadměrného odebrání vzduchu pro zbytek systému.

Pokud vzduchová klapka nebude otevřená dostatečně, hrozí nebezpečí ucpání semenovodů.

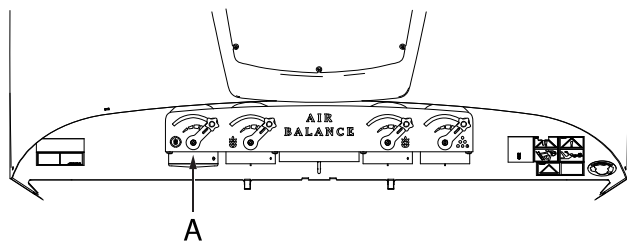
Když se má používat BioDrill, musí být otevřená vzduchová klapka.

- ST400-900C je vybavený systémem vzduchového vyvážení AirBalance
- Na ST900C s duálními ventilátory je vzduchové šoupátko umístěné pod zásobníkem na osivo.
- Na ST400-900S je vzduchové šoupátko umístěné na zadním okraji zásobníku na osivo.



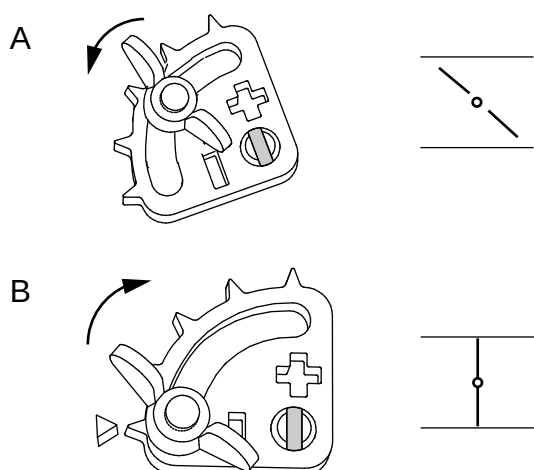
Obrázek 11.4 ST 600-900S, ST 600C InLine

1. Otočením páčky do polohy (A) otevřete klapku.
2. Otočením páčky do polohy (B) zavřete klapku.



Obrázek 11.5 ST 600-900C (neplatí pro ST 600C InLine, ST 900C s duálními ventilátory)

Výstup vlevo (A) je určený pro BDA.



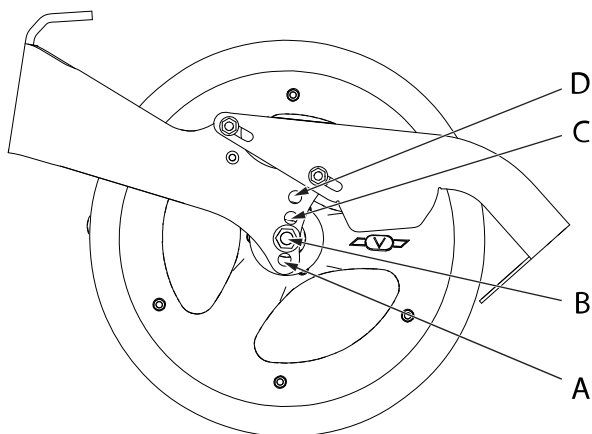
Obrázek 11.6 ST 900C s duálními ventilátory

1. Povolte křídlovou matici.
2. Otočte trojúhelníkovou indikační destičku do polohy (A).
3. Utáhněte křídlovou matici.
4. Otočením do polohy (B) zavřete klapku.

11.3 Nastavení kol pěchu

Nastavení výšky kol pěchu

Kola pěchů secích jednotek je možné nastavit do čtyř různých výšek. Kola dodaného stroje jsou nastavena do polohy (B).

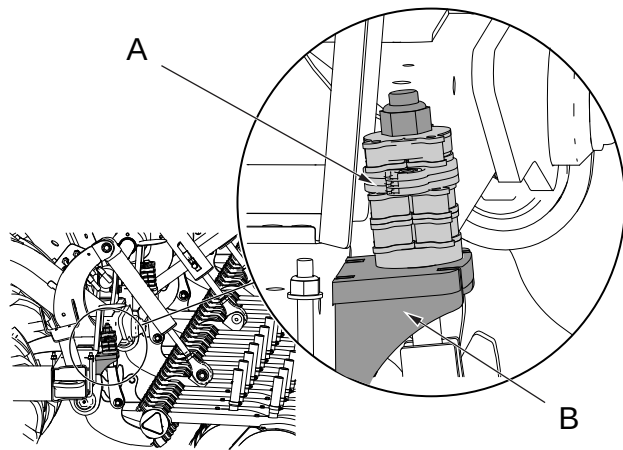


Obrázek 11.7

Horní otvory použijte, když je požadováno hluboké setí.

Spodní otvor použijte, když je požadována velmi malá hloubka setí.

11.4 Nastavení hloubky setí



Obrázek 11.8

Hloubku setí stroje lze nastavit umístěním rozpěrek (A) na omezovací vzpěry (B). Na stroji šířky 4 a 6 metrů jsou čtyři omezovací vzpěry, na 8- a 9metrovém stroji je šest omezovacích vzpěr. Čím více rozpěrek je použito, tím menší je hloubka setí. Na všechny omezovací vzpěry musíte nasadit stejný počet rozpěrek a stejnou kombinaci šířek rozpěrek.



Při manipulaci se sponami pro nastavení hloubky setí dávejte pozor, abyste si nepřiskřípli prsty. Za žádných okolností nepoužívejte hydraulický okruh pro zvedání a spouštění secí jednotky, když nasazujete nebo odstraňujete spony.



Skutečnou hloubku setí byste měli vždy nastavit a ověřit při jízdě na poli.

Níže uvedený příklad by vám měl pomoci, když nastavujete hloubku setí:

U stroje s novými secími kotouči a koly půdního pěchu jsou na každé omezovací vzpěře namontovány 40mm rozpěrky poskytující teoretickou hloubku setí přibližně 30 mm.

Teoreticky se hloubka setí může pohybovat v rozmezí 0–9 cm.

Hloubku setí kontrolujte pravidelně, nejlépe jednou za hodinu. Zkontrolujte hloubku setí uprostřed mezi stopami traktoru, v jedné stopě traktoru a za levou a pravou boční sekcí. Jestliže se hloubka setí křídlových sekcí odchyluje od hloubky setí střední sekce, musíte zkontrolovat funkci a nastavení hydraulického systému. Viz “7.6.2 Nastavení přitlaku secí botky”.

11.5 Šnekový dopravník hnojiva v poloze osivo-osivo (S/S)

Platí pouze pro ST 600–900C, kromě ST 600C InLine

Když je potřeba přemístit osivo z přední části zásobníku na osivo (sekce hnojiva) do zadní části zásobníku (sekce osiva), je nutné otevřít vnitřní klapky tak, aby šnekový dopravník hnojiva mohl osivo dopravit do zadní sekce.

Klapky lze otvírat a zavírat z vnitřku zásobníku na osivo. K dispozici je po jedné klapce pro každé výsevní ústrojí.

- V poloze S/S by měl být přívod vzduchu pro hnojivo vyvážený a nastavený na 0 %.
- Při jízdě v režimu osivo/osivo (O/O) snižte snímače hladiny do druhé nejnižší polohy. Účelem je snadnější chod šnekového dopravníku. Viz “9.1.1 Nastavení snímačů hladiny osiva”.

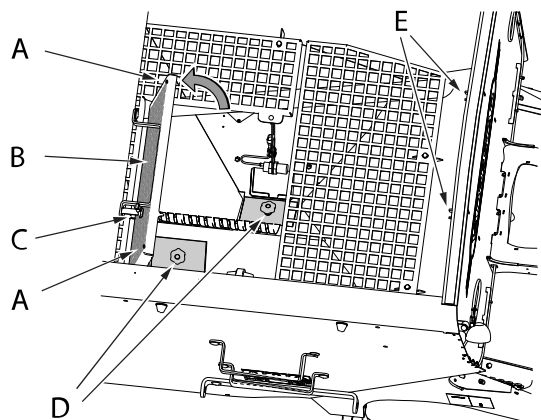


Při provádění práce v zásobníku na osivo vždy vypněte motor traktoru a vytáhněte klíček zapalování.



Používejte vždy stanovené přístupové místo zásobníku na osivo

Otevřené klapky (S/S) – Platí pouze pro ST 600-900C (ne ST 600C InLine)



Obrázek 11.9

1. Sestupte do zadní sekce zásobníku na osivo. Povolte šrouby (A) a vyklopte nahoru přední část spodního roštu (B).
2. Zajistěte rošt gumovým páskem.
3. Vyšroubováním šroubu úplně uvolněte obě klapky (D).



Před návratem do režimu osivo/hnojivo nezapomeňte vrátit klapky a obnovit vyvážený přívod vzduchu ventilátoru!

4. Uložte klapky jejich přišroubováním na určené místo (E) na vnitřní straně zadního okraje zásobníku na osivo.
5. Uvolněte gumový pásek (C), zavřete rošt a utáhněte šrouby (A).

Zavřené klapky (S/F)



Před návratem do polohy S/F musí být zavřeny klapky.

1. Sestupte do zadní sekce zásobníku na osivo. Povolte šrouby (A) a vyklopte nahoru přední část spodního roštu (B), viz "Obrázek 11.9".
2. Zajistěte rošt gumovým páskem.
3. Vyčistěte klapky a plochy kolem otvorů zásobníku na osivo proti šroubu.



Je velmi důležité, abyste před zavřením důkladně očistili klapku a plochy kolem otvorů zásobníku na osivo.

Zvláště při setí drobného osiva.

4. Vyjměte klapky z jejich úložného místa (E).

5. Zašroubujte klapky do polohy (D), abyste uzavřeli otvory zásobníku na osivo.

6. Rozepněte gumový pásek (C), zavřete rošt a utáhněte šrouby (A).

11.6 Kontrola hloubky setí



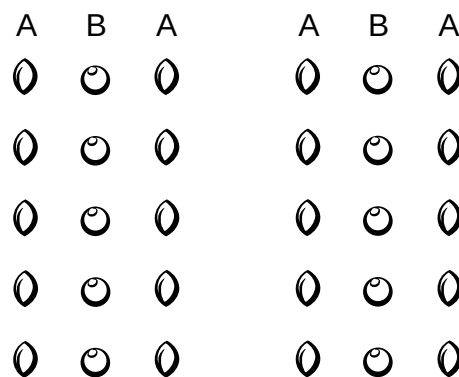
Obrázek 11.10

Hloubku setí byste měli po celý den pravidelně kontrolovat. Vhodný interval by byl například jednou za hodinu. Zkontrolujte hloubku setí uprostřed mezi stopami traktoru, v jedné stopě traktoru a za levou a pravou boční sekci. Pokud se hloubky setí pod křídlovými sekcemi liší od hloubky setí prostřední sekce, tak zkontrolujte funkci a nastavení hydraulického systému. To platí, kromě jiných, pro přenos hmotnosti na křídlové sekce. Při práci na tvrdé půdě může přední nářadí vyžadovat větší přenos hmotnosti. Při setí drobného osiva na měkké půdě může být nutné přenos hmotnosti snížit.

11.7 Kontrola umístění hnojiva, Nordic



Obrázek 11.11



Obrázek 11.12

Je důležité zkontrolovat umístění hnojiva (B) mezi vysévanými řádky (A). Nordic umísťuje hnojivo mezi vysévané řádky. Podle typu půdy a aktuálních podmínek setí může být nutné upravit umístění přihnojovacích botek tak, aby bylo hnojivo umístěno přesně doprostřed mezi vysévané řádky.

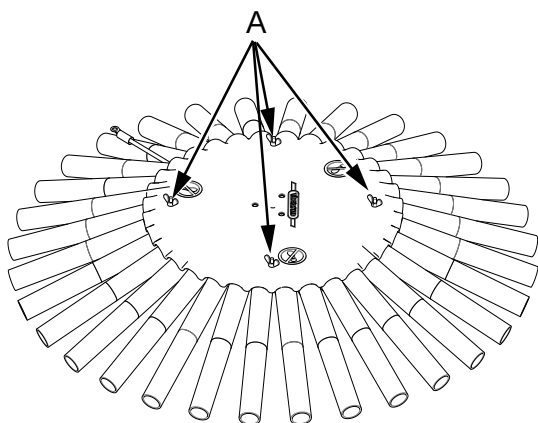
Proveďte zkoušku a zkontrolujte výsledek. V případě potřeby uvolněte přihnojovací botky a posuňte je na nosníku. Proveďte kontrolu na střední sekci a na obou křídlových sekcích.

11.8 Přihnojovací systém

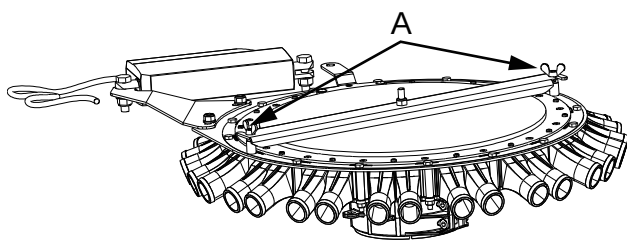
11.8.1 Rozdělovací hlava



Nestavte se na rozdělovací hlavy ani po nich nechoďte. Dvě horní mřížky musí být při plnění osivem a hnojivem vždy spuštěné.



Obrázek 11.13 ST 400C



Obrázek 11.14 ST 600-900

Při čištění odejměte kryt vyšroubováním šroubů (A).

11.8.2 Vyprazdňování hnojiva šnekovým dopravníkem hnojiva (ST 600-900C)

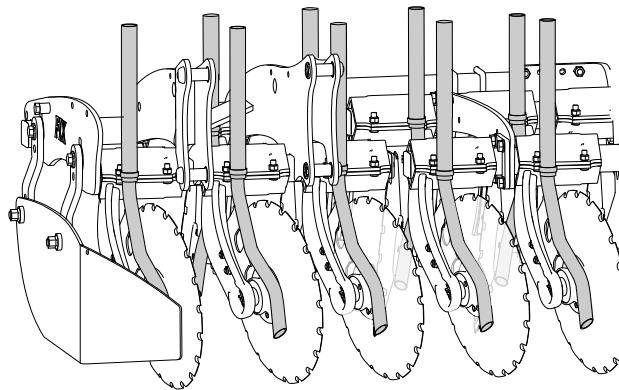
Když je nutné vyprázdnit v zásobníku sekci pro hnojivo, proveďte se to kalibrační klapkou. Viz "9.3 Vyprázdnění zásobníku na osivo".

11.8.3 Přihnojovací systém, Fix

Platí pro ST 400-900C



Ohledně systému ISOBUS/E-Control viz zvláštní návod k používání.



Obrázek 11.15

Přihnojovací botky se montují na ramena kotoučů na předním nářadí a hloubka se nastavuje změnou pracovní hloubky předního nářadí. Když je stroj spuštěn do pracovní polohy, přední nářadí a výsevní jednotka klesnou do nastavené pracovní hloubky.

Nastavte přední nářadí podle příručky pro E-Services.



Pracovní hloubka by se měla nastavovat vždy na poli těsně bezprostředně před zahájením práce.



Je důležité, aby všechny sekce předního nářadí pracovaly ve stejné hloubce po celém pracovním záběru stroje a aby obě osy předního nářadí pracovaly souběžně.

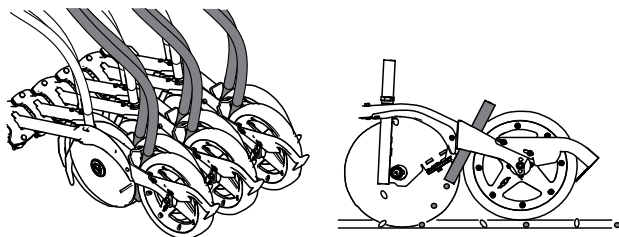
1. Ujistěte se, že všechny sekce předního nářadí pracují ve stejné pracovní hloubce po celém pracovním záběru stroje a že obě osy předního nářadí pracují souběžně. Viz "7.5.2 Rovnoběžné vyrovnaní a pracovní úhel".
2. Spust'te přední nářadí a výsevní jednotku pomocí hydraulického okruhu pro zvedání a spouštění stroje. Přední nářadí se zastaví v hloubce, na kterou je nastavený paměťový válec.
3. Nastavte pracovní hloubku podle příručky pro E-Services.



Zobrazená hodnota 1–100 není skutečná pracovní hloubka, ale pouze stupnice, na níž dolní hodnota indikuje malou pracovní hloubku a horní hodnota indikuje velkou pracovní hloubku.

11.8.4 Přihnojovací systém, InLine

Platí pro ST 400C–600C



Obrázek 11.16

Přihnojovací botky se montují přímo na jednotlivé secí jednotky. Když se stroj spouští do pracovní polohy, přihnojovací botky následují pohyby výsevních jednotek do nastavené pracovní hloubky.



Varování: Při velkém množství hnojiva vedle semene je vysoká pravděpodobnost jeho spálení nebo poškození. Vždy si důkladně promyslete svůj výběr hnojiva a použité dávkování.

12 Údržba a servis



Než zahájíte jakoukoli servisní nebo údržbářskou práci, musíte stroj vždy zajistit.



Nikdy nestůjte v blízkosti hydraulických hadic pod tlakem. Před prováděním servisu na hydraulickém systému vypusťte akumulátory tlaku.

12.1 Zajištění před údržbou



Při práci v zásobníku na osivo a při provádění servisu a údržby na secím stroji vždy vypněte motor traktoru a vytáhněte klíček zapalování.



Během údržby nebo servisu nikdy nepracujte pod secím strojem, pokud není zajištěný podpěrami a není zablokovaný zvedací válec. Než je možné namontovat západku, měl by být stroj umístěn do nejvyšší polohy.



Před prováděním jakéhokoli servisu na hydraulickém systému secí stroj vždy spusťte na zem.



Zajistěte také, aby byl dostatečně pevný povrch, na kterém budou stát podpěry. Když je plný zásobník na osivo, což by během údržby nemělo být, je hmotnost secího stroje značná.



Při provádění servisu a údržby by secí stroj měl být ve spuštěné poloze a stát na rovném povrchu.



Zachovávejte maximální čistotu při všech pracích s hydraulickým systémem stroje! Otřete ho čistým papírem nebo utěrkou. Položte díly na čistý povrch (ne přímo na pracovní stůl). Díly před montáží opláchněte například odmašťovacím přípravkem.



Nikdy nevyplachujte ložiska vodou pod vysokým tlakem! Je důležité po umytí promazat ložiska, aby se vytlačila všechna zachycená voda.



Ložiska nikdy nečistěte přímo proudem vody pod vysokým tlakem. Elektrické součásti čistěte proudem vzduchu nebo otřením lehce navlhčeným hadříkem.



Pro zachování vysoké úrovně jakosti a provozní bezpečnosti stroje používejte pouze originální náhradní díly Väderstad. Použijete-li jiné než originální náhradní díly, bude neplatná záruka a nebudou uznány záruční reklamace.



Obrázek 12.1

1. Mažte stroj v intervalech uvedených v plánu mazání a vždy před uskladněním na zimu a po něm a po čištění vysokotlakou vodou.
2. Před provozem zkontrolujte dotažení všech matic a šroubů (neplatí pro šrouby v kloubech).
3. V průběhu sezony pravidelně kontrolujte, zda se provozem neuvolnily matice a šrouby a jak jsou opotřebené klouby a montážní místa hydraulických válců.

12.2 Zajištění stroje pro servis



Když má být na stroji prováděna nějaká práce, musí být vždy zaparkován na pevném a rovném povrchu.



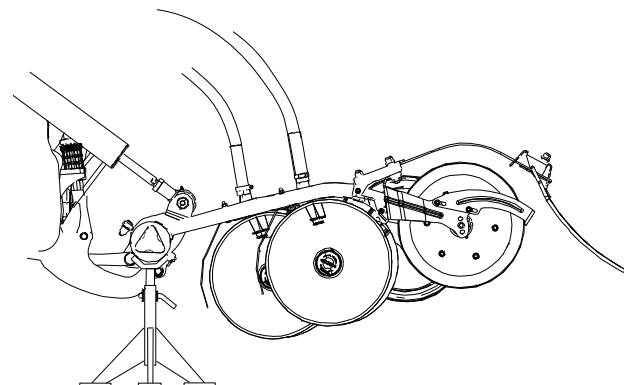
Při práci na hydraulickém systému musí být křídla sklopená dolů a stroj spuštěný na zem.



Pokud jsou v hydraulickém systému tlakové zásobníky, před prováděním servisní nebo údržbářské práce z nich musíte vypustit olej.

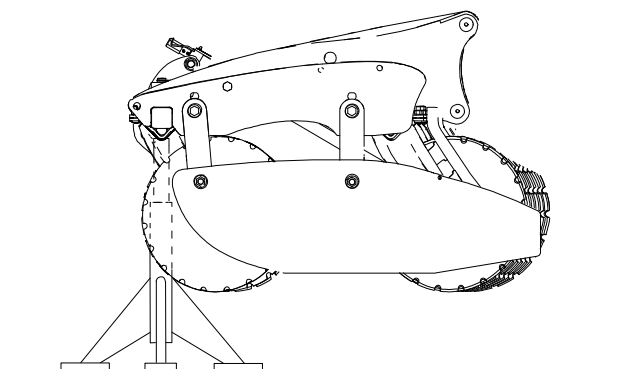


Před prováděním práce pod složenou sekci zkontrolujte, zda jsou zasunuty zajišťovací háky křídlových sekcí.



Obrázek 12.2

Je-li nutný servis secích jednotek, nejprve je zajistěte podpěrami. Podle obrázku “Obrázek 12.2” úplně zvedněte secí jednotky a umístěte podpěry pod rámové trubky použité ke zvednutí jednotek. Uvědomte se, že potřebujete nejméně jednu podpěru pro každou sekci (prostřední sekci a dvě křídlové sekce).



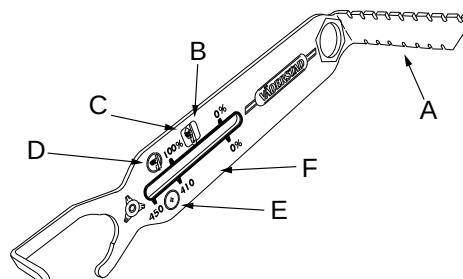
Obrázek 12.3

Při provádění údržby náradí SystemDisc nejprve zajistěte sekce předního náradí podpěrami. Úplně zvedněte přední náradí a umístěte pod ně podpěry, jak je znázorněno na “Obrázek 12.3”. Uvědomte se, že potřebujete nejméně jednu podpěru pro každou sekci (prostřední sekci a dvě křídlové sekce).

12.3 Nářadí

12.3.1 Víceúčelový nástroj

Víceúčelový nástroj má na tomto stroji trojí použití:



Obrázek 12.4

Pravá strana (A) se používá k měření hloubky setí.

Horní část (B) se používá k měření opotřebení secích kotoučů a ukazuje polohu, ve které by měly být namontovány secí botky.

Spodní část (F) se používá k měření opotřebení na System Disc/System Disc Aggressive.

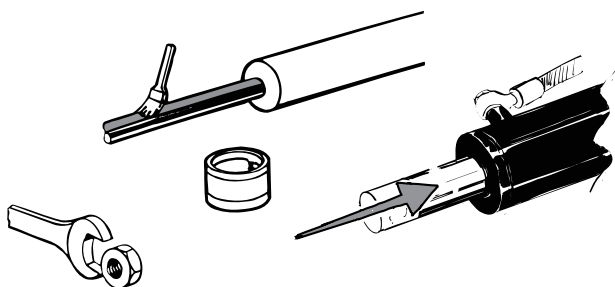
12.3.1.1 Přihnojovací botky, Nordic (B)

- Symbolem (D) je znázorněna tovární poloha přihnojovacích botek.
- Symbol (C) udává, kdy je na čase změnit montážní výšku přihnojovacích botek. Když je ukazatel na 0%, je na čase vyměnit přihnojovací botky.

12.3.1.2 SystemDisc (F)

- Čísla 450 a 410 udávají průměr kotouče (E).
- Když je ukazatel na 0%, je na čase vyměnit kotouče na zařízení System Disc/System Disc Aggressive.

12.4 Pravidelná údržba



Obrázek 12.5

V pravidelných intervalech a na konci sezony zkontrolujte:

- že neuvázlo osivo nebo zbytky obalů v semenovodech.
- že nejsou zachycené nebo poškozené semenovody a spojky.
- že nejsou rozvaděče tvaru Y zachycené ani poškozené.
- že neuvázlo osivo nebo zbytky obalů v rozdělovací hlavě.
- že jsou čisté a funkční motory pro vytváření kolejových řádků.
- že se množství vydaného osiva a hnojiva shoduje s množstvím dodaného osiva a hnojiva.
- Provádějte mazání stroje v intervalech uvedených v tabulce mazání a vždy před zimním uskladněním a po něm a po čištění vysokotlakým mycím zařízením.
- Před provozem zkontrolujte dotažení všech matic a šroubů (neplatí pro šrouby v kloubech).
- V průběhu sezony pravidelně kontrolujte, zda se provozem neuvolnily matice a šrouby a jak jsou opotřebené klouby a montážní místa hydraulických válců.
- Odvzdušnění a opětovné nastavení hydraulického systému

12.4.1 Čištění

Klíčící zbytky osiva mohou ucpat vzduchovou hadici a semenovody.

Osivo může také přilákat malé hlodavce, kteří mohou poškodit secí stroj.

V pravidelných intervalech a na konci sezony zkontrolujte:

- že v zásobníku na osivo, výsevní skříní, výsevním válečku a přívodním systému nezůstalo osivo nebo hnojivo.
- že neuvázlo osivo v semenovodech, výstupech rozdělovací hlavy nebo jednotkách kolejových řádků.
- že neuniklo osivo do vypouštěcí trubice a souvisejících vzduchových hadic.

- že neuvázly zbytky obalového materiálu v semenovodech nebo ve výstupech rozdělovací hlavy.

Vyčistěte zásobník na osivo, výsevní váleček, výsevní skřín, semenovody, motory jednotek kolejových řádků a výstupy v rozdělovací hlavě.

