



Precyzyjna siewkarnia polowa

BiG X 600-3

BiG X 700-3

BiG X 770-3

(od nr maszyny: 1 007 182)

nr zamów.: 150 000 744 04 pl





Deklaracja zgodności WE



Firma

Maschinenfabrik Krone Beteiligungs-GmbH

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

jako producent wymienionego poniżej produktu, deklaruje niniejszym z pełną odpowiedzialnością, że

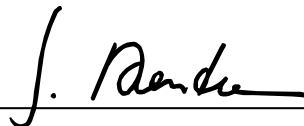
maszyna: **Precyzyjna siewkarnia polowa**
typu: **BiG X 600-3, 700-3, 770-3**

której dotyczy niniejsza deklaracja, spełnia odnośne postanowienia:

- **dyrektywy WE 2006/42/WE (dyrektywa w sprawie maszyn),**
- **dyrektywy EU 2014/30/EU (kompatybilność elektromagnetyczna). Zgodnie z dyrektywą zastosowano normę zharmonizowaną EN ISO 14982:2009.**

Osobą upoważnioną do kompletowania dokumentacji technicznej jest podpisany poniżej członek zarządu spółki.

Spelle, dnia 01.08.2017 r.



dr inż. Josef Horstmann

(członek zarządu ds. konstrukcji i rozwoju)

Rok produkcji:

Nr maszyny:

1	Spis treści	
1	Spis treści	3
2	Informacje na temat tego dokumentu	14
2.1	Obowiązki	14
2.2	Dodatkowe zamawianie	14
2.3	Dokumenty współobowiązujące	14
2.4	Grupa docelowa niniejszego dokumentu	14
2.5	Jak korzystać z dokumentacji	15
2.5.1	Spisy i odnośniki	15
2.5.2	Podawanie kierunku	15
2.5.3	Pojęcie "Maszyna"	15
2.5.4	Ilustracje	15
2.5.5	Zakres dokumentu	16
2.5.6	Oznaczenia graficzne	16
2.5.7	Tabela przeliczeniowa	19
3	Bezpieczeństwo	20
3.1	Zastosowanie zgodne z przeznaczeniem	20
3.2	Zastosowanie niezgodne z przeznaczeniem	21
3.3	Okres użytkowania maszyny	22
3.4	Podstawowe zasady bezpieczeństwa	23
3.4.1	Znaczenie instrukcji obsługi	23
3.4.2	Kwalifikacje personelu	23
3.4.3	Kwalifikacje personelu specjalistycznego	23
3.4.4	Dzieci w niebezpieczeństwie	24
3.4.5	Doczepianie przystawki lub przyczepy	24
3.4.6	Zmiany konstrukcyjne w maszynie	24
3.4.7	Wyposażenie dodatkowe i części zamienne	25
3.4.8	Stanowiska pracy przy maszynie	25
3.4.9	Bezpieczeństwo eksploatacyjne: Dobry stan techniczny	26
3.4.10	Strefy niebezpieczne	27
3.4.11	Utrzymanie sprawności osłon	29
3.4.12	Środki ochrony indywidualnej	30
3.4.13	Oznaczenie bezpieczeństwa na maszynie	30
3.4.14	Bezpieczeństwo w ruchu drogowym	31
3.4.15	Bezpiecznie odstawianie maszyny	31
3.4.16	Środki eksploatacyjne	33
3.4.17	Środki chemiczne	34
3.4.18	Zagrożenia przez otoczenie	35
3.4.19	Źródła zagrożenia przy maszynie	36
3.4.20	Zagrożenia podczas określonych czynności: Wchodzenie i schodzenie	38
3.4.21	Zagrożenia podczas określonych czynności: Praca przy maszynie	38
3.4.22	Zagrożenia podczas określonych czynności: Kontrola i ładowanie akumulatorów	40
3.4.23	Zagrożenia podczas określonych czynności: Praca przy kołach i oponach	40
3.4.24	Postępowanie w niebezpiecznych sytuacjach i w razie wypadku	40
3.5	Procedury bezpieczeństwa	41
3.5.1	Wyłączenie i zabezpieczenie maszyny	41
3.5.2	Bezpieczne podparcie maszyny i elementów maszyny	41

Spis treści

3.5.3	Bezpieczna kontrola poziomu oleju oraz wymiana oleju i filtrów	42
3.6	Naklejki ostrzegawcze w maszynie	44
3.6.1	Rozmieszczenie i znaczenie naklejek ostrzegawczych na maszynie	44
3.6.2	Domawianie naklejek ostrzegawczych	52
3.6.3	Rozmieszczenie naklejek ostrzegawczych	52
3.6.4	Osoba upoważniona do rozmów	52
3.7	Wyposażenie bezpieczeństwa	53
3.7.1	Drabinka	53
3.7.2	Wyłącznik główny akumulatora	54
3.7.3	Czujnik zajęcia fotela operatora	55
3.7.4	Gaśnica	56
3.7.5	Kliny do podkładania	57
3.7.6	Wyjście awaryjne	58
3.7.7	Wyłącznik bezpieczeństwa w kabinie	60
3.7.8	Wyłącznik bezpieczeństwa na panelu obsługi ostrzałki	60
3.7.9	Tablica wyróżniająca pojazd wolnobieżny (SMV)	61
4	Pamięci danych	62
5	Opis maszyny	63
5.1	Przegląd maszyny	63
5.1.1	Przegląd przepływu materiału	65
5.2	Oznakowanie	67
5.3	Informacje do zapytań i zamówień	67
5.3.1	Osoba upoważniona do rozmów	68
5.4	Opis procesu siekania	68
5.5	Podbieranie plonów	69
5.6	Mechanizm wciągania	70
5.7	Agregat bębna sieczkarni	71
5.8	Hamulec napędu głównego	72
5.9	Kondycjoner ziarna	72
5.10	Przyspieszacz wyrzutu	72
5.11	Ramię wyrzutnika	73
5.12	Napęd jazdy	73
5.13	Układ centralnego smarowania	73
5.14	Ustawienia systemowe	73
5.15	Napięcie instalacji pokładowej	74
5.16	System dozowania środka zakiszającego (opcja)	74
5.17	Drabinki i kłapy	75
5.17.1	Drabinka do kabiny	76
5.17.2	Otwieranie drzwi kabiny	77
5.17.3	Otwieranie i zamykanie kłap	78
5.17.4	Kłapa boczna prawa	79
5.17.5	Kłapa boczna lewa	79
5.17.6	Kłapa tylna komory silnika	79
5.17.7	Kłapa boczna przednia prawa	80
5.17.8	Kłapa boczna przednia lewa	80
6	Dane techniczne	81
6.1	Dane techniczne maszyny	81
6.1.1	Dopuszczone przystawki	91

6.1.2	Masa całkowita i naciski na oś	92
6.1.3	Dane techniczne klimatyzacji	99
6.2	Materiały eksploatacyjne	100
7	Elementy obsługowe i wskaźniki	103
7.1	Konsola dachowa	104
7.1.1	Panel przełączników na konsoli dachowej	105
7.2	Oświetlenie	106
7.2.1	Kierunkowskazy, światła awaryjne i światło hamowania	106
7.2.2	Światła postojowe/światła mijania	107
7.2.3	Reflektory robocze	109
7.2.4	Reflektor cofania	110
7.2.5	Oświetlenie drabinki	110
7.2.6	Lampy ostrzegawcze	111
7.2.7	Oświetlenie wewnętrzne/lampka do czytania	112
7.2.8	Oświetlenie dżojstika	113
7.2.9	Funkcja Coming Home	113
7.3	Klimatronik / ogrzewanie	114
7.3.1	Elementy obsługowe i wskaźniki	114
7.3.2	Obsługa	116
7.3.3	Włączanie urządzenia	116
7.3.4	Ustawienie temperatury w kabinie	116
7.3.5	Włączanie/wyłączanie klimatyzacji	117
7.3.6	Włączanie/wyłączanie trybu REHEAT	118
7.3.7	Ręczne ustawianie prędkości obrotowej wentylatora parownika	119
7.3.8	Przełączanie wyświetlania temperatury na ° Fahrenheita	120
7.3.9	Wyświetlanie błędów na wyświetlaczu	120
7.4	Komfortowy fotel pneumatyczny	122
7.4.1	Wersja ACTIVO (opcja)	123
7.5	Regulowane dysze powietrza	128
7.6	Panel sterowania	129
7.6.1	Przełączniki i lampki kontrolne	130
7.6.2	Funkcje przełączników zezwolenia i przycisków	131
7.6.3	Klawiatura	135
7.7	Dżojstik	136
7.8	Kolumna kierownicy i pedały	140
7.8.1	Ustawienie kolumny kierownicy	141
7.8.2	Światła drogowe	142
7.8.3	Sygnal świetlny	142
7.8.4	Klakson	143
7.8.5	Kierunkowskaz	143
7.8.6	Hamulec roboczy	144
7.8.7	Hamulec przyczepy	144
7.9	Monitor kamery (wyposażenie opcjonalne)	145
7.9.1	Schówek na apteczkę/instrukcję obsługi	145
7.10	Fotel instruktora	146
7.11	Lodówka	146
7.12	Stacyjka	147
7.13	Zapalniczka / gniazdo 12 V	148
7.14	Gniazda i złącze USB	149

Spis treści

7.14.1	Gniazdo diagnostyczne OBD (On Board Diagnose).....	149
7.14.2	Gniazdo diagnostyczne CAN, złącze USB i gniazdo ISOBUS	150
7.15	Lusterka boczne	151
7.15.1	Lewe lusterko zewnętrzne	151
7.15.2	Prawe lusterko boczne i lusterko do ruszania.....	151
7.15.2.1	Ustawienie prawego lusterka bocznego	151
7.16	Lusterko wewnętrzne	152
7.17	Osłona przeciwsłoneczna	152
7.18	Przednia wycieraczka.....	153
7.19	Spryskiwacz przedniej szyby	153
7.20	Montaż radia.....	154
7.21	Pulpit obsługi ręcznej na platformie po lewej stronie	154
7.22	Sprzęg przyczepowy	156
8	Centrum informacyjne „EasyTouch”	157
8.1	Przegląd	157
8.2	Obszar informacyjny.....	160
8.2.1	Pasek stanu	161
8.2.2	Obszar informacyjny danych silnika.....	163
8.2.3	Obszar informacyjny danych napędu jazdy	165
8.2.4	Sekcja informacyjna Ustawienia	172
8.2.4.1	Pole menu Szerokość robocza	172
8.2.4.2	Pole menu Przystawka	173
8.2.4.3	Pole menu Mechanizm wciągania	176
8.2.4.4	Pole menu Podnośnik	178
8.2.5	Sekcja informacyjna Ogólne ustawienia maszyny	179
8.2.5.1	Przyciski pamięci	179
8.2.5.2	Tryb pracy Podbieracz trawy	182
8.2.5.3	Przystawka do zbioru kukurydzy	186
8.2.5.4	Mechanizm tnący bezpośredni	198
8.2.5.5	Liczniki danych klientów.....	203
8.2.5.6	System dozowania środka zakiszającego	210
8.2.5.7	Ustawienie odstępów kondycjonera ziarna	216
8.3	Płaszczyzna menu	217
8.3.1	Otwieranie poziomego menu	222
8.4	Menu główne 1 "Ustawienia"	223
8.4.1	Menu 1-1 Parametry	224
8.4.1.1	Wprowadzanie parametrów	226
8.4.2	Menu 1-2 Ustawienia maszyny	228
8.4.3	Menu 1-3 Jednostki	229
8.4.4	Menu 1-4 PowerSplit (opcja).....	231
8.4.5	Menu 1-5 "Język"	235
8.4.6	Menu 1-7 "Ekran"	236
8.4.7	Menu 1-7-1 "Tryb dzienny/nocny"	237
8.4.8	Menu 1-7-2 Sygnał dźwiękowy	238
8.4.9	Menu 1-7-4 Kierunek obrotu	240
8.4.10	Menu 1-7-5 Konfiguracja paska stanu	241
8.4.10.1	Czujnik NIR do pomiaru wilgotności (opcja)	242
8.4.11	Menu 1-8 Data/godzina.....	245
8.4.12	Menu 1-9 Adres właściciela	246

8.4.13	Menu 1-10 Przyciski pamięci	247
8.5	Menu główne 2 "Liczniki"	248
8.5.1	Kasowanie liczników dziennych	249
8.5.2	Przejdźcie do liczników danych klienta	249
8.6	Menu główne 3 "Konserwacja"	250
8.6.1	Niespełnione warunki włączenia i błędy magistrali CAN	251
8.6.2	Menu 3-1 Centralne smarowanie/czyszczenie	253
8.6.3	Menu 3-2 Szlifowanie/ostrze współpracujące	254
8.6.4	Menu 3-3 Kalibracja bezwzględnej wysokości podnośnika	260
8.6.4.1	Kalibracja czujników na podnośniku	261
8.6.4.2	Kalibracja bezwzględnej wysokości cięcia	264
8.6.5	Kalibracja automatycznego systemu kierowania (autopilot)	267
8.6.5.1	Kalibracja czujnika kąta skrętu	270
8.6.5.2	Kalibracja czujnika rzędów	272
8.6.5.3	Kalibracja elastycznego czujnika rzędów	275
8.6.5.4	Kalibracja zaworów kierowania po lewej/prawej stronie (ręcznie)	276
8.6.5.5	Kalibracja zaworów kierowania po lewej/prawej stronie (automatycznie)	278
8.6.5.6	Kalibracja koła skrętu (tylko przy układzie kierowniczym ISOBUS)	281
8.6.6	Menu 3-5 Kalibracja ramienia wyrzutnika	283
8.6.7	Menu 3-6 Kalibracja kondycjonera ziarna	286
8.6.8	Menu 3-7 Kalibracja wciągania/przystawki	289
8.6.8.1	Kalibracja mechanizmu wciągania/przystawki	290
8.6.9	Menu 3-9 Kalibracja RockProtect	293
8.6.10	Menu 3-10 Kalibracja sprzęgła głównego	294
8.6.11	Menu 3-11 Konserwacja osi dodatkowej (opcja)	297
8.6.12	Menu 3-12 Automatyczna kalibracja czujników na podnośniku	298
8.7	Menu główne 4 "Serwis"	300
8.8	Menu 4-1 Diagnostyka	301
8.8.1	Niespełnione warunki włączenia i błędy magistrali CAN	303
8.8.1.1	Ogólne wskaźniki stanu czujników/elementów wykonawczych	305
8.8.1.2	Menu 4-1-1 Diagnostyka mechanizmu wciągania	306
8.8.1.3	Menu 4-1-2 Diagnostyka przystawki	310
8.8.1.4	Menu 4-1-3 Magistrala CAN	314
8.8.1.5	Menu 4-1-4 Diagnostyka ramienia wyrzutnika	316
8.8.1.6	Menu 4-1-5 Diagnostyka podnośnika	322
8.8.1.7	Menu 4-1-6 Diagnostyka napędu jazdy	332
8.8.1.8	Menu 4-1-7 Wykrywacz metalu	339
8.8.1.9	Menu 4-1-8 Silnik Diesla	343
8.8.1.10	Menu 4-1-9 Automatyczny system kierowania	351
8.8.1.11	Menu 4-1-10 Diagnostyka AutoScan	356
8.8.1.12	Menu 4-1-11 Diagnostyka elektroniki	358
8.8.1.13	Menu 4-1-12 Diagnostyka pracy	365
8.8.1.14	Menu 4-1-13 Diagnostyka szlifowania	378
8.8.1.15	Menu 4-1-14 Diagnostyka ostrza współpracującego	381
8.8.1.16	Menu 4-1-15 Diagnostyka kondycjonera ziarna	384
8.8.1.17	Menu 4-1-16 Diagnostyka dżoistika	386
8.8.1.18	Menu 4-1-17 Diagnostyka panelu sterowania na konsoli	390
8.8.1.19	Menu 4-1-18 Diagnostyka panelu obsługi ręcznej	393
8.8.1.20	Menu 4-1-19 Diagnostyka terminalu	394

Spis treści

8.8.1.21	Menu 4-1-20 Diagnostyka RockProtect	396
8.8.1.22	Menu 4-1-21 Diagnostyka wilgotności	400
8.9	Menu 4-2 Lista błędów	402
8.10	Menu 4-3 "Poziom serwisowy"	408
8.11	Menu 4-4 Informacje	409
8.11.1	Menu 4-4-1 Dźwójstik	409
8.11.2	Menu 4-4-2 Oprogramowanie	410
8.11.3	Menu 4-4-3 Maszyna	413
8.11.4	Menu 4-4-8 Pakiety oprogramowania	414
8.12	Menu 5 Okno robocze	414
8.12.1	Komunikaty błędów	415
8.12.2	Komunikat informacyjny	416
8.12.3	Komunikat ostrzegawczy	417
8.13	Drukowanie danych klienta	418
8.13.1	Wybór zestawu danych klienta	418
8.13.1.1	Menu wydruku danych klienta	419
8.13.1.2	Drukowanie stanu/stanów licznika obszaru użytkowego	422
8.14	Otwieranie menu Ustawienie Constant Power (opcja)	423
8.14.1	Wprowadzenie stopnia redukcji obrotów silnika	424
8.14.2	Ustawienie prędkości maksymalnej	426
8.14.3	Ustawienie prędkości minimalnej	427
8.15	Obsługa wewnętrznego systemu dozowania środka zakiszającego	428
8.16	Kalibracja wewnętrznego systemu dozowania środka zakiszającego	430
8.17	Zapis wykresu pracy	431
8.17.1	Zastosowanie	432
8.17.2	Tryb ciągły	433
8.17.3	Tryb automatyczny	434
8.17.4	Czyszczenie przepływu materiału na nawrocie	435
8.18	Komunikaty zakłóceń	436
8.19	Czyszczenie i konserwacja	437
9	Pierwsze uruchomienie	438
9.1	Kontrole przed pierwszym uruchomieniem	438
9.2	Montaż tablic ostrzegawczych odblaskowych w pozycji roboczej	441
9.3	Montaż gaśnicy w uchwycie	442
9.4	Oznaczenie	442
10	Uruchomienie	443
10.1	Kontrole przed uruchomieniem	443
10.2	System dozowania środka zakiszającego	445
10.2.1	System dozowania środka zakiszającego (wewnętrzny)	445
10.2.2	System dozowania środka zakiszającego (zewnętrzny)	446
11	Uruchomienie – Tryb trawy	447
11.1	Obsługa kołowrotu linowego	448
11.2	Demontaż kondycjonera ziarna	449
11.3	Montaż kanału trawy	454
12	Uruchomienie – Tryb kukurydzy	460
12.1	Obsługa kołowrotu linowego	461
12.2	Wymontowanie kanału trawy	463
12.3	Montaż kondycjonera ziarna	467

12.3.1	Wymontowanie/zamontowanie czujnika NIR do pomiaru wilgotności	475
12.4	Przebudowa siłownika ramy wahadłowej na tryb kukurydzy	481
12.5	Dalsze modyfikacje	483
13	Uruchomienie – Oś dodatkowa	487
13.1	Oś dodatkowa	487
13.1.1	Demontaż osi dodatkowej	487
13.1.2	Montaż osi dodatkowej	489
13.1.3	Ustawienie ciśnienia osi dodatkowej na zaworze ograniczającym ciśnienie	490
13.1.4	Test działania osi dodatkowej	491
14	Uruchomienie – Przedłużenie ramienia wyrzutnika	492
14.1	Demontaż/montaż przedłużenia ramienia wyrzutnika/końcówki ramienia wyrzutnika	492
14.1.1	Masy	493
14.1.2	Demontaż przedłużenia ramienia wyrzutnika (12- i 14-rzędowego)	493
14.1.3	Montaż przedłużenia ramienia wyrzutnika (12- i 14-rzędowego)	494
14.1.4	Montaż końcówki ramienia wyrzutnika (wersja 8- i 10-rzędowa)	495
14.1.5	Demontaż końcówki ramienia wyrzutnika (wersja 8- i 10-rzędowa)	496
14.1.6	Ustawienie zabezpieczenia najazdowego	497
15	Uruchomienie – Zamontowanie i zdemontowanie przystawki	498
15.1	Dopasowanie ramy adaptera przystawki	499
15.2	Przygotowanie ramy wahadłowej do montażu przystawki	500
15.3	Montaż przystawki	501
15.4	Odczepienie EasyFlow	508
15.5	Odstawianie EasyFlow	510
16	Uruchomienie – Montaż tylnego obciążnika	511
17	Jazda i transport	514
17.1	Uruchomienie silnika	515
17.1.1	Obserwowanie lampek kontrolnych	517
17.2	Postępowanie po zdławieniu się silnika	518
17.3	Rozruch maszyny z zewnętrznego akumulatora	520
17.4	Ruszanie maszyną	521
17.4.1	Ogólne informacje dotyczące jazdy	521
17.4.2	Włączanie trybu drogowego	522
17.4.3	Jazda do przodu	522
17.4.4	Ustawienie charakterystyki przyspieszenia	523
17.5	Jazda do tyłu	524
17.6	Tempomat	525
17.6.1	Zapisanie prędkości do jazdy z tempomatem	525
17.6.2	Aktywacja tempomatu	526
17.6.3	Wyłączenie tempomatu	526
17.7	Zatrzymanie	527
17.7.1	Zatrzymanie dźwostkiem	527
17.7.2	Zatrzymanie hamulcem głównym	528
17.8	Hamulec przyczepy (opcja)	529
17.9	Włączanie hamulca postojowego	530
17.10	Wyłączanie silnika	530
17.11	Odstawienie maszyny	531
17.12	Przygotowania do jazdy po drogach	532
17.12.1	Pozycja transportowa	532

Spis treści

17.12.2	Składanie/podnoszenie przystawki do pozycji transportowej	533
17.12.3	Ustawienie ramienia wyrzutnika w pozycji transportowej	536
17.13	Postępowanie podczas jazdy z góry	537
17.14	Holowanie.....	537
17.14.1	Ręczne zwolnienie hamulca postojowego	539
17.15	Przygotowanie maszyny do transportu	541
18	Obsługa	542
18.1	Podnoszenie i opuszczanie przystawki.....	542
18.2	Poziomowanie ramy wahadłowej.....	543
18.3	Używanie maszyny z przyczepą	544
18.3.1	Doczepianie przyczepy	545
18.3.2	Doczepianie przyczepy w maszynach na rynek włoski	547
18.3.3	Odczepianie przyczepy	549
18.3.4	Odczepianie przyczepy w maszynach na rynek włoski	551
18.4	Oś dodatkowa (opcja)	552
18.4.1	Tryb kukurydzy.....	552
18.4.2	Tryb trawy	552
18.4.3	Tryb pracy XDisc.....	552
18.4.4	Ręczne sprawdzenie funkcji podstawowej osi dodatkowej.....	553
18.4.5	Test działania funkcji automatycznych osi dodatkowej.....	553
18.5	Tryb polowy	554
18.5.1	Tryb polowy na zboczu	555
18.5.2	Szybka zmiana kierunku jazdy (szybki ruch rewersyjny).....	556
18.5.3	Awaryjne włączenie bębna sieczkarni	557
18.5.4	Obsługa mechanizmu wciągania/przystawki	558
18.5.5	Wykrywacz metalu	562
18.5.6	RockProtect (opcja).....	562
18.5.7	Regulacja podnośnika.....	563
18.5.8	Ustawienie ramienia wyrzutnika.....	565
18.5.9	Układ kontroli trakcji (Traction Control).....	567
18.5.10	Automatyczny system kierowania (autopilot).....	568
18.5.11	Regulacja obciążenia granicznego ConstantPower (opcja)	571
18.5.12	AutoScan (opcja).....	572
18.5.13	Ustawienie długości sieczki	573
18.5.14	Przełączenie przekładni VariLOC (opcja) między 2 pozycjami przekładni	575
18.5.15	Ustawienie przestawianej elektrycznie tylnej ściany przyspieszacza wyrzutu (opcja)	578
18.5.16	Usuwanie zatorów pokosu w obszarze przepływu pokosu.....	579
18.5.17	Przedmuch mechanizmu wciągania i urządzenia szlifiernego	584
19	Ustawienia.....	585
19.1	Optymalizacja przepływu pokosu.....	586
19.2	Optymalizacja wydajności wyrzutu maszyny	587
19.2.1	Ustawienie występu noży siekących.....	587
19.2.2	Ustawienie dna bębna.....	588
19.2.3	Ustawienie tylnej ściany przyspieszacza wyrzutu.....	590
19.2.3.1	Ustawienia przy zamontowanym kanale wyrzutu trawy	590
19.2.3.2	Ustawienia przy zamontowanym kondycjonerze ziarna	596
19.2.4	Ustawienie zaworów dławiących.....	602
20	Konserwacja	603

20.1	Momenty dokręcenia	603
20.1.1	Śruby z gwintem metrycznym standardowym	603
20.1.2	Śruby z gwintem metrycznym drobnozwojowym	604
20.1.3	Śruby imbusowe z gwintem metrycznym z łbem stożkowym	604
20.2	Tabela konserwacji.....	605
20.3	Ogólne prace konserwacyjne	616
20.3.1	Gaśnica	616
20.3.2	Wyczyszczenie całej maszyny	617
21	Konserwacja maszyny podstawowej	618
21.1	Spryskiwacz szyb	618
21.2	Konserwacja klimatyzacji i ogrzewania	619
21.2.1	Elementy klimatyzacji.....	619
21.2.2	Czynnik chłodniczy.....	620
21.2.3	Zbiornik/osuszacz	620
21.2.4	Ilości środków eksploatacyjnych w klimatyzacji	621
21.2.5	Kontrola stanu i ilości czynnika chłodzącego	621
21.2.6	Wymiana/wyczyszczenie filtra świeżego powietrza	622
21.2.7	Wymiana/czyszczenie sitka powietrza obiegowego	623
21.3	Czyszczenie chłodnicy i komory chłodnicy	625
21.4	Konserwacja hamulca (Bosch).....	626
21.5	Napędy pasowe.....	627
21.5.1	Sprawdzenie koła pasowego	627
21.5.2	Kontrola pasa napędowego	627
21.5.3	Napęd bębna sitowego	628
21.6	Ogumienie	629
21.6.1	Sprawdzanie i pielęgnacja opon	629
21.6.2	Mocowanie koła	630
21.6.3	Kierunek ruchu opon	630
21.6.4	Zmiana rozmiaru koła.....	630
21.7	Konserwacja sprzęgu przyczepowego	631
21.7.1	Konserwacja sprzęgu przyczepowego na rynek włoski	632
21.8	Czyszczenie systemu dozowania środka zakiszającego	633
21.9	Kołowrót linowy	636
22	Konserwacja silnika	637
22.1	Osady zanieczyszczeń w komorze silnika	638
22.2	Czyszczenie komory silnika sprężonym powietrzem	638
22.3	Poziom oleju silnikowego	638
22.3.1	Kontrola poziomu oleju silnikowego	639
22.4	Układ paliwowy.....	640
22.5	Tankowanie paliwa.....	640
22.5.1	Wymiana wkładu filtra wstępnego paliwa z oddzielnikiem wody – spuszczenie skroplin	641
22.5.2	Wymiana filtra wstępnego paliwa pompy ręcznej	642
22.5.3	Wymiana wkładu filtra paliwa	643
22.5.4	Odpowietrzenie układu paliwowego.....	643
22.6	Konserwacja układu chłodzenia (silnik)	644
22.6.1	Płyn chłodzący	644
22.7	Sprawdzenie przewodów rurowych silnika.....	647
22.8	Filtr powietrza	649
22.8.1.1	Czyszczenie filtra powietrza	649

Spis treści

22.8.1.2	Wymiana wkładu bezpieczeństwa	650
23	Konserwacja układu sprężonego powietrza.....	651
23.1	Zbiornik sprężonego powietrza	651
23.1.1	Kontrola zaworu odwadniającego	652
23.2	Czyszczenie tłumika.....	652
24	Konserwacja – System podawania.....	653
24.1	Mechanizm wciągania	653
24.1.1	Zdemontowanie mechanizmu wciągania z przystawką	653
24.1.2	Zamontowanie mechanizmu wciągania z przystawką	660
24.1.3	Zdemontowanie mechanizmu wciągania z wózkiem montażowym.....	666
24.1.4	Zamontowanie mechanizmu wciągania z wózkiem montażowym.....	673
24.2	Szlifowanie noży siekących.....	678
24.3	Ustawienie/wymiana kamienia szlifierskiego	682
24.3.1	Kontrola kamienia szlifierskiego.....	683
24.3.2	Ustawienie kamienia szlifierskiego	684
24.3.3	Wymiana kamienia szlifierskiego	686
24.4	Regulacja/wymiana noży siekących.....	688
24.4.1	Obracanie bębna siewkarni	689
24.4.2	Ustawienie/wymiana noży siekących przy bębnie siewkarni z 20, 28, 36 nożami	690
24.4.3	Ustawienie/wymiana noży siekących przy bębnie siewkarni z 40, 48 nożami	697
24.4.3.1	Zablokowanie bębna siewkarni.....	697
24.4.3.2	Regulacja noży siekących	698
24.4.3.3	Wymiana noży siekących	700
24.5	Praca z połową noży siekących	703
24.6	Odwracanie wzgl. wymiana ostrza współpracującego.....	704
24.7	Obrócenie/wymiana listew transportowych walca prasowania wstępnego.....	707
24.8	Ustawienie odstępu między zgarniakiem a walcem gładkim	708
24.9	Ustawienie odstępu między walcem prasującym a zgarniakiem	710
24.10	Ustawienie sprężyn naciągowych mechanizmu wciągania.....	711
25	Konserwacja – hydraulika	712
25.1	Zawory nadciśnieniowe	712
25.2	Olej hydrauliczny	712
25.3	Zbiornik oleju hydraulicznego.....	713
25.3.1	Kontrola poziomu i wymiana oleju w zbiorniku oleju hydraulicznego	713
25.3.2	Wymiana filtra ssąco-powrotnego.....	715
25.4	Filtr wysokociśnieniowy	716
25.5	Kontrola węży hydraulicznych.....	717
26	Konserwacja - przekładnia	718
26.1	Przegląd napędów.....	718
26.1.1	Konserwacja przekładni odbioru napędu z silnika	719
26.1.2	Konserwacja przekładni rozdzielczej	722
26.1.3	Konserwacja przekładni walców dolnej.....	723
26.1.4	Konserwacja przekładni kątowej.....	724
26.1.5	Konserwacja przekładni walców górnej	725
26.1.6	Konserwacja przekładni ślimakowej	726
26.1.7	Konserwacja przekładni koła	727
26.1.8	Konserwacja przekładni VariLOC (opcja)	730
27	Konserwacja instalacji elektrycznej.....	732

27.1	Akumulator	733
27.1.1	Wymontowanie i zamontowanie akumulatora.....	734
27.1.2	Konserwacja akumulatora.....	736
27.2	Prądnica trójfazowa.....	736
27.3	Rozrusznik.....	738
28	Konserwacja i smarowanie	739
28.1	Plan smarowania ręcznego.....	740
29	Konserwacja centralnego smarowania.....	742
29.1	Przegląd bloków rozdzielaczy centralnego smarowania.....	742
29.2	Napełnianie smarem	745
29.2.1	Wizualna kontrola poziomu	745
29.2.2	Uzupełnianie smaru	746
29.2.3	Sygnalizacja	748
29.2.4	Zakłócenie.....	750
30	Ułożyskowanie.....	751
30.1	Na zakończenie sezonu zbiorów.....	751
30.2	Przed rozpoczęciem nowego sezonu	753
31	Złomowanie maszyny	754
31.1	Złomowanie maszyny.....	754
32	Załącznik	756
32.1	Załącznik – system CropControl	756
32.2	Załącznik – lista parametrów.....	757
32.3	Załącznik – komunikaty błędu	758

2 Informacje na temat tego dokumentu

2.1 Obowiązanie

Niniejsza instrukcja obsługi obowiązuje dla następujących typów maszyn:

- precyzyjna sieczkarnia polowa BiG X 600-3
- precyzyjna sieczkarnia polowa BiG X 700-3
- precyzyjna sieczkarnia polowa BiG X 770-3

2.2 Dodatkowe zamawianie

Jeśli niniejszy dokument stanie się w całości lub częściowo niezdatny do użytku, istnieje możliwość zamówienia dodatkowego egzemplarza. W zamówieniu należy podać numer dokumentu widniejący na okładce. Dane kontaktowe znajdują się w rozdziale "Osoby kontaktowe".

Ponadto dokument można pobrać również online z KRONE Mediathek <http://www.mediathek.krone.de/>.

2.3 Dokumenty współobowiązujące

Aby zapewnić bezpieczne i zgodne z przeznaczeniem użytkowanie, należy przestrzegać poniższych dokumentów współobowiązujących:

Nazwa elementu	Producent	Typ dokumentu
Silnik Diesla	prod. Liebherr	Instrukcja obsługi
Silnik Diesla	prod. Liebherr	Wykaz zalecanych środków eksploatacyjnych
Silnik Diesla	prod. Liebherr	Książka serwisowa
Instalacja elektryczna	KRONE	Schemat obwodowy
Części zamienne	KRONE	Lista części zamiennych BIG X 600-3 BIG X 700-3 BIG X 770-3

2.4 Grupa docelowa niniejszego dokumentu

Niniejszy dokument jest skierowany do operatorów maszyny, którzy spełniają minimalne wymagania w zakresie kwalifikacji personelu, zobacz rozdział Bezpieczeństwo, "Kwalifikacje personelu".

2.5 Jak korzystać z dokumentacji**2.5.1 Spisy i odnośniki****Spis treści/nagłówki:**

Spis treści oraz nagłówki w niniejszej dokumentacji służą do szybkiej orientacji w rozdziałach.

Indeks:

Indeks z hasłami ułożonymi w kolejności alfabetycznej ułatwia wyszukiwanie informacji na określony temat. Indeks znajduje się na ostatnich stronach instrukcji.

Odsyłacze:

W tekście znajdują się odsyłacze do innych miejsc w instrukcji obsługi lub do innego dokumentu. Przy odsyłaczu jest podany numer rozdziału i podrozdziału lub punktu. Tytuł podrozdziału lub punktu jest podany w cudzysłowie.

Przykład:

Sprawdź dobre dokręcenie wszystkich śrub w maszynie, zobacz rozdział Konserwacja, "Momenty dokręcenia".

Podrozdział lub punkt można znaleźć w spisie treści oraz w indeksie.

2.5.2 Podawanie kierunku

Zawarte w niniejszym dokumencie informacje na temat kierunku, np. "z przodu", "z tyłu", "z prawej strony" i "z lewej strony", są podawane zawsze patrząc w kierunku jazdy.

2.5.3 Pojęcie "Maszyna"

W dalszej części niniejszej instrukcji obsługi "Sieczkarnia polowa BiG X" jest nazywana również "Maszyną" i "Pojazdem".

2.5.4 Ilustracje

Ilustracje w niniejszym dokumencie nie zawsze przedstawiają dokładny typ posiadanej maszyny. Informacje odnoszące się do ilustracji odpowiadają zawsze typowi maszyny opisanemu w niniejszym dokumencie.

Informacje na temat tego dokumentu

2.5.5 Zakres dokumentu

W niniejszym dokumencie poza wyposażeniem seryjnym opisano również dodatkowe zestawy oraz wersje maszyny. Posiadana maszyna może się różnić od opisu.

2.5.6 Oznaczenia graficzne

Symbole w tekście

W niniejszym dokumencie zastosowano następujące oznaczenia graficzne:

Czynność

Punkt (●) oznacza wymaganą czynność, na przykład:

- Ustawić lewe lusterko boczne.

Ciąg czynności

Kilka punktów (●) oznacza ciąg czynności, które trzeba wykonywać po kolei, na przykład:

- Odkręcić nakrętkę zabezpieczającą.
- Ustawić śrubę.
- Dokręcić nakrętkę zabezpieczającą.















Wyliczenie

Myślniki (–) oznaczają wyliczenia, na przykład:

- hamulce
- układ kierowniczy
- oświetlenie

Symbole na ilustracjach

Do wizualizacji elementów i czynności zastosowano następujące symbole:

Symbol	Objaśnienie
	Symbol odniesienia dla elementu
	Pozycja elementu (np. przełożyć z poz. I do poz. II)
	Wymiary (np. również Szer. = szerokość, Wys. = wysokość, Dł. = długość)
	Czynność: Śruby dokręcić kluczem dynamometrycznym z podanym momentem dokręcenia
	Kierunek ruchu
	Kierunek jazdy
	otwarte
	zamknięte
	powiększenie fragmentu ilustracji
	Obramowanie, linia wymiarowa, ograniczenie linii wymiarowej, linia odniesienia dla widocznych elementów i materiałów montażowych
	Obramowanie, linia wymiarowa, ograniczenie linii wymiarowej, linia odniesienia dla zasłoniętych elementów i materiałów montażowych
	Trasy układania
	Lewa strona maszyny
	Prawa strona maszyny

Informacje na temat tego dokumentu

Ostrzeżenia

Ostrzeżenie



OSTRZEŻENIE! - Rodzaj i źródło zagrożenia!

Skutek: Obrażenia, ciężkie szkody materialne.

- Środki zapobiegania zagrożeniom.

Uwaga



UWAGA! - Rodzaj i źródło zagrożenia!

Skutek: Szkody rzeczowe.

- Środki zapobiegania szkodom.

Wskazówki z informacjami i zaleceniami

Wskazówka



Wskazówka

Skutek: Ekonomiczne wykorzystanie maszyny.

- Kroki do wykonania.

2.5.7 Tabela przeliczeniowa

Za pomocą poniższej tabeli można przeliczyć jednostki metryczne na jednostki calowe.

Wielkość	Jednostki SI (metryczne)		Współczynnik	Jednostki calowe-funty	
	Nazwa jednostki	Skrót		Nazwa jednostki	Skrót
Powierzchnia	Hektar	ha	2,47105	Akr	acres
Natężenie przepływu	Litry na minutę	l/min	0,2642	Galon US na minutę	gpm
	Metry sześciennie na godzinę	m ³ /h	4,4029		
Siła	Niuton	N	0,2248	Funt-siła	lbf
Długość	Milimetr	mm	0,03937	Cal	in.
	Metr	m	3,2808	Stopa	ft.
Moc	Kilowat	kW	1,3410	Konie mechaniczne	KM
Ciśnienie	Kilopaskal	kPa	0,1450	Funty na cal kwadratowy	psi
	Megapaskal	MPa	145,0377		
	Bar (nie SI)	bar	14,5038		
Moment obrotowy	Niutonometr	Nm	0,7376	Pound-foot lub foot-pound	ft·lbf
			8,8507	Pound-inch lub inch-pound	in·lbf
Temperatura	Stopnie Celsjusza	°C	°C×1,8+32	Stopnie Fahrenheita	°F
Prędkość	Metry na minutę	m/min	3,2808	Stopy na minutę	ft/min
	Metry na sekundę	m/s	3,2808	Stopy na sekundę	ft/s
	Kilometry na godzinę	km/h	0,6215	Mile na godzinę	mph
Objętość	Litry	l	0,2642	Galon US	US gal.
	Mililitr	ml	0,0338	Uncja US	US oz.
	Centymetr sześcienny	cm ³	0,0610	Cal sześcienny	in ³
Masa	Kilogram	kg	2,2046	Funt	lbs

3 Bezpieczeństwo

3.1 Zastosowanie zgodne z przeznaczeniem

Opisana tu maszyna to sieczkarnia polowa, służąca do rozdrabniania koszonego materiału. Zgodnie z przeznaczeniem maszyna służy do następujących rodzajów plonów:

- w połączeniu z przystawką do zbioru kukurydzy zebrane plony wysokołodygowe,
- w połączeniu z mechanizmem tnącym bezpośrednim skoszone rośliny łodygowe i liściaste,
- w połączeniu z podbieraczem leżące, skoszone rośliny łodygowe i liściaste,
- w połączeniu z przystawką do zbioru drewna drobnicowego ścięte drewno.

Maszyna jest przeznaczona wyłącznie do użytku w rolnictwie i wolno jej używać tylko wtedy, gdy:

- wszystkie zabezpieczenia są kompletne zgodnie z instrukcją obsługi i znajdują się w pozycji ochronnej,
- są przestrzegane wszystkie zasady bezpieczeństwa z instrukcji obsługi, patrz rozdział Bezpieczeństwo, "Podstawowe zasady bezpieczeństwa".

Maszyna może być używana wyłącznie przez osoby spełniające wymagania w zakresie kwalifikacji personelu określone przez producenta maszyny. Kwalifikacje personelu określono w rozdziale Bezpieczeństwo, "Kwalifikacje personelu".

Niniejsza instrukcja obsługi stanowi integralną część maszyny i dlatego należy przechowywać ją zawsze w maszynie. Maszynę należy obsługiwać tylko po przeszkoleniu i zgodnie z niniejszą instrukcją. Zastosowania maszyny nieopisane w niniejszej instrukcji obsługi mogą spowodować ciężkie obrażenia lub śmierć oraz uszkodzenie maszyny lub inne straty materialne.

Samowolne modyfikacje w maszynie mogą pogorszyć jej właściwości oraz zakłócić jej prawidłowe działanie. Dlatego samowolne modyfikacje maszyny zwalniają producenta z wszelkich związanych z tym roszczeń odszkodowawczych.

Do zakresu wykorzystania zgodnego z przeznaczeniem zalicza się również dotrzymanie zalecanych przez producenta warunków eksploatacji, konserwacji oraz utrzymywania sprzętu w dobrym stanie technicznym.

3.2 Zastosowanie niezgodne z przeznaczeniem

Każde użycie wykraczające poza zastosowanie zgodne z przeznaczeniem (zgodnie z powyższym opisem) jest uznawane za zastosowanie niezgodne z przeznaczeniem, czyli niewłaściwe użycie w rozumieniu dyrektywy maszynowej. Producent nie ponosi odpowiedzialności za wynikające z tego tytułu szkody. Ryzyko spoczywa wyłącznie na użytkowniku.

Niewłaściwe użycie to na przykład:

- używanie maszyny w trybie stacjonarym
- przetwarzanie lub obróbka materiałów, które nie są podane w opisie zastosowania zgodnie z przeznaczeniem, zobacz rozdział Bezpieczeństwo, "Zastosowanie zgodne z przeznaczeniem"
- transport osób
- transport towarów
- przekraczanie dopuszczalnej technicznej masy całkowitej
- nieprzestrzeganie ostrzeżeń na maszynie i w instrukcji obsługi
- używanie powierzchni i pomieszczeń jako stanowisk pracy lub stanowisk warsztatowych, które nie są opisane w instrukcji obsługi jako takie
- wykonywanie ustawień, czyszczenia, napraw i czynności konserwacyjnych niezgodnie z danymi z instrukcji obsługi
- usuwanie usterek, wykonywanie ustawień, czyszczenia, napraw i czynności konserwacyjnych niezgodnie z danymi z instrukcji obsługi
- wykonywanie ustawień, czyszczenia, napraw i czynności konserwacyjnych przez personel bez przeszkolenia w tym zakresie
- samowolne modyfikacje w maszynie
- montaż wyposażenia dodatkowego bez dopuszczenia lub zatwierdzenia
- używanie nieoryginalnych części zamiennych

Samowolne modyfikacje w maszynie mogą pogorszyć jej właściwości lub bezpieczne użytkowanie oraz zakłócić jej prawidłowe działanie. Dlatego samowolne modyfikacje maszyny zwalniają producenta z wszelkich związanych z tym roszczeń odszkodowawczych.

3.3 Okres użytkowania maszyny

- Okres użytkowania maszyny zależy w znacznej mierze od jej właściwej obsługi i konserwacji oraz warunków pracy.
- Poprzez stosowanie się do poleceń i wskazówek zawartych w niniejszej instrukcji obsługi można zapewnić ciągłą gotowość maszyny do pracy oraz długi okres jej użytkowania.
- Zawsze po zakończeniu sezonu należy dokładnie sprawdzić całą maszynę pod kątem zużycia i innych uszkodzeń.
- Przed ponownym oddaniem maszyny do użytku uszkodzone i zużyte elementy należy wymienić na nowe.
- Po upływie pięciu lat eksploatacji maszyny należy przeprowadzić kompleksowy przegląd techniczny i na podstawie jego wyników podjąć decyzję na temat możliwości dalszego używania maszyny.

3.4 Podstawowe zasady bezpieczeństwa

Nieprzestrzeganie zasad bezpieczeństwa i ostrzeżeń

Nieprzestrzeganie zasad bezpieczeństwa i ostrzeżeń może spowodować zagrożenie dla osób, środowiska i wartości materialnych.

3.4.1 Znaczenie instrukcji obsługi

Instrukcja obsługi jest ważnym dokumentem oraz integralną częścią maszyny. Jest skierowana do użytkownika i zawiera informacje mające wpływ na bezpieczeństwo.

Tylko czynności opisane w instrukcji obsługi są bezpieczne. Nieprzestrzeganie instrukcji obsługi grozi ciężkimi obrażeniami lub śmiercią.

- Przed pierwszym użyciem maszyny należy przeczytać w całości "Podstawowe zasady bezpieczeństwa" w rozdziale Bezpieczeństwo oraz przestrzegać ich.
- Przed rozpoczęciem pracy przeczytać dodatkowo odpowiednie punkty z instrukcji obsługi i przestrzegać ich.
- Przechowywać instrukcję obsługi w zasięgu ręki użytkownika.
- Instrukcję obsługi przekazać kolejnym użytkownikom maszyny.

3.4.2 Kwalifikacje personelu

Nieprawidłowe użycie maszyny grozi ciężkimi obrażeniami lub śmiercią. Aby uniknąć wypadków, każda osoba pracująca przy maszynie, musi spełniać określone poniżej wymagania minimalne:

- Musi być w odpowiednim stanie fizycznym, aby sterować maszyną.
- Może wykonywać bezpiecznie prace z użyciem maszyny w ramach niniejszej instrukcji obsługi.
- Rozumie zasadę działania maszyny w ramach swoich obowiązków i jest w stanie rozpoznać i uniknąć zagrożeń wynikających z pracy.
- Przeczytała instrukcję obsługi i potrafi wykorzystać odpowiednio informacje z instrukcji obsługi.
- Potrafi kierować bezpiecznie pojazdami.
- W przypadku poruszania się po drogach publicznych posiada dostateczną znajomość zasad ruchu drogowego i ma prawo jazdy.

3.4.3 Kwalifikacje personelu specjalistycznego

Jeśli niezbędne prace (montaż, przebudowa, przemontowanie, rozbudowa, naprawa, doposażenie) zostaną wykonane w maszynie w sposób nieprawidłowy, może dojść do ciężkich obrażeń osób, nawet ze skutkiem śmiertelnym. Aby uniknąć wypadków, każda osoba wykonująca prace zgodnie z niniejszą instrukcją, musi spełniać określone poniżej wymagania minimalne:

- Osoba wykwalifikowana o stosownym wykształceniu.
- Osoba o odpowiednich kwalifikacjach będąca w stanie zmontować rozmontowaną (częściowo) maszynę w sposób przewidziany przez producenta i opisany w instrukcji montażu.
- Osoba o odpowiednich kwalifikacjach będąca w stanie rozszerzyć, zmienić lub naprawić funkcję maszyny w sposób przewidziany przez producenta i opisany w odpowiedniej instrukcji.
- Osoba potrafiąca w bezpieczny sposób wykonać niezbędne prace opisane w niniejszej instrukcji.
- Osoba rozumiejąca zasadę działania niezbędnych prac i maszyny oraz potrafiąca rozpoznać i uniknąć zagrożeń wynikających z pracy.
- Osoba, która przeczytała niniejszą instrukcję i potrafi wykorzystać odpowiednio informacje z instrukcji.

3.4.4 Dzieci w niebezpieczeństwie

Dzieci nie są w stanie ocenić zagrożeń i zachowują się w sposób nieobliczalny. Dlatego dzieci są szczególnie zagrożone.

- Dzieci są szczególnie zagrożone podczas wchodzenia i schodzenia.
- Dzieci nie można zabezpieczyć odpowiednio na maszynie.
- Drgania mogą spowodować urazy u dziecka.
- Dzieci mogą wywołać niebezpieczne ruchy maszyny.
- Nie wolno przewozić dzieci maszyną.
- Nie pozwalać dzieciom, na zbliżanie się do maszyny.
- Nie pozwalać dzieciom, na zbliżanie się do środków eksploatacyjnych.
- Szczególnie przed ruszeniem i włączeniem ruchomych elementów maszyny sprawdzić, czy w strefie zagrożenia nie znajdują się dzieci.

3.4.5 Doczepianie przystawki lub przyczepy

Na skutek nieprawidłowego doczepienia maszyny do sieczkarni mogą powstać zagrożenia, które mogą spowodować ciężkie wypadki.

- Przy doczepianiu przestrzegać wszystkich instrukcji obsługi:
 - Instrukcja obsługi maszyny
 - Instrukcja obsługi sieczkarni
 - Instrukcja obsługi wału przegubowego
- Przestrzegać instrukcji doczepiania, zobacz rozdział Pierwsze uruchomienie, "Dopasowanie maszyny do sieczkarni polowej" oraz rozdział Uruchomienie, "Doczepienie do sieczkarni polowej".
- Należy pamiętać, że jazda zestawem różni się od jazdy samą maszyną.

3.4.6 Zmiany konstrukcyjne w maszynie

Nieuzgodnione zmiany i rozbudowy konstrukcyjne mogą mieć negatywny wpływ na sprawność i bezpieczeństwo eksploatacyjne maszyny. Może to spowodować poważne obrażenia lub śmierć osób.

Zabrania się wprowadzania zmian konstrukcyjnych.

3.4.7 Wyposażenie dodatkowe i części zamienne

Wyposażenie dodatkowe i części zamienne, które nie spełniają wymogów producenta, mogą mieć negatywny wpływ na bezpieczeństwo eksploatacyjne maszyny i spowodować wypadek.

- Aby zapewnić bezpieczeństwo eksploatacyjne, stosować wyłącznie części oryginalne lub znormalizowane spełniające wymagania producenta.

3.4.8 Stanowiska pracy przy maszynie**Kontrola nad jadącą maszyną**

Podczas jazdy maszyny operator musi mieć możliwość natychmiastowej reakcji w razie potrzeby. W przeciwnym razie maszyna może wykonać niekontrolowane ruchy, powodując ciężkie obrażenia lub śmierć osób.

- Silnik uruchamiać wyłącznie z fotela operatora.
- Nie opuszczać fotela operatora podczas jazdy.
- Nie wchodzić i nie schodzić z maszyny podczas jazdy.

Przewożenie instruktora podczas pracy (fotel instruktora)

Przewożeni instruktorzy mogą spaść na skutek ruchów maszyny i odnieść obrażenia.

- Instruktor może jeździć w maszynie wyłącznie na siedzeniu instruktora.
- Siedzenie instruktora może być wykorzystywane wyłącznie podczas jazdy instruktażowej.

3.4.9 Bezpieczeństwo eksploatacyjne: Dobry stan techniczny

Eksploatacja wyłącznie po właściwym uruchomieniu

Bez właściwego uruchomienia zgodnie z niniejszą instrukcją obsługi brak jest gwarancji bezpieczeństwa eksploatacyjnego maszyny. Może to spowodować wypadki oraz poważne obrażenia lub śmierć osób.

- Maszynę wolno używać wyłącznie po właściwym uruchomieniu, zobacz rozdział Uruchomienie.

Dobry stan techniczny maszyny

Nieprawidłowa konserwacja i ustawienie może pogorszyć bezpieczeństwo eksploatacyjne maszyny i spowodować wypadek. Może to spowodować poważne obrażenia lub śmierć osób.

- Wszystkie czynności konserwacyjne i ustawienia wykonywać zgodnie z rozdziałami Konserwacja i Ustawienie.
- Przed przystąpieniem do jakichkolwiek czynności konserwacyjnych i ustawień wyłączyć i zabezpieczyć maszynę, zobacz rozdział Bezpieczeństwo "Wyłączenie i zabezpieczenie maszyny".

Niebezpieczeństwo na skutek uszkodzenia maszyny

Uszkodzenia maszyny mogą pogorszyć bezpieczeństwo eksploatacyjne maszyny i spowodować wypadek. Może to spowodować poważne obrażenia lub śmierć osób. Szczególnie ważne dla bezpieczeństwa są następujące elementy maszyny:

- hamulce
- układ kierowniczy
- osłony
- elementy łączące
- oświetlenie
- układ hydrauliczna
- opony
- wał przegubowy

W przypadku wątpliwości dotyczących bezpiecznego stanu maszyny, np. w razie wycieku środków eksploatacyjnych, widocznych uszkodzeń lub nietypowego zachowania maszyny podczas jazdy:

- Wyłączyć i zabezpieczyć maszynę, zobacz rozdział Bezpieczeństwo, "Wyłączenie i zabezpieczenie maszyny".
- Usunąć natychmiast możliwe przyczyny uszkodzeń, na przykład usunięcie zabrudzeń czy dokręcenie poluzowanych śrub.
- Znaleźć przyczynę uszkodzenia zgodnie z niniejszą instrukcją, zobacz rozdział Usterki – przyczyna i usuwanie.
- W miarę możliwości usunąć uszkodzenie zgodnie z niniejszą instrukcją obsługi.
- W przypadku uszkodzeń, które mogą mieć wpływ na bezpieczeństwo eksploatacyjne i nie jest się w stanie usunąć ich samodzielnie zgodnie z niniejszą instrukcją: Usunąć uszkodzenie w autoryzowanym punkcie serwisowym.

Techniczne wartości graniczne

Nieprzestrzeganie technicznych wartości granicznych maszyny może być przyczyną uszkodzenia maszyny. Może to spowodować wypadek i ciężkie obrażenia lub śmierć osób. Szczególnie ważne dla bezpieczeństwa jest przestrzeganie następujących technicznych wartości granicznych:

- maks. dopuszczalna masa całkowita
 - maks. dopuszczalne naciski na oś
 - maks. dopuszczalna masa przyczepy
 - maks. dopuszczalny nacisk na sprzęg
 - maks. dopuszczalna wysokość i szerokość transportowa
 - maks. dopuszczalna prędkość
- Nie przekraczać wartości granicznych, zobacz rozdział "Dane techniczne".

3.4.10 Strefy niebezpieczne**Strefy niebezpieczne maszyny**

Obszar wokół maszyny stanowi strefę niebezpieczną.

W strefie niebezpiecznej istnieją następujące zagrożenia:

- Maszyna i przystawka/przyczepa może ruszyć lub stoczyć się i przejechać osoby w pobliżu.
- Przypadkowe uruchomienie podnośnika może spowodować niebezpieczne ruchy maszyny.
- Uszkodzone lub niezabezpieczone w sposób dostateczny przewody elektryczne mogą spowodować śmiertelne porażenie prądem elektrycznym.
- Uszkodzone lub niezabezpieczone w sposób dostateczny przewody hydrauliczne lub pneumatyczne mogą się odłączyć i uderzyć. Olej hydrauliczny może wypływać pod wysokim ciśnieniem, powodując ciężkie obrażenia skóry lub twarzy.
- Nieosłonięty, obracający się lub uszkodzony bądź zamontowany nieprawidłowo wał przegubowy może pochwycić i wciągnąć ubranie.
- Przy włączonym napędzie elementy maszyny mogą się obracać lub przechylać.
- Podniesione hydraulicznie elementy maszyny mogą opaść powoli w sposób niezauważony.

Jeśli operator nie będzie kontrolował strefy niebezpiecznej, może dojść do ciężkich obrażeń lub śmierci osób.

- Usunąć osoby postronne ze strefy niebezpiecznej maszyny, przystawki lub przyczepy.
- Napędy i silnik włączać tylko wtedy, gdy w strefie niebezpiecznej nie znajdują się żadne osoby.
- Przed przystąpieniem do jakichkolwiek prac przed i za maszyną oraz w strefie niebezpiecznej maszyny: Wyłączyć i zabezpieczyć maszynę, zobacz rozdział Bezpieczeństwo, "Wyłączenie i zabezpieczenie maszyny". Dotyczy to również krótkich kontroli. Wiele poważnych wypadków przed i za maszyną i przystawką/przyczepą zdarza się z powodu nieuwagi i przy włączonym silniku i staczającej się lub niezabezpieczonej maszynie.
- Stosować się do wskazówek ze wszystkich obowiązujących instrukcji obsługi:
 - Instrukcja obsługi maszyny
 - Instrukcja obsługi przystawki
 - Instrukcja obsługi przyczepy
 - Instrukcja obsługi wału przegubowego

Strefa zagrożenia między sieczkarnią a przystawką

Osoby przebywające między sieczkarnią a przystawką mogą odnieść poważne obrażenia lub śmierć na skutek stoczenia się lub ruchów sieczkarni oraz niezachowania uwagi.

- Przed przystąpieniem do jakichkolwiek prac między sieczkarnią a przystawką: Wyłączyć i zabezpieczyć maszynę, zobacz rozdział Bezpieczeństwo, "Wyłączenie i zabezpieczenie maszyny". Dotyczy to również krótkich kontroli.
- Przed uruchomieniem podnośnika usunąć wszystkie osoby z obszaru ruchu przystawki.

Strefa zagrożenia, wyrzucane przedmioty

Plony i ciała obce mogą zostać gwałtownie wyrzucone, powodując obrażenia i śmierć osób.

- Przed uruchomieniem maszyny usunąć wszystkie osoby ze strefy zagrożenia maszyny.
- Jeśli w strefie zagrożenia maszyny znajdują się osoby, należy natychmiast wyłączyć napędy i silnik Diesla.

Strefa zagrożenia przy włączonym napędzie

Przy włączonym napędzie istnieje zagrożenie życia przez ruchome elementy maszyny. W strefie zagrożenia maszyny nie mogą przebywać żadne osoby.

- Przed uruchomieniem usunąć wszystkie osoby ze strefy zagrożenia maszyny.
- W razie możliwości wystąpienia niebezpiecznej sytuacji, natychmiast wyłączyć napędy i usunąć wszystkie osoby ze strefy zagrożenia.

Strefa zagrożenia szybkostrzęgu

Istnieje niebezpieczeństwo chwycenia, wciągnięcia i ciężkich obrażeń osób przez szybkostrzęg i napędzane elementy.

Przed włączeniem szybkostrzęgu:

- Założyć wszystkie osłony i ustawić je w pozycji ochronnej.
- Sprawdzić, czy nikt nie znajduje się w strefie zagrożenia maszyny lub wału przegubowego.
- Jeśli napędy nie są potrzebne, należy je wyłączyć.

Strefa zagrożenia z powodu elementów maszyny poruszających się po wyłączeniu

Następujące elementy obracają się jeszcze pewien czas po wyłączeniu napędów:

- wał przegubowy
- przystawka
- walce wciągające
- bęben siewkarni
- kondycjoner ziarna
- przyspieszacz wyrzutu
- pasy napędowe

Do czasu, gdy te elementy maszyny poruszają się pod wpływem sił bezwładności, słychać alarm dźwiękowy.

W przypadku maszyn z zamontowanym hamulcem materiału alarm dźwiękowy rozlega się dopiero wtedy, gdy 10 sekund po wyłączeniu napędów te nadal się nie zatrzymały.

Elementy poruszające się jeszcze pod wpływem sił bezwładności mogą spowodować ciężkie obrażenia lub śmierć.

- Poczekać do wyłączenia alarmu dźwiękowego.
- Przed dotknięciem elementów maszyny poczekać do ich całkowitego zatrzymania.

3.4.11 Utrzymanie sprawności osłon

W przypadku braku lub uszkodzenia osłon ruchome elementy maszyny mogą spowodować poważne obrażenia lub śmierć.

- Uszkodzone osłony wymienić na nowe.
- Zdemontowane osłony i wszystkie pozostałe elementy zamontować ponownie przed uruchomieniem i ustawić je w pozycji ochronnej.
- W razie wątpliwości, czy wszystkie osłony są prawidłowo zamontowane i sprawne, zlecić kontrolę w punkcie serwisowym.

3.4.12 Środki ochrony indywidualnej

Noszenie środków ochrony indywidualnej jest ważnym czynnikiem bezpieczeństwa. Brak lub nieodpowiednie środki ochrony indywidualnej zwiększają ryzyko utraty zdrowia i obrażeń.

Do środków ochrony indywidualnej należą na przykład:

- odpowiednie rękawice ochronne
- obuwie ochronne
- odzież przylegająca ściśle do ciała
- środki ochrony słuchu
- okulary ochronne
- Określić, jakie środki ochrony indywidualnej są potrzebne do poszczególnych czynności i udostępnić je.
- Stosowane środki ochrony indywidualnej muszą znajdować się w dobrym stanie i zapewniać skuteczną ochronę.
- Środki ochrony indywidualnej dopasować do konkretnej osoby, na przykład do wzrostu.
- Zdjąć nieodpowiednie ubranie i biżuterię (np. pierścionki, łańcuszki), a w przypadku długich włosów założyć siateczkę na włosy.

Noszenie odpowiedniej odzieży

Luźne ubranie zwiększa niebezpieczeństwo chwycenia lub nawinięcia o wirujące elementy oraz zaczepienia o wystające elementy. Może to spowodować poważne obrażenia lub śmierć osób.

- Nosić odzież przylegającą ściśle do ciała.
- Nie nosić pierścionków, łańcuszków ani innej biżuterii.
- Osoby z długimi włosami muszą nosić siatkę na włosy.
- Nosić obuwie osłaniające całą stopę lub obuwie robocze.

3.4.13 Oznaczenie bezpieczeństwa na maszynie

Naklejki ostrzegawcze umieszczone na maszynie ostrzegają przed zagrożeniami w miejscach niebezpiecznych i stanowią ważny element bezpieczeństwa maszyny. Brak naklejek ostrzegawczych zwiększa ryzyko utraty zdrowia i śmiertelnych obrażeń.

- Zabrudzone naklejki ostrzegawcze należy wyczyścić.
- Po każdym myciu maszyny sprawdzać kompletność i czytelność naklejek ostrzegawczych.
- W miejsce brakujących, uszkodzonych lub nieczytelnych naklejek ostrzegawczych należy natychmiast nakleić nowe.
- Na częściach zamiennych nakleić przewidziane do nich naklejki ostrzegawcze.

Opis, objaśnienia i numery katalogowe naklejek ostrzegawczych, patrz rozdział Bezpieczeństwo, "Naklejki ostrzegawcze na maszynie".

3.4.14 Bezpieczeństwo w ruchu drogowym

Niebezpieczeństwa podczas jazdy po drogach

Jeśli maszyna przekracza maksymalne wymiary i masę określone w przepisach o ruchu drogowym i nie ma wymaganego oświetlenia, to podczas jazdy po drodze może stanowić zagrożenie dla innych uczestników ruchu.

- Przed jazdą po drodze publicznej należy zapewnić, aby maszyna nie przekraczała maksymalnych dopuszczalnych wymiarów, masy, nacisku na oś, nacisku na zaczep i masy przyczepy, obowiązujących zgodnie z przepisami prawa podczas jazdy po drogach publicznych.
- Przed jazdą po drodze publicznej włączyć oświetlenie i sprawdzić jego prawidłowe działanie.
- Przed wjechaniem na drogę publiczną należy zamknąć wszystkie zawory odcinające zasilania hydraulicznego maszyny między traktorem a maszyną.
- Przed wjechaniem na drogę publiczną należy ustawić sterowniki traktora w pozycji neutralnej oraz zablokować.

Niebezpieczeństwa podczas jazdy po drogach i po polu

Maszyna ma specjalne właściwości jezdne, które zależą również od stanu eksploatacyjnego oraz podłoża. Jeśli operator nie uwzględni zmienionych właściwości jezdnych, może spowodować wypadek.

- Przestrzegać zasad poruszania się po drodze i po polu, zobacz rozdział Jazda i transport.

Zagrożenia poprzez brak właściwego przygotowania maszyny do jazdy po drodze

Jeśli maszyna nie zostanie przygotowana prawidłowo do jazdy po drodze, może spowodować ciężkie wypadki w ruchu drogowym.

- Zawsze przed wyjechaniem na drogę należy przygotować maszynę do poruszania się po drogach publicznych, zobacz rozdział Jazda i transport, "Przygotowanie do jazdy po drodze".

Niebezpieczeństwo podczas pracy maszyny na zboczu

Podczas pracy na zboczu maszyna może się przewrócić. Może to spowodować wypadek i ciężkie obrażenia lub śmierć osób.

- Maszyną można pracować i jeździć po zboczu, jeśli grunt na zboczu jest równy i istnieje gwarancja dobrej przyczepności opon do podłoża.
- Podczas zawracania maszyną jechać z niewielką prędkością. Podczas zawracania jechać po dużym łuku.
- Unikać jazdy w poprzek zbocza, ponieważ zwłaszcza na skutek załadunku i podczas wykonywania funkcji maszyny zmienia się środek ciężkości maszyny.
- Unikać gwałtownych skrętów na zboczu.
- Podczas jazdy pod górę i w dół przystawkę ustawiać zawsze w górę zbocza i trzymać ją w miarę możliwości jak najbliżej ziemi.
- Nigdy nie przestawiać maszyny z pozycji roboczej do pozycji transportowej lub z pozycji transportowej do pozycji roboczej, gdy maszyna pracuje w poprzek zbocza.
- Nie odstawiać maszyny na zboczu.
- Przestrzegać zasad pracy maszyny na zboczu, patrz rozdział Obsługa, "Praca na zboczu".

Niebezpieczeństwo podczas jazdy na zakrętach z przyczepą

Podczas jazdy na zakrętach przyczepa zachodzi bardziej niż maszyna. Może to spowodować wypadek.

- Uwzględnić większy zakres odchylenia.
- Podczas skręcania uważać na osoby, ruch z przeciwnego kierunku i przeszkody.

3.4.15 Bezpiecznie odstawianie maszyny

Bezpieczeństwo

Nieprawidłowo odstawiona i niewystarczająco zabezpieczona maszyna może spowodować niebezpieczeństwo dla ludzi, w szczególności dla dzieci, oraz poruszyć się w sposób niekontrolowany lub przewrócić. Może to spowodować przygniecenie i śmierć osób.

- Maszynę odstawiać wyłącznie na nośnym, poziomym i płaskim podłożu.
- Przed przystąpieniem do ustawień, napraw, czynności konserwacyjnych i czyszczenia sprawdzić, czy maszyna stoi bezpiecznie.
- Przestrzegać wskazówek z rozdziału Jazda i transport, punkt "Odstawianie maszyny".
- Przed odstawieniem: Wyłączyć i zabezpieczyć maszynę.

Odstawienie maszyny bez nadzoru

Niedostateczne zabezpieczenie i odstawienie maszyny bez nadzoru stanowi zagrożenie dla osób, zwłaszcza dla dzieci.

- Przed opuszczeniem maszyny: Wyłączyć i zabezpieczyć maszynę, zobacz rozdział Bezpieczeństwo, "Wyłączenie i zabezpieczenie maszyny".

3.4.16 Środki eksploatacyjne**Nieodpowiednie środki eksploatacyjne**

Środki eksploatacyjne, które nie spełniają wymogów producenta, mogą mieć negatywny wpływ na bezpieczeństwo eksploatacyjne maszyny i spowodować wypadek.

- Stosować środki eksploatacyjne spełniające wymagania producenta.

Informacje na temat wymagań, jakie muszą spełniać środki eksploatacyjne, znajdują się w rozdziale Opis maszyny, "Środki eksploatacyjne".

Paliwo jest szkodliwe dla zdrowia

Paliwa mają działanie rakotwórcze. W razie połknięcia paliwa lub wdychania oparów paliwa może dojść do uszkodzenia organów wewnętrznych.

- Nie wdychać oparów.
- Nie połknąć paliwa.
- Unikać kontaktu paliwa ze skórą.
- Nosić odpowiednie rękawice ochronne i okulary ochronne.

Ochrona środowiska i usuwanie odpadów

Środki eksploatacyjne, takie jak olej napędowy, płyn hamulcowy, środek chroniący przed zamarzaniem do chłodnicy i smary (np. olej przekładniowy, olej hydrauliczny) mogą spowodować zanieczyszczenie środowiska oraz problemy zdrowotne.

- Środki eksploatacyjne nie mogą dostać się do środowiska naturalnego.
- Środki eksploatacyjne umieścić w szczelnym i oznakowanym specjalnie pojemniku i oddać do utylizacji zgodnie z przepisami.
- W razie wycieku środków eksploatacyjnych należy je zebrać za pomocą materiału absorpcyjnego, umieścić w szczelnym i oznakowanym specjalnie pojemniku i oddać do utylizacji zgodnie z przepisami.

3.4.17 Środki chemiczne

Nie przechowywać w kabinie środków chemicznych

Szkodliwe dla zdrowia i agresywne środki chemiczne skażają powietrze w kabinie. Do szkodliwych dla zdrowia i agresywnych środków należą na przykład:

- rozpuszczalniki
- paliwa
- oleje i smary
- środki czyszczące
- kwasy

Środki chemiczne mogą dostać się do kabiny na ubraniu. Gazy i płyny mogą wydostać się nawet z zamkniętych pojemników. Środki chemiczne mogą spowodować pogorszenie stanu zdrowia i zdolności koncentracji osób. Osoby te mogą spowodować wypadek.

Może dojść do uszkodzenia elementów elektrycznych, na przykład sterowników i złączy. Może dojść do pożaru i wypadków spowodowanych przez nieprawidłowe działanie, awarię systemów lub zwarcia.

- Utrzymywać porządek w kabinie.
- Nie przechowywać i nie przewozić w kabinie szkodliwych dla zdrowia i agresywnych środków chemicznych.
- Przed wejściem do kabiny zdjąć odzież, która może być zabrudzona szkodliwymi dla zdrowia i agresywnymi środkami chemicznymi.
- Przed wejściem do kabiny wyczyścić buty lub kalosze z ziemi i innych zanieczyszczeń. Ziemia może być zanieczyszczona środkami chemicznymi.

3.4.18 Zagrożenia przez otoczenie

Ryzyko pożaru

Aby zmniejszyć ryzyko pożaru, należy regularnie kontrolować, czy w maszynie nie nagromadził się koszony materiał lub zanieczyszczenia i w razie potrzeby je usunąć.

W bardzo suchych warunkach pracy, gdy koszony materiał lub kurz wzbijają się w powietrze, może dojść do większego gromadzenia się trawy, koszonego materiału lub innych osadów. W celu zagwarantowania prawidłowego działania maszyny i zmniejszenia ryzyka pożaru, należy usuwać wszystkie gromadzące się osady.

- Maszynę kontrolować i czyścić codziennie przed rozpoczęciem pracy.
- Maszynę kontrolować i czyścić regularnie w ciągu dnia podczas pracy.

Niebezpieczeństwo śmiertelnego porażenia prądem elektrycznym przez linie napowietrzne

Maszyna może dotknąć ramieniem wyrzutnika linii napowietrznych. Może wtedy dojść do przeskoku napięcia na maszynę oraz śmiertelnego porażenia prądem elektrycznym lub pożaru.

- Podczas składania i rozkładania ramienia wyrzutnika zachować bezpieczną odległość od linii elektrycznych.
- Nigdy nie składać i nie rozkładać ramienia wyrzutnika w pobliżu słupów i linii elektrycznych.
- Przy rozłożonym ramieniu wyrzutnika zachować bezpieczną odległość od linii elektrycznych.
- Aby uniknąć porażenia prądem elektrycznym na skutek przeskoku napięcia, nie wolno wychodzić i wchodzić do maszyny pod liniami napowietrznymi.

Zasady postępowania w razie przeskoku napięcia z linii napowietrznych

Na skutek przeskoku napięcia elementy przewodzące maszyny mogą znaleźć się pod wysokim napięciem elektrycznym. W razie przeskoku napięcia na ziemi wokół maszyny powstaje tzw. lej napięciowy, w którym działają duże różnice napięcia. Z powodu dużych różnic napięcia w ziemi może dojść do śmiertelnego porażenia prądem elektrycznym na skutek dużych kroków, położenia się na ziemi lub podparcia rękoma na ziemi.

- Nie wychodzić z kabiny.
- Nie dotykać metalowych elementów.
- Nie tworzyć przewodzącego połączenia z ziemią.
- Ostrzec inne osoby: Nie zbliżać się do maszyny. Różnice napięcia elektrycznego na ziemi mogą powodować ciężkie porażenia prądem elektrycznym.
- Poczekać na pomoc profesjonalnych służb ratunkowych. Linia napowietrzna musi zostać wyłączona.

W przypadku konieczności opuszczenia kabiny mimo przeskoku napięcia, na przykład z powodu bezpośredniego zagrożenia życia na skutek pożaru:

- Unikać jednoczesnego kontaktu z maszyną i ziemią.
- Odskoczyć od maszyny. Stać stabilnie. Nie dotykać maszyny od zewnątrz.
- Oddalić się od maszyny bardzo małymi krokami, trzymając stopy możliwie jak najbliżej siebie.

3.4.19 Źródła zagrożenia przy maszynie

Hałas może prowadzić do problemów zdrowotnych

Poprzez hałas powodowany przez maszynę podczas pracy może dojść do problemów zdrowotnych, takich jak zaburzenia słuchu, głuchota lub szum w uszach. Podczas pracy maszyny z wysoką prędkością obrotową podnosi się poziom hałasu.

- Przed uruchomieniem maszyny należy oszacować zagrożenie przez hałas. W zależności od warunków otoczenia, godzin pracy oraz warunków pracy i eksploatacji maszyny, należy określić niezbędne środki ochrony słuchu i je stosować. Należy uwzględnić poziom ciśnienia akustycznego, zobacz rozdział Dane techniczne, „Emisja hałasu w powietrzu”.
- Określić zasady używania środków ochrony słuchu oraz czas pracy.
- Podczas pracy okna i drzwi w kabinie muszą być zamknięte.
- Przed wjechaniem na drogę publiczną zdjąć środki ochrony słuchu.

Drgania mogą powodować pogorszenie stanu zdrowia

Drgania zestawu siewczarki i przystawki mogą powodować poważne problemy i późniejsze skutki zdrowotne. Dodatkowy wpływ na obciążenie mają rodzaj prac i doczepionego sprzętu, długość pracy, prędkości, ciśnienie powietrza w oponach i właściwości podłoża.

- Przestrzegać terminów konserwacji fotela, zobacz rozdział Konserwacja maszyny podstawowej, "Tabela konserwacji".
- Ustawienia fotela operatora dopasować do konkretnej osoby, zobacz rozdział "Ustawienie fotela operatora".

Płyny pod wysokim ciśnieniem

Następujące płyny znajdują się pod wysokim ciśnieniem:

- olej hydrauliczny
- olej napędowy
- płyn chłodzący silnika
- czynnik chłodniczy klimatyzacji

Płyny wypływające pod wysokim ciśnieniem mogą przebić skórę, powodując ciężkie obrażenia ciała.

- W razie podejrzenia uszkodzenia układu hydraulicznego należy natychmiast wyłączyć i zabezpieczyć maszynę oraz skontaktować się z autoryzowanym punktem serwisowym.
- Ze względu na niebezpieczeństwo obrażeń do lokalizacji nieszczelności stosować odpowiednie środki pomocnicze, np. kawałek tektury.
- Nigdy nie szukać nieszczelności gołymi rękoma. Nawet otwór średnicy igły może spowodować ciężkie obrażenia.
- Nie zbliżać ciała i twarzy do nieszczelnego miejsca. Niebezpieczeństwo zakażenia!
- Jeśli płyn wniknie w ciało, natychmiast zgłosić się do lekarza. Należy jak najszybciej usunąć płyn z organizmu.

Gorące płyny

Podczas spuszczenia gorących płynów może dojść do poparzenia.

- Podczas spuszczenia gorących płynów eksploatacyjnych nosić środki ochrony indywidualnej.
- Przed przystąpieniem do naprawy, konserwacji lub czyszczenia należy w razie potrzeby poczekać do schłodzenia się płynów i elementów maszyny.

Uszkodzony układ sprężonego powietrza

Uszkodzenie węży układu sprężonego powietrza może spowodować ich zerwanie. Poruszające się w sposób niekontrolowany węże mogą spowodować ciężkie obrażenia ciała.

- W razie podejrzenia uszkodzenia układu sprężonego powietrza należy natychmiast skontaktować się z autoryzowanym punktem serwisowym.
- Wyłączyć i zabezpieczyć maszynę, zobacz rozdział "Wyłączenie i zabezpieczenie maszyny".

Trujące spaliny

Spaliny mogą spowodować poważne problemy zdrowotne, a nawet śmierć.

- Przy włączonym silniku zapewnić właściwą wentylację, aby osoby nie były narażone na długotrwały wpływ spalin.
- W zamkniętych pomieszczeniach silnik wolno uruchamiać wyłącznie po podłączeniu do odpowiedniej instalacji odciągowej.

Gorące powierzchnie

Następujące elementy mogą nagrzewać się podczas pracy i grożą poparzeniem:

- silnik
 - układ wydechowy
 - węże układu chłodzenia
 - układ hydrauliczny
 - przekładnia koła
 - przekładnia rozdzielcza i pośrednia
 - przekładnia odboczkowa pompy jazdy
- Zachować bezpieczną odległość od gorących powierzchni.
 - Poczekać do schłodzenia elementów maszyny i nosić rękawice ochronne.

3.4.20 Zagrożenia podczas określonych czynności: Wchodzenie i schodzenie

Bezpieczne wchodzenie i schodzenie

W razie braku ostrożności podczas wchodzenia i schodzenia można spaść z drabinki. Osoby wchodzące na maszynę po elementach nieprzewidzianych do tego celu mogą się poślizgnąć, spaść i odnieść ciężkie obrażenia.

Zabrudzenia oraz środki eksploatacyjne i smary mogą spowodować poślizgnięcie i utratę równowagi.

- Stopnie i platformy należy utrzymywać zawsze w czystości i należytym stanie, aby zagwarantować stabilność i równowagę.
- Nigdy nie wchodzić i nie schodzić z maszyny podczas jazdy.
- Wchodzić i schodzić twarzą skierowaną do maszyny.
- Podczas wchodzenia i schodzenia utrzymywać kontakt trzech elementów ciała ze stopniami i poręczami (jednocześnie dwie ręce i jedna stopa lub dwie stopu i jedna ręka).
- Podczas wchodzenia i schodzenia nie wolno trzymać się elementów sterowniczych. Przypadkowe uruchomienie elementów sterowniczych może spowodować niezamierzone włączenie niebezpiecznych funkcji.
- Podczas schodzenia nigdy nie zeskakiwać z maszyny.
- Podczas wchodzenia i schodzenia z maszyny używać wyłącznie stopni i platform określonych w niniejszej instrukcji obsługi, zobacz rozdział Opis maszyny, "Drabinki".

3.4.21 Zagrożenia podczas określonych czynności: Praca przy maszynie

Praca wyłącznie przy wyłączonej maszynie

Jeśli maszyna nie zostanie wyłączona i zabezpieczona, może dojść do poruszenia elementów maszyny lub całej maszyny. Może to spowodować poważne obrażenia lub śmierć osób.

- Przed przystąpieniem do jakichkolwiek napraw, czynności konserwacyjnych i ustawień wyłączyć i zabezpieczyć maszynę, zobacz rozdział Bezpieczeństwo, "Wyłączenie i zabezpieczenie maszyny".

Utrzymanie ruchu i naprawy

Nieprawidłowe wykonanie czynności związanych z utrzymaniem ruchu i naprawy zagrażają bezpieczeństwu eksploatacyjnemu maszyny. Może to spowodować wypadek i ciężkie obrażenia lub śmierć osób.

- Wykonywać wyłącznie prace opisane w niniejszej instrukcji obsługi. Przed przystąpieniem do jakichkolwiek prac wyłączyć i zabezpieczyć maszynę, zobacz rozdział Bezpieczeństwo "Wyłączenie i zabezpieczenie maszyny".
- Wszystkie pozostałe czynności związane z utrzymaniem ruchu i naprawy należy wykonywać wyłącznie w autoryzowanym punkcie serwisowym.

Podniesiona maszyna i jej elementy

Podniesiona maszyna i podniesione elementy maszyny mogą przypadkowo opaść lub się przewrócić. Może to spowodować poważne obrażenia lub śmierć osób.

- Nie przebywać pod podniesioną maszyną lub podniesionymi elementami maszyny, jeśli nie zostały podparte, patrz rozdział Bezpieczeństwo, "Podparcie podniesionej maszyny i elementów maszyny".
- Przed wszystkimi pracami przy podniesionej maszynie lub podniesionych elementach maszyny opuścić maszynę lub elementy maszyny.
- Przed przystąpieniem do jakichkolwiek prac przy lub pod podniesioną maszyną lub elementami maszyny należy je zabezpieczyć przed opadnięciem za pomocą sztywnego podparcia mechanicznego, hydraulicznego urządzenia odcinającego lub poprzez podparcie.

Niebezpieczeństwo przez spawanie

Nieprawidłowe spawanie zagraża bezpieczeństwu eksploatacyjnemu maszyny. Może to spowodować wypadek i ciężkie obrażenia lub śmierć osób.

- Nie wolno spawać następujących elementów:
 - silnik
 - przekładnia
 - elementy hydrauliczne
 - elementy elektroniczne
 - rama lub podzespoły konstrukcyjne
 - podwozie
- Przed spawaniem elementów maszyny należy uzyskać zgodę serwisu firmy KRONE, a w razie potrzeby zwrócić się o alternatywne rozwiązania.
- Przed spawaniem przystawki należy ją odczepić od sieczkarni. Przestrzegać instrukcji obsługi przystawki.

3.4.22 Zagrożenia podczas określonych czynności: Kontrola i ładowanie akumulatorów

Poprzez niewłaściwe postąpienie z akumulatorem, np. przypadkowe połączenie biegunów akumulatora z metalowym przedmiotem, za długie ładowanie w połączeniu z iskrą może spowodować wybuch akumulatora. Wybuch i wypryskujący elektrolit może spowodować obrażenia i poparzenia.

- Do kontroli stanu akumulatora używać odpowiedniego woltomierza.
- Akumulator wolno ładować wyłącznie w pomieszczeniach o dobrej wentylacji przy otwartej pokrywie komory akumulatora.
- Do ładowania akumulatora przestrzegać wskazówek z instrukcji obsługi, zobacz rozdział Konserwacja instalacji elektrycznej "Akumulator".
- Akumulator trzymać z dala od otwartego ognia, iskier i światła.
- Aby nie dopuścić do wycieku elektrolitu, akumulator transportować wyłącznie w pozycji montażu.

3.4.23 Zagrożenia podczas określonych czynności: Praca przy kołach i oponach

Nieprawidłowy montaż lub demontaż kół i opon zagrażają bezpieczeństwu eksploatacyjnemu maszyny. Może to spowodować wypadek i ciężkie obrażenia lub śmierć osób.

Montaż kół i opon wymaga odpowiednich umiejętności i stosowania właściwych narzędzi montażowych.

- W razie braku takich umiejętności koła i opony należy zmieniać w punkcie serwisowym autoryzowanego dystrybutora KRONE lub specjalistycznym warsztacie oponiarskim.
- Przy montowaniu opony na obręcz nie wolno przekraczać podanego przez KRONE maksymalnego dopuszczalnego ciśnienia, w przeciwnym razie opona, a nawet obręcz może gwałtownie pęknąć, patrz rozdział "Dane techniczne".
- Podczas montażu kół należy z odpowiednim momentem dokręcenia zamontować nakrętki mocujące, zobacz rozdział Konserwacja, "Opony".

3.4.24 Postępowanie w niebezpiecznych sytuacjach i w razie wypadku

Zaniechane lub niewłaściwe działania w niebezpiecznych sytuacjach mogą utrudnić lub uniemożliwić ratunek innym osobom. Z powodu utrudnionych warunków zmniejszają się szanse pomocy i powrotu poszkodowanych do zdrowia.