Vyčistěte radarovou jednotku.

Po čištění nechte chvíli běžet ventilátor, aby se celý systém vysušil.

12.4.1.1 Čištění přes inspekční klapku

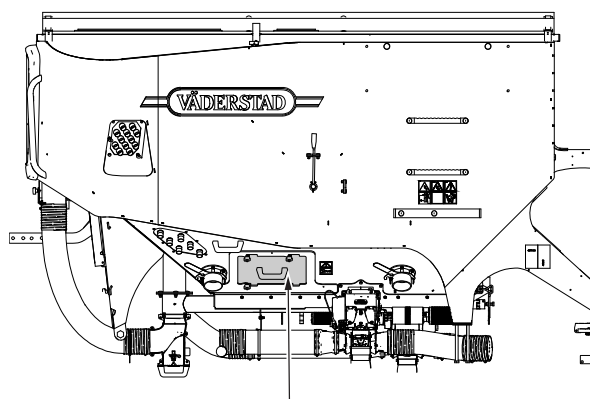
Platí pouze pro ST 600-900C, ne ST 400C a STC 600C InLine



Když je secí stroj připojený k běžícímu traktoru, je pod hydraulickým tlakem.

Při provádění servisu a údržby na secím stroji vždy vypněte motor traktoru a vytáhněte klíček zapalování.

Stroj je vybavený inspekční klapkou. Přes inspekční klapku vyčistěte zásobník na hnojivo od zbytků hnojiva a nečistot. Vymetě ho dočista nebo použijte stlačený vzduch.

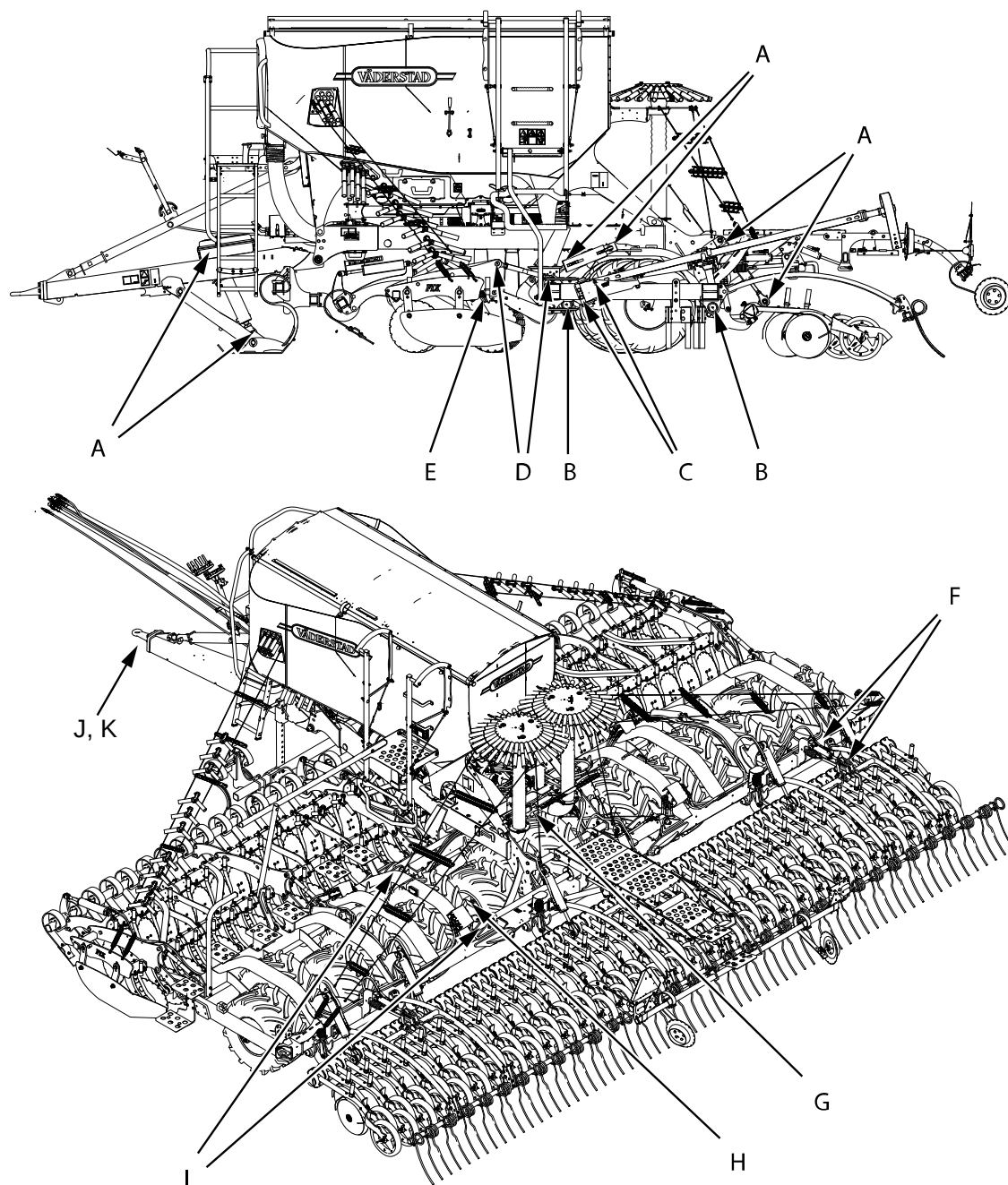


Obrázek 12.6

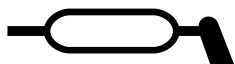
12.5 Mazací body



Bezpečnost především! Nelezte pod stroj. Mazání provádějte shora nebo stroj bezpečně podepřete podpěrami.



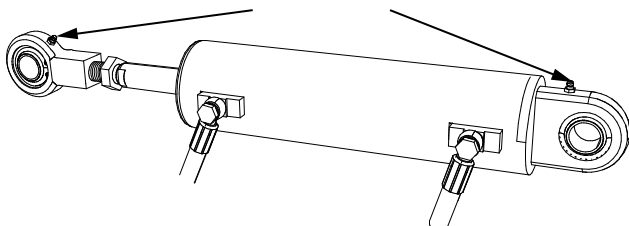
Obrázek 12.7

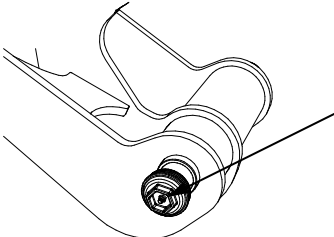


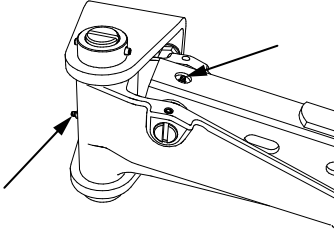
Obrázek 12.8

- Mazání provádějte v intervalech uvedených v následující tabulce a po každém očištění vysokotlakou vodou a na konci sezony.
- Mazací bod (H) by se měl mazat lithiovým mazivem, ostatní mazací body by se měly mazat mazacím tukem.
- Mazání provádějte podle tabulky 2–3 zdvihy mazacího lisu na každé maznici.
- Mazací body jsou označeny zelenými plastovými kloboučky (platí pro stroje s typovým schválením dle EU 167/2013).
- Promažte všechny maznice v uvedených intervalech mazání a vždy po mytí tlakovou vodou. Vodu nikdy nesměřujte na ložisko! Proudem vody pod vysokým tlakem se mohou poškodit těsnění a to má za následek korozi kuličkových ložisek!
- Mazací bod (H) musí být promazán nejméně dvakrát za sezonu, zatímco ostatní mazací body byste měli promazat nejméně jednou za sezonu.
- Mažte na konci každé sezony.

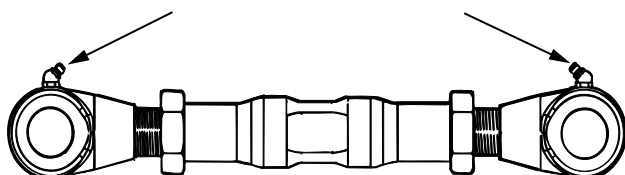
12.5.1 Přehled mazacích bodů

									
Poz.	Mazací body	Intervaly mazání (ha/sezona)				Počet mazacích bodů			
		ST 400	ST 600	ST 800	ST 900	ST 400	ST 600	ST 800	ST 900
A	Válce	200	300	400	450	16	14	18	18

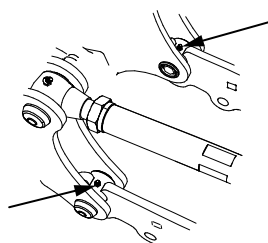
									
Poz.	Mazací body	Intervaly mazání (ha/sezona)				Počet mazacích bodů			
		ST 400	ST 600	ST 800	ST 900	ST 400	ST 600	ST 800	ST 900
B	Hřídel vahadla	200	300	400	450	12	12	12	12

									
Poz.	Mazací body	Intervaly mazání (ha/sezona)				Počet mazacích bodů			

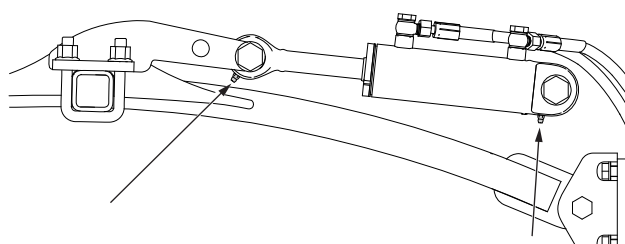
		ST 400	ST 600	ST 800	ST 900	ST 400	ST 600	ST 800	ST 900
C	Znamenáky	200	300	400	450	4	6	6	6



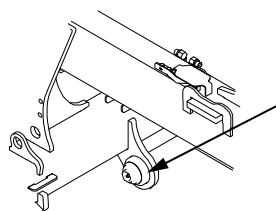
Poz.	Mazací body	Interval mazání (ha/sezona)				Počet mazacích bodů			
		ST 400	ST 600	ST 800	ST 900	ST 400	ST 600	ST 800	ST 900
D	Napínací matice	200	300	400	450	8	12	12	12



Poz.	Mazací body	Interval mazání (ha/sezona)				Počet mazacích bodů			
		ST 400	ST 600	ST 800	ST 900	ST 400	ST 600	ST 800	ST 900
E	Ramena paralelogramu nářadí SystemDisc	200	300	400	450	6	6	6	6

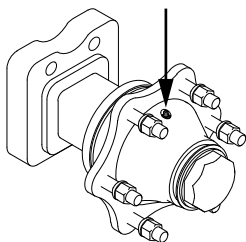


Poz.	Mazací body	Intervaly mazání (ha/sezona)				Počet mazacích bodů			
		ST 400	ST 600	ST 800	ST 900	ST 400	ST 600	ST 800	ST 900
F	Zavlačovací brány Heavy	200	300	400	450	2	6	6	6

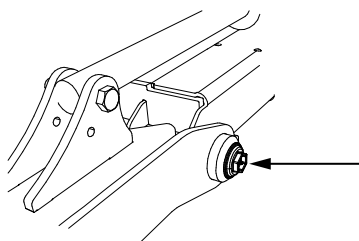


Poz.	Mazací body	Intervaly mazání (ha/sezona)				Počet mazacích bodů			
------	-------------	------------------------------	--	--	--	---------------------	--	--	--

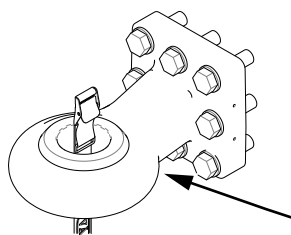
		ST 400	ST 600	ST 800	ST 900	ST 400	ST 600	ST 800	ST 900
G	Středová kolébka	200	300	400	450	2	2	2	2



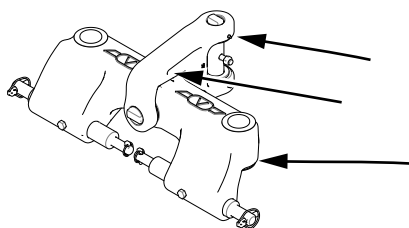
Poz.	Mazací body	Mazací interval (kolikrát za sezonu)				Počet mazacích bodů			
		ST 400	ST 600	ST 800	ST 900	ST 400	ST 600	ST 800	ST 900
H	Náboj kola	1	1	1	1	4	4	4	4



Poz.	Mazací body	Intervaly mazání (ha/sezona)				Počet mazacích bodů			
		ST 400	ST 600	ST 800	ST 900	ST 400	ST 600	ST 800	ST 900
I	Závěsy, klouby křídlových sekcí (promažte tukem v přepravní i pracovní poloze)	200	200	200	200	4	4	4	4



Poz.	Mazací body	Intervaly mazání (ha/sezona)				Počet mazacích bodů			
		ST 400	ST 600	ST 800	ST 900	ST 400	ST 600	ST 800	ST 900
J	Tažné oko	400	800	1200	1600	1	1	1	1



Poz.	Mazací body	Intervaly mazání (ha/sezona)				Počet mazacích bodů			
------	-------------	------------------------------	--	--	--	---------------------	--	--	--

		ST 400	ST 600	ST 800	ST 900	ST 400	ST 600	ST 800	ST 900
K	Závěs oje	200	300	400	450	10	10	10	10

12.6 Tažná oj

12.6.1 Tažné oko



Tažné oko nikdy nesvařujte, protože to může dramaticky snížit jeho pevnost. Vždy doporučujeme výměnu opotřebovaných tažných ok!

Stroj je vybavený normalizovaným tažným rozhraním. Přesvědčte se, že je vámi vybrané tažné oko vhodné pro váš stroj.

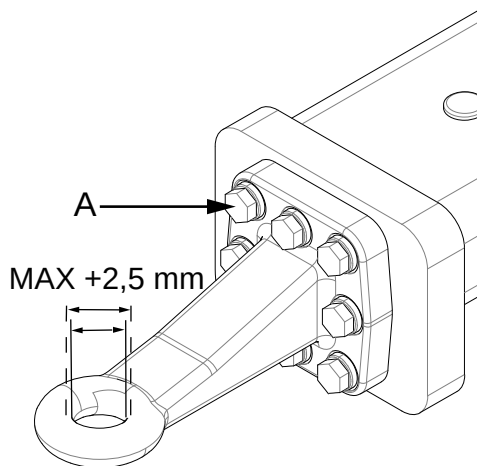
12.6.2 Kontrola tažného oka stroje

Když se tažné oko opotřebí, měli byste je vyměnit. Kontrolujte rovněž šroubové spoje tažného oka.

12.6.3 Dotažení šroubových spojů a mez opotřebení



Tažné oko nikdy nesvařujte, protože to může dramaticky snížit jeho pevnost. Vždy doporučujeme výměnu opotřebovaných tažných ok!



Obrázek 12.9

Šroubové spoje tažného oka (A) musí být dotahovány v pravidelných intervalech momentem 277 Nm. Použijte momentový klíč.

Když se průměr otvoru v tažném oku zvětší o 2,5 mm, dosáhlo oko své meze opotřebení a je na čase je vyměnit.

Při montáži nového tažného oka musíte použít nové šrouby.

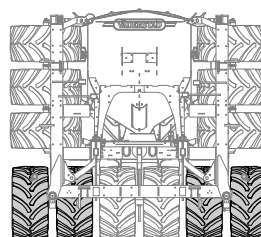
12.7 Dotažení šroubových spojů

Před vyjetím zkontrolujte dotažení všech matic a šroubů. V průběhu sezony pravidelně kontrolujte, zda se provozem neuvolnily matice a šrouby a jak jsou opotřebované klouby a montážní místa hydraulických válců.

Po 10–15 km přepravy po silnici dotáhněte matice na dvou vnějších kolech na každé straně střední sekce. Matice kol byste měli utáhnout také po výměně kol. To by se mělo provádět momentovým klíčem. Utahovací moment: 330 Nm (33 kpm).

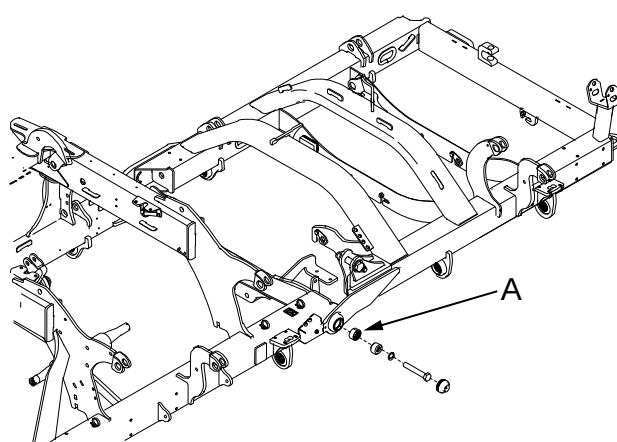


Obrázek 12.10



Obrázek 12.11

12.8 Kontrola opotřebení



Obrázek 12.12

Jednou ročně zkontrolujte čtyři klouby křídlových sekcí, zda nejsou opotřebované nebo prasklé. Vyměňte kluzná ložiska (A), pokud vykazují vůli.



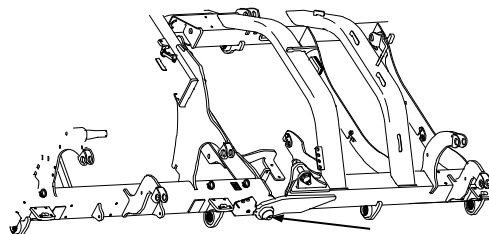
Šrouby a matice tvořící část spoje nesmí být utaženy tolik, aby byly spojené části sevřeny k sobě.

12.8.1 Montáž kloubu křídla, ST 400

Platí pro všechny modely do sériového čísla 3026. Od sériového čísla 3027 platí pro ST 400.



Nepoužívejte opakovaně šrouby, které už byly použity vícekrát.



Obrázek 12.13

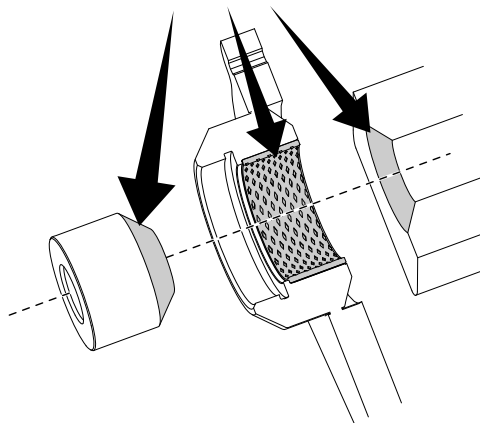
Pokud byly vymontovány nebo vyměněny šrouby v kloubech křídel, zajistěte, aby byly utaženy utahovacím momentem $500 \text{ Nm} + 120^\circ$ (ST 400) nebo $800 \text{ Nm} + 120^\circ$ (ST 600-900). Šrouby nesmí být mazány tukem.

Kloub musí být utažen následovně:

ST 400

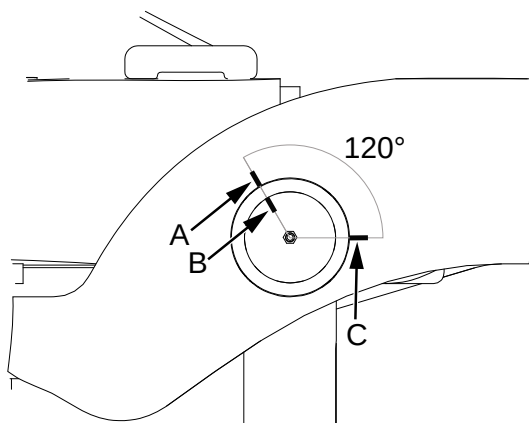


Kloub u ST 400 musí být utažen momentem $500 \text{ Nm} + 120^\circ$



Obrázek 12.14 ST 400

1. Před montáží otřete kolík, podložku a ložisko, stejně jako závit a kuželový povrch rámu.
2. Utáhněte na 500 Nm . Použijte momentový klíč.



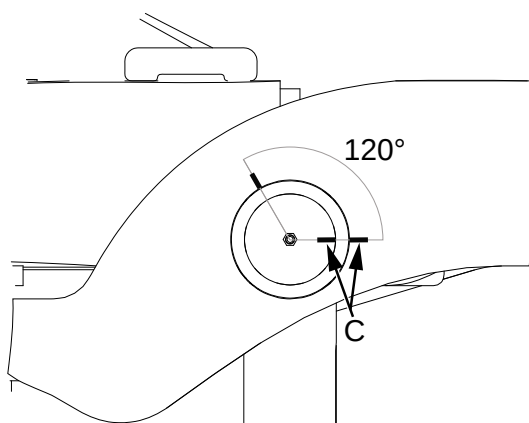
Obrázek 12.15

- Označte 120° a A, B a C. Pro označení 120° použijte střed a rohy hlavy šroubu.



Značky byste měli udělat po utažení podle bodu 2.

- A. Značka na křídle
- B. Značka na šroubu
- C. Značka na křídle



Obrázek 12.16

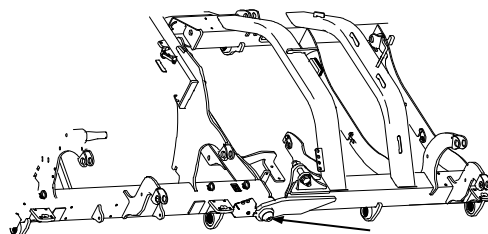
- Utáhněte na $120^\circ \pm 10^\circ$ tím, že nástrčný klíč s hřídelí a prodlužovací trubkou umístíte ve směru první značky. Utahujte ve směru hodinových ručiček, dokud hřídel nebude na C.
- Nasaďte víko a namažte, jak je uvedeno v "12.5 Mazací body".
- Pokud se točivý moment kontroluje při následné inspekci, musí činit nejméně 940 nm (94 kpm).

12.8.2 Montáž kloubu křídla, ST 600-900

Platí od sériového čísla 3027.



Nepoužívejte opakovaně šrouby, které už byly použity vícekrát.



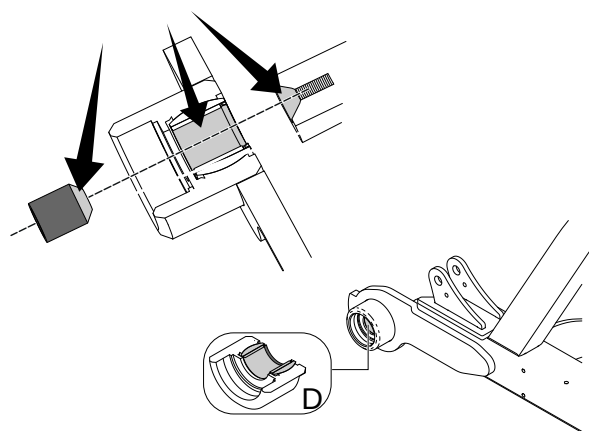
Obrázek 12.17

Pokud byly vymontovány nebo vyměněny šrouby v kloubech křídel, zajistěte, aby byly utaženy utahovacím momentem $800 \text{ Nm} + 120^\circ$. Šrouby nesmí být mazány tukem.

Kloub musí být utažen následovně:

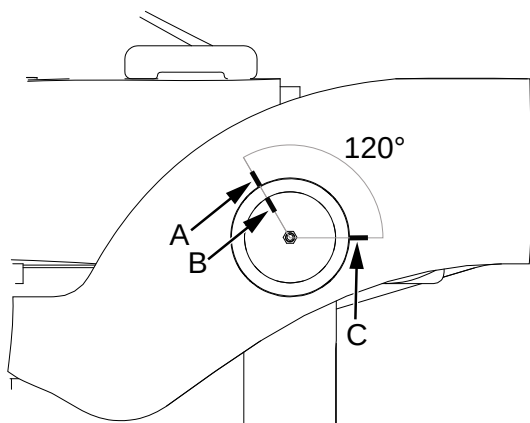


Kloub u ST 600-900 musí být utažen momentem $800 \text{ Nm} + 120^\circ$



Obrázek 12.18 ST 600-900

- Před montáží otřete kolík, podložku a ložisko, stejně jako závit a kuželový povrch rámu.
- Pokud jste vyměnili ložisko, zajistěte, aby těsnění (D) směřovalo dovnitř.
- Utáhněte momentem 800 Nm. Použijte momentový klíč.



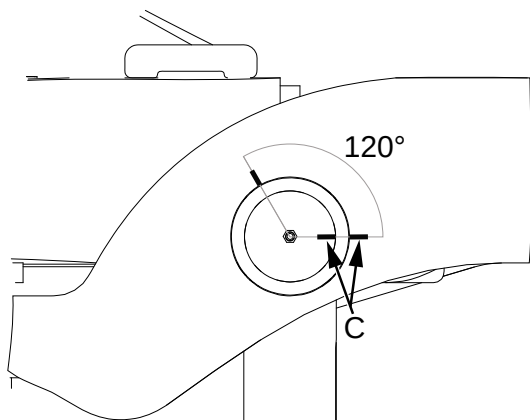
Obrázek 12.19

4. Označte 120° a A, B a C. Pro označení 120° použijte střed a rohy hlavy šroubu.



Značky byste měli udělat po utažení podle bodu 3.

- A. Značka na křídle
- B. Značka na šroubu
- C. Značka na křídle



Obrázek 12.20

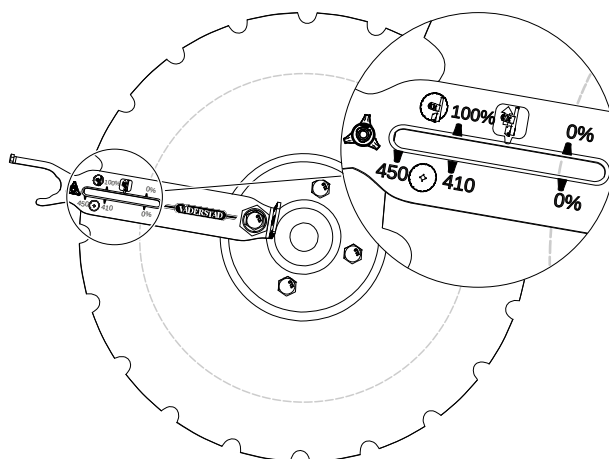
5. Utáhněte na $120^\circ \pm 10^\circ$ tím, že nástrčný klíč s hřídelí a prodlužovací trubkou umístíte ve směru první značky. Utahujte ve směru hodinových ručiček, dokud hřídel nebude na C.
6. Nasaďte víko a namažte, jak je uvedeno v "12.5 Mazací body".
7. Když budete kontrolovat utahovací moment při následných kontrolách, musí činit nejméně 1410 Nm (141 kpm).

12.9 SystemDisc

12.9.1 Kontrola kotoučů



Když je vyžadován servis nářadí SystemDisc, nejprve zajistěte sekce předního nářadí podpěrami. Uvědomte se, že potřebujete nejméně jednu podpěru pro každou sekci (prostřední sekci a dvě křídlové sekce).



Obrázek 12.21

Kotouč nářadí SystemDisc je rychle opotřebitelná součást a musí se vyměňovat. Na změření opotřebení kotouče SystemDisc můžete použít univerzální nástroj.

1. Nasaďte univerzální nástroj na šroub kotouče.
2. Odečtěte poloměr kotouče SystemDisc.

Kotouče byste měli vyměnit, když je poloměr menší než 0 %.

12.9.2 Výměna kotoučů

Na výměnu kotoučů použijte řehťákový klíč nebo ještě lépe utahovák matic.



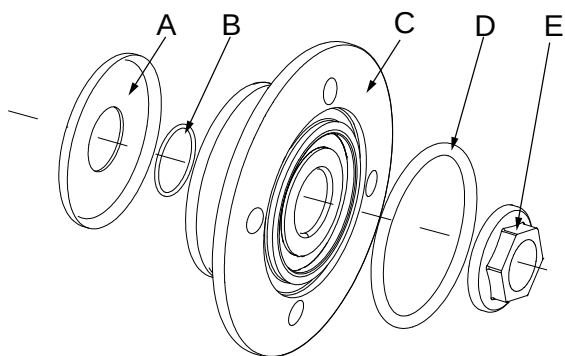
Kotouče jsou ostré. Noste rukavice!

1. Ujistěte se, že je přední nářadí bezpečně podepřené.
2. Aby se kotouč neotáčel, zablokujte ho dřevěným špalkem apod.
3. Povolte šrouby kotouče a vyměňte kotouč.
4. Utáhněte šrouby postupně do kříže utahovacím momentem 105 Nm.

12.9.3 Výměna náboje kotouče



Ujistěte se, že jsou přední nástroje bezpečně podepřené. Kdykoli je nutné provádět práci na ložisku, nezapomeňte nejprve odstranit nečistoty!



Obrázek 12.22

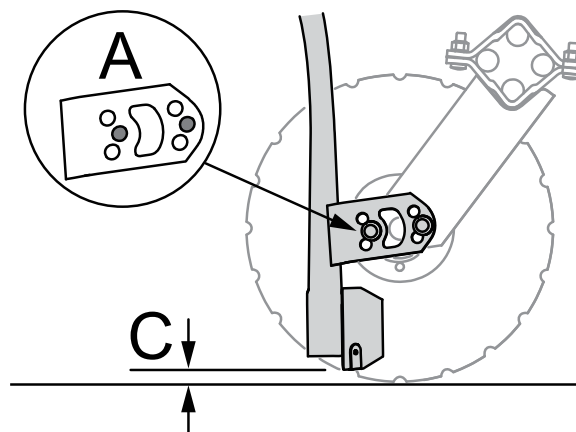
1. Před nasazením náboje očistěte okraje, závity a hřídel ocelovým kartáčem.
2. Nasadte kryt (A), O-kroužek (B) a náboj (C) na hřídel.
3. Namontujte matici (E). Utáhněte matici utahovacím momentem 285 ± 15 Nm.
4. Spolu s kotoučem nasadte O-kroužek (D). O-kroužek nesmí být stlačený.

12.9.4 Přihnojovací botky, Nordic (jen STC)



Před prováděním jakékoli práce pod strojem musí být stroj ve zvednuté poloze zajištěný.

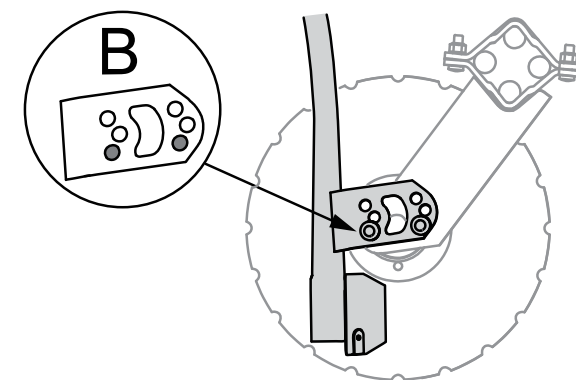
Montážní výška



Obrázek 12.23

Je důležité, aby byly botky správně namontované. Zvolte instalační výšku podle podmínek a opotřebení kotoučů. Když secí stroj spustíte tak, aby kotouče spočívaly na pevné zemi, neměly by se botky dotýkat povrchu ($C > 0$ mm). Uvědomte si prosím, že se zmenšující se vzdáleností C budou botky citlivější na nárazy kamenů.

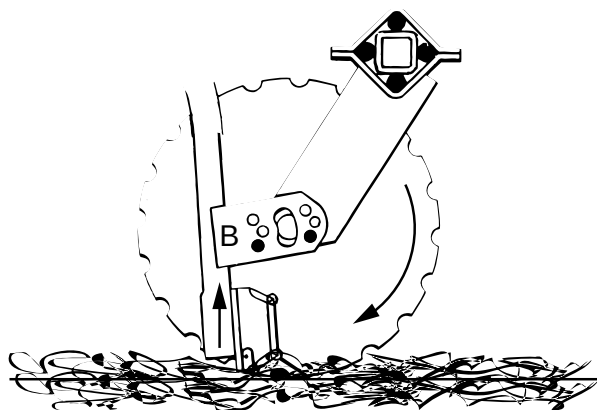
Při dodání jsou botky namontované v poloze A. Tato montážní výška vyhovuje většině provozních podmínek.



Obrázek 12.24

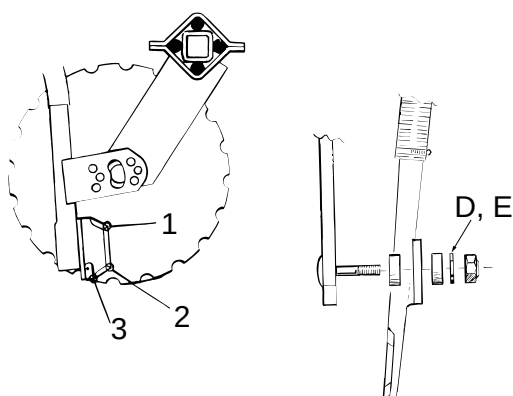
Seť za velmi vlhkých podmínek s velkým množstvím rostlinných zbytků na povrchu půdy nebo mělké seť do lehké nebo na humus bohaté půdy může způsobit občasné zastavení kotoučů. Dá se tomu zabránit posunutím botek nahoru do polohy B. Poloha B však může zhoršit umístění osiva.

Na níže uvedeném obrázku je příklad setí s velkým množstvím rostlinných zbytků na povrchu půdy. V tomto případě by měla být botka nainstalována do polohy B.



Obrázek 12.25

Utahování matic



Obrázek 12.26

Botky jsou připevněny pružně na dvou šroubech a čím více utáhnete matice, tím blíže přitlačí měkké podložky secí botky ke kotouči. Matice neutahujte více než tolik, aby bylo možné rukou kývat botkou. Botka nesmí být nastavena příliš blízko ke kotouči, protože by to zvýšilo opotřebení a rotační tření.

Při velmi kypré půdě anebo malé hloubce setí může být nutné matice trochu povolit.

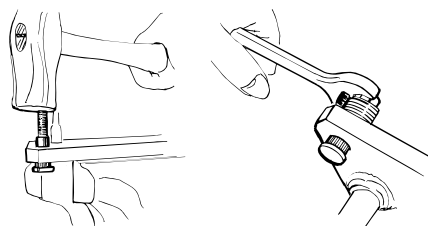
Při montáži nových botek je nutné zkontrolovat šířku mezery mezi kotoučem a botkou. Nahoře by měla být větší. Jinak se zde mohou hromadit zbytky rostlin. Jestliže botky nejsou v kontaktu na správném místě, lze je seřadit přemístěním kovových podložek v místech D a E dovnitř nebo vně připevňovacího držáku. Styčný bod lze rovněž trochu posunout tak, že přední matici utáhnete více než zadní.

Tableau 12.1

Poloha	Referenční vzdálenost mezi kotoučem a botkou
1	> 0 mm
2	0 mm
3	> 0 mm

Výměna upevňovacích šroubů přihnojovacích botek

Rameno kotouče má dva zapuštěné šrouby pro montáž botek. Pokud se nedají vytlačit, musíte je uříznout a zabrousit do roviny s ramenem. Pro usnadnění této práce může být nutné odmontovat celé rameno kotouče.



Obrázek 12.27

Šrouby pak můžete vyrazit průbojníkem o průměru 13,5 mm. Po odstranění šroubů mohou v otvorech zůstat otřepty.

- Opilujte je, abyste usnadnili zasunutí nových šroubů.
- Zasuňte nebo nalisujte nové šrouby nebo je zatahněte na místo pomocí několika podložek a matice (ne pojistné matice).
- Závity, spodní plochu podložky a závity matice hodně naolejujte.
- Pro zatažení šroubu na místo použijte matici. Použijte dostatečný počet podložek, aby se matice nedostala ke konci závitu šroubu.

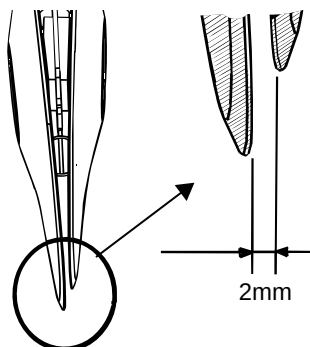
12.10 Secí botky

12.10.1 Secí kotouče

Pro dosažení optimálních výsledků setí byste měli kontrolovat a nastavovat secí kotouče a vyměnit je, když se opotřebí.

12.10.1.1 Kontrola kotoučů secích jednotek

Mezi kotouči secích jednotek by měla být vzdálenost nejméně 2 mm.



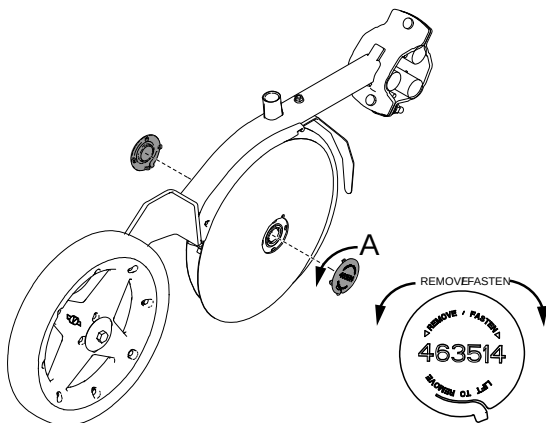
Obrázek 12.28

1. Otáčejte kotouči a kontrolujte vzdálenost v průběhu celé otáčky.

Kotouče musí zůstat ve všech polohách oddělené.

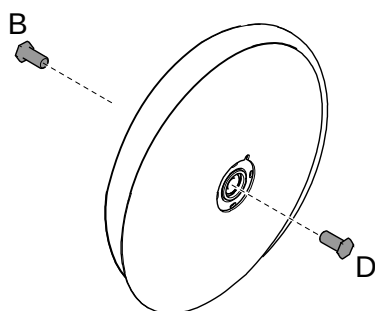
2. Když se kotouče opotřebí tak, že je mezi nimi vzdálenost 10 mm, musíte seřídít secí jednotku.

12.10.1.2 Nastavení kotoučů secí jednotky



Obrázek 12.29

1. Odmontujte plastový kryt/prachovku (A) jejím otočením ve směru šipky tak, aby se uvolnily plastové jazýčky.
2. Pak kryt sundejte.

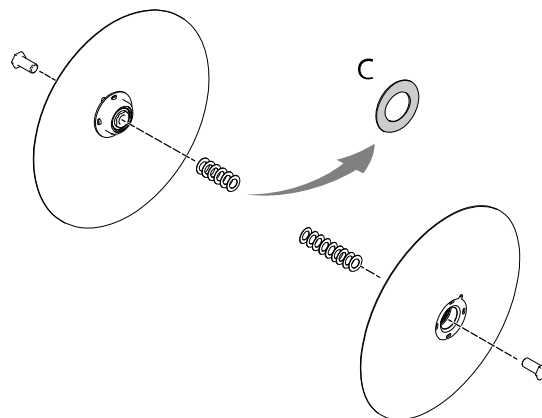


Obrázek 12.30

3. Vyšroubujte šroub (B) a šroub (D).



Šroub, který přidrzuje na místě levý kotouč (B), má levý závit. Šroub, který přidrzuje na místě pravý kotouč (D), má pravý závit.



Obrázek 12.31

4. Odstraňte jednu nebo více podložek (B). Podložky mají tloušťku 0,5 mm.
5. Nasadte opět kotouče. Utáhněte šrouby (A) na 95 Nm. Použijte momentový klíč.

Mezi kotouči secích jednotek by měla být vzdálenost nejméně 2 mm.

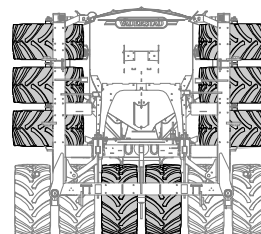


Na každé straně musí zůstat alespoň dvě vymežovací podložky.

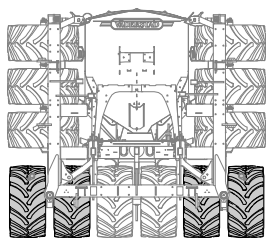
6. Po namontování zkontrolujte, zda se škrabka právě dotýká kotoučů.

12.11 Kola

12.11.1 Doporučený tlak v pneumatikách:

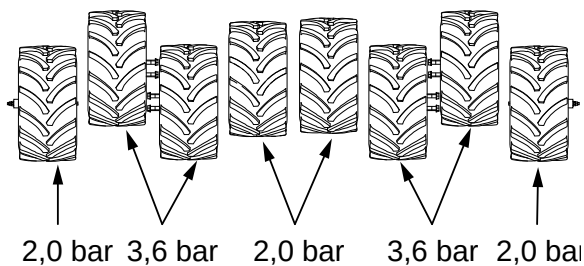


Obrázek 12.32 Hloubkové kolo pěchu



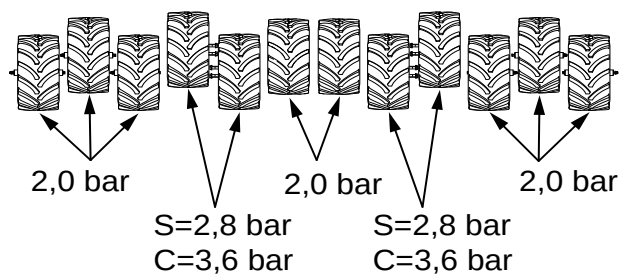
Obrázek 12.33 Hlubkové kolo

Spirit 400



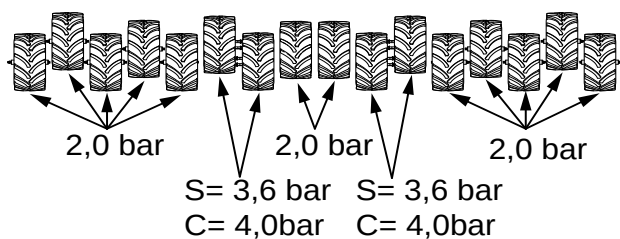
Obrázek 12.34 Kola traktoru

Spirit 600



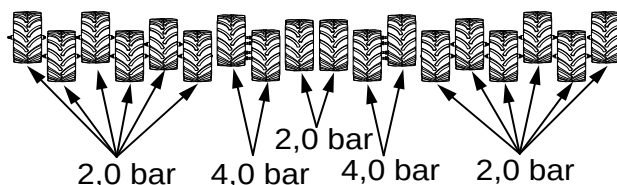
Obrázek 12.35 Kola traktoru

Spirit 800



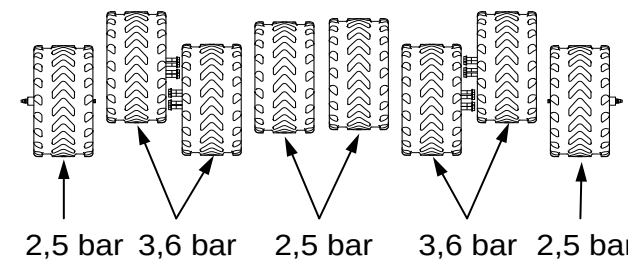
Obrázek 12.36 Kola traktoru

Spirit 900



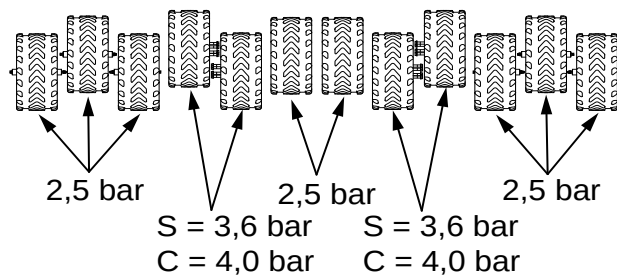
Obrázek 12.37 Kola traktoru

Spirit 400



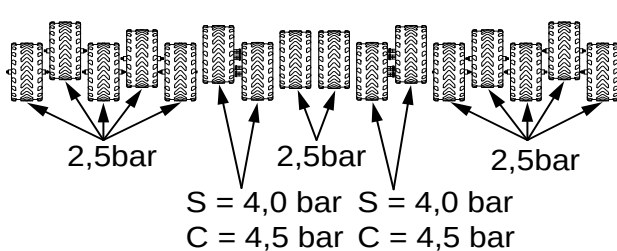
Obrázek 12.38 Kola pro lehké půdy

Spirit 600



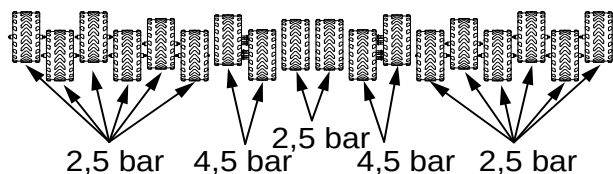
Obrázek 12.39 Kola pro lehké půdy

Spirit 800



Obrázek 12.40 Kola pro lehké půdy

Spirit 900



Obrázek 12.41 Kola pro lehké půdy

12.11.2 Výměna kol

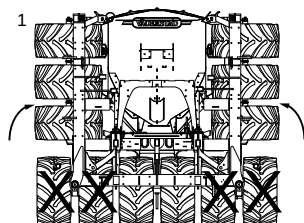
12.11.2.1 Nosná kola střední sekce



Nikdy neprocházejte pod zavěšenou křídlovou sekcí. Před vstupem do oblasti sklápění křídlové sekce se vždy přesvědčte, že zapadly automatické západky.

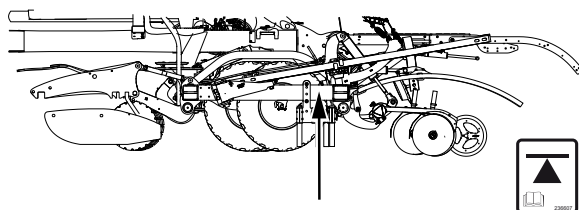


Kola jsou těžká! Při manipulaci s nimi buďte velmi opatrní.



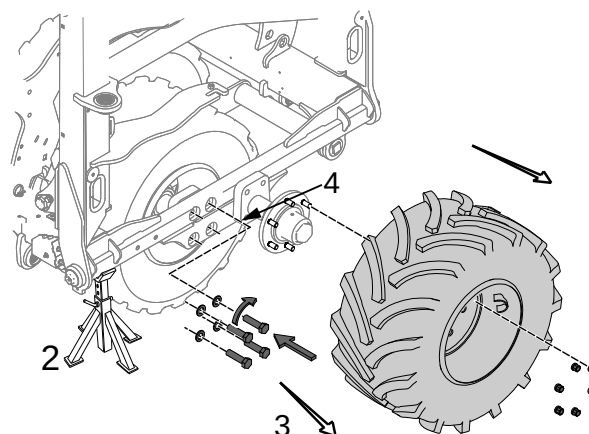
Obrázek 12.42

1. Složte stroj do přepravní polohy.



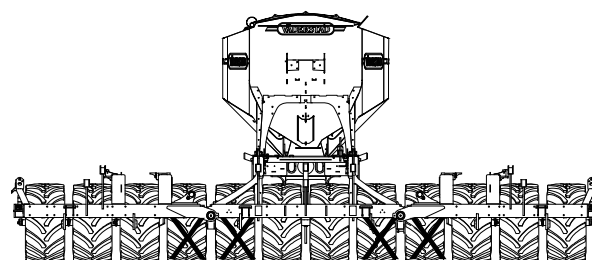
Obrázek 12.43

2. Zvedejte nápravu kol pomocí zvedáku ve vy-
značených místech, dokud pneumatika nebude asi
1 cm nad zemí.



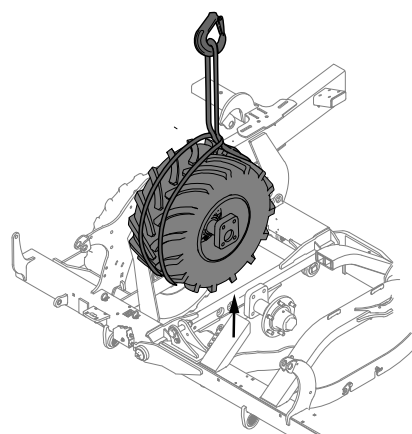
Obrázek 12.44

3. Umístěte dvě podpěry pod rám, jednu před kola, jednu za ně. Mějte na paměti, že musí být pevná zem.
4. Odmontujte vnější kolo z náboje.
5. Odmontujte čep nápravy pro vnitřní kolo.



Obrázek 12.45

6. Rozložte stroj do pracovní polohy.



Obrázek 12.46

7. Jeřábem, vysoko zdvižným vozíkem nebo podobným zvedacím zařízením zvedněte kolo spolu s čepem nápravy a nábojem.
8. Při opětovné montáži utáhněte čep nápravy momentem 900 Nm. Použijte momentový klíč.

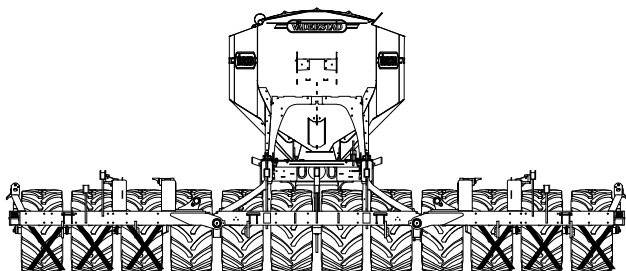


Na brzděných strojích se při výměně vnitřního kola musí demontovat brzdy. Po odmontování krytu náboje a korunové matice se uvolní podložky, kuličkové ložisko a brzdový buben. Protože brzdy jsou bezpečnostní komponenty, pokud jste si jen trochu nejistí, vyžádejte si radu od profesionálních servisních pracovníků. Je nanejvýš důležité, aby byly všechny součásti udržovány v čistotě a při montáži byla promazána kuličková ložiska. Náboj je naplněn z 50–70 % mazacím tukem a kryt náboje lze tukem naplnit úplně, aby bylo zajištěno dostatečné mazání ložisek bez nebezpečí natlačení tuku do brzdového systému. Po montáži brzd musí být systém odvzdušněn.

12.11.2.2 Dvě prostřední kola

Postupujte podle pokynů pro “12.11.2.1 Nosná kola střední sekce”. Pak sundejte kolo z náboje a vyzvedněte je jeřábem, kolovým nakladačem nebo podobným zvedacím zařízením.

12.11.2.3 Kola křídlových sekcí



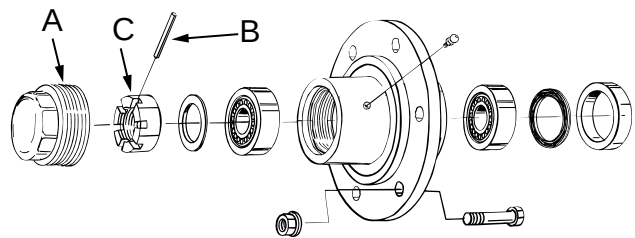
Obrázek 12.47



Nikdy neprocházejte pod zavěšenou křídlovou sekcí. Před vstupem do oblasti sklápění křídlové sekce se vždy přesvědčte, že zapadly automatické západky.

1. Rozložte stroj do pracovní polohy.
2. Sundejte kolo.
3. Opatrně složte stroj do přepravní polohy. Zkontrolujte kolo, zda se nezachytilo za některou část stroje.

12.11.3 Kontrola vůle ložiska kola



Obrázek 12.48



Je mimořádně důležité po skončení první sezony seřídít vůli ložisek kol. Zkontrolujte kola, a pokud ucítíte vůli, utáhněte ložiska.

1. Sejměte kryt náboje (A) a vyjměte zajišťovací kolík (B).
2. Ručním nástrojem utáhněte korunovou matici (C).
3. Nyní povolte korunovou matici tak, aby se kolo snadno otáčelo bez vůle.
4. Zajistěte pojistným kolíkem (B).
5. Namontujte kryt náboje.

12.12 Brzdy

12.12.1 Výměna brzdových součástí



Nesprávný postup může mít za následek, že brzdy nebudou fungovat tak, jak by měly. Pokud si nejste jistí, kontaktujte profesionální servisní personál.

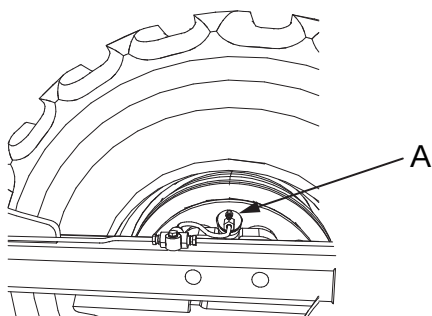


Válce, obložení a bubny brzdového systému jsou součásti podléhající rychlému opotřebení. Při výměně některého komponentu musíte vyměnit celý komponent.