- Zasadniczo: Wyłączyć maszynę.
- Zdobyć orientację w sytuacji i rozpoznać przyczynę zagrożenia.
- Zabezpieczyć miejsce wypadku.
- Ewakuować osoby ze strefy zagrożenia.
- Oddalić się ze strefy zagrożenia i nie wchodzić do niej ponownie.
- Wezwać służby ratunkowe i w razie możliwości wezwać pomoc.
- Natychmiast udzielić pierwszej pomocy poszkodowanym.

3.5 Procedury bezpieczeństwa

3.5.1 Wyłączenie i zabezpieczenie maszyny

 **OSTRZEŻENIE**

Niebezpieczeństwo obrażeń na skutek ruchu maszyny lub elementów maszyny!

Jeśli maszyna nie zostanie wyłączona, może dojść do niezamierzonego ruchu maszyny lub jej elementów. Może to spowodować poważne obrażenia lub śmierć osób.

- Przed opuszczeniem maszyny: Wyłączyć i zabezpieczyć maszynę.

Aby bezpiecznie odstawić maszynę:

- Maszynę należy ustawić na nośnym, utwardzonym i równym podłożu.
- Wyłączyć napędy i odczekać do całkowitego zatrzymania wszystkich elementów.
- Zaciągnąć hamulec postojowy.
- Wyłączyć silnik, wyjąć kluczyk ze stacyjki i schować go przy sobie.
- Wyłączyć wyłącznik główny akumulatora.
- Maszynę zabezpieczyć przed stoczeniem poprzez podłożenie klinów pod koła i zaciągnięcie hamulca postojowego.

3.5.2 Bezpieczne podparcie maszyny i elementów maszyny

 **OSTRZEŻENIE**

Niebezpieczeństwo przygniecenia na skutek ruchu maszyny lub elementów maszyny!

Jeśli maszyna nie zostanie bezpiecznie podparta, może dojść do stoczenia, upadku lub opuszczenia maszyny lub jej elementów. Może to spowodować przygniecenie lub śmierć osób.

- Przed pracami przy lub pod podniesionymi elementami: Podeprzeć bezpiecznie maszynę lub elementy maszyny.

Aby podeprzeć bezpiecznie maszynę lub elementy maszyny:

- Wyłączyć i zabezpieczyć maszynę, zobacz "Wyłączenie i zabezpieczenie maszyny".
- Podeprzeć bezpiecznie podniesioną maszynę lub elementy maszyny.
- Do podpierania nie używać materiałów, które mogą się ugiąć.
- Do podpierania nie używać bloczków ani cegły. W razie długotrwałego obciążenia bloczki i cegły mogłyby pęknąć.
- Nie pracować pod maszyną lub elementami maszyny, podpartymi podnośnikiem samochodowym.

3.5.3 Bezpieczna kontrola poziomu oleju oraz wymiana oleju i filtrów



OSTRZEŻENIE!

Kontrolę poziomu oleju oraz wymianę oleju i filtrów przeprowadzić w bezpieczny sposób!

Jeśli kontrola poziomu oleju lub wymiana oleju i filtrów nie zostaną wykonane z zachowaniem zasad bezpieczeństwa, może to spowodować obniżenie bezpieczeństwa eksploatacyjnego maszyny. Może to spowodować wypadek.

- Kontrolę poziomu oleju oraz wymianę oleju i filtrów przeprowadzić w bezpieczny sposób.

Aby wykonać bezpiecznie kontrolę poziomu oleju oraz wymianę oleju i filtrów:

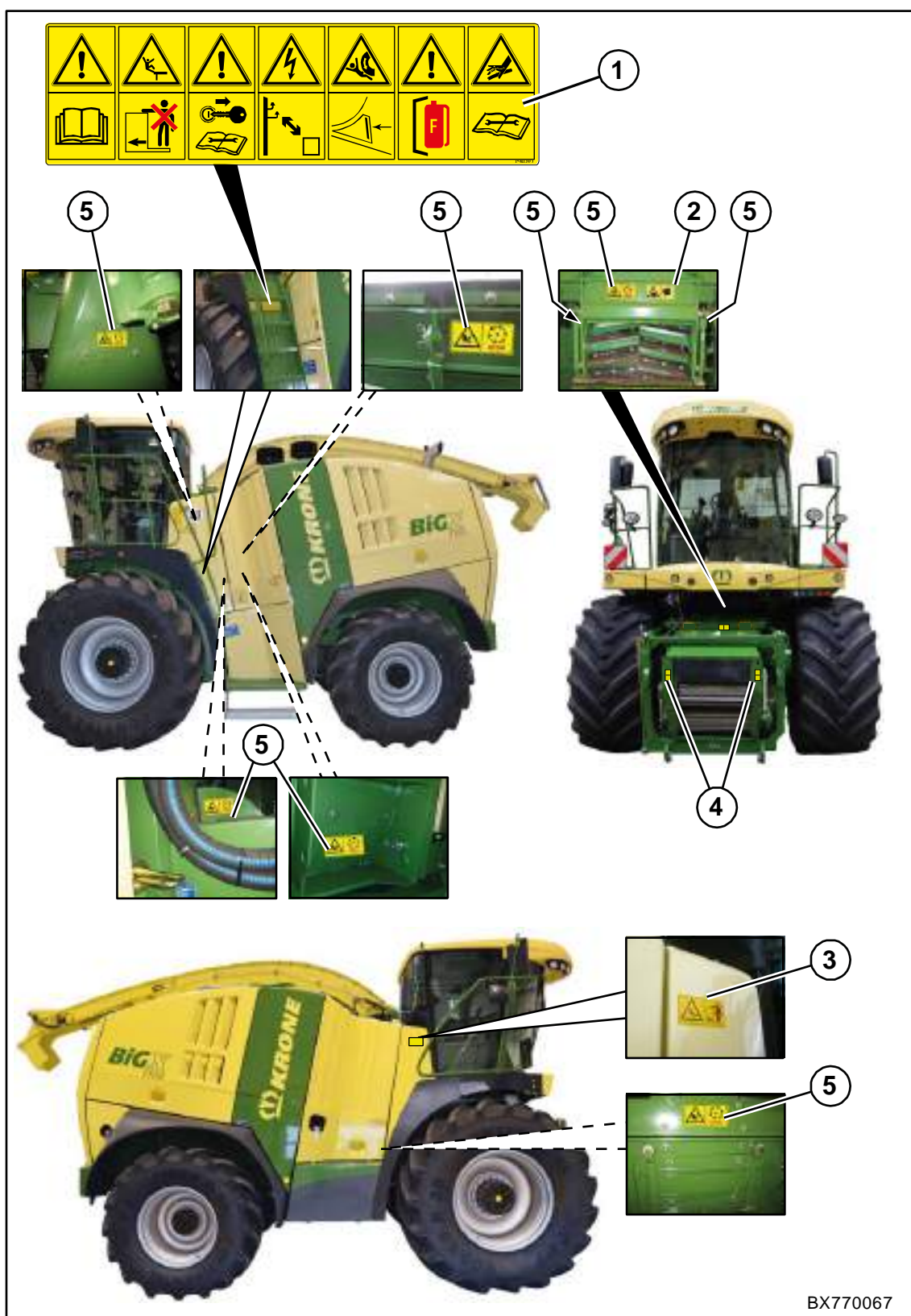
- Podniesione elementy maszyny opuścić lub zabezpieczyć przed opadnięciem, zobacz rozdział Bezpieczeństwo, "Podparcie podniesionej maszyny i elementów maszyny".
- Wyłączyć i zabezpieczyć maszynę, zobacz rozdział Bezpieczeństwo, "Wyłączenie i zabezpieczenie maszyny".
- Przestrzegać terminów kontroli poziomu oleju oraz wymiany oleju i filtrów, patrz rozdział Konserwacja, "Tabela konserwacji".
- Stosować wyłącznie oleje w gatunkach i ilościach podanych w tabeli środków eksploatacyjnych, patrz rozdział Dane techniczne, "Środki eksploatacyjne".
- Wyczyścić okolice elementów (np. przekładni, filtra wysokociśnieniowego) i zapewnić, aby do elementów lub układu hydraulicznego nie dostały się ciała obce.
- Sprawdzić uszczelki, czy nie są uszkodzone i w razie potrzeby wymienić.
- Wypływający olej należy zebrać do odpowiedniego pojemnika i właściwie zutylizować, patrz rozdział Bezpieczeństwo, "Środki eksploatacyjne".

Ta strona została świadomie pominięta.

Bezpieczeństwo

3.6 Naklejki ostrzegawcze w maszynie

3.6.1 Rozmieszczenie i znaczenie naklejek ostrzegawczych na maszynie

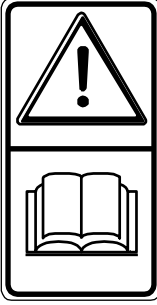

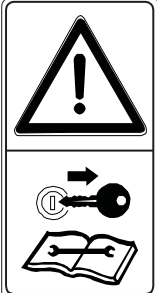
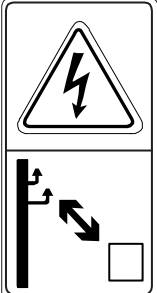



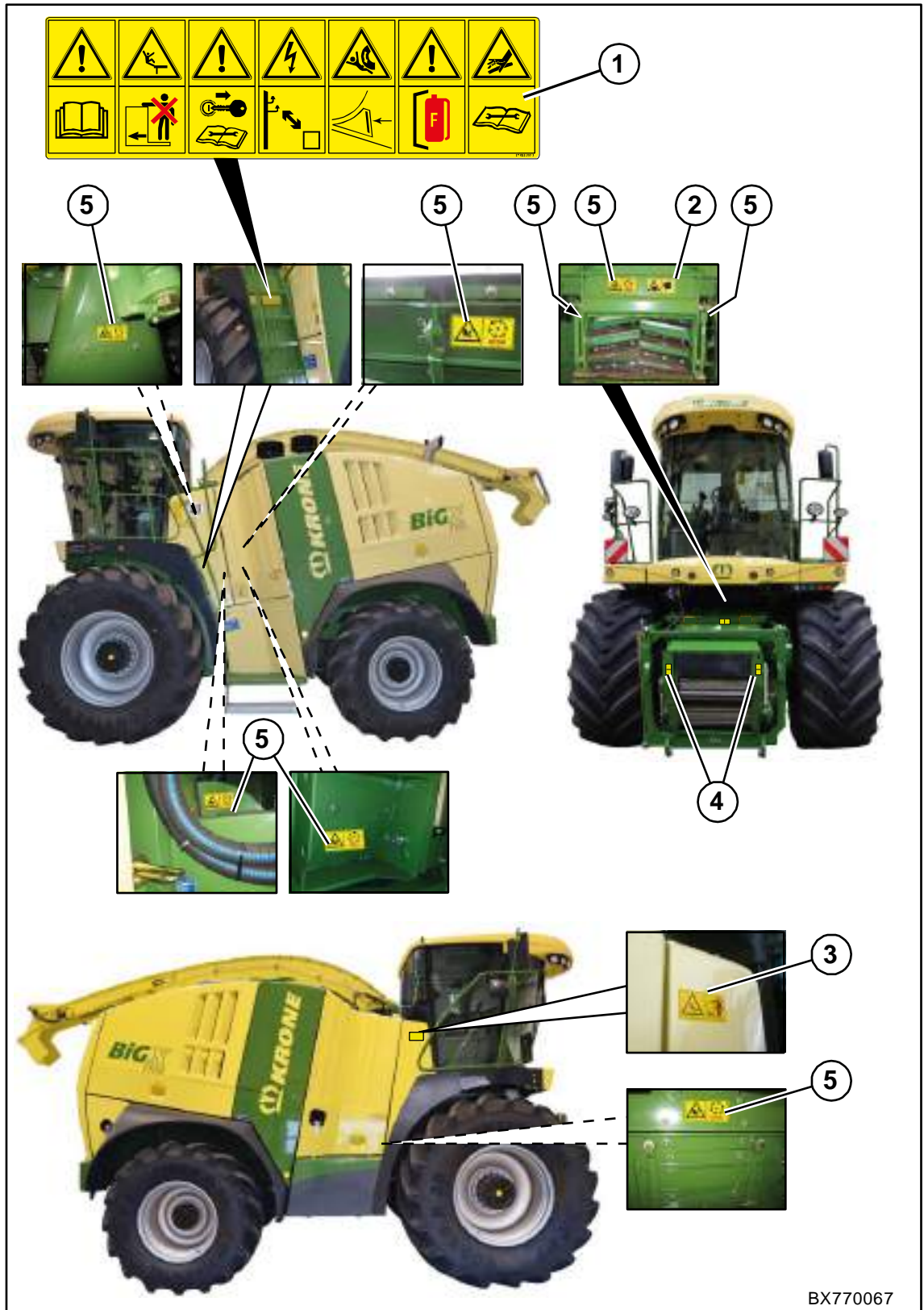
BX770067

Ilustr. 1

1) Nr katal. 27 022 557 0 (1x)



Ta naklejka zawiera następujące ostrzeżenia:



	<p>Niebezpieczeństwo przez nieprawidłową obsługę i niezajomość</p> <p>Błędy w obsłudze i niezajomość maszyny oraz nieprawidłowe postępowanie w sytuacjach zagrożenia mogą spowodować zagrożenie życia operatora lub osób trzecich.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Przed uruchomieniem maszyny przeczytać instrukcję obsługi oraz zasady bezpieczeństwa i stosować się do nich.
	<p>Niebezpieczeństwo przez upadek</p> <p>W razie upadku ze stopni lub platformy podczas jazdy może dojść do obrażeń.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Przed każdą jazdą należy sprawdzać, czy na stopniach i platformach nie znajdują się ludzie.
	<p>Niebezpieczeństwo na skutek przypadkowego uruchomienia maszyny.</p> <p>Niebezpieczeństwo obrażeń na skutek ruchu maszyny lub elementów maszyny.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Przed opuszczeniem kabiny należy wyłączyć silnik, wyjąć kluczyk ze stacyjki i schować go przy sobie.
	<p>Niebezpieczeństwo przez porażenie prądem.</p> <p>Groźne dla życia obrażenia przez przeskok napięcia, gdy elementy maszyny znajdują się zbyt blisko linii wysokiego napięcia. Zachować wymaganą bezpieczną odległość od linii wysokiego napięcia.</p>
	<p>Niebezpieczeństwo na skutek stoczenia maszyny.</p> <p>Jeśli maszyna nie jest zabezpieczona przed stoczeniem, może się poruszyć i spowodować obrażenia.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Przed odstawieniem maszyny zabezpieczyć ją klinami przed stoczeniem.





BX770067

Ilustr. 2



 	<p>Niebezpieczeństwo przez ogień. Niebezpieczeństwo na skutek pożaru w maszynie.</p> <ul style="list-style-type: none"> Maszynę wolno uruchamiać wyłącznie wtedy, gdy znajduje się w niej sprawna gaśnica.
--	---

 	<p>Niebezpieczeństwo obrażeń podczas prac w układzie hydraulicznym Płyny wypływające pod wysokim ciśnieniem mogą przebić skórę, powodując ciężkie obrażenia ciała.</p> <ul style="list-style-type: none"> Przy poszukiwaniu nieszczelnych miejsc nie używać rąk, lecz odpowiednich środków pomocniczych i nosić okulary ochronne. Przed odłączeniem węży i przed przystąpieniem do pracy przy układzie hydraulicznym doprowadzić układ do stanu bezciśnieniowego.
--	---



2) Nr katal. 27 017 245 0 (1x)

 	<p>Niebezpieczeństwo obrażeń o ostre krawędzie Niebezpieczeństwo obrażeń podczas pracy przy elementach o ostrych krawędziach i nożach.</p> <ul style="list-style-type: none"> Podczas pracy przy elementach o ostrych krawędziach lub nożach nosić rękawice odporne na przecięcie.
--	---



3) Nr katal. 942 291 0 (1x)

 	<p>Niebezpieczeństwo przez upadek. W razie upadku ze stopni lub platformy podczas jazdy może dojść do obrażeń.</p> <ul style="list-style-type: none"> Przed każdą jazdą należy sprawdzać, czy na stopniach i platformach nie znajdują się ludzie.
--	--

4) Nr katal. 942 200 1 (2x)

 	<p>Niebezpieczeństwo przez obracające się elementy maszyny. W razie zbliżenia się do strefy niebezpiecznej istnieje niebezpieczeństwo wciągnięcia przez obracające się elementy maszyny.</p> <ul style="list-style-type: none"> Zachować dostateczną odległość od wirujących części maszyny.
--	---

5) Nr katal. 27 018 003 0 (8x)

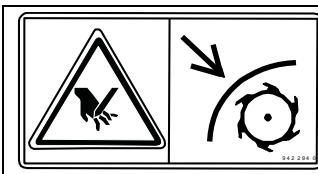
 	<p>Zagrożenie przez obracające się elementy maszyny Po wyłączeniu maszyny istnieje niebezpieczeństwo obrażeń przez elementy maszyny obracające się jeszcze pod wpływem sił bezwładności.</p> <ul style="list-style-type: none"> Nie dotykać poruszających się części maszyny. Poczekać do całkowitego zatrzymania wszystkich części maszyny.
--	--



BX770068

Ilustr. 3

6) Nr katal. 942 294 0 (2x)



Niebezpieczeństwo przez obracający się bęben siewkarni.

Podczas ostrzenia noży istnieje niebezpieczeństwo obrażeń.

- Zawsze przed ostrzeniem ustawić osłonę w pozycji ochronnej.
- Podczas ostrzenia pozostawić osłonę w ochronnej.

7) Nr katal. 27 018 053 0 (2x)



Zagrożenie przez obracające się elementy maszyny

W razie zbliżenia się do strefy zagrożenia istnieje niebezpieczeństwo wciągnięcia przez obracające się elementy maszyny.

- Nie dotykać poruszających się części maszyny.
- Poczekać do całkowitego zatrzymania wszystkich części maszyny.

8) Nr katal. 27 002 715 1 (2x)



Niebezpieczeństwo z powodu upadku

W razie upadku z elementów maszyny nieprzeznaczonych do wchodzenia może dojść do obrażeń.

- Wchodzenie na element maszyny jest zabronione.

9) Nr katal. 27 017 981 0 (2x)



Niebezpieczeństwo obrażeń przez ruchome elementy przy pracującym silniku

Poruszające się elementy maszyny mogą spowodować ciężkie obrażenia lub śmierć.

- Przy włączonym silniku nie otwierać i nie usuwać osłony na silniku.

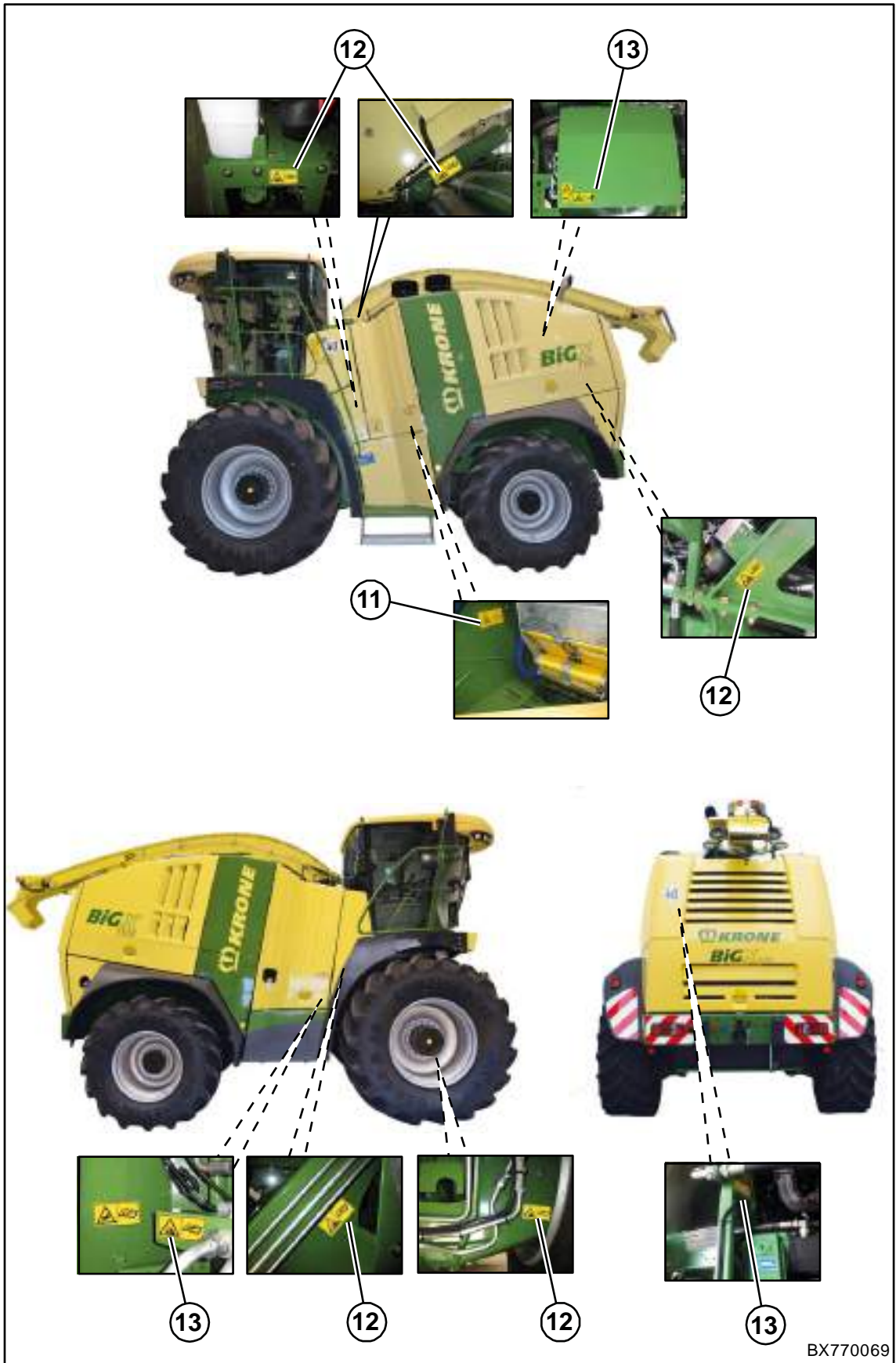
10) Nr katal. 942 210 0 (1x)



Niebezpieczeństwo przez gorące powierzchnie.

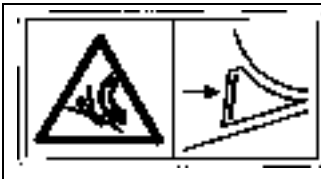
Dotknięcie gorących powierzchni grozi niebezpieczeństwem poparzenia.

- Zachować bezpieczną odległość, dopóki powierzchnie są gorące.



Ilustr. 4

11) Nr katal. 942 250 0 (1x)

**Niebezpieczeństwo na skutek stoczenia maszyny.**

Jeśli maszyna nie jest zabezpieczona przed stoczeniem, może się poruszyć i spowodować obrażenia.

- Przed odstawieniem maszyny zabezpieczyć ją klinami przed stoczeniem.

12) Nr katal. 27 018 010 0 (5x)

**Niebezpieczeństwo przez ciecz pod wysokim ciśnieniem**

Hydrauliczne akumulatory ciśnienia zawierają olej i gaz pod wysokim ciśnieniem. W razie niewłaściwego demontażu akumulatora ciśnienia lub niewłaściwej naprawy układu hydraulicznego istnieje niebezpieczeństwo obrażeń.

- Demontaż akumulatora ciśnienia lub naprawy układu hydraulicznego może wykonywać wyłącznie specjalistyczny warsztat.

13) Nr katal. 942 210 0 (2x)

**Niebezpieczeństwo przez gorące powierzchnie.**

Dotknięcie gorących powierzchni grozi niebezpieczeństwem poparzenia.

- Zachować bezpieczną odległość, dopóki powierzchnie są gorące.

Bezpieczeństwo

3.6.2 Domawianie naklejek ostrzegawczych

**WSKAZÓWKA**

Każda naklejka ostrzegawcza posiada numer katalogowy i można ją zamówić bezpośrednio u producenta wzgl. autoryzowanego sprzedawcy (patrz rozdział Bezpieczeństwo, "Osoby kontaktowe").

3.6.3 Rozmieszczenie naklejek ostrzegawczych

**WSKAZÓWKA**

Podczas naklejania naklejek ostrzegawczych powierzchnia przyklejenia w maszynie nie może być zabrudzona, zanieczyszczona olejem i smarami, aby naklejki optymalnie się przykleiły.

3.6.4 Osoba upoważniona do rozmów

Maschinenfabrik Bernard Krone GmbH & Co. KG
Heinrich-Krone-Straße 10
D-48480 Spelle (Germany)

Telefon: + 49 (0) 59 77/935-0 (centrala)
Telefaks: + 49 (0) 59 77/935-339 (centrala)
Telefaks: + 49 (0) 59 77/935-239 (ET-Skład _krajowy)
Telefaks: + 49 (0) 59 77/935-359 (ET-Skład _eksportu)

3.7 Wyposażenie bezpieczeństwa

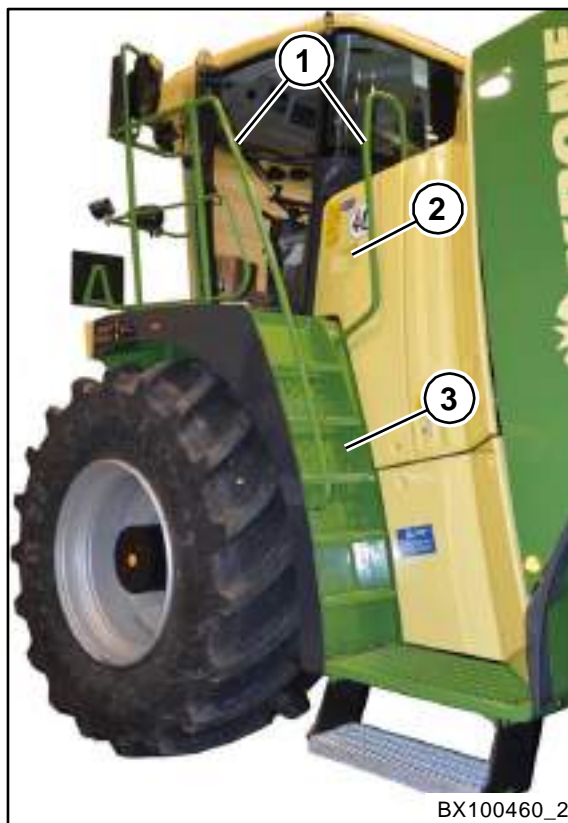
3.7.1 Drabinka

OSTRZEŻENIE

Niebezpieczeństwo obrażeń podczas wchodzenia i schodzenia.

W razie braku ostrożności podczas wchodzenia i schodzenia można spaść z drabinki. Osoby wchodzące na maszynę nie po drabinkach mogą się poślizgnąć, spaść i odnieść ciężkie obrażenia. Zabrudzenia oraz środki eksploatacyjne i smary mogą spowodować poślizgnięcie i utratę równowagi.

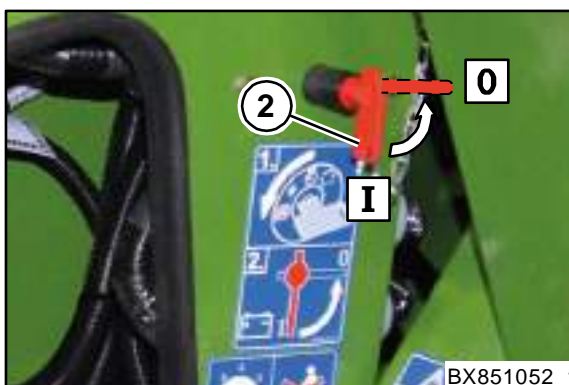
- Używać tylko przewidzianych do tego celu drabinek.
- Stopnie i platformy należy utrzymywać zawsze w czystości i należytym stanie, aby zagwarantować stabilność i równowagę.
- Nigdy nie wchodzić i nie schodzić z maszyny podczas jazdy.
- Wchodzić i schodzić twarzą skierowaną do maszyny.
- Podczas wchodzenia i schodzenia utrzymywać kontakt trzech elementów ciała ze stopniami i poręczami (jednocześnie dwie ręce i jedna stopa lub dwie stopy i jedna ręka).
- Podczas wchodzenia i schodzenia nie wolno trzymać się elementów sterowniczych. Przypadkowe uruchomienie elementów sterowniczych może spowodować niezamierzone włączenie niebezpiecznych funkcji.
- Podczas schodzenia nigdy nie zeskakiwać z maszyny.



Ilustr. 5

- Aby wchodzić i schodzić bezpiecznie z kabiny, należy używać wyłącznie stopni drabinki (3). Należy się przy tym trzymać poręczy (3).
- Aby wejść bezpiecznie na górę maszyny i zejść z powrotem, należy używać stopnia (2) i prawej poręczy.

3.7.2 Wyłącznik główny akumulatora



Ilustr. 6

Pozycja I	Pozycja 0
Obwód elektryczny jest zamknięty.	Obwód elektryczny jest przerwany.

Wyłącznik główny akumulatorów (2) znajduje się z lewej strony maszyny za osłoną obok komory akumulatorów.

Wyłącznik główny akumulatorów (2) służy do włączania i odłączania zasilania elektrycznego maszyny.

Obwód elektryczny przerwać po zakończeniu pracy, w sytuacjach zagrożenia oraz w celu wykonania naprawy.

W celu ochrony elementów elektronicznych wyłącznik główny akumulatorów wolno przełączać wyłącznie wtedy, gdy kluczyk zapłonowy znajduje się w położeniu "STOP".

- Aby przerwać obwód elektryczny, główny wyłącznik akumulatorów (2) przekręcić do pozycji "0".

Jeśli w sytuacji awaryjnej nie będzie już dostępu do kluczyka, wyłącznik główny można przełączyć również, jeśli kluczyk zapłonowy nie jest ustawiony w pozycji "STOP".

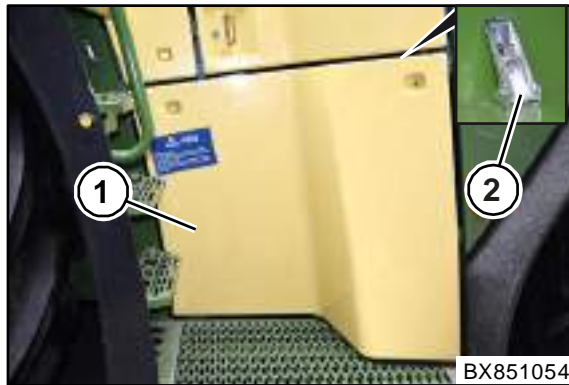


Abb. 7

Komora akumulatorów znajduje się z lewej strony maszyny za osłoną (1).

Otwieranie komory akumulatorów

Warunek:

- Lewa kłapa boczna z przodu jest otwarta.
- Otworzyć blokadę (2) po obu stronach.
- Wyczepić i zdjąć osłonę (1) wraz z pokrywą akumulatora.

3.7.3 Czujnik zajęcia fotela operatora

Czujnik zajęcia fotela operatora. W fotelu operatora znajduje się czujnik zajęcia.

Jeśli operator podniesie się z fotela, po upływie 7 sekund nastąpi wyłączenie wciągania i przystawki. Jeśli operator nie powróci na fotel, nie będzie można ich włączyć ponownie.

Po powrocie operatora na fotel można włączyć ponownie wciąganie i przystawkę.

3.7.4 Gaśnica



Ilustr. 8

Maszynę wolno używać pod warunkiem wyposażenia maszyny w gaśnicę o pojemności wynoszącej przynajmniej 6 kg środka gaśniczego. Producent zaleca stosowanie gaśnicy proszkowej do pożarów klasy A, B i C.

Uchwyt (1) na gaśnicę znajduje się na górze maszyny po lewej stronie, patrząc w kierunku jazdy. Należy wejść po drabince i platformie.

- Przed uruchomieniem maszyny trzeba sprawdzić sprawność gaśnicy. Zarejestrować gaśnicę. Zapewni się w ten sposób terminowe i regularne wykonywanie i dokumentowanie przeglądów (zgodnie z normą EN 3 co najmniej co dwa lata).
- Przed uruchomieniem maszyny sprawdzić przymocowanie i sprawność gaśnicy, **zobacz strona 616.**
- Niezbędne informacje znajdują się w instrukcji obsługi gaśnicy oraz na stronie internetowej producenta gaśnicy.
- Sprawdzić, czy gaśnica nie posiada uszkodzeń zewnętrznych. W razie stwierdzenia nieprawidłowości powiadomić firmę odpowiedzialną na serwis.

Terminy kontroli w innych krajach mogą się różnić. W takim przypadku należy przestrzegać terminów kontroli obowiązujących w danym kraju.

- Przestrzegać przepisów poszczególnych krajów.

3.7.5 Kliny do podkładania



II. 9

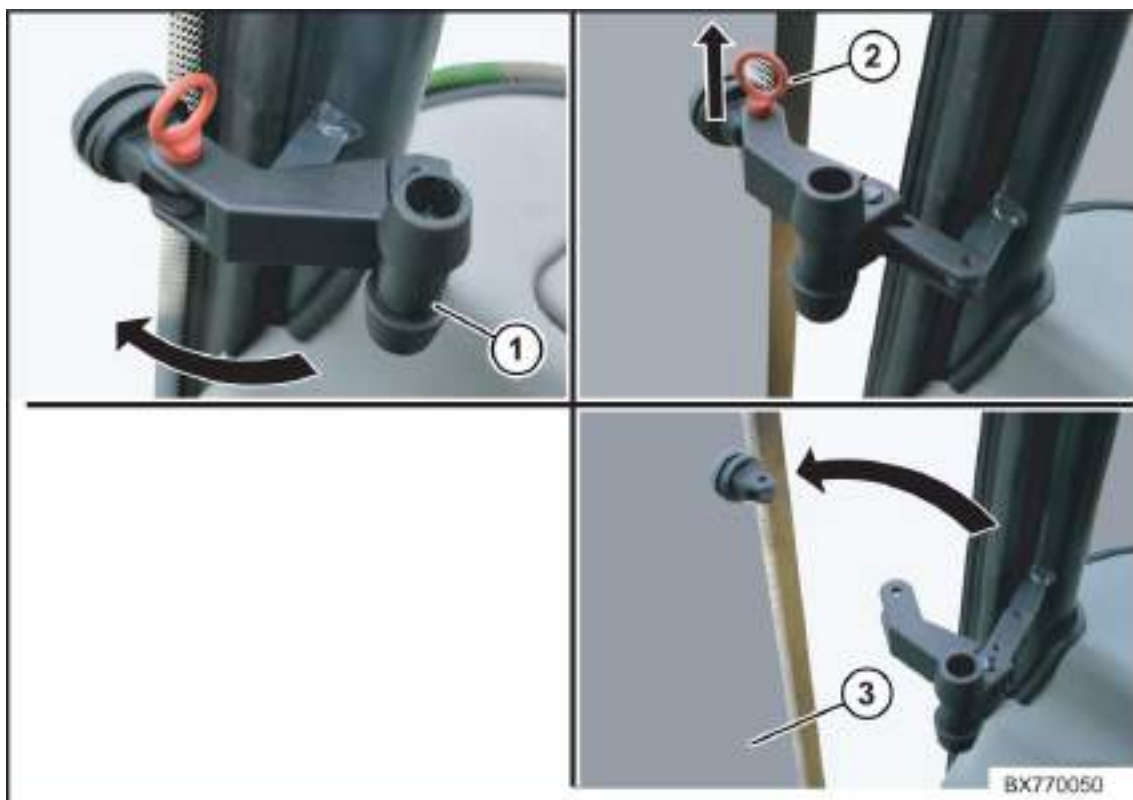
Maszyna jest wyposażona w dwa kliny pod koła (1), które znajdują się za lewą klapą boczną z przodu.

- Upewnić się, że kliny pod koła są zawsze wożone w maszynie.

Podczas odstawiania maszyna musi być zawsze zabezpieczona dwoma klinami pod koła przed stoczeniem.

- Wyłączyć i zabezpieczyć maszynę.
- Kliny rozłożyć maksymalnie i podstawić tuż przed lub za kołami, aby uniemożliwić stoczenie się maszyny.

3.7.6 Wyjście awaryjne

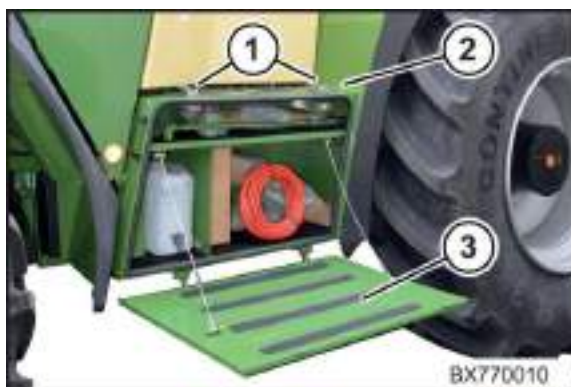


Ilustr. 10

Szybę boczną, która znajduje się obok siedzenia kierowcy z prawej strony patrząc w kierunku jazdy, można w razie niebezpieczeństwa otworzyć i użyć jako drzwi.

Aby opuścić maszynę w sytuacji zagrożenia:

- Dźwignię (1) przechylić do przodu, aż do pozycji zablokowania.
- Wyciągnąć kołek zabezpieczający (2).
- Całkowicie otworzyć szybę boczną (3).



Ilustr. 11

- Przez wyjście awaryjne wyjść na skrzynkę narzędziową (2) przez prawą platformę, trzymając się poręczy.
- Otworzyć blokady (1) skrzynki narzędziowej i opuścić pokrywę (3).
- Po pokrywie (3) zejść z maszyny.

Jeśli na prawym błotniku jest zamontowany opcjonalny zbiornik środka zakiszającego, prawego okna bocznego nie można używać jako wyjścia awaryjnego.



Ilustr. 12

- W razie zagrożenia młotkiem bezpieczeństwa (1) znajdującym się w kabinie zbić szybę kabiny.
- Z maszyny wyjść w miarę możliwości po drabince po lewej stronie maszyny.

3.7.7 Wyłącznik bezpieczeństwa w kabinie



Ilustr. 13:

Wyłącznikiem bezpieczeństwa (1) w kabinie wyłącza się funkcje robocze maszyny, natomiast silnik Diesla pracuje dalej.

Aby użyć wyłącznika bezpieczeństwa:

- Wcisnąć wyłącznik bezpieczeństwa (1), aby się zablokował.

Aby uruchomić ponownie maszynę po użyciu wyłącznika bezpieczeństwa:

- Wciśnięty wyłącznik bezpieczeństwa (1) ustawić w pozycji wyjściowej poprzez lekkie przekręcenie zgodnie z ruchem wskazówek zegara.

3.7.8 Wyłącznik bezpieczeństwa na panelu obsługi ostrzałki

Wyłącznik bezpieczeństwa panelu obsługi ostrzałki znajduje się z przodu po prawej stronie na zewnątrz kabiny.



Ilustr. 14:

Wyłącznikiem bezpieczeństwa na panelu obsługi ostrzałki (1) wyłącza się funkcje robocze maszyny, natomiast silnik Diesla i napęd jazdy pracują dalej.

Aby użyć wyłącznika bezpieczeństwa:

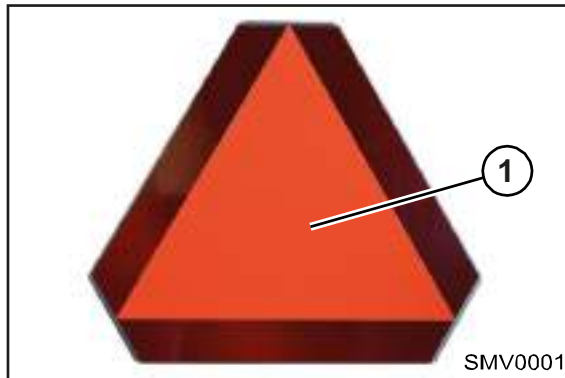
- Wcisnąć wyłącznik bezpieczeństwa (1), aby się zablokował.

Aby uruchomić ponownie maszynę po użyciu wyłącznika bezpieczeństwa:

- Wciśnięty wyłącznik bezpieczeństwa (1) ustawić w pozycji wyjściowej poprzez lekkie przekręcenie zgodnie z ruchem wskazówek zegara.

3.7.9 Tablica wyróżniająca pojazd wolnobieżny (SMV)

Wersja "Tablica wyróżniająca pojazd wolnobieżny (SMV)"



Ilustr. 15

Na maszynach i pojazdach wolnobieżnych (SMV = Slow Moving Vehicle) można zamontować specjalną tablicę wyróżniającą (1). Należy przestrzegać przepisów obowiązujących w tym zakresie.

Tablica wyróżniająca pojazd wolnobieżny (SMV) (1) jest umieszczona z tyłu pośrodku lub po lewej stronie.

Podczas transportu maszyny na pojazdach transportowych (np. samochodzie ciężarowym lub koleją) tablica wyróżniająca pojazd wolnobieżny musi być zasłonięta lub zdemontowana.

4 Pamięci danych

Wiele urządzeń elektronicznych w maszynie zawiera pamięć danych, w której zapisane są tymczasowo lub trwale informacje techniczne na temat stanu maszyny, zdarzeń i błędów. Informacje te dokumentują ogólny stan elementu, modułu, systemu lub środowiska:

- stan eksploatacyjny komponentów systemu (np. poziom płynów)
- komunikaty o stanie maszyny i jej poszczególnych komponentów (np. prędkość obrotowa kół, prędkość kół, hamowanie, przyspieszenie poprzeczne)
- nieprawidłowości i uszkodzenia ważnych komponentów systemu (np. świateł i hamulców)
- reakcje maszyny w szczególnych sytuacjach podczas jazdy (np. zadziałanie poduszki bezpieczeństwa, zadziałanie systemów stabilizacji toru jazdy)
- warunki otoczenia (np. temperatura).

Dane te mają charakter wyłącznie techniczny i służą do wykrywania i usuwania błędów oraz optymalizacji funkcji maszyny. Na podstawie tych danych nie można utworzyć profili ruchu na temat przejechanych tras.

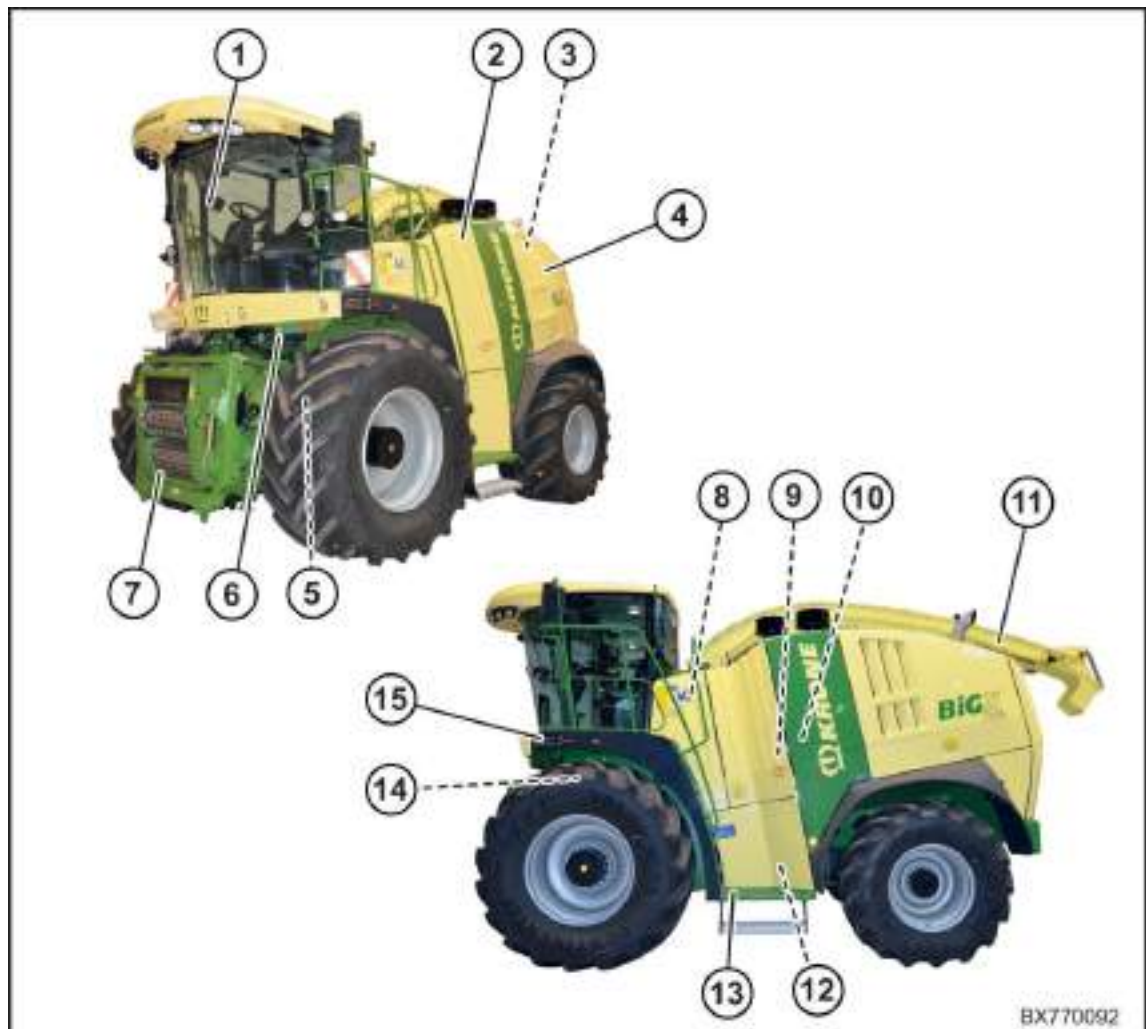
W razie korzystania z usług serwisowych (np. naprawy, procesy serwisowe, zgłoszenia gwarancyjne, zapewnienie jakości) informacje techniczne mogą zostać odczytane przez pracowników serwisu (włącznie serwisu producenta) z pamięci zdarzeń i pamięci błędów za pomocą specjalnych testerów diagnostycznych. Tam można uzyskać w razie potrzeby dalsze informacje. Po usunięciu usterki informacje w pamięci błędów są kasowane lub na bieżąco nadpisywane.

Podczas użytkowania maszyny mogą wystąpić sytuacje, w których dane techniczne w połączeniu z innymi informacjami (protokół wypadku, uszkodzenia maszyny, zeznania świadków itp.), ewentualnie z pomocą rzeczoznawcy, mogą zostać powiązane z konkretną osobą.

Dodatkowe funkcje uzgodnione z klientem w umowie (np. zdalne serwisowanie) pozwalają na przesyłanie z maszyny określonych danych.

5 Opis maszyny

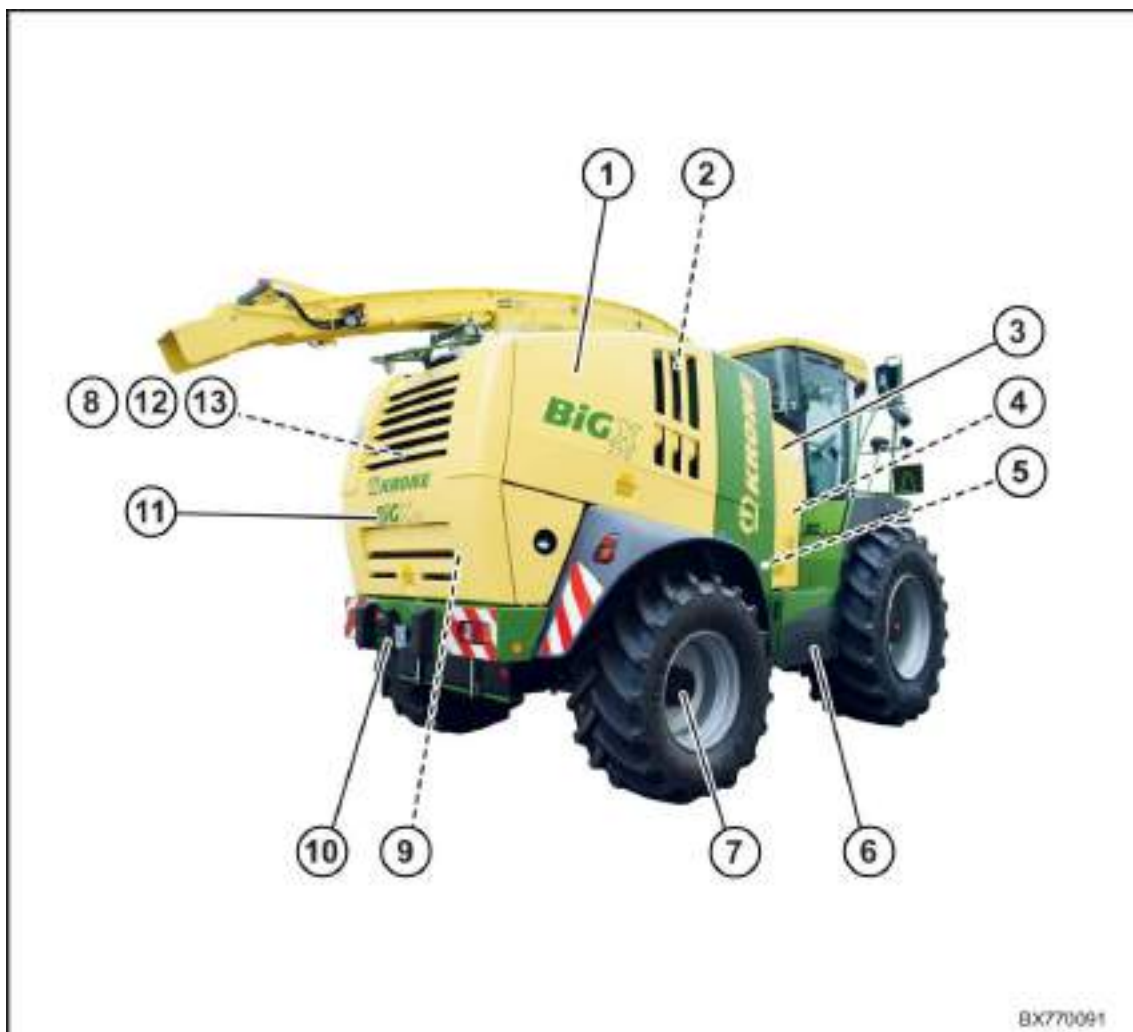
5.1 Przegląd maszyny



Ilustr. 16

Poz.	Element
1	Kabina ze stanowiskiem operatora
2	Kłapa boczna przednia lewa
3	Zbiornik oleju hydraulicznego
4	Kłapa boczna lewa
5	Elementy przepływu materiału
6	Konsola przyłączeniowa do przystawek
7	Mechanizm wciągania
8	Układ centralnego smarowania

Poz.	Element
9	Filtr powietrza
10	Chłodnica
11	Ramię wyrzutnika
12	Komora akumulatorów z akumulatorami
13	Drabinka lewa
14	Urządzenie szlifierskie
15	Panel obsługi ostrzaکی z wyłącznikiem bezpieczeństwa

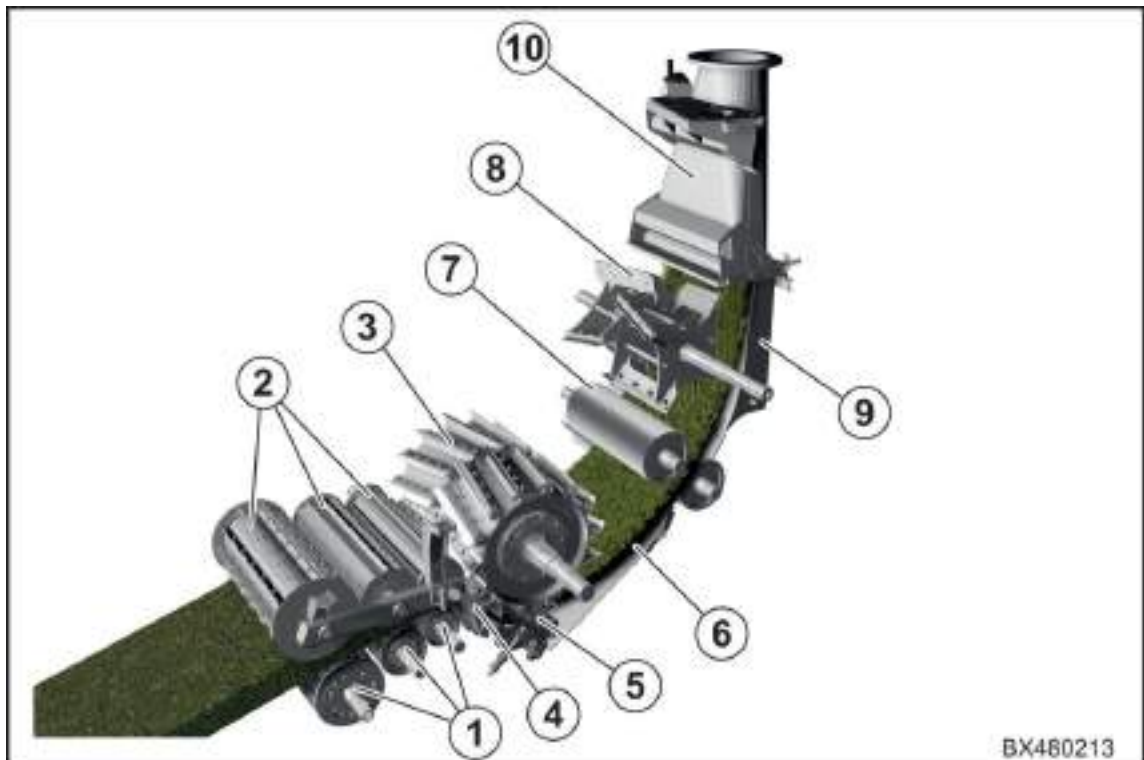


Ilustr. 17

Poz.	Element
1	Kłapa boczna prawa
2	Zbiornik wyrównawczy płynu chłodzącego
3	Kłapa boczna przednia prawa
4	Blok hydrauliki roboczej
5	Zbiornik paliwa
6	Skrzynka narzędziowa z pokrywą. Po rozłożeniu służy jako stopień do wyjścia awaryjnego i napełniania opcjonalnego zbiornika środka zakiszającego.
7	Przekładnia kół

Poz.	Element
8	Pompa napędu jazdy
9	Drabinka tylna
10	Sprzęg przyczepowy
11	Kłapa tylna
12	Silnik
13	Pompa mechanizmu wciągania/przystawki

5.1.1 Przegląd przepływu materiału



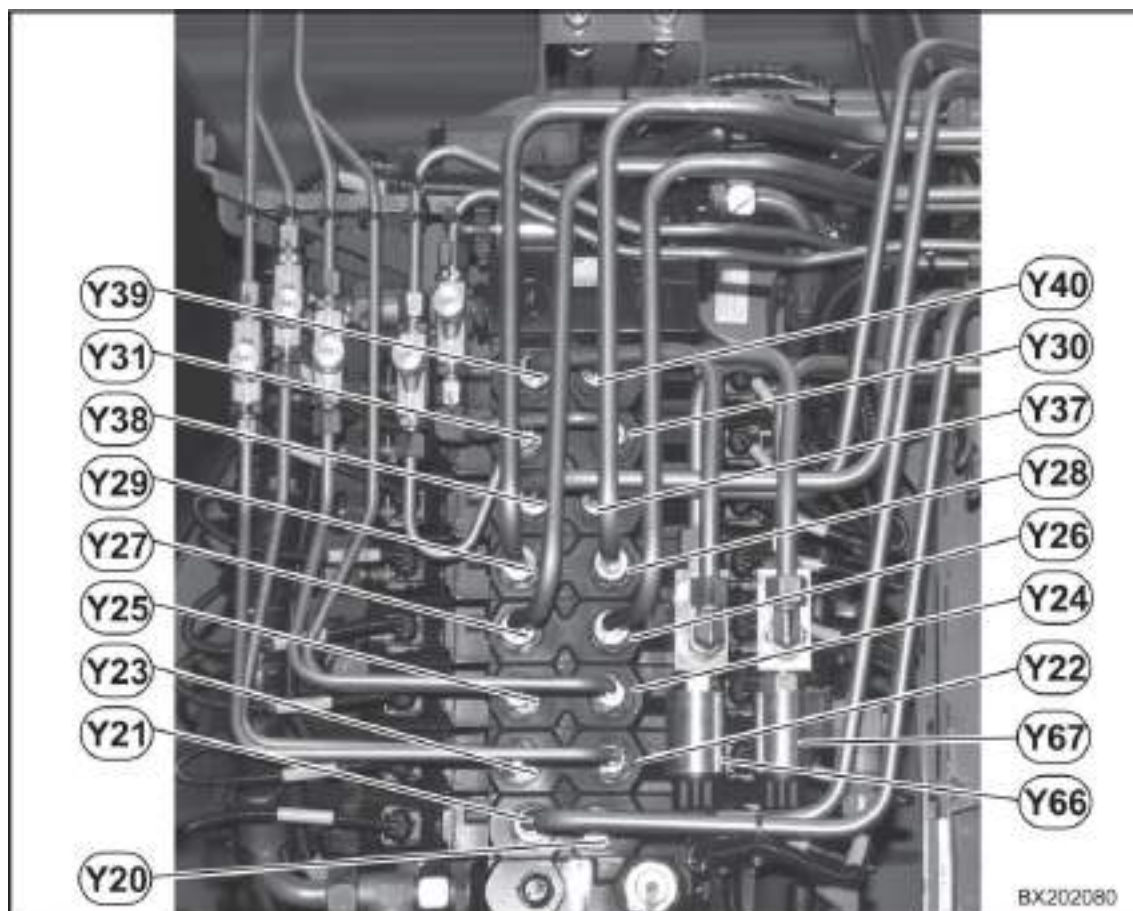
Ilustr. 18

Poz.	Element
1	Dolne walce wciągające
3	Bęben siewczarni
5	Dno bębna
7	Kondycjoner ziarna/kanal wyrzutu trawy (brak na rys.)
9	Tylna ściana przyspieszacza wyrzutu

Poz.	Element
2	Górne walce wciągające
4	Ostrze współpracujące
6	Kanał podający
8	Przyspieszacz wyrzutu
10	Króciec kanału

Przegląd głównego bloku zaworów

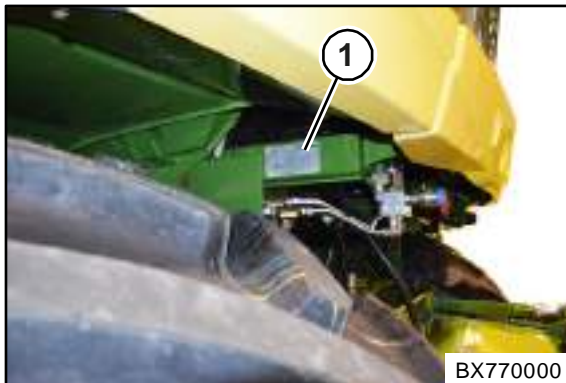
Główny blok zaworów znajduje się za przednią klapą boczną po prawej stronie maszyny.



Ilustr. 19

Zawór	Funkcja	Zawór	Funkcja
Y20	Ramię wyrzutnika obrót "w lewo"	Y29	Wysunięcie kół podporowych/ opuszczenie rozdzielacza roślin
Y21	Ramię wyrzutnika obrót "w prawo"	Y30	Urządzenie szlifierskie "siłownik wł."
Y22	"Podnieś" klapę ramienia wyrzutnika	Y31	Urządzenie szlifierskie "siłownik wył."
Y23	"Opuść" klapę ramienia wyrzutnika	Y37	Obrót ramy wahadłowej w lewo
Y24	"Podnoszenie" ramienia wyrzutnika	Y38	Obrót ramy wahadłowej w prawo
Y25	"Opuszczanie" ramienia wyrzutnika	Y39	Automatyczne kierowanie lewo
Y26	Składanie przystawki "Pozycja transportowa"	Y40	Automatyczne kierowanie prawo
Y27	Rozkładanie przystawki "Pozycja robocza"	Y66	Blokada układu kierowniczego w lewo
Y28	Schowanie kół podporowych/ podniesienie rozdzielacza roślin	Y67	Blokada układu kierowniczego w prawo

5.2 Oznakowanie



Ilustr. 20

Dane maszyny znajdują się na tabliczce znamionowej (1). Tabliczka znajduje się z prawej strony maszyny z przodu.

5.3 Informacje do zapytań i zamówień

Typ/ nazwa handlowa	
Numer identyfikacyjny pojazdu (FIN) Numer maszyny	



WSKAZÓWKA

Całe oznakowanie posiada wartość dokumentu i nie wolno go zmieniać ani czynić nieczytelnym!

Przy zapytaniach dotyczących maszyny oraz na zamówieniach części zamiennych należy podawać nazwę części, numer identyfikacyjny pojazdu oraz rok produkcji danej maszyny. Aby dane te były zawsze łatwo dostępne, zalecamy wpisać je w powyższe pola.



WSKAZÓWKA

Oryginalne części zamienne KRONE i wyposażenie dodatkowe z atestem producenta służą bezpieczeństwu pracy. W razie używania części zamiennych, wyposażenia i dodatkowych urządzeń nie wyprodukowanych, nie sprawdzonych i nie dopuszczonych przez KRONE, producent nie jest odpowiedzialny za wynikłe szkody.

5.3.1 Osoba upoważniona do rozmów

Maschinenfabrik Bernard Krone GmbH & Co. KG
Heinrich-Krone-Straße 10
D-48480 Spelle (Germany)

Telefon: + 49 (0) 59 77/935-0 (centrala)
Telefaks: + 49 (0) 59 77/935-339 (centrala)
Telefaks: + 49 (0) 59 77/935-239 (ET-Skład _krajowy)
Telefaks: + 49 (0) 59 77/935-359 (ET-Skład _eksportu)

5.4 Opis procesu siekania

Tryb trawy z podbieraczem

Do pracy sieczkarnia musi być wyposażona w odpowiednią, dopuszczoną przez producenta przystawkę, a plony muszą leżeć ścięte w pokosie.

Przystawka podbiera plony z pola i transportuje je przed mechanizm wciągania po środku sieczkarni.

Mechanizm wciągania sieczkarni wciąga plony swoimi walcami, zagęszcza je i transportuje dalej do agregatu sieczkarni.

Agregat sieczkarni rozdrabia plony nożami wirującego bębna sieczkarni i transportuje je dalej przez kanał trawy do przyspieszacza wyrzutu.

Przyspieszacz wyrzutu przyspiesza plony na tyle, aby były wyrzucane z sieczkarni z wysoką prędkością przez ramię wyrzutnika, np. do ciągniętej za sieczkarnią przyczepy.

Tryb kukurydzy

Do pracy sieczkarnia musi być wyposażona w odpowiednią, dopuszczoną przez producenta przystawkę do zbioru kukurydzy.

Przystawka do zbioru kukurydzy ścina plony swym mechanizmem tnącym i transportuje je przed mechanizm wciągania po środku pojazdu.

Mechanizm wciągania sieczkarni wciąga plony swoimi walcami, zagęszcza je i transportuje dalej do agregatu sieczkarni.

Agregat sieczkarni rozdrabia plony nożami wirującego bębna sieczkarni i transportuje je dalej do kondycjonera ziarna.

W kondycjonerze ziarna dwa wyprofilowane walce uderzają ziarna zboża w plonach i kierują plony do przyspieszacza wyrzutu.

Przyspieszacz wyrzutu przyspiesza plony na tyle, aby były wyrzucane z sieczkarni z wysoką prędkością przez ramię wyrzutnika, np. do ciągniętej za sieczkarnią przyczepy.

5.5 Podbieranie plonów

Plony są podbierane przez zamontowane z przodu przystawki, które wymienia się w zależności od sezonu na przystawkę do danego zastosowania.

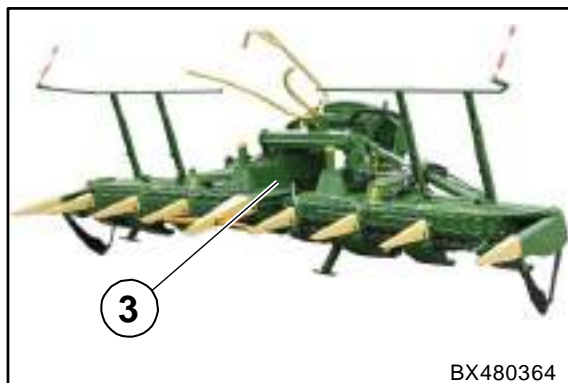
Wszystkie przystawki dopuszczone przez producenta, zobacz strona 91.

– podbieracz "EasyFlow"



Ilustr. 21

Napędzany przez maszynę podbieracz (1) podbiera z ziemi skoszone, ułożone w pokosach plony i transportuje je ślimakiem transportowym do mechanizmu wciągania maszyny.



Ilustr. 22

- Przystawki do zbioru kukurydzy "EasyCollect" 450-2, 600-2 i 750-2 (3) składają się z dwóch części — ramy prawej i ramy lewej. Ramy te podnosi się na czas transportu (oba wysięgniki są ustawione pionowo).

5.6 Mechanizm wciągania

Mechanizm wciągania zagęszcza plony i transportuje je do agregatu siewczarni.

Mechanizm wciągania składa się z obudowy oraz sześciu walców. Trzy dolne walce opierają się w obudowie na sztywno, a zestaw walców górnych jest oparty na sprężynach. Poprzez sprężyny górne walce naciskają z określonym ciśnieniem docisku na plony.

Napęd

Wolne walce wciągające są napędzane przez napęd hydrostatyczny poprzez wał przegubowy. Stamtąd energia napędowa jest rozdzielana przez dolną przekładnię walców i górną przekładnię walców, która napędzają walce górne.

Dzięki dokonywanej z kabiny płynnej regulacji prędkości obrotowej mechanizmu wciągania istnieje możliwość ręcznego bezstopniowego dopasowania długości siewki.



Ilustr. 23

Wykrywacz metalu

Przedni dolny walec jest wyposażony w wykrywacz metalu, który reaguje na stal magnetyczną. Dlatego przedni górny i przedni dolny walec są wykonane ze stali nierdzewnej.

Jeśli pole magnetyczne minie materiał, który aktywuje wykrywacz metalu, nastąpi wyłączenie napędu przystawki i zatrzymanie mechanizmu wciągania za pomocą funkcji szybkiego stopu.

5.7

Agregat bębna sieczkarni

W agregacie sieczkarni plony są cięte na ustawioną długość siewki.

Budowa

Agregat bębna sieczkarni składa się z obudowy, w której znajduje się bęben sieczkarni.

Bęben sieczkarni to zamknięta walcowa bryła, na której są rozmieszczone noże siekące w układzie V. Każdy nóż siekący jest przykręcony do bębna sieczkarni trzema śrubami z łbem sześciokątnym.



Ilustr. 24

Dno bębna

Dno agregatu sieczkarni można ustawić w celu optymalizacji przepływu materiału. Jest ono zawieszane sprężynowo, aby w razie nagromadzenia się materiału w strumieniu przepływu materiału móc uchylić się w dół.

Noże siekące

Istnieją dwa rodzaje noży siekących (1): Noże do trawy i noże do kukurydzy, różniące się od siebie geometrią ostrza.

Noże siekące można ustawić za pomocą śrub do ostrza współpracującego i wymienić.

Ostrze współpracujące

Istnieją dwa rodzaje ostrza współpracującego (2), różniące się od siebie rodzajem powłoki/geometrią.

Ostrze współpracujące można przestawić za pomocą panelu obsługi ostrza z przodu po lewej stronie maszyny.

Długość cięcia

Bęben sieczkarni tnie plony na określoną długość.

Długość siewki jest uzależniona od liczby noży siekących na bębnie sieczkarni oraz prędkości obrotowej mechanizmu wciągania.

Przekładnia VariLOC

Opcjonalnie w maszynie może być zamontowana przekładnia VariLOC, aby zwiększyć możliwy zakres długości cięcia.

Przekładnia VariLOC jest dopuszczona wyłącznie do bębnow sieczkarni MaxFlow²⁸ i MaxFlow³⁶ z pełnym zestawem noży w kukurydzy.

Urządzenie szlifierskie

Urządzenie szlifierskie służy do ostrzenia noży siekących na bębnie sieczkarni za pomocą kamienia szlifierskiego, poruszającego się w obie strony nad obracającym się bębniem sieczkarni. Po każdym cyklu szlifowania kamień szlifierski reguluje się automatycznie.

5.8 Hamulec napędu głównego



Ilustr. 25

Aby skrócić czas dobiegu bębna siewkarni, napęd główny jest wyposażony w hamulec (1) sterowany hydraulicznie.

Jeśli w trybie polowym bęben siewkarni zostanie wyłączony, silnik hamuje z pełnej prędkości obrotowej do prędkości obrotowej biegu jałowego 1100 obr/min, a następnie wyłącza się sprzęgło główne.

Wtedy następuje automatyczna aktywacja hamulca napędu głównego, który hamuje w krótkim czasie bęben siewkarni aż do zatrzymania.

Po upływie maks. 10 sekund zatrzymuje się cały przepływ materiału.

5.9 Kondycjoner ziarna

Do zbiorów kukurydzy na trasie przepływu materiału jest zamontowany kondycjoner ziarna, który uderza w ziarna znajdujące się w plonach, aby polepszyć strawność paszy.

W kondycjonerze ziarna znajdują się dwa napędzane pasem walce zębate.

Oba walce mogą posiadać 105, 123, 144 lub 166 zębów.

Walce obracają się z różną prędkością i z terminala można zmieniać ich wzajemny odstęp, aby uzyskać optymalne efekty pracy.

Opcjonalnie kondycjoner ziarna może być wyposażony również w tarcze.

5.10 Przyspieszacz wyrzutu

Przyspieszacz wyrzutu przyspiesza przepływ plonów z kondycjonera ziarna lub kanału trawy, transportując je dalej do ramienia wyrzutnika.

Tylna ściana przyspieszacza wyrzutu jest zamocowana sprężynowo, aby w razie większego nagromadzenia się materiału w przepływie materiału móc uchylić się do tyłu.

Aby móc optymalizować wydajność wyrzutu lub zużycie, ściana tylna jest zamocowana w sposób umożliwiający regulację.

5.11 Ramię wyrzutnika

Przez ramię wyrzutnika przyspieszone plony są usuwane z siewkarni.

Ramię wyrzutnika obraca się za pomocą silnika hydraulicznego. Można również zmienić kąt wyrzutu, aby uzyskać różne odległości wyrzutu plonów.

5.12 Napęd jazdy

Napęd jazdy jest w pełni hydrauliczny. Stanowią go silniki hydrauliczne z przekładniami planetarnymi na przednich kołach (opcjonalnie na wszystkich czterech kołach).

W trybie drogowym napęd jazdy osiąga prędkości od 0 do 40 km/h do przodu, oraz od 0 do 14 km/h do tyłu.

W trybie polowym napęd jazdy osiąga prędkości od 0 do 25 km/h do przodu, oraz od 0 do 14 km/h do tyłu.

W trybie polowym jest aktywny układ kontroli trakcji zapobiegający poślizgowi kół ("Traction Control").

W układzie kontroli trakcji można ustawić dwa poziomy.

TC I dopuszcza większy poślizg. To ustawienie stosuje się z reguły w trybie kukurydzy, aby zapewnić wystarczającą trakcję również w trudnych warunkach.

TC II dopuszcza tylko niewielki poślizg (buksowanie kół). To ustawienie stosuje się z reguły w trybie trawy, aby chronić darń trawy.

Wybór stopnia układu kontroli trakcji jest niezależny od trybu ustawionego na terminalu (trawa/kukurydza).

5.13 Układ centralnego smarowania

Układ centralnego smarowania smaruje cyklicznie wybrane punkty smarowania ustawioną ilością smaru.

5.14 Ustawienia systemowe

Agregaty robocze, urządzenia napędowe i elementy przenoszenia napędu są kontrolowane za pomocą czujników. Usterki są wyświetlane na terminalu.

Agregaty robocze, urządzenia napędowe i elementy przenoszenia napędu można kalibrować z terminalu.

5.15 Napięcie instalacji pokładowej

Instalacja maszyny składa się z dwóch poziomów napięcia.
Komponenty silnika Diesla są zasilane głównie napięciem 24 V.
Dalsze szczegóły można znaleźć na schemacie elektrycznym.

5.16 System dozowania środka zakiszającego (opcja)



Ilustr. 26

System dozowania środka zakiszającego składający się ze zbiornika środka zakiszającego (2) z pompą do dozowania środka zakiszającego jest zamontowany na prawym błotniku maszyny. Dozowanie może odbywać się poprzez dysze lub czujnik przepływu. Poziom można odczytywać na wskaźniku poziomym (1) na zbiorniku lub w Info-Center. System jest sterowany przez Info-Center.

5.17

Drabinki i klapy

**OSTRZEŻENIE****Niebezpieczeństwo obrażeń podczas wchodzenia i schodzenia.**

W razie braku ostrożności podczas wchodzenia i schodzenia można spaść z drabinki. Osoby wchodzące na maszynę nie po drabinkach mogą się poślizgnąć, spaść i odnieść ciężkie obrażenia. Zabrudzenia oraz środki eksploatacyjne i smary mogą spowodować poślizgnięcie i utratę równowagi.

- Używać tylko przewidzianych do tego celu drabinek.
- Stopnie i platformy należy utrzymywać zawsze w czystości i należyтым stanie, aby zagwarantować stabilność i równowagę.
- Nigdy nie wchodzić i nie schodzić z maszyny podczas jazdy.
- Wchodzić i schodzić twarzą skierowaną do maszyny.
- Podczas wchodzenia i schodzenia utrzymywać kontakt trzech elementów ciała ze stopniami i poręczami (jednocześnie dwie ręce i jedna stopa lub dwie stopy i jedna ręka).
- Podczas wchodzenia i schodzenia nie wolno trzymać się elementów sterowniczych. Przypadkowe uruchomienie elementów sterowniczych może spowodować niezamierzone włączenie niebezpiecznych funkcji.
- Podczas schodzenia nigdy nie zeskakiwać z maszyny.

5.17.1 Drabinka do kabiny

OSTRZEŻENIE

Niebezpieczeństwo obrażeń na skutek upadku z dużej wysokości!

Po drabince operatorzy wchodzą na wysokość, z której upadek może spowodować ciężkie obrażenia, nawet ze skutkiem śmiertelnym.

- Podczas jazdy nie wchodzić ani nie schodzić po drabince.
- Przewóz osób na stopniach lub platformach jest zabroniony.
- Drabinkę utrzymywać zawsze w czystości. Uważać zwłaszcza, aby drabinka nie była zabrudzona smarami lub innymi śliskimi substancjami.



Ilustr. 27

Aby dostać się bezpiecznie do kabiny:

- Na maszynę wchodzić wyłącznie po stopniach drabinki (1) i platformach (2), trzymając się przy tym poręczy (3).

5.17.2 Otwieranie drzwi kabiny



Ilustr. 28

Aby otworzyć od zewnątrz drzwi kabiny:

- Zamek (1) otworzyć kluczykiem, nacisnąć klamkę (2) i otworzyć drzwi.

Aby otworzyć od wewnątrz drzwi kabiny:

- Podnieść dźwignię otwierania drzwi (3) i otworzyć drzwi.

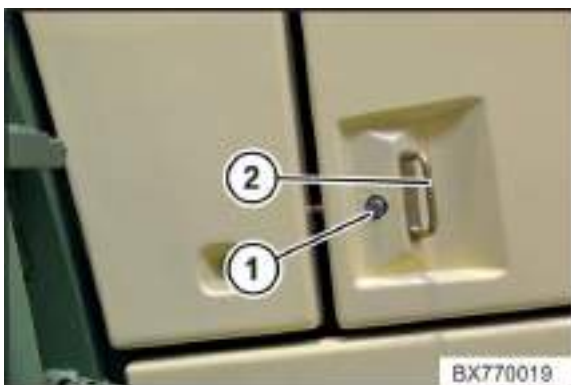
5.17.3 Otwieranie i zamykanie klap

OSTRZEŻENIE

Niebezpieczeństwo obrażeń przez ruchome elementy maszyny!

W przypadku otwarcia klap do komory silnika i przepływu materiału podczas pracy silnika, istnieje niebezpieczeństwo obrażeń przez ruchome elementy maszyny.

- Klapy wolno otwierać wyłącznie przy wyłączonym silniku Diesla.
- Podczas uruchamiania silnika Diesla klapy muszą być zamknięte.



Ilustr. 29

Otwieranie klapy:

- Zamknięcie klapy (1) otworzyć poprzez przekręcenie w lewo za pomocą klucza płaskiego lub oczkowego (NW13) lub wkrętaka.
- Otworzyć klapę za uchwyt (2).

Zamykanie klapy:

- Klapę zamknąć przez jej dociśnięcie (bez użycia narzędzi).

5.17.4 Klapa boczna prawa



Ilustr. 30:

Za prawą klapą boczną znajduje się prawa strona komory silnika.

5.17.5 Klapa boczna lewa



Ilustr. 31:

Za lewą klapą boczną znajduje się lewa strona komory silnika.

5.17.6 Klapa tylna komory silnika



Ilustr. 32:

Poprzez tylną klapę wchodzi się do tylnej części komory silnika:

- Otworzyć klapę (1).
- Drabinkę (2) opuścić w dół.

5.17.7 Kłapa boczna przednia prawa



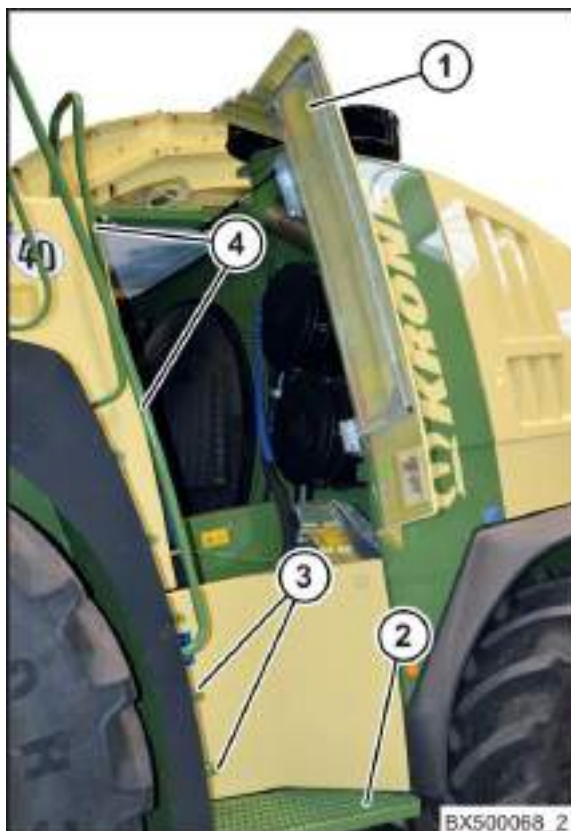
Ilustr. 33:

Aby dostać się do bloku sterowniczego za otwartą przednią kłapą boczną z prawej strony:

- Otworzyć blokadę (2) skrzynki narzędziowej (1) i opuścić pokrywę (3).
- Pokrywę i górę skrzynki narzędziowej użyć jako stopni.

Stopnia nie używać przy podniesionej skrzynce narzędziowej.

5.17.8 Kłapa boczna przednia lewa



Ilustr. 34:

Aby dostać się do komory chłodnicy z chłodnicą i filtrem powietrza:

- Otworzyć przednią lewą kłapę boczną (1).
- Do komory chłodnicy wejść po stopniach (3) drabinki i podestu (2). Należy się przy tym trzymać poręczy (4).

6 Dane techniczne

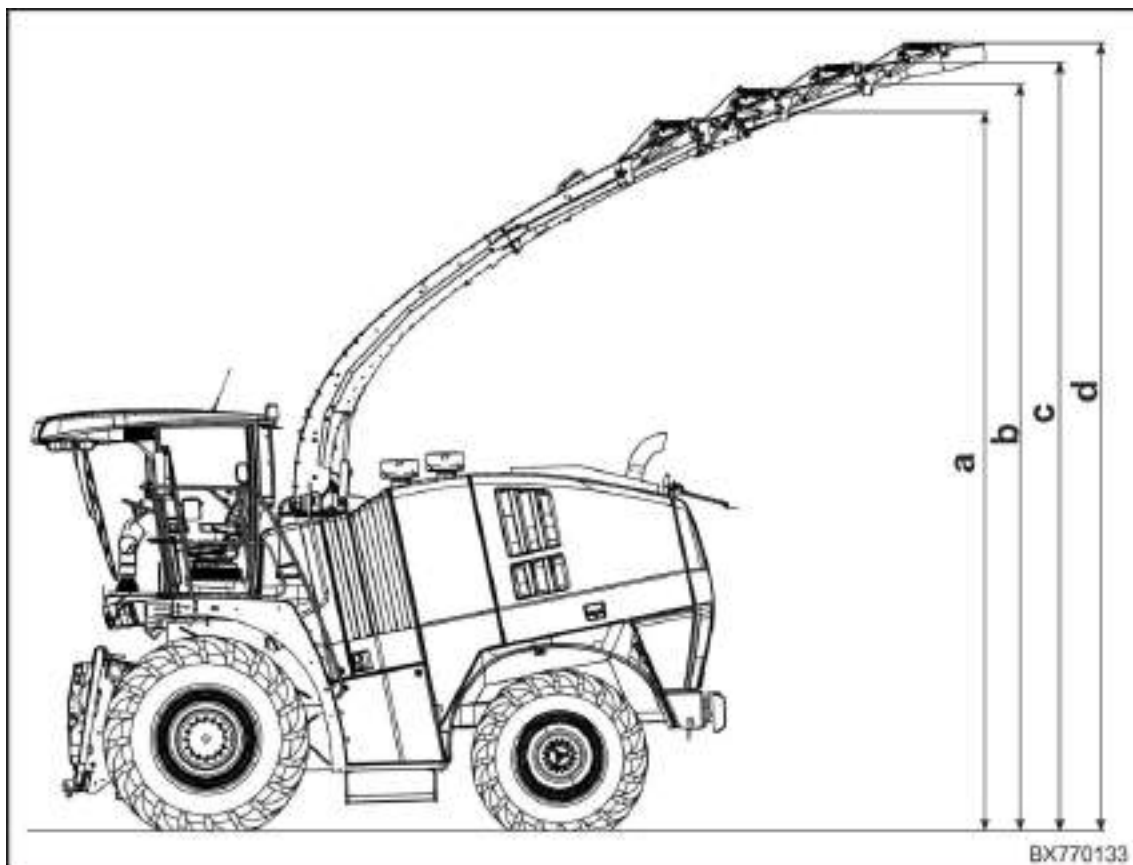
6.1 Dane techniczne maszyny



Ilustr. 35

Wymiary maszyny	
Długość [L]	8335-9440 mm
Szerokość (B)	3000-3920 mm
Wysokość (H)	3915-3980 mm
Rozstaw osi (A)	3250 mm
Rozstaw osi przedniej - osi dodatkowej (brak na rys.)*	1060 mm

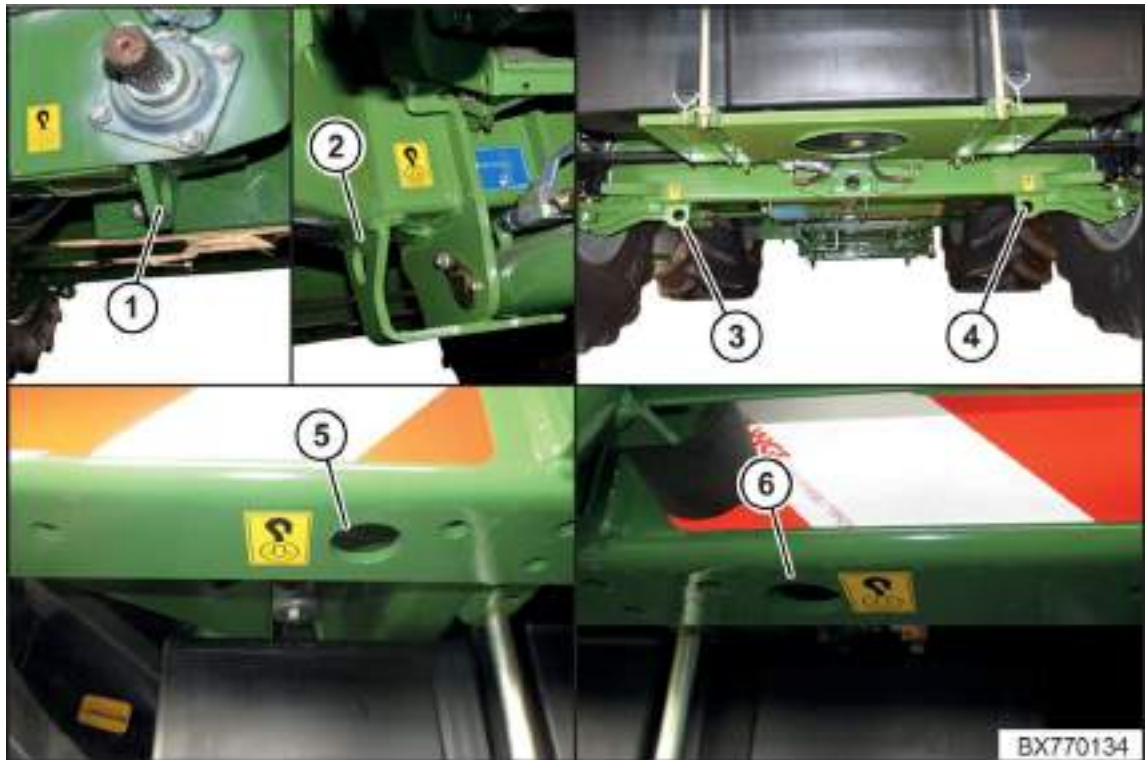
- * w maszynach 3-osioowych
- Szerokość i wysokość zależą od ogumienia maszyny.
- Długość zależy od typu maszyny, stosowanej przystawki i ramienia wyrzutnika.