Brzdové obložení se nesmí vyměňovat zvlášť. Veškeré brzdové obložení se musí vyměnit naráz. Totéž platí pro výměnu brzdových válců, které se také musí všechny vyměnit současně.

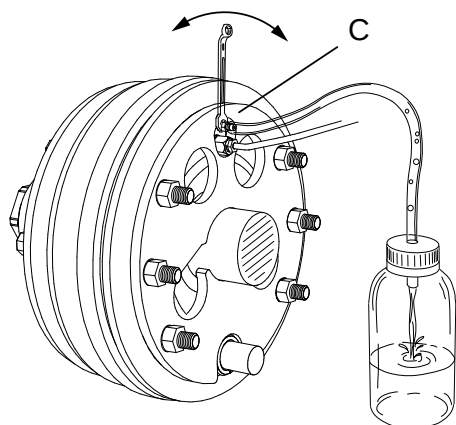
12.12.2 Odvzdušnění hydraulických brzd



Obrázek 12.49

Brzdový systém musí být po provedení údržby nebo jiné práce na hydraulickém systému před použitím odvzdušněn.

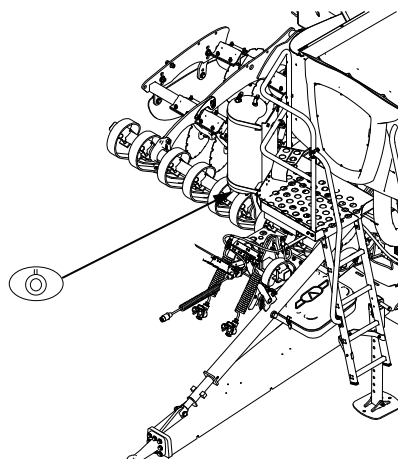
1. Olej, kterým je naplněn systém, pochází z traktoru.
2. Připojte hydraulické hadice brzdového systému k traktoru a aktivujte brzdy.
3. Odvzdušněte systém pomocí vsuvky (A), která je na každém kole umístěná vedle přípojek brzdového potrubí. Buďte opatrní!
4. Nejprve odvzdušněte kolo, které je nejdále od hlavního válce (tj. kolo nejdále na pravé straně) a pokračujte odvzdušněním kol na levé a pravé straně, dokud z potrubí nebude odstraněn všechen vzduch.



Obrázek 12.50

5. Připojte k vsuvce průhlednou hadici a přebytečný olej nechte vytéci do vhodné nádoby.
6. Až v hadici již nevidíte vzduchové bublinky, vsuvku uzavřete.

12.12.3 Denní údržba, pneumatická brzda



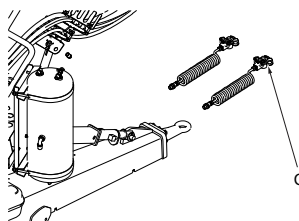
Obrázek 12.51

1. Vypust'te kondenzát ze zásobníku stlačeného vzduchu.

12.12.4 Pravidelná údržba, pneumatická brzda

Před každou sezonou zkontrolujte:

- že všechny hadice jsou nepoškozené a nevykazují únik.
- že je brzdový účinek správný. V případě potřeby brzdy seříd'te.
- že je před zahájením jízdy vypuštěn kondenzát.
- že jsou nepoškozené a těsné všechna potrubí, hadice a brzdové válce.



Obrázek 12.52

Čištění potrubních filtrů

Při snížené účinnosti brzd a jednou nebo dvakrát za sezonu vyčist'ete potrubní filtry (A).

1. Filtry vyjměte, umyj'te a usušte.
2. Vyměňte.

12.12.5 Výměna brzdových komponentů, hydraulické a pneumatické

Hlavní válec brzdového systému, brzdové válečky, brzdové destičky a brzdové bubny jsou rychle opotřebitelné díly. Při výměně některého komponentu musíte vyměnit celý komponent.



Brzdové destičky nesmíte vyměňovat jednotlivě. Všechny brzdové destičky musíte vyměnit současně. Totéž platí pro výměnu brzdových válečků, které se také musí vyměnit všechny naráz.



Nesprávný postup může mít za následek, že brzdy nebudou fungovat tak, jak by měly. Máte-li pochybnosti, obraťte se na profesionálního servisního technika.

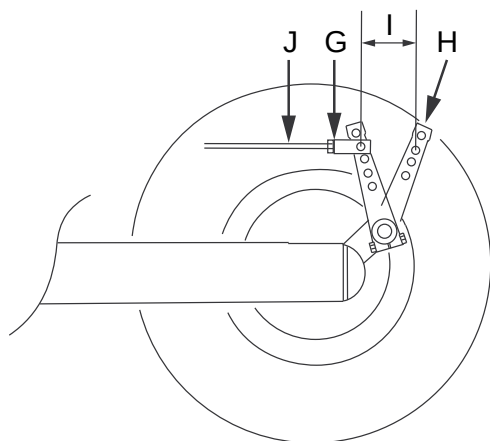
12.12.6 Seřízení, pneumatická brzda



Je důležité zkontrolovat správné seřízení brzd u nového stroje a potom dvakrát ročně.



Při neseřizovaných brzdách se časem sníží brzdný účinek a nakonec brzdy přestanou fungovat úplně.



Obrázek 12.53

Při tomto seřizování připojte stroj k traktoru. Změřte zdvih (I) brzdových válců mezi nezabrzděnou a zabrzděnou polohou. Při tomto měření zajistěte, aby při deaktivovaných brzdách byla úplně zatažená tyč (J). Pokud je zdvih (I) větší než 55 mm, musíte brzdou seřídít.

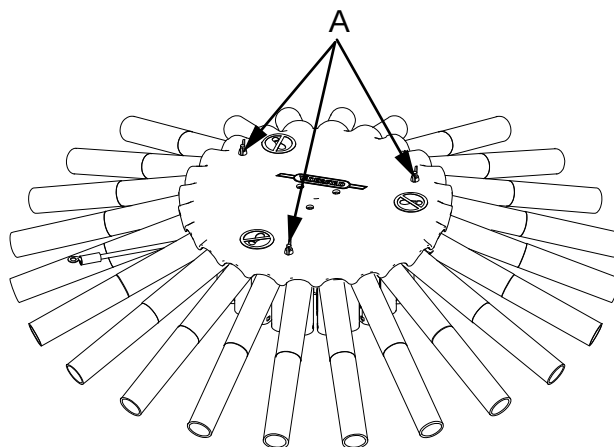
Odstraňte vidlici (G) z brzdové páky (H). Pak vyšroubovávejte vidlici na tyči (J), dokud nedosáhnete zdvihu 50 mm. Vraťte vidlici do téhož otvoru jako předtím. Vidlice musí být umístěna ve třetím otvoru od vnějšího okraje páky.

12.13 Čištění dávkovacího systému

Dávkovací systém na secím stroji byste měli čistit pravidelně a vždy po skončení sezony. Zbytky hnojiva snadno absorbují vlhkost a ulpívají na stroji, zatímco

zbytky osiva přitahují drobné hlodavce, kteří mohou poškodit stroj.

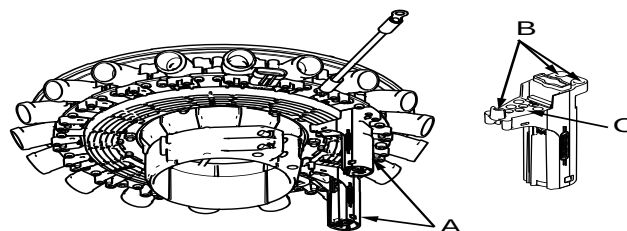
12.13.1 Rozdělovací hlava, FLEX



Obrázek 12.54

Při čištění odejměte kryt vyšroubováním tří šroubů (A).

12.13.1.1 Výměna motorů jednotek kolejových řádků rozdělovací hlavy

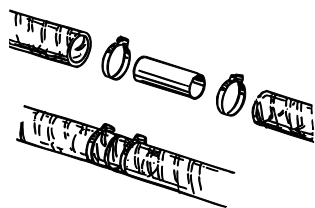


Obrázek 12.55

Ventily (A) na rozdělovací hlavě je možné v případě potřeby vyměnit.

1. Pro demontáž vadného motoru z rozdělovací hlavy vyšroubujte tři šrouby (B) a tři šrouby na desce s plošnými spoji (C). Použijte dodaný šroubovák Torx.
2. Nový motor upevněte pomocí tří šroubů (B) a tří šroubů (C). Použijte dodaný šroubovák Torx.

12.13.2 Oprava a výměna semenovodu



Obrázek 12.56

12.13.2.1 Oprava

Když se prořínáním nebo přehnutím poškodí semenovod, lze ho opravit objímkou. Přetrhnete hadici uprostřed přehnutého nebo poškozeného místa. Pokud je to nutné, můžete kousek hadice uřezat, ale jen co nejmenší část. Pokud hadice ve spoji příliš ztuhne a při spuštění stroje dolů se nedostatečně ohýbá, může být nutné vyměnit celý semenovod nebo část hadice nahradit a na dvou místech spojit.

12.13.2.2 Výměna semenovodu

Při nasazování hadic na secí botky používejte mýdlovou vodu. Při odnímání nebo nasazování otáčejte hadicí proti směru hodinových ručiček, což pomůže částečně "otevřít" spirálovou výztuhu. Uřežte náhradní hadici na délku nahrazované hadice.

12.13.3 Čištění výsevního válečku

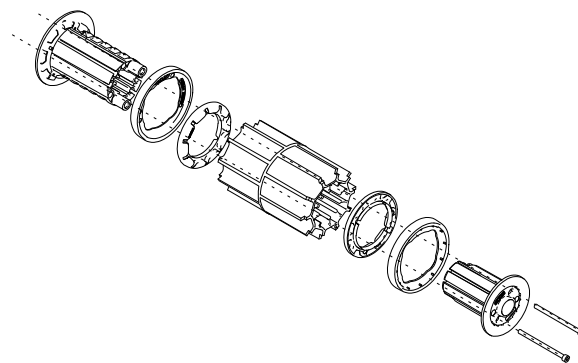
Čištění kotouče pro obilniny



Pulzní podložku na konci válečku byste neměli odstraňovat.

V případě potřeby výsevní váleček obilnin rozmontujte a vyčistěte. Měli byste ho vyčistit vždy na konci sezony.

1. Vyjměte výsevní váleček.
2. Vyšroubujte dva šrouby držící výsevní váleček pohromadě.
3. Váleček rozeberte a jednotlivé součásti vyčistěte zvlášť.



Obrázek 12.57

4. Výsevní váleček smontujte v opačném pořadí.

Čištění výsevního válečku řepky



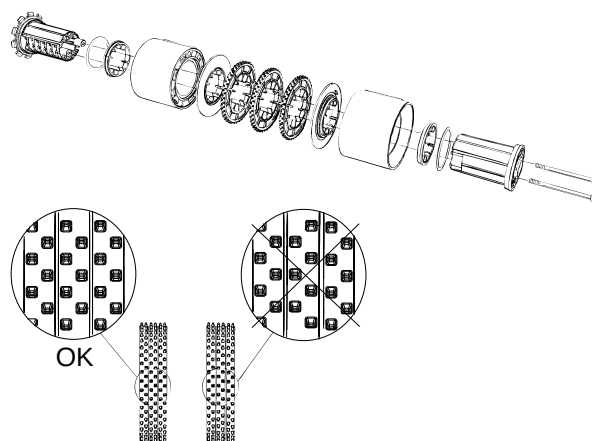
Pulzní podložku na konci válečku byste neměli odstraňovat.



Přesvědčte se o správné montáži kroužků výsevního válečku.

V případě potřeby výsevní váleček řepky rozmontujte a vyčistěte. Měli byste ho vyčistit vždy na konci sezony.

1. Vyjměte výsevní váleček.
2. Vyšroubujte dva šrouby držící výsevní váleček pohromadě.
3. Váleček rozeberte a jednotlivé součásti vyčistěte zvlášť.



Obrázek 12.58

4. Výsevní váleček smontujte v opačném pořadí.

Čištění výsevního válečku trávy



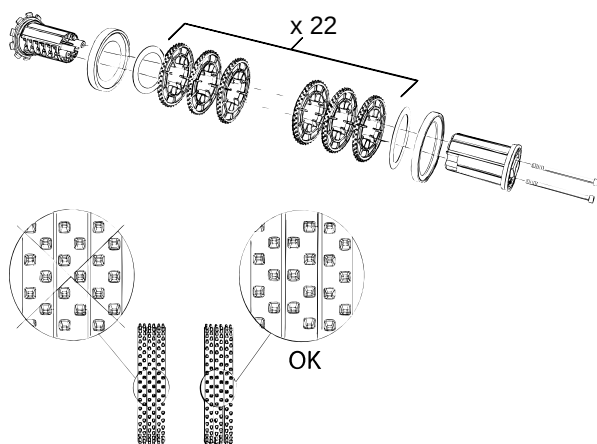
Pulzní podložku na konci válečku byste neměli odstraňovat.



Přesvědčte se o správné montáži kroužků výsevního válečku.

V případě potřeby výsevní váleček trávy rozmontujte a vyčistěte. Měli byste ho vyčistit vždy na konci sezony.

1. Vyjměte výsevní váleček.
2. Vyšroubujte dva šrouby držící výsevní váleček pohromadě.
3. Váleček rozeberte a jednotlivé součásti vyčistěte zvlášť.



Obrázek 12.59

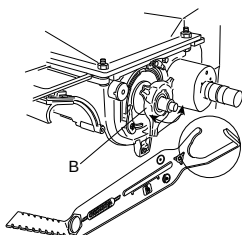
4. Výsevní váleček smontujte v opačném pořadí.

12.14 Kontrolní snímač otáčení

Výměna kontrolního snímače otáčení dávkovacího systému

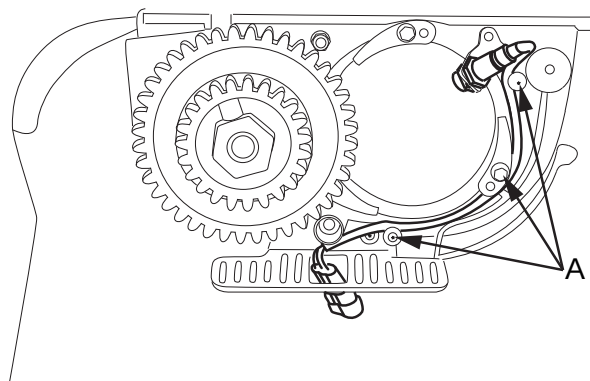
1. Demontujte výsevní váleček, viz "10.1.2 Výměna válečku".
2. Uvolněte ložisko (B) jeho uchopením z vnitřní strany výsevní skříně a vytočením z bajonetového uložení. Vymontujte převodovku a ložisko.

V případě potřeby použijte univerzální klíč.



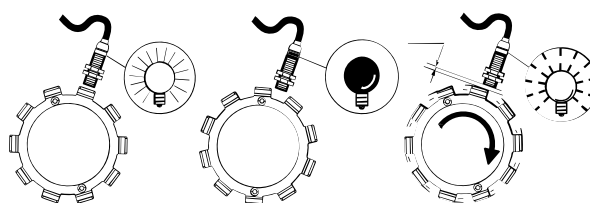
Obrázek 12.60

3. Odejměte kabel kontrolního snímače otáčení.



Obrázek 12.61

4. Povolte šrouby (A), které drží kabel na místě.
5. Povolte pojistnou matici a odejměte starý snímač.
6. Našroubujte nový snímač a nasadte a připojte kabel.
7. Nasadte ložisko.
8. Namontujte výsevní váleček.



Obrázek 12.62

9. Umístěte snímač tak, aby byl asi 2,5 +/- 0,25 mm od pulzní podložky výsevního válečku.
10. Nasadte převodovku.

12.15 Přihnojovací systém

12.15.1 Demontáž šnekového dopravníku hnojiva

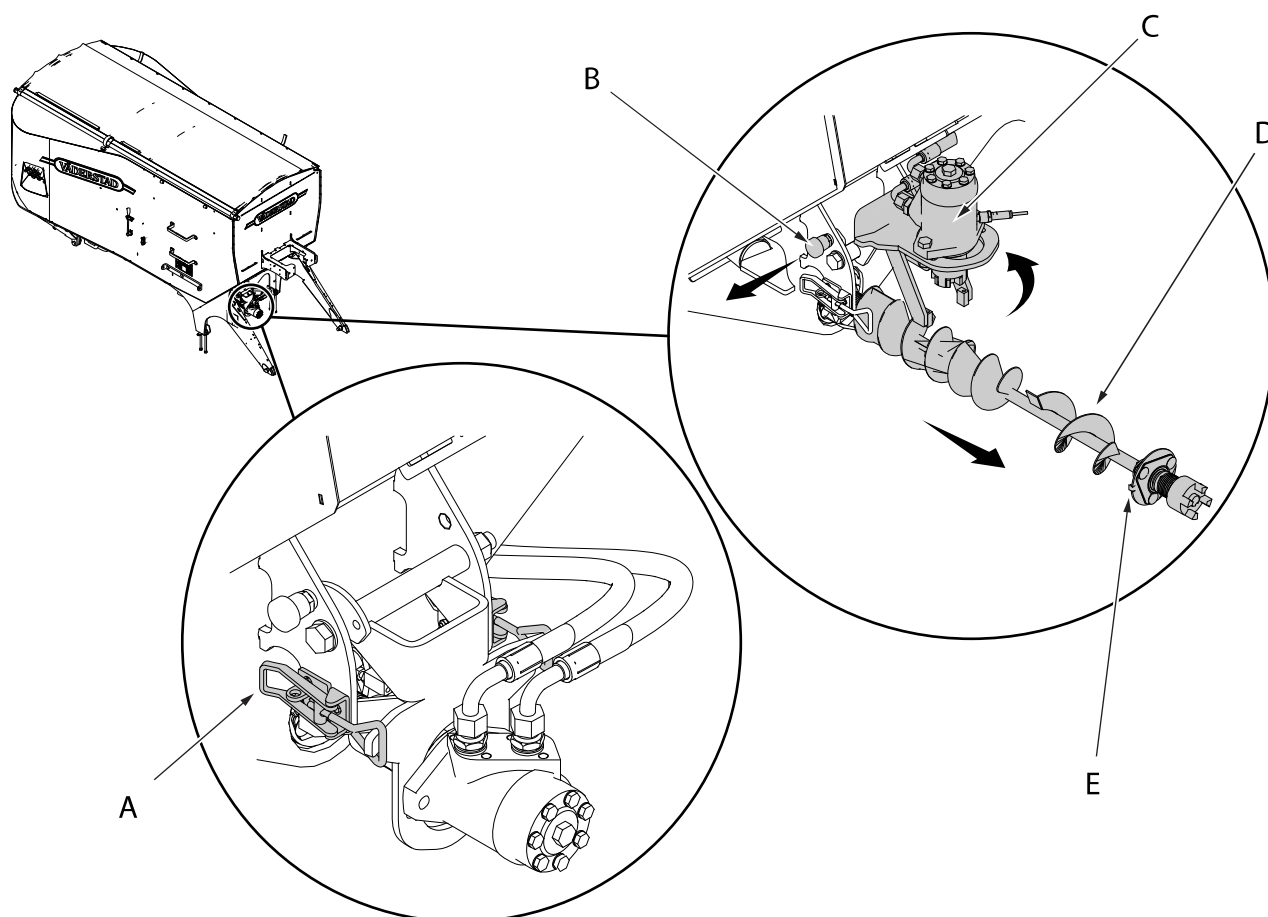


Když je secí stroj připojený k běžícímu traktoru, je pod hydraulickým tlakem.

Při provádění servisu a údržby na secím stroji vždy vypněte motor traktoru a vytáhněte klíček zapalování.



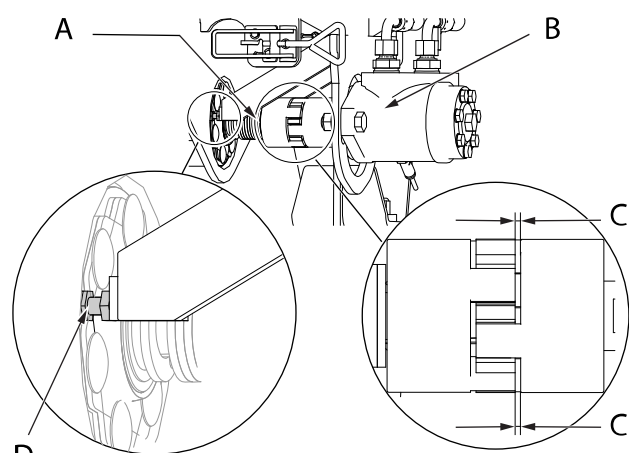
LED dioda snímače bude při otáčení válečku blikat.



Obrázek 12.63

1. Uvolněte upínací spony (A), 2x.
2. Vytáhněte automaticky upínaný čep (B) a vyklopte hydromotor (C).
Ujistěte se, že čep (B) zapadl v horní poloze.
3. Vytáhněte šnek (D).
4. Při opětovné montáži zajistěte, aby háčky na zámku otáčení (E) odpovídaly zamýšleným kolejovým rádkům.

12.15.2 Seřízení držáku



Obrázek 12.64

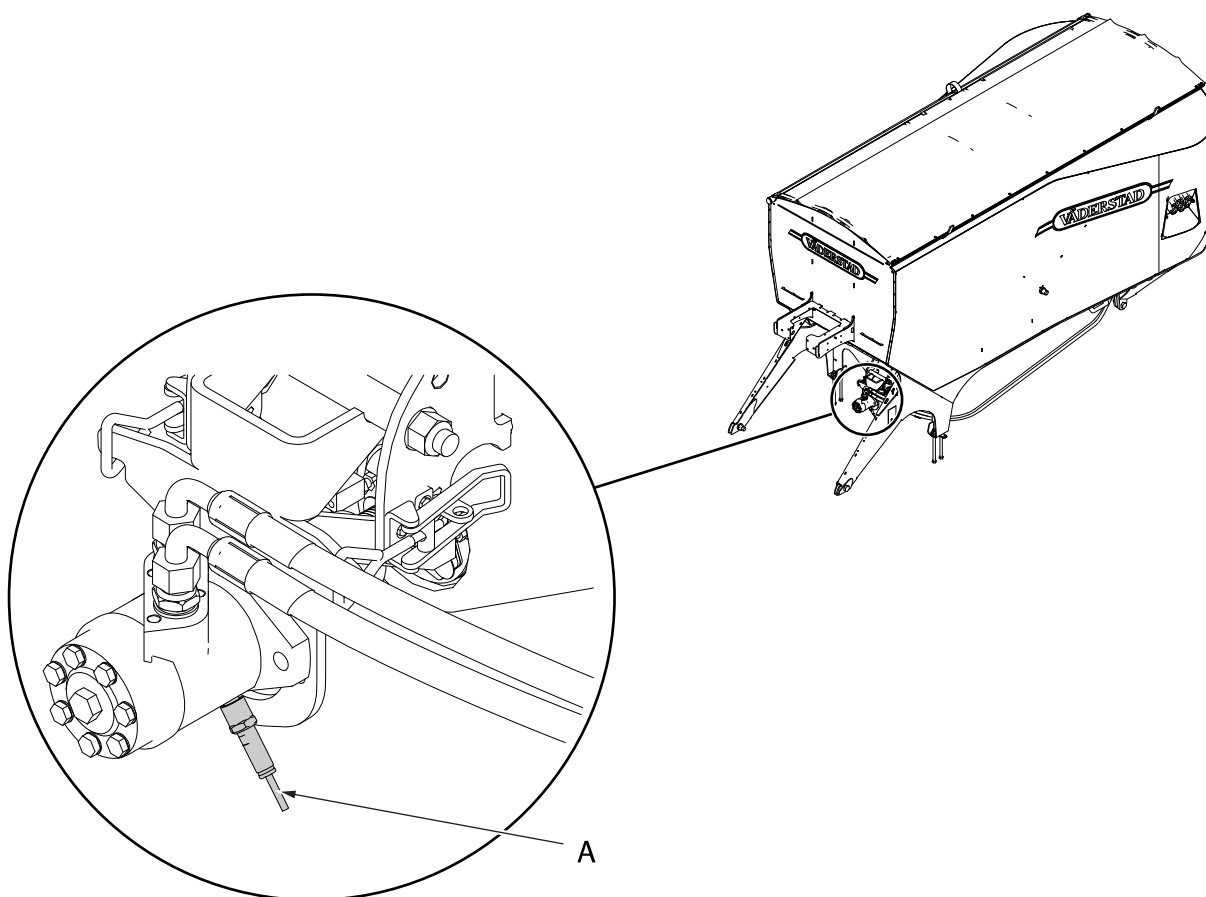
Šneky pro hnojivo (A) a (B) musí být navzájem vyrovnané.

1. Zkontrolujte, zda jsou mezery (C) stejné po celém obvodu.
2. Odchylky upravte maticemi (D).

12.15.3 Výměna snímače otáček šnekového dopravníku hnojiva



Při provádění servisu a údržby na secím stroji vždy vypněte motor traktoru a vytáhněte klíček zapalování.



Obrázek 12.65

Úkolem snímače (A) je snímat rychlost otáčení šneku.

Pokud nejsou zjištěny otáčky šneku, může být nutné snímač vyměnit.

1. Odmontujte snímač a nahraďte ho novým.

2. Šroubujte nový snímač rukou, dokud se nedostane do styku s ozubeným věncem.



Nepoužívejte příliš velkou sílu, protože byste mohli zničit snímač.

3. Povolte snímač o 90°, abyste dosáhli správné vzdálenosti od ozubeného věnce, a utáhněte matici specifikovaným momentem 10 Nm.

Připojte konektor snímače.

12.16 Hydraulický systém



Při práci s hydraulickým systémem buďte velmi opatrní. I když je vypnutý motor traktoru a traktor je bez tlaku, mohou být hydraulické hadice pod zbytkovým tlakem.



Před prováděním servisu na hydraulickém systému vždy vysuňte křídlové sekce a spusťte výsevní jednotky a přední nářadí na zem!



Hydraulický systém musí být po provedení údržby vždy odvzdušněn. Přesvědčte se, že se nikdo nezdržuje v bezprostřední pracovní oblasti stroje. Několikrát zahýbejte zvedacím válcem, válci znamenáků a válci předního nářadí mezi jejich krajními polohami, dokud se z hydraulického systému nevytlačí veškerý vzduch.



Kdykoli bude nutné provést práci na hydraulickém systému, zajistěte, aby se do něho nedostaly nečistoty! Očistěte ho čistým papírem nebo utěrkou. Položte díly na čistý povrch (ne přímo na pracovní stůl). Díly před montáží opláchněte například odmašťovacím přípravkem.

Hydraulický systém byste měli každý pracovní den asi třikrát odvzdušnit. Viz "12.16.1 Odvzdušnění a opětovné nastavení".

12.16.1 Odvzdušnění a opětovné nastavení

Nejméně jednou denně musíte odvzdušnit a znovu nastavit hydraulický systém, který reguluje přední nářadí a výsevní jednotku.

Zvedněte stroj a podržte ovládací páku hydrauliky v poloze zvednutí asi 30 sekund, aby unikl všechny vzduch.



Při odvzdušňování hydraulického systému musí být deaktivovaný omezovač zdvihu a výška nízkého zdvihu.

Viz příručku pro jednotku E-Control.

12.16.2 Kontrola hydraulických hadic

Hydraulické hadice kontrolujte co tři měsíce nebo co 400–600 hodin, podle toho, která ze skutečností nastane dříve.

12.16.3 Označení hydraulických hadic datem a maximálním tlakem

Konce hadic jsou označeny datem výroby (rok a měsíc) a max. tlakem.

12.16.4 Výměna filtru hydraulického oleje



Před výměnou filtru vždy zbavte systém tlaku.



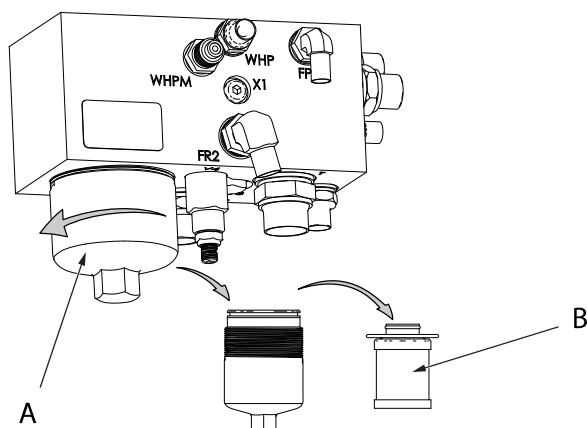
Zajistěte, aby se servisní a údržbářské práce na hydraulickém systému prováděly v čistém prostředí.

Interval výměny filtru

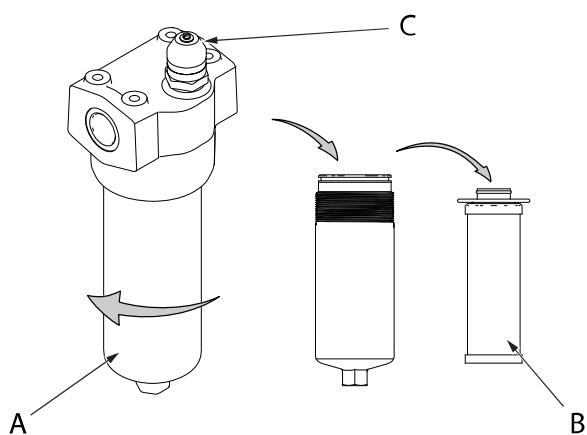
Filtr hydraulického oleje byste měli vyměnit v jedné z následujících situací podle toho, která nastane dříve.

- Jednou za rok.
- Po 800 ha u ST 400, po 1200 ha u ST 600, po 1600 ha u ST 800 nebo po 1800 ha u ST 900.
- Když indikátor filtru ukazuje, že nastal čas jeho výměny. Platí pouze pro STC. Indikátor funguje pouze během provozu a na obrázku "12.67" je zobrazen jako (C).

Výměna filtru



Obrázek 12.66 STS



Obrázek 12.67 STC

1. Odšroubujte kryt (A) proti směru hodinových ručiček a položte ho na čistý povrch.
2. Vyjměte starou filtrační vložku a nasadte novou (B).
3. Vraťte kryt (A). Utáhněte momentem 25 Nm.

12.16.5 Údržba hydraulických komponentů



Během údržby hydraulického systému musí být stroj vždy rozložený a spuštěný na zem. Musí být vypuštěn tlak z hydraulického okruhu.



Nikdy nestůjte v blízkosti hydraulických hadic pod tlakem. Před prováděním servisu na hydraulickém systému vypusťte akumulátory tlaku.



Všechny práce a opravy musí být prováděny kvalifikovanými postupy.

nepoškodili povrchy hydraulických komponentů a abyste všechna plochá těsnění namontovali správně. Zkontrolujte komponenty ohledně abnormálního opotřebení a poškození, například otřepů nebo škrábanců, které by mohly poukazovat na přítomnost nečistot v hydraulickém systému nebo nesprávně vyvážené komponenty.

12.17 Při delším skladování

Když secí stroj nepoužíváte, měli byste ho uskladnit pod střechou. To je velmi důležité, protože součástí secího stroje jsou elektronická zařízení.



Odpojte baterii, abyste zabránili úniku proudu z baterie.

Brzděné stroje by neměly mít zataženou parkovací brzdu, nýbrž by měly být zajištěné podkládacími klíny kol. Pneumatické brzdy se uvolní zatlačením zpomalovacího ventilu.

Pro delší doby skladování byste měli ovládací skříňku a baterii uchovávat při pokojové teplotě.

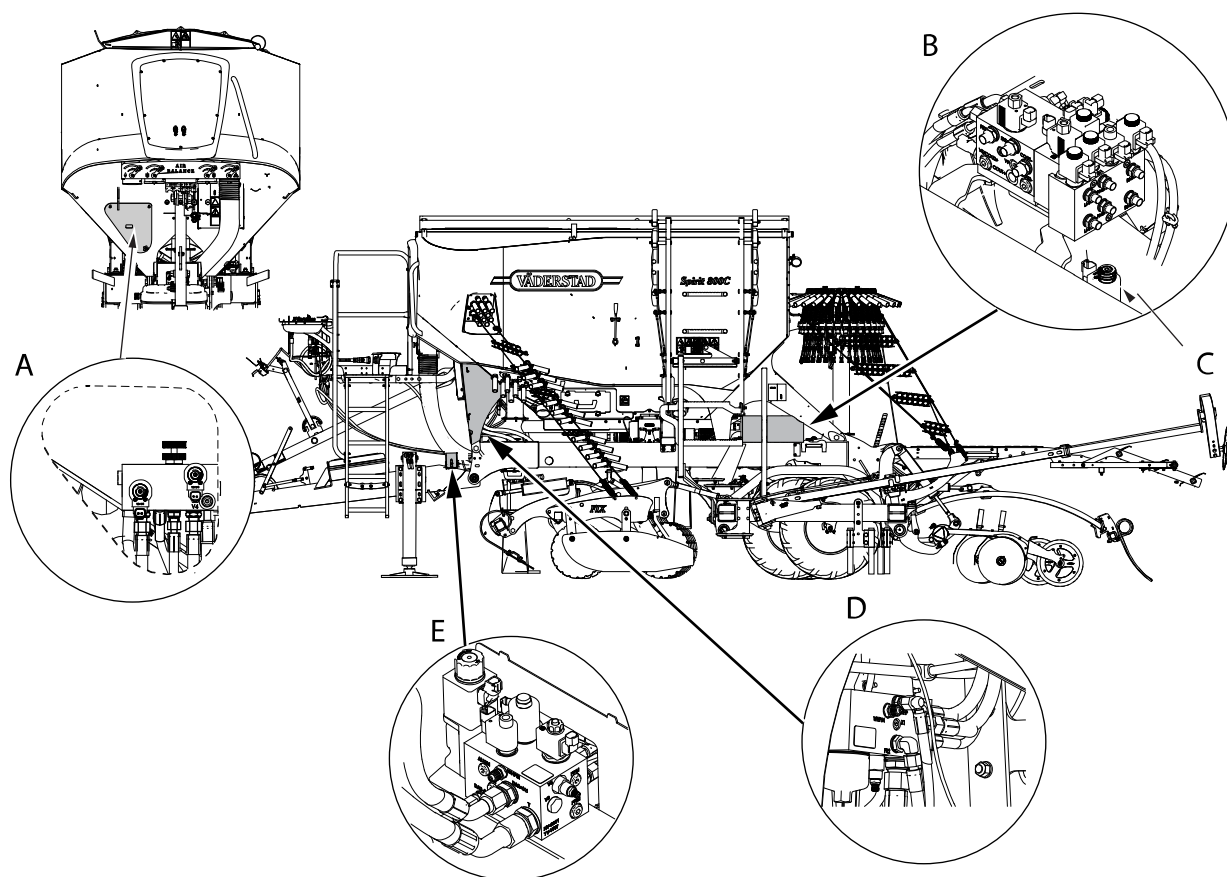
Díly stroje s lesklou povrchovou úpravou, jako jsou například pístnice a rychle opotřebitelné součásti, byste měli před dlouhým uskladněním ošetřit prostředkem proti korozi.

Presvědčte se, že byl stroj vyprázdněn a důkladně vyčištěn.

Při výměně těsnících souprav byste měli dodržet nejvyšší možnou úroveň čistoty. Dávejte pozor, abyste při práci

13 Hydraulika

13.1 Umístění hydraulických bloků

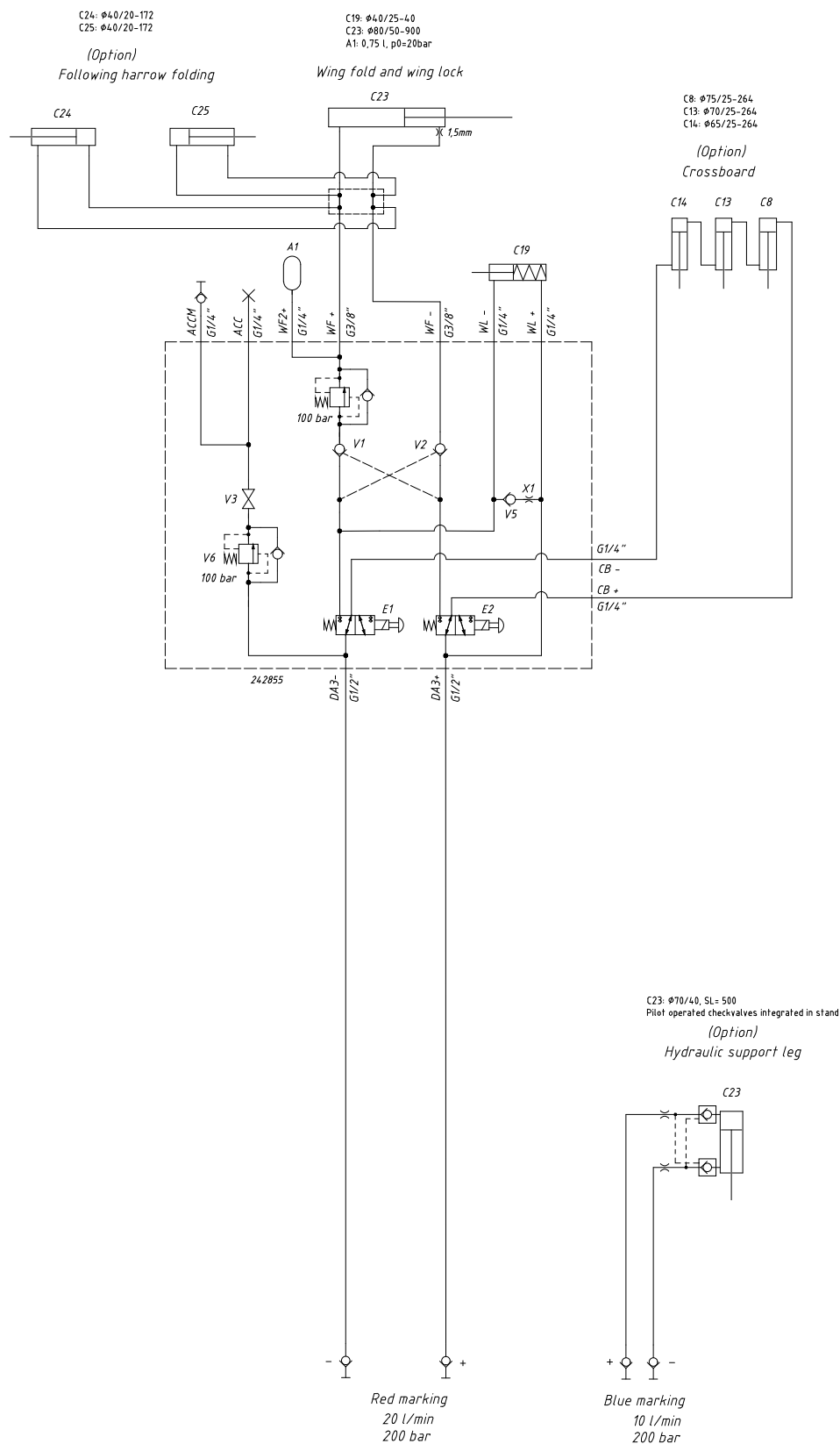


Obrázek 13.1

- A. Bloky vysouvání křídel, STS a STC.
- B. Hlavní bloky, STS a STC.
- C. Přepínací ventil, STS a STC.
- D. Blok ventilátoru, STS, ST 400C.
- E. Blok ventilátoru, ST 600-900C.

13.2 Schéma hydrauliky

13.2.1 Vysouvání křídel 400 S/C, blok A



Obrázek 13.2 400 S/C

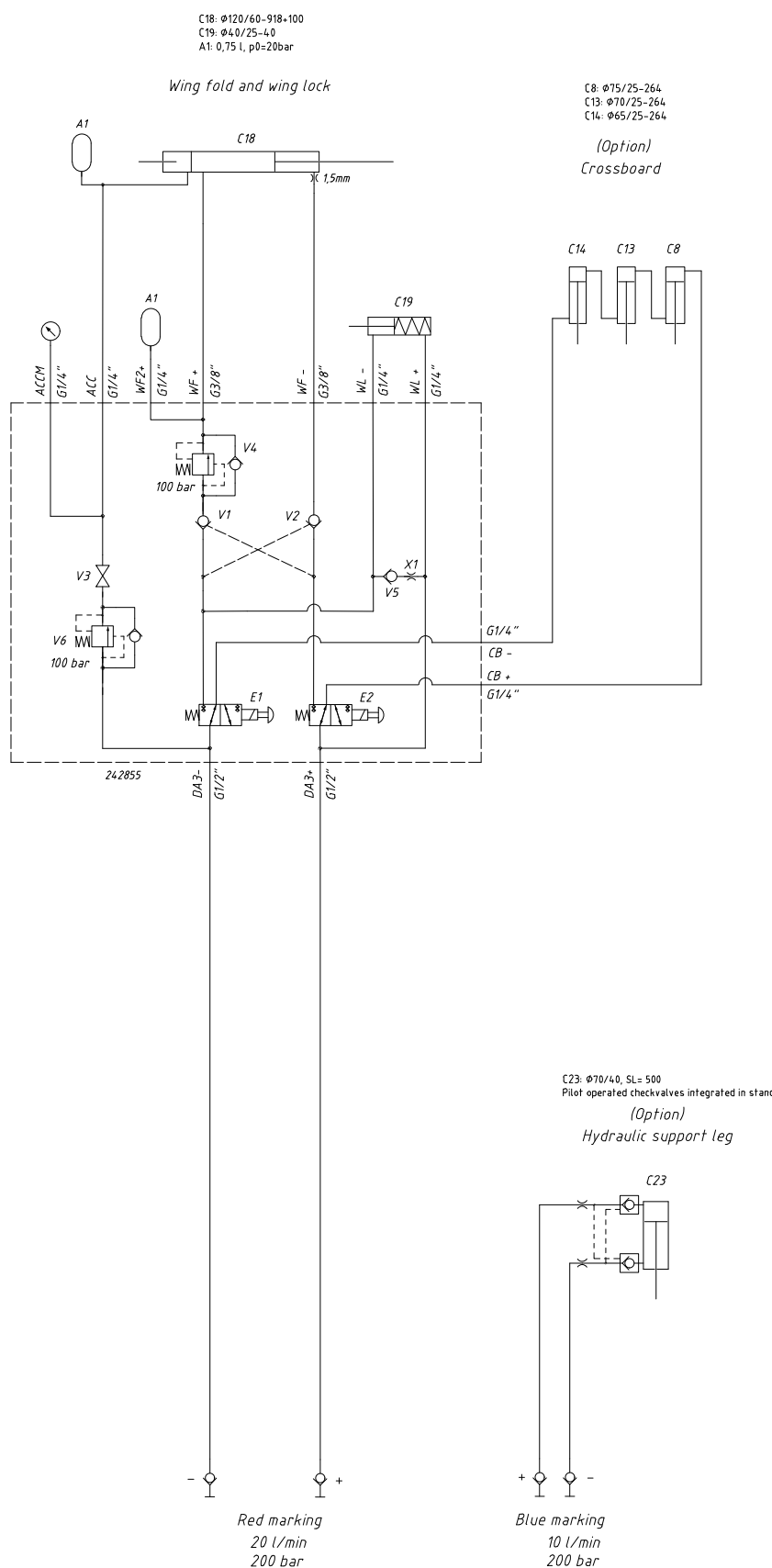
Tableau 13.1 Blok A, blok vysouvání křídel 400 S/C

Název	Funkce
E1	Ventil pro přepínání mezi smykem CrossBoard a vysouváním křídel, pro vynucené ovládání ručně stisknout
E2	Ventil pro přepínání mezi smykem CrossBoard a vysouváním křídel, pro vynucené ovládání ručně stisknout

Tableau 13.2 Blok B, hlavní blok

Název	Funkce
E1	Zastavení klesání, přední nářadí, s ruční pákou pro nucené ovládání
E2	Omezení zdvihu, přední nářadí
E3	Omezení klesání, secí jednotka(y)
E4	Omezení zdvihu, secí jednotky
E5	Přítlak, secí jednotka(y)
E6	Vypouštění, secí jednotka(y)
E7	Přepavní pojistka, zavlačovací brány
E8	Přítlak, zavlačovací brány
E9	Omezení zdvihu, znamenáky
E10	Levý znamenák
E11	Preemergentní znamenák
E12	Pravý znamenák
E13	Přední nářadí, přepínací ventil s ruční pákou pro nucené ovládání
S1	Snímač lineárního posunutí, přední nářadí
S2	Snímač lineárního posunutí, secí jednotka(y)
S3	Snímač tlaku, secí jednotka
S4	Snímač rychlosti

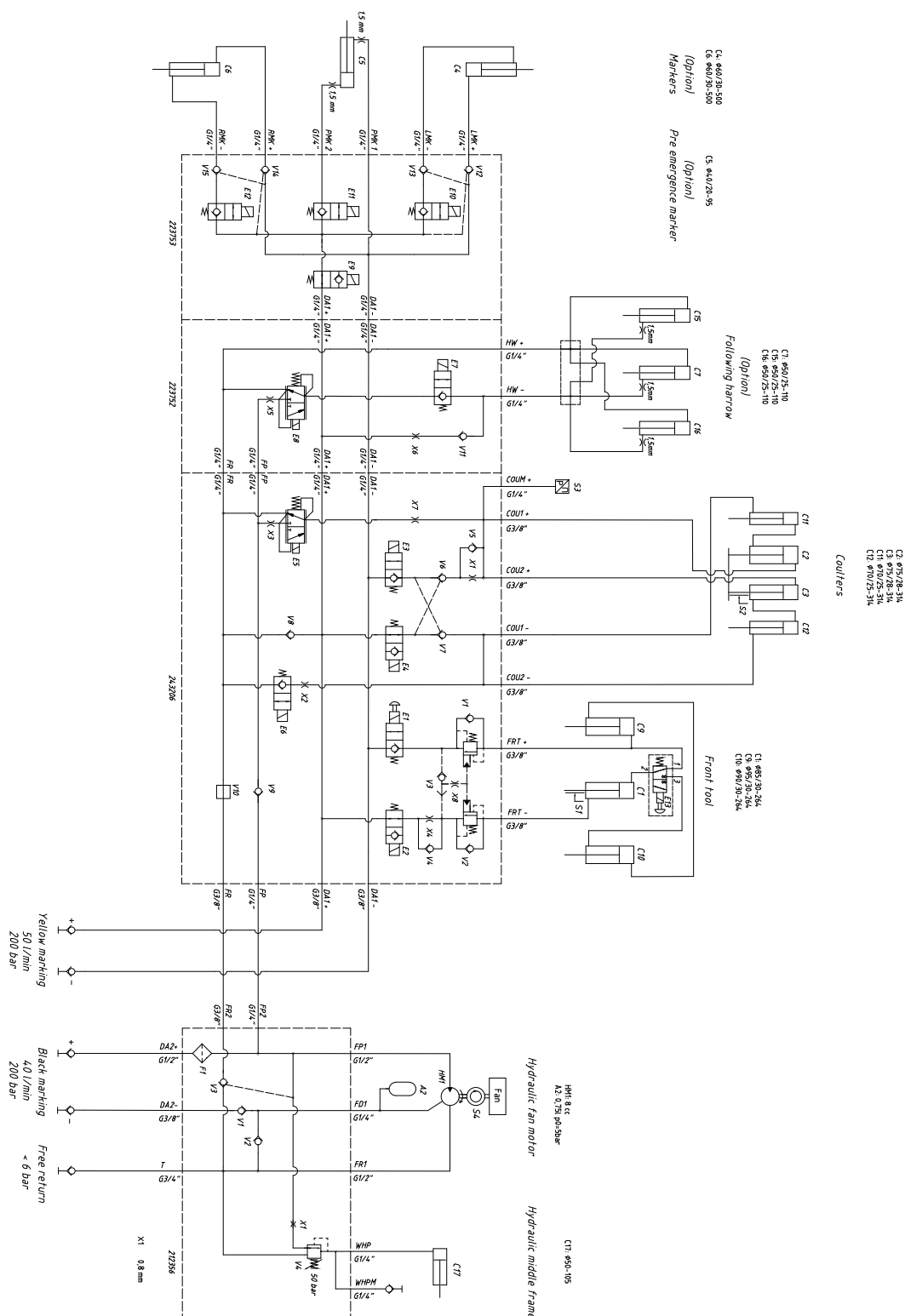
13.2.3 Vysouvání křídél 600S, blok A



Obrázek 13.4 600S

Tableau 13.3 Blok A, blok vysouvání křídel 600S

Název	Funkce
E1	Ventil pro přepínání mezi smykem CrossBoard a vysouváním křídel, pro vynucené ovládání ručně stisknout
E2	Ventil pro přepínání mezi smykem CrossBoard a vysouváním křídel, pro vynucené ovládání ručně stisknout

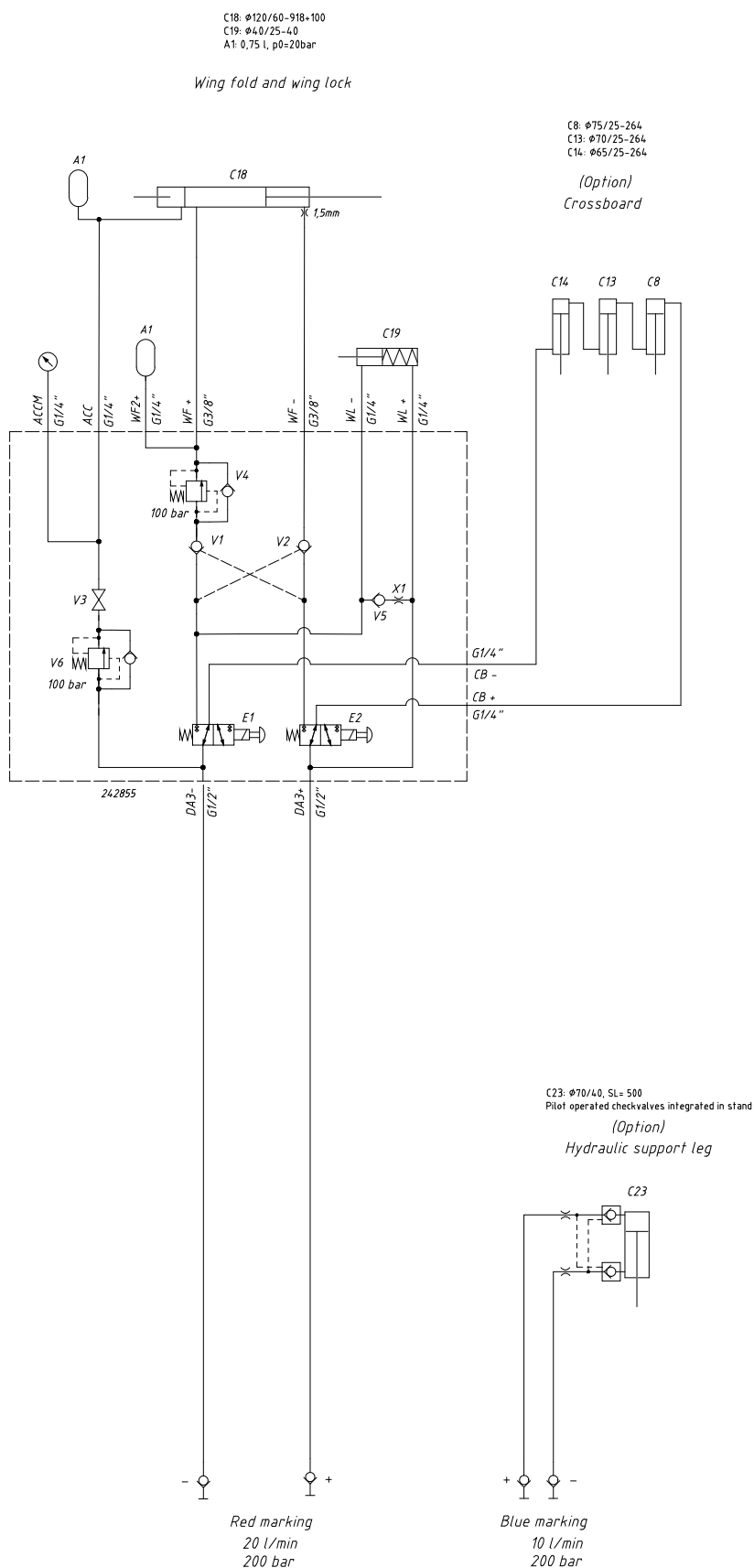


Obrázek 13.5 600S

Tableau 13.4 Blok B, hlavní blok, 600S

Název	Funkce
E1	Zastavení klesání, přední nářadí, s ruční pákou pro nucené ovládání
E2	Omezení zdvihu, přední nářadí
E3	Omezení klesání, secí jednotka(y)
E4	Omezení zdvihu, secí jednotky
E5	Přítlak, secí jednotka(y)
E6	Vypouštění, secí jednotka(y)
E7	Přepavní pojistka, zavlačovací brány
E8	Přítlak, zavlačovací brány
E9	Omezení zdvihu, znamenáky
E10	Levý znamenák
E11	Preemergentní znamenák
E12	Pravý znamenák
E13	Přepínací ventil pro přední nářadí, křídlové sekce, pro vynucené ovládání ručně stisknout
S1	Snímač lineárního posunutí, přední nářadí
S2	Snímač lineárního posunutí, secí jednotka(y)
S3	Snímač tlaku, secí jednotka
S4	Snímač rychlosti