Ilustr. 36

Maks. wysokość robocza maszyny		
a	Ramię wyrzutnika 8 rzędów	6668 ±50 mm
b	Ramię wyrzutnika 10 rzędów	6928 ±50 mm
c	Ramię wyrzutnika 12 rzędów	7126 ±50 mm
d	Ramię wyrzutnika 14 rzędów	7305 ±50 mm

Punkty mocowania



Ilustr. 37

Do podłączenia elementów mocujących na osiach i zderzaku maszyny przewidziano odpowiednie punkty mocowania:

Poz.	Objaśnienie
1	Oś przednia po lewej
2	Oś przednia po prawej
3	Oś tylna po lewej
4	Oś tylna po prawej
5	Zderzak po lewej
6	Zderzak po prawej

Dane techniczne

Dane silnika	BiG X 600-3
Producent	Liebherr
Typ silnika	D9508 A7
Konstrukcja silnika	V-8
Klasa emisji spalin	TIER 3
Pojemność skokowa	16,16 l
Moc silnika (ECE R120)	568 kW (772 KM)
Maks. moc ciągła sieczkarni X-Power	441 kW (600 KM)
Układ chłodzenia	Chłodzenie wodne
Rodzaj wtrysku paliwa	Układ wtryskowy Common Rail

Dane silnika	BiG X 700-3
Producent	Liebherr
Typ silnika	D9508 A7
Konstrukcja silnika	V-8
Klasa emisji spalin	TIER 3
Pojemność skokowa	16,16 l
Moc silnika (ECE R120)	568 kW (772 KM)
Maks. moc ciągła sieczkarni X-Power	492 kW (669 KM)
Układ chłodzenia	Chłodzenie wodne
Rodzaj wtrysku paliwa	Układ wtryskowy Common Rail

Dane silnika	BiG X 770-3
Producent	Liebherr
Typ silnika	D9508 A7
Konstrukcja silnika	V-8
Klasa emisji spalin	TIER 3
Pojemność skokowa	16,16 l
Moc silnika (ECE R120)	568 kW (772 KM)
Maks. moc ciągła sieczkarni X-Power	552 kW (750 KM)
Maks. moc ciągła sieczkarni Eco-Power	404 kW (550 KM)
Układ chłodzenia	Chłodzenie wodne
Rodzaj wtrysku paliwa	Układ wtryskowy Common Rail

Napęd jazdy	
Typ	Napęd hydrostatyczny z silnikiem wielotłokowym z silnikiem koła
Prędkość do przodu w trybie polowym	0-25 km/h
Prędkość do przodu w trybie drogowym	0-40 km/h
Resorowanie	hydrauliczno-pneumatyczne
Napęd na wszystkie koła	Wyposażenie seryjne
Układ kontroli trakcji	Wyposażenie seryjne

Koła	Wyposażenie	Wymiary kół
Przednia oś	Standard*	650/75 R32
	Opcja*	710/70 R42
	Opcja*	800/65 R32
	Opcja*	800/70 R38
	Opcja*	900/60 R32
	Opcja*	900/60 R38
Oś tylna	Standard*	540/65 R30
	Opcja*	600/70 R28
	Opcja*	620/70 R30
	Opcja*	710/60 R30

* Ograniczone zastosowanie w zależności od rodzaju pracy

Dane techniczne

Ciśnienie w oponach w wersji 2-osiowej

Wartości orientacyjne ciśnienia w oponach:

Typ ogumienia	[km/h]	EasyFlo w lub maszyn a solo	XDisc *	EasyCollect/ XCollect				Maks. dozwolone ciśnienie w oponach	Oś
				6000/ 600-2/ 603/ 600-3	7500/ 753/ 750-2/ 750-3	903/ 900-3	9000 */ 1053 *		
		[bar]	[bar]	[bar]	[bar]	[bar]	[bar]	[bar]	
710/75 R42	40	1,2	1,2	2,0	2,0	2,0	1,2	2,4	Przednia oś
	10	1,0	1,0	1,1	1,1	1,2	1,2		
800/65 R32	40	1,6	1,6	2,6	2,6	2,6	1,6	3,2	
	10	1,0	1,3	1,4	1,4	1,4	1,6		
800/70 R38	40	1,0	1,0	1,4	1,4	1,4	1,0	2,4	
	10	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0		
900/60 R32	40	1,3	1,3	2,0	2,0	2,0	1,3	2,4	
	10	1,0	1,1	1,2	1,2	1,2	1,4		
900/60 R38	40	1,0	1,0	1,5	1,5	1,5	1,0	1,6	
	10	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,1		
600/70 R28 (Mitas)	40	1,8	1,8	2,4	2,6	2,8	1,8	2,8	Oś tylna
	10	1,0	1,0	1,4	1,4	1,8	1,8		
600/70 R28 (Michelin)	40	1,8	1,8	2,4	/	/	/	2,4	
	10	1,2	1,2	1,6	1,6	1,8	1,8		
620/70 R30	40	1,4	1,4	1,7	1,8	2,0	1,4	2,4	
	10	1,0	1,0	1,3	1,4	1,4	1,4		
710/60 R30	40	1,4	1,4	1,8	2,0	2,4	1,4	2,4	
	10	1,0	1,0	1,2	1,2	1,4	1,4		

* Jazda po drodze bez EasyCollect 9000/ 1053/ XDisc

Ciśnienie w oponach w wersji 3-osiowej

Wartości orientacyjne ciśnienia w oponach:

Typ ogumienia	[km/h]	EasyCollect/ XCollect			Maks. dozwolone ciśnienie w oponach [bar]	Oś
		6000/ 600-2/ 603/ 600-3 [bar]	7500/ 753/ 750-2/ 750-3 [bar]	903/ 900-3 [bar]		
710/75 R42	40	1,4	1,6	1,8	2,4	Przednia oś
	10	1,1	1,1	1,2		
800/65 R32	40	2,0	2,2	2,3	3,2	
	10	1,4	1,4	1,4		
800/70 R38	40	1,1	1,2	1,2	2,4	
	10	1,0	1,0	1,0		
900/60 R32	40	1,5	1,6	1,7	2,4	
	10	1,2	1,2	1,2		
900/60 R38	40	1,2	1,3	1,4	1,6	
	10	1,0	1,0	1,0		
600/70 R28 (Mitas)	40	1,4	2,2	2,4	2,8	Oś tylna
	10	1,4	1,4	1,8		
600/70 R28 (Michelin)	40	1,6	2,2	2,4	2,4	
	10	1,6	1,6	1,8		
620/70 R30	40	1,2	1,6	1,8	2,4	
	10	1,3	1,4	1,4		
710/60 R30	40	1,2	1,8	1,8	2,4	
	10	1,2	1,2	1,4		
180/70 R8	40	10	10	10	10	Oś dodatkowa
	10	10	10	10		

Dane techniczne

Nakrętki kół	
Moment dokręcenia w osi przedniej	510 Nm
Moment dokręcenia w osi tylnej	270 Nm

Sprzęg przyczepowy	
Dopuszczalna siła uciągu	82 kN
Dopuszczalny nacisk na zaczep	maks. 2 000 kg ^{1, 2}
Maks. masa ciągniętej przyczepy (z hamulcem)	11 000 kg
Dopuszczalne ucha zaczepowe	DIN11026, 11034, 74053

¹ Nie przekraczać dopuszczalnego nacisku na oś tylną!

² W przypadku montażu zbiornika dodatków z tyłu maszyny, należy przestrzegać maksymalnego dopuszczalnego nacisku na sprzęg i maksymalnego dopuszczalnego nacisku na tylną oś!

Sprzęg przyczepowy na rynek włoski	
Dopuszczalny nacisk na zaczep	Maks. 1500 kg ^{1, 2}
Maks. masa ciągniętej przyczepy (bez hamulca)	6000 kg
Dopuszczalne ucha zaczepowe	E, E2, E3

¹ Nie przekraczać dopuszczalnego nacisku na oś tylną!

² W przypadku montażu z tyłu maszyny zbiornika na dodatek nie wolno przekraczać maksymalnego dozwolonego nacisku na sprzęg oraz maksymalnego dozwolonego nacisku na oś tylną!

Instalacja elektryczna	
Moc alternatorów	24 V/180 A
	12 V/270 A
Moc rozrusznika	24 V/7,8 kW
Liczba akumulatorów	3
Napięcie akumulatora	12 V każdy
Pojemność akumulatora	152 Ah

Wartości wibracji

Zmierzone wartości leżą poniżej wartości określonych w dyrektywie w sprawie minimalnych wymagań w zakresie ochrony zdrowia i bezpieczeństwa 2002/44/WE.

- Wartości wibracji przekazywanych na kończyny górne nie przekraczają 2,5 m/s².
- Wibracje przekazywane na całe ciało nie przekraczają wartości działania 0,5 m/s².

Emisja hałasu w powietrzu	
Wartość emisji (poziom ciśnienia akustycznego)	76,7 dB(A) ¹
Miernik	Bruel & Kjaer, typ 2236
Klasa dokładności	2
Niepewność pomiaru (zgodnie z DIN EN ISO 11201)	4 dB

¹ Wartość zmierzona z siewkarnią połową BiG X 770-3 w połączeniu z przystawką XCollect 900-3

Dopuszczalna prędkość maksymalna ¹	
Technicznie dopuszczalna prędkość maksymalna	40 km/h

¹ Dopuszczalna prędkość maksymalna może być ograniczana przez przepisy prawa w kraju zastosowania.

Agregat siewczarni					
Szerokość bębna/ średnica bębna	800 mm/660 mm				
Układ noży	w kształcie V				
Liczba noży	20	28	36	40	48
Zakres długości siewczki	5-29 mm	4-21 mm	3-17 mm	2,5-15 mm	2-12 mm
Liczba cięć na minutę	12.500	17.500	22.500	25.500	30.000
Płynna regulacja bębna / sprężynowanie dna bębna	Standard				
Z przekładnią VariLOC					
Zakres długości siewczki w pozycji przekładni II (przełożenie 1:1,5)	–	10 mm- 30 mm	10 mm- 24 mm	–	–
Zakres długości siewczki w pozycji przekładni I (przełożenie 1:1)	–	4 mm- 21 mm	3 mm- 17 mm	–	–

Przyspieszacz wyrzutu	
Średnica / szerokość / liczba łopatek	560 mm / 480 mm / 6
Układ łopatek	kształt litery V
Prędkość obrotowa	1.980 obr./min
Płynne ustawianie ściany tylnej / sprężynowanie ściany tylnej	Standard

Ramię wyrzutnika	
Kąt obrotu	210°
Wysokość przeładunku	6000 mm
Wymiary przekroju	340 mm x 320 mm

Dane techniczne

Kondycjoner ziarna		
105 zębów	Walec przedni z 105 zębami: Profil standardowy/chromowany profil piłokształtny	Opcja
	Walec tylny z 105 zębami: Profil standardowy/chromowany profil piłokształtny	
123 zębów	Walec przedni z 123 zębami: Profil standardowy/chromowany profil piłokształtny	Opcja
	Walec tylny z 123 zębami: Profil standardowy/chromowany profil piłokształtny	
144 zębów	Walec przedni z 144 zębami: Profil standardowy/chromowany profil piłokształtny	Opcja
	Walec tylny z 144 zębami: Profil standardowy/chromowany profil piłokształtny	
166 zębów	Walec przedni z 166 zębami: Profil standardowy/chromowany profil piłokształtny	Opcja
	Walec tylny z 166 zębami: Profil standardowy/chromowany profil piłokształtny	
Zębów: 105/123	Walec przedni z 105 zębami: Profil standardowy/chromowany profil piłokształtny	Opcja
	Walec tylny z 123 zębami: Profil standardowy/chromowany profil piłokształtny	
Różnica prędkości	20 %	Standard
	30 %, 40 %	Opcja
Ustawienie odstępu z kabiny i podłączenie do układu centralnego smarowania		Standard
Średnica walców / odległość walców	250 mm / 0,5 - 10 mm	
Kondycjoner ziarna z tarczami	Średnica tarcz: 265 mm	Opcja

6.1.1 Dopuszczone przystawki

Typ przystawki	Wersja
Przystawka do zbioru kukurydzy	EasyCollect 600-2
	EasyCollect 750-2
	EasyCollect 600-3
	EasyCollect 750-3
	EasyCollect 900-3
	EasyCollect 1050-3
	EasyCollect 603
	EasyCollect 753
	EasyCollect 903
	EasyCollect 1053
	EasyCollect 6000
	EasyCollect 7500
	EasyCollect 9000
	BV301-10 (XCollect 600-3)
	BV301-20 (XCollect 750-3)
BV301-30 (XCollect 900-3)	
Podbieracz	EasyFlow 300 S
	EasyFlow 380 S
	EasyFlow 300
	EasyFlow 380
	EasyFlow 3001
	EasyFlow 3800
	EasyFlow 3801
Mechanizm tnący bezpośredni	XDisc 620



WSKAZÓWKA

W niektórych krajach stosowanie przystawki podbieracza EasyFlow 380 S nie jest dozwolone.



WSKAZÓWKA

Do części podanych przystawek można kupić przyczepę transportową. Przy stosowaniu przyczepy transportowej należy przestrzegać przepisów obowiązujących w danym kraju.

Dane techniczne

6.1.2 Masa całkowita i naciski na oś

Na podstawie nacisku na oś przednią w zależności od typu maszyny, stosowania osi dodatkowej i używanej przystawki określa się:

- nacisk na oś tylną
- masę całkowitą
- liczbę niezbędnych obciążników podstawowych i płyt dodatkowych.

**WSKAZÓWKA**

Dopuszczalny nacisk na przednią oś jest podany w certyfikacie TÜV posiadanej maszyny

**WSKAZÓWKA**

Do dodatkowego balastu z użyciem obciążników podstawowych i płyt dodatkowych konieczny jest wpis w dokumentach pojazdu.

BiG X 600-3 / 700-3 / 770-3 (2 osie)
Balast zwiększający nacisk na przednią oś 11 500 kg

	Bez przystawki / z EasyFlow 300
Dopuszczalny nacisk na tylną oś	8250 kg
Dopuszczalna masa całkowita	18 000 kg
Liczba podstawowych obciążników	—
Liczba dodatkowych płyt	—

Balast zwiększający nacisk na przednią oś 12 000 kg

	Bez przystawki / z EasyFlow 300	Z EasyCollect	
		EC 600-2	EC 600-3
Dopuszczalny nacisk na tylną oś	Zobacz dane w tabeli „Balast zwiększający nacisk na przednią oś 11 500 kg”	9300 kg	10 500 kg
Dopuszczalna masa całkowita		21 250 kg	22 500 kg
Liczba podstawowych obciążników		1	1
Liczba dodatkowych płyt		7	15

	Z EasyCollect
	EC 6000
Dopuszczalny nacisk na tylną oś	10 000 kg
Dopuszczalna masa całkowita	22 000 kg
Liczba podstawowych obciążników	1
Liczba dodatkowych płyt	9

Balast zwiększający nacisk na przednią oś 12 500 kg

	Bez przystawki / z EasyFlow 300
Dopuszczalny nacisk na tylną oś	Zobacz dane w tabeli „Balast zwiększający nacisk na przednią oś 11 500 kg”
Dopuszczalna masa całkowita	
Liczba podstawowych obciążników	
Liczba dodatkowych płyt	

	Z EasyCollect			
	EC 600-2	EC 750-2	EC 600-3	EC 6000
Dopuszczalny nacisk na tylną oś	8250 kg	9 300 kg	9 000 kg	8250 kg
Dopuszczalna masa całkowita	20 500 kg	21 800 kg	21 500 kg	20 850 kg
Liczba podstawowych obciążników	1	1	1	1
Liczba dodatkowych płyt	0	8	8	0

	Z EasyCollect			
	EC 7500	EC 603	BV301-10/ EC 603 S	BV301-20 EC 753 S
Dopuszczalny nacisk na tylną oś	10 000 kg	9 000 kg	9 200 kg	10 000 kg
Dopuszczalna masa całkowita	22 500 kg	21 500 kg	22 000 kg	22 600 kg
Liczba podstawowych obciążników	1	1	1	1
Liczba dodatkowych płyt	11	6	9	14

Balast zwiększający nacisk na przednią oś 12 650 kg

	Bez przystawki / z EasyFlow 300
Dopuszczalny nacisk na tylną oś	Zobacz dane w tabeli „Balast zwiększający nacisk na przednią oś 11 500 kg”
Dopuszczalna masa całkowita	
Liczba podstawowych obciążników	
Liczba dodatkowych płyt	

	Z EasyCollect			
	EC 600-2	EC 750-2	EC 750-3	EC 753
Dopuszczalny nacisk na tylną oś	8250 kg	9 300 kg	10 000 kg	10 000 kg
Dopuszczalna masa całkowita	20 500 kg	21 800 kg	22 650 kg	22 650 kg
Liczba podstawowych obciążników	1	1	1	1
Liczba dodatkowych płyt	0	8	14	14

	Z EasyCollect		
	EC 7500	EC 603	EC 6000
Dopuszczalny nacisk na tylną oś	10 000 kg	9 000 kg	8250 kg
Dopuszczalna masa całkowita	22 500 kg	21 500 kg	20 900 kg
Liczba podstawowych obciążników	1	1	1
Liczba dodatkowych płyt	11	6	0

Balast zwiększający nacisk na przednią oś 13 000 kg

	Bez przystawki / z EasyFlow 300
Dopuszczalny nacisk na tylną oś	Zobacz dane w tabeli „Balast zwiększający nacisk na przednią oś 11 500 kg”
Dopuszczalna masa całkowita	
Liczba podstawowych obciążników	
Liczba dodatkowych płyt	

	Z EasyCollect			
	EC 753	EC 903	900-3	750-3
Dopuszczalny nacisk na tylną oś	9300 kg	10 000 kg	10 000 kg	9300 kg
Dopuszczalna masa całkowita	22 200 kg	23 000 kg	23 000	22 300
Liczba podstawowych obciążników	1	1	1	1
Liczba dodatkowych płyt	9	14	15	10

	Z EasyCollect		
	EC 750-2	EC 7500	600-3
Dopuszczalny nacisk na tylną oś	8250 kg	9 000 kg	8250 kg
Dopuszczalna masa całkowita	21 000 kg	22 000 kg	21 000 kg
Liczba podstawowych obciążników	1	1	1
Liczba dodatkowych płyt	2	7	0


WSKAZÓWKA

Oś dodatkowa jest ustawiona fabrycznie w taki sposób, aby przenosiła 2300 kg (dopuszczalny nacisk na oś) z masy całkowitej maszyny na drogę.

W przypadku stosowania niektórych przystawek (patrz poniższa tabela lub tabliczka znamionowa) trzeba zwiększyć wartość do 2500 lub 2750 kg, aby osiągnąć określone naciski na oś przednią.

Ustawienie opisano w dokumentacji do zestawu doposażenia osi dodatkowej.

BiG X 600-3 / 700-3 / 770-3 (3 osie)
Balast zwiększający nacisk na przednią oś 11 500 kg

	Bez przystawki / z EasyFlow 300	Z EasyCollect		
		EC 600-2	EC 750-2	EC 6000
Dopuszczalny nacisk na tylną oś	8250 kg	8 250 kg	8 250 kg	8250 kg
Dopuszczalny nacisk na dodatkową oś	—	2 300 kg	2 300 kg	2300 kg
Dopuszczalna masa całkowita	18 000 kg	21 000 kg	22 000 kg	21 000 kg
Liczba podstawowych obciążników	0	1	1	1
Liczba dodatkowych płyt	0	0	4	1

	Z EasyCollect			
	EC 7500	EC 603	EC 753	EC 900-3
Dopuszczalny nacisk na tylną oś	9000 kg	8 250 kg	9 000 kg	9000 kg
Dopuszczalny nacisk na dodatkową oś	2300 kg	2 300 kg	2 300 kg	2750 kg
Dopuszczalna masa całkowita	22 500 kg	21 000 kg	22 500 kg	23 000 kg
Liczba podstawowych obciążników	1	1	1	1
Liczba dodatkowych płyt	8	0	11	11

	Z EasyCollect			
	EC 903	EC600-3	BV301-10/ EC 603 S	BV301-20/ EC 753 S
Dopuszczalny nacisk na tylną oś	9000 kg	8 250 kg	8 000 kg	8000 kg
Dopuszczalny nacisk na dodatkową oś	2750 kg	2 300 kg	2 300 kg	2600 kg
Dopuszczalna masa całkowita	23 000 kg	21 000 kg	21 500 kg	21 800 kg
Liczba podstawowych obciążników	1	1	1	1
Liczba dodatkowych płyt	10	0	8	8

	Z EasyCollect
	EC 750-3
Dopuszczalny nacisk na tylną oś	9000 kg
Dopuszczalny nacisk na dodatkową oś	2300 kg
Dopuszczalna masa całkowita	22 500 kg

Dane techniczne

Liczba podstawowych obciążników	1
Liczba dodatkowych płyt	11

Balast zwiększający nacisk na przednią oś 12 000 kg

	Bez przystawki / z EasyFlow 300	Z EasyCollect		
		EC 750-2	EC 7500	EC 900-3
Dopuszczalny nacisk na tylną oś	Zobacz dane w tabeli „Balast zwiększający nacisk na przednią oś 11 500 kg”	8250 kg	8 250 kg	9000 kg
Dopuszczalny nacisk na dodatkową oś		2300 kg	2 300 kg	2300 kg
Dopuszczalna masa całkowita		21 000 kg	22 000 kg	23 000 kg
Liczba podstawowych obciążników		1	1	1
Liczba dodatkowych płyt		0	3	13

	Z EasyCollect			
	EC 753	EC 903	EC 750-3	BV301-30/ EC 903 S
Dopuszczalny nacisk na tylną oś	8250 kg	9 000 kg	8 250 kg	9100 kg
Dopuszczalny nacisk na dodatkową oś	2300 kg	2 300 kg	2 300 kg	2600 kg
Dopuszczalna masa całkowita	22 000 kg	23 000 kg	22 000 kg	23 700 kg
Liczba podstawowych obciążników	1	1	1	1
Liczba dodatkowych płyt	3	11	3	18

Balast zwiększający nacisk na przednią oś 12 500 kg

	Bez przystawki / z EasyFlow 300	Z EasyCollect		
		EC 903	BV301-30/ EC 903 S	EC 900-3
Dopuszczalny nacisk na tylną oś	Zobacz dane w tabeli „Balast zwiększający nacisk na przednią oś 11 500 kg”	8250 kg	8 000 kg	8250 kg
Dopuszczalny nacisk na dodatkową oś		2300 kg	2 600 kg	2300 kg
Dopuszczalna masa całkowita		22 500 kg	23 200 kg	23 000 kg
Liczba podstawowych obciążników		1	1	1
Liczba dodatkowych płyt		6	12	7

6.1.3
Dane techniczne klimatyzacji

Element	
Parownik	Wydajność chłodzenia* 5.200 W
Grzejnik	Wydajność ogrzewania 4.000 W
Dmuchała	910 m ³ /h z trybem swobodnego wydmuchu
Napięcie	24 V
Pobór prądu	8,6 A

* pomiar w temperaturze otoczenia +30°C (dane producenta)

6.2 Materiały eksploatacyjne

Nazwa	Ilość	Specyfikacja	Napełnienie fabryczne
Zbiornik paliwa	960 l	<ul style="list-style-type: none"> • Norma Europejska EN 590 DIN EN 590 (Niemcy) • ASTM D 975 No. 1 D (USA) • BS 2869 Part 1 Class A 1 (Wielka Brytania) 	Olej napędowy
Dodatkowy zbiornik paliwa (opcja)	330 l		Nie jest napełniony fabrycznie.
Silnik Diesla (olej silnikowy)		Chevron Texaco URSA TDX, Fuchs Titan Cargo MC, Shell Rimula R6M, Total Rubia Tir 8600	Fuchs Titan Cargo MC 10W-40
Zbiornik płynu chłodzącego silnika	98 l	Środek przeciw zamarzaniu i wodę mieszać w proporcji 50:50.	BASF Glystantin G40
Zbiornik oleju hydraulicznego	150 l	Olej hydrauliczny HLP 46	SRS Wiolan HS 46
Przekładnia strona silnika	12,5 l	Olej przekładniowy Renolin Unisyn CLP 220 Klasa lepkości ISO (220)	
Przekładnia rozdzielcza	8,5 l	Olej przekładniowy Renolin Unisyn CLP 220 Klasa lepkości ISO (220)	
Przekładnia kątowa	0,5 l	Olej przekładniowy API-GL4-SAE90	
Przekładnia wałców dolna lewa strona	3,0 l	Olej przekładniowy API-GL4-SAE90	
Przekładnia wałców górna prawa	2,95 l	Olej przekładniowy API-GL4-SAE90	
Przekładnia ślimakowa ramienia wyrzutnika	1,5 l	Olej przekładniowy Mobil Glygoyle 460	
Przekładnia kół przednich	3,0 l	Olej przekładniowy Shell Spirax S4 CX 50	
Przekładnia kół tylnych	1,5 l	Olej przekładniowy Shell Spirax S4 CX 50	
Przekładnia VariLOC	3,3 l	Olej przekładniowy PAO Renolin Unisyn CLP 220	
Centralne smarowanie (smar)	12 kg	Klasa NLGI 2	EP 2
Klimatyzacja (czynnik chłodniczy)	1500 g	R134a	
Klimatyzacja (olej)	215 cm ³	PAG	
Zbiornik środka zakiszającego (opcja)	300 l		Nie jest napełniony fabrycznie.

Podane ilości oleju w przekładniach to wartości orientacyjne. Konkretnie wartości należy określić poprzez wymianę/kontrolę poziomu oleju, zobacz rozdział Konserwacja – Przekładnie.

Do zbiornika oleju hydraulicznego wolno stosować poniższe gatunki oleju

Specyfikacja olejów mineralnych klasy HLP (HM) oraz ekologicznych, biodegradowalnych płynów hydraulicznych HEPG

Klasa lepkości ISO	HEPG VG 46	HLP VG 46
Producent		
ADDINOL		Olej hydrauliczny HLP 46
AGIP		OSO 46
ARAL	BAF-46Vitam	Aral Vitam GF 46
ASEOL	Aqua VG 46	
AVIA	Avia Hydrosynth 46	AVILUB RSL 46 Avia Fluid ZAD 46
BECHEM	Hydrostar UWF 46	
BP	Biohyd PEG 46	Energol HLP 46
CASTROL		HYSPIN AWS 46
COFRAN		Cofraline extra 46 S
DEA	Econa PG 46	Astron HLP 46
ELF		ELFOLNA 46 ELFOLNA DS 46
ENGEN		Engen TQH 20/46
ESSO	Olej hydrauliczny PGK 46	NUTO H 46
FINA	Olej hydrauliczny D3031.46	HYDRAN 46
FRAGOL	Hydraulic TR 46	
FUCHS	Renolin PGE 46	RENOLIN MR 15, VG 46, B15 VG 46
Houghton	Syntolubric 46	
KLÜBER		LAMORA HLP 46
KUWAIT		Q8 Haydn 46, Q8 Holst 46 Hydraulik S46
LIQUI MOLY		HLP 46 ISO
Mobil		Mobil DTE 25 Mobil Hydraulic Oil Medium
SHELL	Fluid BD 46	Olej Shell Tellus 46 Shell Hydrol DO 46
SRS		WIOLAN HS 46 WIOLAN HX 4
Stuart Theunissen	Hydrocor E46 ISOCOR E46	Cofraline extra 46 S
TOTAL		Azolla ZS 46
TRIBOL		Tribol 772 Tribol ET 1140-46 Tribol 943 AW 46
VALVOLINE	Ultrasyn PG 46	
VERKOL		Vesta HLP 46

Smary klasy NLGI 2

Producent	Oznaczenie typu	Zmydlanie	Minimalna temperatura tłoczenia [°C]
AGIP	Autol Top 2000	Spec. Ca	-10
ARAL	Smar o długim okresie trwałości H	Li	-25
BECHEM	High-Lub L4742	Li	-20
BP	Energrease LS EP 9346	Li	-25
	Energrease LS EP2	Li	-20
CASTROL	Spheerol EP L2	Li	-20
ESSO	Smar uniwersalny Exxon	Li	-20
ELF	ELF Multi 2	Li	-20
FINA	Smar uniwersalny EP	Li	-20
FUCHS	LZR 2	Li	-25
KROON OIL	Lithec Grease	Li	-10
MOBIL	Mobilux EP 2	Li	-15
Mobilgrease	MB 2	Li	-20
MOGUL	LV 1 EP	Li	-25
ÖMV	ÖMV Signum M283	Li/Ca	-25
OPTIMOL	Olit EP 2	Li	-25
SHELL	Retinax EP L2	Li	-20
TEXACO	Multifak EP2	Li	-15
TOTAL	Multis EP2	Li	-20
Zeller & Gmelin	Divinol smar uniwersalny 2	Li	-20
Smary ulegające biodegradacji			
ARAL	BAB EP 2	Li/Ca	-20
AVIA	Syntogrease	Li	-25
BECHEM	UWS VE 42	Li/Ca	-25
DEA	Dolon E EP2	Li/Ca	-20
FINA	Biological EP S2	Li/Ca	-25
FUCHS	Plantogel 0120S	Li	-25
LUBRITECH	Stabyl Eco EP2	Li/Ca	-20
ÖMV	ÖMV ecodur EP2	Ca	-25
TEXACO	Starfak 2	Ca	-20
Zeller & Gmelin	Divinol E2	Li	-25

Tabela 1

7 Elementy obsługowe i wskaźniki



Ilustr. 38

Poz.	Element sterowniczy
1	Panel obsługi automatycznej klimatyzacji
2	Panel przełączników na konsoli dachowej
3	Monitor do monitoringu kamerą (opcja)
4	Fotel kierowcy z elementami sterowniczymi
5	Info-Center

Poz.	Element
6	Panel sterowania
7	Dźwostik
8	Kolumna kierownicza
9	Hamulec roboczy

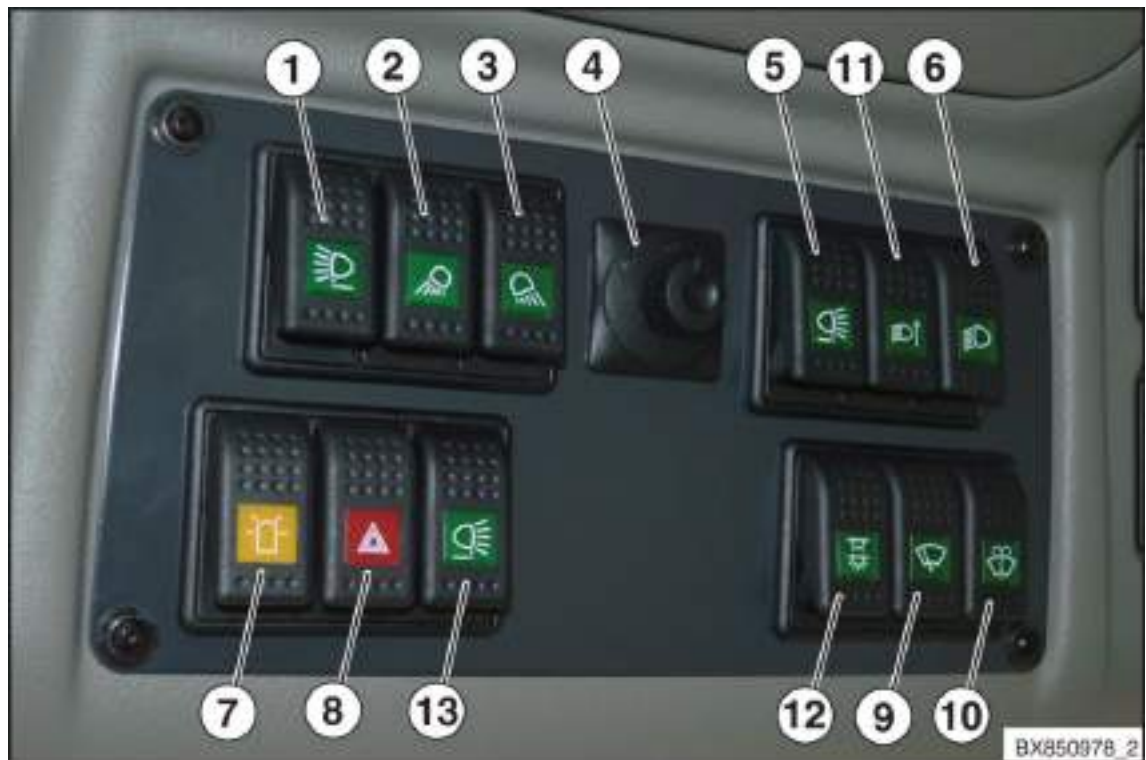
7.1 Konsola dachowa



Ilustr. 39

Poz.	Element sterowniczy
1	Panel obsługi automatycznej klimatyzacji
2	Panel przełączników na konsoli dachowej
3	Lampka wewnętrzna
4	Dysza powietrza
5	Kieszka ISO na radio
6	Oświetlenie dżojstika

7.1.1 Panel przełączników na konsoli dachowej



Ilustr. 40

Poz.	Element sterowniczy
1	Reflektory robocze na dachu kabiny
2	Reflektory robocze na osłonie przedniej
3	Reflektory robocze platforma kabina/oświetlenie kół tylnych
4	Ustawienie lusterek (tylko prawe lusterka zewnętrzne)
5	Tylne reflektory robocze
6	Światła postojowe/światła mijania
7	Światła ostrzegawcze
8	Światła awaryjne
9	Przednia wycieraczka
10	Przednia wycieraczka/spryskiwacz szyb
11	Przełączanie między reflektorami jazdy na barierce a reflektorami jazdy na uchwycie lampy na światło drogowe/światło mijania
12	Oświetlenie dżojstika (regulowana jasność)
13	Reflektory robocze na ramieniu wyrzutnika

Elementy obsługowe i wskaźniki

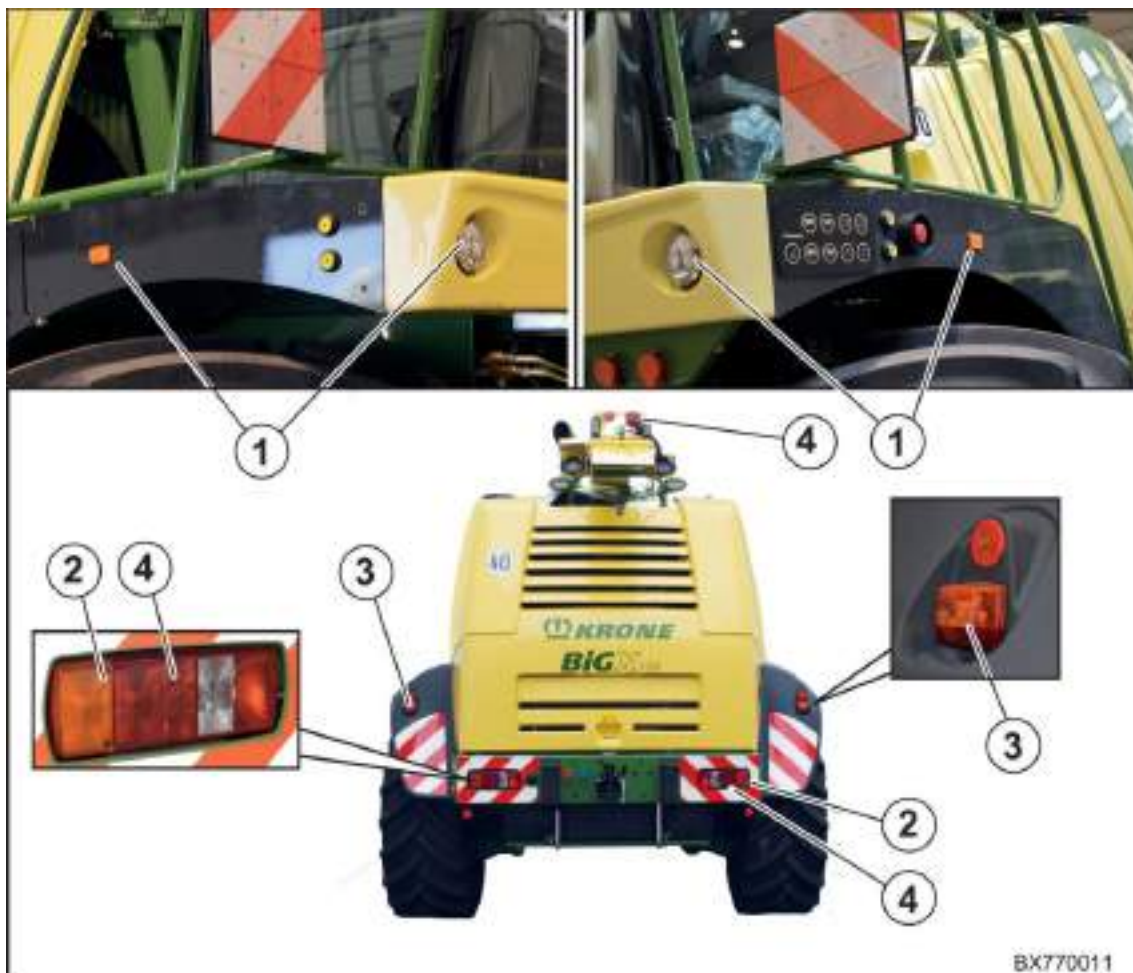
7.2 Oświetlenie

7.2.1 Kierunkowskazy, światła awaryjne i światło hamowania



WSKAZÓWKA

Do sygnalizacji zmiany kierunku jazdy po drogach publicznych używać kierunkowskazów.



Ilustr. 41

Włączanie kierunkowskazu

- Nacisnąć dźwignię kierunkowskazu na kierownicy, włączą się światła kierunkowskazu (1, 2, 3) po jednej stronie (prawa/lewa).

Światło hamowania

Światła hamowania (4) zapalają się:

- po użyciu hamulca głównego przy włączonym zapłonie
- przy hamowaniu dźwostkiem.

Światła awaryjne

Jeśli światła awaryjne są włączone, wszystkie kierunkowskazy (1, 2, 3) migają jednocześnie.

Włączanie świateł awaryjnych

Wyłącznik (1) świateł awaryjnych znajduje się na panelu przełączników na konsoli dachowej.



Ilustr. 42

- Aby włączyć światła awaryjne, nacisnąć wyłącznik (1).
Zaczną migać czerwona lampka kontrolna w przycisku (1).

7.2.2 Światła postojowe/światła mijania

Wyłącznik świateł postojowych i świateł mijania znajduje się na panelu przełączników na konsoli dachowej.



Ilustr. 43

Przełącznik (1) ma trzy możliwe pozycje:

- wył.
 - światła postojowe
 - światła mijania
- Aby włączyć światła postojowe lub światła mijania, ustawić przełącznik (1) w odpowiedniej pozycji.



Ilustr. 44

Przy włączonych światłach postojowych świecą się:

Poz.	Nazwa	Objaśnienie
1	Przednie światła postojowe	W zależności od kraju przeznaczenia przy niektórych rozmiarach opon są zamontowane dodatkowe światła postojowe po obu stronach platformy.
2	Światła postojowe boczne	
3	Oświetlenie tablicy rejestracyjnej	
4	Światła postojowe tylne	

Przy włączonych światłach mijania świecą się dodatkowo:

Poz.	Nazwa	Objaśnienie
5	Reflektor światel drogowych	Światła mijania można włączyć tylko przy włączonym zapłonie.

7.2.3 Reflektory robocze

Wyłączniki reflektorów roboczych znajdują się na panelu przełączników na konsoli dachowej.



Ilustr. 45

Poz.	Nazwa
1	Włącznik reflektorów roboczych na dachu kabiny
2	Włącznik reflektorów roboczych na osłonie przedniej
3	Włącznik reflektorów roboczych na platformie kabiny
4	Włącznik reflektorów roboczych z tyłu
5	Włącznik reflektorów roboczych na ramieniu wyrzutnika

Warunek włączenia reflektorów roboczych:

- Muszą być włączone światła mijania.
W tym celu nacisnąć włącznik (6).
- Aby włączyć reflektory robocze, nacisnąć odpowiedni włącznik.



Ilustr. 46

Poz.	Nazwa	Objaśnienie
1	Reflektory robocze na dachu kabiny	
2	Reflektory robocze na osłonie przedniej	
3	Reflektory robocze na platformie kabiny	Reflektory robocze na platformie kabiny można ustawić ręcznie.
4	Tylne reflektory robocze	
5	Reflektory robocze na ramieniu wyrzutnika	

7.2.4 Reflektor cofania



Ilustr. 47

Reflektory cofania (1) świecą się podczas cofania, jednocześnie rozlega się akustyczny sygnał ostrzegawczy.

7.2.5 Oświetlenie drabinki

opcja



Ilustr. 48

- Aby włączyć oświetlenie drabinki (2), nacisnąć przycisk (1). Oświetlenie drabinki zgaśnie po chwili automatycznie.

7.2.6 Lampy ostrzegawcze

Wyłącznik (1) lamp ostrzegawczych znajduje się na panelu przełączników na konsoli dachowej.



Ilustr. 49

Poz.	Nazwa	Objaśnienie
1	Światła ostrzegawcze	– W niektórych krajach wymaga się stosowania lampy ostrzegawczej podczas jazdy po drogach publicznych.

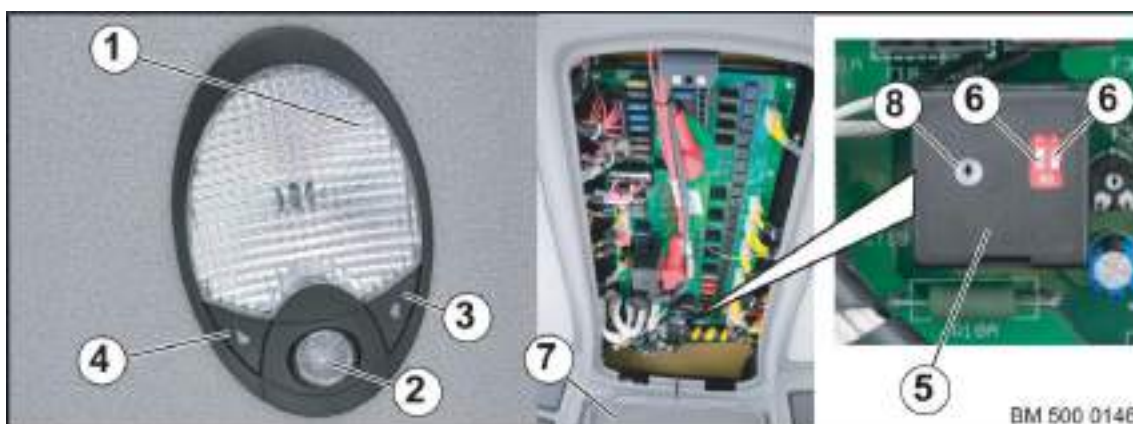
- Aby włączyć lampy ostrzegawcze, nacisnąć włącznik (1).



Ilustr. 50

Poz.	Nazwa
1	Światła ostrzegawcze

7.2.7 Oświetlenie wewnętrzne/lampka do czytania



Ilustr. 51

Oświetlenie kabiny (1) i lampka do czytania (2) znajdują się na podsufitce.

Poz.	Nazwa	Objaśnienie
3	Włącznik/wyłącznik	Włącza i wyłącza oświetlenie wewnętrzne (1).
4	Włącznik/wyłącznik	Włącza i wyłącza lampkę do czytania (2).

Po wyłączeniu poziomu zapłonu II oświetlenie wewnętrzne świeci się jeszcze przez czas ustawiony na przekaźniku czasu.

Czas opóźnienia wyłączenia można ustawić na przekaźniku czasu (5):

- Otworzyć pokrywę (7) na podsufitce.
- Przełącznik (6) S1 i S2 ustawić w odpowiedniej pozycji (patrz tabela)

S1	S2	(s)
wył.	wył.	110...900
wł.	wł.	14...110
wł.	wył.	2,5 14
wył.	wł.	0...2,5

Za pomocą wkrętaka ustawić na potencjometrze obrotowym (8) przekaźnika czasowego (5) opóźnienie wyłączenia (zakres czasu) odpowiednio do zakresów czasu t (s).

7.2.8 Oświetlenie dżojstika

Wyłączniki oświetlenia dżojstika znajdują się na panelu przełączników na konsoli dachowej.



Ilustr. 52

Przełącznik (1) ma trzy możliwe pozycje:

I jasność 30%

II wył.

III jasność 100%

- Aby zmienić jasność oświetlenia dżojstika, ustawić przełącznik (1) w odpowiedniej pozycji.



Ilustr. 53

Poz.	Nazwa
1	Oświetlenie dżojstika

7.2.9 Funkcja Coming Home

Aby operator mógł bezpiecznie opuścić maszynę, po wyłączeniu maszyny przez chwilę zaświecą się niektóre reflektory i opcjonalne oświetlenie drabinki.

Elementy obsługowe i wskaźniki

7.3 Klimatronik / ogrzewanie

7.3.1 Elementy obsługowe i wskaźniki

Klimatronik to sterownik klimatyzacji/ogrzewania, które operator może obsługiwać za pomocą panelu sterowania Klimatronik.



WSKAZÓWKA

W przypadku przerwania zasilania sterownika i jego przywróceniu sterownik wykona automatyczny test. Po zakończeniu testu na ekranie pojawi się ostatnio zapisane ustawienie.



Ilustr. 54

Funkcje przycisków

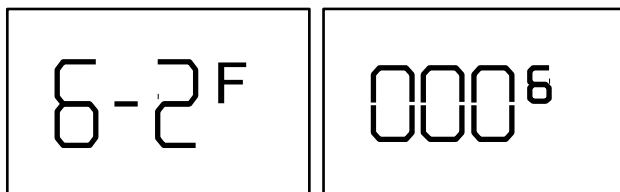
Poz.	Element sterowniczy	Objaśnienie
1	Przycisk trybu klimatyzacji	Włącza/wyłącza tryb klimatyzacji
2	Przycisk plus	Tryb automatyczny: Zwiększa temperaturę w kabinie
		Tryb ręczny: Zwiększa prędkość obrotową wentylatora parownika
3	Przycisk minus	Tryb automatyczny: Zmniejsza temperaturę w kabinie
		Tryb ręczny: Zmniejsza prędkość obrotową wentylatora parownika
4	Przycisk wł./wył. sterownika	Włącza/wyłącza sterownik
5	Przycisk przełączania trybu pracy	Przełączenie prędkości obrotowej wentylatora parownika automatycznie/ręcznie
6	Przycisk REHEAT	Włącza/wyłącza tryb REHEAT (osuszenie powietrza w kabinie)
7	Przycisk przełączania jednostki temperatury	Przełącza jednostkę temperatury °Celsiusz/°Fahrenheit (przycisk zasłonięty)

Elementy wyświetlacza

Poz.	Element sterowniczy	Objaśnienie
8	Symbol trybu REHEAT	Widoczny w trybie REHEAT
9	Symbol trybu klimatyzacji	Widoczny w trybie klimatyzacji
10	Symbol trybu automatycznego	Widoczny w trybie automatycznym
11	Wskaźnik słupkowy prędkości obrotowej wentylatora parownika	Pokazuje prędkość obrotową wentylatora w trybie ręcznym
12	Symbol ręcznego trybu nawiewu	Widoczny w trybie nawiewu
13	Wskaźnik cyfrowy	Pokazuje wartość zadaną temperatury kabiny lub kod błędu
14	Jednostka temperatury	Pokazuje jednostkę wartości zadanej temperatury kabiny w °C lub °F
15	Symbol kabiny	Pokazuje strumień powietrza w kabinie w trybie REHEAT

7.3.2 Obsługa

7.3.3 Włączanie urządzenia



Ilustr. 55



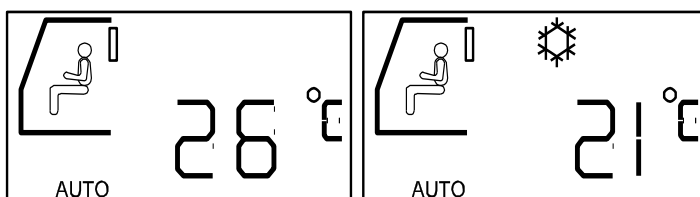
Nacisnąć przycisk

WSKAZÓWKA

Po włączeniu sterownik przeprowadzi automatyczny test, przez około 5 sekund zostanie wyświetlona wersja oprogramowania.


Potem na 5 sekund pojawi się liczba godzin pracy klimatyzacji (np. 6 godzin pracy). Następnie na wyświetlaczu pojawi się ostatnio zapisane ustawienie.

7.3.4 Ustawienie temperatury w kabinie

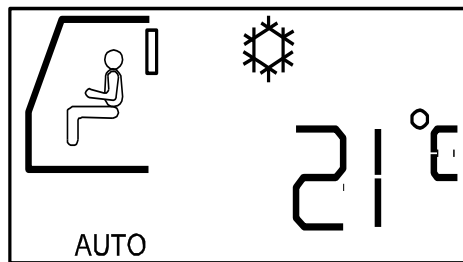


Ilustr. 56


Na wyświetlaczu jest wyświetlona temperatura w kabinie w °C, np. 26°C. Sterownik znajduje się w trybie automatycznym.


Aby obniżyć temperaturę w kabinie do przykładowo 21°C, przycisk  naciskać do momentu, aż na wyświetlaczu pojawi się odpowiednia wartość. (przycisk nacisnąć 5 x)

7.3.5 Włączanie/wyłączanie klimatyzacji





Ilustr. 57

Włączyć klimatyzację przyciskiem .

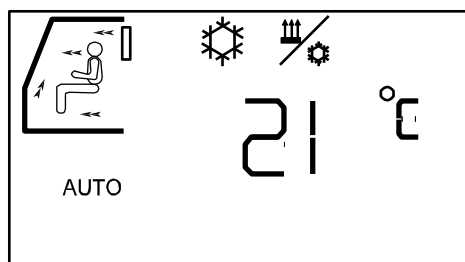
Klimatyzacja jest teraz włączona, symbol  sygnalizuje pracę klimatyzacji.

W razie potrzeby sterownik uruchomi sprężarkę.

Ponowne naciśnięcie przycisku  powoduje wyłączenie klimatyzacji (wyłączenie sprężarki).

Symbol  nie będzie już wyświetlany.

7.3.6 Włączanie/wyłączanie trybu REHEAT



Ilustr. 58

Tryb REHEAT = (osuszanie powietrza w kabinie)

Włączanie trybu REHEAT:



- Nacisnąć przycisk

Na wyświetlaczu pojawi się symbol  (tryb REHEAT włączony).



WSKAZÓWKA

W trybie REHEAT,


- sprężarka jest włączona na stałe, aby osuszyć powietrze w kabinie.
- prędkość obrotową parownika można nadal ustawić ręcznie.
- sterownik w razie potrzeby włącza ogrzewanie, co zapobiega zmianie temperatury kabiny.

Tryb REHEAT jest automatycznie ograniczony do 60 minut.

Wyłączenie trybu REHEAT:

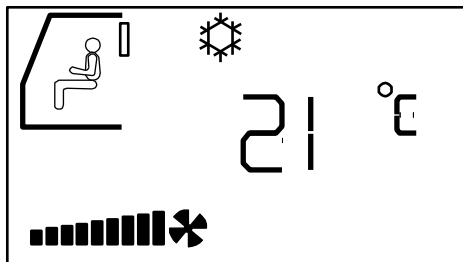


- Nacisnąć przycisk

Tryb REHEAT jest wyłączony. Na wyświetlaczu nie ma już symbolu .

7.3.7


Ręczne ustawianie prędkości obrotowej wentylatora parownika




Ilustr. 59



Włączyć ręczne ustawianie obrotów wentylatora parownika przyciskiem

Tryb ręcznego ustawiania obrotów wentylatora jest teraz aktywny, na wskaźniku słupkowym  są wyświetlane ustawione aktualnie obroty wentylatora (pełny wskaźnik słupkowy = 100%). Symbol **AUTO** znika z wyświetlacza.

Wentylator  miga przez 5 sekund, w tym czasie można zwiększyć obroty wentylatora




w krokach co 10%. Naciśnięcie przycisku  powoduje zwiększenie obrotów,

a naciśnięcie przycisku  zmniejszenie obrotów.

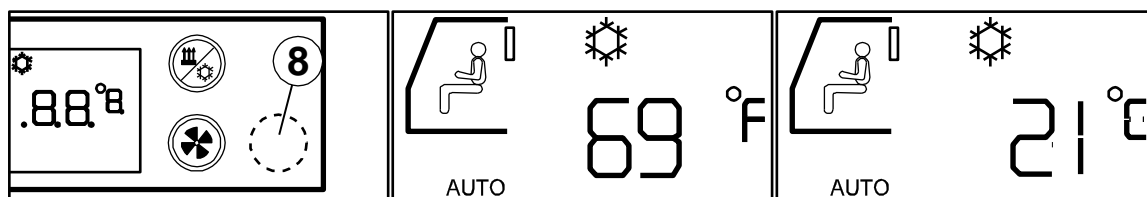
WSKAZÓWKA

Najniższe możliwe ustawienie obrotów wentylatora to 30% (na wyświetlaczu są widoczne trzy słupki).




Dwukrotne naciśnięcie przycisku  przywraca tryb AUTO, pojawia się symbol **Auto**, symbole  i  znikają.

7.3.8 Przełączanie wyświetlania temperatury na ° Fahrenheit




Ilustr. 60

Ustawiona temperatura zadana jest wyświetlana w ° Celsjusza.

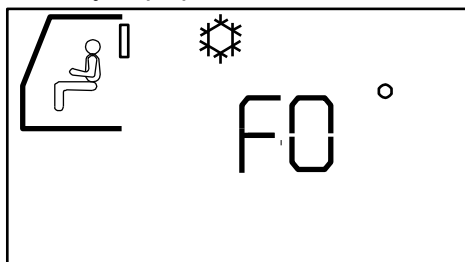
Nacisnąć i przytrzymać schowany przycisk (8) oraz dodatkowo przycisk . Temperatura przełączy się na ° Fahrenheit.

Ustawiona temperatura zadana jest wyświetlana w ° Fahrenheit.

Ponowne naciśnięcie przycisku (8) oraz przycisku  powoduje powrót do wyświetlania w stopniach Celsjusza (C).

7.3.9 Wyświetlanie błędów na wyświetlaczu

Kod błędu (F0)



Ilustr. 61

Błąd czujnika temperatury w kabinie jest sygnalizowany poprzez pojawienie się migającego kodu (F0).



WSKAZÓWKA

Jeśli sterownik wykryje błąd czujnika temperatury w kabinie, regulacja nie będzie już działać.

Przyczyna usterki czujnika:

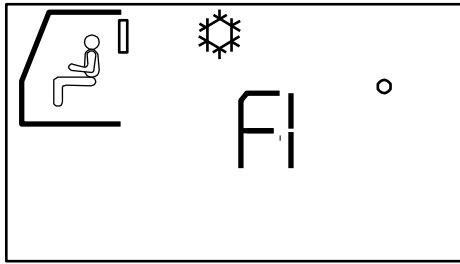
Zwarcie lub przerwanie przewodu czujnika, uszkodzenie wtyczki czujnika lub sterownika, uszkodzenie czujnika temperatury. Dopiero po usunięciu usterki zostanie przywrócona gotowość regulatora, z wyświetlacza zniknie kod błędu czujnika.



WSKAZÓWKA

W razie wystąpienia usterki czujnika regulator będzie kontynuować pracę z ustawieniem sprzed wykrycia usterki.

Kod błędu (F1)



Ilustr. 62

Błąd czujnika temperatury wydmuchu jest sygnalizowany przez pojawienie się migającego kodu (F1).

**WSKAZÓWKA**

Jeśli sterownik wykryje błąd czujnika temperatury wydmuchu, przestaje działać regulacja.

Przyczyna usterki czujnika:

Zwarcie lub przerwanie przewodu czujnika, uszkodzenie wtyczki czujnika lub sterownika, uszkodzenie czujnika temperatury. Dopiero po usunięciu usterki zostanie przywrócona gotowość regulatora, z wyświetlacza zniknie kod błędu czujnika.

**WSKAZÓWKA**

W razie wystąpienia usterki czujnika regulator będzie kontynuować pracę z ustawieniem sprzed wykrycia usterki.

7.4 Komfortowy fotel pneumatyczny

 **OSTRZEŻENIE**

Zagrożenie życia na skutek chwilowego odwrócenia uwagi operatora!

Podczas ustawiania fotela operatora podczas jazdy operator nie może obserwować odcinka jazdy, powodując w ten sposób zagrożenie dla osób postronnych.

- Fotel operatora wolno ustawiać tylko podczas postoju maszyny.

 **OSTRZEŻENIE**

Niebezpieczeństwo obrażeń na skutek ruchu maszyny lub elementów maszyny!

Jeśli dżojstik nie porusza się swobodnie we wszystkich kierunkach, nie będzie można wykonać wszystkich funkcji dżojstika. Szybka i prawidłowa reakcja na niebezpieczną sytuację może być niemożliwa.

- Po ustawieniu fotela, prawego podłokietnika i kolumny kierownicy sprawdzić, czy dżojstik porusza się swobodnie we wszystkich kierunkach.
- Jeśli dżojstik nie porusza się swobodnie we wszystkich kierunkach, dopasować ustawienie.

 **OSTRZEŻENIE**

Niebezpieczeństwo obrażeń z powodu nieprawidłowego ustawienia fotela operatora!

Jeśli fotel operatora nie zostanie ustawiony odpowiednio do sylwetki operatora, istnieje niebezpieczeństwo wystąpienia skutków zdrowotnych z powodu niewłaściwej pozycji ciała podczas pracy.

- Przed rozpoczęciem pracy operator musi ustawić fotel według indywidualnych potrzeb.

 **OSTRZEŻENIE**

Niebezpieczeństwo obrażeń na skutek niekontrolowanego ruchu maszyny!

Jeśli amortyzator będzie ustawiony zbyt miękko, na wyboistym podłożu fotel może mocno podskoczyć, przez co operator nie będzie sięgał elementów sterowniczych. Szybka i prawidłowa reakcja na niebezpieczną sytuację może być w takiej sytuacji niemożliwa.

- Amortyzator fotela powinien być ustawiony zawsze w taki sposób, aby również podczas jazdy po drodze złej jakości nie dopuścić do podskakiwania fotela.

7.4.1 Wersja ACTIVO (opcja)



Ilustr. 63

Poz.	Element
1	Komfortowy fotel pneumatyczny ACTIVO
3	Ustawienie nachylenia siedziska
5	Wł./wył. amortyzacji poziomej
7	Ustawienie oparcia
9	Wł./wył. podgrzewania i klimatyzacji fotela
11	Zaślepka regulacji podłokietnika
13	Ustawienie podparcia odcinka lędźwiowego kręgosłupa dół

Poz.	Element
2	Ustawienie głębokości siedziska
4	Ustawienie w poziomie
6	Ustawienie masy i wysokości
8	Lewy podłokietnik
10	Zaglówek
12	Regulacja amortyzacji drgań
14	Ustawienie podparcia odcinka lędźwiowego kręgosłupa góra

Elementy obsługowe i wskaźniki

Komfortowy fotel pneumatyczny (1) można dopasować do indywidualnych potrzeb kierowcy.

Ustawienie głębokości siedziska

- Prawy przycisk (2) pociągnąć w górę i ustawić siedzisko w odpowiednim położeniu poprzez jego jednoczesne przesuwanie do przodu lub do tyłu.

Ustawienie nachylenia siedziska

- Lewy przycisk (3) pociągnąć w górę i ustawić nachylenie siedziska poprzez jego jednoczesne obciążanie i odciążanie.

Ustawienie w poziomie

- Dźwignię blokującą (4) pociągnąć w górę, fotel kierowcy (1) przesunąć do przodu lub do tyłu. Zablokować dźwignię blokującą (4), po zablokowaniu fotel nie może się przesuwać w inne położenie.

Resorowanie poziome

Resorowanie poziome zapewnia lepszą absorpcję przez fotel kierowcy (1) uderzeń w kierunku jazdy.

- Dźwignię (5) przestawić do przodu – resorowanie poziome jest aktywne; dźwignię (5) przestawić do tyłu – resorowanie poziome jest wyłączone.

Ustawienie amortyzatora drgań



Ilustr. 64

Stopień amortyzacji fotela kierowcy można dopasować do aktualnych warunków drogowych za pomocą regulowanego amortyzatora.

Dźwignia (12) regulacji stopnia amortyzacji ma trzy położenia:

Poz.	Objaśnienie
I	Miękka amortyzacja
II	Średnia amortyzacja
III	Twarda amortyzacja

Aby ustawić amortyzator:

- Dźwignię (12) przekręcić do położenia odpowiedniego stopnia amortyzacji i puścić.

Stopień amortyzacji II to zalecane przez producenta podstawowe ustawienie dla kierowcy o przeciętnej masie ciała.

Amortyzację można wyregulować dokładnie za pomocą dwóch dodatkowych pozycji pośrednich pomiędzy poszczególnymi stopniami amortyzacji.

Ustawienie masy ciała

Masa ciała ustawia się automatycznie, gdy kierowca usiądzie na fotelu. Nie ma konieczności dodatkowego używania uchwytu.

Ustawienie wysokości

Regulacja wysokości odbywa się płynnie pneumatycznie. Aby uniknąć uszkodzenia, kompresor nie może pracować dłużej niż 1 minutę.

- Dźwignię (6) pociągnąć maksymalnie w górę (położenie I) – fotel (1) podniesie się; dźwignię (6) wcisnąć maksymalnie w dół (położenie II) – fotel (1) opuści się. W przypadku dojechania do górnej lub dolnej pozycji krańcowej ustawienia wysokości wysokość ustawi się automatycznie, aby zagwarantować minimalny zakres resorowania.

Ustawienie oparcia

- Dźwignię blokującą (7) pociągnąć w górę i ustawić nachylenie oparcia. Zablokować dźwignię blokującą (7). Po zablokowaniu oparcie nie może się przesunąć w inne położenie.

Podparcie odcinka lędźwiowego kręgosłupa



Ilustr. 65

Podparcie odcinka lędźwiowego kręgosłupa umożliwia indywidualne dopasowanie wypukłości w oparciu w obszarze odcinka lędźwiowego kręgosłupa oraz odciążenie pleców.

Aby dopasować wypukłość w górnej części tapicerki oparcia:

- Naciskać przycisk (14) po stronie "+" lub "-" do momentu uzyskania właściwego ustawienia.

Aby dopasować wypukłość w dolnej części tapicerki oparcia:

- Naciskać przycisk (13) po stronie "+" lub "-" do momentu uzyskania właściwego ustawienia.

Podgrzewanie/klimatyzacja fotela



Ilustr. 66

Podgrzewanie i klimatyzację fotela włącza się przełącznikiem (9).

Przełącznik posiada 3 położenia:

Poz.	Objaśnienie
0	WYŁ. podgrzewania i klimatyzacji fotela
I	WŁ. klimatyzacji fotela (podgrzewanie fotela WYŁ.)
II	WŁ. podgrzewania fotela (klimatyzacja fotela WYŁ.)

Klimatyzacja polega na wentylacji powierzchni siedziska, co zapewnia siedzenie w chłodnych i suchych warunkach.

Aby włączyć klimatyzację fotela:

- Przełącznik (9) przełączyć do pozycji I.

Lewa lampka sygnalizuje włączenie klimatyzacji fotela.

Aby włączyć podgrzewanie fotela:

- Przełącznik (9) przełączyć do pozycji II.

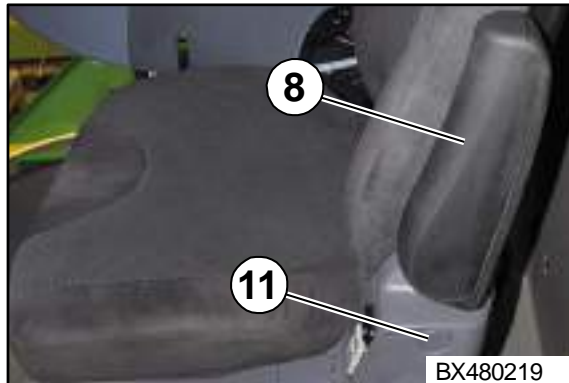
Prawa lampka sygnalizuje włączenie podgrzewania fotela.

Zaglówek

Zaglówek ustawić w taki sposób, aby góra głowy i zagłówek znajdowały się możliwie na tej samej wysokości.

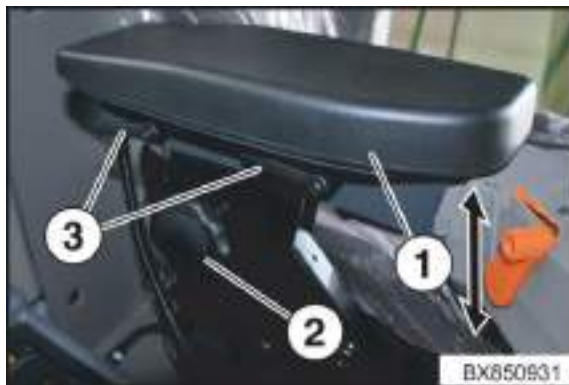
- Zagłówek (10) ustawić na odpowiednią wysokość poprzez jego wyciągnięcie lub obniżenie przez pozycje blokady.

Ustawienie lewego podłokietnika



Ilustr. 67

- Podłokietnik (8) opuścić lub podnieść.
- Aby zmienić wysokość podłokietnika, wyjąć zaślepkę (11).
- Poluzować nakrętkę sześciokątną, podłokietnik ustawić w odpowiednim położeniu i ponownie dokręcić nakrętkę. Włożyć zaślepkę (11) na nakrętkę sześciokątną.



Ilustr. 68

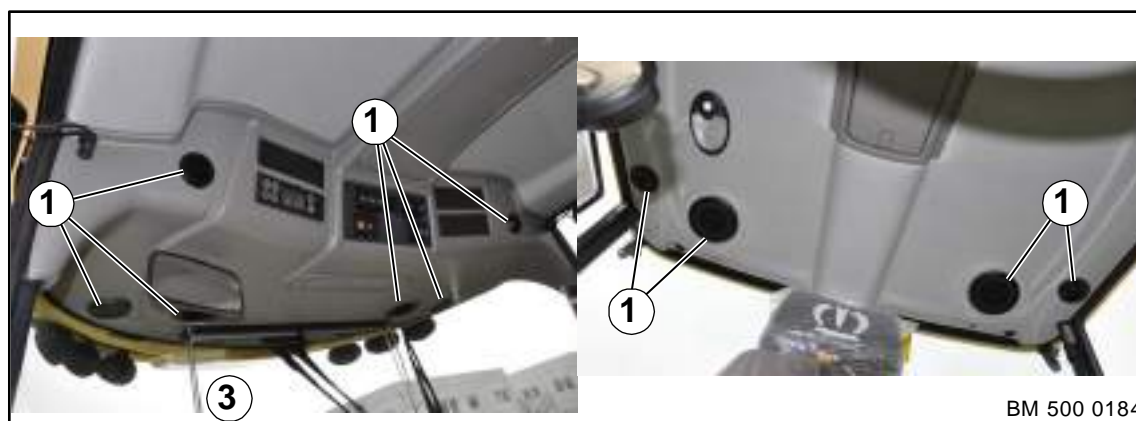
Prawy podłokietnik (1) i dźwignik stanowią jedną całość.

Ustawienie prawego podłokietnika:

- Poluzować śrubę zaciskową (2), podłokietnik (1) ustawić na odpowiednią wysokość, dokręcić śrubę zaciskową (2).
- Za pomocą dźwigni (3) ustawia się kąt pochylenia oraz wysokość prawego podłokietnika.

Prawy podłokietnik pozostanie na ustawionej wysokości.

7.5 Regulowane dysze powietrza



Ilustr. 69

Regulowane dysze powietrza (1)



WSKAZÓWKA

Dysze powietrza ustawić w taki sposób, aby nie dopuścić do parowania szyb.

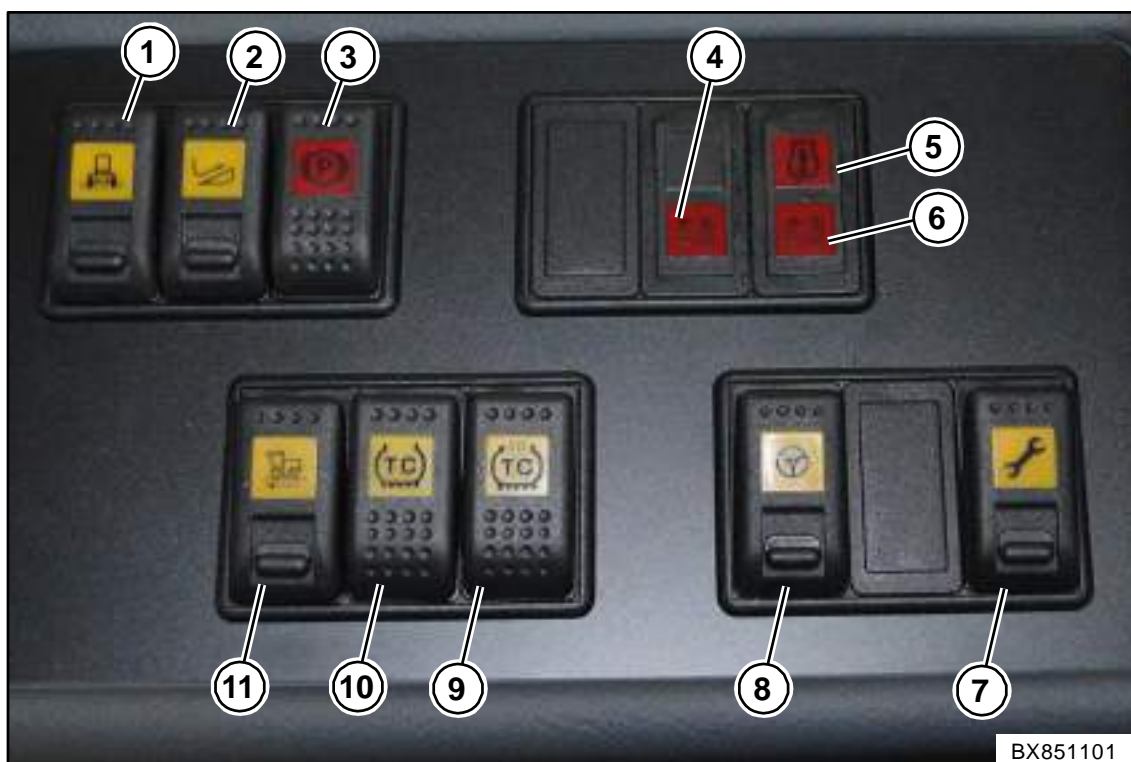
7.6 Panel sterowania



Ilustr. 70

Poz.	Element sterowniczy
1	Klawiatura
2	Wyłącznik bezpieczeństwa
3	Lampki kontrolne
4	Zapalniczka
5	Stacyjka
6	Przełącznik zezwolenia

7.6.1 Przełączniki i lampki kontrolne

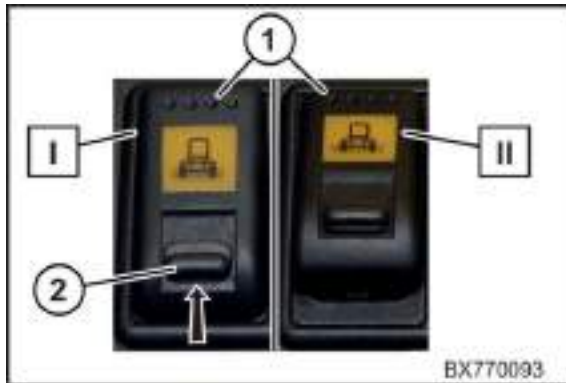


Ilustr. 71

Poz.	Element sterowniczy	Objaśnienie
1	Przełącznik zezwolenia droga/pole	Przełącza między trybem drogowym a trybem polowym.
2	Przełącznik zezwolenia mechanizm wciągania/przystawka	Zezwolenie dla napędu walców wciągających/przystawki.
3	Przełącznik hamulca postojowego	Włącza i zwalnia hamulec postojowy.
4	Lampka kontrolna ładowania akumulatora 12 V	Świeci się, gdy 12 V akumulator nie jest ładowany.
5	Lampka kontrolna usterki silnika	Świeci się w przypadku usterki silnika.
6	Lampka kontrolna ładowania akumulatora 24 V	Świeci się, gdy 24 V akumulator nie jest ładowany.
7	Przełącznik zezwolenia "Konservacja"	Zezwolenie na tryb serwisowy maszyny. Aktywuje panel obsługi ostrzaکی.
8	Przełącznik zezwolenia automatycznego systemu kierowania	Zezwolenie dla automatycznego systemu kierowania.
9	Przełącznik czułości TC I/II (przełączenie trawa/kukurydza)	Ustawia czułość układu kontroli trakcji.
10	Przełącznik TC (układ kontroli trakcji)	Włącza i wyłącza układ kontroli trakcji
11	Przełącznik zezwolenia napędu jazdy	Aktywuje napęd jazdy.

Używanie przełączników zezwolenia

Każdy przełącznik zezwolenia (1) posiada różne funkcje w pozycji I (pozycja podstawowa) i pozycji II (wciśnięty).



Ilustr. 72 Przykład

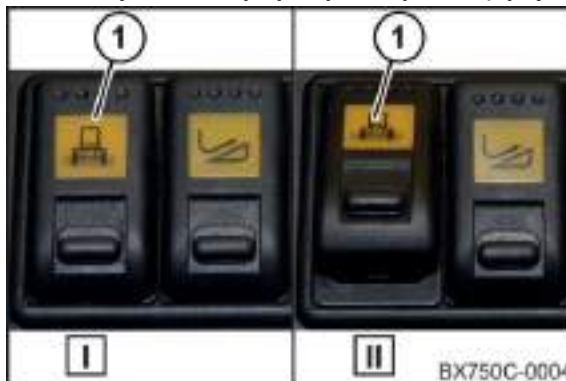
Przełączniki zezwolenia (1) są zabezpieczone przed przypadkowym naciśnięciem.

- Aby odblokować przełącznik zezwolenia (1), blokadę (2) przesunąć do przodu i przełącznik zezwolenia (1) przestawić do drugiej pozycji.
- Puścić blokadę (2), aby zablokować przełącznik zezwolenia (1) w tej pozycji.

7.6.2 Funkcje przełączników zezwolenia i przycisków

Przełącznik zezwolenia "droga/pole"

Podczas jazdy po drodze przełącznik zezwolenia "Droga/pole" musi być ustawiony w pozycji "I". Gwarantuje to, że będą aktywne tylko napęd jazdy, układ kierowniczy i hamulce.

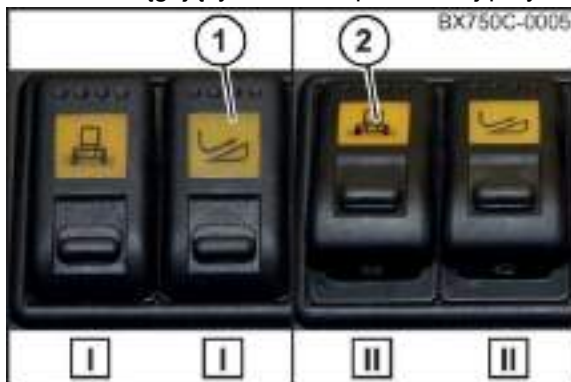


Ilustr. 73

- I tryb drogowy
- II tryb polowy

Przełącznik zezwolenia "Mechanizm wciągania/przystawka"

Naciśnięcie przełącznika zezwolenia "Mechanizm wciągania/przystawka" powoduje aktywację walców wciągających oraz odpowiedniej przystawki.



Ilustr. 74

Warunek włączenia mechanizmu wciągania/przystawki:

- Przełącznik zezwolenia droga/pole (2) musi być przełączony na tryb połowy (II).

I wciąganie/przystawka wył.

II wciąganie/przystawka wł.


Przycisk "Hamulec postojowy"



Ilustr. 75

- Aby zaciągnąć ręcznie lub zwolnić hamulec postojowy, naciskać przycisk "Hamulec postojowy" (1).

Stan hamulca postojowego jest wyświetlany również na ekranie (pole informacyjne Dane napędu jazdy):

- Hamulec postojowy jest zaciągnięty, jeśli na ekranie jest widoczny symbol .

WSKAZÓWKA

Hamulec postojowy można zwolnić poprzez jednoczesne naciśnięcie pedału hamulca i przycisku hamulca postojowego.

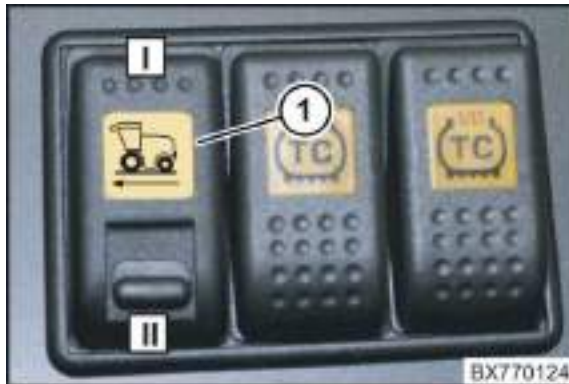
Automatyczne włączanie hamulca postojowego:

- Hamulec postojowy jest zaciągany automatycznie, gdy fotel kierowcy jest pusty.
- Hamulec postojowy jest zaciągany automatycznie po wyłączeniu silnika Diesla.
- Hamulec postojowy jest zwalniany automatycznie, gdy maszyna rusza.

Przełącznik zezwolenia napędu jazdy

Naciśnięcie przełącznika zezwolenia napędu jazdy powoduje aktywację napędu jazdy. Dopiero po zezwoleniu można sterować maszyną za pomocą dżojstika.

Jeśli napęd jazdy jest włączony, funkcje serwisowe obsługi ręcznej na platformie po lewej stronie nie są aktywne.



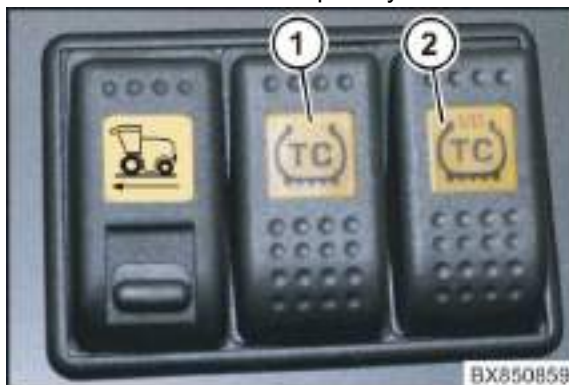
Ilustr. 76

I napęd jazdy włączony

II napęd jazdy wyłączony

Przełącznik Traction Control/układ kontroli trakcji

Traction Control to dwustopniowy układ kontroli trakcji, który można wyłączyć.



Ilustr. 77

- Poprzez naciśnięcie przycisku TC (1) można wyłączyć lub włączyć układ kontroli trakcji.
- Naciskając przycisk TC I/II (2) przełącza się pomiędzy poziomami czułości.

Stan układu kontroli trakcji jest wyświetlany na ekranie zobacz strona 169

Przełącznik zezwolenia automatycznego systemu kierowania

Automatyczny system kierowania prowadzi maszynę w wybranym trybie wzdłuż rzędów roślin za pomocą czujników rzędów na przystawce do zbioru kukurydzy. W przypadku małych przerw w polu kukurydzy system automatycznego kierowania zapewnia jazdę maszyny na wprost.



Ilustr. 78

Warunek włączenia automatycznego systemu kierowania:

- Przełącznik zezwolenia droga/pole jest przełączony na tryb polowy.
- Przełącznik zezwolenia "Napęd jazdy" jest włączony.

I Automatyczny system kierowania włączony

II Automatyczny system kierowania wyłączony

Przełącznik zezwolenia "Konserwacja"

Naciśnięcie przełącznika zezwolenia konserwacji (1) powoduje aktywację wszystkich funkcji serwisowych panelu obsługi ostrzałki na platformie po lewej stronie.

Warunki aktywacji konserwacji:

- Przełącznik zezwolenia droga/pole jest przełączony na tryb polowy.
- Przełącznik zezwolenia napędu jazdy jest wyłączony.



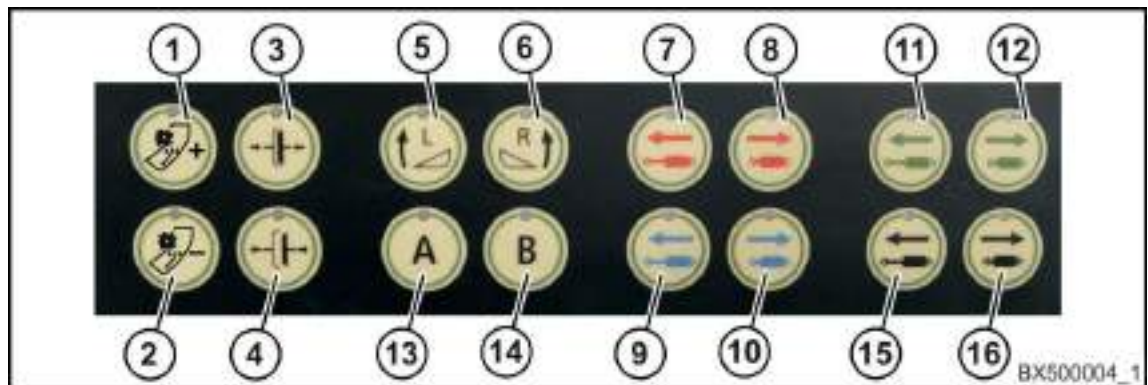
Ilustr. 79

I Konserwacja wł.