13.2.5 Vysouvání křídel 600C, blok A

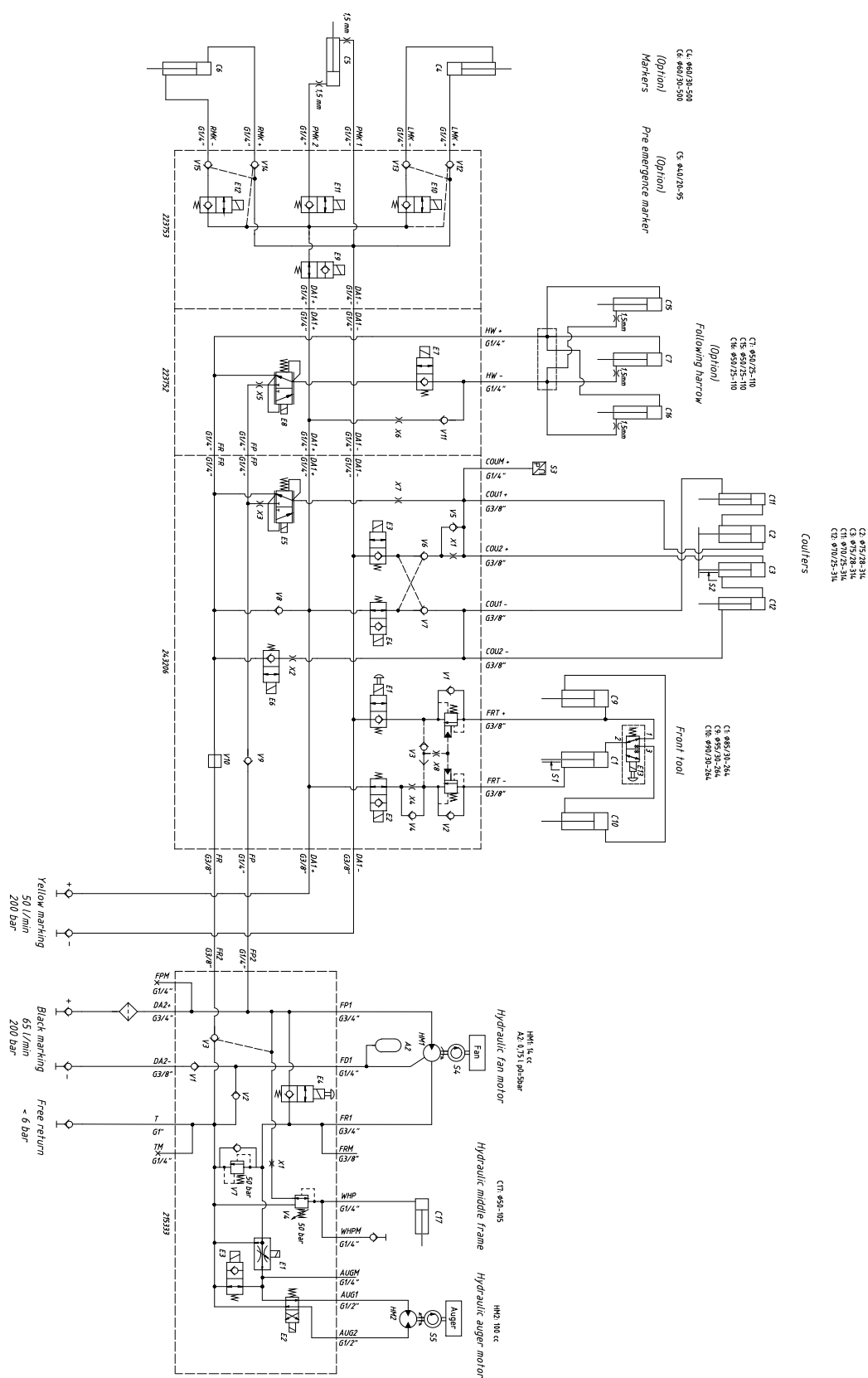


Obrázek 13.6 600C

Tableau 13.5 Blok A, blok vysouvání křídel 600C

Název	Funkce
E1	Ventil pro přepínání mezi smykem CrossBoard a vysouváním křídel, pro vynucené ovládání ručně stisknout
E2	Ventil pro přepínání mezi smykem CrossBoard a vysouváním křídel, pro vynucené ovládání ručně stisknout

13.2.6 Hlavní blok 600C



Obrázek 13.7 600C

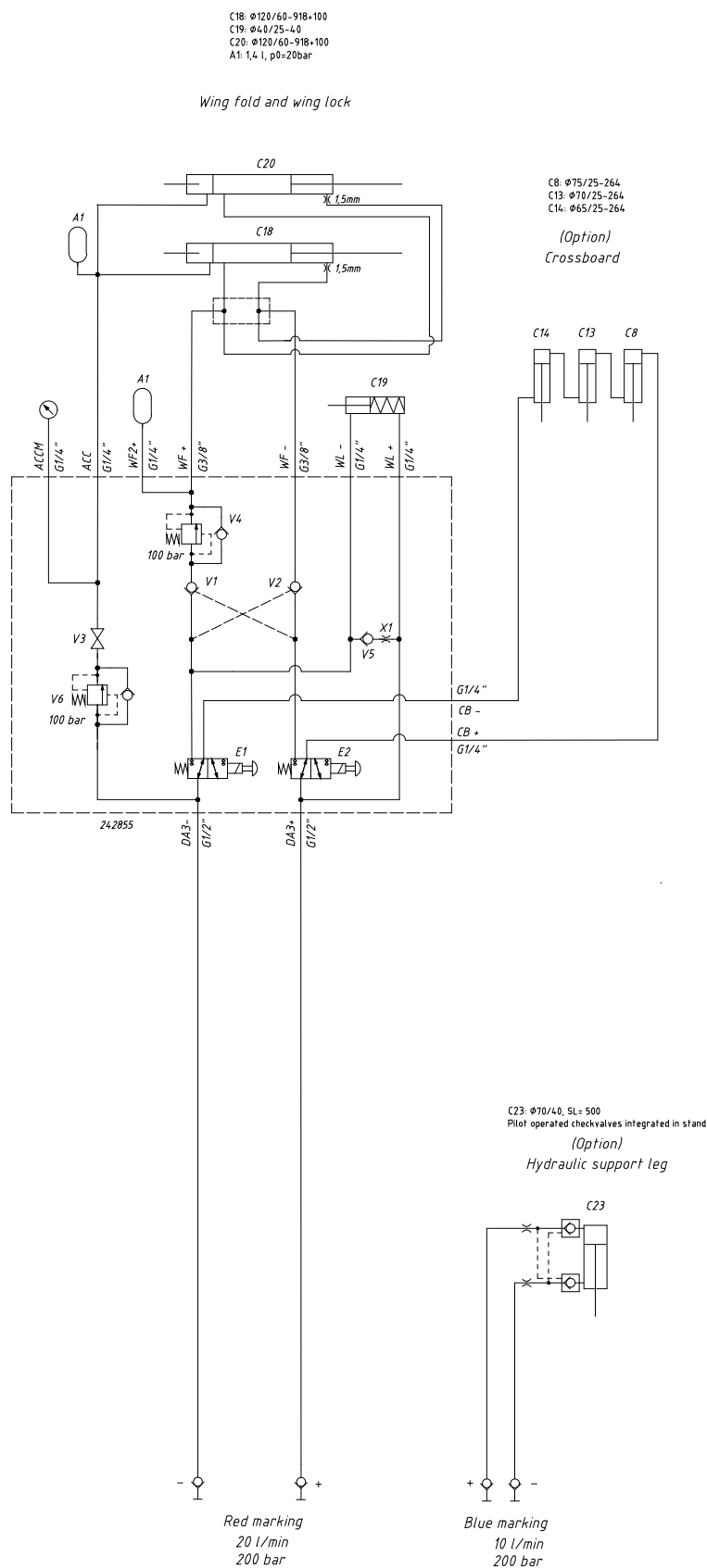
Tableau 13.6 Blok B, hlavní blok, 600C

Název	Funkce
E1	Zastavení klesání, přední nářadí, s ruční pákou pro nucené ovládání
E2	Omezení zdvihu, přední nářadí
E3	Omezení klesání, secí jednotka(y)
E4	Omezení zdvihu, secí jednotky
E5	Přítlak, secí jednotka(y)
E6	Vypouštění, secí jednotka(y)
E7	Přepavní pojistka, zavlačovací brány
E8	Přítlak, zavlačovací brány
E9	Omezení zdvihu, znamenáky
E10	Levý znamenák
E11	Preemergentní znamenák
E12	Pravý znamenák
E13	Přepínací ventil pro přední nářadí, křídlové sekce, pro vynucené ovládání ručně stisknout
S1	Snímač lineárního posunutí, přední nářadí
S2	Snímač lineárního posunutí, secí jednotka(y)
S3	Snímač tlaku, secí jednotka

Tableau 13.7 Blok ventilátoru a šneku pro hnojivo, 600C

Název	Funkce
E1	Šnekový dopravník hnojiva, otáčky
E2	Šnekový dopravník hnojiva, směr
E3	Šnekový dopravník hnojiva, vypouštění
E4	Ovládání ventilátoru, pro vynucené ovládání ručně vyšroubovat
S4	Snímač otáček, motor ventilátoru
S5	Snímač otáček, motor pro hnojivo

13.2.7 Vysouvání křídél 8-900S, blok A

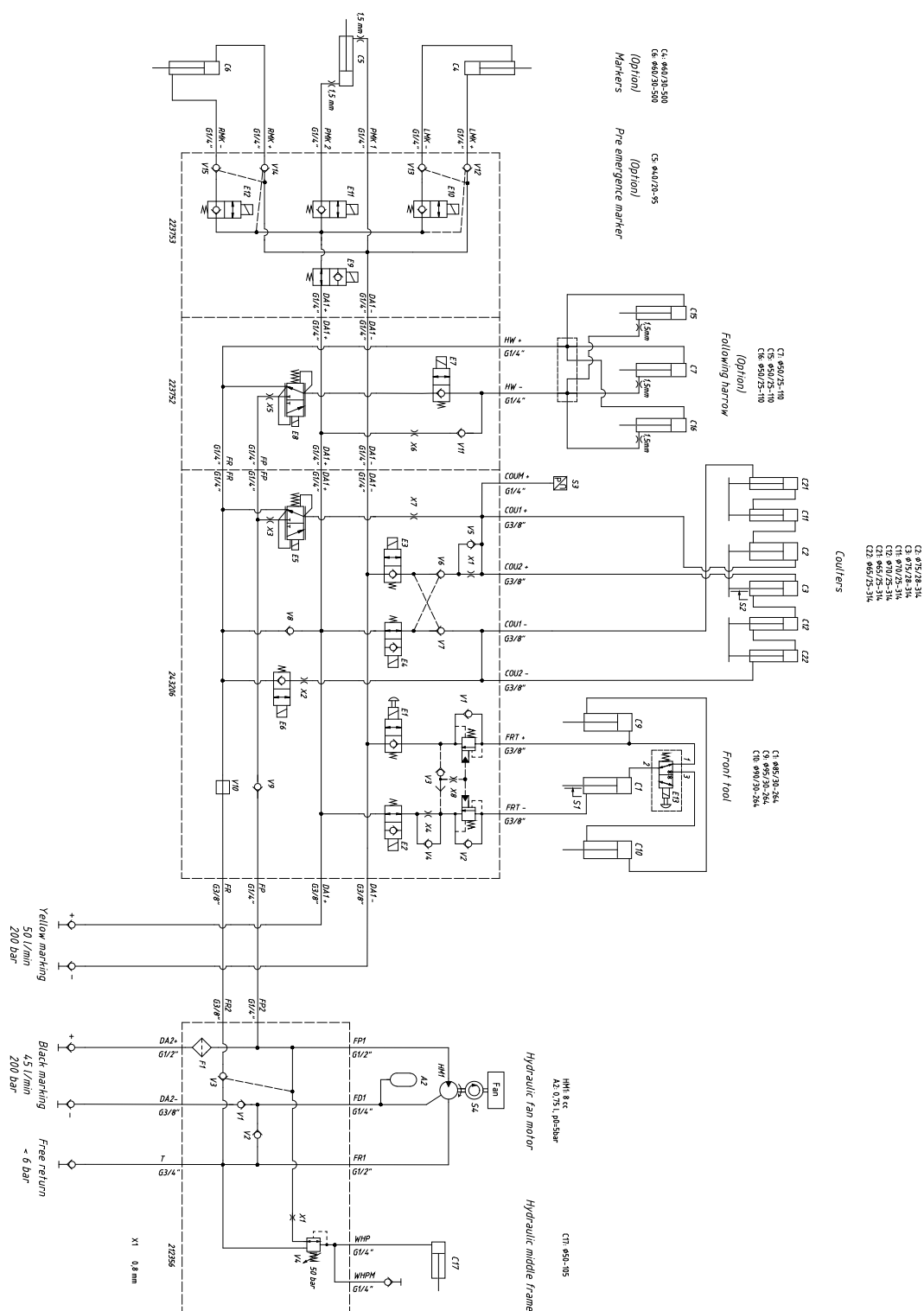


Obrázek 13.8 8-900S

Tableau 13.8 Blok A, blok vysouvání křídel 8–900S

Název	Funkce
E1	Ventil pro přepínání mezi smykem CrossBoard a vysouváním křídel, pro vynucené ovládání ručně stisknout
E2	Ventil pro přepínání mezi smykem CrossBoard a vysouváním křídel, pro vynucené ovládání ručně stisknout

13.2.8 Hlavní blok 8-900S

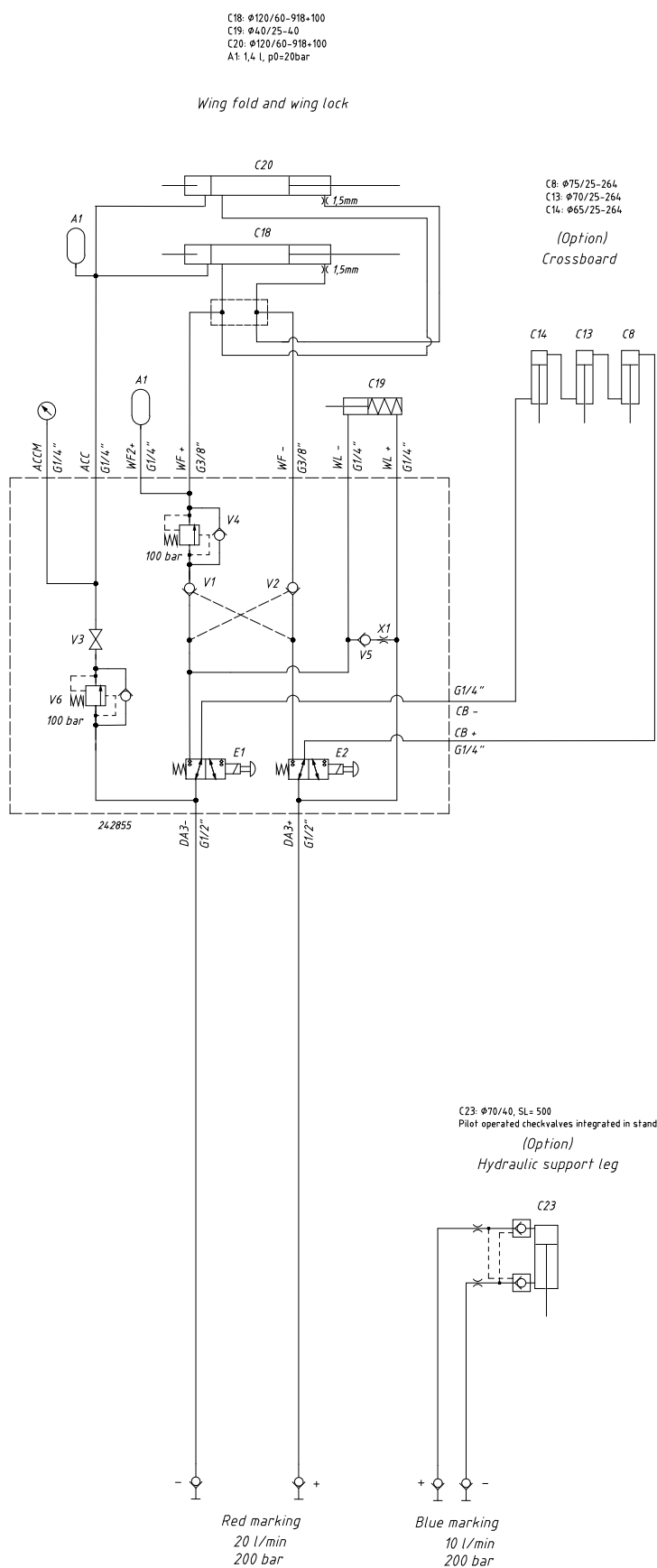


Obrázek 13.9 8-900S

Tableau 13.9 Blok B, hlavní blok, 8–900S

Název	Funkce
E1	Zastavení klesání, přední nářadí, s ruční pákou pro nucené ovládání
E2	Omezení zdvihu, přední nářadí
E3	Omezení klesání, secí jednotka(y)
E4	Omezení zdvihu, secí jednotky
E5	Přítlak, secí jednotka(y)
E6	Vypouštění, secí jednotka(y)
E7	Přepavní pojistka, zavlačovací brány
E8	Přítlak, zavlačovací brány
E9	Omezení zdvihu, znamenáky
E10	Levý znamenák
E11	Preemergentní znamenák
E12	Pravý znamenák
E13	Přepínací ventil pro přední nářadí, křídlové sekce, pro vynucené ovládání ručně stisknout
S1	Snímač lineárního posunutí, přední nářadí
S2	Snímač lineárního posunutí, secí jednotka(y)
S3	Snímač tlaku, secí jednotka
S4	Snímač rychlosti

13.2.9 Vysouvání křídel 8-900C, blok A

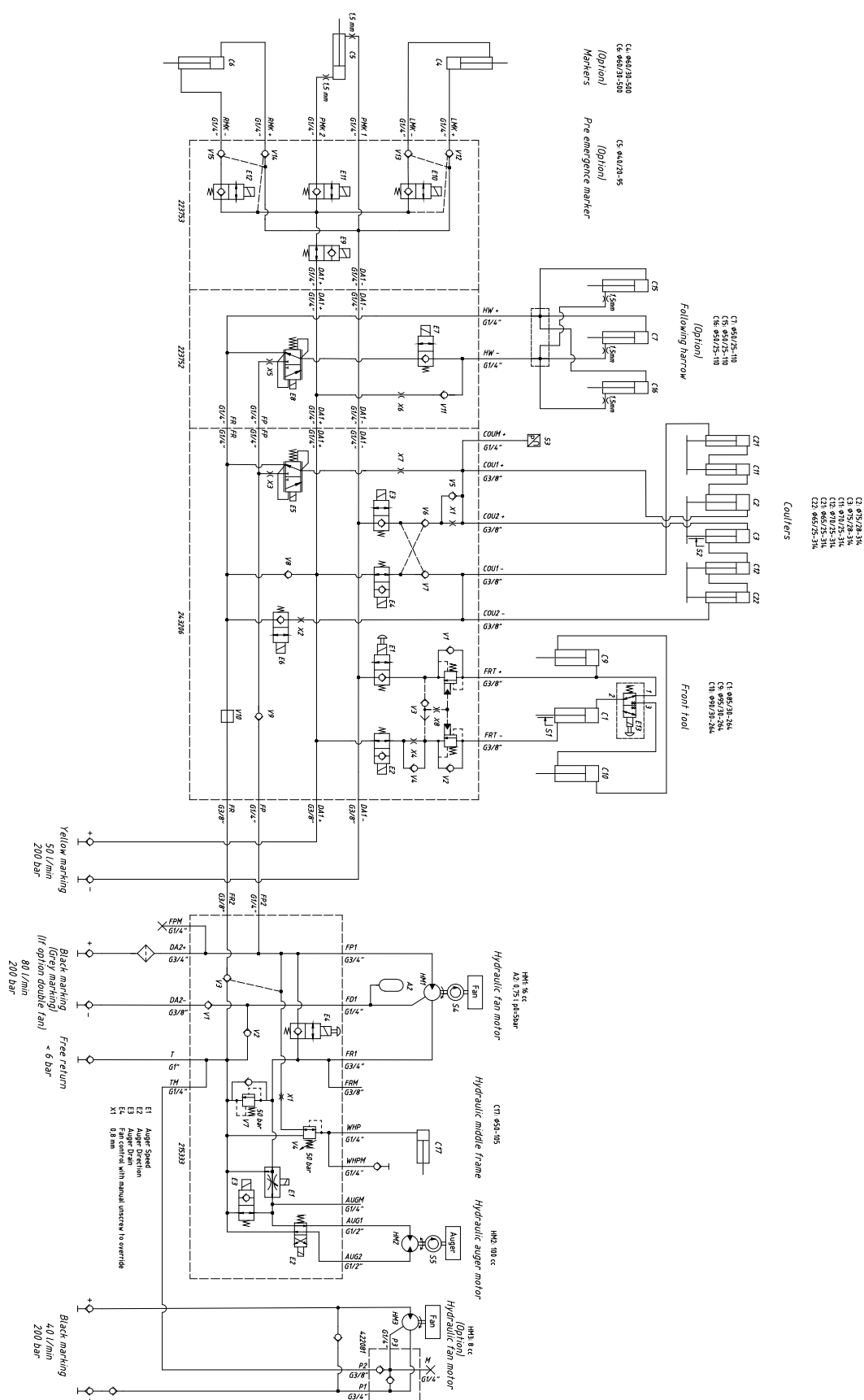


Obrázek 13.10 8-900S

Tableau 13.10 Blok A, blok vysouvání křídel 8–900S

Název	Funkce
E1	Ventil pro přepínání mezi smykem CrossBoard a vysouváním křídel, pro vynucené ovládání ručně stisknout
E2	Ventil pro přepínání mezi smykem CrossBoard a vysouváním křídel, pro vynucené ovládání ručně stisknout

13.2.10 Prodloužení křídla 8-900C



Obrázek 13.11 8-900C

Tableau 13.11 Blok B, prodloužení křídla, 8–900C

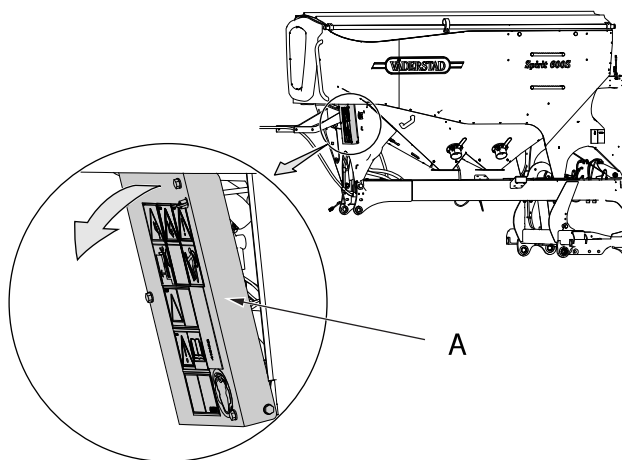
Název	Funkce
E1	Zastavení klesání, přední nářadí, s ruční pákou pro nucené ovládání
E2	Omezení zdvihu, přední nářadí
E3	Omezení klesání, secí jednotka(y)
E4	Omezení zdvihu, secí jednotky
E5	Přítlak, secí jednotka(y)
E6	Vypouštění, secí jednotka(y)
E7	Přepavní pojistka, zavlačovací brány
E8	Přítlak, zavlačovací brány
E9	Omezení zdvihu, znamenáky
E10	Levý znamenák
E11	Preemergentní znamenák
E12	Pravý znamenák
E13	Přepínací ventil pro přední nářadí, křídlové sekce, pro vynucené ovládání ručně stisknout
S1	Snímač lineárního posunutí, přední nářadí
S2	Snímač lineárního posunutí, secí jednotka(y)
S3	Snímač tlaku, secí jednotka

Tableau 13.12 Blok ventilátoru a šneku pro hnojivo, 8–900C

Název	Funkce
E1	Šnekový dopravník hnojiva, otáčky
E2	Šnekový dopravník hnojiva, směr
E3	Šnekový dopravník hnojiva, vypouštění
E4	Ovládání ventilátoru, pro vynucené ovládání ručně vyšroubovat
S4	Snímač otáček, motor ventilátoru
S5	Snímač otáček, motor pro hnojivo

14 Elektrický systém

14.1 WorkStation



Obrázek 14.1

WS9 je umístěna před zásobníkem na osivo, za dvířky (A).

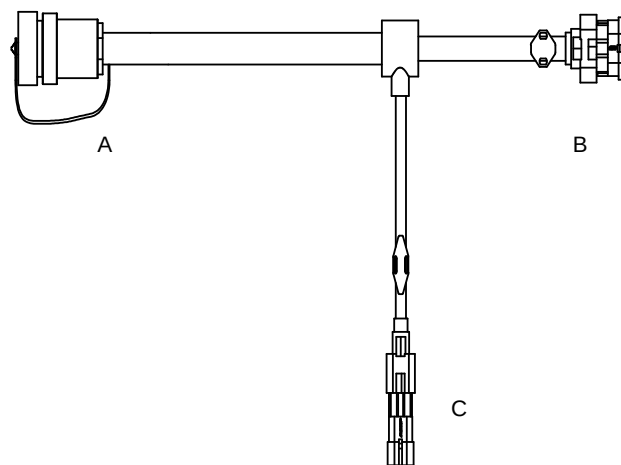
14.2 Radarová jednotka

Radarová jednotka traktoru

Pokud jste zvolili možnost, že radarová jednotka nebude na stroji, je místo toho k dispozici kabel ke konektoru radarové jednotky traktoru. To vyžaduje, aby byl traktor vybaven vlastní radarovou jednotkou.

Kabel se připojuje k výstupu radarové jednotky na traktoru.

Na druhém konci kabelu jsou dva konektory. Vyberte konektor podle funkce traktoru.

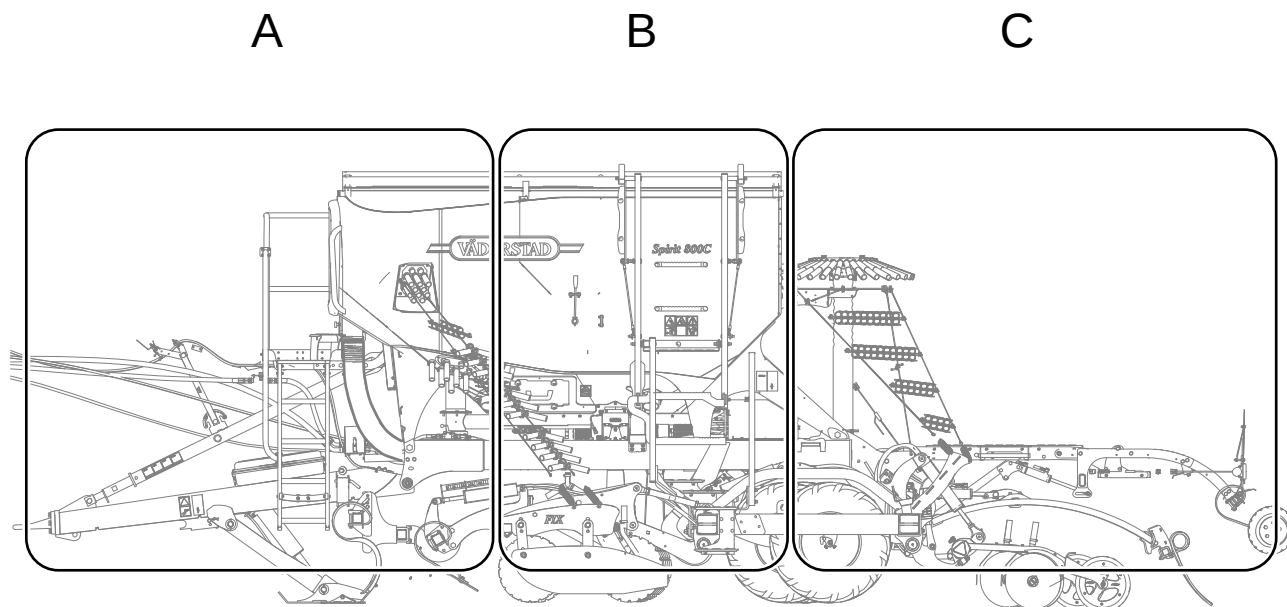


Obrázek 14.2

- A. Připojuje se k radarové jednotce traktoru.
- B. Zajišťuje správnou rychlost traktoru (doporučeno, pokud je k dispozici)
- C. Zajišťuje rychlost kol. Pokud kola prokluzují, mají kola vyšší rychlost, než je skutečná rychlost traktoru.

14.3 Schéma zapojení

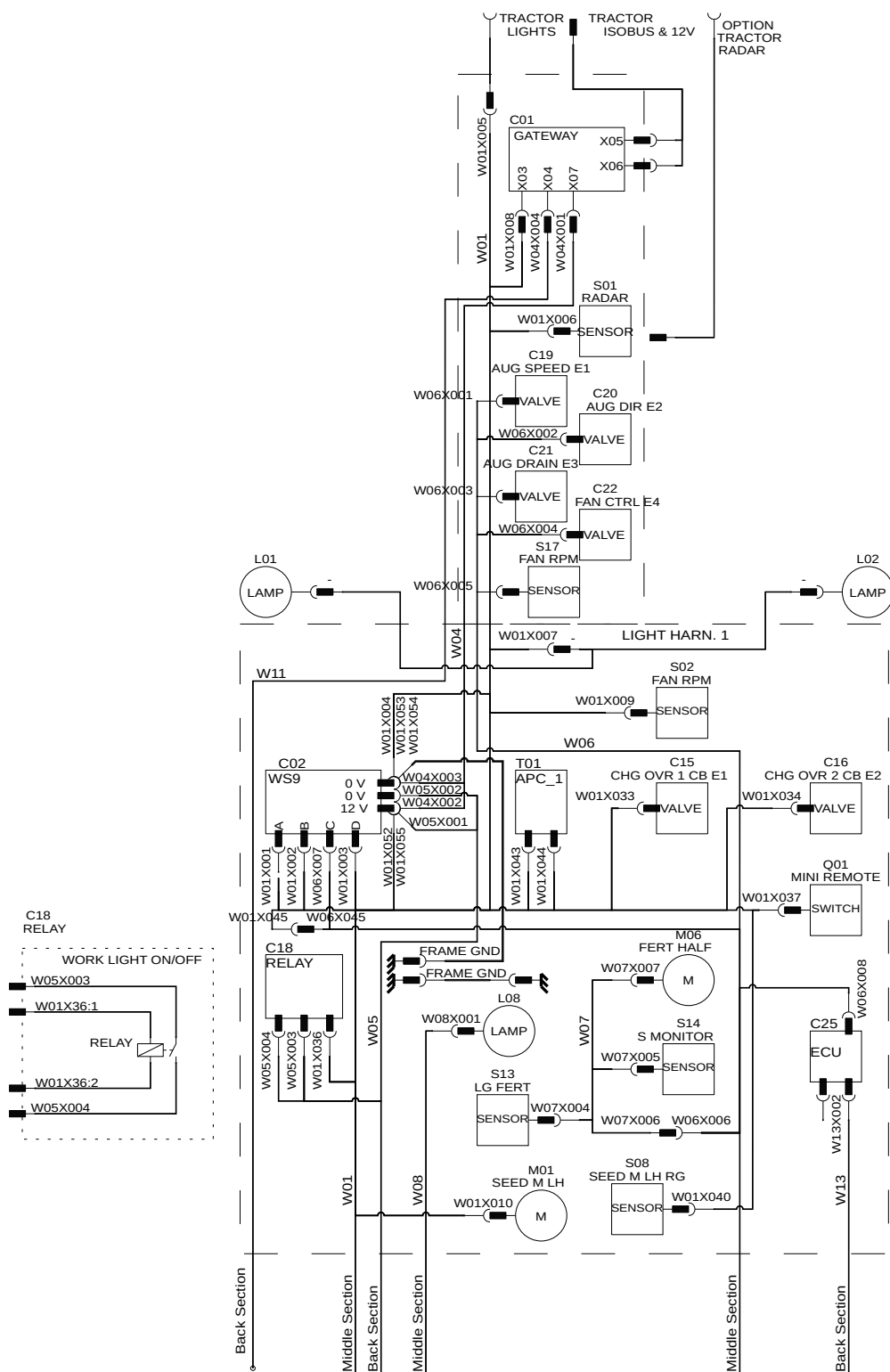
14.3.1 Přehled



Obrázek 14.3

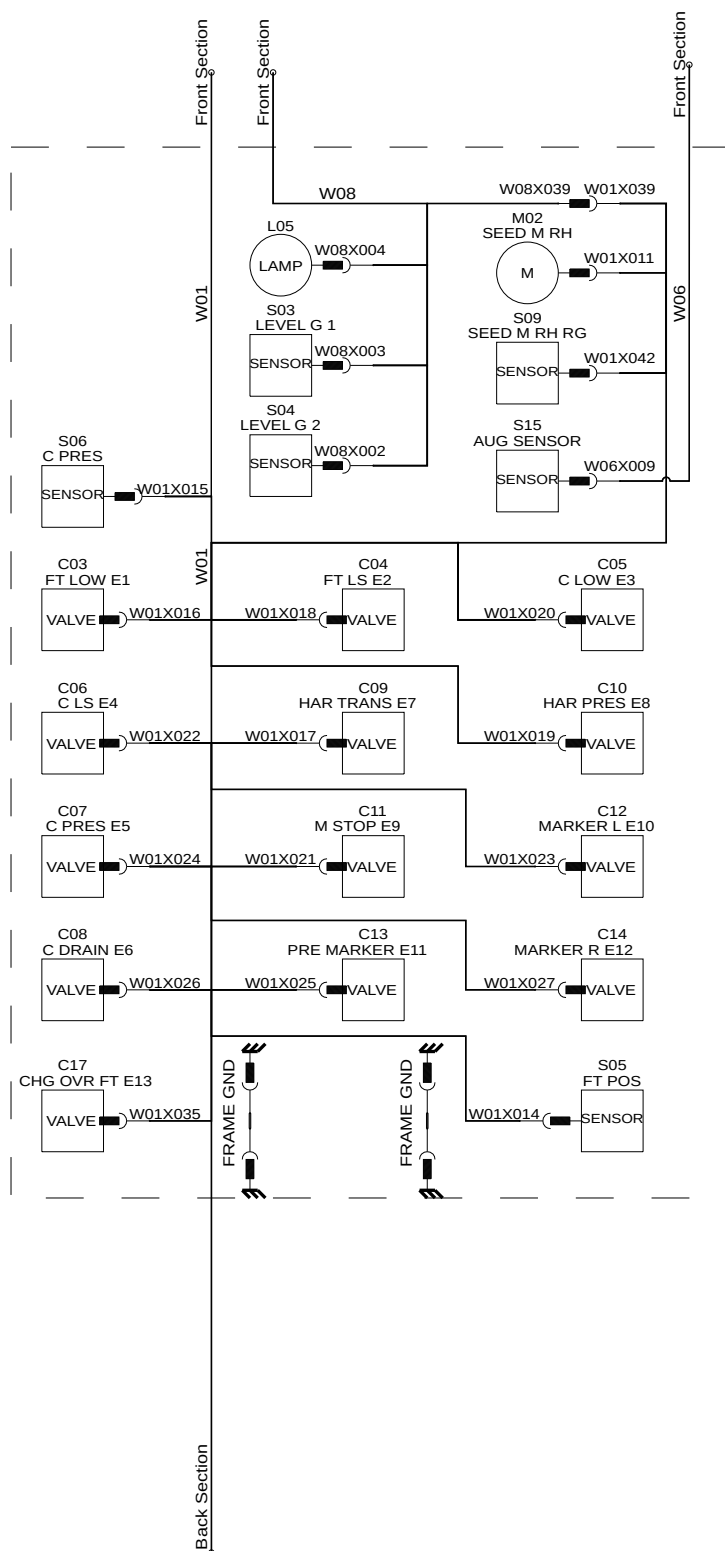
- A. Přední sekce
- B. Střední sekce
- C. Zadní sekce

14.3.2 Přední sekce, STC



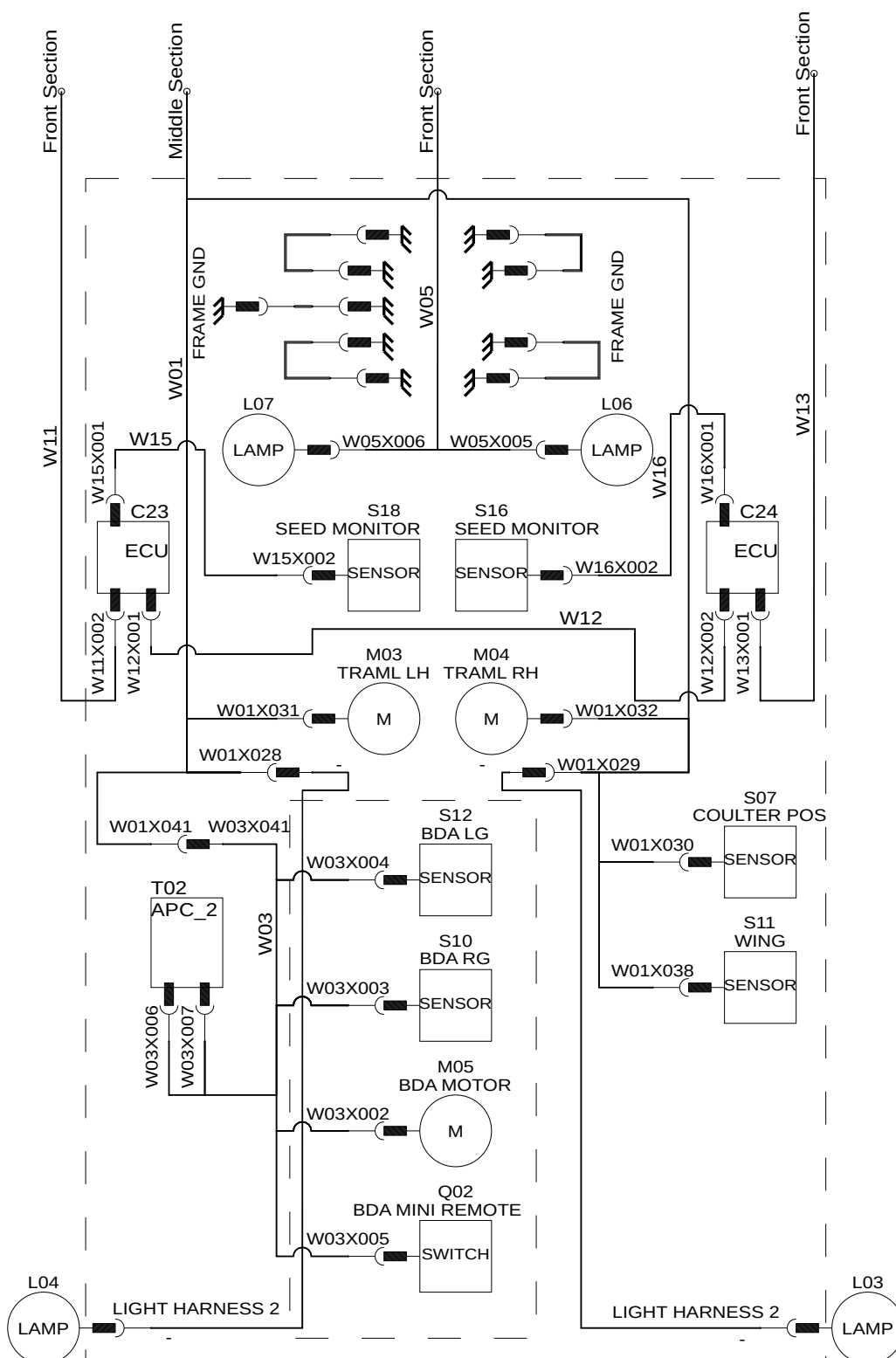
Obrázek 14.4

14.3.3 Střední sekce, STC



Obrázek 14.5

14.3.4 Zadní sekce, STC



Obrázek 14.6

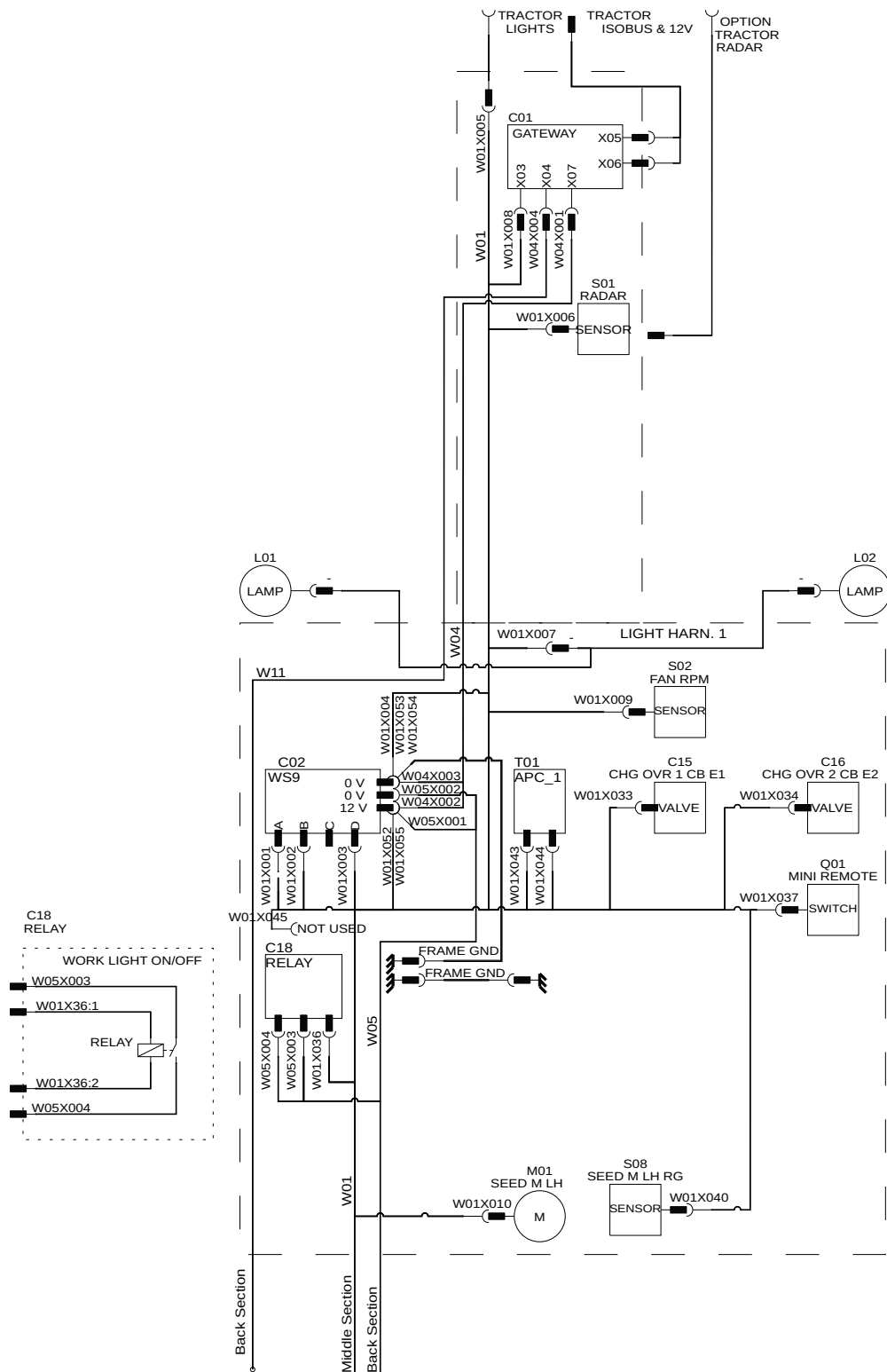
14.3.5 Přípoje STC

Tableau 14.1

Součást	Funkce	Schéma hydraulického systému
C01	Gateway	
C02	WS9	
C03	Omezení klesání, přední nářadí	B:E1
C04	Omezení zdvihu, přední nářadí	B:E2
C05	Omezení klesání, secí jednotka(y)	B:E3
C06	Omezení zdvihu, secí jednotky	B:E4
C07	Tlakový ventil, secí jednotka(y)	B:E5
C08	Vypouštěcí ventil, secí jednotka(y)	B:E6
C09	Přepravení pojistka, zavlačovací brány	B:E7
C10	Tlakový ventil, zavlačovací brány	B:E8
C11	Omezení zdvihu, ramena znamének	B:E9
C12	Ramena levého znaménku	B:E10
C13	Preemergentní znaménko	B:E11
C14	Ramena pravého znaménku	B:E12
C15	Přepínací ventil; skládání křidel	A:E1
C16	Přepínací ventil; skládání křidel	A:E2
C17	Přepínací ventil, přední nářadí	C:E13
C18	Relé, pracovní světla	
C19	Šnekový dopravník hnojiva, otáčky	E:E1
C20	Šnekový dopravník hnojiva, směr	E:E2
C21	Šnekový dopravník hnojiva, vypouštění	E:E3
C22	Řízení ventilátoru	E:E4
C23	Osivo ECU 1 SeedEye	
C24	Osivo ECU 2 SeedEye	
C25	Hnojivo ECU 3 SeedEye	
L01	Přední osvětlení, vlevo	
L02	Přední osvětlení, vpravo	
: L03	Zadní osvětlení, vpravo	
L04	Koncové světlo, levé	
L05	Osvětlení zásobníku na osivo, zadní	
L06	Pracovní světla, vpravo	
L07	Pracovní světla, vlevo	
L08	Osvětlení zásobníku na osivo, přední	
M01	Výstup elektromotoru, vlevo	
M02	Výstup elektromotoru, vpravo	
M03	Vytváření kolejových řádků, vlevo	
M04	Vytváření kolejových řádků, vpravo	
M05	Elektromotor pro dávkování, BioDrill (příslušenství)	

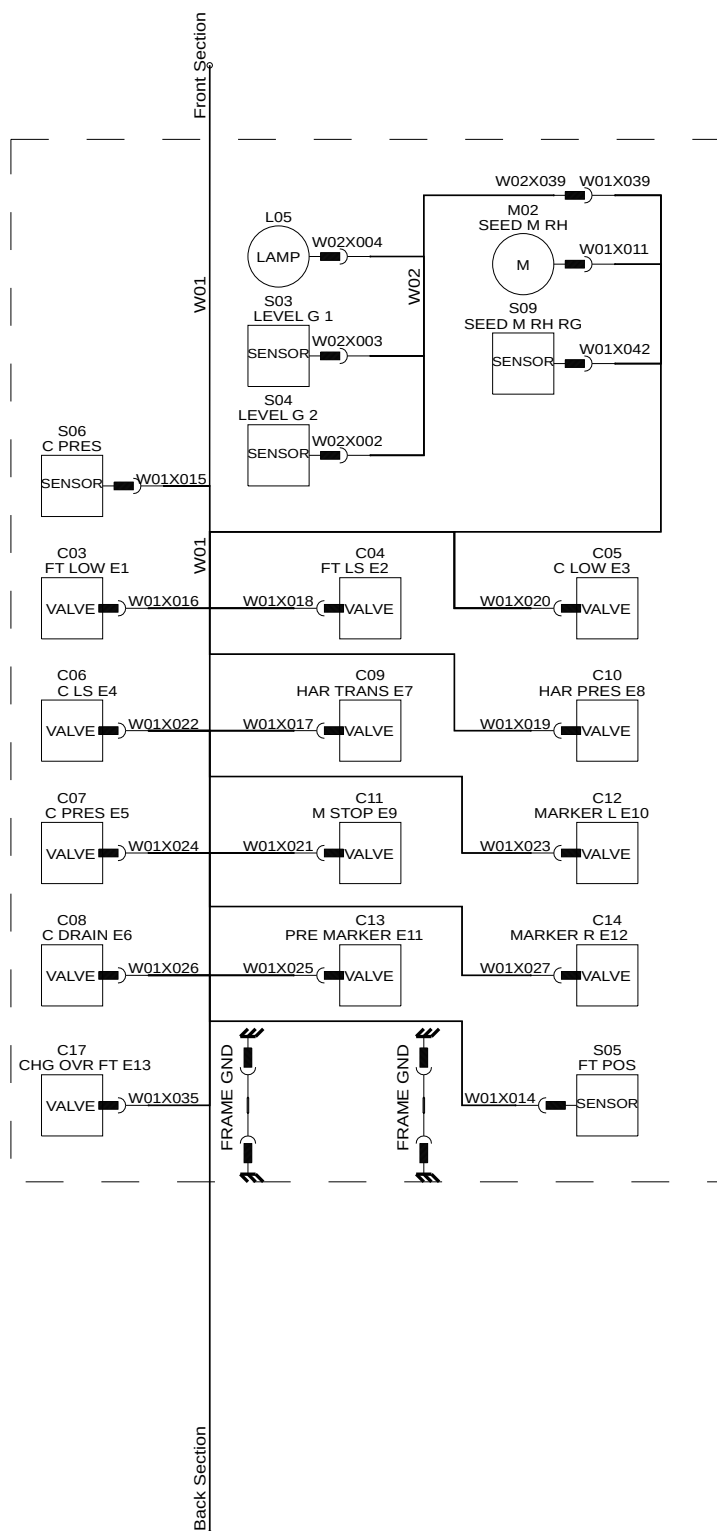
Součást	Funkce	Schéma hydraulického systému
M06	Vypnutí poloviny stroje, hnojivo	
Q01	Malý dálkový ovladač	
Q02	Malý dálkový ovladač BioDrillu (příslušenství)	
S01	Radarová jednotka	
S02	Počítadlo/snímač otáček ventilátoru	
S03	Snímač hladiny osiva, vpravo	
S04	Snímač hladiny osiva, vlevo	
S05	Snímač polohy, přední nářadí	
S06	Snímač přitlaku botky	
S07	Snímač polohy, secí jednotka	
S08	Snímač otáčení, levá výsevní jednotka	
S09	Kontrolní snímač otáčení, pravá výsevní jednotka	
S10	Kontrolní snímač otáčení, BioDrill (příslušenství)	
S11	Křídla dolů	
S12	Snímač hladiny, BioDrill (příslušenství)	
S13	Snímač hladiny, hnojivo	
S14	Snímače, monitorující hnojivo (příslušenství)	
S15	Rychlost otáčení, šnekový dopravník hnojiva	
S16	Snímače, monitorující osivo (příslušenství)	
S17	Rychloměr, ventilátor pro distribuci hnojiva	
S18	Snímače, monitorující osivo (příslušenství)	
T01	Násobič, osivo	
T02	Násobič, BioDrill (příslušenství)	