II Konserwacja wył.

7.6.3

Klawiatura



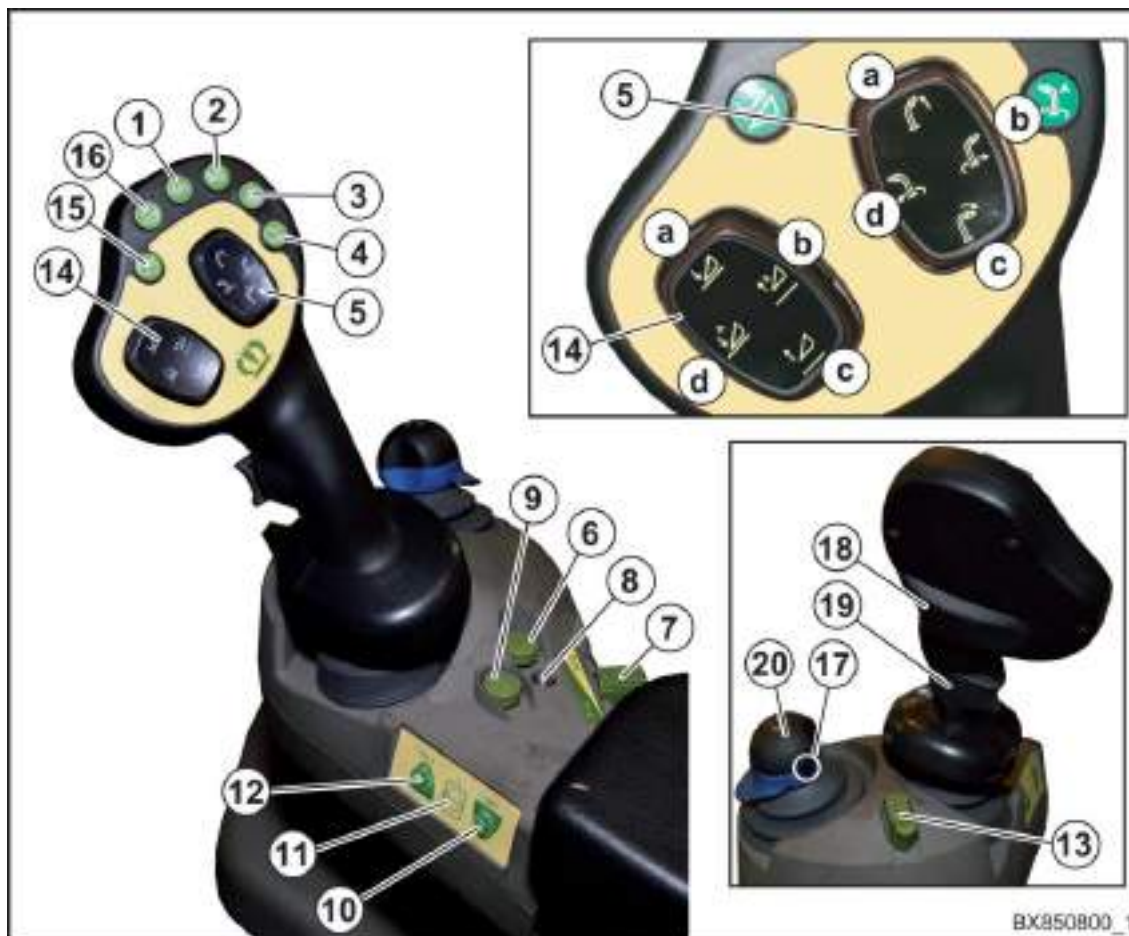
Ilustr. 80

Poz.	Element sterowniczy	Objaśnienie
1	Przycisk "Tylna ściana przyspieszacza wyrzutu +"	Dosuwa tylną ścianę przyspieszacza wyrzutu do strumienia przepływu materiału. Zwiększa się odległość wyrzutu ramienia wyrzutnika.
2	Przycisk "Tylna ściana przyspieszacza wyrzutu -"	Odsuwa tylną ścianę przyspieszacza wyrzutu od strumienia przepływu materiału. Zmniejsza się odległość wyrzutu ramienia wyrzutnika.
3	Przycisk "Sprzęgło główne wł."	Włącza sprzęgło główne.
4	Przycisk "Sprzęgło główne wył."	Wyłącza sprzęgło główne.
5	Przycisk "Rama wahadłowa w lewo"	Podnosi ramę wahadłową w lewo
6	Przycisk "Rama wahadłowa w prawo"	Podnosi ramę wahadłową w prawo
7	Przycisk "Obwód hydrauliczny 1"	Przystawka do zbioru kukurydzy: Składa przystawkę do zbioru kukurydzy. Podbieracz: Podnosi dociskacz rolkowy.
8		Przystawka do zbioru kukurydzy: Rozkłada przystawkę do zbioru kukurydzy. Podbieracz: Opuszcza dociskacz rolkowy.
Jednoczesne naciśnięcie przycisków (7) i (8) redukuje ciśnienie w obwodzie hydraulicznym 1 i 2.		
9	Przycisk "Obwód hydrauliczny 2"	Przystawka do zbioru kukurydzy: Podnosi rozdzielacz roślin./ Podbieracz: Składa koła prowadzące.
10		Przystawka do zbioru kukurydzy: Opuszcza rozdzielacz roślin./ Podbieracz: Rozkłada koła prowadzące.
Jednoczesne naciśnięcie przycisków (9) i (10) redukuje ciśnienie w obwodzie hydraulicznym 1 i 2.		
11	Przycisk "Dodatkowy układ hydrauliczny I-A"	Sprzęg przyczepowy, podniesienie zbiornika (opcja)
12	Przycisk "Dodatkowy układ hydrauliczny I-B"	Sprzęg przyczepowy, opuszczenie zbiornika (opcja)
13	Przycisk "A"	do sterowania dodatkowego (opcja)
14	Przycisk "B"	do sterowania dodatkowego (opcja)
15	Przycisk "Dodatkowy układ hydrauliczny II-A"	Sprzęg przyczepowy, podniesienie zbiornika (opcja)
16	Przycisk "Dodatkowy układ hydrauliczny II-B"	Sprzęg przyczepowy, opuszczenie zbiornika (opcja)

Elementy obsługowe i wskaźniki

7.7 Dźwójstik

Dźwójstik służy do wykonywania ważnych ustawień i poleceń w trybie drogowym i trybie polowym maszyny.



Ilustr. 81

Poz.	Objaśnienie
1	Przyciski pamięci (M1)
2	Przyciski pamięci (M2)
3	Aktywowanie/dezaktywacja automatycznego systemu kierowania
4	<ul style="list-style-type: none"> • symetryczne ustawienie ramienia wyrzutnika (przy włączonym sprzęgle głównym) • ustawienie ramienia wyrzutnika w pozycji transportowej (przy wyłączonym sprzęgle głównym)
5a	Kłapa ramienia wyrzutnika do góry
5b	Obrót ramienia wyrzutnika dookoła w prawo.
5c	Kłapa ramienia wyrzutnika w dół
5d	Obrót ramienia wyrzutnika dookoła w lewo.
6	Przycisk zapisania kalibracji podnośnika
7	Suwak regulacji prędkości obrotu ramienia wyrzutnika
8	Lampka kontrolna napędu jazdy wł.
9	Brak funkcji
10	Zmniejszyć prędkość obrotową silnika.
11	Przełączenie z nominalnej prędkości obrotowej na prędkość biegu jałowego i odwrotnie.
12	Zwiększyć prędkość obrotową silnika.
13	Przełączenie trybu pracy silnika Diesla (opcja) (PowerSplit)
14a	Ręczne opuszczenie podnośnika.
14b	Automatyczne podniesienie podnośnika, zapisanie wysokości.
14c	Ręczne podniesienie podnośnika.
14d	Automatyczne opuszczenie podnośnika, zapisanie wysokości.
15	Włączenie/wyłączenie wciągania/przystawki.
16	Ruch rewersyjny mechanizmu wciągania/przystawki.
17	Zapisanie długości sieczki. Złożenie/rozłożenie przedłużenia ramienia wyrzutnika.
18	Przycisk aktywacji napędu jazdy.
19	Przełącznik wyboru rampy przyspieszenia
20	Dźwignia sterownicza



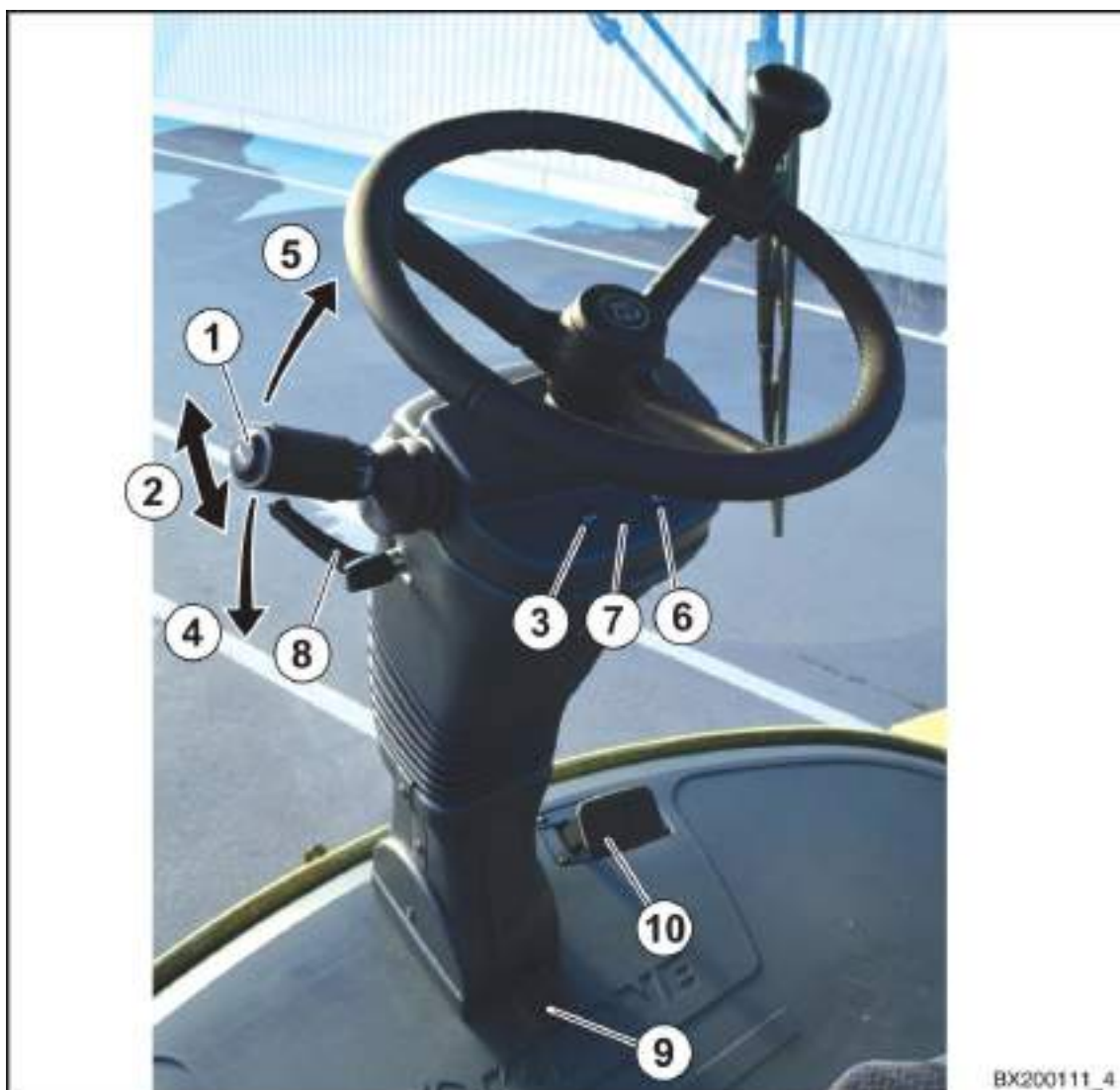
Ilustr. 82

Poz.	Objaśnienie
A	<ul style="list-style-type: none"> Przyspieszenie (jazda do przodu) Zwolnienie (jazda do tyłu) Uruchomienie napędu jazdy przy wciśniętym przycisku aktywacji (18)
B	Pozycja środkowa dźwistika
C	<ul style="list-style-type: none"> Przyspieszenie (jazda do tyłu) Zwolnienie (jazda do przodu) Uruchomienie napędu jazdy przy wciśniętym przycisku aktywacji (18)
D	<ul style="list-style-type: none"> Zwolnienie do 0 km/h Szybki ruch rewersyjny przy wciśniętym przycisku aktywacji (18) (tylko w trybie połowym)
E	Pozycja środkowa dźwistika
F	<p>Włączenie tempomatu (tylko podczas jazdy do przodu)</p> <p>Zapisanie aktualnej prędkości do tempomatu:</p> <ul style="list-style-type: none"> Nacisnąć przycisk aktywacji (18) i przesunąć dźwistik w kierunku F. <p>Aktywacja regulacji obciążenia granicznego "Constant Power" (opcja):</p> <ul style="list-style-type: none"> W trybie połowym dźwistik nacisnąć 2 x krótko w prawo.
G	<p>Zapisanie długości sieczki wartość 1.</p> <ul style="list-style-type: none"> Przy wciśniętym przycisku (17) po przestawieniu dźwigni krzyżowej w lewo (G) zostanie zapisana długość sieczki ustawiona w Info Center.
H	Pozycja środkowa dźwigni sterowniczej
J	<p>Zapisanie długości sieczki wartość 2.</p> <ul style="list-style-type: none"> Przy wciśniętym przycisku (17) po przestawieniu dźwigni krzyżowej w prawo (J) zostanie zapisana długość sieczki ustawiona w Info Center.
K	<p>Opuszczenie ramienia wyrzutnika</p> <ul style="list-style-type: none"> Jeśli maszyna posiada 14-rzędowe przedłużenie ramienia wyrzutnika: Nacisnąć przycisk (17) i dźwignię krzyżową przesunąć do przodu (K). Spowoduje to złożenie przedłużenia ramienia wyrzutnika i opuszczenie ramienia wyrzutnika.
L	Pozycja środkowa dźwigni krzyżowej
M	<p>Podniesienie ramienia wyrzutnika</p> <ul style="list-style-type: none"> Jeśli maszyna posiada 12- lub 14-rzędowe przedłużenie ramienia wyrzutnika: Nacisnąć przycisk (17) i dźwignię sterowniczą przesunąć do tyłu (M). Spowoduje to rozłożenie przedłużenia ramienia wyrzutnika i podniesienie ramienia wyrzutnika.


WSKAZÓWKA

Przy podniesionej kłapie ramienia wyrzutnika składanie przedłużenia wyrzutnika opóźnia się o ok. 2 sekundy, ponieważ kłapa ramienia wyrzutnika opuszcza się wcześniej automatycznie. Podczas składania wzgl. rozkładania kłapa ramienia wyrzutnika nie może być uruchamiana.

7.8 Kolumna kierownicy i pedały



Ilustr. 83

Poz.	Element sterowniczy
1	Przycisk klaksonu
2	Włącznik kierunkowskazów
3	Lampka kontrolna kierunkowskazów
4	Światła drogowe
5	Sygnał świetlny

Poz.	Element
6	Lampka kontrolna świateł drogowych
7	Lampka kontrolna funkcji przyczepy
8	Dźwignia odblokowująca do ustawienia kolumny kierownicy w poziomie i w pionie
9	Dźwignia odblokowująca do ustawienia kolumny kierowniczej w poziomie
10	Hamulec roboczy

7.8.1 Ustawienie kolumny kierownicy

Kolumna kierownicza posiada 3 możliwości regulacji

- Ustawienie pochylenia względem dolnego punktu obrotu (a).
- Ustawienie pochylenia względem górnego punktu obrotu (b).
- Ustawienie wysokości kierownicy (c).



Ilustr. 84

Ustawienie pochylenia kolumny kierowniczej względem dolnego punktu obrotu (a)

- Wcisnąć pedał odblokowujący (1) i ustawić kolumnę kierowniczą (3) w odpowiednim położeniu.
- Aby zablokować kolumnę kierowniczą (3), puścić pedał odblokowujący (1).

Ustawienie wysokości kierownicy (c) i ustawienie pochylenia kolumny kierowniczej względem górnego punktu obrotu (b)

- Zwolnić dźwignię odblokowującą (2) i ustawić kolumnę kierowniczą (3) w odpowiednim położeniu.
- Aby zablokować kolumnę kierowniczą (3), zablokować dźwignię odblokowującą (2).

7.8.2 Światła drogowe



Ilustr. 85

WSKAZÓWKA

Światła drogowe działają wyłącznie wtedy, jeśli wcześniej włączono światła mijania. Światła drogowe należy wyłączać, gdy z naprzeciwka nadjeżdża samochód, aby nie oślepić jego kierowcy.

Aby włączyć światła drogowe:

- Dźwignię kierownicy (1) wcisnąć w dół.

Dźwignia kierownicy zablokuje się w tym położeniu i włączą się światła drogowe.

Aby wyłączyć światła drogowe:

- Dźwignię kierownicy (1) ustawić w pozycji wyjściowej.

Przy włączonych światłach drogowych świeci się niebieska lampka kontrolna świateł drogowych (2).

7.8.3 Sygnał świetlny



Ilustr. 86

- Aby włączyć sygnał świetlny, pociągnąć krótko dźwignię kierownicy (1) do góry.

Gdy dźwignia kierownicy jest pociągnięta, świecą się światła drogowe oraz niebieska lampka kontrolna świateł drogowych (2).

7.8.4 Klakson

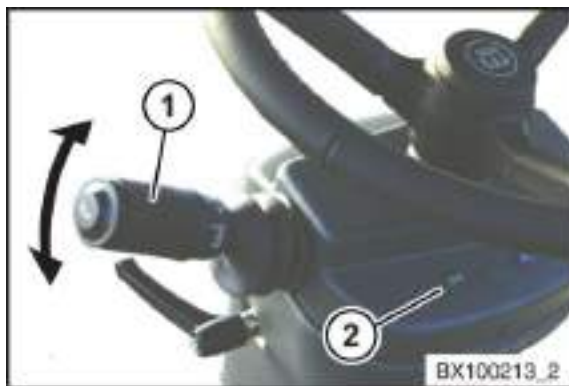


Ilustr. 87

Aby włączyć klakson:

- Nacisnąć przycisk (1) klaksonu na dźwigni kierownicy. Sygnał akustyczny będzie słychać do czasu zwolnienia przycisku.

7.8.5 Kierunkowskaz



Ilustr. 88

Aby włączyć prawy kierunkowskaz:

- Dźwignię kierownicy (1) przesunąć do przodu. Prawy kierunkowskaz jest włączony.

Aby włączyć lewy kierunkowskaz:

- Dźwignię kierownicy (1) przesunąć do tyłu. Lewy kierunkowskaz jest włączony.

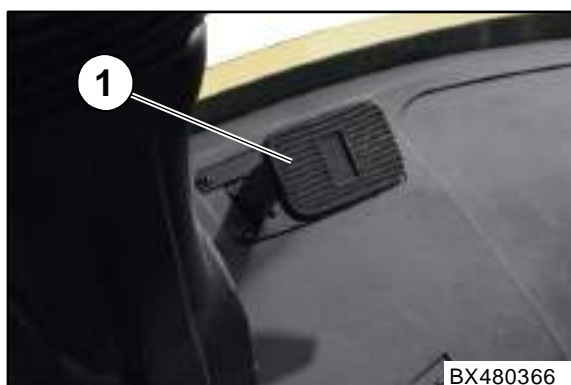
Kierunkowskaz wyłącza się automatycznie po obrocie kierownicy.

Aby wyłączyć kierunkowskaz bez obrotu kierownicy:

- Dźwignię kierownicy (1) przestawić w przeciwnym kierunku.

Przy włączonych kierunkowskazach świeci się lampka kontrolna kierunkowskazów (2).

7.8.6 Hamulec roboczy



Ilustr. 89

Maszyna hamuje po wciśnięciu pedału hamulca (1). Mocniejsze wciśnięcie pedału hamulca powoduje silniejsze zahamowanie.

7.8.7 Hamulec przyczepy



Ilustr. 90

Montowany opcjonalnie hamulec przyczepy (hamulec dwuobwodowy) jest przeznaczony do pracy z przyczepą.

Poz.	Objaśnienie
1	Hamulec główny maszyny
2	Hamulec główny przyczepy
3	Sworzeń łączący pedałów hamulca

Oba pedały hamulca są połączone ze sobą sworzniem łączącym (3). Aby móc hamować osobno przyczepą (dozwolone tylko w trybie połowym), połączenie obu pedałów hamulca (3) można usunąć.

7.9 Monitor kamery (wyposażenie opcjonalne)



Ilustr. 91

- Monitor (1) do kamery ustawić ręcznie w taki sposób, aby mieć pełną widoczność na jezdnię oraz obszar roboczy z boku i z tyłu maszyny.

7.9.1 Schowek na apteczkę/instrukcję obsługi



Ilustr. 92

Schowek (2) na apteczkę i instrukcję obsługi znajduje się z przodu pod fotelem kierowcy (1).

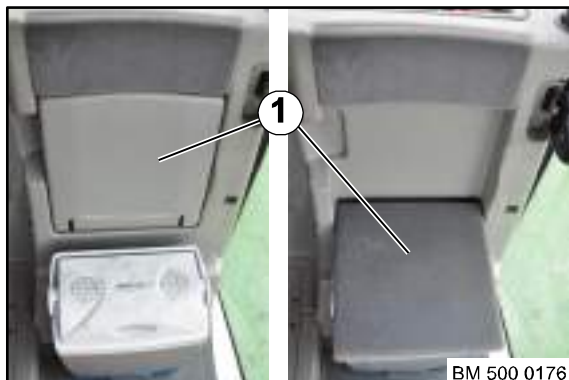
7.10 Fotel instruktora

 **OSTRZEŻENIE**

Zagrożenie życia na skutek odwrócenia uwagi operatora!

Obecność drugiej osoby w kabinie może spowodować odwrócenie uwagi operatora, na skutek czego operator nie będzie uważał dostatecznie na odcinek jazdy, powodując zagrożenie dla innych osób.

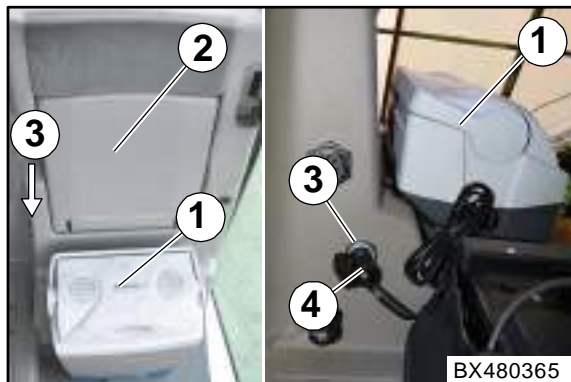
- Fotel instruktora może być wykorzystywany wyłącznie podczas jazdy instruktażowej.
- Podczas pracy maszyny poza operatorem w kabinie i na maszynie nie mogą znajdować się żadne inne osoby.



Ilustr. 93

- Aby skorzystać z fotela instruktora (1) należy je rozłożyć.

7.11 Lodówka



Ilustr. 94

Chłodziarka (1) znajduje się pod fotelem instruktora (2) w kabinie.

Wtyczką 12 V (4) można podłączyć chłodziarkę do gniazdka 12 V (3) z prawej strony obok siedzenia pasażera.

7.12

Stacyjka



Ilustr. 95

Stacyjka (1) posiada 4 pozycje:

Położenie	Objaśnienie
0 (STOP)	<ul style="list-style-type: none"> Zapłon jest wyłączony. Obwód elektryczny jest przerwany.
I	Obwód elektryczny elektroniki jest włączony.
II	Zapłon jest włączony
III	Pozycja rozruchu

7.13 Zapalniczka / gniazdo 12 V



Ilustr. 96

 **OSTROŻNIE**

Niebezpieczeństwo poparzenia przez gorącą zapalniczkę!

Zapalniczka nagrzewa się do tak wysokiej temperatury, że może spowodować poparzenia, jeśli będzie trzymana w pozycji wciśniętej.

- Nie trzymać wciśniętej zapalniczki.
- Gorącą zapalniczkę chwycić wyłącznie za uchwyt.

Do gniazda 12 V (1) można podłączać urządzenia elektryczne 12 V i maksymalnie 10 A. Jeśli silnik Diesla jest wyłączony, wyładowuje się przy tym akumulator. W przypadku stosowania dodatkowych urządzeń używać odpowiednich wtyczek.

Obsługa zapalniczki:

- Wcisnąć zapalniczkę (2).

Po osiągnięciu niezbędnej temperatury zapalniczka wyskoczy samoczynnie.

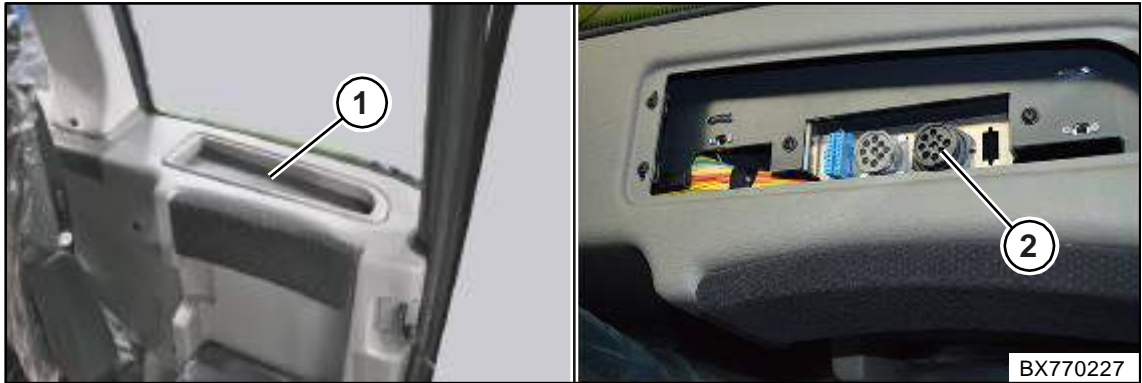
7.14 Gniazda i złącze USB

7.14.1 Gniazdo diagnostyczne OBD (On Board Diagnose)



WSKAZÓWKA

Używanie wyłącznie przez autoryzowany personel firmy KRONE do celów diagnostyki silnika.



Ilustr. 97

Gniazdo diagnostyczne OBD (2) znajduje się w kabinie za fotelem pasażera pod schowkiem (2).

7.14.2 Gniazdo diagnostyczne CAN, złącze USB i gniazdo ISOBUS

Gniazdo diagnostyczne CAN (1) oraz złącze USB (2) znajdują się z prawej strony fotela kierowcy na panelu sterowania.

Gniazdo ISOBUS (3) znajduje się z prawej strony obok fotela pasażera.



Ilustr. 98

WSKAZÓWKA

Gniazdo diagnostyczne CAN oraz gniazdo ISOBUS mogą być używane wyłącznie przez autoryzowany personel firmy KRONE z użyciem dopuszczonych urządzeń.

Gniazdo diagnostyczne CAN (1) służy do diagnostyki i aktualizacji oprogramowania.

Można podłączyć drukarkę.

Poprzez złącze USB (2) można wykonywać następujące czynności:

- Przesyłanie danych klienta z Info Center do laptopa. zobacz strona 209

7.15 Lusterka boczne

 **OSTRZEŻENIE**
Zagrożenie życia osób znajdujących się obok i za maszyną z powodu braku widoczności!

Jeśli lusterka boczne nie są ustawione prawidłowo, operator nie ma dostatecznej widoczności na całe otoczenie maszyny, dlatego może stanowić zagrożenie dla innych osób.

Przed rozpoczęciem jazdy lusterka boczne ustawić w taki sposób, aby z fotela operatora było widoczny cały obszar z tyłu maszyny.

7.15.1 Lewe lusterko zewnętrzne



Ilustr. 99

- Lewe lusterko zewnętrzne (1) ustawić ręcznie.

7.15.2 Prawe lusterko boczne i lusterko do ruszania



Ilustr. 100

7.15.2.1 Ustawienie prawego lusterka bocznego

Prawe lusterko boczne (1) posiada regulację elektryczną. Przełącznik (3) znajduje się na konsoli dachowej.

- Przełącznik (3) obrócić w prawo (strzałka w prawo).
- Przełącznik (3) przestawić w górę, w dół i na bok, aż lusterko boczne (1) zostanie właściwie ustawione.
- Lusterko do ruszania (2) ustawić ręcznie w taki sposób, aby przed ruszeniem można było skontrolować obszar obok przedniego prawego koła.

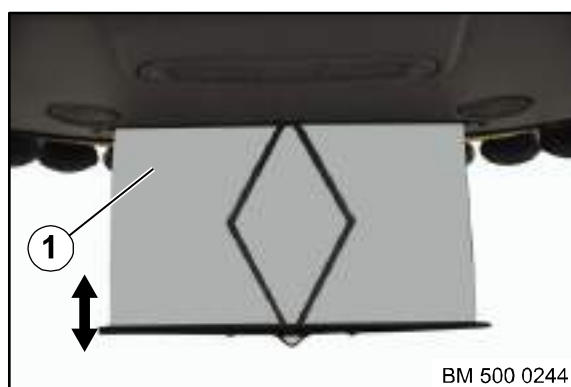
7.16 Lusterko wewnętrzne



Ilustr. 101:

- Lusterko wewnętrzne ustawić ręcznie zależnie od warunków pracy.

7.17 Osłona przeciwsłoneczna



Ilustr. 102

- Położenie osłony przeciwsłonecznej (1) dostosować do indywidualnych wymagań.

7.18 Przednia wycieraczka

Wyłącznik (1) przedniej wycieraczki znajduje się na panelu przełączników na konsoli dachowej.



Ilustr. 103

Włącznik posiada trzy położenia:

- I wył.
- II tryb przerywany
- III tryb ciągły

7.19 Spryskiwacz przedniej szyby



Ilustr. 104

Włącznik (1) spryskiwacza szyby znajduje się na konsoli dachowej.

Włączanie spryskiwacza szyby

- Nacisnąć włącznik (1).

7.20 Montaż radia



Ilustr. 105

W konsoli dachowej znajduje się kieszeń ISO na radio (1).

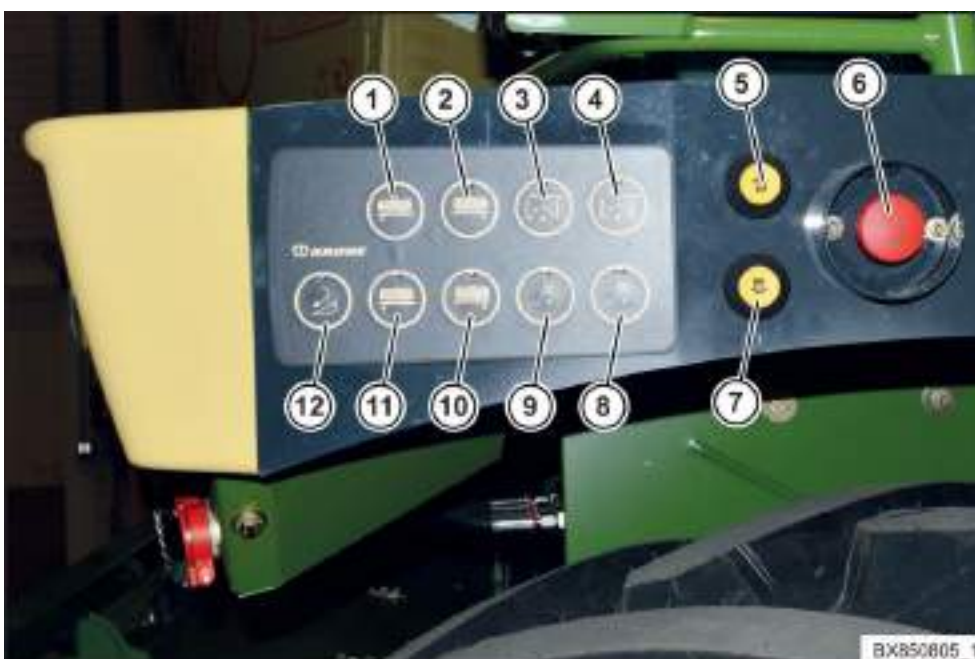
Dane dotyczące podłączenia znajdują się an schemacie obwodowym.



WSKAZÓWKA

Telefony i urządzenia radiowe niepodłączone do anteny zewnętrznej mogą powodować zakłócenia działania układu elektronicznego pojazdu i w ten sposób zmniejszyć bezpieczeństwo eksploatacji pojazdu.

7.21 Pulpit obsługi ręcznej na platformie po lewej stronie



Ilustr. 106

Poz.	Element sterowniczy	Objaśnienie
1	Przycisk "Dosuń ostrze współpracujące z prawej strony"	Dosuwa ostrze współpracujące z prawej strony do bębna sieczkarni.
2	Przycisk "Dosuń ostrze współpracujące z lewej strony"	Dosuwa ostrze współpracujące z lewej strony do bębna sieczkarni.
3	Przycisk "Zamknij klapę szlifowania"	Zamyka klapę szlifowania.
4	Przycisk "Otwórz klapę szlifowania"	Otwiera klapę szlifowania.
5	Przycisk "Podnieś podnośnik"	Podnosi podnośnik (ręcznie).
6	Wyłącznik bezpieczeństwa	Zatrzymuje funkcje robocze maszyny. Silnik Diesla i napęd jazdy pracują dalej.
7	Przycisk "Opuść podnośnik"	Opuszcza podnośnik (ręcznie).
8	Przycisk "Przesuń ręcznie kamień szlifierski"	Przesuwa kamień szlifierski.
9	Przycisk "Automatyczny tryb szlifowania"	Uruchamia automatyczne ostrzenie.
10	Przycisk "Odsuń ostrze współpracujące z lewej strony"	Odsuwa ostrze współpracujące z lewej strony od bębna sieczkarni.
11	Przycisk "Odsuń ostrze współpracujące z prawej strony"	Odsuwa ostrze współpracujące z prawej strony od bębna sieczkarni.
12	Przycisk "Ruch rewersyjny mechanizmu wciągania/przystawki"	Zmienia kierunek ruchu mechanizmu wciągania/przystawki

Aby aktywować obsługę ręczną:

- Włączyć silnik Diesla.
- Przełącznik zezwolenia droga/pole ustawić w pozycji trybu polowego
- Wyłączyć przełącznik zezwolenia "Napęd jazdy".
- Włączyć przełącznik zezwolenia "Konserwacja".
- Włączyć sprzęgło główne.

7.22 Sprzęg przyczepowy

UWAGA

Uszkodzenie sprzęgu przyczepowego i elementów napędu!

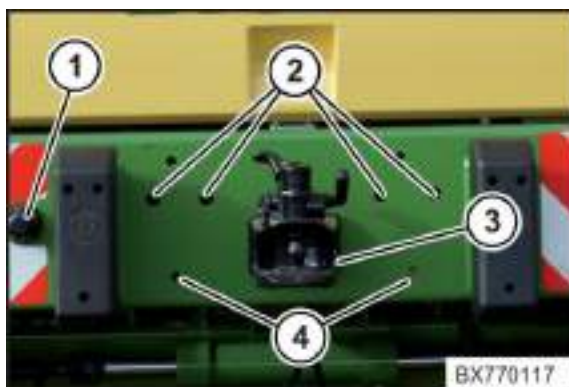
W przypadku wyciągania zakopanych lub holowania na dłuższych dystansach pojazdów na sprzęgu przyczepowym, może dojść do uszkodzenia elementów maszyny.

- Maszynę wolno holować na sprzęgu przyczepowym z prędkością maks. 8 km/h i nie dłużej niż 45 min.
- Sprzęgu przyczepowego nie używać do holowania innych pojazdów.
- Sprzęgu przyczepowego nie używać do holowania innych pojazdów.
- Sprzęgu przyczepowego nie używać do holowania innych pojazdów.

WSKAZÓWKA

Sprzęg przyczepowy wolno używać na drodze wyłącznie do transportu wózka transportowego na mechanizm tnący z hamulcem lub pustych przyczep.

Podczas pracy nie wolno przekraczać dopuszczalnego nacisku na zaczep oraz dopuszczalnego nacisku na oś tylną maszyny.



Ilustr. 107






Poz.	Nazwa
1	Gniazdo elektryczne 12 V do oświetlenia
2	Dodatkowy układ hydrauliczny (opcja)
3	Sprzęg przyczepowy
4	Złącza sprężonego powietrza do hamulca dwuobwodowego (opcja)

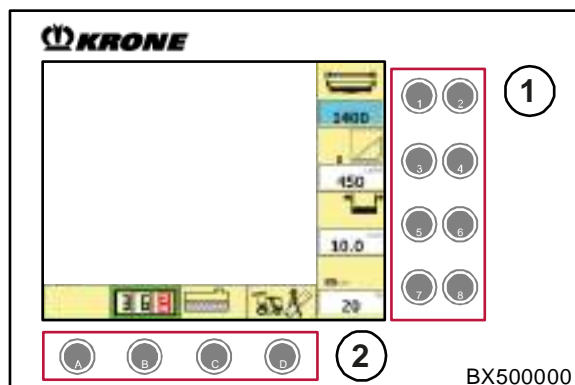
8 Centrum informacyjne „EasyTouch”

8.1 Przegląd



Ilustr. 108

Poz.	Nazwa
1	Ekran
2	Przyciski  1 do 8 
3	Czujnik inkrementalny
4	Przycisk menu 
5	Przyciski  A do  D



Ilustr. 109

Centrum informacyjne informuje kierowcę o aktualnych czynnościach oraz aktualnym stanie roboczym maszyny. Centrum informacyjne służy do wprowadzania ustawień maszyny oraz uruchamiania i zatrzymywania funkcji.

Składa się ono z następujących elementów głównych:

Przyciski 1-8 (1)

Przyciskami 1-8 obsługuje się ustawienia wyświetlane w polu informacyjnym (IV). Przypisanie pokazano na rysunku.

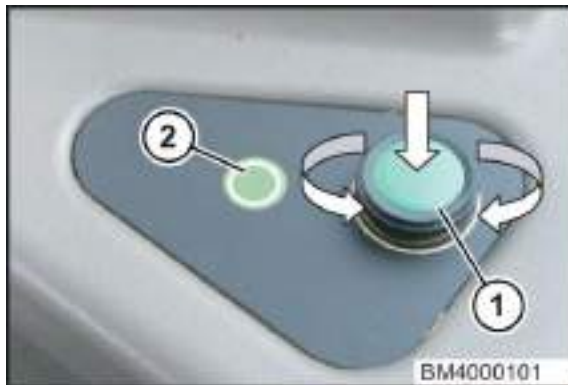
Jeśli obok przycisku nie ma żadnego symbolu, przycisk nie ma żadnej funkcji.

Przyciski A-D (2)

Przyciski A-D służą do obsługi ogólnych ustawień maszyny wyświetlanych w polu informacyjnym (V).

Przypisanie pokazano na rysunku.

Jeśli obok przycisku nie ma żadnego symbolu, przycisk nie ma żadnej funkcji.



Ilustr. 110

Enkoder inkrementalny (1)

Enkoder inkrementalny można obracać w lewo/prawo oraz naciskać. Obsługa enkodera inkrementalnego jest interpretowana różnie w zależności od widoku/trybu.

W menu głównym:

- Aby przewinąć menu do góry lub na dół, enkoder inkrementalny przekręcić w lewo lub w prawo.
- Aby przejść do wybranego menu, nacisnąć enkoder inkrementalny.

W dowolnych menu (diagnostyka):

- Aby zaznaczyć pole wprowadzania, enkoder inkrementalny przekręcić w lewo/prawo (pole wprowadzania jest zaznaczone na niebiesko).
- Aby przejść do trybu wprowadzania, nacisnąć enkoder inkrementalny (pole wprowadzania jest zaznaczone na żółto).

W trybie wprowadzania:

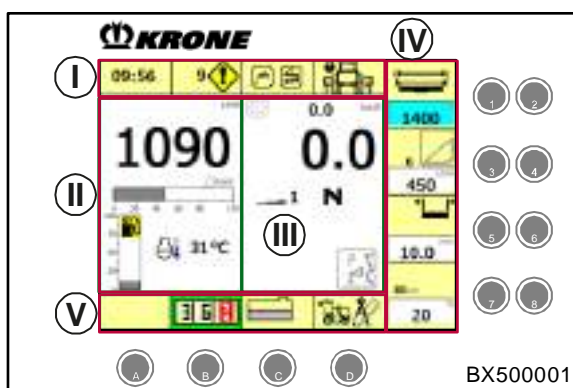
- Aby zmniejszyć/zwiększyć daną wartość, enkoder inkrementalny przekręcić w lewo/prawo.
- Aby zastosować ustawioną wartość i opuścić tryb wprowadzania, nacisnąć enkoder inkrementalny.

Przycisk menu (2)

Naciśnięcie przycisku menu jest interpretowane różnie w zależności od widoku/trybu.

- Naciśnięcie przycisku w oknie roboczym powoduje przejście do menu głównego (poziom główny).
- Naciśnięcie przycisku w menu głównym powoduje przejście do poziomu wyższego
- Naciśnięcie przycisku na poziomie głównym powoduje przejście do okna roboczego.
- Naciśnięcie i przytrzymanie przez ponad 3 sekundy w dowolnych menu (tryb wprowadzania nieaktywny) powoduje przejście do okna roboczego.
- Naciśnięcie przycisku w trybie wprowadzania powoduje odrzucenie zmiany wartości i opuszczenie trybu wprowadzania.

8.2 Obszar informacyjny



Ilustr. 111

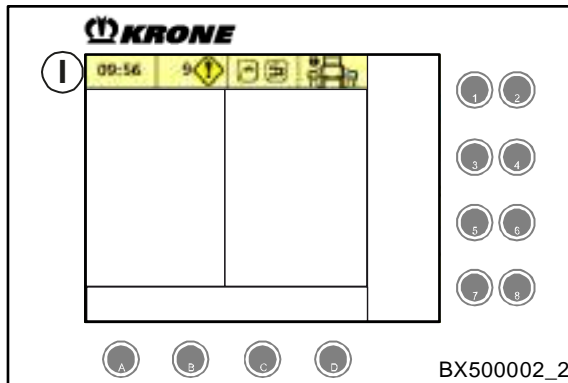
Po włączeniu zapłonu na ekranie pojawia się okno robocze.

Ekran jest podzielony na następujące obszary informacyjne:

Obszar informacyjny	Nazwa
I	Pasek stanu
II	Dane silnika
III	Dane napędu jazdy
IV	Ustawienia
V	Ogólne ustawienia maszyny

8.2.1

Pasek stanu










Ilustr. 112

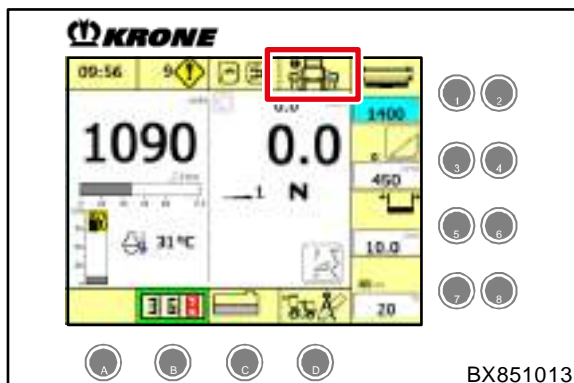
Na pasku stanu (1) wyświetlane są aktualne stany robocze oraz ogólne informacje na temat maszyny.

W lewym polu paska stanu można za pomocą enkodera inkrementalnego wyświetlać jedną z poniższych informacji:

- godzina, zużycie paliwa, wydajność powierzchniowa, zużycie paliwa na powierzchnię, wilgotność plonów, zużycie paliwa na tonę, prędkość obrotowa bębna siewczarni.

W pozostałych polach paska stanu są wyświetlane informacje o aktualnym stanie maszyny:

Symbol	Nazwa	Objaśnienie
	Aktualne błędy	Wystąpił błąd, który jest nadal aktywny. – Przed symbolem widać liczbę aktywnych błędów.
	Symbol stanu układu centralnego smarowania	Centralne smarowanie jest aktywne (trwa smarowanie).
		Błąd układu centralnego smarowania. – Usuwanie błędów, zobacz strona 742.
		Centralne smarowanie jest nieaktywne
	Symbol stanu przedmuchu	Przedmuch jest aktywny
		Błąd przedmuchu.
		Przedmuch jest nieaktywny.



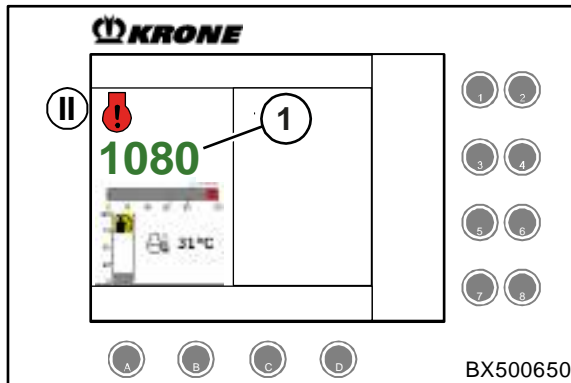
Ilustr. 113

Stan ramy wahadłowej

Symbol	Położenie ramy wahadłowej	Stan ramy wahadłowej	Objaśnienie
	poziomo	wolny	Rama wahadłowa może być sterowana.
	podniesiona z prawej	wolny	Rama wahadłowa może być sterowana.
	podniesiona z lewej	wolny	Rama wahadłowa może być sterowana.
	nieznana		Uszkodzony czujnik "Pozycja ramy wahadłowej"
	poziomo	zablokowana	
	podniesiona z prawej	zablokowana	
	podniesiona z lewej	zablokowana	
	nieznana		Uszkodzony czujnik "Pozycja ramy wahadłowej".

8.2.2 Obszar informacyjny danych silnika

W obszarze informacyjnym danych silnika (II) są wyświetlane aktualne dane silnika.



Ilustr. 114

Prędkość obrotowa silnika (1)

Tryb drogowy: 1000-1700 obr/min

Tryb polowy: 1100-1950 obr/min

Kolor prędkości obrotowej silnika (1) w trybie polowym

Kolor czarny

- Prędkość obrotowa silnika Diesla nie znajduje się w optymalnym zakresie roboczym powyżej 1800 obr/min.

Kolor zielony

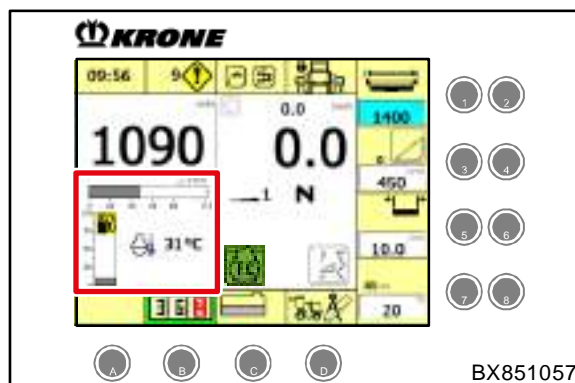
- Prędkość obrotowa silnika Diesla znajduje się w optymalnym zakresie roboczym od 1700 do 1800 obr/min.

Kolor czerwony








- Prędkość obrotowa silnika Diesla znajduje się w krytycznym zakresie roboczym poniżej 1700 obr/min.

Należy natychmiast zredukować obciążenie silnika Diesla.

Ogólne dane silnika

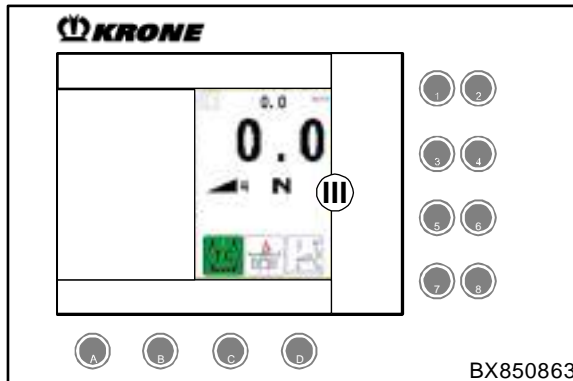


Ilustr. 115

Symbol	Nazwa	Objaśnienie
	Obciążenie silnika w %	
	Kontrolka błędu silnika	<p>Poważna awaria silnika!</p> <ul style="list-style-type: none"> – Natychmiast zatrzymać maszynę i wyłączyć silnik Diesla. – Skontaktować się ze sprzedawcą KRONE lub serwisem KRONE.
	Kontrolka błędu silnika	<p>Lekki błąd silnika!</p> <ul style="list-style-type: none"> – W takiej sytuacji należy jak najszybciej skontaktować się z autoryzowanym serwisem.
	Wskaźnik temperatury płynu chłodzącego.	Temperatura płynu chłodzącego mieści się w normalnym zakresie.
	Wskaźnik temperatury płynu chłodzącego zaznaczony na żółto	<p>Temperatura płynu chłodzącego osiągnęła wartość krytyczną.</p> <ul style="list-style-type: none"> – Zatrzymać maszynę. – Silnik Diesla pozostawić na prędkości obrotowej biegu jałowego, aż temperatura powróci do normy. – Wyczyścić chłodnicę i komorę chłodnicy. – Sprawdzić poziom płynu chłodzącego.
	Wskaźnik poziomu oleju napędowego	Słupek pokazuje aktualny poziom paliwa w zbiorniku.
	Rezerwa oleju napędowego	<ul style="list-style-type: none"> – Pojawia się, gdy w zbiorniku pozostanie mniej niż 10 procent oleju napędowego.



8.2.3 Obszar informacyjny danych napędu jazdy

W obszarze informacyjnym danych napędu jazdy (III) są wyświetlane wartości oraz aktualny stan napędu jazdy, automatycznego systemu kierowania oraz regulacji podnośnika.

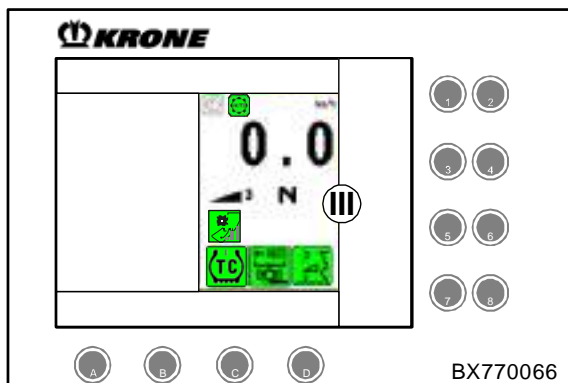


Ilustr. 116



Tempomat

Symbol	Objaśnienie
	Tempomat aktywny Liczba za symbolem oznacza zapisaną prędkość dla tempomatu w km/h.
	Tempomat nieaktywny

Regulacja obciążenia granicznego



Ilustr. 117

Symbol	Objaśnienie
	Regulacja obciążenia granicznego aktywna Prędkość jazdy jest automatycznie dopasowywana do zredukowanej prędkości obrotowej silnika.
	Nieaktywna regulacja obciążenia granicznego





Prędkość jazdy

Tryb drogowy: 0-40 km/h




Tryb polowy: 0-25 km/h

Rampa przyspieszenia

Im dłuższy czas uruchomienia silnika Diesla, tym bardziej płaska jest rampa przyspieszenia.


Symbol	Objaśnienie
 1	Małe przyspieszenie.
 2	
 3	
 4	
	Wysokie przyspieszenie

Kierunek jazdy

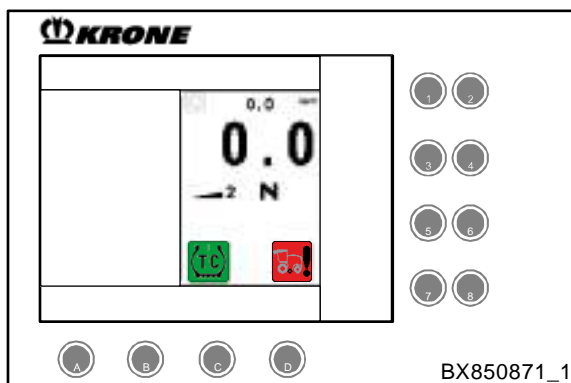
Symbol	Objaśnienie
	Jazda do przodu
	Pozycja neutralna (postój)
	Jazda do tyłu

Elektryczna regulacja wyrzutu (opcja)





Obsługa elektrycznej regulacji wyrzutu, zobacz strona 578.

Symbol	Objaśnienie
	Elektryczna regulacja wyrzutu jest aktywna. Aktywowany jest poziom I (niska wydajność wyrzutu).
	Elektryczna regulacja wyrzutu jest aktywna. Aktywowany jest poziom II (średnia wydajność wyrzutu).
	Elektryczna regulacja wyrzutu jest aktywna. Aktywowany jest poziom III (maksymalna wydajność wyrzutu).
	Elektryczna regulacja wyrzutu jest nieaktywna. Aktualną pozycją jest poziom I.
	Elektryczna regulacja wyrzutu jest nieaktywna. Aktualną pozycją jest poziom II.
	Elektryczna regulacja wyrzutu jest nieaktywna. Aktualną pozycją jest poziom III.
	Błąd, nie udało się ustawić w pozycji poziom I. Aktualna pozycja nieznana.
	Błąd, nie udało się ustawić w pozycji poziom II. Aktualna pozycja nieznana.
	Błąd, nie udało się ustawić w pozycji poziom III. Aktualna pozycja nieznana.

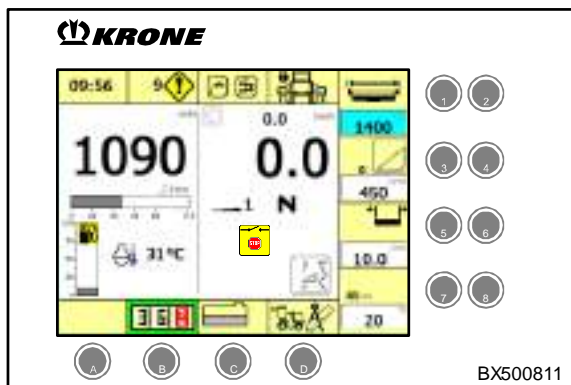
Symbole stanu






Ilustr. 118

Symbol	Objaśnienie
	Błąd osi dodatkowej
	Zaciągnięty hamulec postojowy
	Brak ciśnienia w hamulcu przyczepy W oknie roboczym jest wyświetlany komunikat 2214.
	Tryb awaryjny Pozwala kierowcy na wyjechanie maszyną ze strefy zagrożenia ze zredukowaną prędkością jazdy również w przypadku poważnych problemów z napędem.






Wyłącznik bezpieczeństwa



Ilustr. 119
















Symbol	Objaśnienie
	Naciśnięto wyłącznik bezpieczeństwa na konsoli.
	Naciśnięto wyłącznik bezpieczeństwa na pulpicie obsługi ręcznej (platforma).
	Naciśnięto oba wyłączniki bezpieczeństwa na pulpicie obsługi ręcznej (platforma) oraz na konsoli.

System kontroli trakcji Traction Control (TC)

Symbol	Objaśnienie
	System Traction Control TC I (kukurydza) aktywny System kontroli trakcji w trakcie regulacji w celu niedopuszczenia do buksowania kół.
	System Traction Control TC I (kukurydza) gotowy System kontroli trakcji jest włączony. Aktualnie koła obracają się synchronicznie, nie ma potrzeby regulacji.
	System Traction Control TC II (trawa) aktywny System kontroli trakcji w trakcie regulacji w celu niedopuszczenia do buksowania kół.
	Układ Traction Control TC II (trawa) gotowy System kontroli trakcji jest włączony. Aktualnie koła obracają się synchronicznie, nie ma potrzeby regulacji.
	Układ Traction Control TC wyłączony







Automatyczny system kierowania (opcja, tylko w trybie połowym kukurydza)

Jeśli któryś z poniższych symboli pojawi się w kolorze białym, automatyczny system kierowania dla tej funkcji jest gotowy (nieaktywny).

Symbol	Stan	Objaśnienie
	Automatyczny system kierowania aktywny (ząb zewnętrzny)	Odczyt sygnału z lewego czujnika rzędów.
		Odczyt sygnału z prawego czujnika rzędów.
		Odczyt sygnału z obu czujników rzędów.
		Odczyt sygnału z lewego czujnika rzędów (w zależności od pozycji ramienia wyrzutnika).
		Odczyt sygnału z prawego czujnika rzędów (w zależności od pozycji ramienia wyrzutnika).
		Odczyt sygnału z lewego czujnika rzędów symetrycznie (w zależności od pozycji ramienia wyrzutnika).
		Odczyt sygnału z prawego czujnika rzędów symetrycznie (w zależności od pozycji ramienia wyrzutnika).
	Automatyczny system kierowania aktywny (ząb środkowy)	Odczyt sygnału z prawego czujnika rzędów.
		Odczyt sygnału z lewego czujnika rzędów.
		Odczyt sygnału z prawego i lewego czujnika rzędów zęba środkowego.
		Odczyt sygnału z lewego czujnika rzędów zęba środkowego (w zależności od pozycji ramienia wyrzutnika).
		Odczyt sygnału z prawego czujnika rzędów zęba środkowego (w zależności od pozycji ramienia wyrzutnika).
		Odczyt sygnału z lewego czujnika rzędów zęba środkowego symetrycznie (w zależności od pozycji ramienia wyrzutnika).
		Odczyt sygnału z prawego czujnika rzędów zęba środkowego symetrycznie (w zależności od pozycji ramienia wyrzutnika).
	Magistrala ISO	Maszyna jest sterowana poleceniami poprzez magistralę ISO.

Regulacja podnośnika (tylko w trybie połowym)

Ustawienie sposobu regulacji, zobacz strona 563.

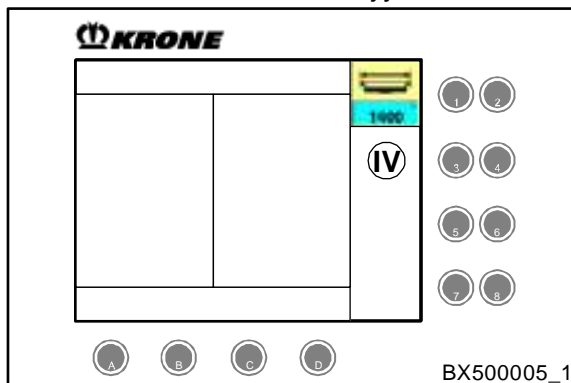
Symbol	Objaśnienie
	Regulacja nacisku podnośnika aktywna
	Regulacja nacisku podnośnika gotowa
	Regulacja odległości podnośnika aktywna
	Regulacja odległości podnośnika gotowa
	Regulacja położenia podnośnika aktywna
	Regulacja położenia podnośnika gotowa

8.2.4 Sekcja informacyjna Ustawienia




8.2.4.1 Pole menu Szerokość robocza

W sekcji informacyjnej Ustawienia (IV) w polu menu Szerokość robocza wyświetlana jest aktualna szerokość robocza.

Ustawienie szerokości roboczej jest konieczne do obliczania powierzchni.





Ilustr. 120

Symbol	Nazwa	Objaśnienie
	Tryb trawy (podbieracz)	Przy ustawionym trybie trawy wyświetlany jest ten symbol oraz ustawiona szerokość (szerokość pokosu) w centymetrach lub calach.
	Tryb kukurydzy (EasyCollect)	Przy ustawionym trybie kukurydzy wyświetlany jest ten symbol oraz ustawiona liczba rzędów wraz z wynikającą z tego szerokością roboczą w centymetrach lub calach.
	Mechanizm tnący bezpośredni (XDisc)	Przy ustawionym mechanizmie tnącym bezpośrednim wyświetlany jest ten symbol oraz ustawiona szerokość w centymetrach lub calach.

Tymczasowa zmiana szerokości roboczej

Jeśli nie jest wykorzystywana cała szerokość robocza przystawki, trzeba zmienić odpowiednio szerokość roboczą na terminalu. Tylko wtedy licznik hektarów może obliczyć prawidłowo powierzchnię.

- Aby zmniejszyć szerokość roboczą, nacisnąć przycisk .
- Aby zwiększyć szerokość roboczą, nacisnąć przycisk . Szerokość można zwiększyć maksymalnie do ustawionej szerokości maksymalnej.

Alternatywnie ustawienia można dokonać również za pomocą enkodera inkrementalnego, zobacz strona 159.

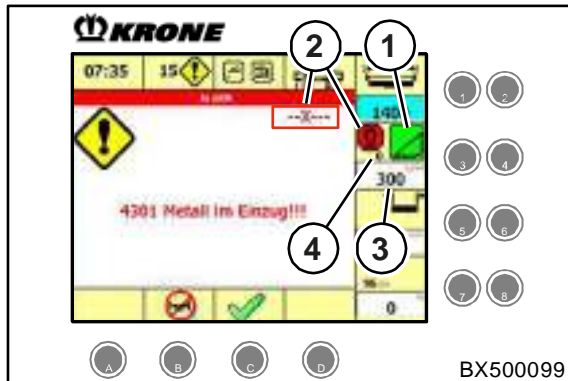


WSKAZÓWKA

Naciśnięcie przycisku "Podnieś automatycznie podnośnik" na dźwostku powoduje powrót do ustawionej szerokości roboczej, zobacz strona 179.






8.2.4.2 Pole menu Przystawka

W sekcji informacyjnej Ustawienia (IV) w polu menu Przystawka jest wyświetlany stan oraz ustawiona zadana prędkość obrotowa przystawki.









Ilustr. 121

Stan (1)

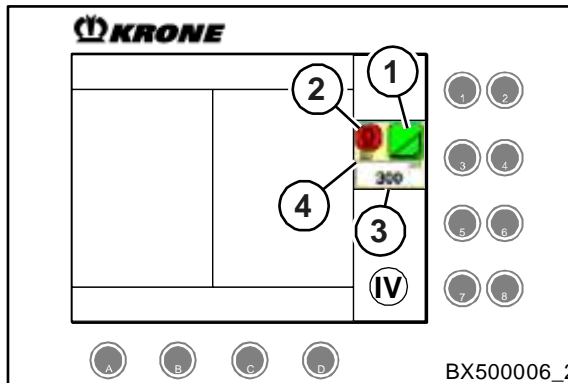
Symbol	Nazwa	Objaśnienie
	Błąd przystawki	Wystąpił błąd.
	Przystawka nieaktywna	Nie są spełnione warunki włączenia.
	Przystawka gotowa	Są spełnione wszystkie warunki włączenia. Przystawkę można włączyć przyciskiem na dźwostku (najpierw włączyć rewers, a następnie do przodu).
	Przystawka naprzód aktywna	Przystawka obraca się do przodu.
	Przystawka wstecz aktywna	Przystawka obraca się do tyłu (rewers).

Wykrywanie ciał obcych (2)



Symbol	Nazwa
	Wystąpił błąd w wykrywaczu metalu i RockProtect.
Wykrywacz metalu	
	Wykrywacz metalu jest nieaktywny.
	Wykryto metal w mechanizmie wciągania.
--X---	Pokazuje pozycję metalu w mechanizmie wciągania: x-----: Metal po lewej stronie w kierunku jazdy do -x----- --x--- ---x-- ----x- -----x: Metal po prawej stronie w kierunku jazdy
	Wystąpił błąd w wykrywaczu metalu.
RockProtect (opcja)	
	W mechanizmie wciągania wykryto kamień.
	Wystąpił błąd w RockProtect.

Ustawianie zadanej prędkości obrotowej (3)

Zadaną prędkość obrotową trzeba dostosować do warunków pracy i warunków żniwnych. Zagwarantuje to optymalny przepływ materiału.



Ilustr. 122

- Aby zmniejszyć zadaną prędkość obrotową, nacisnąć przycisk .
- Aby zwiększyć zadaną prędkość obrotową, nacisnąć przycisk .

Alternatywnie ustawienia można dokonać również za pomocą enkodera inkrementalnego, zobacz strona 159.

WSKAZÓWKA

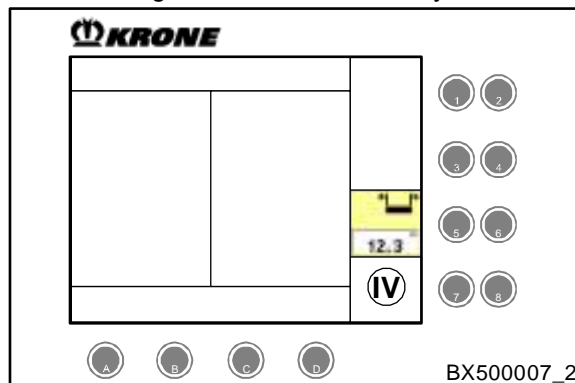
W trybie kukurydzy zadana prędkość obrotowa jest redukowana zawsze po włączeniu do 400 obr/min, o ile wcześniej ustawiona była wyższa prędkość.

Wyświetlana jest aktualna prędkość obrotowa (4) przystawki.

8.2.4.3 Pole menu Mechanizm wciągania




Długość siczki zależy od prędkości obrotowej walców wciągających oraz liczby zastosowanych noży.

W sekcji informacyjnej Ustawienia (IV) w polu menu Mechanizm wciągania wyświetlana jest aktualna długość siczki oraz stan systemu identyfikacji dojrzałości.





Ilustr. 123

Wyświetlanie długości siczki

Symbol	Nazwa	Objaśnienie
	Długość siczki	Przedstawia aktualną długość siczki w milimetrach lub calach.
	System identyfikacji dojrzałości aktywny	Przy aktywnym systemie identyfikacji dojrzałości (AutoScan) optymalna długość siczki jest obliczana i ustawiana automatycznie, zobacz strona 195.
	System identyfikacji dojrzałości nieaktywny	Długość siczki nie jest ustawiana automatycznie.

Ustawienie długości sieczki

- Aby zmniejszyć długość sieczki, nacisnąć przycisk .
- Aby zwiększyć długość sieczki, nacisnąć przycisk .

Alternatywnie ustawienia można dokonać również za pomocą enkodera inkrementalnego, zobacz strona 159.

Za pomocą dźwostika można zapisać i aktywować dwie różne długości sieczki (wartość 1/wartość 2), zobacz strona 573.

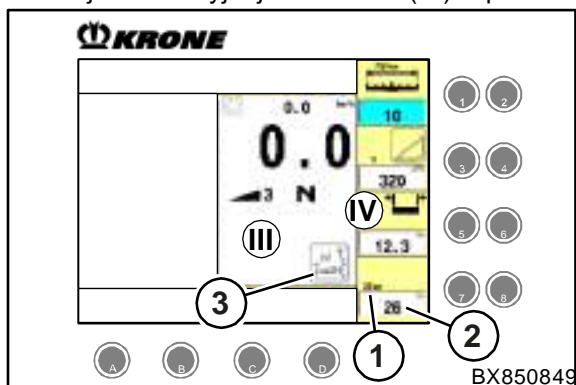
Długość sieczki można ustawić w różnych zakresach w zależności od ustawionej liczby noży, zobacz strona 81. Przy połowie zestawu noży długości sieczki zwiększają się dwukrotnie.

**WSKAZÓWKA**

W przypadku ręcznego przestawienia długości sieczki lub aktywacji wartości zapisanej na dźwostiku następuje dezaktywacja automatycznego ustawiania długości sieczki w zależności od stopnia dojrzałości.

8.2.4.4 Pole menu Podnośnik

W trybie polowym w sekcji informacyjnej Dane napędu jazdy (III) wyświetlany jest stan aktualnego sposobu regulacji podnośnika. Aktualna wysokość podnośnika i ustawiony odpowiednio nacisk zadany lub ustawiona odpowiednio wysokość zadana są wyświetlane w sekcji informacyjnej Ustawienia (IV) w polu menu Podnośnik.





Ilustr. 124

Wskaźniki

Poz.	Nazwa	Objaśnienie
(1)	Aktualna wysokość podnośnika w centymetrach lub calach.	Przy aktywnej regulacji odległości podnośnika aktualna wysokość nie jest wyświetlana.
(2)	Nacisk zadany jako wartość procentowa	Przy regulacji nacisku podnośnika Nacisk zadany jako wartość procentowa masy własnej przystawki. Możliwe jest ustawienie między -6% (przystawka unosi się nad podłożem) do maks. 70% (przystawka naciska na podłoże 70% swojej masy własnej).
	Wysokość zadana w centymetrach lub calach	Przy regulacji położenia podnośnika
	Wysokość zadana jako wartość procentowa	Przy regulacji odległości podnośnika Wysokość zadana w % drogi regulacji czujników płozowych. Zakres ustawienia 10-90%.
(3)	Wskaźniki stanu sposobu regulacji podnośnika	• Wskaźniki stanu, zobacz strona 171.

Zmiana nacisku zadanego lub wysokości zadanej (2)

- Aby zmniejszyć wartość zadaną, nacisnąć przycisk .
- Aby zwiększyć wartość zadaną, nacisnąć przycisk .

Alternatywnie ustawienia można dokonać również za pomocą enkodera inkrementalnego, zobacz strona 159.



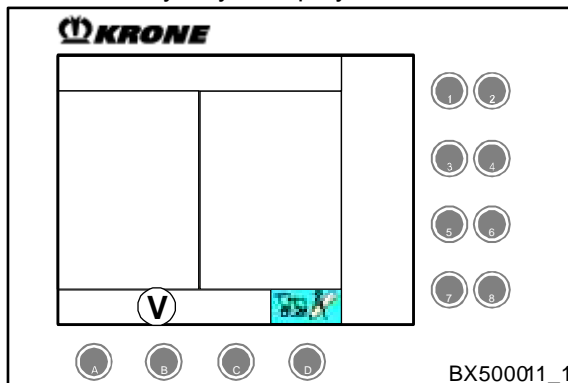
WSKAZÓWKA

Nacisk zadany lub wysokość zadaną można także zapisać w pamięci za pomocą dżojstika, zobacz strona 563. Jeśli wartość zadana zostanie zmieniona przyciskami na terminalu, zostanie bezpośrednio zapisana, dlatego nie ma potrzeby zapisywać jej na dżojstiku.


8.2.5 Sekcja informacyjna Ogólne ustawienia maszyny

8.2.5.1 Przyciski pamięci

W stanie fabrycznym do przycisków M1 i M2 na dźwojstiku nie są przypisane żadne funkcje.



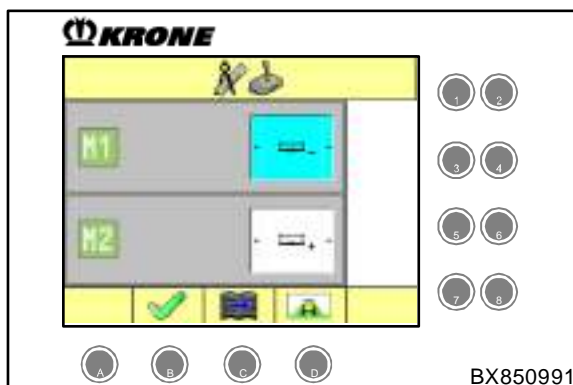
Ilustr. 125

- Aby otworzyć okno "Przyciski pamięci", nacisnąć przycisk  w oknie roboczym. Okno to można otworzyć również w punkcie menu 1-10, zobacz strona 247.


Do przycisków pamięci można przypisać następujące funkcje:

- podnoszenie/opuszczanie rozdzielacza roślin (tylko kukurydza)/ dociskacza (tylko trawa)
- zwiększenie/zmniejszenie szerokości roboczej
- aktywacja zapisanych długości siewki 1 lub 2
- zwiększenie/zmniejszenie prędkości obrotowej przystawki
- obrót ramy wahadłowej w lewo/prawo
- wysunięcie/wsunięcie tylnej ściany przyspieszacza wyrzutu, aby zmniejszyć lub zwiększyć odległość wyrzutu

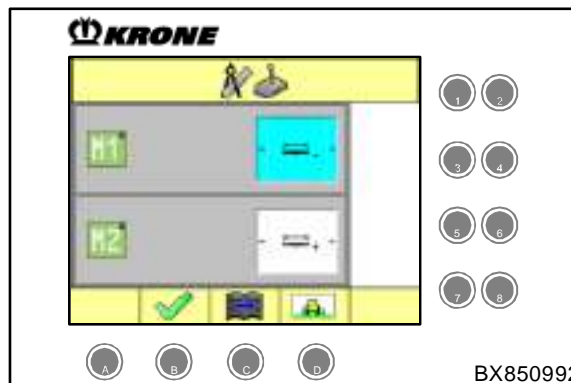
Przypisywanie funkcji do przycisków pamięci



Ilustr. 126


- Za pomocą enkodera inkrementalnego wybrać M1 lub M2, pole wyboru zmieni kolor.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny, aby przeskoczyć do pola wyboru.
- Obrócić enkoder inkrementalny, aby ustawić wybraną funkcję.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny, aby zastosować ustawienie i opuścić pole wyboru.
- Nacisnąć przycisk , aby zatwierdzić ustawienie.

Po uruchomieniu



Ilustr. 127

Okno ustawień pojawia się zawsze po uruchomieniu maszyny. Przedstawia funkcje przypisane do przycisków M1 i M2.




- Nacisnąć przycisk , aby zatwierdzić ustawienie. Symbol kłódki zniknie. Dopiero wtedy można wykonać odpowiednią funkcję przyciskami pamięci na dżojstiku. Jeśli ustawienie nie zostanie zatwierdzone, przyciski pamięci nie działają.

Aby zmienić przypisane funkcje, można ponownie skonfigurować przyciski w sposób opisany powyżej.

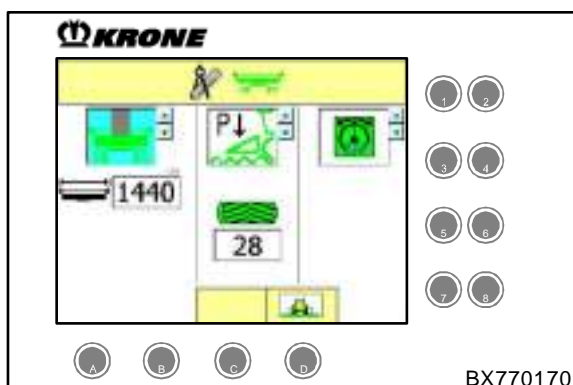
Jeśli na tym poziomie menu w ciągu ok. 20 sekund kierowca nie wykona żadnej operacji obsługi, menu zamknie się automatycznie i nastąpi powrót do okna roboczego.

Przyciski pamięci nie zostaną aktywowane i nie będą działać.




Wyjście z okna ustawień

- Nacisnąć przycisk , aby otworzyć okno robocze.
- Nacisnąć przycisk , aby przejść do następnej strony sekcji informacyjnej Ustawienia maszyny.
- Nacisnąć przycisk  na enkoderze inkrementalnym, aby powrócić do poprzedniego poziomu menu.

8.2.5.2 Tryb pracy Podbieracz trawy

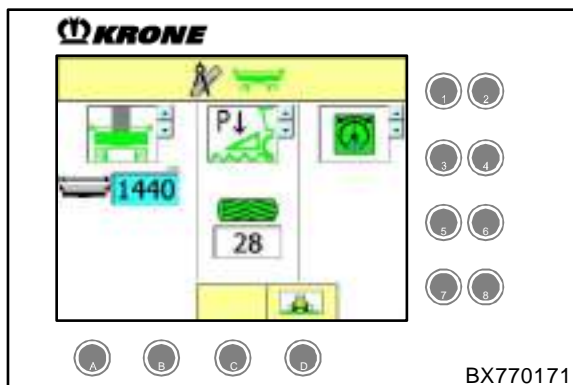


Ilustr. 128



- Enkoderem inkrementalnym wybrać ustawienie trybu pracy. Pole wyboru jest wyróżnione kolorem.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny, aby przeskoczyć do pola wyboru.
- Poprzez obrót enkodera inkrementalnego ustawić odpowiedni tryb pracy Podbieracz trawy .
- Nacisnąć enkoder inkrementalny, aby zastosować ustawienie i opuścić pole wyboru.
- Aby wyjść z okna ustawień, nacisnąć przycisk  lub przycisk  na enkoderze inkrementalnym.

Ustawienie szerokości roboczej podbieracza trawy

Szerokość robocza odpowiada szerokości pokosu.



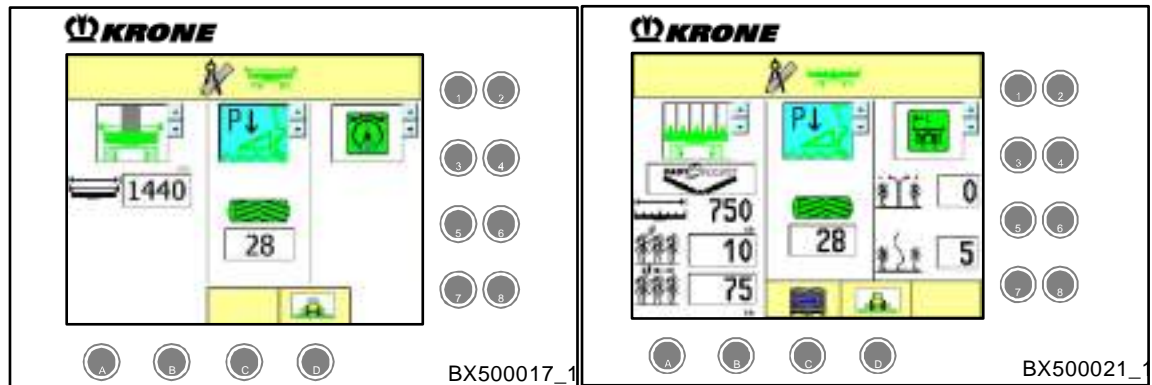
Ilustr. 129

- Enkoderem inkrementalnym wybrać ustawienie szerokości roboczej, pole wyboru zostanie wyróżnione kolorem.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny, aby przeskoczyć do pola wyboru.
- Enkoderem inkrementalnym ustawić odpowiednią szerokość roboczą.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny, aby zastosować ustawienie i opuścić pole wyboru.
- Aby wyjść z okna ustawień, nacisnąć przycisk  lub przycisk  na enkoderze inkrementalnym.

Ustawianie regulacji podnośnika

Można wybrać jeden z trzech rodzajów regulacji podnośnika, zobacz strona 563:



- Regulacja nacisku podnośnika
- Regulacja odległości podnośnika
- Regulacja położenia podnośnika



Tryb trawy

Tryb kukurydzy

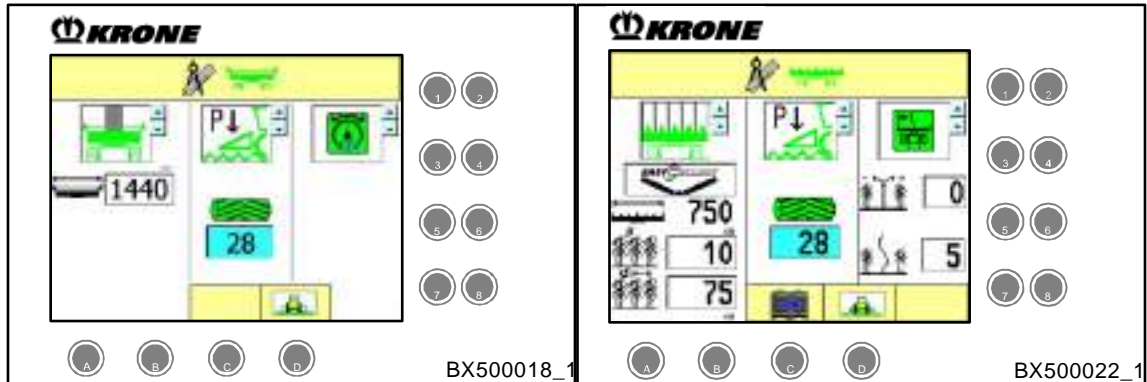
Ilustr. 130

- Enkoderem inkrementalnym wybrać ustawienie regulacji podnośnika. Pole wyboru jest wyróżnione kolorem.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny, aby przeskoczyć do pola wyboru.
- Enkoderem inkrementalnym ustawić odpowiednią regulację podnośnika.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny, aby zastosować ustawienie i opuścić pole wyboru.
- Aby wyjść z okna ustawień, nacisnąć przycisk  lub przycisk  na enkoderze inkrementalnym.

Ustawienie liczby noży

Po zmianie liczby noży, zobacz strona 703, trzeba ustawić aktualną liczbę noży.



Poprzez ustawienie liczby noży zmienia się zakres regulacji długości siczki.



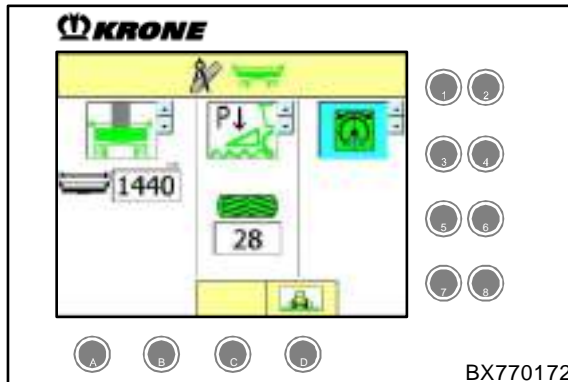
Tryb trawy

Tryb kukurydzy



Ilustr. 131



- Enkoderem inkrementalnym wybrać ustawienie liczby noży. Pole wyboru jest wyróżnione kolorem.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny, aby przeskoczyć do pola wyboru.
- Enkoderem inkrementalnym ustawić odpowiednią liczbę noży.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny, aby zastosować ustawienie i opuścić pole wyboru.
- Aby wyjść z okna ustawień, nacisnąć przycisk  lub przycisk  na enkoderze inkrementalnym.

Ustawienie automatycznego systemu kierowania



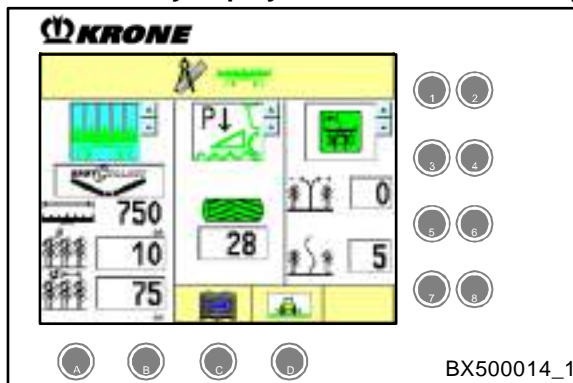
Ilustr. 132

Symbol	Nazwa	Objaśnienie
	Automatyczny system kierowania nieaktywny	Automatyczny system kierowania jest nieaktywny lub niezamontowany.
	Automatyczny system kierowania aktywny	Automatyczny system kierowania jest aktywny. Maszyna jest sterowana przez magistralę ISO.




- Enkoderem inkrementalnym wybrać ustawienie automatycznego systemu kierowania. Pole wyboru jest wyróżnione kolorem.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny, aby przeskoczyć do pola wyboru.
- Enkoderem inkrementalnym ustawić automatyczny system kierowania.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny, aby zastosować ustawienie i opuścić pole wyboru.
- Aby wyjść z okna ustawień, nacisnąć przycisk  lub przycisk  na enkoderze inkrementalnym.

8.2.5.3 Przystawka do zbioru kukurydzy

Ustawianie trybu przystawki do zbioru kukurydzy







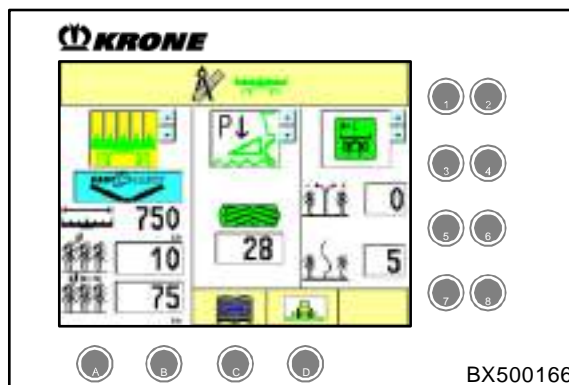
Ilustr. 133

- Enkoderem inkrementalnym wybrać ustawienie trybu pracy. Pole wyboru jest wyróżnione kolorem.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny, aby przeskoczyć do pola wyboru.
- Enkoderem inkrementalnym ustawić odpowiedni tryb pracy przystawki do zbioru kukurydzy .
- Nacisnąć enkoder inkrementalny, aby zastosować ustawienie i opuścić pole wyboru.
- Aby wyjść z okna ustawień, nacisnąć przycisk  lub przycisk  na enkoderze inkrementalnym.



Ustawienie typu przystawki

Można ustawić następujące typy przystawki:

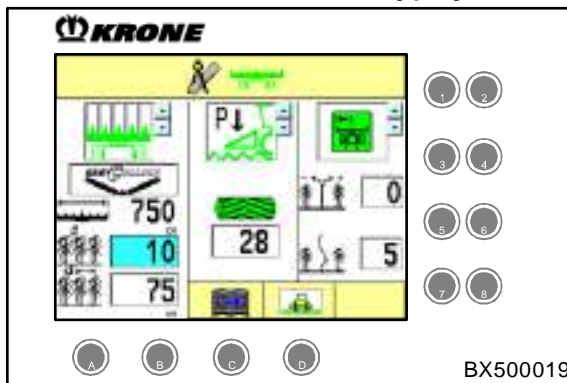
Symbol	Objaśnienie
	KRONE EasyCollect, dwuczęściowa
	KRONE EasyCollect, trzyczęściowa
	KRONE XCollect, trzyczęściowa
	Inny producent



II. 134

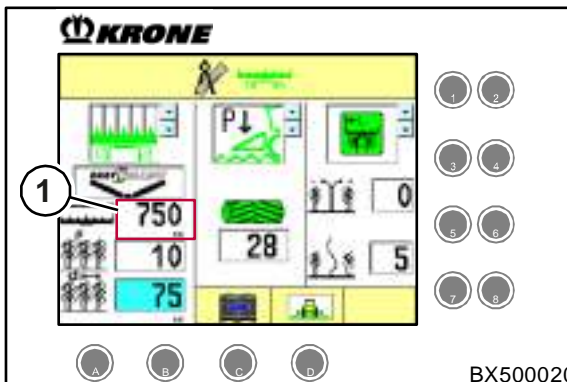
- Enkoderem inkrementalnym wybrać ustawienie typu przystawki. Pole wyboru jest wyróżnione kolorem.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny, aby przeskoczyć do pola wyboru.
- Enkoderem inkrementalnym ustawić typ przystawki.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny, aby zastosować ustawienie i opuścić pole wyboru.
- Aby wyjść z okna ustawień, nacisnąć przycisk  lub przycisk  na enkoderze inkrementalnym.

Ustawianie szerokości roboczej przystawki do zbioru kukurydzy





Ilustr. 135

- Enkoderem inkrementalnym wybrać ustawienie liczby rzędów. Pole wyboru jest wyróżnione kolorem.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny, aby przeskoczyć do pola wyboru.
- Enkoderem inkrementalnym ustawić odpowiednią liczbę rzędów.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny, aby zastosować ustawienie i opuścić pole wyboru.



Ilustr. 136

- Enkoderem inkrementalnym wybrać ustawienie odstępu rzędów. Pole wyboru jest wyróżnione kolorem.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny, aby przeskoczyć do pola wyboru.
- Enkoderem inkrementalnym ustawić odpowiedni odstęp rzędów.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny, aby zastosować ustawienie i opuścić pole wyboru.
- Aby wyjść z okna ustawień, nacisnąć przycisk  lub przycisk  na enkoderze inkrementalnym.



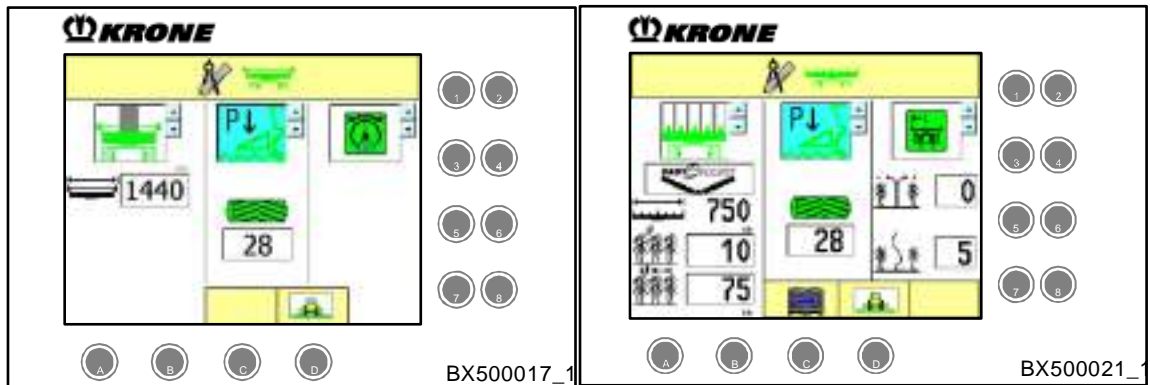
WSKAZÓWKA

Na podstawie odstępu i liczby rzędów zostanie automatycznie obliczona i wyświetlona szerokość robocza (1).

Ustawianie regulacji podnośnika

Można wybrać jeden z trzech rodzajów regulacji podnośnika, zobacz strona 563:



- Regulacja nacisku podnośnika
- Regulacja odległości podnośnika
- Regulacja położenia podnośnika



Tryb trawy

Tryb kukurydzy

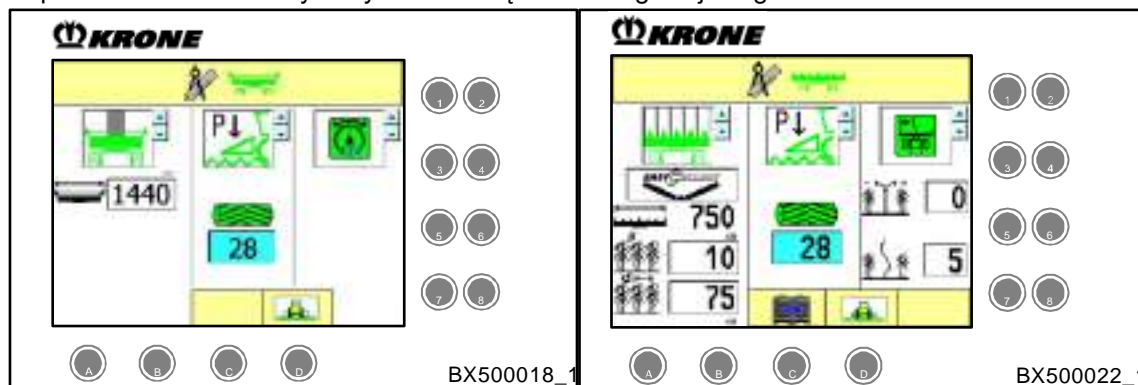
Ilustr. 137

- Enkoderem inkrementalnym wybrać ustawienie regulacji podnośnika. Pole wyboru jest wyróżnione kolorem.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny, aby przeskoczyć do pola wyboru.
- Enkoderem inkrementalnym ustawić odpowiednią regulację podnośnika.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny, aby zastosować ustawienie i opuścić pole wyboru.
- Aby wyjść z okna ustawień, nacisnąć przycisk  lub przycisk  na enkoderze inkrementalnym.

Ustawienie liczby noży

Po zmianie liczby noży, zobacz strona 703, trzeba ustawić aktualną liczbę noży.



Poprzez ustawienie liczby noży zmienia się zakres regulacji długości siewki.



Tryb trawy

Tryb kukurydzy

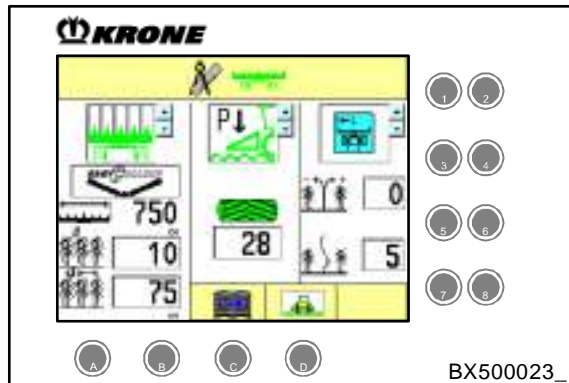
Ilustr. 138

- Enkoderem inkrementalnym wybrać ustawienie liczby noży. Pole wyboru jest wyróżnione kolorem.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny, aby przeskoczyć do pola wyboru.
- Enkoderem inkrementalnym ustawić odpowiednią liczbę noży.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny, aby zastosować ustawienie i opuścić pole wyboru.
- Aby wyjść z okna ustawień, nacisnąć przycisk  lub przycisk  na enkoderze inkrementalnym.

Wybór czujnika rzędów do automatycznego systemu kierowania
















Tryb określa, który czujnik rzędów na przystawce do zbioru kukurydzy będzie wykorzystywany do sterowania automatycznego systemu kierowania.

- W przypadku czujnika rzędów w zębie zewnętrznym aktywować lewy lub prawy czujnik. Zaleca się wybór strony do łąnu, zwłaszcza na początku pola.
- W przypadku czujnika rzędów w zębie środkowym aktywować zawsze oba czujniki, zarówno na początku pola, jak i w środku łąnu.
- Czujnik rzędów w zależności od ramienia wyrzutnika: Wybór czujnika rzędów odbywa się automatycznie w zależności od pozycji ramienia wyrzutnika. Jeśli liczba rzędów przystawki jest zgodna z liczbą zębów siewnika, zalecamy ustawienie odczytu symetrycznego, w przeciwnym razie odczytu tej samej strony.



Ilustr. 139



Jeśli któryś z poniższych symboli pojawi się w kolorze białym, automatyczny system kierowania dla tej funkcji jest gotowy (nieaktywny).

Symbol	Stan	Objaśnienie
	Automatyczny system kierowania aktywny (zab zewnętrzny)	Odczyt sygnału z lewego czujnika rzędów.
		Odczyt sygnału z prawego czujnika rzędów.
		Odczyt sygnału z obu czujników rzędów.
		Odczyt sygnału z lewego czujnika rzędów (w zależności od pozycji ramienia wyrzutnika).
		Odczyt sygnału z prawego czujnika rzędów (w zależności od pozycji ramienia wyrzutnika).
		Odczyt sygnału z lewego czujnika rzędów symetrycznie (w zależności od pozycji ramienia wyrzutnika).
		Odczyt sygnału z prawego czujnika rzędów symetrycznie (w zależności od pozycji ramienia wyrzutnika).
	Automatyczny system kierowania aktywny (zab środkowy)	Odczyt sygnału z prawego czujnika rzędów.
		Odczyt sygnału z lewego czujnika rzędów.
		Odczyt sygnału z prawego i lewego czujnika rzędów zęba środkowego.
		Odczyt sygnału z lewego czujnika rzędów zęba środkowego (w zależności od pozycji ramienia wyrzutnika).
		Odczyt sygnału z prawego czujnika rzędów zęba środkowego (w zależności od pozycji ramienia wyrzutnika).
		Odczyt sygnału z lewego czujnika rzędów zęba środkowego symetrycznie (w zależności od pozycji ramienia wyrzutnika).
		Odczyt sygnału z prawego czujnika rzędów zęba środkowego symetrycznie (w zależności od pozycji ramienia wyrzutnika).
	Magistrala ISO	Maszyna jest sterowana poleceniami poprzez magistralę ISO.

WSKAZÓWKA

W trybie "Czujnik rzędów automatycznie" oraz "Czujnik rzędów w odbiciu lustrzanym automatycznie" za podstawę bierze się pozycję "Ramię wyrzutnika w lewo", o ile ramię wyrzutnika nie jest odchylone.

Ustawienie czujnika rzędów

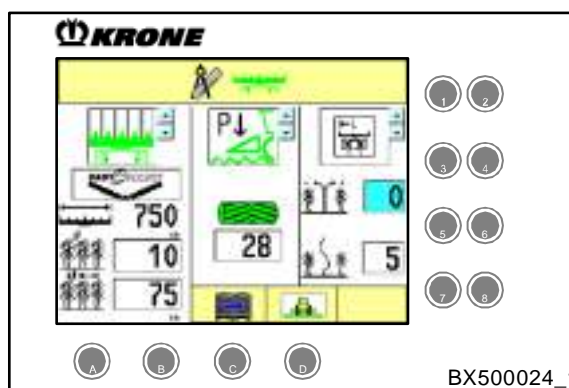
- Enkoderem inkrementalnym wybrać ustawienie czujnika rzędów. Pole wyboru jest wyróżnione kolorem.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny, aby przeskoczyć do pola wyboru.
- Enkoderem inkrementalnym ustawić odpowiedni tryb.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny, aby zastosować ustawienie i opuścić pole wyboru.
- Aby wyjść z okna ustawień, nacisnąć przycisk  lub przycisk  na enkoderze inkrementalnym.

Ustawienie regulacji środka czujnikiem rzędów



Regulacja środka umożliwia ustawienie bocznej odległości maszyny od skraju łąnu odczytywanego przez czujnik rzędów.

Aby zmniejszyć odstęp z boku, trzeba ustawić wartość ujemną.

Aby zwiększyć odstęp z boku, trzeba ustawić wartość dodatnią.



Ilustr. 140

- Enkoderem inkrementalnym wybrać ustawienie regulacji środka. Pole wyboru jest wyróżnione kolorem.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny, aby przeskoczyć do pola wyboru.
- Enkoderem inkrementalnym ustawić odpowiedni odstęp.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny, aby zastosować ustawienie i opuścić pole wyboru.
- Aby wyjść z okna ustawień, nacisnąć przycisk  lub przycisk  na enkoderze inkrementalnym.

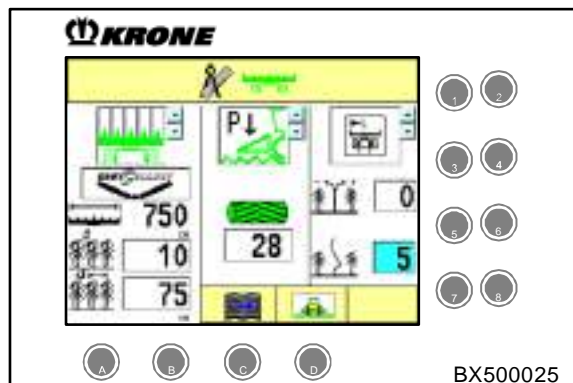
Ustawienie czułości reakcji czujników rzędów

Czułość reakcji określa prędkość reakcji sterowania czujnika rzędów.

Przy równomiernym skraju łąnu, małej prędkości jazdy i suchej glebie można ustawić niższą czułość reakcji (wolniejsza reakcja).



Przy nierównomiernym skraju łąnu, wyższej prędkości jazdy i wilgotnej glebie należy ustawić wyższą czułość reakcji (szybsza reakcja).

Ustawienie można zmienić podczas jazdy.



Ilustr. 141

Zakres ustawienia od 1 do 10:

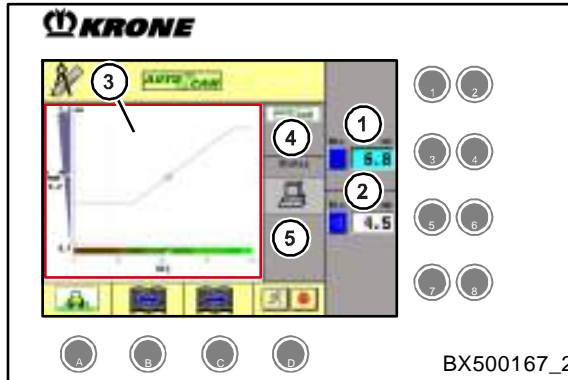
- 1 wolna reakcja
 - 10 szybka reakcja
- Enkoderem inkrementalnym wybrać ustawienie czułości reakcji. Pole wyboru jest wyróżnione kolorem.
 - Nacisnąć enkoder inkrementalny, aby przeskoczyć do pola wyboru.
 - Enkoderem inkrementalnym ustawić odpowiednią wartość.
 - Nacisnąć enkoder inkrementalny, aby zastosować ustawienie i opuścić pole wyboru.
 - Aby wyjść z okna ustawień, nacisnąć przycisk  lub przycisk  na enkoderze inkrementalnym.

Automatyczne ustawienie długości siewki przez system identyfikacji dojrzałości (AutoScan)









Za pomocą czujnika AutoScan system wykrywa stopień dojrzałości kukurydzy.

Elektronika AutoScan na podstawie wprowadzonych wcześniej minimalnych/maksymalnych długości cięcia oblicza optymalną długość siewki kukurydzy i reguluje odpowiednio prędkość walców prasowania wstępnego.

Powyżej stopnia dojrzałości na poziomie ok. 66% długość siewki nie jest już zwiększana, a poniżej 33% nie jest zmniejszana, ponieważ w praktyce wyższa lub niższa wartość jest mało prawdopodobna.




Ilustr. 142




Poz./symbol	Objaśnienie
1	Wprowadzenie maksymalnej długości siewki, która ma być ustawiana automatycznie. Wartość można wprowadzić również przyciskami  (zmniejszenie ustawionej wartości) oraz  (zwiększenie ustawionej wartości).
2	Wprowadzenie minimalnej długości siewki, która ma być ustawiana automatycznie. Wartość można wprowadzić również przyciskami  (zmniejszenie ustawionej wartości) oraz  (zwiększenie ustawionej wartości).
3	Wykres ustawień.
4	Ustawienie, czy w maszynie występuje czujnik stopnia dojrzałości "AutoScan" (działa dopiero po ponownym uruchomieniu).
	– czujnik stopnia dojrzałości występuje
	– czujnik stopnia dojrzałości nie występuje
5	Stan automatycznego dopasowania długości siewki
	– Automatyczna regulacja długości siewki aktywna. Czujnik AutoScan przejmuje ustawienie długości siewki w określonym obszarze.
	– Ręczna regulacja długości siewki aktywna.

Włączenie systemu identyfikacji dojrzałości

- Ustawić, czy w maszynie występuje czujnik stopnia dojrzałości, czy nie.
- Ustawić maksymalną (1) i minimalną (2) długość siewki.

Wartości minimalnej i maksymalnej długości siewki są sprawdzane pod kątem poprawności. Jeśli np. wartość długości maksymalnej zostanie ustawiona na 4,6 mm, a wartość długości minimalnej jest ustawiona na 4,7 mm, to wartość minimalna zmieni się automatycznie na 4,5 mm.

- Nacisnąć przycisk , aby włączyć lub wyłączyć automatyczne dopasowanie długości siewki.

Symbol	Objaśnienie
	Automatyka włączona/aktywna
	Automatyka wyłączona/nieaktywna
	Ustawienie nie jest możliwe (czujnik AutoScan nie jest podłączony).



WSKAZÓWKA

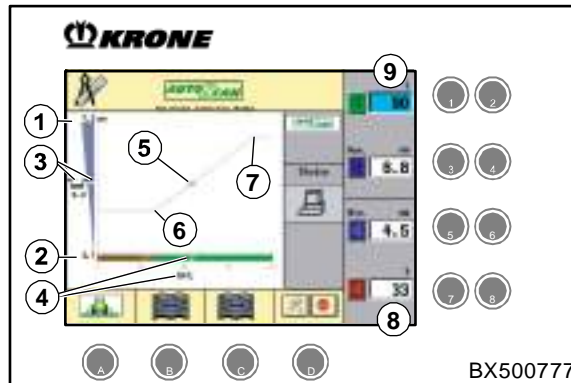
Jeśli przy aktywnej automatyce w oknie roboczym zostanie ręcznie zmieniona długość siewki lub dżojstikiem aktywowana zapisana długość siewki, nastąpi dezaktywowanie automatycznej regulacji (AutoScan).

Jeśli stopień dojrzałości nie jest rozpoznawany prawidłowo przez AutoScan, można go dostosować w trybie eksperta, patrz "Wykres ustawień czujnika AutoScan w trybie eksperta".









Wykres ustawień czujnika AutoScan w trybie eksperta

Ustawione fabrycznie wartości minimalnego i maksymalnego stopnia dojrzałości można zmieniać wyłącznie w trybie eksperta. Zmiana wartości procentowych ma wpływ na wykrywanie koloru przez AutoScan.

- Aby przejść do trybie eksperta, w menu "AutoScan" ustawić parametr 34020 na wartość 1.

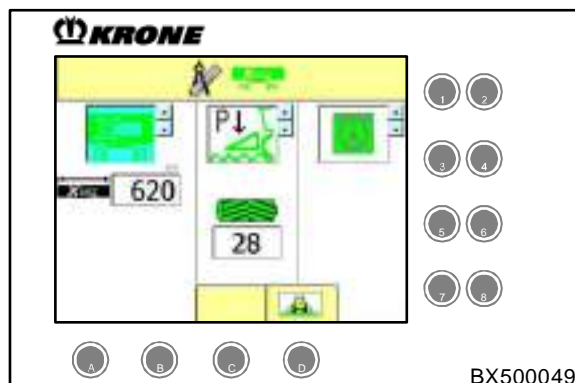


Ilustr. 143




Poz.	Objaśnienie
1	Teoretyczna maksymalna długość siewki przy stopniu dojrzałości 100%. Powyżej ok. 66% stopnia dojrzałości długość siewki nie jest dalej zwiększana, gdyż stopień dojrzałości powyżej ok. 66% jest w praktyce mało prawdopodobny.
2	Teoretyczna minimalna długość siewki przy stopniu dojrzałości 0%. Poniżej ok. 33% stopnia dojrzałości długość siewki nie jest dalej zmniejszana, gdyż stopień dojrzałości poniżej ok. 33% jest w praktyce mało prawdopodobny.
3	Aktualna długość siewki
4	Aktualny określony stopień dojrzałości. Jeśli wskazanie zatrzyma się przy 50%, czujnik nie rozpoznaje ważnej dojrzałości.
5	Aktualne położenie na krzywej charakterystyki w zakresie roboczym.
6	Ustawiona przez użytkownika minimalna długość siewki. Można ją zmieniać przyciskami  i  . Stopień dojrzałości (8) można zmieniać przyciskami  i  lub enkoderem inkrementalnym.
7	Ustawiona przez użytkownika maksymalna długość siewki. Można ją zmieniać przyciskami  i  . Stopień dojrzałości (9) można zmieniać przyciskami  i  lub enkoderem inkrementalnym.

8.2.5.4 Mechanizm tnący bezpośredni

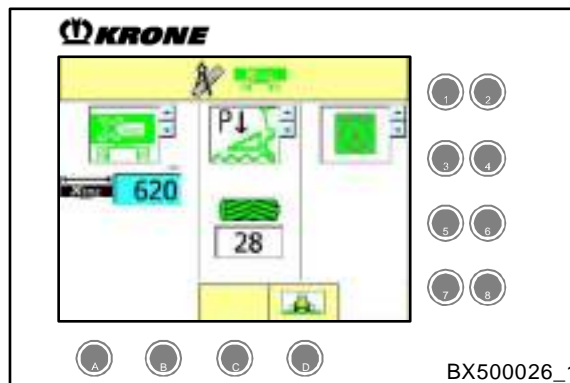
Ustawianie trybu pracy mechanizmu tnącego bezpośredniego





Ilustr. 144

- Enkoderem inkrementalnym wybrać ustawienie trybu pracy. Pole wyboru jest wyróżnione kolorem.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny, aby przeskoczyć do pola wyboru.
- Enkoderem inkrementalnym ustawić tryb pracy mechanizmu tnącego bezpośredniego .
- Nacisnąć enkoder inkrementalny, aby zastosować ustawienie i opuścić pole wyboru.
- Aby wyjść z okna ustawień, nacisnąć przycisk  lub przycisk  na enkoderze inkrementalnym.

Ustawianie szerokości roboczej mechanizmu tnącego bezpośredniego

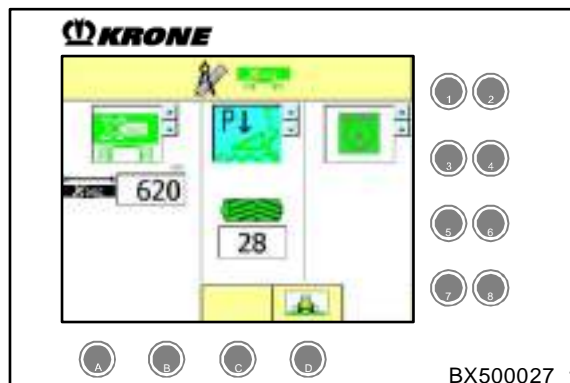


Ilustr. 145



- Enkoderem inkrementalnym wybrać ustawienie szerokości roboczej. Pole wyboru jest wyróżnione kolorem.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny, aby przeskoczyć do pola wyboru.
- Enkoderem inkrementalnym ustawić odpowiednią szerokość roboczą.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny, aby zastosować ustawienie i opuścić pole wyboru.
- Aby wyjść z okna ustawień, nacisnąć przycisk  lub przycisk  na enkoderze inkrementalnym.

Ustawienie regulacji podnośnika przy mechanizmie tnącym bezpośrednim

Mechanizm tnący bezpośredni stosuje się zawsze ze sposobem regulacji "Regulacja nacisku", dzięki czemu można osiągnąć optymalną jakość cięcia.



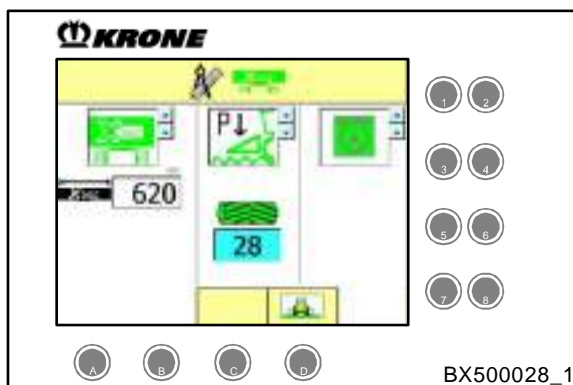
Ilustr. 146

- Enkoderem inkrementalnym wybrać ustawienie regulacji podnośnika. Pole wyboru jest wyróżnione kolorem.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny, aby przeskoczyć do pola wyboru.
- Enkoderem inkrementalnym ustawić odpowiednią regulację podnośnika.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny, aby zastosować ustawienie i opuścić pole wyboru.
- Aby wyjść z okna ustawień, nacisnąć przycisk  lub przycisk  na enkoderze inkrementalnym.



Ustawienie liczby noży przy mechanizmie tnącym bezpośrednim

Po zmianie liczby noży, zobacz strona 703, trzeba ustawić aktualną liczbę noży.

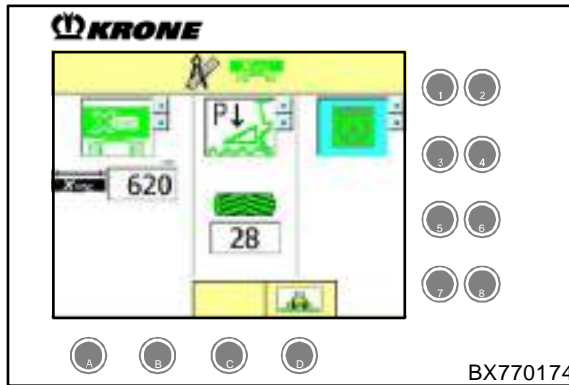
Poprzez ustawienie liczby noży zmienia się zakres regulacji długości sieczki.





Ilustr. 147



- Enkoderem inkrementalnym wybrać ustawienie liczby noży. Pole wyboru jest wyróżnione kolorem.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny, aby przeskoczyć do pola wyboru.
- Enkoderem inkrementalnym ustawić odpowiednią liczbę noży.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny, aby zastosować ustawienie i opuścić pole wyboru.
- Aby wyjść z okna ustawień, nacisnąć przycisk  lub przycisk  na enkoderze inkrementalnym.

Ustawienie automatycznego systemu kierowania

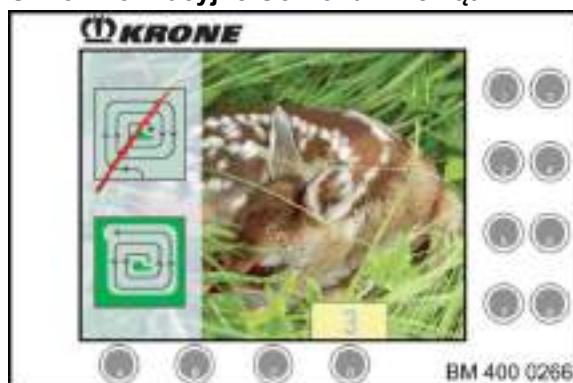


Ilustr. 148

Symbol	Nazwa	Objaśnienie
	Automatyczny system kierowania nieaktywny	Automatyczny system kierowania jest nieaktywny lub niezamontowany.
	Automatyczny system kierowania aktywny	Automatyczny system kierowania jest aktywny. Maszyna jest sterowana poprzez magistralę ISO.

- Enkoderem inkrementalnym wybrać ustawienie automatycznego systemu kierowania. Pole wyboru jest wyróżnione kolorem.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny, aby przeskoczyć do pola wyboru.
- Enkoderem inkrementalnym ustawić automatyczny system kierowania.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny, aby zastosować ustawienie i opuścić pole wyboru.
- Aby wyjść z okna ustawień, nacisnąć przycisk  lub przycisk  na enkoderze inkrementalnym.

Okno informacyjne Ochrona zwierząt



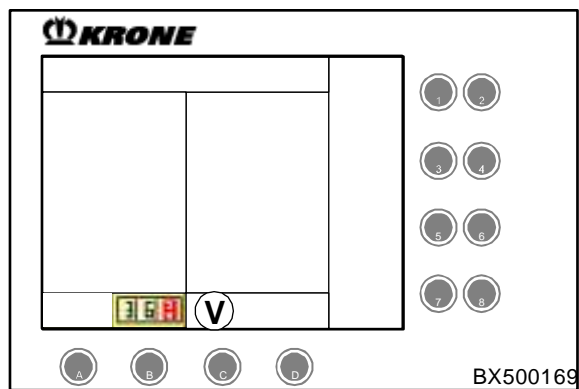
Ilustr. 149

Przy ustawionym trybie pracy XDisc na ekranie podczas uruchamiania przystawki pojawi się na chwilę okno z informacją na temat prawidłowego koszenia.

Przy koszeniu "od zewnątrz do środka" zwierzęta są przepędzane powoli z bezpiecznego brzegu pola na jego środek, co utrudnia lub uniemożliwia zwierzęciu ucieczkę.

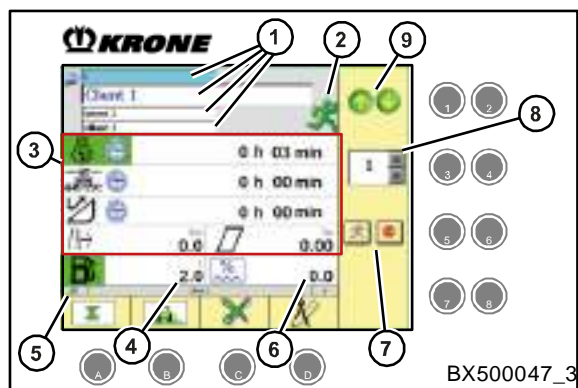
Aby tego uniknąć, należy kosić metodą "od środka na zewnątrz". Metoda ta polega na tym, że kosiarka nie ruszając krawędzi zewnętrznej jedzie od razu na środek pola i zaczyna kosić w lewo od "środku na zewnątrz". Dzięki temu zwierzęta mogą uciec z pola.

8.2.5.5 Liczniki danych klientów























Ilustr. 150

- Naciśnięć przycisk **B** pod **3 6 4**, aby otworzyć licznik klienta. Jeśli licznik klienta jest aktywny, **3 6 4** jest zaznaczone na zielono.

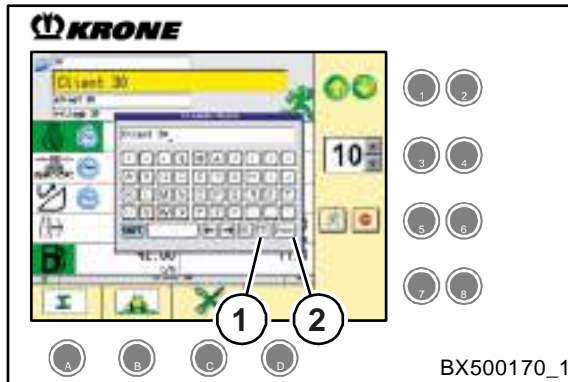


Ilustr. 151



Poz.	Symbol	Nazwa	Objaśnienie
1		Zestaw danych klienta	Wprowadzenie danych klienta
2		Licznik wyłączony	Licznik klienta został zatrzymany.
		Licznik włączony	Aktywny jest licznik aktualnie wyświetlany.
		Licznik nieaktywny	Aktywny jest inny licznik niż aktualnie wyświetlany.
3	Gdy licznik jest aktywny, jest wyróżniony kolorem.		
		Licznik roboczogodzin (h)	Aktywny, gdy pracuje silnik Diesla.
		Licznik godzin bębna (h)	Aktywny, gdy jest włączony bęben siewkarni.
		Licznik godzin pracy (h)	Aktywny, gdy jest włączona przystawka.
		Licznik kilometrów (km)	Aktywny w trybie drogowym i trybie polowym.
		Licznik powierzchni (ha)	Aktywny, gdy podnośnik osiągnie pozycję roboczą.
4		Pomiar zużycia paliwa (l) (opcja)	Możliwość skasowania przyciskiem 
5		Stan licznika	Pokazuje, który licznik klienta i który obszar użytkowy jest aktywny.
6		Licznik dodatkowy	Ustawiany przyciskiem 
7		Włączenie licznika	Licznik włącza się przyciskiem 
		Wyłączenie licznika	Licznik wyłącza się przyciskiem 
8		Pole numeryczne do dowolnego wykorzystania	Np. aby do zestawu danych klienta przypisać kilka obszarów użytkowych.
9		Wybór licznika klienta	Przyciskiem  wybrać następny zestaw danych klienta.
		Wybór licznika klienta	Przyciskiem  wybrać poprzedni zestaw danych klienta.

Zmiana lub utworzenie zestawu danych klienta

Można utworzyć łącznie 30 zestawów danych klienta.





Ilustr. 152

- Aby zmienić lub utworzyć zestaw danych klienta, wybrać odpowiedni zestaw przyciskami  i .
- Enkoderem inkrementalnym wybrać odpowiednie pole wprowadzania (nazwa, ulica, miejsce zamieszkania). Pole wprowadzania jest wyróżnione kolorem.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny, aby otworzyć alfanumeryczne pole wprowadzania.
- Enkoderem inkrementalnym wprowadzić lub zmienić zestaw danych klienta.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny, aby zastosować wartość alfanumeryczną.
- Aby zapisać zestaw danych klienta, wybrać enkoderem inkrementalnym pole "Enter" (2) i nacisnąć.

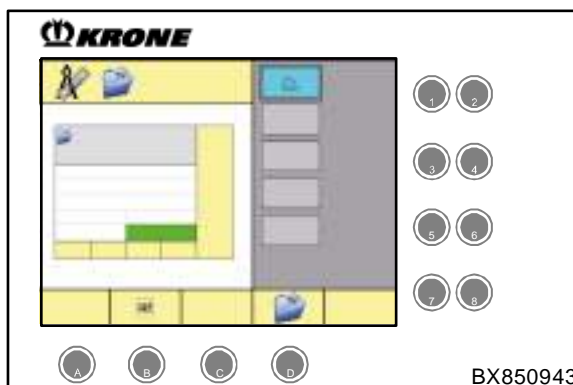
WSKAZÓWKA

Aby opuścić pole edycyjne bez zapisania wprowadzonych lub zmienionych wartości, należy nacisnąć przycisk "ESC" (1) i potwierdzić.


Aby zastosować i zachować wprowadzoną lub zmienioną wartość, należy nacisnąć przycisk "Enter" (2) i potwierdzić.

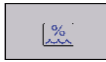
- Aby wyjść z okna ustawień, nacisnąć przycisk  lub przycisk  na enkoderze inkrementalnym.

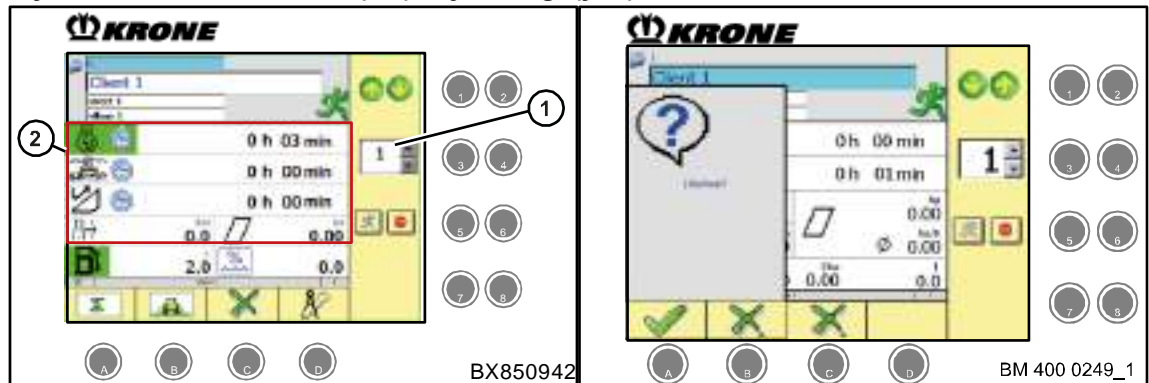
Aktywacja dodatkowego licznika



Ilustr. 153

- Nacisnąć przycisk , aby otworzyć licznik dodatkowy.
- Enkoderem inkrementalnym wybrać odpowiedni licznik dodatkowy.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny, aby potwierdzić wybór.

Symbol	Znaczenie	Objaśnienie
	Pomiar wilgotności	Średnia wartość wilgotności (%) w czasie włączenia licznika będzie podawana automatycznie jako ostatni punkt na wydrukach z drukarki. Symbolem wilgotności na wydruku jest "% ~~~".

Wybór/skasowanie obszaru(ów) użytkowego(ych) licznika klienta




Ilustr. 154

Do każdego licznika klienta (1) można przypisać maks. 10 obszarów użytkowych. Wybrany może być jednak tylko jeden obszar użytkowy. Wszystkie liczniki (2) są przypisane do wybranego obszaru użytkowego.

Istnieje możliwość skasowania pojedynczych lub wszystkich obszarów użytkowych przypisanych do licznika klienta. W razie skasowania obszaru użytkowego wszystkie liczniki (2) zostaną ustawione na zero.









Przypisanie lub wybranie obszaru użytkowego do zestawu danych użytkownika

Jest to możliwe pod warunkiem, że jest wybrany właściwy zestaw danych użytkownika.

- Naciskać klawisz  lub , aż w polu wprowadzania (1) pojawi się obszar użytkowy.

Kasowanie pojedynczych obszarów użytkowych licznika klienta

Jest to możliwe pod warunkiem, że jest wybrany właściwy zestaw danych klienta.









- Naciskać przyciski  lub , aż w polu wprowadzania (1) pojawi się obszar użytkowy przeznaczony do skasowania.
- Aby skasować obszar użytkowy, nacisnąć przycisk  pod symbolem . Pojawi się pytanie "Skasować?".
- Aby potwierdzić skasowanie, nacisnąć przycisk  pod symbolem .
- Aby anulować skasowanie, nacisnąć przycisk  pod symbolem .


WSKAZÓWKA

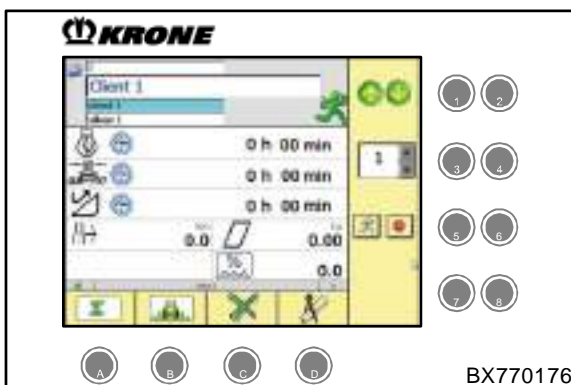
W razie potrzeby kasowanie licznika powtórzyć dla każdego utworzonego obszaru użytkowego.

Skasowanie wszystkich obszarów użytkowych licznika użytkownika






Jest to możliwe pod warunkiem, że jest wybrany właściwy zestaw danych użytkownika.

- W polu wprowadzania (1) wyświetlić symbol sumy (Σ), naciskając klawisz  lub .
- Aby skasować wszystkie obszary użytkowe, nacisnąć klawisz  pod symbolem .
- Aby potwierdzić skasowanie, nacisnąć klawisz  pod symbolem .
- Aby anulować skasowanie, nacisnąć klawisz  pod symbolem .

Włączenie lub wyłączenie licznika



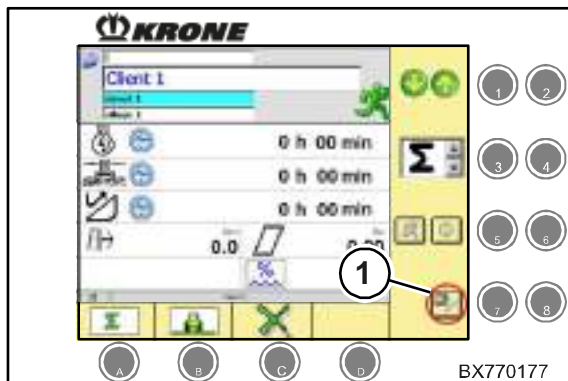
Ilustr. 155

- Zestaw danych klienta i obszar użytkowy są wybrane.
- Przycisk  i  służy do włączania  i wyłączenia  licznika.
- Naciśnięcie przycisku  powoduje otwarcie okna roboczego.

Eksport licznika klienta


Aby użyć zestawów danych klienta do dalszych analiz, można je zapisać w przenośnej pamięci USB.

- Pamięć USB podłączyć do złącza USB w panelu sterowania, zobacz strona 150.



Ilustr. 156

Po wykryciu przez terminal pamięci USB w liczniku klienta pojawi się symbol (1).

- Nacisnąć przycisk  w celu wyeksportowania wszystkich liczników klienta (30 klientów po dziesięć obszarów użytkowych każdy) do pamięci USB.

Plik w pamięci USB ma nazwę "..._ClientCounter.csv" i można go otworzyć np. w programie Excel.

Przełączenie na liczniki ogólne (liczniki danych maszyny)

- Naciśnięcie przycisku  pod  otwiera menu "Liczniki i dane maszyny".

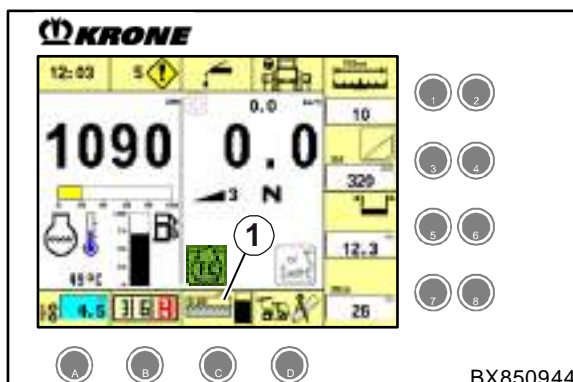
WSKAZÓWKA

Za pomocą drukarki można wydrukować pojedyncze lub wszystkie rekordy danych klienta (opcja).

Bliższe informacje, zobacz strona 418.

8.2.5.6 System dozowania środka zakiszającego

W trybie polowym w sekcji informacyjnej Ustawienia (V) wyświetlane jest ustawienie systemu dozowania środka zakiszającego (1).



Ilustr. 157

Tryb automatyczny

Warunki:

- włączony silnik Diesla
- przełącznik zezwolenia droga/pole w trybie polowym
- włączony przełącznik zezwolenia napędu jazdy
- włączony przełącznik zezwolenia mechanizm wciągania/przystawka
- włączone sprzęgło główne
- włączony mechanizm wciągania/przystawka
- maszyna jedzie do przodu
- podnośnik w pozycji roboczej

Tryb ciągły

Warunek:

- przełącznik zezwolenia droga/pole w trybie polowym




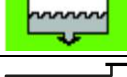

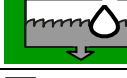

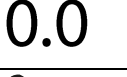
Czyszczenie przepływu materiału na nawrocie:

Aby funkcja czyszczenia przepływu materiału na nawrocie działała prawidłowo, podnośnik musiał być podniesiony wcześniej do pozycji roboczej, a maszyna musiała jechać do przodu.

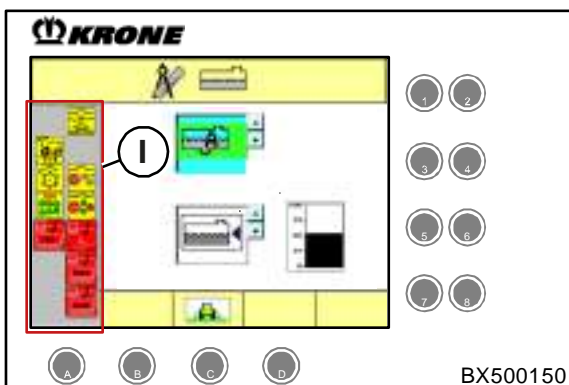
Dalsze warunki:

- włączony silnik Diesla
- przełącznik zezwolenia droga/pole w trybie polowym
- włączony przełącznik zezwolenia napędu jazdy
- włączony przełącznik zezwolenia mechanizm wciągania/przystawka
- włączone sprzęgło główne
- włączony mechanizm wciągania/przystawka
- maszyna jedzie do przodu
- podnośnik w pozycji nawrotu

Możliwe symbole stanu (1)









Symbol	Nazwa
	Włączony tryb automatyczny, system dozowania środka zakiszającego aktywny
	Włączony tryb automatyczny, system dozowania środka zakiszającego nieaktywny
	System dozowania środka zakiszającego wyłączony
	Tryb ciągły włączony, system dozowania środka zakiszającego aktywny stale
	Czyszczenie przepływu materiału na nawrocie, system dozowania środka zakiszającego nieaktywny
	Czyszczenie przepływu materiału na nawrocie, system dozowania środka zakiszającego aktywny
	Wskaźnik poziomu w systemie dozowania środka zakiszającego (opcja)
0.0	Natężenie przepływu w l/t lub USA: gal/t (w trybie ciągłym: l/min lub USA: gal/min)
	Ustawione natężenie przepływu nie jest osiągnięte

Wyświetlenie niespełnionych warunków zezwolenia

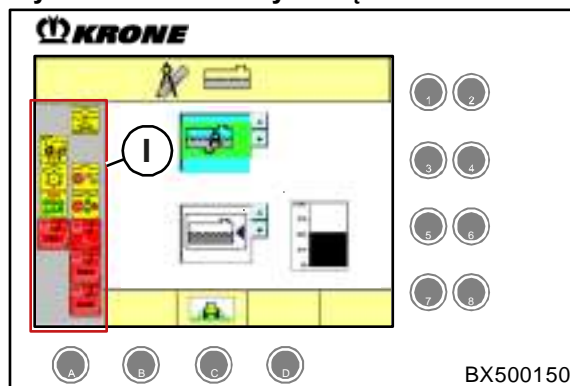


Ilustr. 158

Pole menu (I) zawiera niespełnione warunki, które są konieczne do ustawienia dodawania środka zakiszającego. Należy podjąć odpowiednie działania.





Symbol	Znaczenie
	Opuścić podnośnik
	Maszyna musi jechać
	Włączyć sprzęgło główne
	Włączyć wciąganie
	Włączyć wzgl. wyłączyć przełącznik zezwolenia napędu jazdy
	Włączyć wzgl. wyłączyć przełącznik zezwolenia konserwacji
	Odblokować wyłącznik bezpieczeństwa na panelu sterowania na konsoli.
	Odblokować wyłącznik bezpieczeństwa na panelu obsługi ręcznej.

Wyświetlanie możliwych błędów



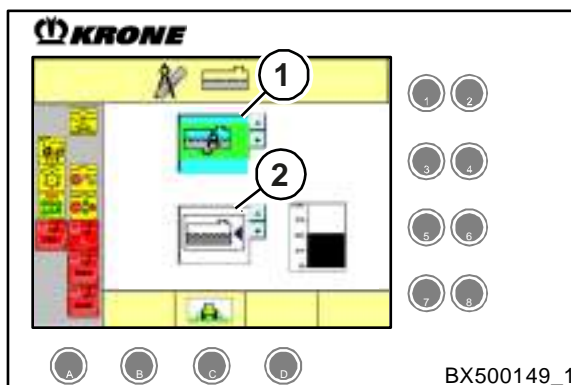
Ilustr. 159

W polu menu (I) mogą się pojawić poniższe błędy:

	Błąd CAN* do BEK (BEK = panel sterowania na konsoli)
	Błąd CAN* do DIOM
	Błąd CAN* do dźwojstika
	Błąd CAN* do KMC2 (KMC = sterownik maszyny KRONE)
	Błąd CAN* do KMC3 (KMC = sterownik maszyny KRONE)
	Błąd CAN* wykrywacza metalu


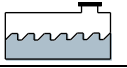
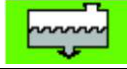
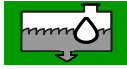
*) CAN = Controler Area Network

Ustawienie wewnętrznego systemu dozowania środka zakiszającego

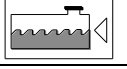





Ilustr. 160

Możliwości ustawienia wewnętrznego systemu dozowania środka zakiszającego (1)


Symbol	Nazwa
	Tryb automatyczny aktywny
	System dozowania środka zakiszającego wyłączony
	Tryb ciągły aktywny
	Czyszczenie przepływu materiału na nawrocie aktywne

Włączenie/wyłączenie wskaźnika poziomu w systemie dozowania środka zakiszającego (opcja) (2)


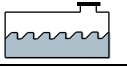

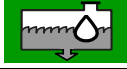
Symbol	Nazwa
	Wskaźnik poziomu środka zakiszającego aktywny
	Wskaźnik poziomu środka zakiszającego nieaktywny



- Enkoderem inkrementalnym wybrać ustawienie systemu dozowania środka zakiszającego. Pole wyboru jest wyróżnione kolorem.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny, aby przeskoczyć do pola wyboru.
- Enkoderem inkrementalnym wybrać odpowiednie ustawienie.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny, aby zastosować ustawienie i opuścić pole wyboru.
- Aby wyjść z okna ustawień, nacisnąć przycisk  lub przycisk  na enkoderze inkrementalnym.

Ustawienie zewnętrznego systemu dozowania środka zakiszającego


- Aby przejść do ustawień zewnętrznego systemu dozowania środka zakiszającego, nacisnąć przycisk .

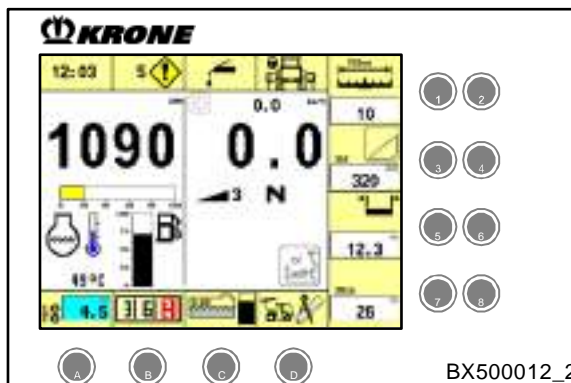
Możliwości ustawienia zewnętrznego systemu dozowania środka zakiszającego

Symbol	Nazwa
	Tryb automatyczny aktywny
	Zewnętrzny system dozowania środka zakiszającego wyłączony
	Tryb ciągły aktywny
	Czyszczenie przepływu materiału na nawrocie aktywne

- Enkoderem inkrementalnym wybrać ustawienie systemu dozowania środka zakiszającego. Pole wyboru jest wyróżnione kolorem.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny, aby przeskoczyć do pola wyboru.
- Enkoderem inkrementalnym wybrać odpowiednie ustawienie.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny, aby zastosować ustawienie i opuścić pole wyboru.
- Aby wyjść z okna ustawień, nacisnąć przycisk  lub przycisk  na enkoderze inkrementalnym.

8.2.5.7 Ustawienie odstępu kondycjonera ziarna

Jeśli jest ustawiony tryb pracy Przystawka do zbioru kukurydzy lub XDisc, to na ekranie w sekcji informacyjnej Ustawienia (V) jest widoczny symbol  oraz aktualna wartość odstępu kondycjonera ziarna.





Ilustr. 161

Warunki:

– Kondycjoner ziarna został skalibrowany przed ustawieniem, zobacz strona 286.

- Enkoderem inkrementalnym wybrać ustawienie kondycjonera ziarna. Pole wyboru jest wyróżnione kolorem.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny, aby przeskoczyć do pola wyboru.
- Enkoderem inkrementalnym ustawić odstęp.


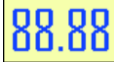










Ustawiona odległość zadana jest automatycznie realizowana.





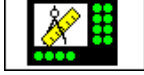




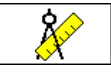




- Nacisnąć enkoder inkrementalny, aby zastosować ustawienie i opuścić pole wyboru.
- Aby wyjść z okna ustawień, nacisnąć przycisk  lub przycisk  na enkoderze inkrementalnym.


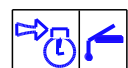


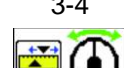



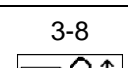
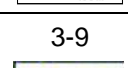
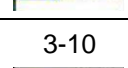
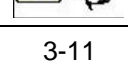

8.3
















Płaszczyzna menu


Przegląd

Menu główne	Menu	Menu	Nazwa
1 			Ustawienia
	1-1 		Parametry
		1-1-1 	Mechanizm wciągania
		1-1-2 	Przystawka
		1-1-3 	Ramię wyrzutnika
		1-1-4 	Urządzenie szlifierskie
		1-1-5 	Ostrze współpracujące
		1-1-8 	EasyFlow
		1-1-9 	EasyCollect
		1-1-10 	XDisc
		1-1-11 	Wykrywacz metalu
		1-1-12 	Silnik Diesla
		1-1-13 	Napęd jazdy
		1-1-14 	Automatyczny system kierowania
		1-1-15 	Praca
		1-1-17 	Dżojstik
		1-1-20 	AutoScan
		1-1-21 	RockProtect (opcja)
		1-1-25 	Pomiar wilgotności

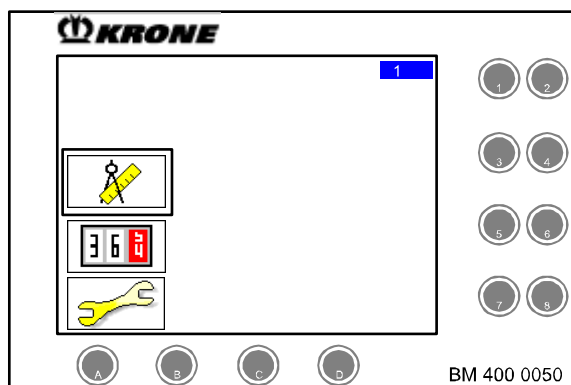
Menu główne	Menu	Menu	Nazwa
	1-2 		Ustawienia maszyny
	1-3 		Jednostki
	1-4 		Silnik Diesla PowerSplit
	1-5 		Język
	1-7 		Ekran
	1-7-1 		Ustawienie trybu dziennego/nocnego
	1-7-2 		Sygnal dźwiękowy
	1-7-4 		Kierunek obrotu
	1-7-5 		Konfiguracja paska stanu
			Ustawienia
	1-8 		Data/godzina
	1-9 		Adres właściciela
	1-10 		Przyciski pamięci
2 			Licznik

Menu główne	Menu	Menu	Nazwa
3 			Konserwacja
	3-1 		Centralne smarowanie
	3-2 		Szlifowanie/ostrze współpracujące
	3-3 		Kalibracja ramy wahadłowej
	3-4 		Kalibracja automatycznego systemu kierowania
	3-5 		Kalibracja ramienia wyrzutnika
	3-6 		Kalibracja kondycjonera ziarna
	3-7 		Kalibracja mechanizmu wciągania/przystawki
	3-8 		Kalibracja odcinka jazdy
	3-9 		RockProtect (opcja)
	3-10 		Kalibracja sprzęgła głównego
	3-11 		Konserwacja osi dodatkowej (opcja)
	3-12 		Automatyczna kalibracja podnośnika


Menu główne	Menu	Menu	Nazwa
4 			Serwis
	4-1 		Diagnostyka
		4-1-1 	Mechanizm wciągania
		4-1-2 	Przystawka
		4-1-3 	Magistrala CAN
		4-1-4 	Ramię wyrzutnika
		4-1-5 	Podnośnik
		4-1-6 	Napęd jazdy
		4-1-7 	Wykrywacz metalu
		4-1-8 	Silnik Diesla
		4-1-9 	Automatyczny system kierowania (opcja)
		4-1-10 	System identyfikacji dojrzałości AutoScan (opcja)
		4-1-11 	Elektronika
		4-1-12 	Praca
		4-1-13 	Szlifowanie

Menu główne	Menu	Menu	Nazwa
			Serwis
	4-1-14		Ostrze współpracujące
	4-1-15		Kondycjoner ziarna
	4-1-16		Dżojstik
	4-1-17		Panel sterowania na konsoli
	4-1-18		Obsługa ręczna
	4-1-19		Terminal
	4-1-20		RockProtect (opcja)
	4-1-21		Pomiar wilgotności (opcja)
5 			Okno robocze






8.3.1 Otwieranie poziomu menu




Ilustr. 162

- Aby otworzyć poziom menu, nacisnąć przycisk  obok enkodera inkrementalnego. Na ekranie pojawi się poziom menu.

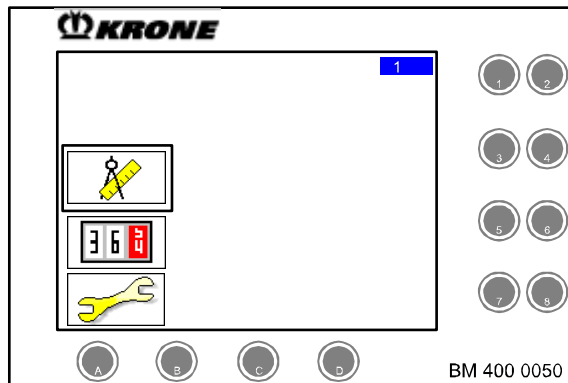
Poziom menu jest podzielony na pięć menu głównych:

Symbol	Nazwa
	Menu główne 1 "Ustawienia"
	Menu główne 2 "Liczniki"
	Menu główne 3 "Konserwacja"
	Menu główne 4 "Serwis"
	Menu główne 5 "Okno robocze"

- Aby zamknąć otwarty poziom menu, nacisnąć przycisk  obok enkodera inkrementalnego.

Jeśli na tym poziomie menu w ciągu ok. 20 sekund kierowca nie wykona żadnej operacji obsługi, menu zamknie się automatycznie i nastąpi powrót do okna roboczego.

8.4 Menu główne 1 "Ustawienia"



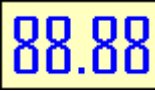




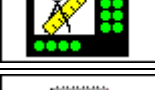



Ilustr. 163

Jest otwarty poziom menu głównego.

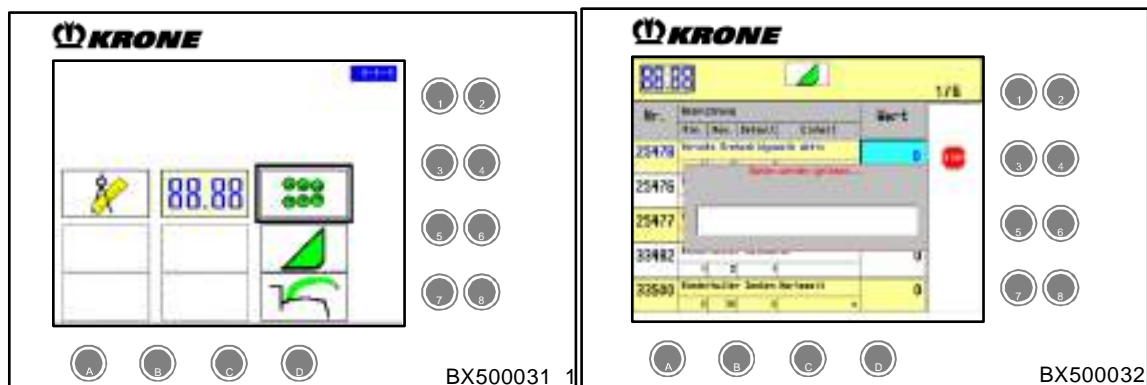
- Enkoderem inkrementalnym wybrać menu główne 1.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny.

Na ekranie pojawi się poziom menu 1 Ustawienia.

Menu główne "Ustawienia" jest podzielone na następujące menu:

Symbol	Nazwa
	Menu 1-1 Parametry
	Menu 1-2 Ustawienia maszyny
	Menu 1-3 Jednostki
	Menu 1-4 Silnik Diesla PowerSplit (opcja)
	Menu 1-5 Język
	Menu 1-7 Ekran
	Menu 1-8 Data/godzina
	Menu 1-9 Adres właściciela
	Menu 1-10 Przyciski pamięci

8.4.1 Menu 1-1 Parametry



Ilustr. 164

Jest otwarte menu główne 1 "Ustawienia".

















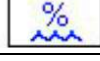
- Enkoderem inkrementalnym wybrać menu 1-1 Parametry.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny.

Na ekranie pojawi się poziome menu Parametry.

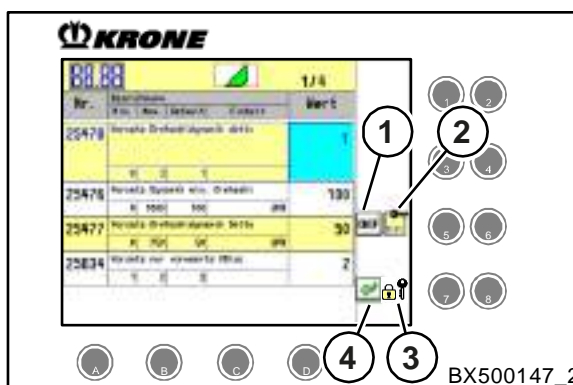
- Enkoderem inkrementalnym wybrać odpowiednie menu.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny.

Na ekranie pojawią się parametry wybranego menu.





Menu jest podzielone na następujące menu:

Symbol	Nazwa
	Menu 1-1-1 Wciąganie
	Menu 1-1-2 Przystawka
	Menu 1-1-3 Ramię wyrzutnika
	Menu 1-1-4 Urządzenie szlifierskie
	Menu 1-1-5 Ostrze współpracujące
	Menu 1-1-8 EasyFlow
	Menu 1-1-9 EasyCollect
	Menu 1-1-10 XDisc
	Menu 1-1-11 Wykrywacz metalu
	Menu 1-1-12 Silnik Diesla
	Menu 1-1-13 Napęd jazdy
	Menu 1-1-14 Automatyczny system kierowania
	Menu 1-1-15 Praca
	Menu 1-1-17 Dżojstik
	Menu 1-1-20 AutoScan
	Menu 1-1-21 RockProtect (opcja)
	Menu 1-1-25 Pomiar wilgotności

8.4.1.1 Wprowadzanie parametrów



Ilustr. 165

Poz.	Objaśnienie
1	Naciśnięcie przycisku  powoduje przywrócenie ustawień domyślnych wszystkich parametrów w wybranym menu.
2	Przyciskiem  otwiera się poziom serwisowy (zabezpieczony hasłem).
3	Przyciskiem  otwiera się okno aktywacji wyposażenia opcjonalnego (możliwe wyłącznie poprzez serwis KRONE).
4	Przyciskiem  wraca się do poprzedniego okna.

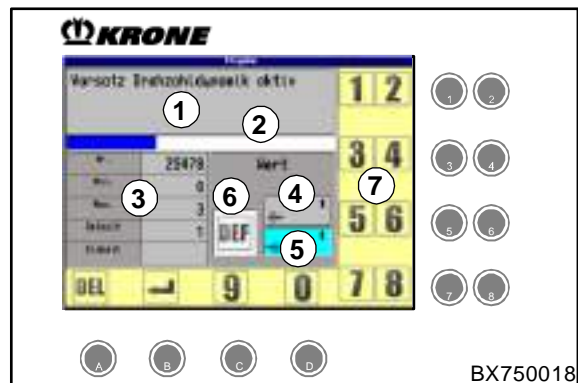
- Enkoderem inkrementalnym wybrać odpowiedni parametr, pole wyboru zostanie wyróżnione kolorem.



WSKAZÓWKA

Zmian można dokonywać tylko w polach wprowadzania w kolorze błękitnym. W przypadku wartości parametru 99999 i szarej czcionki odpowiednie sterowanie nie działa.

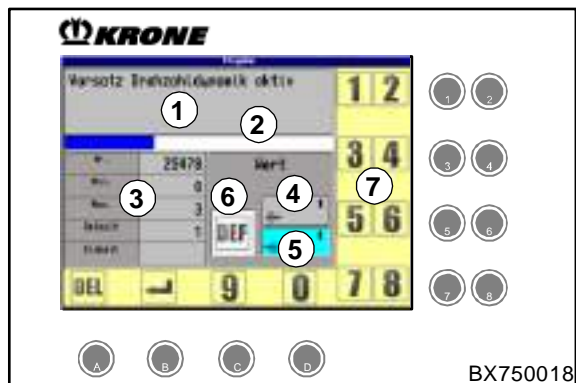
- Nacisnąć enkoder inkrementalny, aby przeskoczyć do pola wyboru.






Ilustr. 166

Zostanie otwarte okno do wprowadzania parametrów z następującymi elementami:

Poz.	Objaśnienie
1	Nazwa wybranego parametru.
2	Wyświetlanie możliwego zakresu wartości parametrów.
3	Wartości parametrów: (od góry do dołu): Numer parametru, wartość minimalna, wartość maksymalna, wartość domyślna, jednostka
4	Aktualna wartość parametru
5	Wartość zadana parametru
6	Ustawienie wartości domyślnej parametru



Ilustr. 167

- W polu wprowadzania (5) wprowadzić nową wartość zadaną za pomocą enkodera inkrementalnego lub klawiatury (7).
- Nacisnąć przycisk , aby skasować wartość zadaną.
- Nacisnąć przycisk , aby zastosować zmienioną wartość lub opuścić okno wprowadzania parametrów.
- Nacisnąć przycisk  obok enkodera inkrementalnego, aby cofnąć się o jeden poziom menu.



WSKAZÓWKA

Bliższe informacje na temat poszczególnych parametrów, zobacz strona 757.

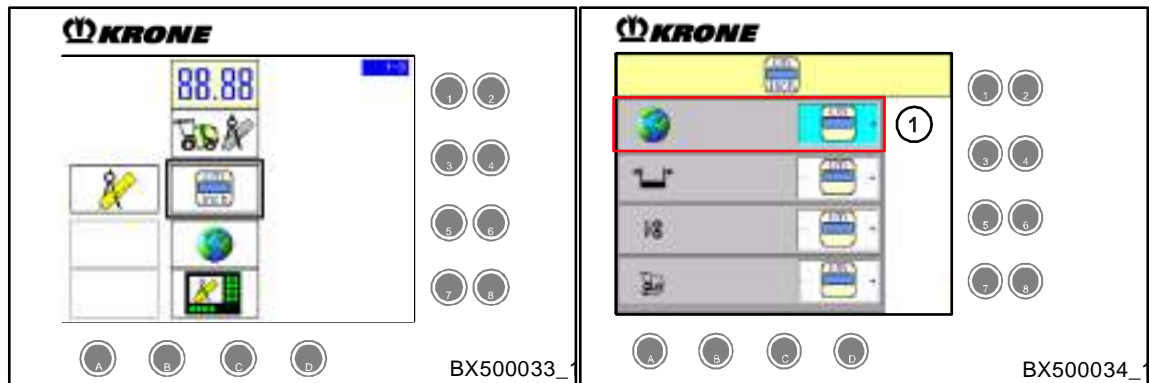
8.4.2 Menu 1-2 Ustawienia maszyny



WSKAZÓWKA

Menu 1-2 "Ustawienia maszyny" można otworzyć z okna roboczego. Menu opisano w rozdziale "Ogólne ustawienia maszyny".

8.4.3 Menu 1-3 Jednostki





Ilustr. 168

Jest otwarte menu główne 1 "Ustawienia".

- Enkoderem inkrementalnym wybrać menu 1-3 Jednostki.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny.

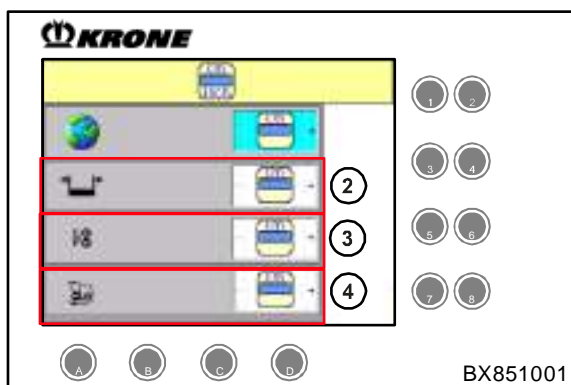
Na wyświetlaczu pojawią się 4 okna wyboru, w których można zmienić jednostkę miary dla różnych wielkości pomiarowych.

W menu można wybrać metryczny lub anglosaski układ jednostek miar:

Symbol	Nazwa
	Metryczny układ jednostek miar
	Anglosaski układ jednostek miar

Ustawienia globalne w oknie wyboru (1)



Wielkość pomiarowa	Jednostka	
	metryczna	anglosaska
Powierzchnia	ha	acres
Odcinek	km	miles
Zużycie paliwa	l	gal
Wysokość podnośnika	cm	inch
Szerokość robocza	cm	inch



Ilustr. 169

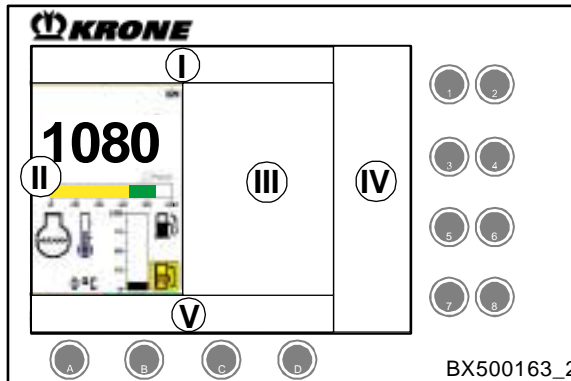
Poz.	Objaśnienie
2	Ustawienie jednostki długości siewczki
3	Ustawienie jednostki odstępu szczeliny kondycjonera ziarna
4	Ustawienie jednostki prędkościomierza

Wprowadzanie ustawień

- Enkoderem inkrementalnym wybrać odpowiednie okno wyboru, pole wyboru zostanie wyróżnione kolorem.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny, aby przeskoczyć do pola wyboru.
- Enkoderem inkrementalnym wybrać odpowiednie ustawienie.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny, aby zastosować ustawienie i opuścić pole wyboru.
- Aby wyjść z okna ustawień, nacisnąć przycisk  lub przycisk  na enkoderze inkrementalnym.




8.4.4 Menu 1-4 PowerSplit (opcja)

PowerSplit służy do wzrostu wydajności. Moc ciągła silnika jest dopasowywana do warunków pracy, co pomaga zoptymalizować zużycie paliwa.



Ilustr. 170

W sekcji (II) jest wyświetlany aktualny tryb PowerSplit

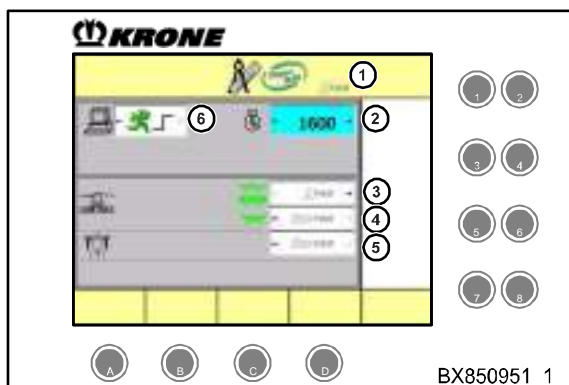
Symbol	Nazwa
	Silnik Diesla w trybie maksymalnej mocy, trudne warunki pracy.
	Silnik Diesla w trybie zredukowanej mocy, lekkie warunki pracy.
	Silnik Diesla w trybie dużej rezerwy momentu obrotowego przy pełnej mocy (tylko BiG X 700/770 Europa). Do pracy w ekstremalnych i zmieniających się warunkach.



WSKAZÓWKA

Bliższe informacje na temat poszczególnych parametrów, zobacz strona 757.

Ustawienie PowerSplit



Ilustr. 171




Jest otwarte menu główne 1 "Ustawienia".

- Enkoderem inkrementalnym wybrać menu 1-4 PowerSplit.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny.

Na ekranie pojawi się poziom menu PowerSplit.



Poz.	Nazwa
1	Aktualny tryb mocy
2	Prędkość obrotowa silnika Diesla, powyżej której ma następować automatyczne przełączenie z ECO-Power na X-Power.
3	Ustawienie początkowe do XDisc i trybu kukurydzy
4	Ustawienie początkowe do trybu trawy
5	Ustawienie początkowe do trybu drogowego
6	Aktywowanie/dezaktywowanie ustawienia do automatycznego przełączania między ECO-Power i X-Power oraz sposób przełączania.

Symbole stanu

Symbol	Objaśnienie
	Automatyczne przełączanie jest aktywne i następuje skokowo.
	Automatyczne przełączanie jest aktywne i następuje płynnie.
	Automatyczne przełączanie jest nieaktywne

Automatyczne przełączanie między ECO-Power a X-Power

Automatyczne przełączanie następuje wyłącznie z Eco-Power na X-Power i odwrotnie. Przełączenie na TRI-Power musi być wykonywane ręcznie. Przełączanie z Eco-Power na X-Power może odbywać się w dwóch etapach:

Symbol	Nazwa
	Przełączenie odbywa się skokowo przy ustawionej prędkości obrotowej
	Przełączenie odbywa się płynnie i rozpoczyna się ok. 100 obr/min przed ustawioną prędkością obrotową

Tryb automatyczny jest aktywny, gdy zadana prędkość obrotowa silnika Diesla przekracza 1900 obr/min. Jeśli prędkość obrotowa silnika Diesla na chwilę spadnie, a tryb ECO-Power jest aktywny, to tryb automatyczny zostanie przywrócony samoczynnie.

Przełączenie z X-Power z powrotem na tryb den ECO-Power odbywa się zawsze skokowo, gdy tylko obciążenie silnika spadnie.

Jeśli wybrano ręcznie tryb TRI-Power, tryb automatyczny pozostaje w gotowości i już nie zadziała.

Ręczne przełączanie między ECO-Power, X-Power i TRI-Power

Trybu TRI Power nie można ustawić domyślnie. Można go aktywować wyłącznie poprzez ręczne przełączenie trybu.

Ręczne przełączenie X-Power - TRI-Power - ECO-Power następuje po kolei i jest możliwe pod warunkiem, że silnik Diesla nie jest przeciążony.



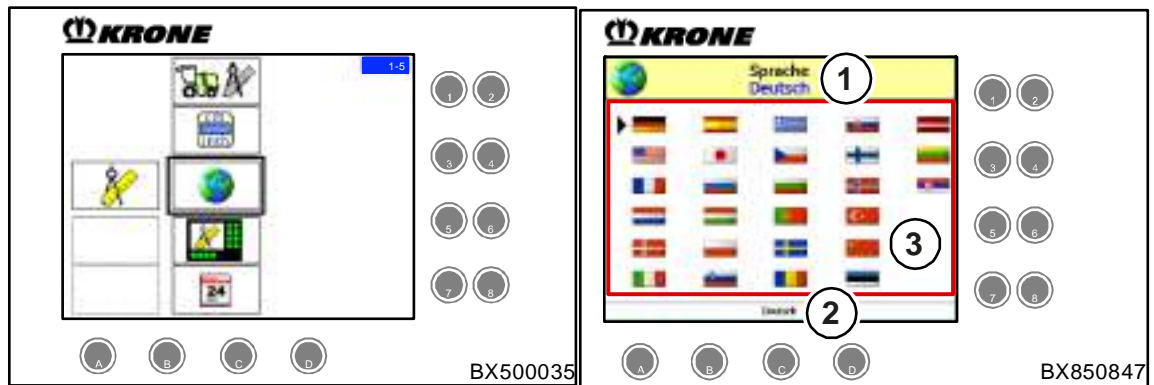
Ilustr. 172

Charakterystyki wybiera się przełącznikiem (1) na dźwostku. Każde naciśnięcie powoduje aktywację kolejnego trybu.

- Maszyna znajduje się w trybie X-Power:
 - ECO-Power > TRI-Power > X-Power.
- Maszyna znajduje się w trybie ECO-Power:
 - X-Power > TRI-Power > ECO-Power.

Aktualny tryb pracy jest wyświetlany w oknie roboczym.

8.4.5 Menu 1-5 "Język"



Ilustr. 173

Jest otwarte menu główne 1 "Ustawienia".

- Enkoderem inkrementalnym wybrać menu 1-5 "Język".
- Nacisnąć enkoder inkrementalny.

Na ekranie jest wyświetlany ustawiony aktualnie język (1), wybrany język (2) oraz wszystkie dostępne języki (3).

Poz.	Objaśnienie
1	Aktualnie ustawiony język
2	Aktualnie wybrany język (oznaczony małym trójkątem)
3	Wszystkie dostępne języki

Wprowadzanie ustawień

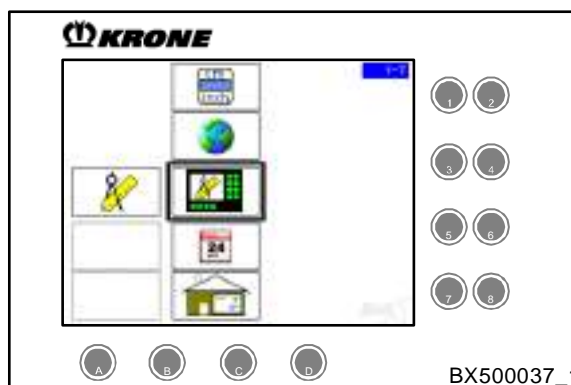
- Enkoderem inkrementalnym wybrać odpowiednie okno wyboru, pole wyboru zostanie wyróżnione kolorem.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny, aby przeskoczyć do pola wyboru.
- Enkoderem inkrementalnym wybrać odpowiednie ustawienie.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny, aby zastosować ustawienie i opuścić pole wyboru.



WSKAZÓWKA

Wybrany język zostanie aktywowany dopiero po ponownym uruchomieniu maszyny (wyłączeniu i ponownym włączeniu zasilania).

8.4.6 Menu 1-7 "Ekran"







Ilustr. 174

Jest otwarte menu główne 1 "Ustawienia".

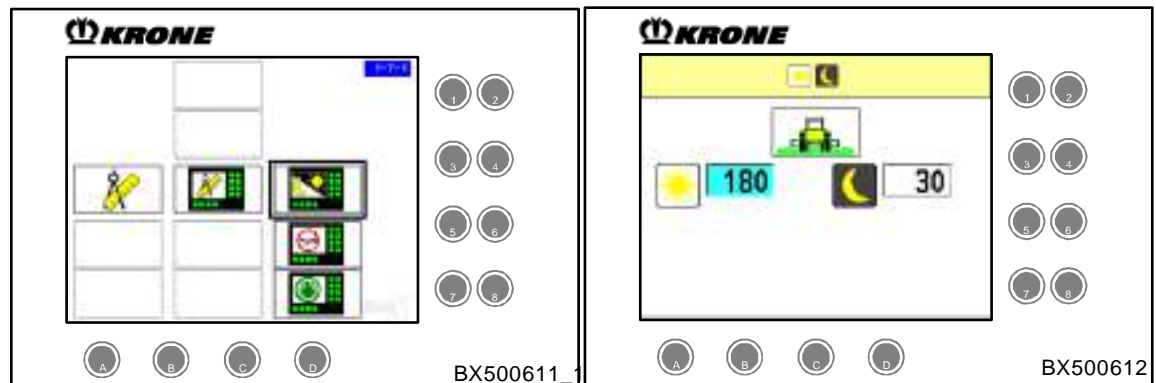
- Enkoderem inkrementalnym wybrać menu 1-7 "Ekran".
- Nacisnąć enkoder inkrementalny.

Na ekranie pojawi się poziom menu 1-7 "Ekran".

Menu "Ekran" jest podzielone na następujące menu:

Symbol	Nazwa
	Menu 1-7-1 "Tryb dzienny/nocny"
	Menu 1-7-2 "Sygnał dźwiękowy"
	Menu 1-7-4 Kierunek obrotu
	Menu 1-7-5 "Ustawienie pól w oknie roboczym"

8.4.7 Menu 1-7-1 "Tryb dzienny/nocny"



Ilustr. 175

W menu 1-7-1 "Tryb dzienny/nocny" można ustawić jasność ekranu.

Podczas jazdy w nocy ekran powinien być ciemniejszy, aby nie oślepiac kierowcy.

Jest otwarte menu 1-7 "Ekran".

- Enkoderem inkrementalnym wybrać menu 1-7-1 "Tryb dzienny/nocny".
- Nacisnąć enkoder inkrementalny.

Na ekranie pojawią się ustawienia dla trybu dziennego i nocnego.



= widok w dzień



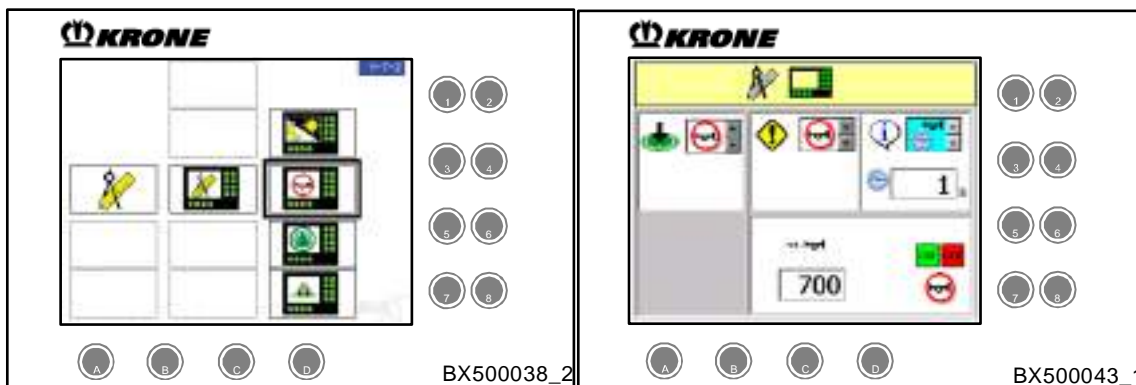
= widok w nocy

Wartość za symbolami  /  określa ustawioną jasność.
Im wyższa wartość, tym jaśniejszy ekran.