14.3.6 Přední sekce, STS



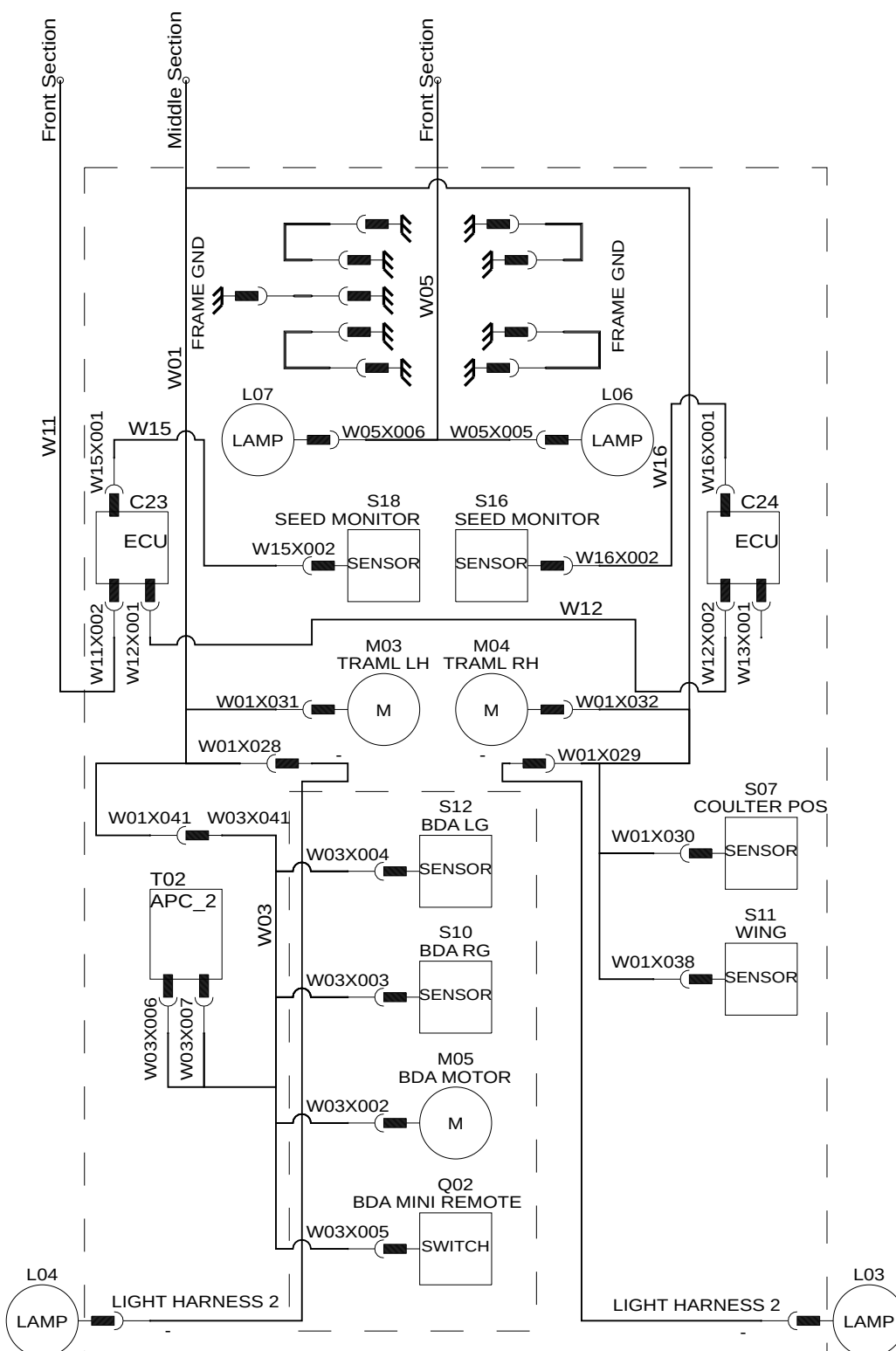
Obrázek 14.7

14.3.7 Střední sekce, STS



Obrázek 14.8

14.3.8 Zadní sekce, STS



Obrázek 14.9

14.3.9 Přípoje STS

Součást	Funkce	Schéma hydraulického systému
C01	Gateway	
C02	WS9	
C03	Omezení klesání, přední nářadí	B:E1
C04	Omezení zdvihu, přední nářadí	B:E2
C05	Omezení klesání, secí jednotka(y)	B:E3
C06	Omezení zdvihu, secí jednotky	B:E4
C07	Tlakový ventil, secí jednotka(y)	B:E5
C08	Vypouštěcí ventil, secí jednotka(y)	B:E6
C09	Přepavní pojistka, zavlačovací brány	B:E7
C10	Tlakový ventil, zavlačovací brány	B:E8
C11	Omezení zdvihu, ramena znamének	B:E9
C12	Ramena levého znaménku	B:E10
C13	Preemergentní znaménko	B:E11
C14	Ramena pravého znaménku	B:E12
C15	Přepínací ventil; skládání křidel	A:E1
C16	Přepínací ventil; skládání křidel	A:E2
C17	Přepínací ventil, přední nářadí	C:E13
C18	Relé, pracovní světla	
C23	Osivo ECU 1 SeedEye	
C24	Osivo ECU 2 SeedEye	
L01	Přední osvětlení, vlevo	
L02	Přední osvětlení, vpravo	
: L03	Zadní osvětlení, vpravo	
L04	Koncové světlo, levé	
L05	Osvětlení zásobníku na osivo	
L06	Pracovní světla, vpravo	
L07	Pracovní světla, vlevo	
M01	Výstup elektromotoru, vlevo	
M02	Výstup elektromotoru, vpravo	
M03	Vytváření kolejových řádků, vlevo	
M04	Vytváření kolejových řádků, vpravo	
M05	Elektromotor pro dávkování, BioDrill (příslušenství)	
Q01	Malý dálkový ovladač	
Q02	Malý dálkový ovladač BioDrillu (příslušenství)	
S01	Radarová jednotka	
S02	Počítadlo/snímač otáček ventilátoru	
S03	Snímač hladiny osiva, vpravo	
S04	Snímač hladiny osiva, vlevo	
S05	Snímač polohy, přední nářadí	
S06	Snímač přítlaku botky	

Elektrický systém

Součást	Funkce	Schéma hydraulického systému
S07	Snímač polohy, secí jednotka	
S08	Snímač otáčení, levá výsevní jednotka	
S09	Kontrolní snímač otáčení, pravá výsevní jednotka	
S10	Kontrolní snímač otáčení, BioDrill (příslušenství)	
S11	Křídla dolů	
S12	Snímač hladiny, BioDrill (příslušenství)	
S16	Snímače, monitorující osivo (příslušenství)	
S18	Snímače, monitorující osivo (příslušenství)	
T01	Násobič, osivo	
T02	Násobič, BioDrill (příslušenství)	

15 Odstraňování závad

Mnoho funkcí secího stroje se ovládá řadou elektrických, hydraulických a mechanických součástí. Dobrý způsob, jak ihned vyloučit mnoho zdrojů závad, je nejprve zjistit, zda jde o závadu elektrickou nebo nikoli. Proto nejprve zkontrolujte, zda je elektrický obvod neporušený až k poslednímu elektrickému komponentu v řetězci.

Potom pokračujte v hledání závady tak, že nejprve provedete nejjednodušší kontroly, abyste rychle vyloučili jiné zdroje závad.

15.1 Elektrické závady

Všeobecné kontroly v případě elektrických závad:

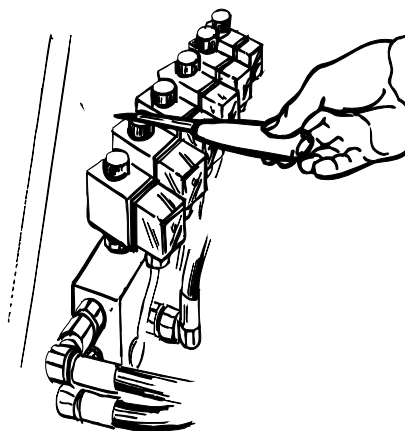
- Zkontrolujte, zda jsou všechny konektory, kontakty a zásuvky čisté, nepoškozené a zda nejsou zatlačené dovnitř. Spínače postříkejte sprejem na kontakty určeným pro použití s elektronickými zařízeními.
- Zkontrolujte, zda jsou správně připojené všechny kabely a zda žádný kabel není zachycený nebo jinak poškozený.
- Zkontrolujte, zda je neporušená pojistka napájecího kabelu.

15.2 Hydraulické závady

Všeobecné kontroly v případě hydraulických závad:

- Zkontrolujte, zda jsou hydraulické hadice připojené ke správným zásuvkám na traktoru. Hadice se stejným barevným označením tvoří pár.
- Přesvědčte se, že jsou hydraulické rychlospojky zkonstruované pro spojky traktoru a zda se k nim hodí. Na trhu je řada různých spojek, všechny jsou normalizované, ale přesto stále dochází k problémům. Problémy se mohou projevit tím, že spojovací zásuvka a zástrčka fungují jako zpětné ventily, tzn. stroj lze zvednout, avšak nikoli spustit, nebo naopak. Problém se může zhoršit vysokým průtokem nebo opotřebením spojek.

15.3 Elektrohydraulické ventily



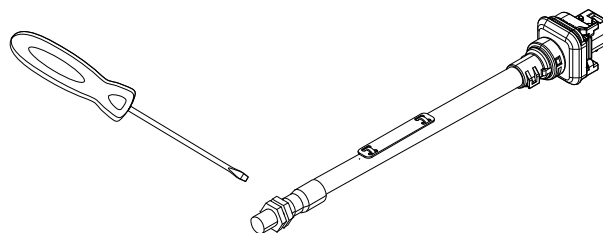
Obrázek 15.1

V elektrickém ventilu je cívka působící jako elektromagnet, když je k ventilu připojen elektrický proud. Je snadné zjistit, zda je napájení zapnuté nebo ne:

Po několika minutách se zahřeje cívka připojovacího kontaktu. Také se zmagnetizuje horní matice.

Pomocí malého dláta nebo boku ostří nože zjistíte, zda je horní matice magnetická nebo ne. Matice je slabě zmagnetovaná stále, takže zkoušku proveďte s připojeným i odpojeným napájením.

15.4 Indukční snímač

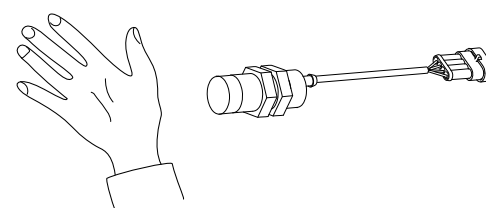


Obrázek 15.2

Reaguje na kovové předměty pohybující se ve vzdálenosti 1–1,5 mm.

Zkoušku funkce lze provést snadno, protože dioda v zadní části snímače se rozsvítí vždy, když je detekován předmět.

15.5 Kapacitní snímač



Obrázek 15.3

Odstraňování závad

Reaguje na předměty s obsahem vlhkosti, například zrní nebo ruku atd.

Zkoušku funkce provedete snadno, protože dioda v zadní části snímače se rozsvítí vždy, když je detekován předmět.

Citlivost snímače lze nastavit šroubem vedle LED diody. Různé druhy zrní a hnojiv mají různý obsah vlhkosti. Z tohoto důvodu může být za určitých podmínek nutné seřízení.

15.6 Tabulka odstraňování závad

Ohledně seznamu alarmů si přečtěte více v samostatné příručce pro systém E-Control.

Nevyklápí se znaménák(y).	Zkontrolujte podle “15.1 Elektrické závady”. Zkontrolujte podle “15.2 Hydraulické závady”. Zkontrolujte, zda se stroj nachází ve výšce nízkého zdvihu nebo nad ní. (V poloze nízkého zdvihu nebo vyšší nelze znaménáky vyklopit z bezpečnostních důvodů).
Nezatahuje se znaménák(y).	Pravděpodobně kvůli nečistotám v elektromagnetickém ventilu. Uvědomte si, že nečistoty způsobující poruchy často není vidět. Doporučujeme elektromagnetické ventily vyměnit.
Zatažený znaménák(y) se pomalu, nechtěně vyklápí.	Zaměňte navzájem elektromagnetické ventily levého a pravého znaménáku. Pokud se závada přesune na druhou stranu, musí být elektromagnetický ventil vadný. Pokud závada přetrvává, je pravděpodobně vadný hydraulický válec znaménáku. Vymontujte elektrický ventil a přesvědčte se, že není znečištěný a že jsou neporušená a nepoškozená vnější těsnění ventilu. UPOZORNĚNÍ: Nejprve spusťte na zem výsevni jednotky a vypusťte hydraulický tlak. Zkontrolujte, zda hydraulický válec znaménáku nevykazuje vnější nebo vnitřní netěsnost. Když je potřeba vyměnit těsnění, viz “12.16.5 Údržba hydraulických komponentů”.
Neprobíhá automatické přepínání znaménáků jízdy nebo kolejových rádků.	Byl vybrán správný program kolejových rádků? Je volič funkcí znaménáků nastavený do automatického režimu? Zkontrolujte kabeláž ohledně případného přerušení nebo zkratu.
Secí stroj je možné zvednout, i když je aktivované omezení zdvihu.	Zkontrolujte, zda elektromagnetickým ventilem v bloku ventilů protéká proud. Viz “15.3 Elektrohydraulické ventily”.
Když ventil omezení zdvihu není pod proudem:	Viz “15.1 Elektrické závady”.
Když je ventil omezení zdvihu pod napětím:	Viz “15.2 Hydraulické závady”.
Secí stroj nelze zvednout nebo spustit.	Zkontrolujte, zda je aktivované omezení zdvihu nebo nízký zdvih. Viz “15.2 Hydraulické závady”. Zkontrolujte, zda v důsledku zkratu nebo jiné závady protéká proud ventilem omezení zdvihu, viz “15.3 Elektrohydraulické ventily”. Viz “15.1 Elektrické závady”.
Liší se hloubky setí prostřední sekce a křídlových sekcí.	Zkontrolujte, zda je dlouhá pístnice sklápěcího válce úplně vysunutá a zda se během jízdy pomalu nezatahuje. Zkontrolujte nastavení přenosu hmotnosti. Viz “7.2 Přenos hmotnosti”. Zkontrolujte nastavení hlavního a pomocného systému. Viz “11.4 Nastavení hloubky setí” a “11.1 Přehled, tlak secí radličky”.

Netěsní těsnění hřídele v hydromotoru ventilátoru.

Netěsnost hřídele hydromotoru může mít tyto příčiny:

Opotřebení kvůli znečištění.

Opotřebení kvůli vysokému zpětnému tlaku ve vypouštěcím potrubí.

Zničené těsnění kvůli mimořádně vysokému tlaku ve vypouštěcím potrubí. Tlak ve vypouštěcím potrubí lze měřit pomocí testovacího adaptéru tlaku. Použijte manometr s rozsahem 0–10 bar. Za provozu nesmí být tlak vyšší než 6 bar.

Vysoký tlak může mít tyto příčiny:

Velký průtok oleje ve vypouštěcím potrubí

Zpětný tlak v hydraulickém ventilu traktoru. Odpojte vypouštěcí potrubí od traktoru a odejměte rychlospojku. Spusťte ventilátor. Zachyťte vypouštěný olej do nádoby. Měřte tlak. Změřte množství oleje natečené za dobu jedné minuty. Výrazný pokles tlaku indikuje problém s hydraulickým ventilem traktoru. Mírný pokles tlaku indikuje vysoký průtok oleje. Průtok při vypouštění by měl být normálně menší než 3 litry za minutu.

Vysoký průtok oleje může mít tyto příčiny:

Opotřeбенý hydromotor

Netěsný zpětný ventil (V2) v připojovacím bloku. Olej ze zpětného potrubí prosakuje do vypouštěcího potrubí (volné vratky).

Počítadlo plochy a/nebo rychloměr ukazují nesprávné hodnoty.

Byl v jednotce E-Control naprogramován správný počet impulzů na metr?

- Pokud se zobrazuje příliš nízká rychlost nebo příliš malá plocha, tak snižte počet impulzů na metr.

- Pokud se zobrazuje příliš vysoká rychlost nebo příliš velká plocha, tak zvýšte počet impulzů na metr.

Na displeji se zobrazuje nesprávné nebo proměnlivé aplikované množství

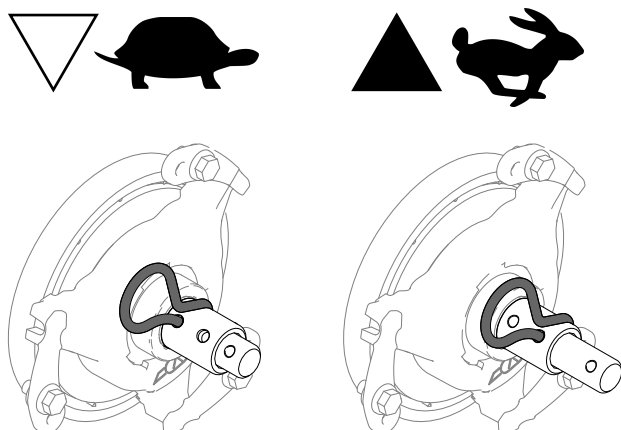
Podle výsevních tabulek zkontrolujte, zda používáte správný výsevní váleček a převod. Přejděte na menší výsevní váleček a/nebo nižší převod a proveďte novou kalibrační zkoušku.

Ventilátor nedosahuje svých otáček.

Zkontrolujte hydraulický filtr pro ventilátor.

16 Výsevní tabulky

Níže uvedené výsevní tabulky obsahují dělicí bod mezi nízkými a vysokými převody vycházející z plodiny, šířky stroje a rychlosti jízdy.



Obrázek 16.1

- ▽ Nízký převodový stupeň
▲ Vysoký převodový stupeň

16.1 Pšenice, ječmen, oves, hrách, fazole, hnojivo

Typ výsevního válečku: Váleček pro obilniny

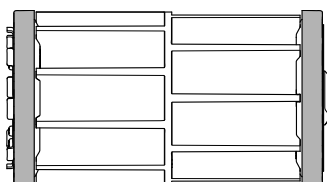


Tableau 16.1

Pšenice				
				Objemová hmotnost 0,79 kg/l
Provozní rychlost (km/h)	Výsevek (kg/ha)			
	ST 400	ST 600	ST 800	ST 900
6	▽<510<▲	▽< 679 <▲	▽< 510 <▲	▽< 453 <▲
9	▽<338<▲	▽< 451 <▲	▽< 338 <▲	▽< 300 <▲
12	▽<254<▲	▽< 339 <▲	▽< 254 <▲	▽< 226 <▲
15	▽<195<▲	▽< 260 <▲	▽< 195 <▲	▽< 174 <▲
18	▽<166<▲	▽< 221 <▲	▽< 166 <▲	▽< 147 <▲

Tableau 16.2

Ječmen 				
				Objemová hmotnost 0,74 kg/l
Provozní rychlost (km/h)	Výsevek (kg/ha)			
	ST 400	ST 600	ST 800	ST 900
6	▽<400<▲	▽< 533 <▲	▽< 400 <▲	▽< 355 <▲
9	▽< 308 <▲	▽< 410 <▲	▽< 308 <▲	▽< 273 <▲
12	▽<208<▲	▽< 277 <▲	▽< 208 <▲	▽< 185 <▲
15	▽<197<▲	▽< 262 <▲	▽< 197 <▲	▽< 175 <▲
18	▽<162<▲	▽< 216 <▲	▽< 162 <▲	▽< 144 <▲

Tableau 16.3

Oves 				
				Objemová hmotnost 0,63 kg/l
Provozní rychlost (km/h)	Výsevek (kg/ha)			
	ST 400	ST 600	ST 800	ST 900
6	▽<421<▲	▽< 561 <▲	▽< 421 <▲	▽< 374 <▲
9	▽<257<▲	▽< 343 <▲	▽< 257 <▲	▽< 229 <▲
12	▽<197<▲	▽< 262 <▲	▽< 197 <▲	▽< 175 <▲
15	▽<147<▲	▽< 196 <▲	▽< 147 <▲	▽< 131 <▲
18	▽<139<▲	▽< 185 <▲	▽< 139 <▲	▽< 123 <▲

Tableau 16.4

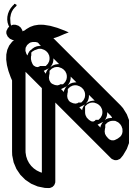
Hrách 				
				Objemová hmotnost 0,84 kg/l
Provozní rychlost (km/h)	Výsevek (kg/ha)			
	ST 400	ST 600	ST 800	ST 900
6	▽<536<▲	▽< 714 <▲	▽< 536 <▲	▽< 476 <▲
9	▽< 383 <▲	▽< 511 <▲	▽< 383 <▲	▽< 341 <▲
12	▽<282<▲	▽< 376 <▲	▽< 282 <▲	▽< 251 <▲
15	▽<223<▲	▽< 297 <▲	▽< 223 <▲	▽< 198 <▲
18	▽<191<▲	▽< 255 <▲	▽< 191 <▲	▽< 170 <▲

Tableau 16.5

Fazole 				
				Objemová hmotnost 0,85 kg/l
Provozní rychlost (km/h)	Výsevek (kg/ha)			
	ST 400	ST 600	ST 800	ST 900
6	▽<569<▲	▽< 758 <▲	▽< 569 <▲	▽< 506 <▲
9	▽<377<▲	▽< 503 <▲	▽< 377 <▲	▽< 335 <▲
12	▽<281<▲	▽< 375 <▲	▽< 281 <▲	▽< 250 <▲
15	▽<223<▲	▽< 298 <▲	▽< 223 <▲	▽< 198 <▲
18	▽<184<▲	▽< 245 <▲	▽< 184 <▲	▽< 163 <▲

Tableau 16.6 Platí pro ST 400C-600C InLine

Hnojivo 				
				Objemová hmotnost 1,12 kg/l
Provozní rychlost (km/h)	Výsevek (kg/ha)			
	ST 400	ST 600	ST 800	ST 900
6	▽<704<▲	▽< 939 <▲	▽< 704 <▲	▽< 626 <▲
9	▽<463<▲	▽< 618 <▲	▽< 463 <▲	▽< 412 <▲
12	▽< 349 <▲	▽< 465 <▲	▽< 349 <▲	▽< 310 <▲
15	▽<279<▲	▽< 372 <▲	▽< 279 <▲	▽< 248 <▲

16.2 Travniny

Typ výsevního válečku: Výsevní váleček pro travniny

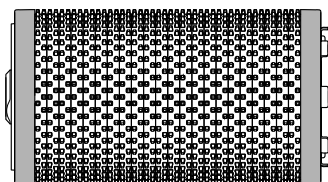


Tableau 16.7

Travniny			
		Objemová hmotnost	
		0,31 kg/l	
Provozní rychlost (km/h)		Výsevek (kg/ha)	
		ST 600	ST 800
			ST 900
6	▽ < 61 < ▲	▽ < 46 < ▲	▽ < 41 < ▲
9	▽ < 42 < ▲	▽ < 31 < ▲	▽ < 28 < ▲
12	▽ < 31 < ▲	▽ < 24 < ▲	▽ < 21 < ▲
15	▽ < 26 < ▲	▽ < 19 < ▲	▽ < 17 < ▲
18	▽ < 22 < ▲	▽ < 16 < ▲	▽ < 14 < ▲

16.3 Řepka olejka

Typ výsevního válečku: Váleček pro řepku s omezovacím kroužkem pro distribuci drobných semen nebo bez něho.

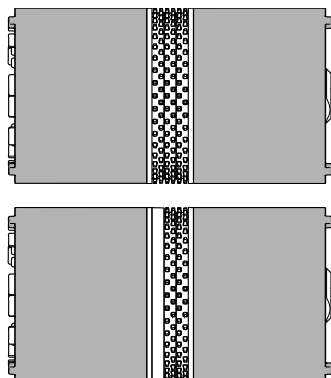
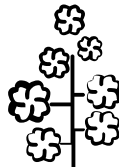


Tableau 16.8

Řepka olejka			
		Objemová hmotnost 0,65 kg/l	
Provozní rychlost (km/h)	Výsevek (kg/ha)		
	ST 600	ST 800	ST 900
6	▽ < 24 < ▲	▽ < 18 < ▲	▽ < 16 < ▲
9	▽ < 15 < ▲	▽ < 11 < ▲	▽ < 9,8 < ▲
12	▽ < 11 < ▲	▽ < 8,5 < ▲	▽ < 7,5 < ▲
15	▽ < 9,2 < ▲	▽ < 6,9 < ▲	▽ < 6,2 < ▲
18	▽ < 7,4 < ▲	▽ < 5,5 < ▲	▽ < 4,9 < ▲

16.4 Len

Typ výsevního válečku: Váleček pro řepku se speciálním válečkem pro velká semena

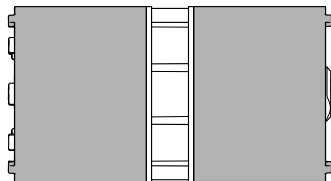


Tableau 16.9

Len			
			Objemová hmotnost 0,74 kg/l
Provozní rychlost (km/h)	Výsevek (kg/ha)		
	ST 600	ST 800	ST 900
6	▽ < 195 < ▲	▽ < 146 < ▲	▽ < 130 < ▲
9	▽ < 131 < ▲	▽ < 98 < ▲	▽ < 87 < ▲
12	▽ < 98 < ▲	▽ < 74 < ▲	▽ < 66 < ▲
15	▽ < 79 < ▲	▽ < 59 < ▲	▽ < 52 < ▲
18	▽ < 53 < ▲	▽ < 39 < ▲	▽ < 35 < ▲

Väderstad AB
SE-590 21 VÄDERSTAD
Sweden
Phone: +46 142- 820 00
www.vaderstad.com