Wprowadzanie ustawień

- Enkoderem inkrementalnym wybrać odpowiednie okno wyboru, pole wyboru zostanie wyróżnione kolorem.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny, aby przeskoczyć do pola wyboru.
- Enkoderem inkrementalnym wybrać odpowiednie ustawienie.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny, aby zastosować ustawienie i opuścić pole wyboru.

8.4.8 Menu 1-7-2 Sygnał dźwiękowy






Ilustr. 176

W tym menu można ustawić dźwięk sygnału alarmów, komunikatów oraz naciśnięcia przycisków.









Jest otwarte menu 1-7 "Ekran".

- Enkoderem inkrementalnym wybrać menu 1-7-2 "Sygnał dźwiękowy".
- Nacisnąć enkoder inkrementalny.

Na ekranie pojawią się ustawienia sygnału dźwiękowego.

Symbol	Nazwa
	Ustawienie dźwięku przy naciśnięciu przycisków.
	Ustawienie dźwięku przy alarmach.
	Ustawienie dźwięku przy komunikatach.

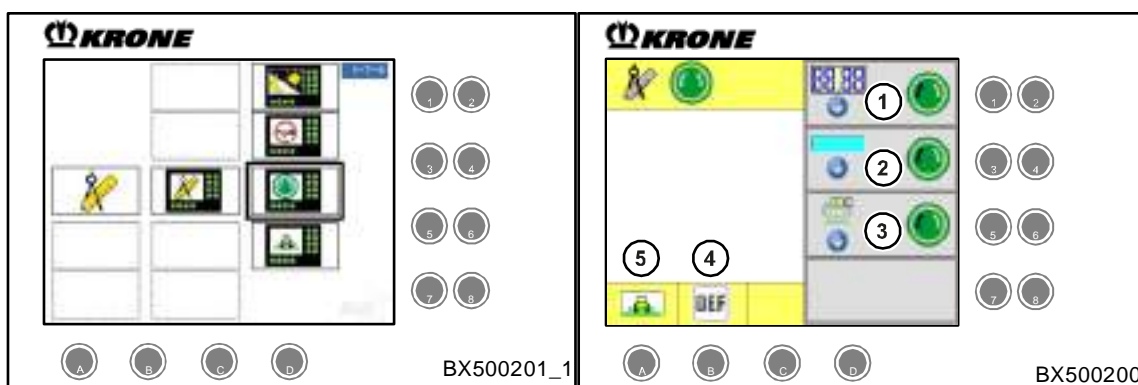
Możliwości ustawienia

Symbol	Objaśnienie
	Sygnał dźwiękowy jest nieaktywny.
	Sygnał dźwiękowy jest aktywny.
	Sygnał dźwiękowy jest aktywny, lecz ściszony.
	Sygnał dźwiękowy jest ograniczony czasowo. Czas trwania sygnału dźwiękowego wprowadza się w sekundach.
	Ustawienie głośności
	W celu przetestowania sygnału dźwiękowego można go włączyć przyciskiem  i wyłączyć przyciskiem  .

Wprowadzanie ustawień

- Enkoderem inkrementalnym wybrać odpowiednie okno wyboru, pole wyboru zostanie wyróżnione kolorem.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny, aby przeskoczyć do pola wyboru.
- Enkoderem inkrementalnym wybrać odpowiednie ustawienie.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny, aby zastosować ustawienie i opuścić pole wyboru.

8.4.9 Menu 1-7-4 Kierunek obrotu



Ilustr. 177

W tym menu można zmienić kierunek obrotu enkodera inkrementalnego do przewijania.

Enkoder inkrementalny jest ustawiony fabrycznie w taki sposób, że jego obrót w lewo



powoduje przewijanie w dół, a obrót w prawo



przewijanie w górę (widać to po niebieskiej strzałce).

Jest otwarte menu 1-7 Ekran.

- Enkoderem inkrementalnym wybrać menu 1-7-4 Kierunek obrotu.
- Naciśnięcie enkodera inkrementalnego.

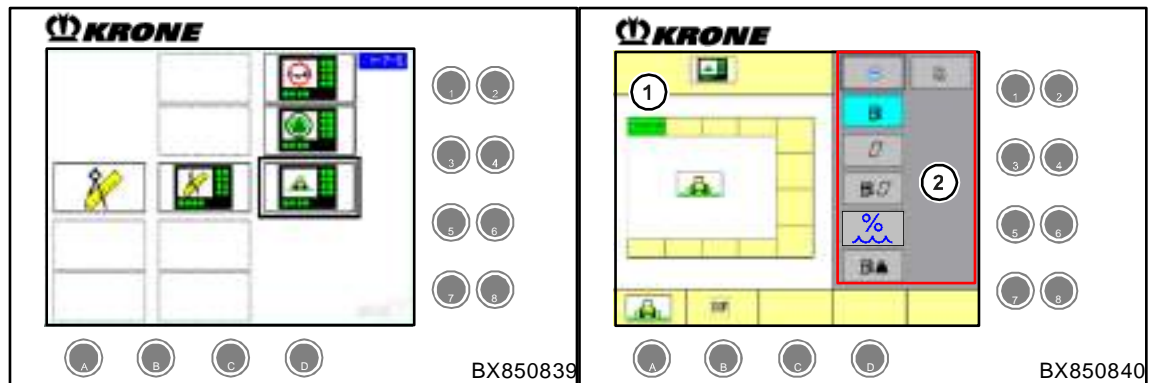
Na ekranie pojawi się menu 1-7-4.

Do poniższych wskaźników można zmienić kierunek obrotu enkodera inkrementalnego:

Symbol	Znaczenie
	Przewijanie w dół w liście parametrów
	Naciśnięcie przycisku ① kierunek obrotu w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.
	Naciśnięcie przycisku ② kierunek obrotu zgodnie z ruchem wskazówek zegara.
	Zmniejszenie wartości w polach wprowadzania
	Naciśnięcie przycisku ③ kierunek obrotu zgodnie z ruchem wskazówek zegara.
	Naciśnięcie przycisku ④ kierunek obrotu zgodnie z ruchem wskazówek zegara.
	Przewijanie w dół w menu
	Naciśnięcie przycisku ⑤ kierunek obrotu zgodnie z ruchem wskazówek zegara.
	Naciśnięcie przycisku ⑥ kierunek obrotu zgodnie z ruchem wskazówek zegara.

- Naciśnięcie przycisku ② pod otwiera okno robocze.
- Naciśnięcie przycisku ① pod powoduje zastosowanie wartości domyślnych.

8.4.10 Menu 1-7-5 Konfiguracja paska stanu



Ilustr. 178








W tym menu pierwsze pole (1) wskaźnika stanu w oknach roboczych "Tryb drogowy/tryb polowy" można ustawić indywidualnie.

Jest otwarte menu 1-7 Ekran.




- Enkoderem inkrementalnym wybrać menu 1-7-5 Konfiguracja paska stanu.
- Naciśnąć enkoder inkrementalny.

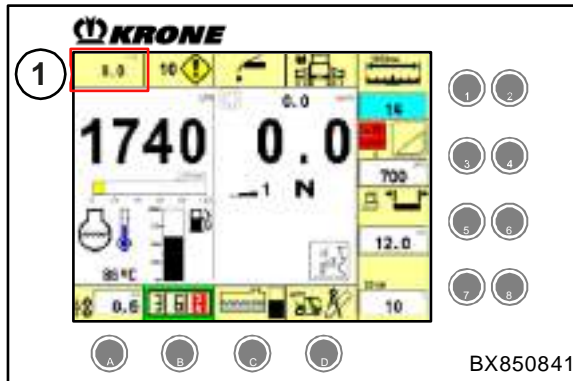
Na ekranie pojawiają się możliwości wyboru wskaźników (2) do pierwszego pola (1) paska stanu.

Możliwe wskaźniki (2)

Symbol	Objaśnienie
	Aktualna godzina/data
	Aktualne zużycie paliwa
	Prędkość obrotowa bębna siewczarni
	Wydajność powierzchniowa
	Aktualne zużycie paliwa w odniesieniu do powierzchni
	Wilgotność plonów zmierzona przez czujnik NIR (opcja).
	Aktualne zużycie paliwa w odniesieniu do zbiorów. Możliwe tylko w połączeniu z ewidencją plonów CropControl (opcja).

Zmiana wskaźnika na pasku stanu:

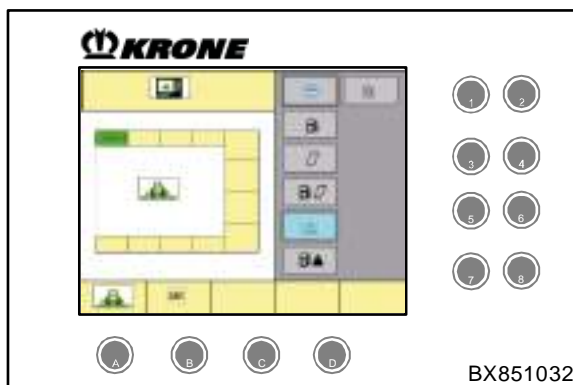
- Enkoderem inkrementalnym wybrać odpowiedni wskaźnik (zostanie on wyróżniony kolorem)
- Naciśnąć enkoder inkrementalny, aby zastosować wybrany wskaźnik.
- Naciśnięcie przycisku  pod  otwiera okno robocze.
- Naciśnięcie przycisku  powoduje przywrócenie wskaźnika fabrycznego (godzina).



Ilustr. 179

W oknach roboczych "Tryb drogowy/Tryb polowy" pojawi się nowo wybrany wskaźnik (1).

8.4.10.1 Czujnik NIR do pomiaru wilgotności (opcja)



Ilustr. 180

Czujnik NIR służy do pomiaru wilgotności plonów, na podstawie której można określić zawartość suchej masy. Dane można przypisać w liczniku klienta do ściętej powierzchni. Czujnik wilgotności NIR jest dopuszczony wyłącznie do trawy i kukurydzy.

- Przed pracą na kamienistych polach konieczne może być zdemontowanie czujnika NIR, zobacz strona 475.
- Jeśli czujnik NIR jest wymontowany, trzeba go dezaktywować. W tym celu w menu 1-1-25 "Pomiar wilgotności" ustawić parametr 34019 "Typ pomiaru wilgotności" na wartość "0" (brak czujnika).




WSKAZÓWKA

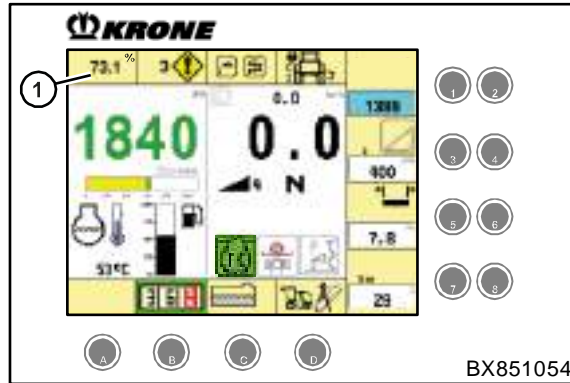
Szklana osłona czujnika NIR może się zbić w przypadku obecności kamieni w sieczce. Uszkodzenia na skutek uderzenia kamienia nie są objęte gwarancją!



INFORMACJA

Aby uzyskać dokładne wartości pomiarowe, należy przed rozpoczęciem sezonu dokonać kalibracji podstawowej. Maszyna jest przy tym jednorazowo kalibrowana dla kukurydzy i trawy. Proszę zgłosić się przynajmniej 5 dni roboczych przed rozpoczęciem pracy u swojego sprzedawcy, aby ustalić termin.

- Jest otwarte menu 1-7-5 "Konfiguracja paska stanu".
- Enkoderem inkrementalnym wybrać wskaźnik , pole wprowadzania zostanie wyróżnione kolorem.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny, aby potwierdzić wybór.



Ilustr. 181

Przy aktywnym czujniku NIR w oknie roboczym wyświetlana będzie aktualna wilgotność (1) plonów.

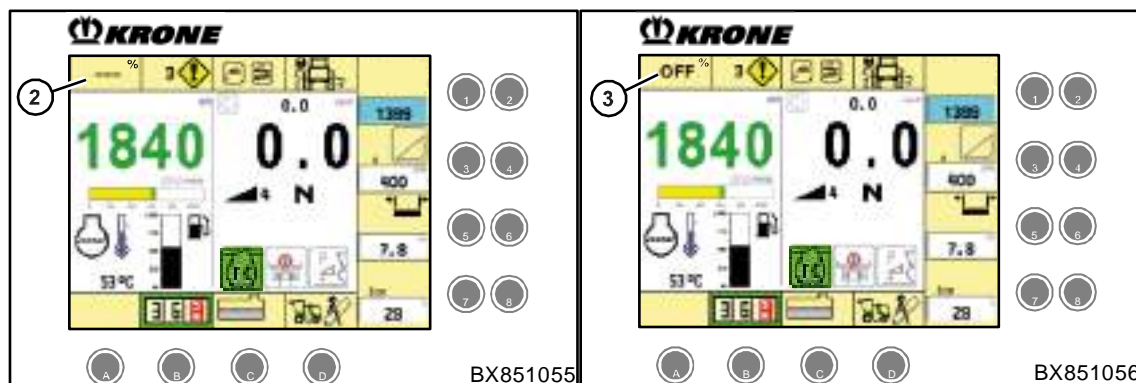
Aby czujnik NIR dostarczał prawidłowych wartości, trzeba ustawić rodzaj plonów.

- Otworzyć menu 1-1-25 "Pomiar wilgotności".
- Ustawić parametr 30044 "Rodzaj plonów". Wartość 16 = kukurydza, wartość 32 = trawa, wartość 0 = ustawienie użytkownika.

Czujnik NIR jest aktywny, gdy są spełnione następujące warunki:

- Po pierwszym zamontowaniu czujnik NIR został aktywowany.
- Czujnik NIR jest aktywowany. W menu 1-1-25 "Pomiar wilgotności" parametr 34019 "Typ pomiaru wilgotności" musi być ustawiony na wartość "2" (czujnik NIR).
- Maszyna znajduje się w trybie pracy X-Power (tylko w tym trybie można osiągnąć optymalne wyniki pomiaru).
- W idealnym przypadku ramię wyrzutnika jest maksymalnie podniesione, aby czujnik NIR mógł działać optymalnie.
- Przełącznik zezwolenia "Konserwacja" jest wyłączony.
- Sprzęgło główne jest włączone.
- Mechanizm wciągania/przystawka włączone.
- Podnośnik znajduje się w pozycji roboczej.
- Zadana prędkość obrotowa silnika jest wyższa niż 1500 obrotów na minutę (wartość stała, nie można jej zmienić).
- Stopień obciążenia maszyny przekracza 60%

Automatyczna kalibracja czujnika NIR



Ilustr. 182

Czujnik NIR wykonuje automatyczną kalibrację, jeśli są spełnione następujące warunki:

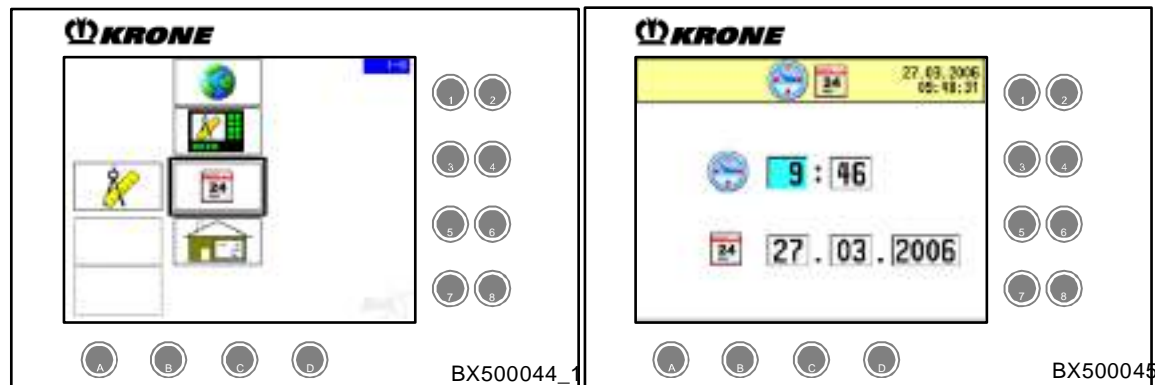
- Od ostatniej kalibracji czujnika NIR minęło przynajmniej 10 godzin pracy czujnika.
- Przełącznik zezwolenia konserwacji jest włączony lub przełącznik zezwolenia trybu polowego jest wyłączony, zobacz strona 130.
- Zadana prędkość obrotowa silnika wynosi 800 obr/min lub więcej (wartość stała, nie można jej zmienić).

Kalibracja jest przerywana, gdy warunek "Czujnik NIR aktywny" będzie ponownie spełniony.

Możliwe wskazania stanu

Poz.	Symbol	Objaśnienie
2	---	Niedozwolona wartość pomiarowa lub wartość pomiarowa poza zakresem pomiarowym.
3	WYŁ.	Czujnik NIR nie jest aktywny lub brak spełnienia jednego/kilku warunków.

8.4.11 Menu 1-8 Data/godzina



Ilustr. 183

Jest otwarte menu główne 1 "Ustawienia".

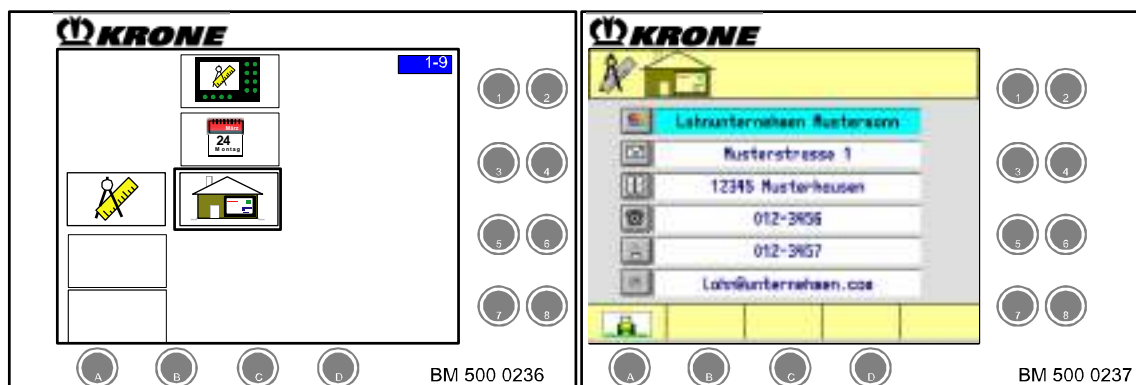
- Enkoderem inkrementalnym wybrać menu 1-8 "Data/godzina".
- Nacisnąć enkoder inkrementalny.

Na ekranie pojawi się godzina i data.

Wprowadzanie ustawień

- Enkoderem inkrementalnym wybrać odpowiednie okno wyboru, pole wyboru zostanie wyróżnione kolorem.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny, aby przeskoczyć do pola wyboru.
- Enkoderem inkrementalnym wybrać odpowiednie ustawienie.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny, aby zastosować ustawienie i opuścić pole wyboru.

8.4.12 Menu 1-9 Adres właściciela



Ilustr. 184

Jest otwarte menu główne 1 "Ustawienia".

- Enkoderem inkrementalnym wybrać menu 1-9 Adres właściciela.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny.

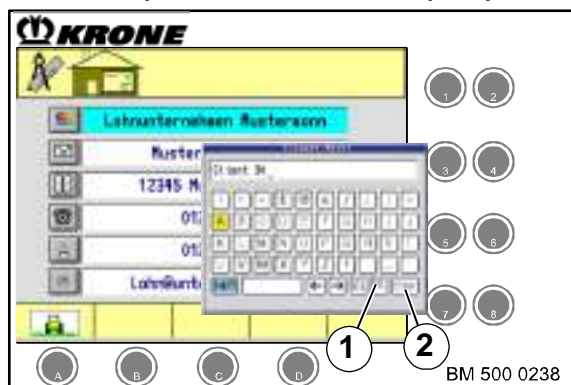


WSKAZÓWKA

W każdym polu wprowadzania można wpisać maksymalnie 30 znaków. Informacje będą umieszczane na każdym wydruku na drukarce CAN, zobacz strona 418. Jeśli wiersz nie będzie zawierał żadnych znaków (także spacji), podczas wydruku nie będzie on uwzględniany.

Wprowadzanie ustawień

- Enkoderem inkrementalnym wybrać odpowiednie okno wyboru, pole wyboru zostanie wyróżnione kolorem.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny, aby przeskoczyć do pola wyboru.
- Enkoderem inkrementalnym wybrać odpowiednie ustawienie.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny, aby zastosować ustawienie i opuścić pole wyboru.



Ilustr. 185

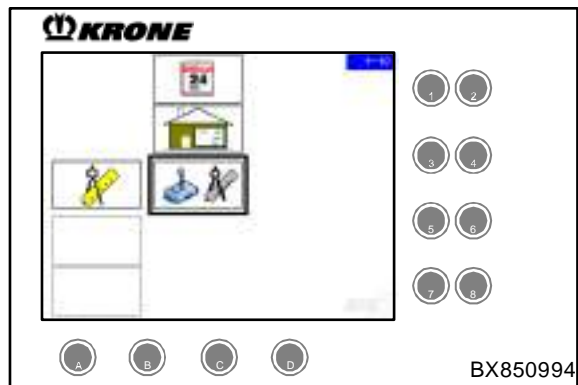


WSKAZÓWKA

Aby opuścić pole edycyjne bez zapisania wprowadzonych lub zmienionych wartości, należy nacisnąć przycisk "ESC" (1) i potwierdzić. Aby zastosować i zachować wprowadzoną lub zmienioną wartość, należy nacisnąć przycisk "Enter" (2) i potwierdzić.

- Naciśnięcie przycisku  pod  otwiera okno robocze

8.4.13 Menu 1-10 Przyciski pamięci



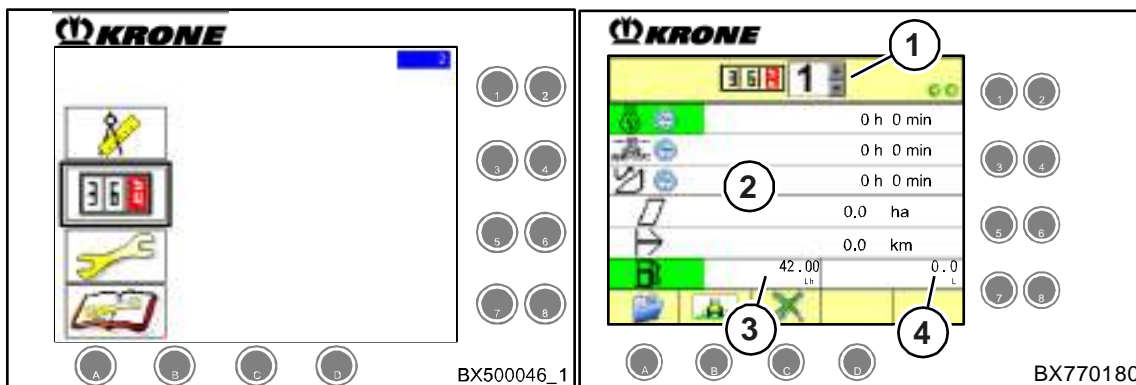
Ilustr. 186

Jest otwarte menu główne 1 "Ustawienia".

- Enkoderem inkrementalnym wybrać menu 1-10 Przyciski pamięci.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny.

Dalszy przebieg, zobacz strona 179.

8.5 Menu główne 2 "Liczniki"










Ilustr. 187

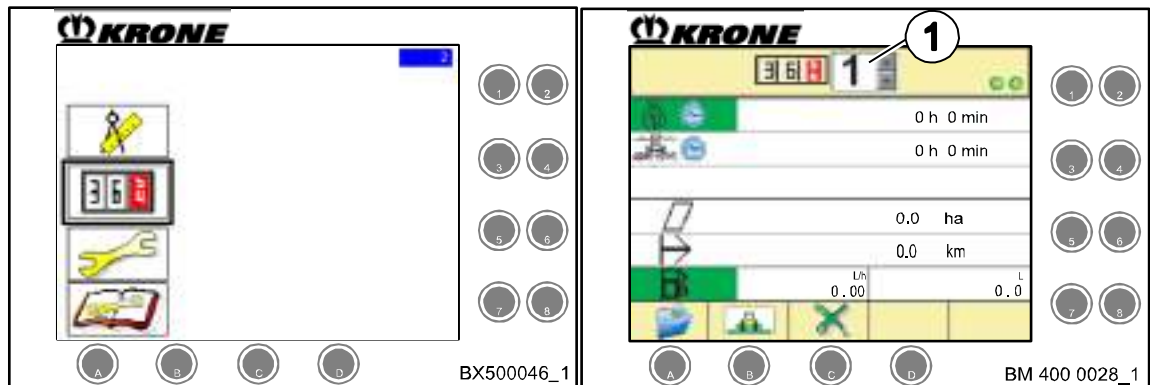
Jest otwarty poziom menu głównego.

- Enkoderem inkrementalnym wybrać menu główne 2 "Liczniki".
- Nacisnąć enkoder inkrementalny.

Na ekranie pojawi się menu "Liczniki".

Poz.	Symbol	Nazwa	Objaśnienie
Poziomy liczników			
1	Σ	Licznik całkowity	Licznik całkowity zlicza różne dane maszyny i nie można go skasować.
	1	Licznik dzienny 1	Liczniki dzienne zliczają różne dane maszyny i można je skasować. Można je stosować indywidualnie, np. jako liczniki sezonowe.
	2	Licznik dzienny 2	
	3	Licznik dzienny 3	
Liczniki (aktywne liczniki są wyróżnione kolorem)			
2		Licznik roboczogodzin (h)	Aktywny, gdy pracuje silnik Diesla.
		Licznik godzin bębna (h)	Aktywny, gdy jest włączony bęben siewkarni.
		Licznik godzin pracy (h)	Aktywny, gdy jest włączona przystawka.
		Licznik powierzchni (ha)	Aktywny, gdy podnośnik osiągnie pozycję roboczą.
		Licznik kilometrów	Aktywny w trybie drogowym i trybie polowym
3		Pomiar zużycia paliwa (l) (opcja)	Mierzy zużycie paliwa, kasowany przyciskiem  .
4	0,0 l	Aktualne średnie zużycie (l/h)	

8.5.1 Kasowanie liczników dziennych












Ilustr. 188

W tym menu można skasować liczniki dzienne 1 do 3.

Jest otwarty poziom menu głównego.

- Enkoderem inkrementalnym wybrać menu główne 2 "Liczniki".
- Nacisnąć enkoder inkrementalny.

Na ekranie pojawią się różne liczniki.

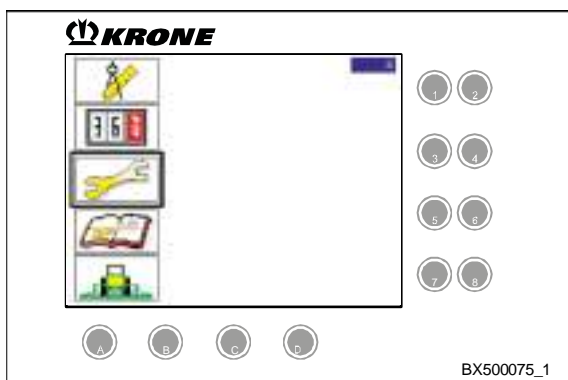
- Przyciskiem  do  lub przyciskiem  do  wybrać licznik dzienny do skasowania (1).
- Naciśnięcie przycisku  pod symbolem  powoduje skasowanie wszystkich liczników wybranego licznika dziennego.
- Naciśnięcie przycisku  obok enkodera inkrementalnego powoduje cofnięcie się do poprzedniego poziomu menu.
- Naciśnięcie przycisku  pod  otwiera okno robocze.

8.5.2 Przejście do liczników danych klienta

- Nacisnąć przycisk  pod symbolem , aby otworzyć menu "Liczniki danych klienta".

Bliższe informacje, zobacz strona 203.

8.6 Menu główne 3 "Konserwacja"



Ilustr. 189

Jest otwarty poziom menu głównego.

- Enkoderem inkrementalnym wybrać menu główne 3.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny.

Na ekranie pojawi się poziom menu 3 Konserwacja.

Menu główne "Konserwacja" jest podzielone na następujące menu:

Symbol	Nazwa
	Menu 3-1 Centralne smarowanie/czyszczenie
	Menu 3-2 Szlifowanie/ostrze współpracujące
	Menu 3-3 Kalibracja ramy wahadłowej
	Menu 3-4 Kalibracja autopilota
	Menu 3-5 Kalibracja ramienia wyrzutnika
	Menu 3-6 Kalibracja kondycjonera ziarna
	Menu 3-7 Kalibracja wciągania/przystawki
	Menu 3-8 Kalibracja odcinka jazdy
	Menu 3-9 RockProtect (opcja)
	Menu 3-10 Kalibracja sprzęgła głównego
	Menu 3-11 Konserwacja osi dodatkowej (opcja)
	Menu 3-12 Automatyczna kalibracja podnośnika



WSKAZÓWKA

Jeśli w oknie roboczym zostanie naciśnięty przełącznik zezwolenia konserwacji, menu główne "Konserwacja" pojawi się automatycznie.

8.6.1 Niespełnione warunki włączenia i błędy magistrali CAN

W zależności od wybranego menu diagnostyki na ekranie są wyświetlane niespełnione warunki włączenia oraz błędy. Rozróżnia się:

- niespełnione warunki włączenia (kolor żółty)
- błędy magistrali CAN (kolor czerwony)

Przegląd niespełnionych warunków włączenia

Symbol	Opis	Symbol	Opis
	Prędkość obrotowa silnika Diesla nie wynosi 1950 obr/min		Podnośnik za nisko/niedostatecznie nisko
	Silnik Diesla nie jest uruchomiony		Ramię wyrzutnika poza pozycją postojową
	Silnik Diesla nie jest wyłączony		Ramię wyrzutnika nie jest podniesione
	Silnik Diesla nie osiągnął prędkości obrotowej biegu jałowego 1100 obr/min		Mechanizm wciągania wyłączony/niewyłączony
	Nieprawidłowa prędkość pojazdu		Mechanizm wciągania włączony/niewłączony
	Włączyć lub wyłączyć przełącznik zezwolenia autopilota		Bęben siewkarni pracuje/nie pracuje
	Włączyć lub wyłączyć przełącznik zezwolenia wciągania/przystawki		Bęben siewkarni zatrzymany/niezatrzymany
	Włączyć wzgl. wyłączyć przełącznik zezwolenia napędu jazdy		Rama wahadłowa nie jest w poziomie
	Włączyć lub wyłączyć przełącznik zezwolenia droga/pole		Kłapa szlifowania zamknięta
	Włączyć lub wyłączyć przełącznik zezwolenia hamulca postojowego		Kłapa szlifowania otwarta
	Czujnik fotela (brak kierowcy na fotelu)		Przystawka nie jest rozłożona
	Wyłącznik bezpieczeństwa na konsoli włączony lub wyłączony		Przystawka niezłożona
	Wyłącznik bezpieczeństwa na panelu obsługi ręcznej włączony lub wyłączony		Przystawka wyłączona/niewyłączona
	Otworzyć lub zamknąć drzwi		Przystawka włączona/niewłączona
	Włączyć wzgl. wyłączyć przełącznik zezwolenia konserwacji		Nie jest ustawiony tryb trawy
	Sprzęgło główne włączone/wyłączone		Nie jest ustawiony tryb kukurydzy
	Podnośnik za wysoko/niedostatecznie wysoko		Nie jest ustawiony tryb XDisc

Tabela 2

Przegląd możliwych błędów magistrali CAN














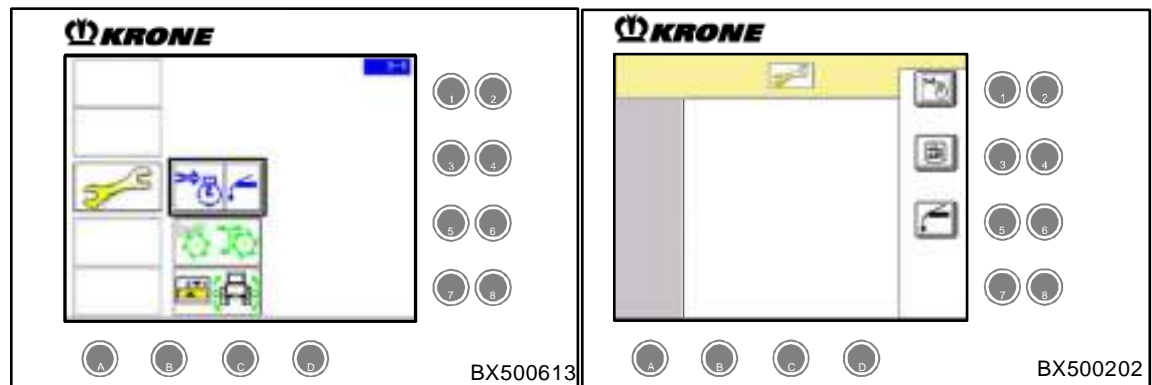
Symbol	Opis	Symbol	Opis
	Błąd CAN do ADM 1/MFR		Błąd CAN do dźwojstika
	Błąd CAN do ADM 2 (tylko silnik podwójny)		Błąd CAN do KMC2
	Błąd CAN do autopilota		Błąd CAN do KMC3
	Błąd CAN do BEK		Błąd CAN wykrywacza metalu
	Błąd CAN do DIOM		Błąd CAN do systemu identyfikacji dojrzałości
	Błąd CAN do LUC		Błąd CAN do DRC
	Błąd CAN do pulpitu obsługi ręcznej		

Tabela 3

Do przeprowadzenia diagnostyki muszą być spełnione warunki włączenia i muszą być usunięte błędy.

Należy podjąć odpowiednie działania, w przeciwnym razie nie będzie napięcia zasilania, czujniki nie będą mierzyć wartości i nie będzie można włączyć urządzeń wykonawczych.

8.6.2 Menu 3-1 Centralne smarowanie/czyszczenie








Ilustr. 190

Jest otwarte menu główne 3 "Konserwacja".

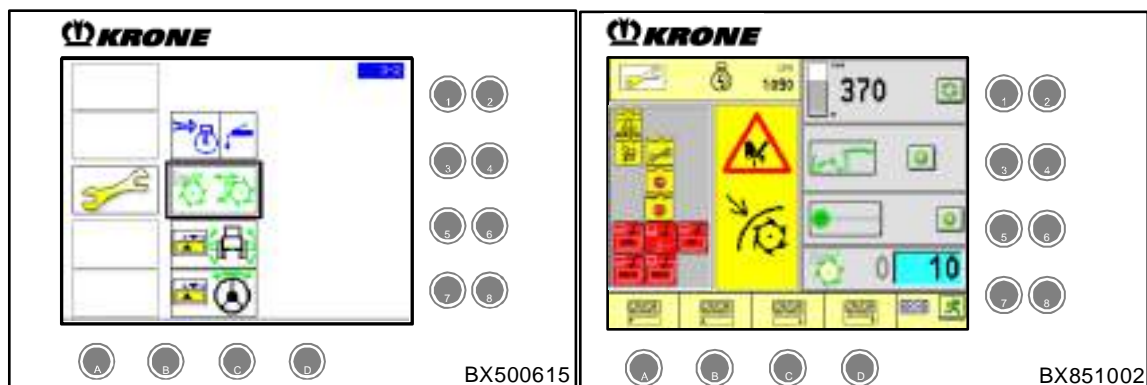
- Enkoderem inkrementalnym wybrać menu 3-1 Centralne smarowanie/czyszczenie.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny.

Na ekranie pojawi się poziom menu Centralne smarowanie/czyszczenie.

- Nacisnąć przycisk , aby włączyć funkcję "Czyszczenie komory silnika" (opcja). Gdy funkcja jest włączona i jest włączony dopływ sprężonego powietrza, komora silnika jest czyszczona.
- Nacisnąć przycisk , aby wyłączyć funkcję "Czyszczenie komory silnika".
- Nacisnąć przycisk , aby włączyć funkcję "Czyszczenie mechanizmu wciągania". Gdy funkcja jest włączona i jest włączony dopływ sprężonego powietrza, mechanizm wciągania jest czyszczony.
- Nacisnąć przycisk , aby wyłączyć funkcję "Czyszczenie mechanizmu wciągania".
- Nacisnąć przycisk , aby włączyć funkcję "Smarowanie pozaplanowe". Centralne smarowanie włączy się i wykona pełen cykl smarowania.

Wyświetlanie niespełnionych warunków włączenia i błędów, zobacz strona 251.

8.6.3 Menu 3-2 Szlifowanie/ostrze współpracujące



Ilustr. 191

Jest otwarte menu główne 3 "Konservacja".

- Enkoderem inkrementalnym wybrać menu 3-2 Szlifowanie/ostrze współpracujące.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny.

Na ekranie pojawi się poziom menu Szlifowanie/ostrze współpracujące.

Na ekranie są wyświetlane ostrzeżenia informujące o szczególnych zagrożeniach podczas szlifowania noży siekących.

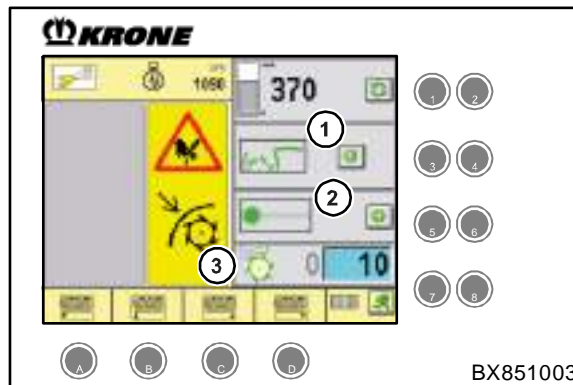
**OSTRZEŻENIE****Niebezpieczeństwo obrażeń w razie zignorowania ostrzeżeń na ekranie!**

Niebezpieczeństwo obrażeń przez niebezpieczne elementy i inne zagrożenia na skutek wejścia lub włożenia rąk przez użytkownika lub inne osoby do strefy zagrożenia z powodu braku świadomości zagrożenia.

- Zapewnić, aby wszystkie osoby pracujące przy maszynie poznały znaczenie i stosowały się do ostrzeżeń.



Wyświetlanie niespełnionych warunków włączenia i błędów, zobacz strona 251.

Symbole stanu trybu szlifowania



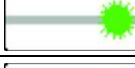
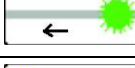
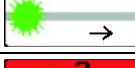
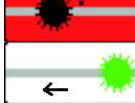


Ilustr. 192

Symbole stanu klapy szlifowania (1)


Symbol	Objaśnienie
	Kłapa szlifowania jest zamknięta.
	Kłapa szlifowania jest otwarta.

Stan kamienia szlifierskiego (2)

Symbol	Objaśnienie
	Kamień szlifierski znajduje się z lewej strony
	Kamień szlifierski znajduje się pośrodku
	Kamień szlifierski znajduje się z prawej strony
	Ruch kamienia szlifierskiego w lewo
	Ruch kamienia szlifierskiego w prawo
	Pozycja kamienia szlifierskiego nieznana Oba czujniki kamienia szlifierskiego są zajęte/czujnik uszkodzony - BŁĄD

* Strzałka może być wyświetlana w różnych pozycjach, które sygnalizują kierunek ruchu kamienia szlifierskiego.

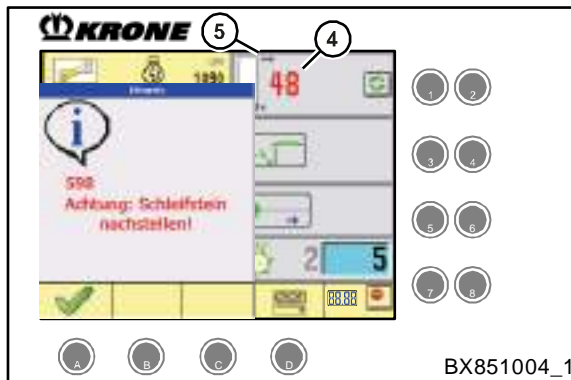
Stan trybu szlifowania (3)

Symbol	Objaśnienie
	1. Liczba = aktualny cykl szlifowania 2. Liczba = liczba zadanych cykli szlifowania

Jeden cykl szlifowania odpowiada podwójnemu skokowi kamienia szlifierskiego (1 x w lewo/ 1 x w prawo).


Liczba cykli szlifowania pozostałych do ustawienia kamienia szlifierskiego

Po ok. 560 cyklach szlifowania trzeba ustawić lub wymienić kamień szlifierski. Po osiągnięciu tej liczby pojawia się komunikat "Ustawić kamień szlifierski".



Ilustr. 193




Poz.	Objaśnienie
4	Licznik "Cykle szlifowania pozostałe do ustawienia kamienia szlifierskiego"
5	Maksymalna liczba cykli szlifowania na kamień szlifierski.

- Aby ustawić licznik (4) "Cykle szlifowania pozostałe do ustawienia kamienia szlifierskiego" na maksymalną liczbę cykli szlifowania, naciśnij przycisk .

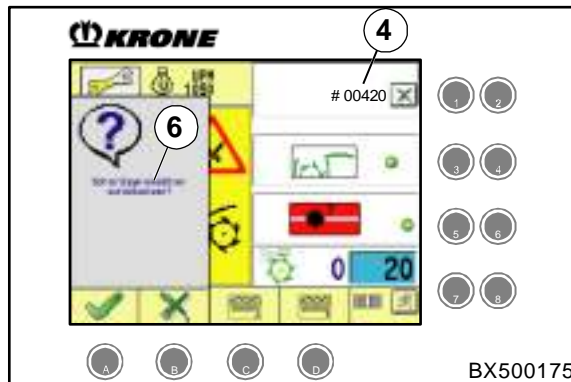


WSKAZÓWKA






Jeśli liczba pozostałych cykli szlifowania spadnie poniżej 10% maksymalnej liczby cykli szlifowania, wyświetlana liczba zmieni kolor na czerwony. Pojawi się komunikat 598 "Ustawić kamień szlifierski"

- Przyciskiem  pod symbolem  ukryć komunikat.
- Aby ustawić licznik (4) "Cykle szlifowania pozostałe do ustawienia kamienia szlifierskiego" na maksymalną liczbę cykli szlifowania, naciśnij przycisk .

Potwierdzenie pytania (6)



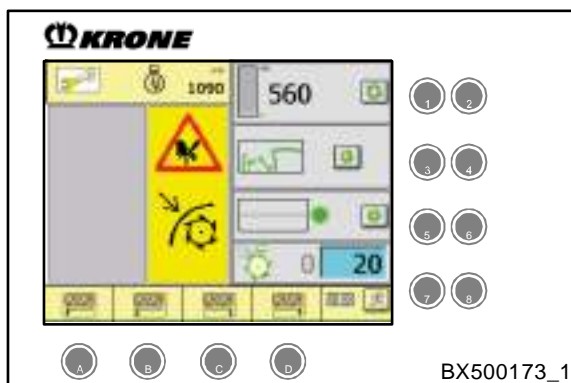
Ilustr. 194

- Nacisnąć przycisk , aby na ekranie wyświetlić pytanie (6). Na ekranie pojawi się pytanie "Skasować licznik cykli szlifowania?"
- Nacisnąć przycisk  pod symbolem , aby sumę wszystkich cykli szlifowania ustawić na wartość maksymalną.
- Nacisnąć przycisk  pod symbolem , aby nie kasować licznika cykli szlifowania.

WSKAZÓWKA













Po potwierdzeniu komunikatu błędu ustawić lub wymienić kamień szlifierski, zobacz strona 682. Następnie skasować licznik, aby nie dopuścić do zatarcia kamienia szlifierskiego.

Symbole stanu silników ostrza współpracującego (dane patrząc w kierunku jazdy)



Ilustr. 195

Symbole stanu podczas ruchu ostrza współpracującego z panelu obsługi ręcznej

Symbol	Objaśnienie
	Dosuwanie ostrza współpracującego po prawej stronie aktywne.
	Dosuwanie ostrza współpracującego po prawej stronie nieaktywne.
	Odsuwanie ostrza współpracującego po prawej stronie aktywne.
	Odsuwanie ostrza współpracującego po prawej stronie nieaktywne.
	Ostrze współpracujące po prawej stronie przerwanie przewodu.
	Ostrze współpracujące po prawej stronie zwarcie.
	Dosuwanie ostrza współpracującego po lewej stronie aktywne.
	Dosuwanie ostrza współpracującego po lewej stronie nieaktywne.
	Odsuwanie ostrza współpracującego po lewej stronie aktywne.
	Odsuwanie ostrza współpracującego po lewej stronie nieaktywne.
	Ostrze współpracujące po lewej stronie przerwanie przewodu.
	Ostrze współpracujące po lewej stronie przerwanie przewodu.

**WSKAZÓWKA**

Za pomocą panelu obsługi ręcznej na platformie można rozpocząć szlifowanie oraz przestawić ostrze współpracujące.




Zmiana liczby cykli szlifowania**Wprowadzanie ustawień**

- Enkoderem inkrementalnym wybrać odpowiednie okno wyboru, pole wyboru zostanie wyróżnione kolorem.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny, aby przeskoczyć do pola wyboru.
- Enkoderem inkrementalnym wybrać odpowiednie ustawienie.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny, aby zastosować ustawienie i opuścić pole wyboru.

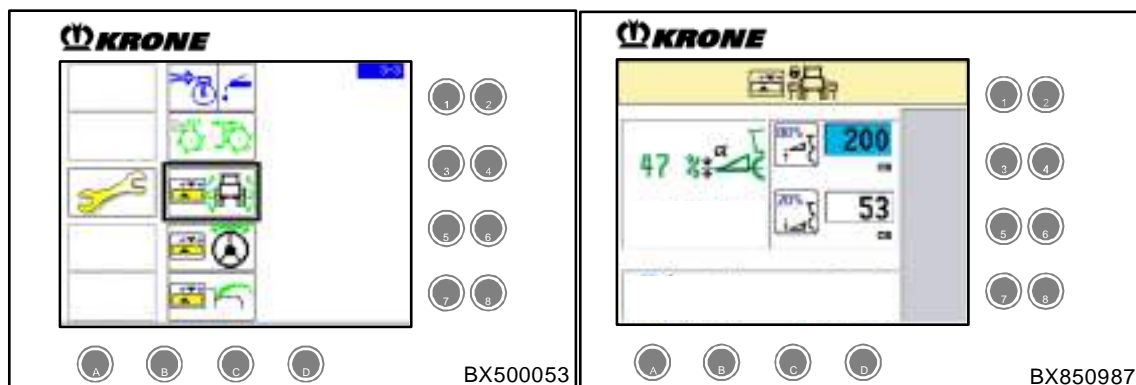
Uruchamianie/zatrzymywanie trybu szlifowania

Warunki, zobacz strona 678.

- Nacisnąć przycisk , aby rozpocząć lub zakończyć tryb szlifowania.

Symbol	Objaśnienie
	Zakończenie trybu szlifowania.
	Rozpoczęcie trybu szlifowania.
	Tryb szlifowania niemożliwy.

8.6.4 Menu 3-3 Kalibracja bezwzględnej wysokości podnośnika






Ilustr. 196

Jest otwarte menu główne 3 "Konservacja".

- Enkoderem inkrementalnym wybrać menu 3-3 Kalibracja bezwzględnej wysokości podnośnika.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny.

Na ekranie pojawi się poziom menu Kalibracja bezwzględnej wysokości podnośnika.

Wskazania na wyświetlaczu:

Symbol	Nazwa
	Wskaźnik aktualnej wysokości podniesienia w %.
	Wskaźnik zapisanej aktualnie bezwzględnej wysokości podnośnika przy 80%.
	Wskaźnik zapisanej aktualnie bezwzględnej wysokości podnośnika przy 20%.

Bezwzględną wysokość podnośnika trzeba skalibrować:

- po wymianie sterownika KMC3
- po wymianie terminala
- po wymianie LUC
- po wymianie zaworów w bloku zaworów "Roboczy układ hydrauliczny"
- po wymianie czujników (B25, B47, B48, B49, B50, B55,)
- po wymianie przystawki

Wyświetlanie niespełnionych warunków włączenia i błędów, zobacz strona 251.

**OSTRZEŻENIE****Niebezpieczeństwo obrażeń na skutek nieoczekiwanego ruchu elementów!**

Podczas kalibracji istnieje niebezpieczeństwo obrażeń osób przebywających w pobliżu podnośnika, przystawki i ramienia wyrzutnika.

- Podczas kalibracji nikt nie może przebywać w obszarze ruchu podnośnika, przystawki i ramienia wyrzutnika.

8.6.4.1 Kalibracja czujników na podnośniku

Zamiast poniższej kalibracji ręcznej zaleca się automatyczną kalibrację podnośnika, zobacz strona 298.

Warunki

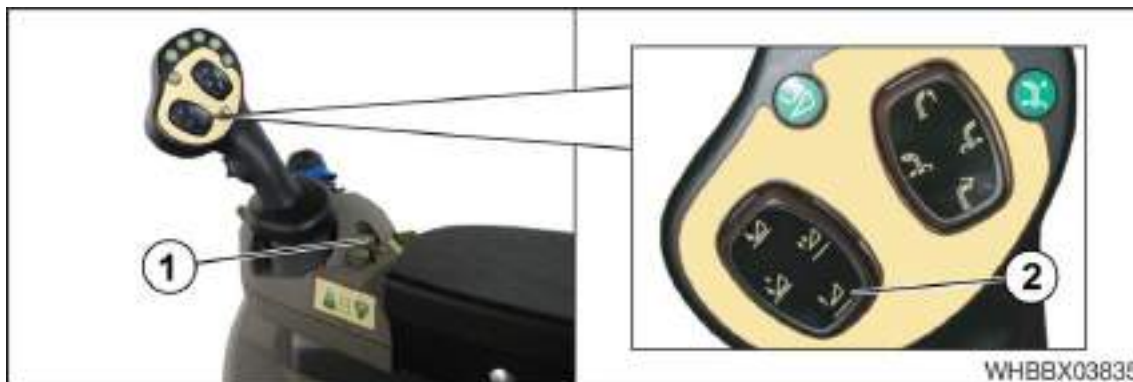
- Podnośnik jest skalibrowany.
- Przełącznik zezwolenia trybu polowego jest włączony.
- Przełącznik zezwolenia napędu jazdy jest wyłączony.
- Przystawka jest zamontowana.
- Rama wahadłowa jest ustawiona prosto.
- Maszyna musi stać na płaskim i równym podłożu.
- Przełącznik zezwolenia "Konserwacja" jest wyłączony.
- Tryb pracy Podbieracz/Przystawka do zbioru kukurydzy/XDisc jest ustawiony odpowiednio do zamontowanej przystawki.
- Przystawka (przystawka do zbioru kukurydzy rozłożona) jest oparta poziomo na równym podłożu.

Kalibracja podnośnika

Do regulacji podnośnika muszą być spełnione dodatkowo następujące warunki:

- Silnik Diesla pracuje z prędkością obrotową biegu jałowego.
- Przełącznik zezwolenia trybu polowego jest wyłączony.
- Przełącznik zezwolenia napędu jazdy jest wyłączony.
- Przełącznik zezwolenia "Konserwacja" jest wyłączony.
- Przystawka jest zamontowana.
- Rama wahadłowa jest ustawiona poziomo.
- Jest ustawiony tryb pracy odpowiedni dla przystawki.
- Wszystkie czujniki podnośnika są ustawione i skalibrowane.
- Maszyna musi stać na płaskim i równym podłożu.

Wykonanie



Ilustr. 197

Przebieg regulacji 3 "górna wysokość" – kalibracja górnej wysokości podnośnika

- Nacisnąć jednocześnie przez ok. 7 sekund przycisk "Podnieś podnośnik" (2) oraz przycisk zapisania do regulacji podnośnika (1).
 - ➔ Po pomyślnej regulacji się na pasku stanu terminala pojawi się komunikat "Regulacja LUC 3 OK".

Przebieg regulacji 2 "Masa przystawki" – kalibracja nacisku podnośnika

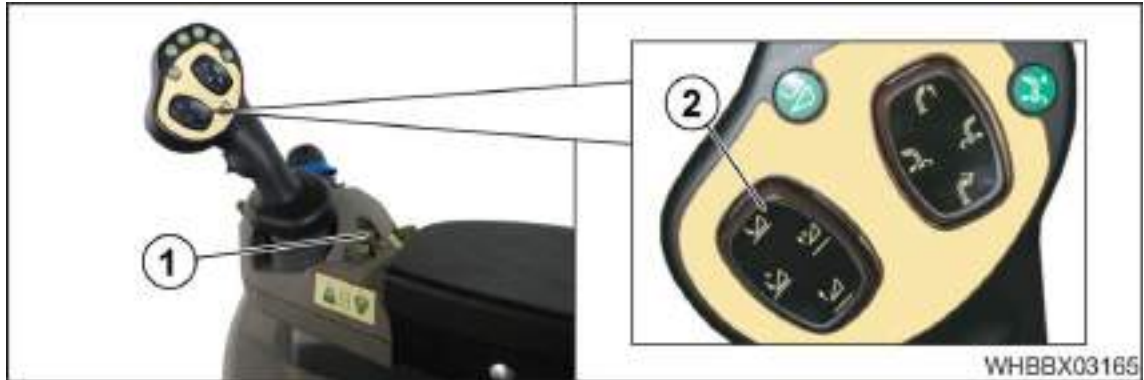
- Nacisnąć przycisk "Opuść podnośnik" (2) i opuścić podnośnik na tyle, aby płozy dopasowania do gleby EasyCollect oparły się na ziemi. Przystawka nie może dotykać ziemi.
- Puścić przycisk (2).
- Przytrzymać przycisk zapisania do regulacji podnośnika (1) przez ok. 7 sekund.
 - Po pomyślnej regulacji się na pasku stanu terminala pojawi się komunikat "Regulacja LUC 2 OK".



WSKAZÓWKA

Wykonanie kalibracji masy przystawki przy nieprawidłowej wysokości podnośnika może spowodować nieprawidłowe działanie regulacji podnośnika.


Przebieg regulacji 1 "dolna wysokość" – kalibracja dolnej wysokości podnośnika



Ilustr. 198

- Naciskać jednocześnie przez ok. 7 sekund przycisk "Opuść podnośnik" (2) oraz przycisk zapisania do regulacji podnośnika (1). Podnośnik opuści się maksymalnie.
 - Po pomyślnej regulacji się na pasku stanu terminala pojawi się komunikat "Regulacja LUC 1 OK".

Kontrola nacisku rzeczywistego

- Wybrać menu 4-1-5, wskaźnik 4 "Wartości kalibracji".
- Podnośnik podnieść i opuścić przynajmniej dwa razy.
- Podnośnik pozostawić w pozycji uniesionej (bez kontaktu z podłożem) i odczytać wartość nacisku rzeczywistego obok symbolu .

**WSKAZÓWKA**

Wartość nacisku rzeczywistego musi mieć ujemną wartość procentową. W przypadku dodatniej wartości procentowej należy powtórzyć regulację 2.

8.6.4.2 Kalibracja bezwzględnej wysokości cięcia

Kalibracja bezwzględnej wysokości cięcia jest konieczna, aby wysokość cięcia podawana w Info-Center była wartością bezwzględną.

Wartości kalibracji dla podbieracza, XDisc oraz przystawki do zbioru kukurydzy są zapisywane osobno.

Aby skalibrować bezwzględną wysokość cięcia, trzeba wcześniej skalibrować czujniki na podnośniku, zobacz strona 298.

Pomiar wysokości podniesienia

Podbieracz



Ilustr. 199

- Zmierzyć odległość "a" od ziemi do najniższego punktu zęba sprężystego.

Przystawka do zbioru kukurydzy EasyCollect



Ilustr. 200

- Zmierzyć odległość (a) między ziemią a ostrzem noża.

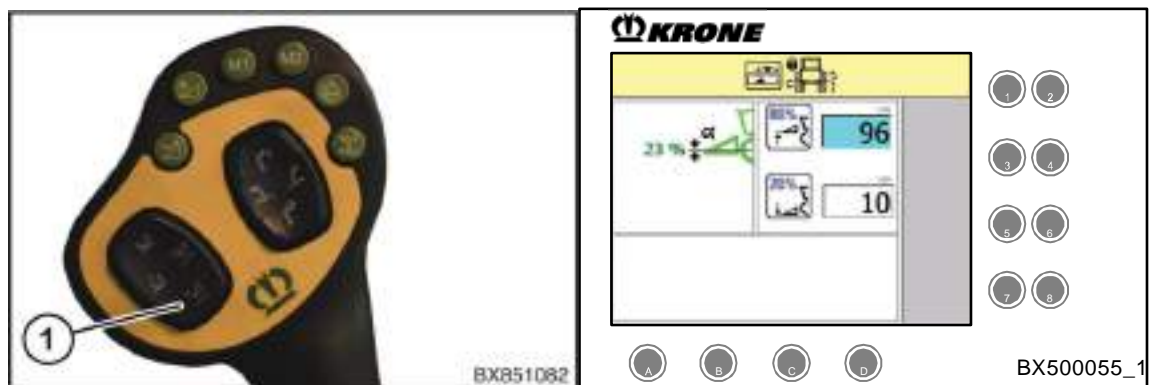
XDisc





Ilustr. 201

- Zmierzyć odległość "a" między ziemią a ostrzem noża.

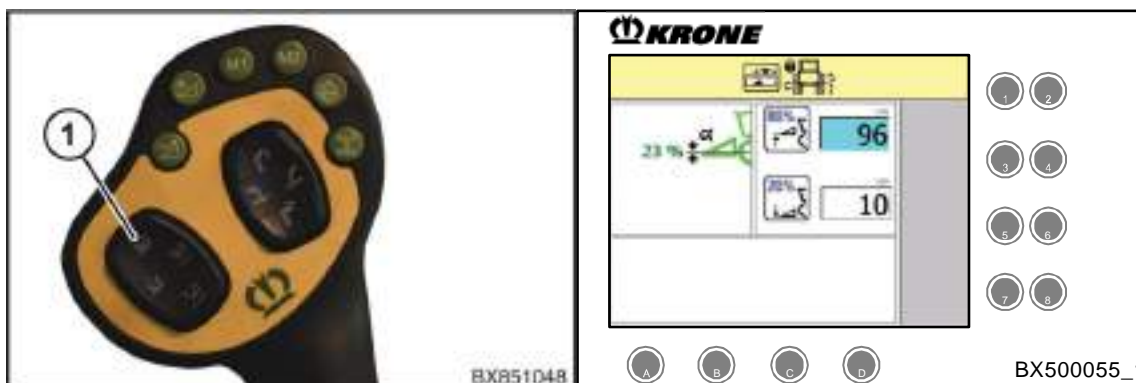
Kalibracja górnej wysokości podnośnika





Ilustr. 202

- Nacisnąć przycisk "Podnieś podnośnik" (1) na dźwistku, aż na ekranie obok symbolu  pojawi się wartość "80%".
- Enkoderem inkrementalnym wybrać ustawienie  "Zapisana bezwzględna wysokość podnośnika przy 80%". Pole wprowadzania jest wyróżnione kolorem.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny, aby przeskoczyć do pola wprowadzania.
- Enkoderem inkrementalnym ustawić zmierzoną odległość "a" (patrz "Pomiar wysokości podniesienia").
- Nacisnąć enkoder inkrementalny, aby zastosować ustawienie i opuścić pole wyboru.

Kalibracja dolnej wysokości podnośnika



Ilustr. 203

- Nacisnąć przycisk "Opuść podnośnik" (1) na dżojstiku, aż na ekranie obok symbolu  pojawi się wartość "20%".
- Enkoderem inkrementalnym wybrać ustawienie  "Zapisana bezwzględna wysokość podnośnika przy 80%". Pole wprowadzania jest wyróżnione kolorem.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny, aby przeskoczyć do pola wprowadzania.
- Enkoderem inkrementalnym ustawić zmierzoną odległość "a" (patrz "Pomiar wysokości podniesienia").
- Nacisnąć enkoder inkrementalny, aby zastosować ustawienie i opuścić pole wyboru.

8.6.5 Kalibracja automatycznego systemu kierowania (autopilot)

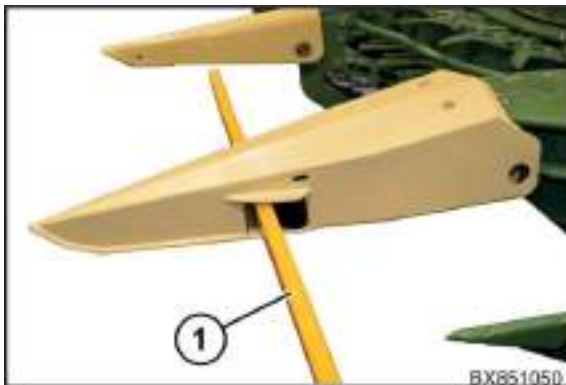
 **OSTRZEŻENIE****Niebezpieczeństwo obrażeń na skutek nieoczekiwanego ruchu elementów!**

Podczas kalibracji istnieje niebezpieczeństwo obrażeń osób przebywających w pobliżu podnośnika, przystawki i ramienia wyrzutnika.

- Podczas kalibracji nikt nie może przebywać w obszarze ruchu podnośnika, przystawki i ramienia wyrzutnika.

**WSKAZÓWKA**

Aby zapewnić prawidłową pracę, przed pierwszym użyciem trzeba skalibrować automatyczny system kierowania.



Ilustr. 204

Warunki:

- Jest zamontowana przystawka do zbioru kukurydzy EasyCollect z czujnikiem rzędów (1).
- Przełącznik zezwolenia droga/pole jest przełączony na tryb polowy.
- Przełącznik zezwolenia "Napęd jazdy" jest włączony.
- Przełącznik zezwolenia "Konserwacja" jest wyłączony.
- Czujnik fotela jest aktywny (kierowca siedzi na fotelu).
- Wyłącznik bezpieczeństwa na konsoli i panelu obsługi ręcznej nie są naciśnięte.
- Maszyna stoi na płaskim i równym podłożu.

Jeśli jeden z podanych warunków nie jest spełniony, z prawej strony ekranu pojawi się odpowiedni komunikat.

Wyświetlanie niespełnionych warunków włączenia i błędów, zobacz strona 251.

Po wymianie czujników i elementów wykonawczych trzeba skalibrować układ kierowniczy ISOBUS.

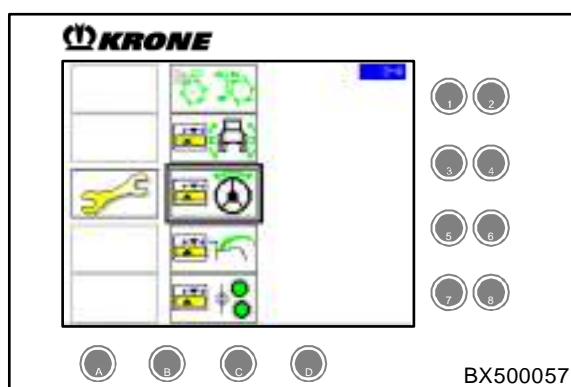
Należy przestrzegać następującej kolejności kalibracji:

- Kalibracja kąta skrętu.
- Kalibracja czujnika rzędów.
- Kalibracja układu kierowniczego (zaworów) (automatycznie lub ręcznie).
- Wprowadzenie koła skrętu.

Skalibrowane wartości są kontrolowane pod kątem prawidłowości. Jeśli któraś z wartości nie będzie mieściła się w prawidłowym zakresie, obok skalibrowanej wartości

pojawi się komunikat błędu . Wartości tej nie można zapisać.

- Uruchomić silnik i włączyć przełącznik zezwolenia "Automatyczny system kierowania".
- Jechać maszyną z prędkością 0,7 km/h.



Ilustr. 205

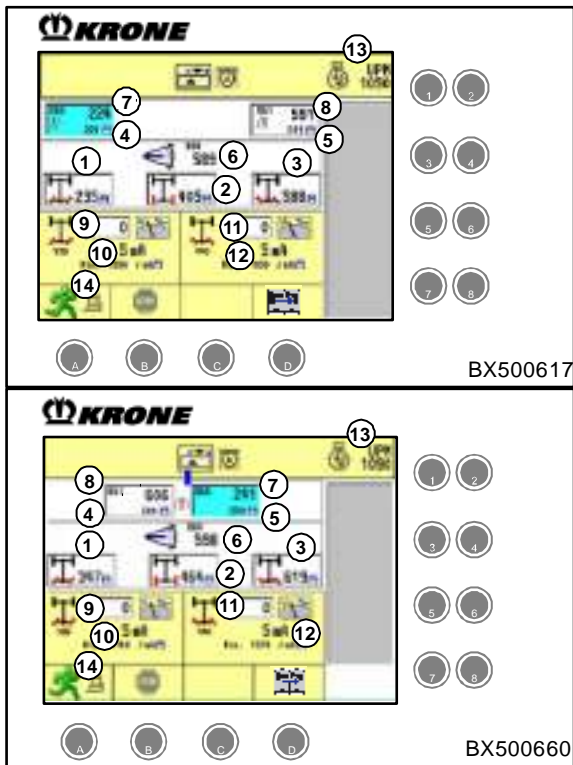
Jest otwarte menu główne 3 "Konserwacja".

- Enkoderem inkrementalnym wybrać menu Kalibracja automatycznego systemu kierowania.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny.

Na ekranie pojawi się menu kalibracji automatycznego systemu kierowania.

Okno z zębem zewnętrznym

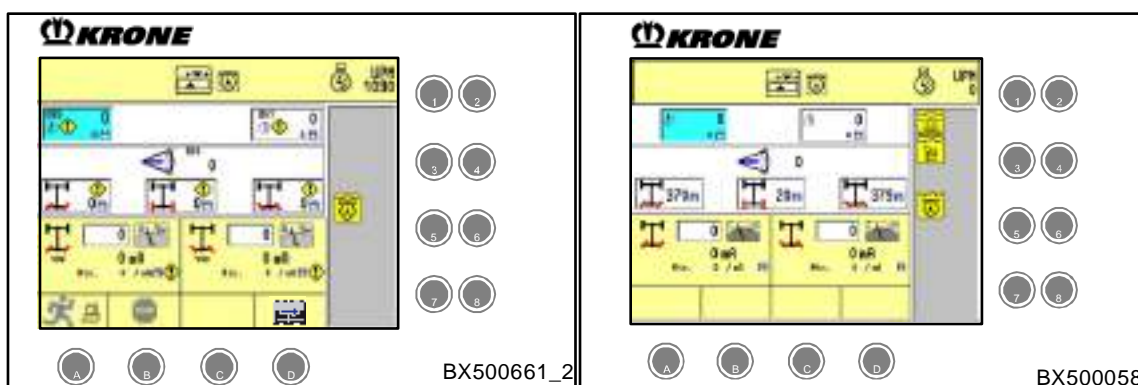
Okno z zębem środkowym



Ilustr. 206

Poz.	Znaczenie
1	Zachowana wartość, maksymalny skręt w lewo
2	Zachowana wartość, jazda na wprost
3	Zachowana wartość, maksymalny skręt w prawo
4	Zachowana wartość, minimum lewy czujnik rzędów
5	Zachowana wartość, minimum prawy czujnik rzędów
6	Wartość aktualna czujnika kąta skrętu
7	Wartość aktualna lewego czujnika rzędów
8	Wartość aktualna prawego czujnika rzędów
9	Wartość zadana, napięcie lub współczynnik trwania impulsu w 0,01%, skręt w lewo
10	Zachowana wartość, minimalny prąd, skręt w lewo
11	Wartość zadana, napięcie lub współczynnik trwania impulsu w 0,01%, skręt w prawo
12	Zachowana wartość, minimalny prąd, skręt w prawo
13	Wartość aktualna prędkości obrotowej silnika
14	Automatyczna kalibracja prądu minimalnego zaworu kierowania lewo/prawo

8.6.5.1 Kalibracja czujnika kąta skrętu



Ilustr. 207

Kąt skrętu trzeba skalibrować:

- po zamontowaniu nowej przystawki
- po wymianie sterowników (KMC 2, Autopilot)
- po wymianie czujników B63 (ciśnienie kierownicy), B64 (pomiar kąta osi kierowanej)
- po wymianie elementów wykonawczych Y39, Y40, Y66, Y67 układu kierowniczego

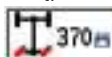
Kalibracja maks. kąta skrętu w lewo

Przy skręceniu w lewo wartość czujnika kąta skrętu musi wynosić ok. 220.

Jeśli wartość jest niższa, czujnik kąta skrętu trzeba skalibrować.


Jeśli wartość jest wyższa należy sprawdzić, czy czujnik kąta skrętu jest prawidłowo zamontowany.

Jeśli wycięcia czujnika kąta skrętu wskazują w kierunku wtyczki, czujnik kąta skrętu jest zamontowany prawidłowo.

- Oś kierowaną ustawić w maksymalnym lewym położeniu (tak manewrować w lewo, aż kąt skrętu kół osiągnie wartość maksymalną).
- Enkoderem inkrementalnym wybrać  <Zachowana wartość, maksymalny skręt w lewo>, pole wprowadzania zostanie wyróżnione kolorem.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny, aby przeskoczyć do pola wprowadzania.
- Enkoder inkrementalny nacisnąć 2 razy, aby zachować aktualną wartość czujnika kąta skrętu i opuścić pole wprowadzania.
- Wartość rzeczywista lub wartość zachowana powinna wynosić 220, w przeciwnym razie wyregulować czujnik.

Kalibracja kąta skrętu podczas jazdy na wprost

Przy jeździe prosto aktualna wartość czujnika kąta skrętu jazdy na wprost musi wynosić 400 +/- 10. Jeśli wartość nie leży w tym zakresie, czujnik kąta skrętu trzeba skalibrować.

- Oś kierowaną ustawić w środkowym położeniu (tak manewrować, aż układ kierowniczy znajdzie się w położeniu jazdy na wprost).
- Enkoderem inkrementalnym wybrać  <Zachowana wartość, jazda na wprost>, pole wprowadzania zostanie wyróżnione kolorem.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny, aby przeskoczyć do pola wprowadzania.
- Enkoder inkrementalny nacisnąć 2 razy, aby zachować aktualną wartość czujnika kąta skrętu i opuścić pole wprowadzania.
- Wartość rzeczywista lub wartość zachowana powinna wynosić 400 +/- 10, w przeciwnym razie wyregulować czujnik.

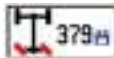
Kalibracja maks. kąta skrętu w prawo

Przy skręceniu w prawo wartość czujnika kąta skrętu musi wynosić ok. 630.

Jeśli wartość jest niższa, czujnik kąta skrętu trzeba skalibrować.

Jeśli wartość jest wyższa należy sprawdzić, czy czujnik kąta skrętu jest prawidłowo zamontowany.

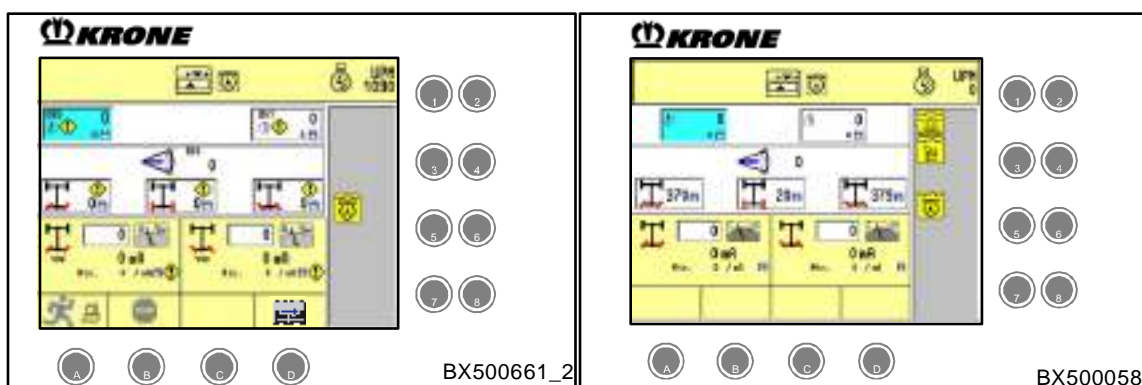
Jeśli wycięcia czujnika kąta skrętu wskazują w kierunku wtyczki, czujnik kąta skrętu jest zamontowany prawidłowo.

- Oś kierowaną ustawić w maksymalnym prawym położeniu (tak manewrować, aż układ kierowniczy znajdzie się przy ograniczniku).
- Enkoderem inkrementalnym wybrać  <Zachowana wartość, maksymalny skręt w prawo>, pole wprowadzania zostanie wyróżnione kolorem.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny, aby przeskoczyć do pola wprowadzania.
- Enkoder inkrementalny nacisnąć 2 razy, aby zachować aktualną wartość czujnika kąta skrętu i opuścić pole wprowadzania.
- Wartość rzeczywista lub wartość zachowana powinna wynosić 630, w przeciwnym razie wyregulować czujnik.

**WSKAZÓWKA**

Jeśli czujnik kąta skrętu będzie regulowany podczas kalibracji, trzeba rozpocząć kalibrację od nowa.

8.6.5.2 Kalibracja czujnika rzędów



Ilustr. 208

Czujniki rzędów trzeba skalibrować po wymianie czujników B61, B65, B66 czujników rzędów. Możliwy jest wybór czujników rzędów w szpicu środkowym lub w szpicach zewnętrznych.

- W oknie "Parametry" w grupie Automatyczny system kierowania wybrać parametr 34016 "Automatyczny system kierowania czujnik rzędów w zębie środkowym":
 - 0 = ząb zewnętrzny
 - 1 = ząb środkowy

Kalibracja czujnika rzędów z pałąkiem stalowym

- W menu 1-1-14 w grupie Automatyczny system kierowania wartość parametru 26025 "Zamontowany elastyczny czujnik rzędów" ustawić na 0.

Warunki:

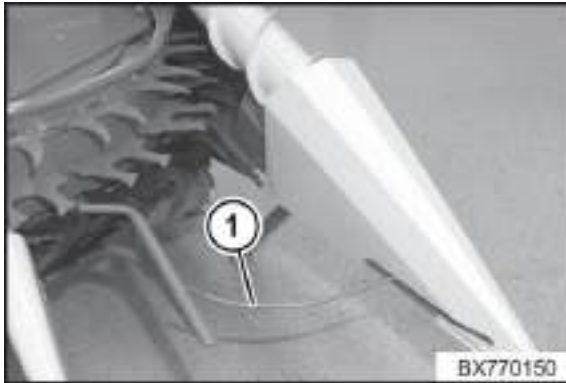
- Czujniki rzędów znajdują się w pozycji podstawowej i nie są aktywne.



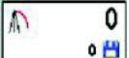




WSKAZÓWKA

Oba czujniki rzędów (prawy/lewy) są poddawane jednorazowej kalibracji.

Kalibracja czujnika rzędów w zębie zewnętrznym po lewej/zębie środkowym po prawej (1)
Aktywacja czujnika rzędów "Ząb zewnętrzny lewy/ząb środkowy prawy" powoduje zwiększenie wartości czujnika.



Ilustr. 209






- Za pomocą enkodera inkrementalnego wybrać ustawienie  0  lub  B65 224  224 
- Nacisnąć enkoder inkrementalny, aby przeskoczyć do pola wprowadzania.
- Enkoder inkrementalny nacisnąć 2 razy, aby zachować aktualną wartość czujnika rzędów po lewej i opuścić pole wprowadzania.
- Wartość rzeczywista musi się mieścić w zakresie 265 ± 50 , ewentualnie wyregulować czujnik.
- Jeśli czujnik rzędów jest aktywowany do pozycji krańcowej, wartość czujnika musi wynosić 515-635.

Kalibracja czujnika rzędów w zębie zewnętrznym po prawej/zębie środkowym po lewej (2)

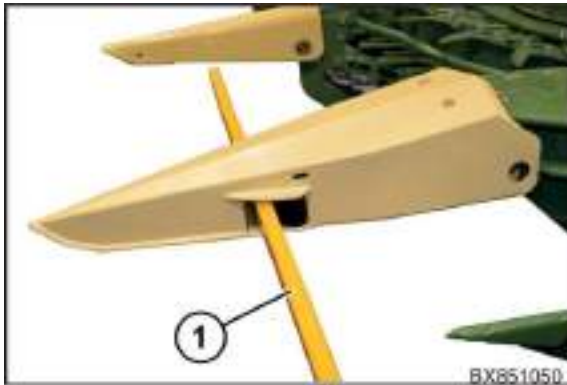
Aktywacja czujnika rzędów "Ząb zewnętrzny prawy/ząb środkowy lewy" powoduje zmniejszenie wartości czujnika.



Ilustr. 210

- Za pomocą enkodera inkrementalnego wybrać ustawienie  0  lub  851  591 
- Nacisnąć enkoder inkrementalny, aby przeskoczyć do pola wprowadzania.
- Enkoder inkrementalny nacisnąć 2 razy, aby zachować aktualną wartość czujnika rzędów po prawej i opuścić pole wprowadzania.
- Wartość rzeczywista musi się mieścić w zakresie 590 ± 50 , ewentualnie wyregulować czujnik.
- Jeśli czujnik rzędów jest aktywowany do pozycji krańcowej, wartość czujnika musi wynosić 220-340.

8.6.5.3 Kalibracja elastycznego czujnika rzędów



Ilustr. 211

Warunki:

- Maszyna musi stać na płaskim i równym podłożu.
- Czujniki rzędów muszą swobodnie drgać, nie uderzając przy tym o nic.

Kalibracja czujnika rzędów:

- W menu 1-1-14 w grupie Autopilot wartość parametru 26025 "Zamontowany elastyczny czujnik rzędów" ustawić na 1.
- Skalibrować na nowo wartość pozycji spoczynkowej czujników rzędów po prawej stronie zobacz strona 273, po lewej stronie zobacz strona 274.

Orientacyjne wartości uzyskiwane przy kalibracji elastycznego czujnika rzędów (1) w pozycji zerowej czujnika (brak aktywacji czujnika):

Czujnik rzędów, stan nowy

Czujnik "Wykrywanie rzędu B66": 50 +/- 10

Czujnik rzędów, stan używany

Czujnik "Wykrywanie rzędu B66": 40 – 120

Do kontroli:

Orientacyjne wartości uzyskiwane przy kalibracji elastycznego czujnika rzędów w pozycji maksymalnej czujnika:

Czujnik "Wykrywanie rzędu z prawej strony B66": 450 +/- 10

Czujnik "Wykrywanie rzędu z lewej strony B66": 450 +/- 10



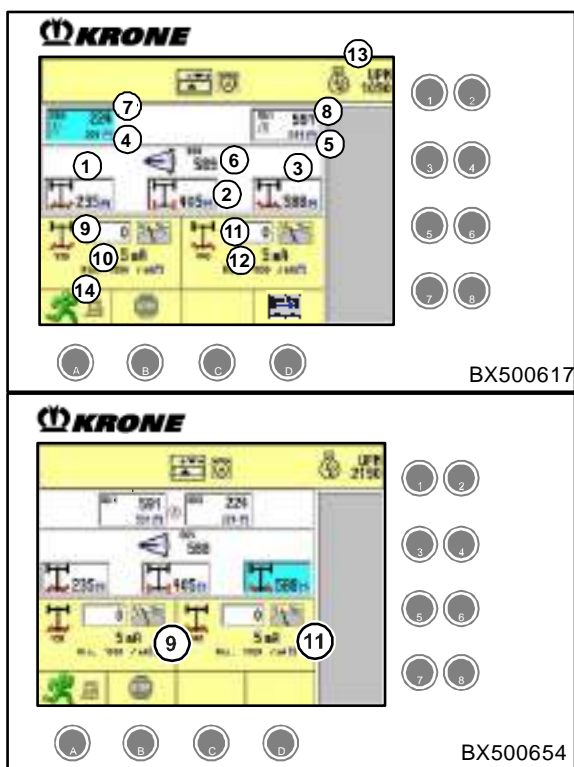
WSKAZÓWKA

Po wymianie czujnika i ok. 100 ha skoszonej powierzchni trzeba skalibrować na nowo automatyczny system kierowania.

8.6.5.4 Kalibracja zaworów kierowania po lewej/prawej stronie (ręcznie)

Okno z czujnikiem rzędów w zębie zewnętrznym

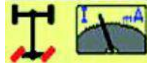
Okno z czujnikiem rzędów w zębie środkowym



Ilustr. 212

Warunki:


- Maszyna musi stać na płaskim i równym podłożu.
- Czujniki rzędów muszą swobodnie drgać, nie uderzając przy tym o nic.
- Maszyna jedzie z prędkością min. 0,7 km/h
- Silnik Diesla = prędkość obrotowa biegu jałowego
- Przełącznik zezwolenia droga/pole jest przełączony na tryb polowy.
- Przełącznik zezwolenia automatycznego systemu kierowania jest włączony.
- Przełącznik zezwolenia "Napęd jazdy" jest włączony.
- Przełącznik zezwolenia "Konserwacja" jest wyłączony.
- Czujnik fotela jest aktywny (kierowca siedzi na fotelu).
- Wyłącznik bezpieczeństwa na konsoli nie jest naciśnięty.
- Wyłącznik bezpieczeństwa na panelu obsługi ręcznej nie jest naciśnięty.
- Olej hydrauliczny ma temperaturę roboczą.
- Oś kierowana jest ustawiona w pozycji środkowej (tak manewrować, aby układ kierowniczy znajdował się w położeniu jazdy na wprost).
- Maszyna musi stać na płaskim i równym podłożu.

Kalibracja prądu minimalnego zaworu skrętu w lewo

- Enkoderem inkrementalnym wybrać <Wartość prądu zaworu lewego> (9), pole wprowadzania zostanie wyróżnione kolorem.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny, aby przeskoczyć do pola wprowadzania.
- Enkoderem inkrementalnym zwiększyć aktualną wartość zadaną (w 0,01%) zaworu, aż układ kierowniczy wyprostuje się. Następnie wartość zadaną zmniejszyć (w 0,01%), aż układ kierowniczy będzie nieruchomy.
- Enkoder inkrementalny nacisnąć 2 razy, aby zachować wyświetlany aktualnie prąd i opuścić pole wprowadzania.



Zapisana minimalna wartość prądu zaworu lewego jest aktualizowana.


- Nacisnąć przycisk  obok enkodera inkrementalnego, aby przerwać operację.

Kalibracja prądu minimalnego zaworu skrętu w prawo

- Oś kierowaną ustawić do jazdy na wprost.
- Enkoderem inkrementalnym wybrać "Wartość prądu zaworu prawego" (11), pole wprowadzania zostanie wyróżnione kolorem.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny, aby przeskoczyć do pola wprowadzania.
- Enkoderem inkrementalnym zwiększyć aktualną wartość zadaną (w 0,01%) zaworu, aż układ kierowniczy wyprostuje się. Następnie wartość zadaną zmniejszyć (w 0,01%), aż układ kierowniczy będzie nieruchomy.
- Enkoder inkrementalny nacisnąć 2 razy, aby zachować wyświetlany aktualnie prąd i opuścić pole wprowadzania.



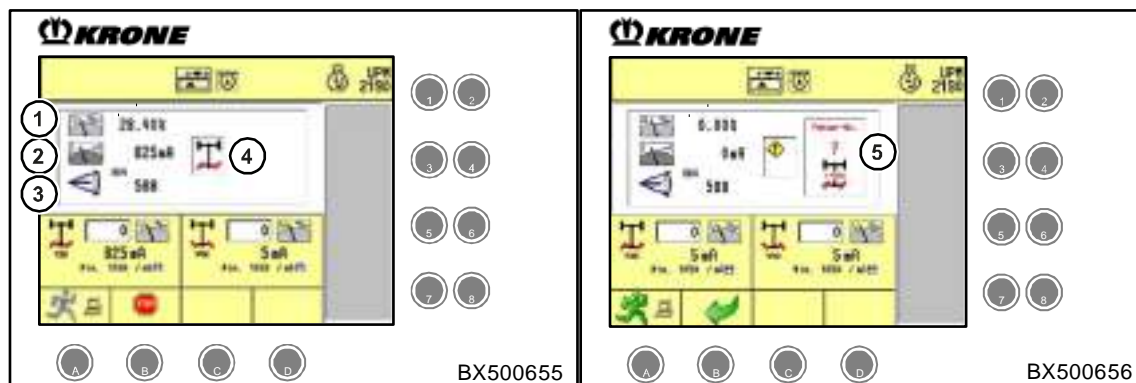
Zapisana minimalna wartość prądu zaworu prawego jest aktualizowana.

- Nacisnąć przycisk  obok enkodera inkrementalnego, aby przerwać operację.

8.6.5.5 Kalibracja zaworów kierowania po lewej/prawej stronie (automatycznie)

Podczas automatycznej kalibracji system mierzy i zapisuje prądy zaworów.


Kalibracja jest przerywana, gdy zostanie poruszona kierownica lub kierowca wstanie z fotela.







Ilustr. 213

Warunki:

- Czujnik kąta skrętu jest prawidłowo skalibrowany, zobacz strona 270.

- Aby rozpocząć automatyczną kalibrację, nacisnąć przycisk . Na ekranie pojawi się nowe okno.







Poz.	Znaczenie
1	Aktualny współczynnik trwania impulsu PWM. Napięcie wysterowania danej cewki w %.
2	Prąd przepływający aktualnie przez odpowiednią cewkę.
3	Aktualna wartość z czujnika kąta skrętu B64.
4	Stan kalibracji:
	 Trwa kalibracja zaworu Y39 "Skręt w lewo".
	 Trwa kalibracja zaworu Y40 "Skręt w prawo".
	 Kalibracja powiodła się i wartości zostaną zapisane.
	 Kalibracja jest zatrzymana.
5	W razie wystąpienia błędu na ekranie zostanie wyświetlony numer błędu.




Następnie zawory zostaną natychmiast automatycznie wysterowane. Oś kierowana porusza się przy tym odpowiednio.

- Aby przerwać operację, nacisnąć przycisk .
- Po zatrzymaniu kalibracji nacisnąć przycisk , aby powrócić do poprzedniego widoku.

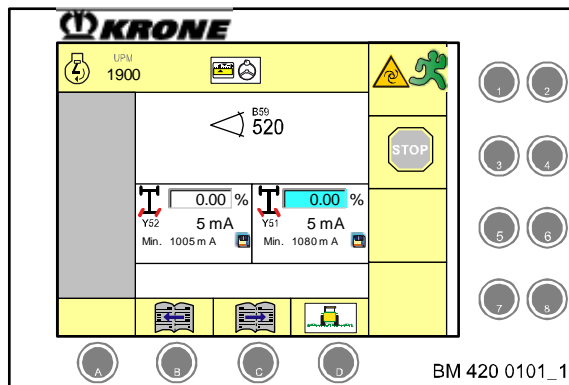
Jeśli podczas kalibracji wystąpi błąd, kalibracja zostanie przerwana i na ekranie pojawi się odpowiedni błąd.

Lista błędów automatycznej kalibracji układu kierowniczego



Nr Symbol	Znaczenie	Przyczyna/środki zaradcze
1 	Wartość z czujnika kąta skrętu B64 jest mniejsza od skalibrowanej wartości "Układ kierowniczy maksymalnie w lewo".	Skalibrować na nowo czujnik kąta skrętu B64.
2 	Wartość z czujnika kąta skrętu B64 jest większa od skalibrowanej wartości "Układ kierowniczy maksymalnie w prawo".	Skalibrować na nowo czujnik kąta skrętu B64.
3 	Został wysterowany zawór Y39 "Układ kierowniczy lewo". Także wartość z czujnika kąta skrętu B64 musi się zmniejszyć. Wartość czujnika została jednak zwiększona.	<ul style="list-style-type: none"> Zawory Y39 oraz Y40 zamienione między sobą. Zasterowanie następuje w lewo, natomiast układ kierowniczy obraca się w prawo. Parametr 26027 "Zawory w ustawieniu symetrycznym" nieprawidłowo nastawiony. Czujnik kąta skrętu B64 niewłaściwie zamontowany. Nieprawidłowy czujnik kąta skrętu B64.
4 	Został wysterowany zawór Y40 "Układ kierowniczy prawo". Także wartość z czujnika kąta skrętu musi się zwiększyć. Jednak wartość czujnika zmalała.	<ul style="list-style-type: none"> Zawory Y39 oraz Y40 zamienione między sobą. Wysterowanie następuje w prawo, natomiast maszyna skręca w lewo. Parametr 26027 "Zawory w ustawieniu symetrycznym" nieprawidłowo nastawiony. Czujnik kąta skrętu B64 niewłaściwie zamontowany. Nieprawidłowy czujnik kąta skrętu B64.
5 	Mimo zasterowania zaworu Y39 "Układ kierowniczy w lewo" nie stwierdzono żadnej zmiany w czujniku kąta skrętu B64.	<ul style="list-style-type: none"> Zmierzony wcześniej automatycznie prąd minimalny ustalony jest nieprawidłowy. Powtórzyć kalibrację. Usterka czujnika kąta skrętu B64. Czujnik kąta skrętu B64 lub zespół drążków na czujniku nieprawidłowo zamontowane. Usterka układu hydraulicznego. Usterka zaworu hydraulicznego Y39 "Układ kierowniczy w lewo".
6 	Mimo wysterowania zaworu Y40 "Układ kierowniczy prawo" nie stwierdzono zmiany w czujniku kąta skrętu B64.	<ul style="list-style-type: none"> Zmierzony wcześniej automatycznie prąd minimalny ustalony jest nieprawidłowy. Powtórzyć kalibrację. Usterka czujnika kąta skrętu B64. Czujnik kąta skrętu B64 lub zespół drążków na czujniku nieprawidłowo zamontowane. Usterka układu hydraulicznego. Usterka zaworu hydraulicznego Y40 "Układ kierowniczy w prawo".

Nr Symbol	Znaczenie	Przyczyna/środki zaradcze
7 i 9 	Przerwa w kablu do lewego zaworu kierującego Y39	<ul style="list-style-type: none"> Przerwa w kablu do zaworu Y39 "Układ kierowniczy w lewo". Uszkodzenie cewki zaworu Y39. Automatyczny system kierowania uszkodzony.
8 i 10 	Przerwa w kablu do prawego zaworu kierującego Y40	<ul style="list-style-type: none"> Przerwa w kablu do zaworu Y40 "Układ kierowniczy w prawo". Uszkodzenie cewki zaworu Y40. Automatyczny system kierowania uszkodzony.
11 	Stwierdzono ciśnienie w czujniku B63 "Ciśnienie w układzie kierowniczym".	<ul style="list-style-type: none"> Poruszenie kołem kierownicy. Uszkodzenie czujnika ciśnienia B63. Automatyczny system kierowania działa nieprawidłowo. Usterka układu hydraulicznego.

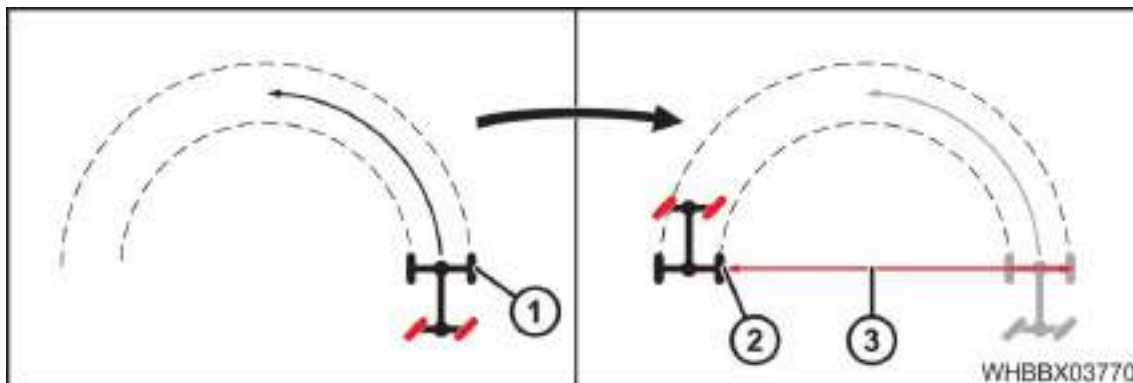
8.6.5.6 Kalibracja koła skrętu (tylko przy układzie kierowniczym ISOBUS)



Ilustr. 214

- Przejechać maszyną na twardą powierzchnię i skrócić koła maksymalnie w lewo.
- Aby otworzyć menu "Ustawienie promienia skrętu", nacisnąć przycisk  pod symbolem .

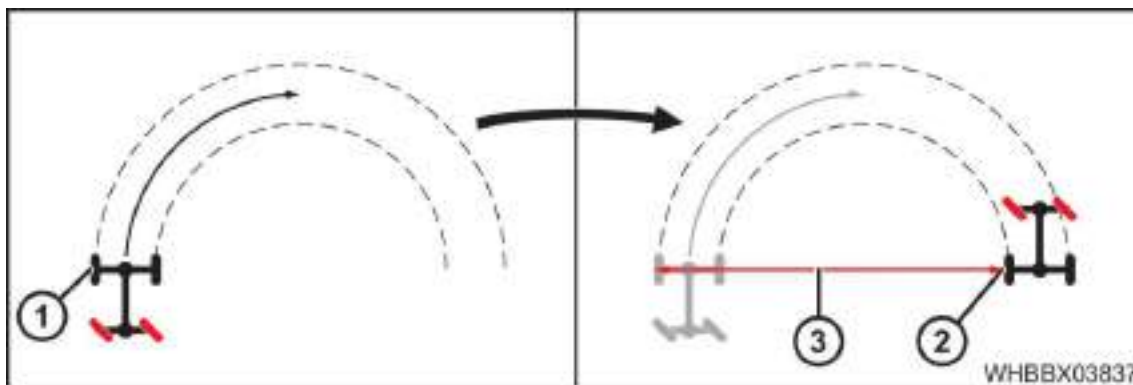
Koło skrętu w lewo



Ilustr. 215

- Zaznaczyć punkt na ziemi na zewnętrznej krawędzi przedniego prawego koła (1).
- Z minimalną prędkością i maksymalnym skretem kół przejechać pół okręgu.
- Zmierzyć odległość (3) między zewnętrzną krawędzią przedniego lewego koła (2) a zaznaczonym wcześniej punktem (1).
- Wartość wpisać na terminalu w polu "Koło skrętu w lewo" i zapisać.

Koło skrętu w prawo



Ilustr. 216

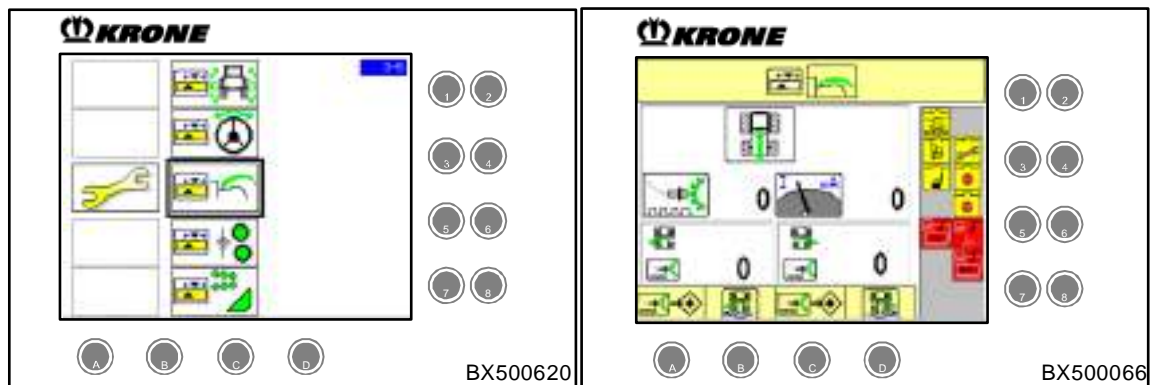
- Zaznaczyć punkt na ziemi na zewnętrznej krawędzi przedniego lewego koła (1).
- Z minimalną prędkością i maksymalnym skretem kół przejechać pół okręgu.
- Zmierzyć odległość (3) między zewnętrzną krawędzią przedniego prawego koła (2) a zaznaczonym wcześniej punktem (1).
- Wartość wpisać na terminalu w polu "Koło skrętu w prawo" i zapisać.

8.6.6 Menu 3-5 Kalibracja ramienia wyrzutnika

Kalibrację trzeba wykonać w celu ustalenia maksymalnej pozycji skrajnej po lewej i prawej stronie.

Ramię wyrzutnika wymaga kalibracji zawsze:

- po zamontowaniu nowego ramienia wyrzutnika.
- w razie nieosiągnięciaysterowanej pozycji krańcowej.
- po wymianie sterownika KMC2.
- po wykonaniu prac w układzie napędowym ramienia wyrzutnika.



Ilustr. 217

Warunki:

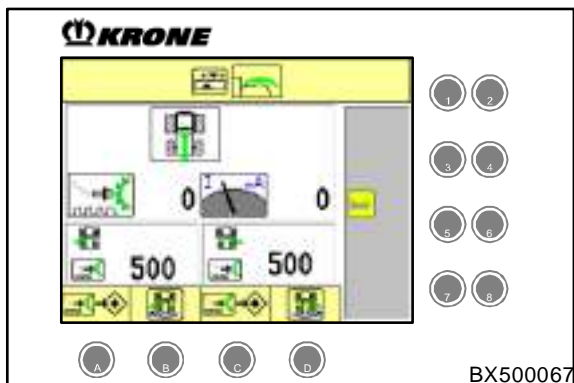
- Ramię wyrzutnika jest podniesione.
- Prędkość obrotowa silnika Diesla = prędkość obrotowa biegu jałowego
- Przełącznik zezwolenia "Droga/pole" jest przełączony na tryb połowy.
- Przełącznik zezwolenia "Napęd jazdy" jest wyłączony.
- Przełącznik zezwolenia "Konserwacja" jest wyłączony.
- Czujnik fotela jest aktywny (kierowca siedzi na fotelu).
- Wyłącznik bezpieczeństwa na konsoli nie jest naciśnięty.
- Wyłącznik bezpieczeństwa na panelu obsługi ręcznej nie jest naciśnięty.
- Czujnik pozycji ramienia wyrzutnika na dole nie jest zajęty.

Jest otwarte menu główne 3 "Konserwacja".

- Enkoderem inkrementalnym wybrać menu 3-5 Kalibracja ramienia wyrzutnika.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny.










Na ekranie pojawi się poziom menu Kalibracja ramienia wyrzutnika.

Wyświetlanie niespełnionych warunków włączenia i błędów, zobacz strona 251.









Ilustr. 218

Symbole stanu

Symbol	Objaśnienie
	Ramię wyrzutnika w górze
	Ramię wyrzutnika na dole
	Czujnik ramienia wyrzutnika w pozycji dolnej, przerwanie przewodu.
	Czujnik ramienia wyrzutnika w pozycji dolnej, zwarcie.
	Ramię wyrzutnika w nieznannej pozycji, możliwa usterka czujnika pozycji dolnej
	Ramię wyrzutnika w pozycji lewej
	Ramię wyrzutnika w pozycji środkowej
	Ramię wyrzutnika w pozycji prawej
	Ramię wyrzutnika w nieznannej pozycji, możliwa usterka czujnika pozycji środkowej

Opis okna

- Symbol  określa aktualną liczbę impulsów na aktualną stronę.
- Symbol  określa aktualny prąd zaworu ramienia wyrzutnika dla aktualnego kierunku obrotu.
- Symbol   określa zapisaną liczbę impulsów maks. w lewo.
- Symbol   określa zapisaną liczbę impulsów maks. w prawo.




**WSKAZÓWKA**

Ręczne uruchomienie ramienia wyrzutnika przyciskami dźwostki oraz opuszczenie fotela przez kierowcę przerywa poszczególne etapy kalibracji.




Kalibracja prądów minimalnych odbywa się automatycznie.

Zawsze po uruchomieniu maszyny i pierwszym ustawieniu ramienia wyrzutnika w pozycji lustrzanej prądy są mierzone na nowo. Dlatego zalecamy wykonanie 1-szego ustawienia w pozycji lustrzanej przy ciepłej i stojącej maszynie.

Kalibracja maksymalnych impulsów obrotu dla "pozycji prawej"

- Ramię wyrzutnika obrócić ręcznie w prawo do pozycji krańcowej.
- Ramię wyrzutnika zatrzyma się po osiągnięciu skalibrowanej uprzednio liczby impulsów obrotu w tę stronę.
- Jeśli ramię wyrzutnika nie stoi na ograniczniku, nacisnąć przycisk  lub odpowiedni przycisk na dźwostku, aby obrócić ramię wyrzutnika do oporu.
- Aby ramię wyrzutnika nie dojeżdżało cały czas do ogranicznika mechanicznego, należy obrócić je nieznacznie z powrotem przyciskiem .
- Przyciskiem  rozpocząć kalibrację "Impulsy obrotu w prawo".

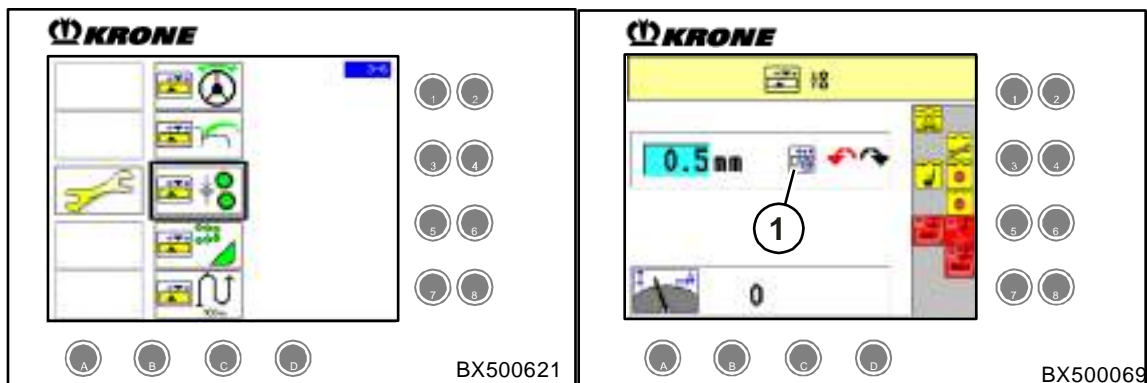
Kalibracja maksymalnych impulsów obrotu dla "pozycji lewej"

- Ramię wyrzutnika obrócić ręcznie w lewo do pozycji krańcowej.
- Ramię wyrzutnika zatrzyma się po osiągnięciu skalibrowanej uprzednio liczby impulsów obrotu w tę stronę.
- Jeśli ramię wyrzutnika nie stoi na ograniczniku, nacisnąć przycisk  lub odpowiedni przycisk na dźwostku, aby obrócić ramię wyrzutnika do oporu.
- Aby ramię wyrzutnika nie dojeżdżało cały czas do ogranicznika mechanicznego, należy obrócić je nieznacznie z powrotem przyciskiem .
- Przyciskiem  rozpocząć kalibrację "Impulsy obrotu w lewo".

8.6.7 Menu 3-6 Kalibracja kondycjonera ziarna

Kondycjoner ziarna wymaga kalibracji,

- gdy kondycjoner ziarna został wymontowany i ponownie zamontowany.
- po wymianie sterownika KMC3.
- gdy rzeczywisty odstęp walców odbiera znacznie od zadanego odstępu walców.



Ilustr. 219

Warunki:

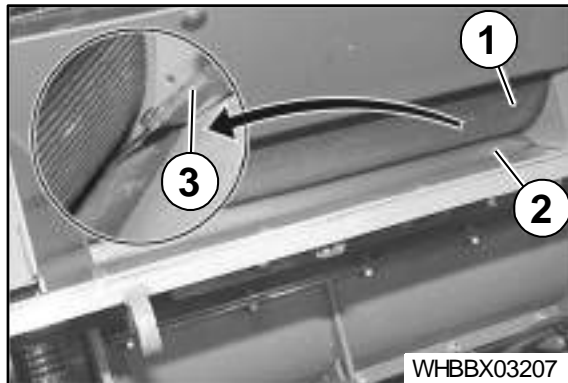
- Silnik Diesla jest wyłączony.
- Maszyna jest zabezpieczona przed stoczeniem.
- Przełącznik zezwolenia "Tryb drogowy/polowy" jest przełączony na tryb polowy.
- Przełącznik zezwolenia "Napęd jazdy" jest wyłączony.
- Przełącznik zezwolenia "Konserwacja" jest wyłączony.
- Czujnik fotela jest aktywny (kierowca siedzi na fotelu)
- Wyłącznik bezpieczeństwa na konsoli nie jest naciśnięty = WYŁĄCZONY
- Wyłącznik bezpieczeństwa na panelu obsługi ręcznej nie jest naciśnięty = WYŁĄCZONY

Jest otwarte menu główne 3 "Konserwacja".

- Enkoderem inkrementalnym wybrać menu 3-6 "Kalibracja kondycjonera ziarna".
- Naciśnąć enkoder inkrementalny.


Na ekranie pojawi się poziom menu Kalibracja kondycjonera ziarna.



Wyświetlanie niespełnionych warunków włączenia i błędów, zobacz strona 251.





Ilustr. 220




Symbol  pokazuje aktualny pobór prądu kondycjonera ziarna. Wskazanie służy serwisowi KRONE do celów diagnostycznych.

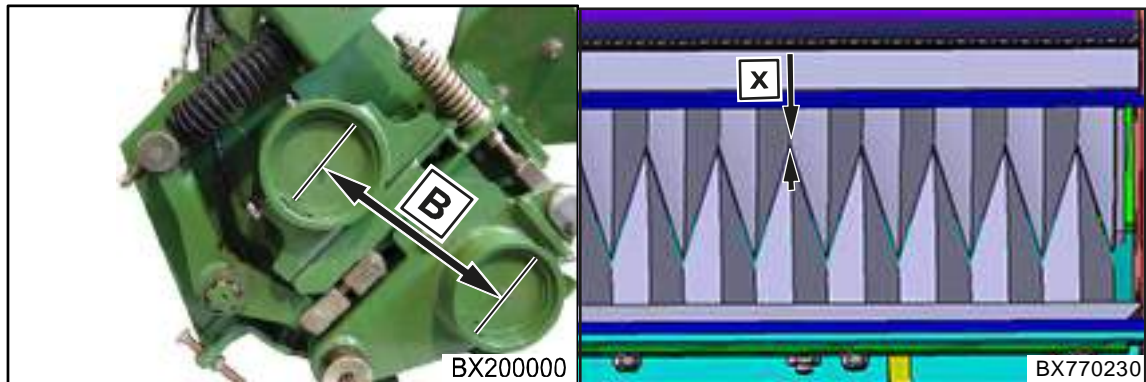
- Silnik Diesla jest wyłączony.
- Maszyna jest zabezpieczona przed stoczeniem.
- Przyciskiem  zmniejszyć możliwie jak najbardziej odstęp kondycjonera ziarna.
- Nacisnąć przycisk , aby zwiększyć odstęp kondycjonera ziarna.
- Wychylić kondycjoner ziarna, zobacz strona 449, w tym celu
 - Odkręcić śrubę centralnego smarowania.
 - Odkręcić śrubę silnika.
 - Zdjąć pas napędowy kondycjonera ziarna.
 - Kondycjoner ziarna opuścić całkowicie za pomocą kołowrotu linowego.
- Zmierzyć odstęp między walcami (1, 2) na kondycjonerze ziarna za pomocą szczelinomierza (3).
- Enkoderem inkrementalnym wybrać ustawienie "Odstęp", pole wprowadzania zostanie wyróżnione kolorem.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny, aby przeskoczyć do pola wprowadzania.
- Enkoderem inkrementalnym ustawić zmierzony uprzednio odstęp.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny, aby wyjść z pola wprowadzania.




Pole (1) zmienia się na  "Trwa kalibracja" oraz  "Kalibracja zakończona pomyślnie".



- Nacisnąć przycisk menu , aby powrócić do poprzedniego poziomu menu.
- Zamontować kondycjoner ziarna, zobacz strona 467.



W wersji "Kondycjoner ziarna z tarczami"




Ilustr. 221

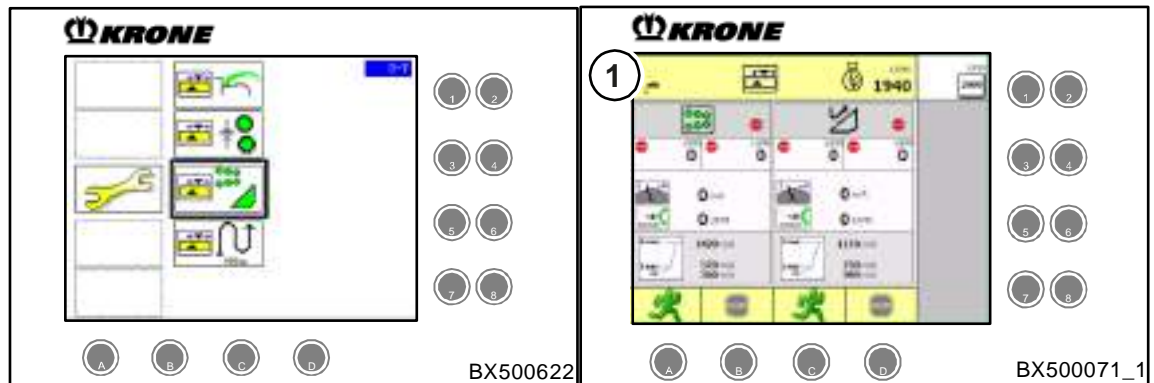
Symbol  pokazuje aktualny pobór prądu kondycjonera ziarna. Wskazanie służy serwisowi KRONE do celów diagnostycznych.

- Silnik Diesla jest wyłączony.
- Maszyna jest zabezpieczona przed stoczeniem.
- Przyciskiem  zmniejszyć możliwie jak najbardziej odstęp kondycjonera ziarna.
- Nacisnąć przycisk , aby zwiększyć odstęp kondycjonera ziarna.
- Wychylić kondycjoner ziarna, zobacz strona 449, w tym celu
 - Odkręcić śrubę centralnego smarowania.
 - Odkręcić śrubę silnika.
 - Zdjąć pas napędowy kondycjonera ziarna.
 - Kondycjoner ziarna opuścić całkowicie za pomocą kołowrotu linowego.
- Zmierzyć odstęp B [mm] między smarowniczkami obudów łożyska z lewej strony.
- Odstęp tarcz wynosi $X = B \text{ [mm]} - 200 \text{ mm}$.
- Enkoderem inkrementalnym wybrać ustawienie "Odstęp", pole wprowadzania zostanie wyróżnione kolorem.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny, aby przeskoczyć do pola wprowadzania.
- Enkoderem inkrementalnym ustawić obliczony odstęp X.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny, aby wyjść z pola wprowadzania.

Pole (1) zmienia się na  "Trwa kalibracja" oraz  "Kalibracja zakończona pomyślnie".

- Nacisnąć przycisk menu , aby powrócić do poprzedniego poziomu menu.
- Zamontować kondycjoner ziarna, zobacz strona 467.

8.6.8 Menu 3-7 Kalibracja wciągania/przystawki






Ilustr. 222

Jest otwarte menu główne 3 "Konservacja".

- Enkoderem inkrementalnym wybrać menu 3-7 Kalibracja wciągania/przystawki.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny.

Na ekranie pojawi się poziom menu Kalibracja wciągania/przystawki.

Symbole stanu

Symbol	Objaśnienie
	Centralne smarowanie aktywne (kolor zielony)
	Błąd centralnego smarowania (kolor czerwony)
	Centralne smarowanie nieaktywne (kolor żółty)

Wyświetlanie niespełnionych warunków włączenia i błędów, zobacz strona 251.

8.6.8.1 Kalibracja mechanizmu wciągania/przystawki

Mechanizm wciągania wymaga kalibracji zawsze

- po zamontowaniu nowego mechanizmu wciągania
- gdy faktyczna długość sieczki nie zgadza się z wyświetloną długością sieczki
- po wymianie sterownika KMC2.
- po wykonaniu prac przy elementach mechanizmu wciągania (pompa, silnik hydrauliczny lub czujnik prędkości obrotowej)

Przystawka wymaga kalibracji zawsze

- po zamontowaniu nowej przystawki
- gdy faktyczna prędkość obrotowa przystawki nie zgadza się z zadaną prędkością obrotową
- po wymianie sterownika KMC2.
- po wykonaniu prac przy elementach napędu przystawki (pompa, silnik hydrauliczny lub czujnik prędkości obrotowej)



WSKAZÓWKA

Mechanizm wciągania i przystawkę kalibrować zawsze razem.



WSKAZÓWKA

Mechanizm wciągania należy kalibrować tylko wtedy, gdy rzeczywista długość sieczki różni się od wyświetlanej długości sieczki.



WSKAZÓWKA

Przystawkę należy kalibrować tylko wtedy, gdy rzeczywista prędkość obrotowa różni się znacznie od zadanej prędkości obrotowej (raz przez serwisanta lub po wymianie komputera pokładowego).

Warunki:

- Przełącznik zezwolenia droga/pole jest przełączony na tryb połowy
- Przełącznik zezwolenia napędu jazdy jest wyłączony
- Przełącznik zezwolenia mechanizmu wciągania/przystawki jest włączony
- Przełącznik zezwolenia konserwacji jest wyłączony
- Czujnik fotela jest aktywny (kierowca siedzi na fotelu)
- Silnik Diesla pracuje ze znamionową prędkością obrotową
- Podnośnik znajduje się w pozycji roboczej
- Sprzęgło główne jest włączone

Rozpoczęcie kalibracji:


- Nacisnąć przycisk , aby rozpocząć kalibrację wciągania/przystawki.

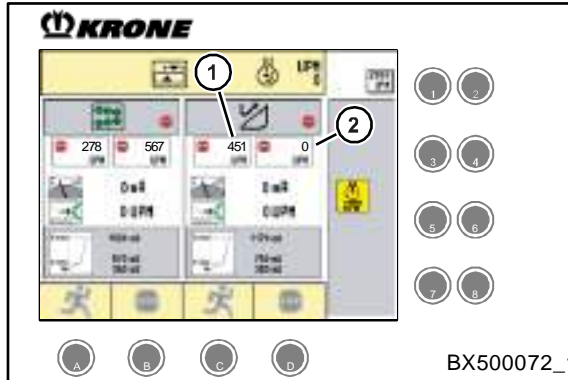


WSKAZÓWKA

Po chwili mechanizm wciągania/przystawka zaczyna się obracać. Kalibracja trwa maks. 120 sekund.





Jeśli w tym czasie nie zostaną określone wszystkie niezbędne dane, kalibracja zostanie przerwana i trzeba ją powtórzyć.

- Nacisnąć przycisk , aby zatrzymać kalibrację wciągania/przystawki.





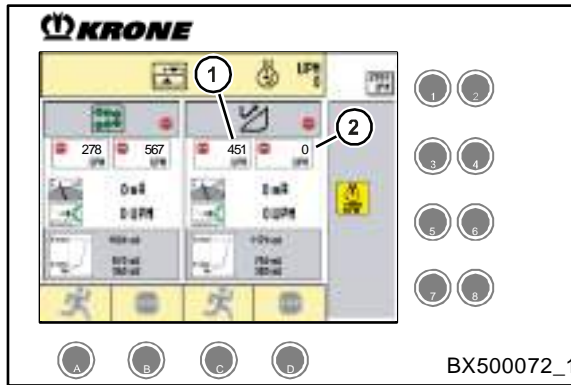
Ilustr. 223

- Wskaźnik za symbolem wciągania /przystawki  sygnalizuje stan kalibracji:

Symbol	Objaśnienie
	Kalibracja zatrzymana/zakończona
	Kalibracja w toku
	Kalibracja zakończona pomyślnie
	Kalibracja nie powiodła się

Wskazania na wyświetlaczu

Symbol	Objaśnienie
	Aktualny prąd zaworu Y5 "Mechanizm wciągania do przodu" w mA
	Aktualna prędkość obrotowa mechanizmu wciągania

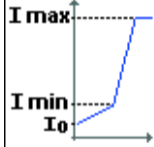


Ilustr. 224

Na ekranie są wyświetlane prędkości obrotowe dla wartości (1) i (2) kalibracji:

Jeśli kalibracja powiedzie się, wskaźnik stanu zmieni się na "STOP", przystawka nie rusza się (pobór prądu i prędkość obrotowa 0).

- Wskazanie poboru prądu jest aktualizowane:

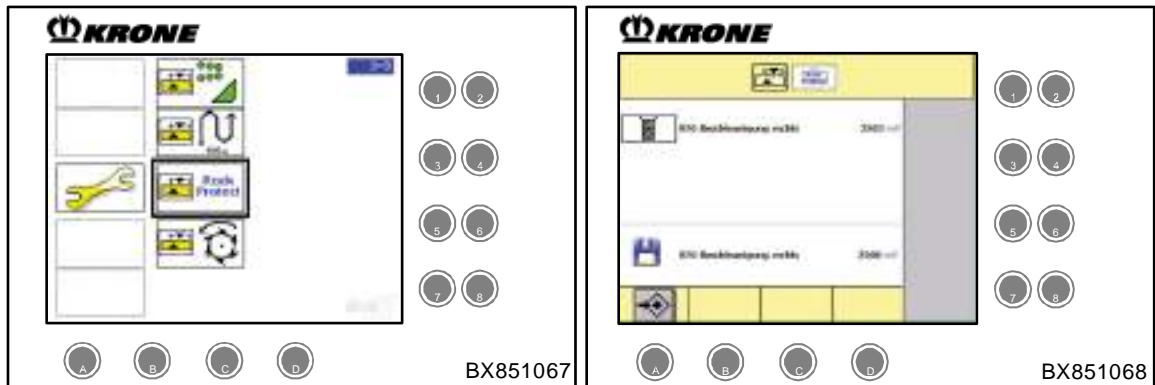
Symbol	Objaśnienie
	I 0 Pobór prądu w momencie rozpoczęcia obrotu.
	I min Pobór prądu przy minimalnej prędkości obrotowej.
	I max Pobór prądu przy maksymalnej prędkości obrotowej.

8.6.9 Menu 3-9 Kalibracja RockProtect

Wartość znamionowa czujnika wynosi 2500 mV. Wartość ta może różnić się nieznacznie ze względu na tolerancje elementu.

Pozycję zerową czujnika trzeba kalibrować zawsze:

- gdy czułość czujnika jest zbyt wysoka lub za słaba.
- po wymianie czujnika B76, KMC4 lub wiązki kablowej/wtyczki.
- gdy zapisane wartości i zmierzona aktualnie wartość znacznie się od siebie różnią.



Ilustr. 225

Warunki:

- KMC2: Nie może występować żaden komunikat błędu magistrali CAN.
- KMC4: Nie może występować żaden komunikat błędu magistrali CAN.
- Maszyna jest wyłączona.

Jest otwarte menu główne 3 "Konserwacja".

- Enkoderem inkrementalnym wybrać menu 3-9 Kalibracja RockProtect.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny.

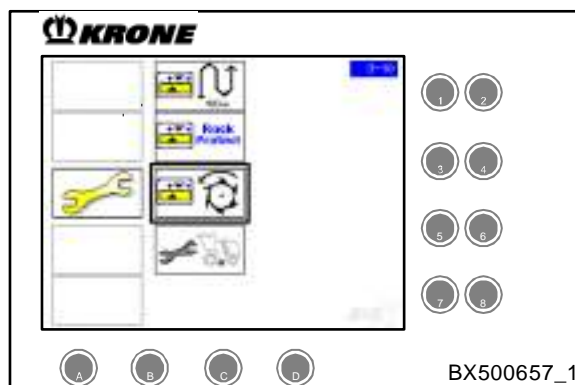
Na ekranie pojawi się poziom menu Kalibracja RockProtect.

- Nacisnąć przycisk  pod , aby rozpocząć kalibrację. Aktualna wartość napięcia zostanie zapisana.

8.6.10 Menu 3-10 Kalibracja sprzęgła głównego

Sprzęgło główne wymaga kalibracji zawsze:

- gdy nie włącza się "łagodnie".
- po wymianie sterownika KMC3.
- po wykonaniu prac przy elementach sprzęgła głównego.
- po wymianie zaworu Y12 "Sprzęgło główne" lub jego cewki.



Ilustr. 226

Warunki:





- Wyłącznik bezpieczeństwa na konsoli jest wyłączony.
- Wyłącznik bezpieczeństwa na panelu obsługi ręcznej jest wyłączony.
- Przełącznik zezwolenia "Napęd jazdy" jest wyłączony.
- Przełącznik zezwolenia "Droga/pole" jest przełączony na tryb polowy.
- Przełącznik zezwolenia "Konserwacja" jest wyłączony.
- Czujnik fotela jest aktywny (kierowca siedzi na fotelu).
- Drzwi są zamknięte.

Jest otwarte menu główne 3 "Konserwacja".








- Enkoderem inkrementalnym wybrać menu 3-10 Kalibracja sprzęgła głównego.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny.

Na ekranie pojawi się poziome menu Kalibracja sprzęgła głównego.

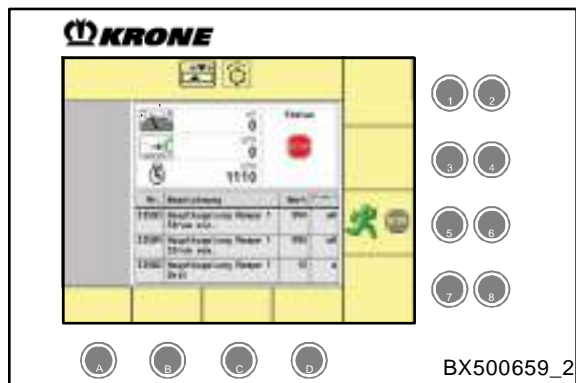
Symbole stanu

Symbol	Objaśnienie
	Kalibracja jest zatrzymana.
	Aktualnie kalibracja w toku.
	Zmierzono prędkość obrotową na bębnie siewczkarni. Wartości prądu zostały zapisane.
	Kalibracja została wykonana z powodzeniem.

Wskazania na wyświetlaczu

Symbol	Objaśnienie
	Aktualny prąd do zaworu Y12 "Sprzętło główne WŁ." mA.
	Aktualna prędkość obrotowa bębna siewczkarni w obr./min.
	Spełnione są wszystkie warunki dla automatycznej kalibracji sprzętła głównego. – Kalibrację można rozpocząć przyciskiem  .
	– Kalibracja trwa i można ją zatrzymać przyciskiem  . Wartości nie zostaną zapisane. – Nie można rozpocząć kalibracji, ponieważ jeden lub więcej warunków zezwolenia nie są spełnione.
	Prędkość obrotowa silnika Diesla w obr./min.



Wyświetlanie niespełnionych warunków włączenia i błędów, zobacz strona 251.



Ilustr. 227

Po spełnieniu wszystkich warunków zezwolenia pojawi się symbol



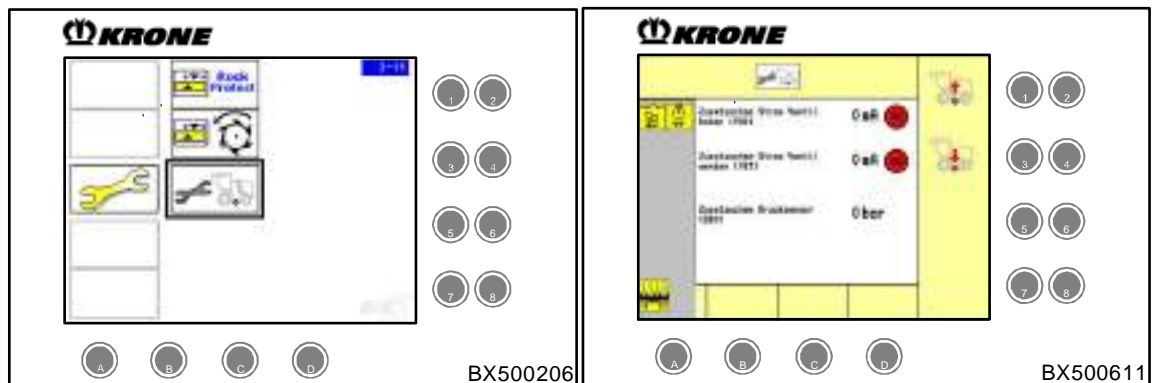
- Nacisnąć przycisk , aby rozpocząć kalibrację.
Jeśli stwierdzi się obrót bębna siewczarni, nastąpi obliczenie i automatyczne zapisanie minimalnego i maksymalnego prądu zaworu.
Jeśli nie zostanie rozpoznana żadna prędkość obrotowa w bębnie siewczarni, dojdzie do przerwania kalibracji automatycznej przy 1400 mA.
- Nacisnąć przycisk , aby zatrzymać kalibrację.

► **WSKAZÓWKA**

Jeśli nie zostanie zmierzony prąd, na przykład z powodu przerwania przewodu do zaworu, kalibracja zostanie automatycznie przerwana i na ekranie pojawi się komunikat błędu.

8.6.11 Menu 3-11 Konserwacja osi dodatkowej (opcja)

W tym menu można wykonać ręczny test działania osi dodatkowej. Trzeba go wykonać zawsze po zamontowaniu.



Ilustr. 228

Warunki:

- Silnik Diesla jest uruchomiony.
- Przełącznik zezwolenia napędu jazdy jest wyłączony.
- Jest ustawiony tryb pracy Kukurydza.





Jest otwarte menu główne 3 "Konserwacja".

- Enkoderem inkrementalnym wybrać menu 3-11 Konserwacja osi dodatkowej.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny.

Na ekranie pojawi się poziom menu Konserwacja osi dodatkowej.

Wyświetlanie niespełnionych warunków włączenia i błędów, zobacz strona 251.

Ręczne podniesienie lub opuszczenie osi dodatkowej:

- Nacisnąć przycisk  lub , aby podnieść oś dodatkową.
- Nacisnąć przycisk  lub , aby opuścić oś dodatkową.
- Równoległe sprawdzić ciśnienie ustawione na zaworze ograniczającym ciśnienie osi dodatkowej (czujnik B80).

Wartości zadane na zaworze ograniczającym ciśnienie osi dodatkowej:


Nacisk na oś	2,3 t	2,5 t	2,75 t
Ciśnienie zadane ok.	78 - 84 bar	88 - 94 bar	98 - 104 bar



WSKAZÓWKA

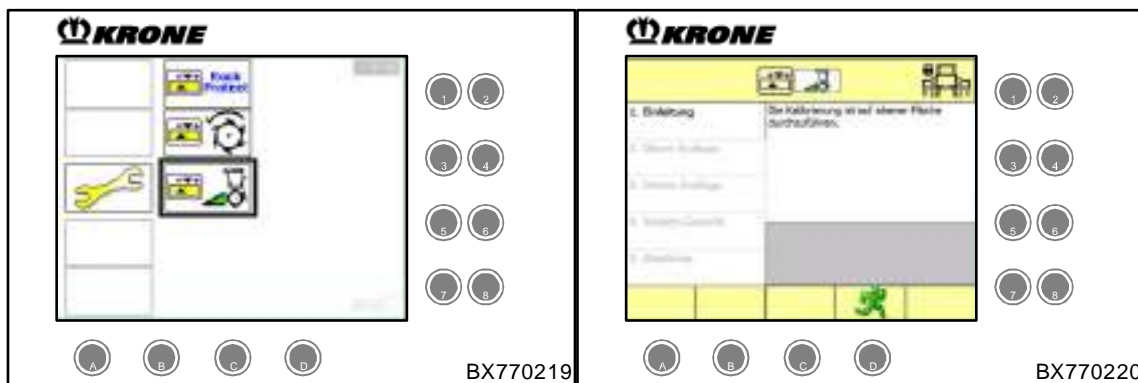
W razie nieosiągnięcia ciśnienia zadanego z tabeli należy skontaktować się ze sprzedawcą Krone.

8.6.12 Menu 3-12 Automaty czna kalibracja czujników na podnośniku

 OSTRZEŻENIE
<p>Niebezpieczeństwo obrażeń na skutek nieoczekiwanego ruchu elementów!</p> <p>Podczas kalibracji istnieje niebezpieczeństwo obrażeń osób przebywających w pobliżu podnośnika, przystawki i ramienia wyrzutnika.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Podczas kalibracji nikt nie może przebywać w obszarze ruchu podnośnika, przystawki i ramienia wyrzutnika.

Warunki kalibracji:

- Prędkość obrotowa silnika Diesla = prędkość obrotowa biegu jałowego
- Przełącznik zezwolenia "Droga/pole" jest przełączony na tryb drogowy.
- Przełącznik zezwolenia "Napęd jazdy" jest wyłączony.
- Przełącznik zezwolenia "Konserwacja" jest wyłączony.
- Wyłącznik bezpieczeństwa na konsoli nie jest naciśnięty = WYŁĄCZONY
- Wyłącznik bezpieczeństwa na panelu obsługi ręcznej nie jest naciśnięty = WYŁĄCZONY
- Przystawka jest rozłożona.
- Czujnik fotela jest aktywny (kierowca siedzi na fotelu)
- Rama wahadłowa jest ustawiona poziomo.
- Maszyna musi stać na płaskim i równym podłożu.



Ilustr. 229

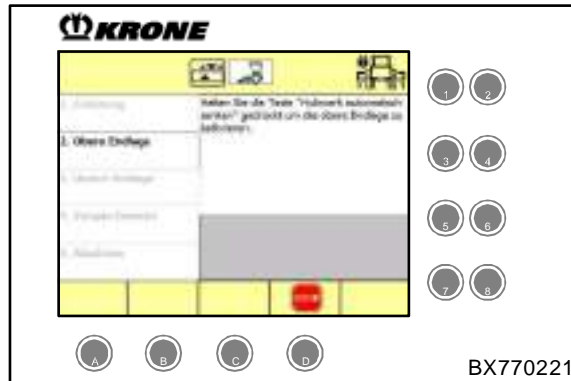
Jest otwarte menu główne 3 "Konserwacja".

- Enkoderem inkrementalnym wybrać menu 3-12 Automaty czna kalibracja podnośnika.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny.

Na ekranie pojawi się poziom menu Automaty czna kalibracja podnośnika.

Alternatywnie podnośnik można skalibrować ręcznie, zobacz strona 260.

- Aby rozpocząć kalibrację, nacisnąć .



Ilustr. 230

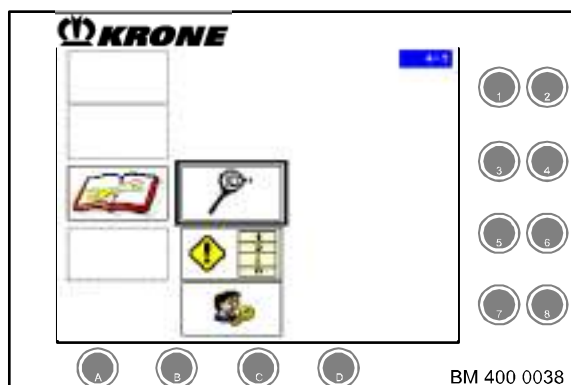
- Aby wykonać kalibrację automatyczną, nacisnąć i przytrzymać przycisk "Automatyczne opuszczanie podnośnika" na dźwojstiku, zobacz strona 136.

Podczas kalibracji podnośnik ustawia się najpierw w górnej, a następnie w dolnej pozycji krańcowej. Następnie mierzony jest ciężar przystawki.

- Aby przerwać kalibrację przed jej zakończeniem, puścić przycisk "Automatyczne opuszczanie podnośnika" na dźwojstiku, zobacz strona 136

Alternatywnie podnośnik można skalibrować również ręcznie, zobacz strona 260.

8.7 Menu główne 4 "Serwis"




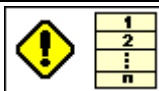


Ilustr. 231

Jest otwarty poziom menu głównego.

- Enkoderem inkrementalnym wybrać menu główne 4.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny.

Na ekranie pojawi się poziom menu 4 Serwis.

Menu główne "Serwis" jest podzielone na następujące menu:

Symbol	Nazwa
	Menu 4-1 Diagnostyka
	Menu 4-2 Lista błędów
	Menu 4-3 Poziom serwisowy (zabezpieczony hasłem)
	Menu 4-4 Informacje

8.8 Menu 4-1 Diagnostyka

Menu "Diagnostyka" służy do analizowania i usuwania błędów. Na podstawie opisów błędów w załączniku można określić, które komponenty mogą być uszkodzone. Można je sprawdzić w odpowiednim menu diagnostyki.

Poszczególne menu składają się z testu czujników i elementów wykonawczych. W teście czujników wyświetlane są aktualne wyniki pomiarów czujników i elementów wykonawczych. Wartości te są potrzebne do dalszej analizy błędów.

W teście elementów wykonawczych można bezpośrednio wysterować poszczególne elementy wykonawcze, aby sprawdzić elektrycznie działanie elementu.

OSTRZEŻENIE

Niebezpieczeństwo obrażeń na skutek nieoczekiwanego ruchu elementów!

W przypadku testu elementów wykonawczych z terminalu lub bezpośrednio na elemencie wykonawczym istnieje niebezpieczeństwo nieoczekiwanego ruchu maszyny lub elementów maszyny.

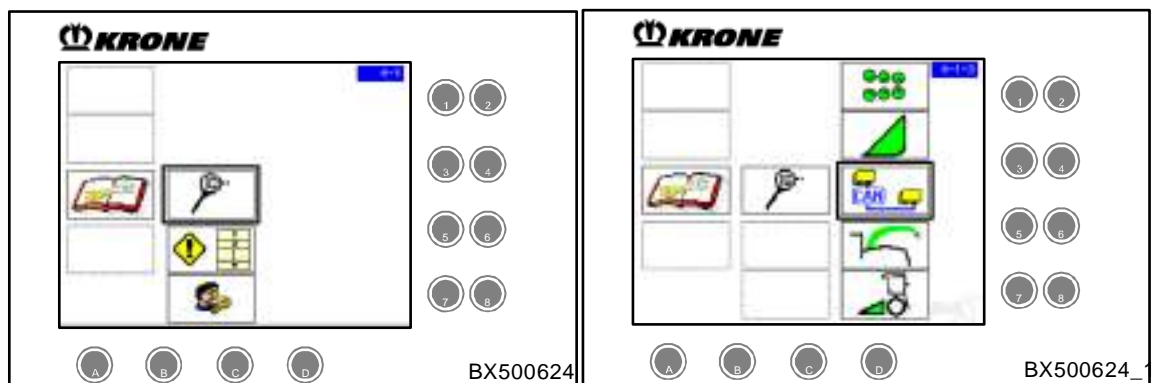
- Prace w maszynie może wykonywać wyłącznie wykwalifikowany specjalistyczny personel.
- Uruchamiane elementy maszyny zabezpieczyć przed nieoczekiwanym ruchem.
- Podczas testu elementów wykonawczych nikt nie może przebywać w zasięgu elementów maszyny poruszanych elementami wykonawczymi.

Z tego względu należy przeprowadzić test elementów wykonawczych będąc w bezpiecznej pozycji poza zasięgiem podzespołów maszyny poruszanych elementami wykonawczymi.



WSKAZÓWKA

Aby móc wykonać test elementów wykonawczych, wszystkie elementy poruszane hydraulicznie muszą znajdować się w pozycji podstawowej/wyjściowej.













Ilustr. 232

Jest otwarte menu główne 4 "Serwis".

- Enkoderem inkrementalnym wybrać menu 4-1 Diagnostyka.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny.

Na ekranie pojawi się poziom menu Diagnostyka.

Menu Diagnostyka jest podzielone na następujące menu:

Symbol	Nazwa
	Menu 4-1-1 Wciąganie
	Menu 4-1-2 Przystawka
	Menu 4-1-3 Magistrala CAN
	Menu 4-1-4 Ramię wyrzutnika
	Menu 4-1-5 Podnośnik
	Menu 4-1-6 Napęd jazdy
	Menu 4-1-7 Wykrywacz metalu
	Menu 4-1-8 Silnik Diesla
	Menu 4-1-9 Autopilot (opcja)
	Menu 4-1-10 AutoScan
	Menu 4-1-11 Elektronika
	Menu 4-1-12 Praca
	Menu 4-1-13 Szlifowanie
	Menu 4-1-14 Ostrze współpracujące
	Menu 4-1-15 Kondycjoner ziarna
	Menu 4-1-16 Dżojstik
	Menu 4-1-17 Panel sterowania na konsoli
	Menu 4-1-18 Obsługa ręczna
	Menu 4-1-19 Terminal
	Menu 4-1-20 RockProtect (opcja)
	Menu 4-1-21 Pomiar wilgotności (opcja)

8.8.1 Niespełnione warunki włączenia i błędy magistrali CAN

W zależności od wybranego menu diagnostyki na ekranie są wyświetlane niespełnione warunki włączenia oraz błędy. Rozróżnia się:

- niespełnione warunki włączenia (kolor żółty)
- błędy magistrali CAN (kolor czerwony)

Przegląd niespełnionych warunków włączenia


Symbol	Opis	Symbol	Opis
	Prędkość obrotowa silnika Diesla nie wynosi 1950 obr/min		Podnośnik za nisko/niedostatecznie nisko
	Silnik Diesla nie jest uruchomiony		Ramię wyrzutnika poza pozycją postojową
	Silnik Diesla nie jest wyłączony		Ramię wyrzutnika nie jest podniesione
	Silnik Diesla nie osiągnął prędkości obrotowej biegu jałowego 1100 obr/min		Mechanizm wciągania wyłączony/niewyłączony
	Nieprawidłowa prędkość pojazdu		Mechanizm wciągania włączony/niewłączony
	Włączyć lub wyłączyć przełącznik zezwolenia autopilota		Bęben siewkarni pracuje/nie pracuje
	Włączyć lub wyłączyć przełącznik zezwolenia wciągania/przystawki		Bęben siewkarni zatrzymany/niezatrzymany
	Włączyć wzgl. wyłączyć przełącznik zezwolenia napędu jazdy		Rama wahadłowa nie jest w poziomie
	Włączyć lub wyłączyć przełącznik zezwolenia droga/pole		Kłapa szlifowania zamknięta
	Włączyć lub wyłączyć przełącznik zezwolenia hamulca postojowego		Kłapa szlifowania otwarta
	Czujnik fotela (brak kierowcy na fotelu)		Przystawka nie jest rozłożona
	Wyłącznik bezpieczeństwa na konsoli włączony lub wyłączony		Przystawka niezłożona
	Wyłącznik bezpieczeństwa na panelu obsługi ręcznej włączony lub wyłączony		Przystawka włączona/niewłączona
	Otworzyć lub zamknąć drzwi		Przystawka włączona/niewłączona
	Włączyć wzgl. wyłączyć przełącznik zezwolenia konserwacji		Nie jest ustawiony tryb trawy
	Sprzęgło główne włączone/wyłączone		Nie jest ustawiony tryb kukurydzy
	Podnośnik za wysoko/niedostatecznie wysoko		Nie jest ustawiony tryb XDisc

Tabela 4

Przegląd możliwych błędów magistrali CAN














Symbol	Opis	Symbol	Opis
	Błąd CAN do ADM 1/MFR		Błąd CAN do dźwojstika
	Błąd CAN do ADM 2 (tylko silnik podwójny)		Błąd CAN do KMC2
	Błąd CAN do autopilota		Błąd CAN do KMC3
	Błąd CAN do BEK		Błąd CAN wykrywacza metalu
	Błąd CAN do DIOM		Błąd CAN do systemu identyfikacji dojrzałości
	Błąd CAN do LUC		Błąd CAN do DRC
	Błąd CAN do pulpitu obsługi ręcznej		

Tabela 5

Do przeprowadzenia diagnostyki muszą być spełnione warunki włączenia i muszą być usunięte błędy.

Należy podjąć odpowiednie działania, w przeciwnym razie nie będzie napięcia zasilania, czujniki nie będą mierzyć wartości i nie będzie można włączyć urządzeń wykonawczych.

8.8.1.1 Ogólne wskaźniki stanu czujników/elementów wykonawczych

Podczas diagnostyki wszystkich czujników i elementów wykonawczych mogą pojawić się następujące wskaźniki stanu:

















Symbol	Opis	Symbol	Opis
	Błąd/nieprawidłowość		Przerwanie przewodu
	Przerwanie przewodu czujnika		Zwarcie
	Czujnik zajęty		Element wykonawczy WŁĄCZONY
	Czujnik niezajęty		Element wykonawczy WYŁĄCZONY
	Zwarcie czujnika		Błąd elementu wykonawczego
	Czujnik OK		Uszkodzone okablowanie/czujnik
	Normalna praca, operacja aktywna		Za wysoka wartość napięcia
	Operacja nieaktywna		Polecenie zatrzymania

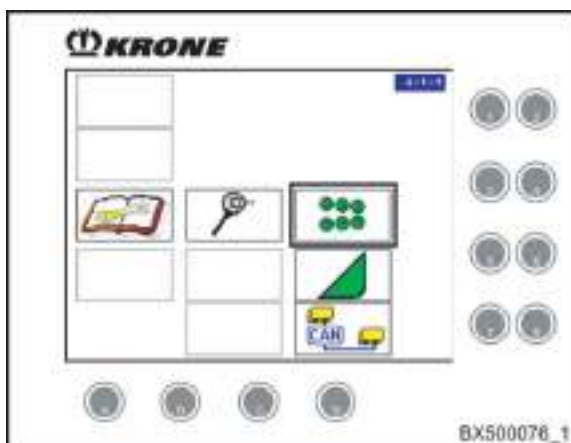
Tabela 6



Wskazówka

Wskaźniki stanu przerwania przewodu i zwarcia nie są wyświetlane we wszystkich elementach wykonawczych.

8.8.1.2 Menu 4-1-1 Diagnostyka mechanizmu wciągania



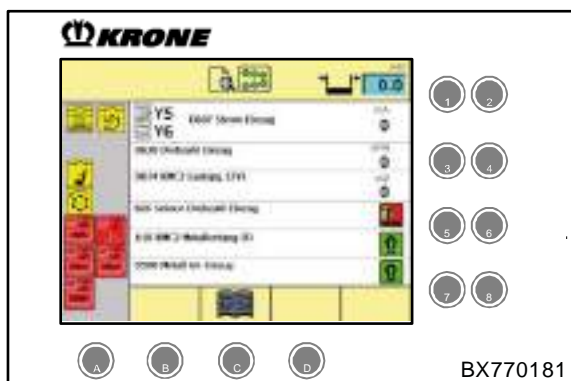
Ilustr. 233

- Wybrać menu 4-1-1 "Mechanizm wciągania".

Menu diagnostyki "Mechanizm wciągania" jest podzielone na trzy strony:

- Strona 1 "Test czujników"
- Strona 2 "Test elementów wykonawczych"

Strona 1 "Test czujników"



Ilustr. 234

Na stronie 1 "Test czujników" wyświetlane są aktualne wyniki pomiaru czujników i elementów wykonawczych mechanizmu wciągania.

Opis okna, strona 1 "Test czujników"





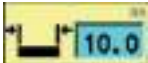
BMK	Strona/symbole/opis
	 Y5 D607 Prąd mechanizmu wciągania . . . mA Y6
Y5	Mechanizm wciągania do przodu
Y6	Mechanizm wciągania do tyłu
	Aktualne natężenie prądu w mA.
	D630 Prędkość obrotowa mechanizmu wciągania . . . obr/min
B26	Prędkość obrotowa mechanizmu wciągania
	Aktualna wartość czujnika w obr/min.
	D614 KMC2 nap.obc. 12V1 . . . mV
D614	Napięcie zasilania +12V1 wyjść KMC2 w mV.
	B26 Czujnik prędkości obrotowej mechanizmu wciągania 
B26	Stan czujnika "Prędkość obrotowa mechanizmu wciągania".
	A10 KMC2 wykrywacz metalu IO 
Y35	Stan "zaworu szybkiego stopu" wczytany przez wejście KMC2.
	D500 Metal w mechanizmie wciągania 
Y35	Stan "zaworu szybkiego stopu" wczytany przez wykrywacz metalu.
	
	Aktualna zadana długość siczki

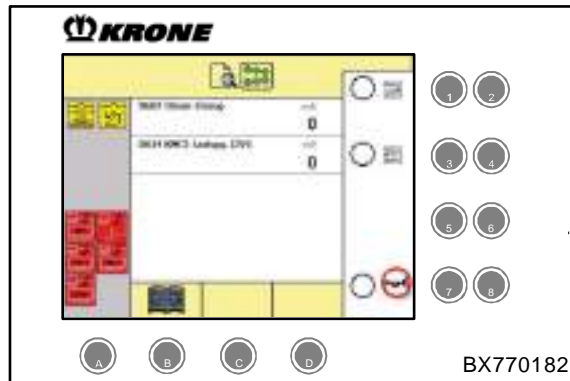
Tabela 7

Symbole stanu

Stan elementu wykonawczego Aktywny	Stan elementu wykonawczego Nieaktywny	Stan elementu wykonawczego Zezwolenie	Stan elementu wykonawczego Zwarcie	Opis
				Mechanizm wciągania do przodu
				Mechanizm wciągania do tyłu
				Klakson
				Wykrywacz metalu

Tabela 8

Strona 2 "Test elementów wykonawczych"



Ilustr. 235

Na stronie 2 "Test elementów wykonawczych" można sprawdzić działanie elementów wykonawczych należących do mechanizmu wciągania.



Opis okna, strona 2 "Test elementów wykonawczych"










BMK	Strona/symbole/opis
	D607 Prąd mechanizmu wciągania . . . mA
Y5	Mechanizm wciągania do przodu
Y6	Mechanizm wciągania do tyłu
	Aktualne natężenie prądu w mA.

	D614 KMC2 nap.obc. 12V1 . . . mV
D614	Napięcie zasilania +12V1 wyjść KMC2 w mV.

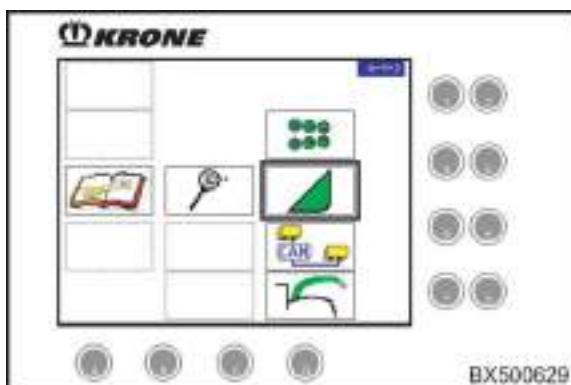
Włączanie/wyłączanie elementów wykonawczych

Jeśli spełnione są wszystkie warunki włączenia dla testu elementów wykonawczych, na ekranie

pojawiają się  i , a wyświetlane elementy wykonawcze zostaną zwolnione. Można je włączać i wyłączać za pomocą przycisków numerycznych.

BMK	Symbol	Opis	Włączenie elementu wykonawczego	Wyłączenie elementu wykonawczego
Y5		Mechanizm wciągania do przodu		
Y6		Mechanizm wciągania do tyłu		
H59		Klakson		

8.8.1.3 Menu 4-1-2 Diagnostyka przystawki



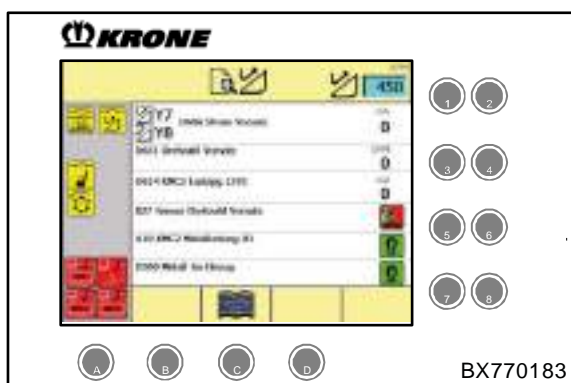
Ilustr. 236

- Wybrać menu 4-1-2 "Przystawka".

Menu diagnostyki "Przystawka" jest podzielone na trzy strony:

- Strona 1 "Test czujników"
- Strona 2 "Test elementów wykonawczych"







Strona 1 "Test czujników"













Ilustr. 237


Na stronie 1 "Test czujników" wyświetlane są aktualne wyniki pomiaru czujników i elementów wykonawczych przystawki.

Opis okna, strona 1 "Test czujników"

BMK	Strona/symbole/opis
	 Y7  Y8 D606 Prąd przystawki . . . mA
Y7	Przystawka do przodu
Y8	Przystawka do tyłu Aktualne natężenie prądu w mA.
	D631 Prędkość obrotowa przystawki . . . obr/min
B27	Prędkość obrotowa przystawki Aktualna wartość czujnika w obr/min.
	D614 KMC2 nap.obc. 12V1 . . . mV
D614	Napięcie zasilania +12V1 wyjść KMC2 w mV.
	B27 Czujnik prędkości obrotowej Przystawka 
B27	Stan czujnika "Prędkość obrotowa przystawki".
	A10 KMC2 wykrywacz metalu IO 
Y35	Stan "zaworu szybkiego stopu" wczytany przez wejście KMC2.
	D500 Metal w mechanizmie wciągania 
Y35	Stan "zaworu szybkiego stopu" wczytany przez wykrywacz metalu.
	 300
	Aktualna zadana prędkość obrotowa przystawki.


Symbole stanu

Stan elementu wykonawczego Aktywny	Stan elementu wykonawczego Nieaktywny	Stan elementu wykonawczego Zezwolenie	Stan elementu wykonawczego Zwarcie	Opis
				Przystawka do przodu
				Przystawka do tyłu
				Wykrywacz metalu

Stan aktywny	Opis
	Błąd zarządzania nawrotem

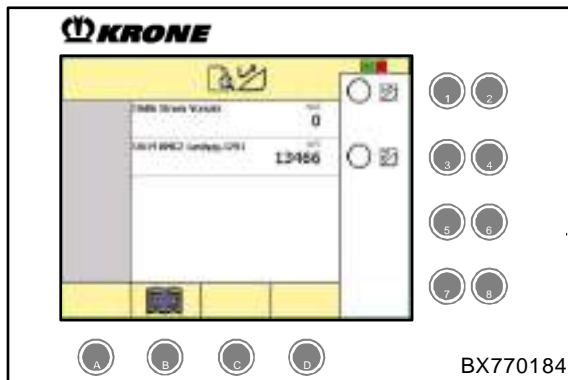
Zarządzanie nawrotem

Zarządzanie nawrotem od ustawionej wysokości podniesienia redukuje prędkość obrotową

mechanizmu wciągania i przystawki. Jeśli wystąpi "Błąd zarządzania nawrotem" , oznacza to zatrzymanie się mechanizmu wciągania i przystawki w ramach automatycznej redukcji prędkości obrotowej. Na terminalu pojawia się komunikat błędu 2408 "Błąd prędkości obrotowej przystawki" i/lub 2407 "Błąd prędkości obrotowej wciągania". W takim przypadku należy wykonać następujące czynności:

- Wyłączyć maszynę.
- Wyłączyć podnośnik.
- Sprawdzić przystawkę i mechanizm wciągania, czy nie są zabrudzone, i w razie potrzeby wyczyścić.

Strona 2 "Test elementów wykonawczych"



Ilustr. 238



Na stronie 2 "Test elementów wykonawczych" można sprawdzić działanie elementów wykonawczych należących do przystawki.







Opis okna, strona 2 "Test elementów wykonawczych"

BMK	Strona/symbole/opis
	D606 Prąd przystawki . . . mA
Y7	Przystawka do przodu
Y8	Przystawka do tyłu
	Aktualne natężenie prądu w mA.
	D614 KMC2 nap.obc. 12V1 . . . mV
D614	Napięcie zasilania +12V1 wyjść KMC2 w mV.

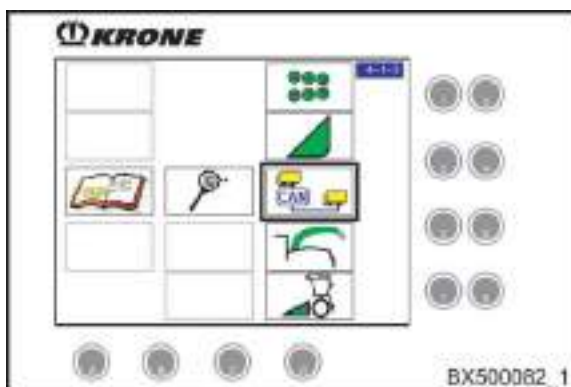
Włączanie/wyłączanie elementów wykonawczych

Jeśli spełnione są wszystkie warunki włączenia dla testu elementów wykonawczych, na ekranie

pojawiają się  i , a wyświetlane elementy wykonawcze zostaną zwolnione. Można je włączać i wyłączać za pomocą przycisków numerycznych.

BMK	Symbol	Opis	Włączenie elementu wykonawczego	Wyłączenie elementu wykonawczego
Y7		Przystawka do przodu		
Y8		Przystawka do tyłu		

8.8.1.4 Menu 4-1-3 Magistrala CAN



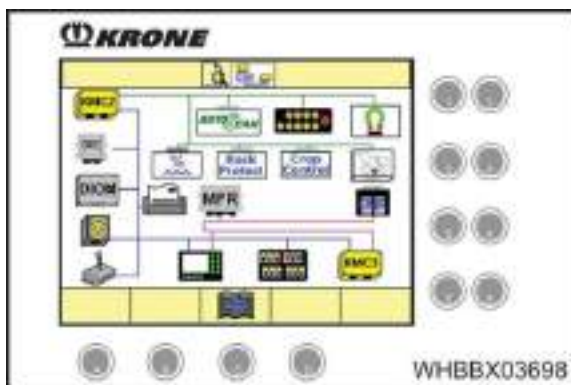
Ilustr. 239

- Wybrać menu 4-1-3 "Magistrala CAN".

Menu diagnostyki "Magistrala CAN" jest podzielone na dwie strony:

- Strona 1 "Urządzenia magistrali CAN"
- Strona 2 "Terminator magistrali CAN 2"

Strona 1 "Urządzenia magistrali CAN"



Ilustr. 240

Na stronie 1 "Urządzenia magistrali CAN" wyświetlane są sterowniki (urządzenia) podłączone aktualnie do magistrali CAN. W razie błędu odpowiednie urządzenia są oznaczone kolorem czerwonym i wykrzyknikiem. Dodatkowo na terminalu pojawia się komunikat błędu.



WSKAZÓWKA

W celu usunięcia błędu należy skontaktować się ze sprzedawcą lub serwisem KRONE.

Przykładowy błąd w magistrali CAN:

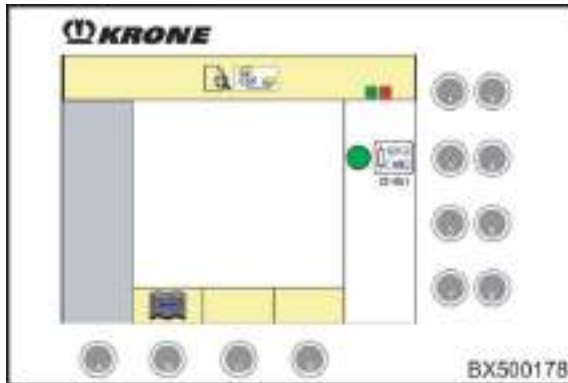


KMC2 aktywny



KMC2 nieaktywny lub odłączony od magistrali CAN

Strona 2 "Terminator magistrali CAN 2"



Ilustr. 241

Na stronie 2 "Terminator magistrali CAN 2" można w celu zaawansowanej diagnostyki włączyć i wyłączyć przełącznik przełączający terminator zamontowany w magistrali CAN 2. Terminator włącza się automatycznie, jeśli w maszynie nie jest zamontowany czujnik AutoScan.

Opis okna, strona 2 "Terminator magistrali CAN 2"




BMK	Strona/symbole/opis
	 22-R61
	Stan terminatora CAN 2.

Tabela 9

Włączanie/wyłączanie elementów wykonawczych

Jeśli spełnione są wszystkie warunki włączenia dla testu elementów wykonawczych, na ekranie

pojawiają się  i , a wyświetlane elementy wykonawcze zostaną zwolnione. Można je włączać i wyłączać za pomocą przycisków numerycznych.




BMK	Symbol	Opis	Włączenie elementu wykonawczego	Wyłączenie elementu wykonawczego
R61		Terminator CAN2		

Tabela 10

8.8.1.5 Menu 4-1-4 Diagnostyka ramienia wyrzutnika



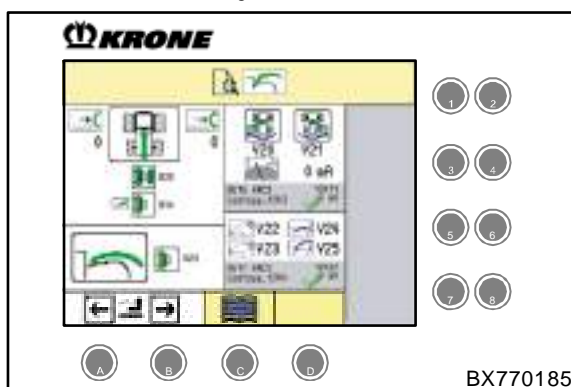
Ilustr. 242

- Wybrać menu 4-1-4 "Ramię wyrzutnika".

Menu diagnostyki "Ramię wyrzutnika" jest podzielone na trzy strony:





- Strona 1 "Test czujników"
- Strona 2 i 3 "Test elementów wykonawczych"


Strona 1 "Test czujników"





Ilustr. 243

Na stronie 1 "Test czujników" wyświetlany jest aktualny stan czujników i elementów wykonawczych ramienia wyrzutnika. W celu diagnostyki ramię wyrzutnika należy aktywować dźwostkiem.

BMK	Strona/symbole/opis		
		Y22	
		Y23	
	Wskaźnik stanu zaworów.		

D617	KMC2	...
	Nap.obc. 12V4	 mV
D617	Napięcie zasilania +12V4 wyjść KMC2 w mV.	

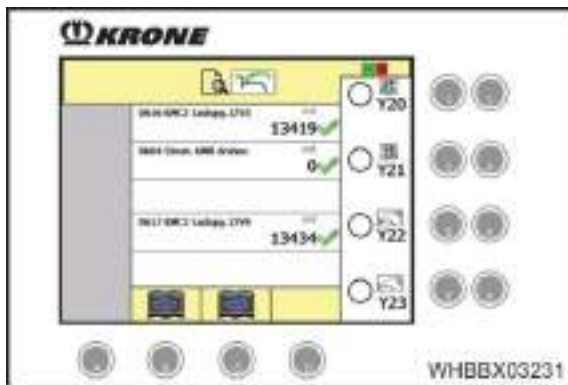
Symbole stanu

BMK	Pozycja lewa	Pozycja środkowa	Pozycja prawa	Pozycja nieznana	Opis
B30					Impulsy obrotu ramienia wyrzutnika

BMK	Pozycja górna	Pozycja dolna	Opis
B29			Pozycja ramienia wyrzutnika dolna

BMK	Przerwanie przewodu	Zwarcie	Nieznana	Opis
B29				Pozycja ramienia wyrzutnika dolna




Strona 2 "Test elementów wykonawczych"





Ilustr. 244













Na stronie 2 "Test elementów wykonawczych" można sprawdzić działanie elementów wykonawczych należących do ramienia wyrzutnika.

Opis okna, strona 2 "Test elementów wykonawczych"

BMK	Strona/symbole/opis
	D616 KMC2 nap.obc. 12V3 . . . mV 
D616	Napięcie zasilania +12V3 wyjść KMC2 w mV.
	D604 Prądu obrotu ramienia wyrzutnika . . . mA 
Y20	Obrót ramienia wyrzutnika w lewo
Y21	Obrót ramienia wyrzutnika w prawo
	Aktualne natężenie prądu w mA.
	D617 KMC2 nap.obc. 12V4 . . . mV 
D617	Napięcie zasilania +12V4 wyjść KMC2 w mV.

Włączanie/wyłączanie elementów wykonawczych

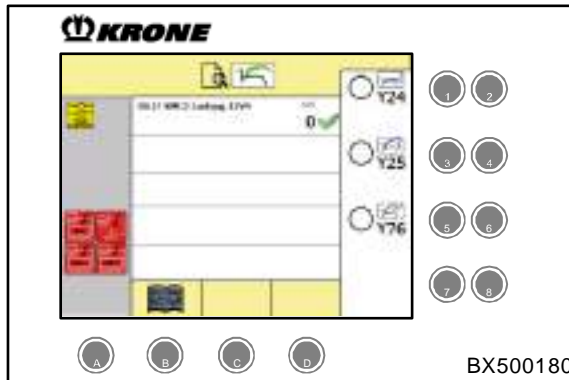
Jeśli spełnione są wszystkie warunki włączenia dla testu elementów wykonawczych, na ekranie pojawiają się  i , a wyświetlane elementy wykonawcze zostaną zwolnione. Można je włączać i wyłączać za pomocą przycisków numerycznych.

BMK	Symbol	Opis	Włączenie elementu wykonawczego	Wyłączenie elementu wykonawczego
Y20		Obrót ramienia wyrzutnika w lewo		
Y21		Obrót ramienia wyrzutnika w prawo		
Y22		Podnieś klapę ramienia wyrzutnika		
Y23		Opuść klapę ramienia wyrzutnika		

Symbole stanu

Stan elementu wykonawczego Aktywny	Stan elementu wykonawczego Nieaktywny	Stan elementu wykonawczego Błędy	Opis
			Obrót ramienia wyrzutnika w lewo
			Obrót ramienia wyrzutnika w prawo
			Podnieś klapę ramienia wyrzutnika
			Opuść klapę ramienia wyrzutnika

Strona 3 "Test elementów wykonawczych"



Ilustr. 245



Na stronie 3 "Test elementów wykonawczych" można sprawdzić działanie elementów wykonawczych należących do ramienia wyrzutnika.










Opis okna, strona 3 "Test elementów wykonawczych"

BMK	Strona/symbole/opis
	D617 KMC2 . . . mV Nap.obc. 12V4
D617	Napięcie zasilania +12V4 wyjść KMC2 w mV.







Włączanie/wyłączanie elementów wykonawczych

Jeśli spełnione są wszystkie warunki włączenia dla testu elementów wykonawczych, na ekranie

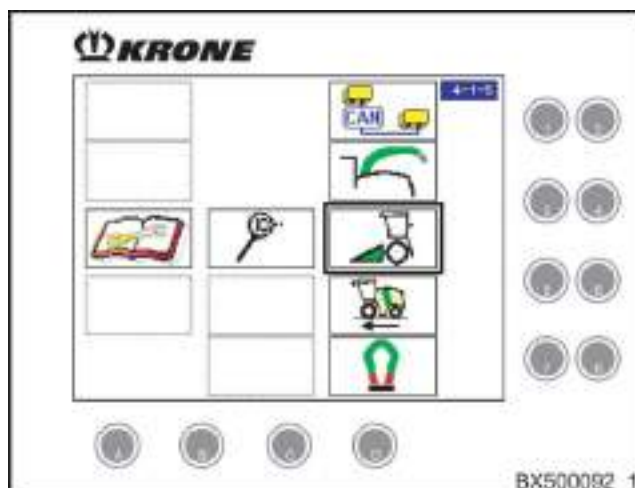
pojawiają się  i , a wyświetlane elementy wykonawcze zostaną zwolnione. Można je włączać i wyłączać za pomocą przycisków numerycznych.

BMK	Symbol	Opis	Włączenie elementu wykonawczego	Wyłączenie elementu wykonawczego
Y24		Podnieś ramię wyrzutnika		
Y25		Opuść ramię wyrzutnika		
Y76		Przedłużenie ramienia wyrzutnika składane		

Symbole stanu

Stan elementu wykonawczego Aktywny	Stan elementu wykonawczego Nieaktywny	Opis
		Podnieś ramię wyrzutnika
		Opuść ramię wyrzutnika
		Przedłużenie ramienia wyrzutnika składane

8.8.1.6 Menu 4-1-5 Diagnostyka podnośnika



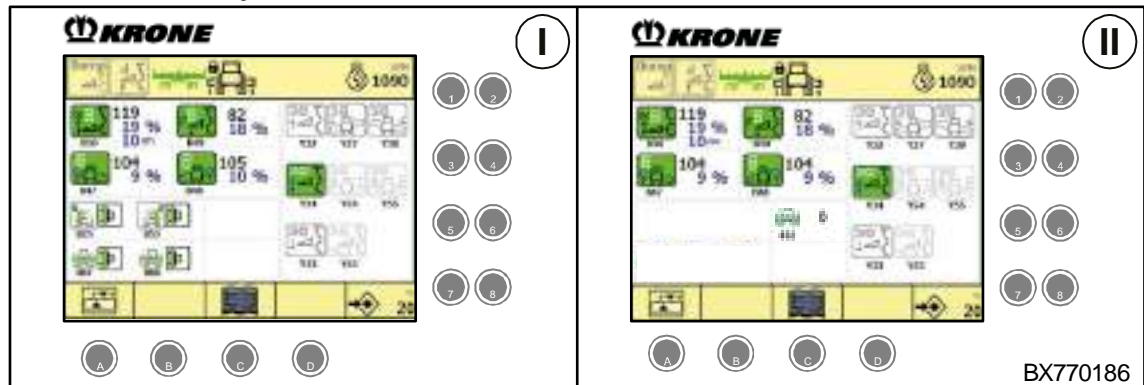
Ilustr. 246

- Wybrać menu 4-1-5 "Podnośnik".

Menu diagnostyki "Podnośnik" jest podzielone na cztery strony:

- Strona 1 "Test czujników"
- Strona 2 i 3 "Test elementów wykonawczych"
- Strona 5 "Wartości kalibracji"

Strona 1 "Test czujników"



Ilustr. 247

I Dwuczęściowa EasyCollect

II Trzyczęściowa EasyCollect/XCollect

Na stronie 1 "Test czujników" wyświetlane są aktualne wyniki pomiaru czujników i elementów wykonawczych podnośnika.

Opis okna, strona 1 "Test czujników"






Oznaczenie	Strona/symbole/opis
	
	<p>Sygnalizacja stanu ustawionych funkcji i trybów pracy.</p>
	<p> obr./min ...</p>
	<p>Aktualna prędkość obrotowa silnika Diesla w obr./min.</p>
	<p> ... B47 ... %</p>
B47	<p>Dopasowanie do gleby z lewej Aktualna wartość czujnika liczbowa i %.</p>
	<p> ... B48 ... %</p>
B48	<p>Dopasowanie do gleby z prawej Aktualna wartość czujnika liczbowa i %.</p>
	<p> ... B49 ... %</p>
B49	<p>Ciśnienie podnośnika Aktualna wartość czujnika liczbowa i %.</p>

Tabela 11






















Oznaczenie	Strona/symbole/opis
	 % B50 ... cm
B50	Pozycja podnośnika Aktualna wartość czujnika liczbowa, w % i cm.
	    B25 B55
B25 B55	Pozycja przystawki lewa (opcja) Pozycja przystawki prawa (opcja) Aktualny status czujników.
	    B87 B88
B87 B88	Pozycja ramy wahadłowej lewa górna (opcja) Pozycja ramy wahadłowej prawa górna (opcja) Aktualny status czujników.
	 ... B52
B52	Nachylenie poprzeczne ramy wahadłowej (opcja) Aktualny status lub wartość liczbowa czujnika.
	   Y32 Y37 Y38    Y34 Y54 Y55   Y33 Y53
	Wskaźnik stanu zaworów.
	
	Aktualna zapisana wartość zadana wysokości podnośnika w cm lub %.

Tabela 12

Aby przejść do widoku "Wartości kalibracji", nacisnąć przycisk  w .

Symbole stanu







Stan Aktywny	Stan nieaktywny	Opis
		Tryb odległości
		Tryb nacisku
		Tryb pozycji

Tabela 13

EasyCollect	EasyFlow	XDisc	Opis
			Ustawiona przystawka

Tabela 14




Stan Aktywny	Stan nieaktywny	Stan nieprawidłowy	Opis
			Dumping/Aktywna amortyzacja drgań

Tabela 15










Stan Wolny	Stan Zablokowany	Opis
		Pozycja ramy wahadłowej prawa górna
		Pozycja ramy wahadłowej pozioma
		Pozycja ramy wahadłowej lewa górna
		Pozycja ramy wahadłowej nieznana
		Wysterowanie LUC zablokowane

Tabela 16








Oznaczenie	Stan Aktywny	Stan Błąd	Opis
B47			Dopasowanie do gleby z lewej
B48			Dopasowanie do gleby z prawej
B49			Ciśnienie podnośnika
B50			Pozycja podnośnika

Tabela 17

































Oznaczenie	Stan elementu wykonawczego Aktywny	Stan elementu wykonawczego Nieaktywny	Stan elementu wykonawczego Przerwanie przewodu	Stan elementu wykonawczego Zwarcie	Opis
Y32					Podnoszenie podnośnika
Y33					Opuszczanie podnośnika
Y34					Akumulator podnośnika
Y37					Obrót ramy wahadłowej w lewo
Y38					Obrót ramy wahadłowej w prawo
Y53					Przełączenie akumulatora trawa/kukurydza
Y54					Rama wahadłowa swobodna 1
Y55					Rama wahadłowa swobodna 2

Tabela 18

Strona 2 "Test elementów wykonawczych"



Ilustr. 248

Na stronie 2 "Test elementów wykonawczych" można sprawdzić działanie elementów wykonawczych należących do podnośnika.

Opis okna, strona 2 "Test elementów wykonawczych"

Większość symboli jest opisanych na stronie 1 "Test czujników". Dlatego poniżej opisano wyłącznie nowe symbole.





BMK	Strona/symbole/opis
	
	Stosunek impulsów i przerw sygnału sterującego elementami wykonawczym można zmienić enkoderem inkrementalnym.
	
A9	Kontrola diody LED "Gotowość" w LUC.

Tabela 19

Włączanie/wyłączanie elementów wykonawczych

- Enkoderem inkrementalnym ustawić wartość stosunku impulsów i przerw doysterowania zaworów "Podnoszenie podnośnika" i "Opuszczanie podnośnika".

Jeśli spełnione są wszystkie warunki włączenia dla testu elementów wykonawczych, na ekranie

pojawiają się przyciski  i , a wyświetlane elementy wykonawcze zostaną zwolnione. Można je włączać i wyłączać za pomocą przycisków numerycznych.













BMK	Symbol	Opis	Włączenie elementu wykonawczego	Wyłączenie elementu wykonawczego
Y32		Podnoszenie podnośnika		
Y33		Opuszczanie podnośnika		
Y34		Akumulator podnośnika		
A9		Dioda LED "Gotowość" w LUC		

Tabela 20

Symbole stanu



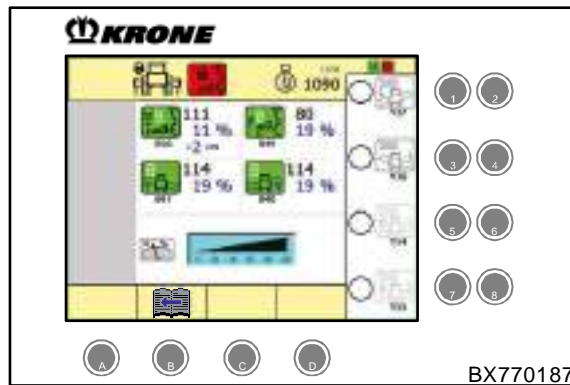
Stan Aktywny	Stan Nieaktywny	Opis
		Dioda LED "Gotowość" w LUC

Tabela 21

Strona 3 "Test elementów wykonawczych"



Ilustr. 249

Na stronie 3 "Test elementów wykonawczych" można sprawdzić działanie elementów wykonawczych należących do podnośnika.



Opis okna, strona 3 "Test elementów wykonawczych"

Symbole zostały opisane już na stronie 1 "Test czujników" oraz stronie 2 "Test elementów wykonawczych". Dlatego poniżej brak jest opisu symboli.

Włączanie/wyłączanie elementów wykonawczych

- Enkoderem inkrementalnym ustawić wartość stosunku impulsów i przerw do wysterowania zaworów "Podnoszenie podnośnika" i "Opuszczanie podnośnika".

Jeśli spełnione są wszystkie warunki włączenia dla testu elementów wykonawczych, na ekranie

pojawiają się  i , a wyświetlane elementy wykonawcze zostaną zwolnione. Można je włączać i wyłączać za pomocą przycisków numerycznych.















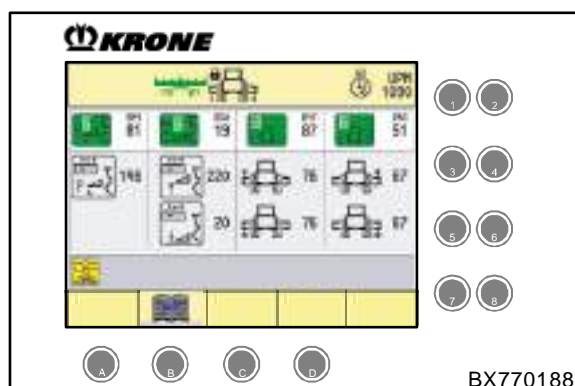
BMK	Symbol	Opis	Włączenie elementu wykonawczego	Wyłączenie elementu wykonawczego
Y37		Obrót ramy wahadłowej w lewo		
Y38		Obrót ramy wahadłowej w prawo		
Y54		Rama wahadłowa swobodna zawór 1		
Y55		Rama wahadłowa swobodna zawór 2		

Tabela 22

Strona 4 "Wartości kalibracji"

- Na stronie 1 "Test czujników" nacisnąć przycisk  pod  .



Ilustr. 250

Na stronie 4 "Wartości kalibracji" są przedstawione zależności między wartościami czujników a wartościami kalibracji.

Opis okna, strona 4 "Wartości kalibracji"







BMK	Strona/symbole/opis
	 ... B47 ... %
B47	Dopasowanie do gleby z lewej Aktualna wartość czujnika w Digits i %.
	 ...  ...
B47	Dopasowanie do gleby z lewej Aktualne skalibrowane wartości czujnika w Digits.
	 ... B48 ... %
B48	Dopasowanie do gleby z prawej Aktualna wartość czujnika w Digits i %.
	 ...  ...
B48	Dopasowanie do gleby z prawej Aktualne skalibrowane wartości czujnika w Digits.

Tabela 23






BMK	Strona/symbole/opis
	 ... B49 ... %
B49	Ciśnienie podnośnika Aktualna wartość czujnika w Digits i %.
	 ...
B49	Ciśnienie podnośnika Aktualna skalibrowana wartość czujnika w Digits.
	 % B50 ... cm
B50	Pozycja podnośnika Aktualna wartość czujnika w Digits, % i cm.
	 ...  ...
B50	Pozycja podnośnika Aktualne skalibrowane wartości czujnika w Digits.

Tabela 24

Symbole stanu










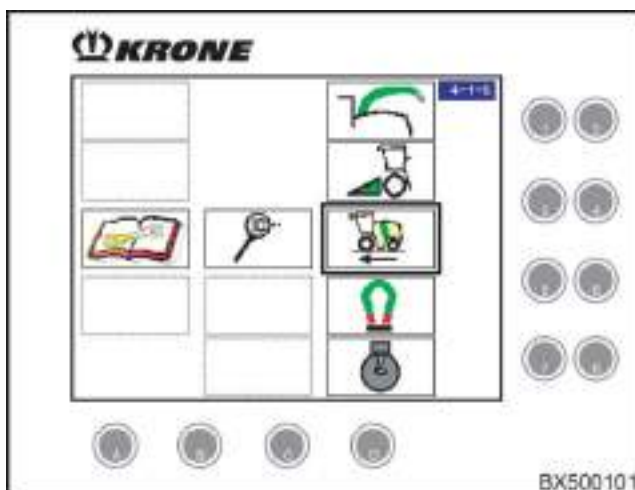
Aktywny	Nieaktywny	Pomyślna	Opis
			Kalibracja pozycji "górną"
			Kalibracja pozycji "dół"
			Kalibracja ciśnienia podnośnika

Tabela 25

8.8.1.7 Menu 4-1-6 Diagnostyka napędu jazdy



Ilustr. 251

- Wybrać menu 4-1-6 "Napęd jazdy".

Menu diagnostyki "Napęd jazdy (Bosch)" jest podzielone na trzy strony:

- Strona 1 "Test czujników"
- Strona 2 "Test czujników osi dodatkowej" (tylko przy opcjonalnej osi dodatkowej)
- Strona 3 "Test elementów wykonawczych osi dodatkowej" (tylko przy opcjonalnej osi dodatkowej)

Strona 1 "Test czujników"



Ilustr. 252

Na stronie 1 "Test czujników" wyświetlane są aktualne wyniki pomiaru czujników i elementów wykonawczych napędu jazdy.

Opis okna, strona 1 "Test czujników"








BMK	Strona/symbole/opis
	 . . . km/h Aktualny kierunek jazdy i prędkość w km/h.
	 . . . km/h Zapisana prędkość jazdy regulatora prędkości w km/h.
	 Aktualny stan hamulca postojowego.
S3	 Przełącznik zezwolenia napędu jazdy Aktualny stan przełącznika zezwolenia.
B18	 B18 Ciśnienie zasilania hamulców Aktualny stan czujnika.
	 Wskaźnik stanu ograniczenia mocy.
	Y101 . . . mA Y102 . . . mA B108 . . . mV 
Y101	Pompa jazdy do przodu
Y102	Pompa jazdy do tyłu
B108	Kąt wychylenia pompy
	Aktualne natężenie prądu w mA i aktualna wartość czujnika w mV.

Tabela 26






BMK	Strona/symbole/opis
	Y105 ... mA B105 ... obr/mi n 
Y105	Silnik tylny lewy
B105	Czujnik prędkości obrotowej tylnego lewego koła Aktualne natężenie prądu w mA i aktualna wartość czujnika w obr/min.
	Y103 ... mA B103 ... obr/mi n 
Y103	Silnik przedni lewy
B103	Czujnik prędkości obrotowej przedniego lewego koła Aktualne natężenie prądu w mA i aktualna wartość czujnika w obr/min.
	B107 mV 
B107	Kąt skrętu tył lewa strona Aktualna wartość czujnika w Digits i mV.
	Y106 ... mA B106 ... obr/mi n 
Y106	Silnik tylny prawy
B106	Czujnik prędkości obrotowej tylnego prawego koła Aktualne natężenie prądu w mA i aktualna wartość czujnika w obr/min.
	Y104 ... mA B104 ... obr/mi n 
Y104	Silnik przedni prawy
B104	Czujnik prędkości obrotowej przedniego prawego koła Aktualne natężenie prądu w mA i aktualna wartość czujnika w obr/min.

Tabela 27




BMK	Strona/symbole/opis
	B101 ... bar  B102 ... bar
B101	Ciśnienie pompy MA
B102	Ciśnienie pompy MB
	Aktualne wartości czujnika w barach.
	B110 ...  Y18 ... mA
B110	Ciśnienie hamulca postojowego
Y18	Hamulec postojowy
	Aktualna wartość czujnika w Digits i aktualne natężenie prądu w mA.
	B109 ...  ... μA B16 ... bar
B109	Kąt pedału hamulca
B16	Ciśnienie hamulca głównego
	Aktualne wartości czujnika w Digits, μA i barach.

Tabela 28

Symbole stanu

Do przodu	Neutralny (postój)	Do tyłu	Opis
			Kierunek jazdy

Tabela 29


Stan aktywny	Opis
	Tryb awaryjny: Komputer napędu jazdy wykrył poważny błąd. Maszyna została przełączona na tryb umożliwiający jazdę ze zmniejszoną prędkością.

Tabela 30





Stan aktywny	Stan nieaktywny	Opis
		Tempomat
		Ograniczenie mocy

Tabela 31

Stan aktywny	Stan gotowy	Stan nieaktywny	Opis
			Układ kontroli trakcji poziom I (tryb kukurydzy)
			Układ kontroli trakcji poziom II (tryb trawy)

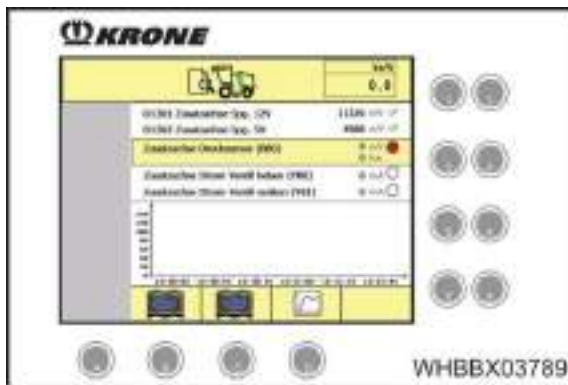
Tabela 32

Symbole w dolnej części okna (B16, B101 ... B110) są zaznaczone kolorem w zależności od stanu. Poniżej wyjaśniono je na przykładzie czujnika B16.

BMK	Stan OK	Stan Nie OK	Stan Niedozwolony	Stan nieznana	Opis
B16					Ciśnienie hamulca głównego

Tabela 33






Strona 2 "Test czujników osi dodatkowej" (tylko przy opcjonalnej osi dodatkowej)



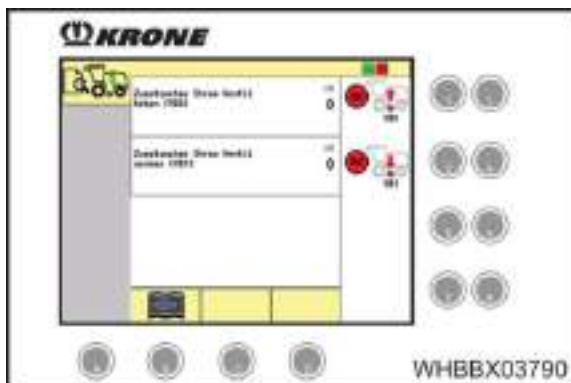
Ilustr. 253

Na stronie 2 "Test czujników osi dodatkowej" wyświetlane są aktualne wyniki pomiaru czujników i elementów wykonawczych osi dodatkowej.

Opis okna, strona 2 "Test czujników osi dodatkowej"

BMK	Strona/symbole/opis
	km/h ...
	Aktualna prędkość jazdy w km/h.
	D1301 Nap. osi dodatkowej 12V ... mV 
D1301	Napięcie zasilania sterownika "Oś dodatkowa" w mV.
	D1302 Nap. osi dodatkowej 5V ... mV 
D1302	Napięcie zasilania czujników w mV
	Czujnik ciśnienia osi dodatkowej (B80) ... mV  ... bar
B80	Ciśnienie osi dodatkowej Aktualna wartość czujnika w mV i barach.
	Zusatzachse Strom Ventil heben (Y80) ... mA 
Y80	Podnieś oś dodatkową Aktualne natężenie prądu w mA.
	Oś dodatkowa, prąd zaworu opuszczania (Y81) ... mA 
Y81	Opuść oś dodatkową Aktualne natężenie prądu w mA.

Strona 3 "Test elementów wykonawczych osi dodatkowej" (tylko przy opcjonalnej osi dodatkowej)



Ilustr. 254

Na stronie 3 "Test elementów wykonawczych" można sprawdzić działanie zaworów osi dodatkowej.



Opis okna, strona 3 "Test elementów wykonawczych osi dodatkowej"







BMK	Strona/symbole/opis
	Oś dodatkowa prąd zaworu Podnoszenie (Y80) mA ...
Y80	Podnieś oś dodatkową Aktualne natężenie prądu w mA.

	Oś dodatkowa prąd zaworu Opuszczanie (Y81) mA ...
Y81	Opuść oś dodatkową Aktualne natężenie prądu w mA.

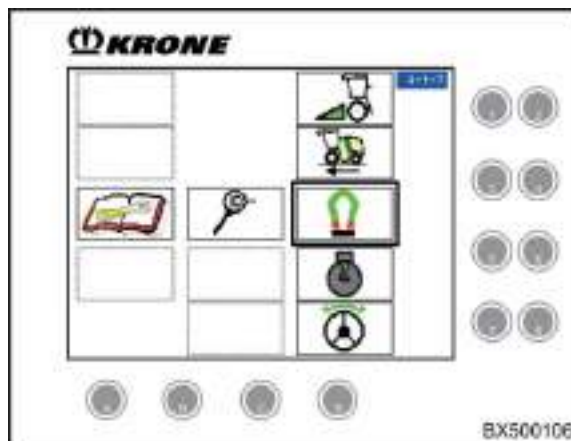
Włączanie/wyłączanie elementów wykonawczych

Jeśli spełnione są wszystkie warunki włączenia dla testu elementów wykonawczych, na ekranie

pojawiają się  i , a wyświetlane elementy wykonawcze zostaną zwolnione. Można je włączać i wyłączać za pomocą przycisków numerycznych.

BMK	Symbol	Opis	Włączenie elementu wykonawczego	Wyłączenie elementu wykonawczego
Y80		Podnieś oś dodatkową		
Y81		Opuść oś dodatkową		

8.8.1.8 Menu 4-1-7 Wykrywacz metalu



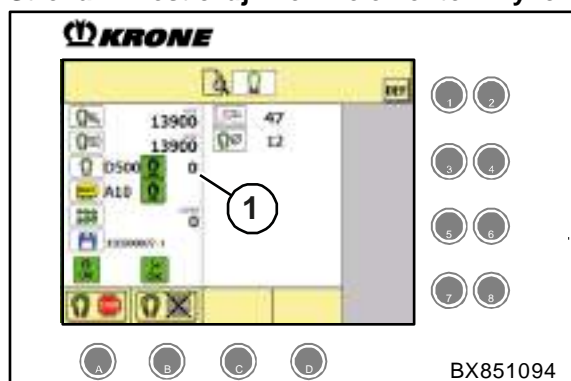
Ilustr. 255

- Menu 4-1-7 "Wykrywacz metalu"

Menu diagnostyki "Wykrywacz metalu" składa się z jednej strony:

- Strona 1 "Test czujników i elementów wykonawczych"

Strona 1 "Test czujników i elementów wykonawczych"



Ilustr. 256

Na stronie 1 "Test czujników i elementów wykonawczych" wyświetlane są aktualne wyniki pomiaru czujników i elementów wykonawczych wykrywacza metalu. Ponadto można wykonać test wykrywacza metalu (zaworu szybkiego stopu).

Opis okna, strona 1 "Test czujników i elementów wykonawczych"

UWAGA

Szkody materialne z powodu wyłączenia wykrywacza metalu!

Jeśli funkcja "Wykrywacz metalu" zostanie wyłączona poprzez ustawienie blokady stopu na "wł.", może dojść do uszkodzenia maszyny.











- Blokada stopu musi być ustawiona na "wyl."

Przy nieaktywnym wykrywaczu metalu w oknie podstawowym jest widoczny symbol







Należy koniecznie skontrolować ustawienie blokady stopu.

W razie błędu należy skontaktować się z serwisem KRONE!





	mV	...
Napięcie zasilania wykrywacza metalu w mV.		
	mV	...
Napięcie na wyjściu przełączającym wykrywacza metalu w mV.		
	D500	
...	Stan wyjścia wykrywacza metalu z podaniem pozycji metalu, jeśli został wykryty.	
	A10	
Stan wejścia KMC2. (przełączany również przez wyjście wykrywacza metalu)		
	obr/min	...
B26	Prędkość obrotowa mechanizmu wciągania Aktualna wartość czujnika w obr/min.	
	...	
Wersja oprogramowania wykrywacza metalu.		
	...	
Aktualnie ustawiona wartość progowa błędu		
	...	
Aktualnie ustawiona wartość średnia błędu,		

Włączanie/wyłączanie elementów wykonawczych

Test zatrzymania można wykonać przy zatrzymanym i pracującym mechanizmie wciągania/przystawce.

Symbol	Opis	Wykonanie funkcji
	Wykonać test zatrzymania.	
	Anulowanie testu zatrzymania i zezwolenie dla wykrywacza metalu.	

Symbolle stanu

Stan aktywny	Stan nieaktywny	Opis
		Wykrywacz metalu (aktywny = wykryto metal)
		Funkcja "Wykrywacz metalu"

Test zatrzymania	Maks. w lewo	Maks. w prawo	Opis
0	1	6	D500 pozycja metalu

Stan OK	Stan uszkodzony	Stan przerwanie przewodu	Stan zwarcie	Stan prąd > 10 A	Opis
					Wyjście wykrywacza metalu

8.8.1.9 Menu 4-1-8 Silnik Diesla



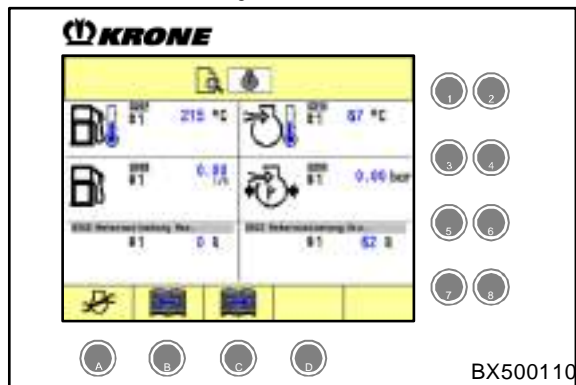
Ilustr. 257

- Wybrać menu 4-1-8 "Silnik Diesla".

Menu diagnostyki "Silnik Diesla" jest podzielone na 5 stron:

- Strony 1 do 3 Test czujników
- Strona 4 Wentylator hydrostatyczny
- Strona 5 Termin konserwacji





Strona 2 "Test czujników"



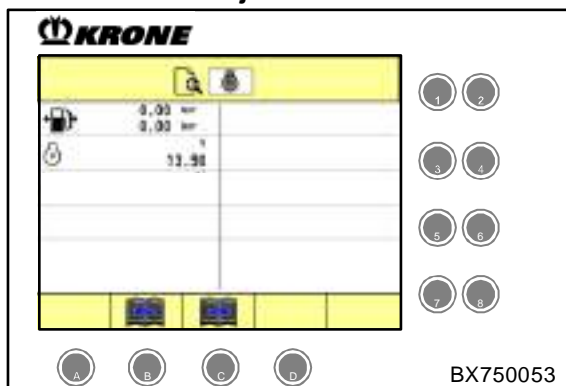
Ilustr. 259

Na stronie 2 "Test czujników" są wyświetlane aktualne wyniki pomiaru silnika Diesla.

Opis okna, strona 2 "Test czujników"

BMK	Strona/symbole/opis
	Obciążenie silnika maks. #1 ... %
D202	Aktualne obciążenie silnika w odniesieniu do maksymalnej mocy silnika.
	Obciążenie silnika obr. #1 ... %
D203	Aktualne obciążenie silnika w odniesieniu do maksymalnej mocy silnika przy aktualnej prędkości obrotowej.
	 D207 °C #1 ...
D207	Aktualna temperatura paliwa w °C.
	 D208 l/h #1 ...
D208	Aktualne zużycie paliwa w litrach na godzinę.
	 D209 bar #1 ...
D209	Aktualne ciśnienie doładowania w barach
	 D210 °C #1 ...
D210	Aktualna temperatura powietrza doładowującego w °C



Strona 3 "Test czujników"



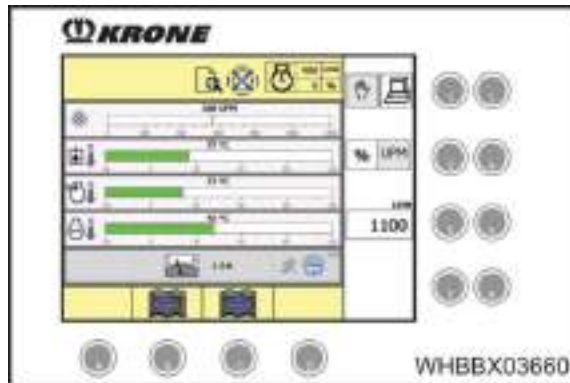
Ilustr. 260

Na stronie 3 "Test czujników" są wyświetlane aktualne wyniki pomiaru silnika Diesla.

Opis okna, strona 3 "Test czujników"

BMK	Strona/symbole/opis				
	 <table style="display: inline-table; vertical-align: middle;"> <tr> <td>...</td> <td>bar</td> </tr> <tr> <td>...</td> <td>bar</td> </tr> </table>	...	bar	...	bar
...	bar				
...	bar				
B377	Ciśnienie paliwa (master)				
B377S	Ciśnienie paliwa (slave)				
	Aktualne wartości czujnika w barach.				
	 <table style="display: inline-table; vertical-align: middle;"> <tr> <td>V</td> </tr> <tr> <td>...</td> </tr> </table>	V	...		
V					
...					
	Aktualne napięcie zasilania sterownika "EDC master" w V.				

Strona 4 "Wentylator hydrostatyczny"



Ilustr. 261

Na stronie 4 "Wentylator hydrostatyczny" wyświetlane są aktualne wyniki pomiaru systemu wentylatora w połączeniu z silnikiem Diesla. Jeśli wystąpi niepasująca wartość temperatury i ewentualnie konieczne będzie usunięcie błędu, można do celów diagnostycznych zmienić ręcznie prędkość obrotową wentylatora. Po opuszczeniu strony zostanie przywrócona automatyczna regulacja wentylatora.



WSKAZÓWKA

W trybie ręcznym prędkość obrotowa wentylatora nie jest regulowana automatycznie. Zbyt długa praca maszyny ze zbyt niską prędkością obrotową wentylatora może spowodować przegrzanie oleju hydraulicznego, płynu chłodzącego i powietrza doładowującego. Może to spowodować poważne uszkodzenie maszyny.

- Prędkości obrotowej wentylatora nie ustawiać nigdy poniżej 190 obr/min.
- Obserwować na bieżąco wyświetlane wartości temperatury i uważać, aby nie przekroczyć wartości granicznych.

Opis okna, strona 4 "Wentylator hydrostatyczny"

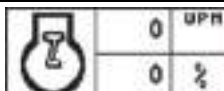
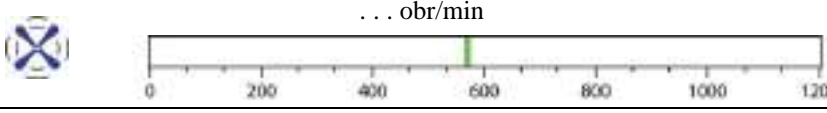
BMK	Strona/symbole/opis
	
	Aktualna prędkość obrotowa/obciążenie silnika Diesla w obr/min / %
	
	Aktualna prędkość obrotowa wentylatora w obr/min.

Tabela 34

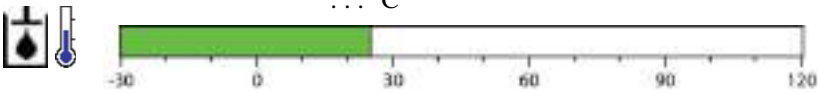
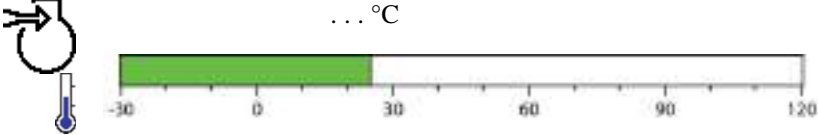
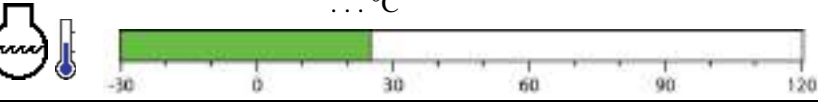






BMK	Strona/symbole/opis
	
B85	Temperatura oleju hydraulicznego Aktualna wartość czujnika w °C.
	
B403	Temperatura powietrza doładowującego Aktualna wartość czujnika w °C.
	
B124	Temperatura płynu chłodzącego Aktualna wartość czujnika w °C.
	
Y82	Hydrauliczna regulacja wentylatora Aktualne natężenie prądu w A.
	
	Aktualna wielkość odniesienia regulacji wentylatora z względną zadaną prędkością obrotową w %.  = pozycja oczekiwania, wentylator obraca się z minimalną prędkością obrotową.  = regulacja według aktualnej temperatury oleju hydraulicznego.  = regulacja według aktualnej temperatury powietrza doładowującego.  = regulacja według aktualnej temperatury płynu chłodzącego.

Tabela 35









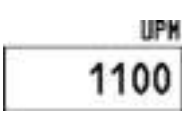


Symbol	Opis	Przycisk
	Aktywacja trybu ręcznego	
	Aktywacja trybu automatycznego	
	Wybór wprowadzania prędkości obrotowej wentylatora w %	
	Wybór wprowadzania prędkości obrotowej wentylatora w obr/min	
	Obniżenie prędkości obrotowej wentylatora w obr/min lub % (w zależności od wyboru)	
	Zwiększenie prędkości obrotowej wentylatora w obr/min lub % (w zależności od wyboru)	

Tabela 36

Symbole stanu

W zależności od zakresu temperatury/prędkości obrotowej zmienia się kolor wyświetlanego słupka. Sygnalizuje to zakresy krytyczne.

BMK	Opis	Kolor zielony	Żółty	Kolor czerwony
	Prędkość obrotowa wentylatora w obr/min.	190 - 1100		0 - 190
B85	Temperatura oleju hydraulicznego w °C.	30 - 75	75 - 85	85 - 120
B403	Temperatura powietrza doładowującego w °C.	30 - 75	75 - 85	85 - 120
B124	Temperatura płynu chłodzącego w °C.	30 - 75	75 - 85	85 - 120

Tabela 37








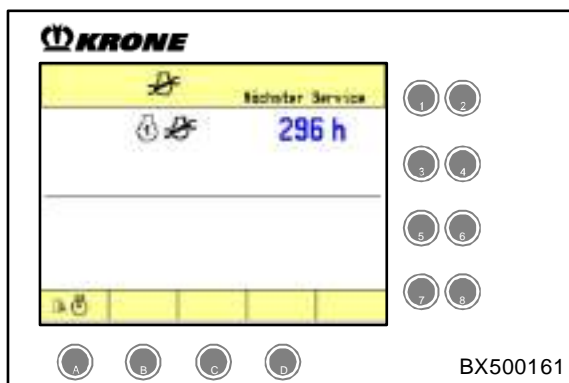
Symbol	Opis
	Wentylator znajduje się w trybie automatycznym.
	Wentylator znajduje się w trybie ręcznym.
	Stan błędu, wentylator obraca się z maksymalną prędkością obrotową.
	Stan czyszczenia, wentylator obraca się przez ustawiony czas (parametr 33759 "Czas trwania fazy czyszczenia", parametr 33768 "Czas trwania fazy pracy") z maksymalną prędkością obrotową.
	Silnik Diesla/wentylator wyłączony.

Tabela 38

Strona 5 "Termin konserwacji"

- Na stronie 1 "Test czujników" nacisnąć przycisk  pod .



Ilustr. 262

W oknie 5 "Termin konserwacji" są wyświetlane godziny do następnego terminu konserwacji.

Opis okna, strona 5 "Termin konserwacji"

BMK	Strona/symbole/opis
	Nächster Service 500 h
	Liczba godzin do następnego terminu konserwacji.

Tabela 39

8.8.1.10 Menu 4-1-9 Automatyczny system kierowania



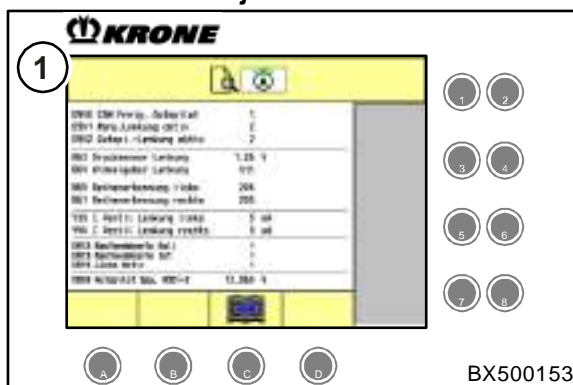
Ilustr. 263

- Wybrać menu 4-1-9 "Autopilot".

Menu diagnostyki "Autopilot" jest podzielone na dwie strony:

- Strona 1 Test czujników
- Strona 2 Test elementów wykonawczych

Strona 1 "Test czujników"



Ilustr. 264

Na stronie 1 "Test czujników" wyświetlane są aktualne wyniki pomiaru czujników i elementów wykonawczych autopilota.

Opis okna, strona 1 "Test czujników"

BMK	Strona/symbole/opis
	D900 CAN zezw. Autopilot ...
D900	Wskaźnik stanu, czy są spełnione wszystkie warunki włączenia automatycznego kierowania. 1: spełnione 2: niespełnione
	D901 Ręcz. kierowanie aktywne ...
D901	Wskaźnik stanu, czy maszyna jest kierowana kierownicą. 1: Wykryto poruszenie kierownicą 2: Nie wykryto poruszenia kierownicą
	D902 Kierowanie Autopilotem aktywne ...
D902	Wskaźnik stanu systemu automatycznego kierowania. 1: aktywny 2: niegotowy 3: gotowy do aktywacji
	B63 Czujnik ciśnienia kierowania ... V
B63	Ciśnienie układu kierowniczego Aktualna wartość czujnika w V.
	B64 Czujnik kąta kierowania ...
B64	Pomiar kąta osi kierowanej Aktualna wartość czujnika w Digits.
	B65 Czujnik rzędów lewy ...
B65	Czujnik rzędów lewy Aktualna wartość czujnika w Digits.
	B61 Czujnik rzędów prawy ...
B61	Czujnik rzędów prawy Aktualna wartość czujnika w Digits.
	Y39 Prąd zaworu kierowania lewo ... mA
Y39	Skręt w lewo Aktualne natężenie prądu w mA.

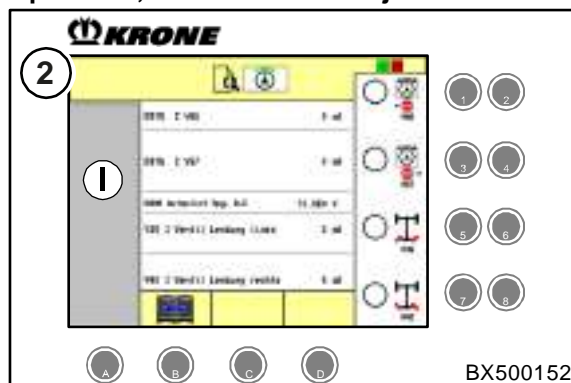
Tabela 40

BMK	Strona/symbole/opis
	Y40 Prąd zaworu kierowania prawo . . . mA
Y40	Skręt w prawo Aktualne natężenie prądu w mA.
	D912 Skraj ładu zadany . . .
D912	Wybrany aktualnie tryb wartości zadanej "Skraj ładu". 1: lewy 2: prawy 3: oba
	D913 Skraj ładu rzeczywisty . . .
D913	Wybrany aktualnie tryb wartości rzeczywistej "Skraj ładu". 1: lewy 2: prawy 3: oba
	D914 Przerwa aktywna . . .
D914	Wskaźnik stanu czujnika przerwy. 0: brak 1: lewy 2: prawy 3: oba
	D903 Autopilot nap. HS01-3 . . .
D903	Napięcie zasilania HSO 1 wyjść Autopilota w mV.

Tabela 41

Strona 2 "Test elementów wykonawczych"

Opis okna, strona 2 "Test czujników i elementów wykonawczych"













Ilustr. 265

Na stronie 2 "Test czujników i elementów wykonawczych" można sprawdzić działanie elementów wykonawczych należących do Autopilota.

BMK	Strona/symbole/opis	
	D915 prąd Y66	... mA
Y66	Blokada układu kierowniczego w lewo Aktualne natężenie prądu w mA.	
	D916 prąd Y67	... mA
Y67	Blokada układu kierowniczego w prawo Aktualne natężenie prądu w mA.	
	D906 Napięcie zasilania Autopilota	... V
D906	Napięcie zasilania sterownika A5 w V.	
	Y39 Prąd zaworu kierowania lewo	... mA
Y39	Skręt w lewo Aktualne natężenie prądu w mA.	
	Y40 Prąd zaworu kierowania prawo	... mA
Y40	Skręt w prawo Aktualne natężenie prądu w mA.	

Włączanie/wyłączanie elementów wykonawczych

Jeśli spełnione są wszystkie warunki włączenia dla testu elementów wykonawczych, na ekranie pojawiają się  i , a wyświetlane elementy wykonawcze zostaną zwolnione. Można je włączać i wyłączać za pomocą przycisków numerycznych.

BMK	Symbol	Opis	Włączenie elementu wykonawczego	Wyłączenie elementu wykonawczego
Y66	 Y66	Blokada układu kierowniczego w lewo		
Y67	 Y67	Blokada układu kierowniczego w prawo		
Y39		Skręt w lewo		
Y40		Skręt w prawo		

8.8.1.11 Menu 4-1-10 Diagnostyka AutoScan



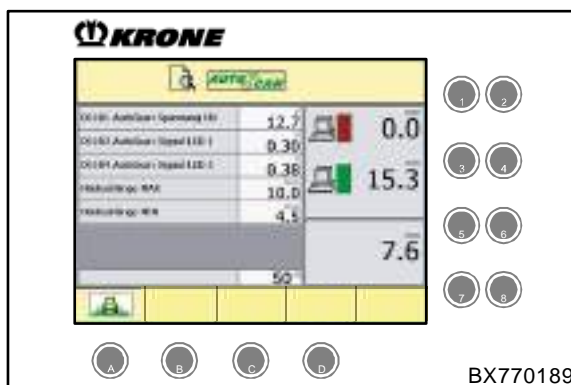
Ilustr. 266

- Wybrać menu 4-1-10 "AutoScan".

Menu diagnostyki "AutoScan" składa się z jednej strony:

- Strona 1 "Test czujników"



Strona 1 "Test czujników"



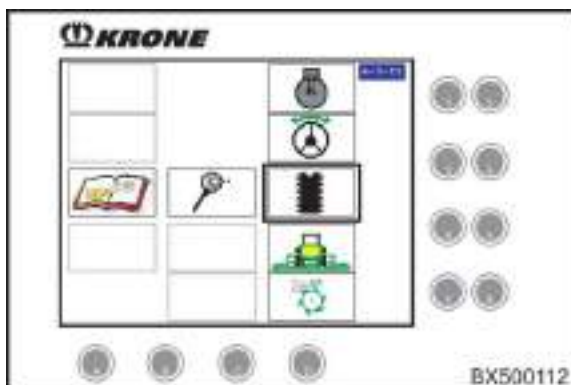
Ilustr. 267

Na stronie 1 "Test czujników" wyświetlane są aktualne napięcia i ustawienia funkcji "AutoScan".

Opis okna, strona 1 "Test czujników"

BMK	Strona/symbole/opis
	D1101 AutoScan napięcie Ub V ...
D1101	Napięcie zasilania czujnika w V.
	D1103 AutoScan sygnał LED 1 V ...
D1103	Napięcie zasilania diody LED sygnału 1 czujnika w V.
	D1104 AutoScan sygnał LED 2 V ...
D1104	Napięcie zasilania diody LED sygnału 2 czujnika w V.
	Długość siczki MAX mm ...
	Ustawiona aktualnie maksymalna długość siczki w mm.
	Długość siczki MIN mm ...
	Ustawiona aktualnie minimalna długość siczki w mm.
	... %
	Aktualny stopień dojrzałości w %.
	 mm ...
	Obliczona długości siczki dla brązowej kukurydzy w mm.
	 mm ...
	Obliczona długości siczki dla zielonej kukurydzy w mm.
	mm ...
	Aktualna długość siczki w mm.

8.8.1.12 Menu 4-1-11 Diagnostyka elektroniki



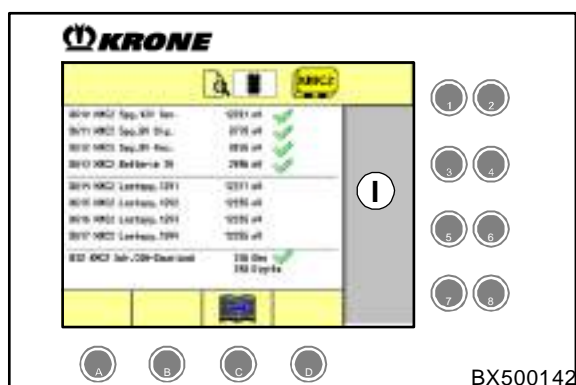
Ilustr. 268

- Wybrać menu 4-1-11 "Elektronika".

Menu diagnostyki "Elektronika" jest podzielone na cztery strony:

- Strona 1 "Test czujników KMC2"
- Strona 2 "Test czujników KMC3"
- Strona 3 "Test czujników DIOM"
- Strona 4 "Test czujników Autopilota"



Strona 1 "Test czujników KMC2"






Ilustr. 269

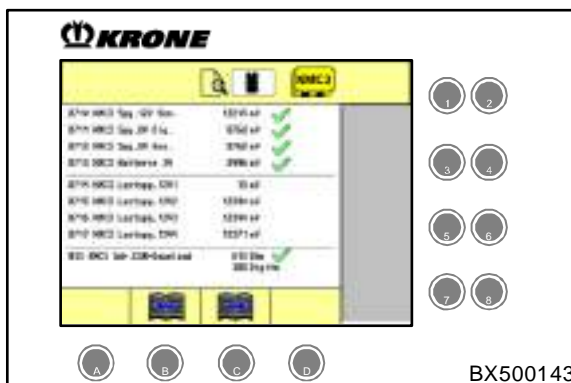
W oknie 1 "Test czujników KMC2" można sprawdzić napięcia wejściowe i wyjściowe w sterowniku A2 "KMC2". Ponadto można skontrolować wartość terminatora zamontowanego w sterowniku.

Opis okna, strona 1 "Test czujników KMC2"

BMK	Strona/symbole/opis		
	KMC2 nap.12V czuj.	... mV	
D610	Napięcie zasilania 12 V czujników w KMC2 w mV.		
	KMC2 nap.8V cyf.	... mV	
D611	Napięcie zasilania 8 V (cyfrowe) wyjść KMC2 w mV.		

BMK	Strona/symbole/opis
	KMC2 nap.8V ana. . . mV 
D612	Napięcie zasilania 8 V (analogowe) wyjść KMC2 w mV.
	KMC2 akumulator 3V . . . mV 
D613	Aktualne napięcie baterii podtrzymującej KMC2 w mV (ZADANE = 3 V).
	D614 KMC2 nap.obc. 12V1 . . . mV
D614	Napięcie zasilania +12V1 wyjść KMC2 w mV.
	D614 KMC2 nap.obc. 12V2 . . . mV
D615	Napięcie zasilania +12V2 wyjść KMC2 w mV.
	D614 KMC2 nap.obc. 12V3 . . . mV
D616	Napięcie zasilania +12V3 wyjść KMC2 w mV.
	D614 KMC2 nap.obc. 12V4 . . . mV
D617	Napięcie zasilania +12V4 wyjść KMC2 w mV.
	R163 KMC2 adr.CAN pobieranie . . . om  . . . Digits
R163	Rezystancja zamontowanego terminatora w omach i Digits.





Strona 2 "Test czujników KMC3"




Ilustr. 270

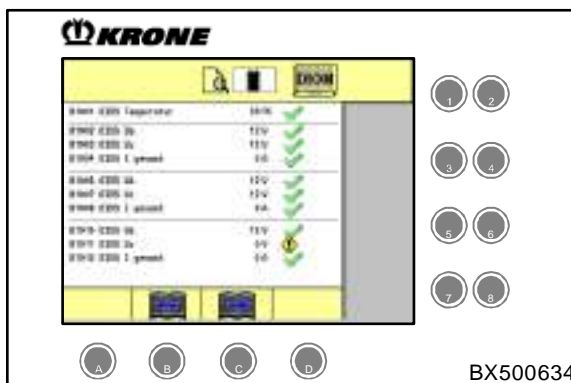
W oknie 2 "Test czujników KMC3" można sprawdzić napięcia wejściowe i wyjściowe w sterowniku A3 "KMC3". Ponadto można skontrolować wartość terminatora zamontowanego w sterowniku.

Opis okna, strona 2 "Test czujników KMC3"

BMK	Strona/symbole/opis		
	KMC3 nap.12V czuj.	... mV	
D710	Napięcie zasilania 12 V czujników w KMC3 w mV.		
	KMC3 nap.8V cyf.	... mV	
D711	Napięcie zasilania 8 V (cyfrowe) wyjść KMC3 w mV.		
	KMC3 nap.8V ana.	... mV	
D712	Napięcie zasilania 8 V (analogowe) wyjść KMC3 w mV.		
	KMC3 akumulator 3V	... mV	
D713	Aktualne napięcie baterii podtrzymującej KMC3 w mV (ZADANE = 3 V).		
	D614 KMC3 nap.obc. 12V1	... mV	
D714	Napięcie zasilania +12V1 wyjść KMC3 w mV.		
	D614 KMC3 nap.obc. 12V2	... mV	
D715	Napięcie zasilania +12V2 wyjść KMC3 w mV.		
	D614 KMC3 nap.obc. 12V3	... mV	
D716	Napięcie zasilania +12V3 wyjść KMC3 w mV.		

BMK	Strona/symbole/opis
	D614 KMC3 nap.obc. 12V4 . . . mV
D717	Napięcie zasilania +12V4 wyjść KMC3 w mV.
	R164 KMC3 adr.CAN pobieranie . . . om 
	. . . Digits
R164	Rezystancja zamontowanego terminatora w omach i Digits.

Strona 3 "Test czujników DIOM"



Ilustr. 271

W oknie 3 "Test czujników DIOM" można sprawdzić napięcia i prądy wejściowe i wyjściowe w sterowniku A6 "DIOM".

Opis okna, strona 3 "Test czujników DIOM"







BMK	Strona/symbole/opis		
	D1001 DIOS temperatura	... °C	
D1001	Aktualna temperatura DIOM w °C		
	D1002 DIOS Ub	... V	
D1002	Napięcie zasilania wyjść "DIG_OUT_1 ... DIG_OUT_4" oraz "PWM_OUT_1 ... PWM_OUT_4" DIOM w V.		
	D1003 DIOS Uc	... V	
D1003	Napięcie zasilania elektroniki DIOM w V.		
	D1004 DIOS prąd całkow.	... A	
D1004	Aktualne natężenie prądu (suma) wyjść "DIG_OUT_1 ... DIG_OUT_4" oraz "PWM_OUT_1 ... PWM_OUT_4" DIOM w A.		
	D1006 DIOS Ub	... V	
D1006	Napięcie zasilania wyjść "DIG_OUT_5 ... DIG_OUT_8" oraz "PWM_OUT_5 ... PWM_OUT_8" DIOM w V.		
	D1007 DIOS Uc	... V	
D1007	Napięcie zasilania elektroniki DIOM w V.		

Tabela 42




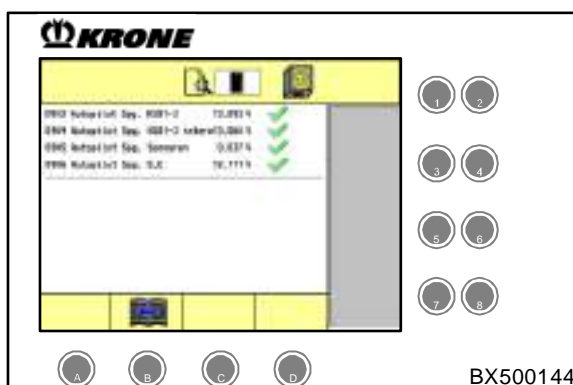
BMK	Strona/symbole/opis
	D1008 DIOS prąd całkow. ... A 
D1008	Aktualne natężenie prądu (suma) wyjść "DIG_OUT_5 ... DIG_OUT_8" oraz "PWM_OUT_5 ... PWM_OUT_8" DIOM w A.
	D1010 DIOS Ub ... V 
D1010	Napięcie zasilania wyjść "DIG_OUT_9 ... DIG_OUT_12" oraz "PWM_OUT_9 ... PWM_OUT_12" DIOM w V.
	D1012 DIOS prąd całkow. ... A 
D1012	Aktualne natężenie prądu (suma) wyjść "DIG_OUT_9 ... DIG_OUT_12" oraz "PWM_OUT_9 ... PWM_OUT_12" DIOM w A.

Tabela 43





Strona 4 "Test czujników Autopilota"



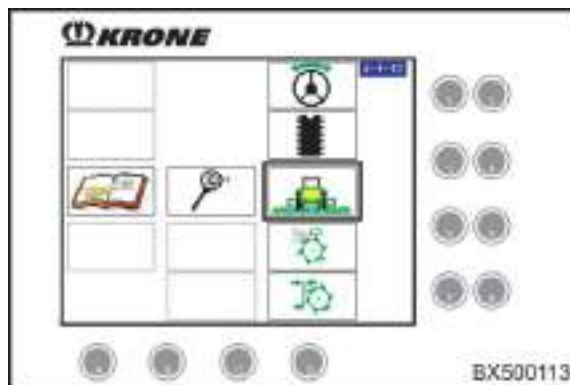
Ilustr. 272

W oknie 4 "Test czujników Autopilota" można sprawdzić napięcia i prądy wejściowe i wyjściowe w sterowniku A5 "Autopilot".

Opis okna, strona 4 "Test czujników Autopilota"

BMK	Strona/symbole/opis		
	D903 Autopilot nap. HS01-3	... V	
D903	Napięcie zasilania HSO 1 wyjść Autopilota w V. (ZADANE = 12 V).		
	D904 Autopilot nap. wewn. 10V	... V	
D904	Napięcie zasilania wyjść Autopilota w V.		
	D905 Autopilot nap. Czujniki	... V	
D905	Napięcie zasilania czujników Autopilota w V. (ZADANE = 10 V(przy magistrali ISO), ZADANE = 8,5 V(standard))		
	D906 Autopilot nap. D_E	... V	
D906	Napięcie zasilania Autopilota w V. (ZADANE = 12 V)		

8.8.1.13 Menu 4-1-12 Diagnostyka pracy



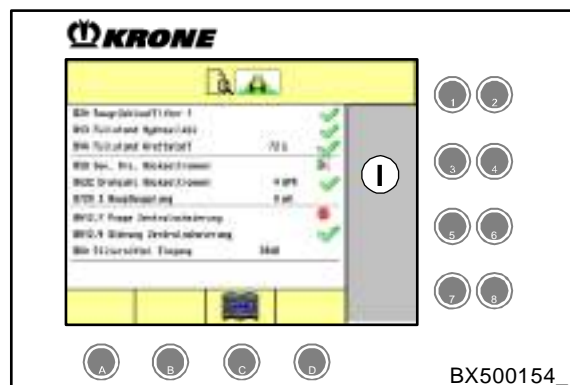
Ilustr. 273

- Wybrać menu 4-1-12 "Praca".

Menu diagnostyki "Praca" jest podzielone na następujące strony:

- Strona 1 "Test czujników"
- Strony 2 - 6 "Test elementów wykonawczych"
- Strona 7 "Test czujników"
- Strona 8 Test czujników "Hamulec przepływu materiału"
- Strona 9 Test czujników "Elektryczna regulacja wyrzutu"








Strona 1 "Test czujników"



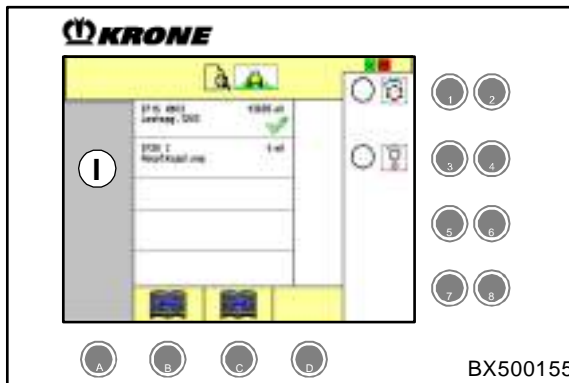
Ilustr. 274

Na stronie 1 "Test czujników" wyświetlane są aktualne wyniki pomiaru czujników i elementów wykonawczych funkcji roboczych.

Opis okna, strona 1 "Test czujników"

BMK	Strona/symbole/opis	
	B20 Filtr ssąco-powrotny 1	
B20	Stan czujnika "Filtr ssąco-powrotny".	
	B43 Poziom oleju hydraulicznego	
B43	Stan czujnika "Poziom oleju w zbiorniku".	
	B44 Poziom paliwa	... % 
B44	Poziom paliwa Aktualna wartość czujnika w %.	
	B58 czuj. obr. Bęben siewkarni	
B58	Stan czujnika "Prędkość obrotowa bębna siewkarni".	
	D632 Prędkość obrotowa bębna siewkarni	... obr/min 
B58	Prędkość obrotowa bębna siewkarni Aktualna wartość czujnika w obr/min.	
	D728 Prąd sprzęgła głównego	... mA
Y12	Sprzęgło główne Aktualne natężenie prądu w mA.	
	BM12.7 Pompa centralnego smarowania	
M12	Stan elementu wykonawczego "Pompa centralnego smarowania".	
	BM12.4 Błąd centralnego smarowania	
M12	Ogólny błąd elementu wykonawczego "Pompa centralnego smarowania".	
	B60 Środek zakiszający wejście	...
B60.1	Poziom w zbiorniku dodatkowym Aktualna wartość czujnika w mV. Aktualny stan czujnika.	


Strona 2 "Test elementów wykonawczych"



Ilustr. 275



Na stronie 2 "Test elementów wykonawczych" można sprawdzić działanie elementów wykonawczych sprzęgła głównego i alarmu dobiegu.







Opis okna, strona 2 "Test elementów wykonawczych"

BMK	Strona/symbole/opis
	D716 KMC3 nap. obc. 12V3 . . . mV 
D716	Napięcie zasilania +12V3 wyjść KMC3 w mV.
	D728 Prąd sprzęgła głównego . . . mA
Y12	Sprzęgło główne Aktualne natężenie prądu w mA.

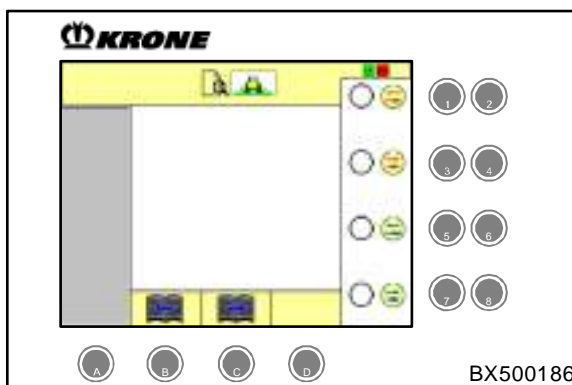
Włączanie/wyłączanie elementów wykonawczych

Jeśli spełnione są wszystkie warunki włączenia dla testu elementów wykonawczych, na ekranie

pojawiają się  i , a wyświetlane elementy wykonawcze zostaną zwolnione. Można je włączać i wyłączać za pomocą przycisków numerycznych.

BMK	Symbol	Opis	Włączenie elementu wykonawczego	Wyłączenie elementu wykonawczego
Y12		Sprzęgło główne		
H61		Sygnal akustyczny "Alarm dobiegu"		

Strona 3 "Test elementów wykonawczych"

















Ilustr. 276

Na stronie 3 "Test elementów wykonawczych" można sprawdzić działanie elementów wykonawczych hydrauliki przedniej. W razie wystąpienia niedopuszczalnych wartości i konieczności usunięcia błędu dalsze informacje znajdują się w podrozdziałach "Czujniki pracy" i "Elementy wykonawcze pracy".

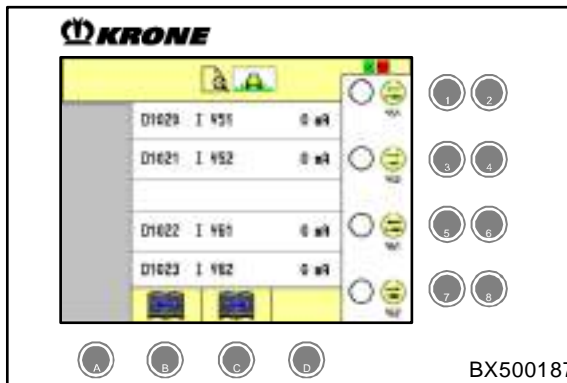
Włączanie/wyłączanie elementów wykonawczych

Jeśli spełnione są wszystkie warunki włączenia dla testu elementów wykonawczych, na ekranie

pojawiają się  i , a wyświetlane elementy wykonawcze zostaną zwolnione. Można je włączać i wyłączać za pomocą przycisków numerycznych.

BMK	Symbol	Opis	Włączenie elementu wykonawczego	Wyłączenie elementu wykonawczego
Y26		Składanie przystawki/podnoszenie dociskacza		
Y27		Rozłożenie przystawki Opuszczanie dociskacza		
Y29		Wysunięcie kół podporowych Opuszczenie rozdzielacza roślin		
Y28		Schowanie kół podporowych Podniesienie rozdzielacza roślin		

Strona 4 "Test elementów wykonawczych"



Ilustr. 277



Na stronie 4 "Test elementów wykonawczych" można sprawdzić działanie elementów wykonawczych dodatkowego układu hydraulicznego.

Opis okna, strona 4 "Test elementów wykonawczych"

BMK	Strona/symbole/opis
	D1020 prąd Y51 . . . mA
Y51	Dodatkowy układ hydrauliczny góra (I A) Aktualne natężenie prądu w mA.
	D1021 prąd Y52 . . . mA
Y52	Dodatkowy układ hydrauliczny dół (I B) Aktualne natężenie prądu w mA.
	D1022 prąd Y61 . . . mA
Y61	Dodatkowy układ hydrauliczny góra (II A) Aktualne natężenie prądu w mA.
	D1023 prąd Y62 . . . mA
Y62	Dodatkowy układ hydrauliczny dół (II B) Aktualne natężenie prądu w mA.

Włączanie/wyłączanie elementów wykonawczych

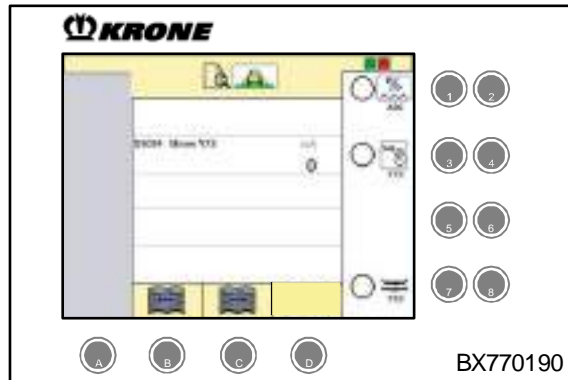
Jeśli spełnione są wszystkie warunki włączenia dla testu elementów wykonawczych, na ekranie

pojawiają się  i , a wyświetlane elementy wykonawcze zostaną zwolnione. Można je włączać i wyłączać za pomocą przycisków numerycznych.

BMK	Symbol	Opis	Włączenie elementu wykonawczego	Wyłączenie elementu wykonawczego
Y51	 Y51	Dodatkowy układ hydrauliczny góra (I A)		
Y52	 Y52	Dodatkowy układ hydrauliczny dół (I B)		
Y61	 Y61	Dodatkowy układ hydrauliczny góra (II A)		
Y62	 Y62	Dodatkowy układ hydrauliczny dół (II B)		

Tabela 44

Strona 5 "Test elementów wykonawczych"





Ilustr. 278










Na stronie 5 "Test elementów wykonawczych" można sprawdzić działanie elementów wykonawczych czyszczenia mechanizmu wciągania i przełączenia akumulatora "Trawa/kukurydza". Ponadto można przetestować sygnał do wykonania pomiaru wilgotności.

Opis okna, strona 5 "Test elementów wykonawczych"

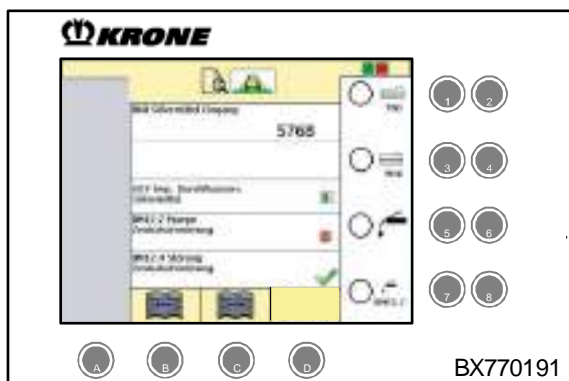
BMK	Strona/symbole/opis
	D1024 prąd Y73 ... mA
Y73	Sprężone powietrze wciągania Aktualne natężenie prądu w mA.

Włączanie/wyłączanie elementów wykonawczych

Jeśli spełnione są wszystkie warunki włączenia dla testu elementów wykonawczych, na ekranie pojawiają się  i , a wyświetlane elementy wykonawcze zostaną zwolnione. Można je włączać i wyłączać za pomocą przycisków numerycznych.

BMK	Symbol	Opis	Włączenie elementu wykonawczego	Wyłączenie elementu wykonawczego
A36	 A36	Aktywacja pomiaru wilgotności (gdy pomiar aktywny, świeci się dioda LED w dolnym prawym rogu ekranu panelu obsługi HARVEST TEC)		
Y73		Sprężone powietrze wciągania (opcja)		
Y53	 Y53	Przełączenie akumulatora trawa/kukurydza		




Strona 6 "Test elementów wykonawczych"



Ilustr. 279



Na stronie 6 "Test elementów wykonawczych" można sprawdzić działanie elementów wykonawczych systemu dozowania środka zakiszającego i centralnego smarowania.



Opis okna, strona 6 "Test elementów wykonawczych"

BMK	Strona/symbole/opis
	B60 Środek zakiszający wejście ...
B60.1	Poziom w zbiorniku dodatkowym (opcja) Aktualna wartość czujnika w mV.
	B77 Imp. czujnika przepływu Środek zakiszający 
B77	Stan czujnika przepływu "Środek zakiszający" (opcja)
	BM12.7 Pompa centralnego smarowania 
M12	Stan elementu wykonawczego "Pompa centralnego smarowania".
	BM12.4 Błąd centralnego smarowania 
M12	Ogólny błąd elementu wykonawczego "Pompa centralnego smarowania".

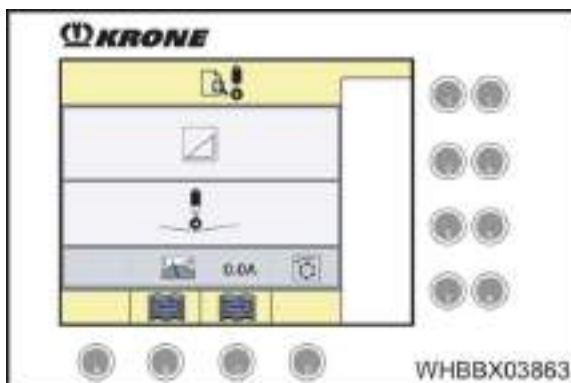
Włączanie/wyłączanie elementów wykonawczych

Jeśli spełnione są wszystkie warunki włączenia dla testu elementów wykonawczych, na ekranie

pojawia się  i , a wyświetlane elementy wykonawcze zostaną zwolnione. Można je włączać i wyłączać za pomocą przycisków numerycznych.

BMK	Symbol	Opis	Włączenie elementu wykonawczego	Wyłączenie elementu wykonawczego
Y60		Dodatek melasy (opcja)		
M16		Pompa środka zakiszającego (opcja)		
		Napięcie zezwolenia centralnego smarowania		
M12	 BM12.7	Uruchomienie smarowania pozaplanowego		





Strona 7 "Test czujników"



Ilustr. 280

Na stronie 7 "Test czujników" można sprawdzić siłownik napinający pasa głównego.

Opis okna, strona 7 "Test czujników"

BMK	Strona/symbole/opis
	
	Aktualny stan "Mechanizm wciągania/przystawka".
	
B92	Aktualny stan czujnika "Siłownik napinający pasa głównego".
	 ... A
Y108	Rolka napinająca pasa głównego Aktualne natężenie prądu w A.
	
	Aktualny stan sprzęgła głównego.

Symbole stanu

Stan elementu wykonawczego Aktywny	Stan elementu wykonawczego Nieaktywny	Stan elementu wykonawczego Zezwolenie	Stan elementu wykonawczego Błędy	Opis
				Mechanizm wciągania/ przystawka do przodu
				Mechanizm wciągania/ przystawka do tyłu
				Wciąganie/ przystawka

Tabela 45





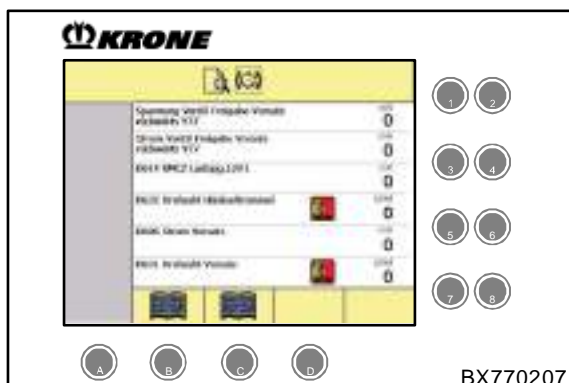
Stan wysunięty	Stan wsunięty	Opis
		Pozycja siłownika napinającego pasa głównego

Tabela 46

Stan WŁ.	Stan WYŁ.	Opis
		Sprzęgło główne



Strona 8 "Test czujników"



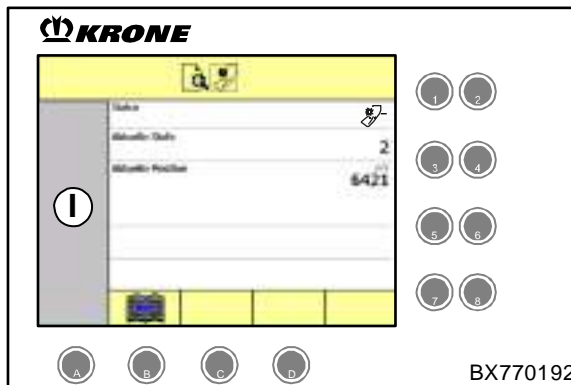
Ilustr. 281

Na stronie 8 "Test czujników" wyświetlane są aktualne wyniki pomiaru czujników i elementów wykonawczych hamulca przepływu materiału.

Opis okna, strona 8 "Test czujników"

BMK	Strona/symbole/opis	
	Napięcie zaworu zezwolenia przystawki Do tyłu Y77	mV ...
Y77	Zezwolenie przystawki do tyłu Aktualne napięcie w mV.	
	Zawór zezwolenia przystawki Prąd do tyłu Y77	mA ...
Y77	Zezwolenie przystawki do tyłu Aktualne natężenie prądu w mA.	
	D614 KMC2 nap.obc. 12V1	... mV
D614	Napięcie zasilania +12V1 wyjść KMC 2 w mV.	
	D632 Prędkość obrotowa bębna siewczkarni	 ... obr/min
B58	Prędkość obrotowa bębna siewczkarni Aktualna wartość czujnika w obr/min.	
	D606 Prąd przystawki	... mA
Y7	Przystawka do przodu	
Y8	Przystawka do tyłu	
	Aktualne natężenie prądu w mA.	
	D631 Prędkość obrotowa przystawki	 ... obr/min
B27	Prędkość obrotowa przystawki Aktualna wartość czujnika w obr/min.	

Strona 9 "Test czujników"



Ilustr. 282

Na stronie 9 "Test czujników" można sprawdzić elektryczną regulację wyrzutu.

Opis okna, strona 9 "Test czujników"






BMK	Strona/symbole/opis
	Stan
M17	Tylna ściana przyspieszacza wyrzutu Pokazuje aktualny stan silnika.

Aktualny stopień		...
M17	Tylna ściana przyspieszacza wyrzutu Pokazuje, na jakim poziomie (1-3) znajduje się tylna ściana przyspieszacza wyrzutu.	

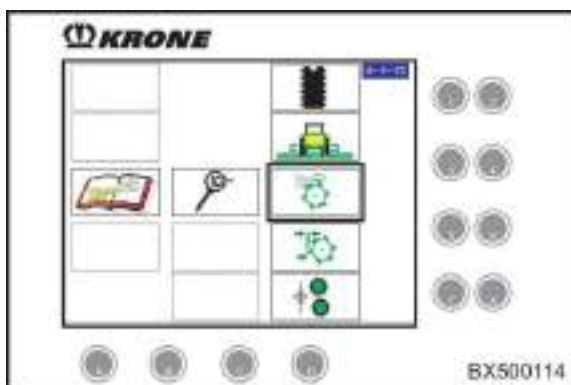
Aktualna pozycja		... mV
M17	Tylna ściana przyspieszacza wyrzutu	



Symbole stanu

Symbol	Objaśnienie
	Stan spoczynkowy, oczekiwanie na polecenia.
	Tylna ściana wjeżdża w strumień przepływu materiału. Odległość wyrzutu zwiększa się.
	Tylna ściana wyjeżdża ze strumienia przepływu materiału. Odległość wyrzutu zmniejsza się.
	Stan błędu, nie osiągnięto żadnej pozycji.
	Tylna ściana przyspieszacza wyrzutu jest nieaktywna.

8.8.1.14 Menu 4-1-13 Diagnostyka szlifowania



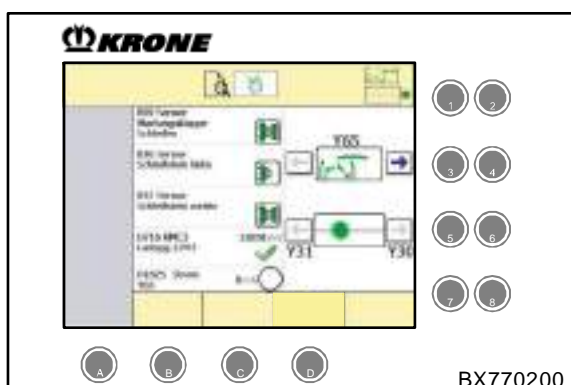
Ilustr. 283

- Wybrać menu 4-1-13 "Szlifowanie".

Menu diagnostyki "Szlifowanie" składa się z jednej strony:

- Strona 1 "Test czujników i elementów wykonawczych"







Strona 1 "Test czujników i elementów wykonawczych"







Ilustr. 284

Na stronie 1 "Test czujników i elementów wykonawczych" wyświetlane są aktualne wyniki pomiaru i aktualny stan czujników i elementów wykonawczych szlifowania. Ponadto można sprawdzić działanie odpowiednich elementów wykonawczych.

Włączanie/wyłączanie elementów wykonawczych

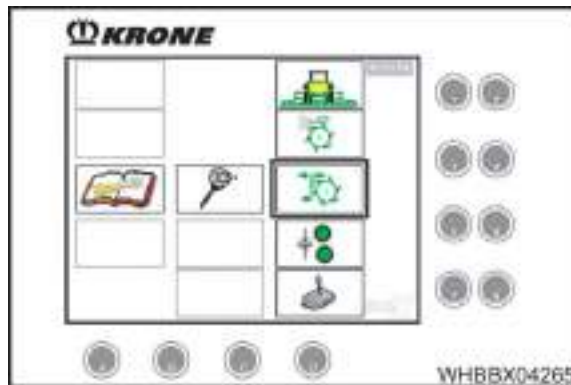
BMK	Opis	Włączenie elementu wykonawczego	Wyłączenie elementu wykonawczego
Y65	Kłapa szlifowania zamknięta		
Y31	Kamień szlifierski w lewo		
Y30	Kamień szlifierski w prawo		

Symbole stanu

Pozycja kamienia szlifierskiego			
po lewej	Pozycja pośrednia	po prawej	Błędy
			

Pozycja kłapy szlifowania				
zamknięte	Pozycja pośrednia	otwarte	nieznana	Błędy
				

8.8.1.15 Menu 4-1-14 Diagnostyka ostrza współpracującego

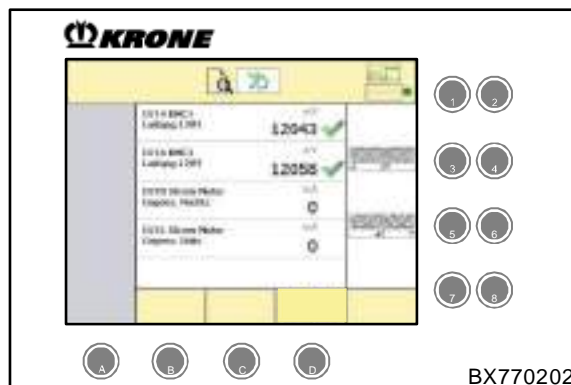


Ilustr. 285

- Wybrać menu 4-1-14 "Ostrze współpracujące".

Menu diagnostyki "Ostrze współpracujące" składa się z jednej strony:

- Strona 1 "Test elementów wykonawczych"

Strona 1 "Test elementów wykonawczych"

Ilustr. 286

Na stronie 1 "Test elementów wykonawczych" wyświetlane są aktualne wyniki pomiaru elementów wykonawczych ostrza współpracującego. Ponadto można sprawdzić działanie odpowiednich elementów wykonawczych.

Włączanie/wyłączanie elementów wykonawczych

- Ostrze współpracujące przestawić ostrożnie i równomiernie po lewej i prawej stronie.
- Po wykonaniu testu elementów wykonawczych ostrze współpracujące odsunąć z powrotem.





BMK	Opis	Włączenie elementu wykonawczego
M9	Odsuwanie ostrza współpracującego z lewej	
	Dosuwanie ostrza współpracującego z lewej	
M10	Odsuwanie ostrza współpracującego z prawej	
	Dosuwanie ostrza współpracującego z prawej	

Tabela 47

Symbole stanu





Pozycja kamienia szlifierskiego			
po lewej	Pozycja pośrednia	po prawej	Błędy
			

Tabela 48

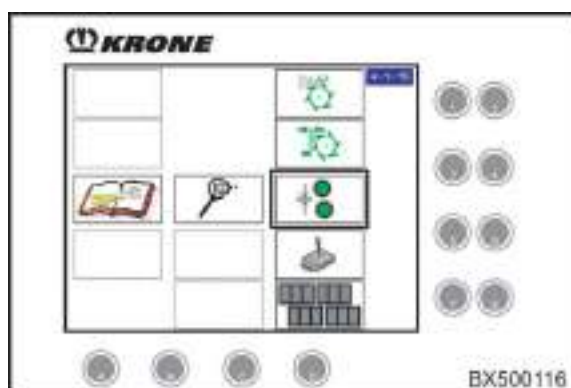
Pozycja kłapy szlifowania				
zamknięte	Pozycja pośrednia	otwarte	nieznana	Błędy
				

Tabela 49

BMK	Stan elementu wykonawczego Aktywny	Stan elementu wykonawczego Nieaktywny	Stan elementu wykonawczego Zwarcie	Stan elementu wykonawczego Przerwanie przewodu	Opis
M9					Dosuwanie ostrza współpracującego z lewej
					Odsuwanie ostrza współpracującego z lewej
M10					Dosuwanie ostrza współpracującego z prawej
					Odsuwanie ostrza współpracującego z prawej

Tabela 50

8.8.1.16 Menu 4-1-15 Diagnostyka kondycjonera ziarna



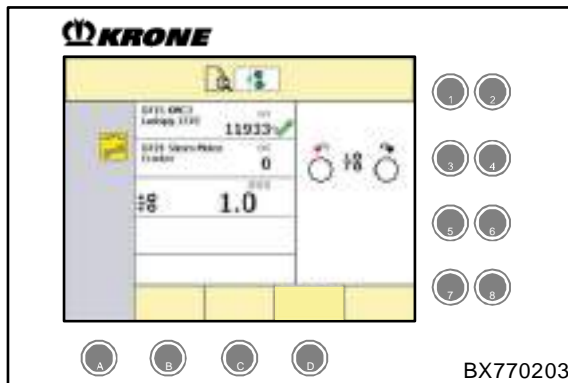
Ilustr. 287

- Wybrać menu 4-1-15 "Kondycjoner ziarna".

Menu diagnostyki "Kondycjoner ziarna" składa się z jednej strony:

- Strona 1 "Test elementów wykonawczych"


Strona 1 "Test elementów wykonawczych"



Ilustr. 288

Na stronie 1 "Test elementów wykonawczych" można sprawdzić działanie elementu wykonawczego przestawiania kondycjonera ziarna.

Opis okna, strona 1 "Test elementów wykonawczych"

BMK	Strona/symbole/opis	
	D715 KMC3	mV
	Nap.obc. 12V2	... 
D715	Napięcie zasilania +12V2 wyjść KMC3 w mV.	

	D724 prąd silnika	mA
	Kondycjoner ziarna	...
M11	Kondycjoner ziarna Aktualne natężenie prądu w mA.	




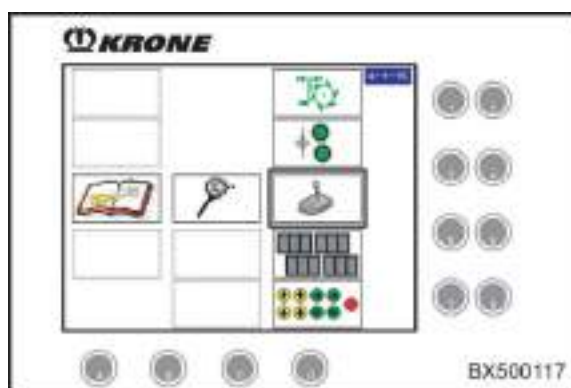
		mm
		...
M11	Aktualny odstęp walców w mm.	

Tabela 51

Włączanie/wyłączanie elementów wykonawczych

BMK	Opis	Włączanie/wyłączanie elementu wykonawczego
M11	Zmniejszenie odstępu walców kondycjonera ziarna	
	Zwiększenie odstępu walców kondycjonera ziarna	

8.8.1.17 Menu 4-1-16 Diagnostyka dżojstika



Ilustr. 289

- Wybrać menu 4-1-16 "Dżojstik".

Menu diagnostyki "Dżojstik" jest podzielone na dwie strony:

- Strona 1 i 2 "Test czujników"

Strona 1 "Test czujników"



Ilustr. 290

Na stronie 1 "Test czujników" można sprawdzić działanie przycisków i napięcia zasilania dżojstika. Przy naciśnięciu dżojstika zaświeci się odpowiednia lampka w oknie diagnostyki.

Opis okna, strona 1 "Test czujników"

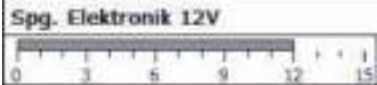





BMK	Strona/symbole/opis
	
	Napięcie zasilania dźwojstika w V.
	
	Wewnętrzne napięcie zasilania dźwojstika w V.
	
	Wyświetlanie wewnętrznego kodu błędu, może być podawany dodatkowo w porozumieniu z serwisem KRONE.
	
	Aktualne napięcia dla osi dźwigni w V
	
	Aktualne napięcie suwaka w V
	
	Aktualnie ustawiony bieg

Tabela 52

Komunikaty błędów















Symbol	Numer błędu	Opis
	113	Za niskie napięcie 12 V
	114	Za wysokie napięcie 12 V
	115	Za niskie napięcie 8 V
	116	Błąd napięcia przycisku 12 V
	117	Błąd napięcia LED
	118	Błąd napięcia Out
	119	Błąd parametru
	120	Suma kontrolna Flash
	150	Przycisk naciśnięty/błąd klawiatury
	151	Nadmierna temperatura
	152	Błąd magistrali CAN
	153	Błąd magistrali LIN
	154	Suma kontrolna EEPROM
	155	Ponowne uruchomienie przez watchdog

Tabela 53

Strona 2 "Test czujników"



Ilustr. 291

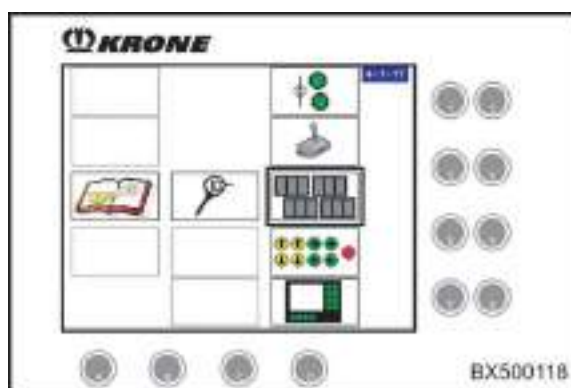
Na stronie 2 "Test czujników" można sprawdzić działanie przycisków i napięcia zasilania dżojstika. Przy naciśnięciu dżojstika zaświeci się odpowiednia lampka w oknie diagnostyki.

Opis okna, strona 2 "Test czujników"

BMK	Strona/symbole/opis
	
	Napięcie zasilania dżojstika w V.
	
	Wewnętrzne napięcie zasilania dżojstika w V.

Tabela 54

8.8.1.18 Menu 4-1-17 Diagnostyka panelu sterowania na konsoli



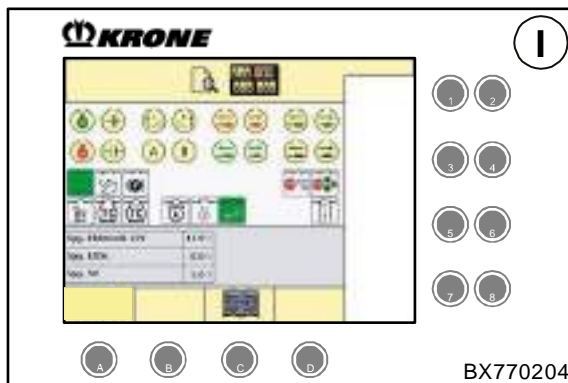
Ilustr. 292

- Wybrać menu 4-1-17 "Panel sterowania na konsoli".

Menu diagnostyki "Panel sterowania na konsoli" jest podzielone na dwie strony:

- Strona 1 i 2 "Test czujników"

Strona 1 "Test czujników"



Ilustr. 293

Na stronie 1 "Test czujników" można sprawdzić działanie przełączników i przycisków oraz napięcie zasilania panelu sterowania na konsoli.

Opis okna, strona 1 "Test czujników"

BMK	Strona/symbole/opis
	Napięcie Elektronika 12V ... V
	Napięcie zasilania panelu sterowania na konsoli w V.
	Napięcie LED ... V
	Napięcie wejściowe przełączania dzień/noc w V.
	Napięcie 5V ... V
	Wewnętrzne napięcie zasilania panelu sterowania na konsoli w V.

Tabela 55

Symbole stanu

Symbole przycisków na klawiaturze i przełączniki zezwolenia po naciśnięciu zmieniają kolor na zielony. Poniżej wyjaśniono to na przykładzie przełącznika zezwolenia S1 "Droga/pole".







BMK	Opis	Stan naciśnięty	Stan nienaciśnięty
S1	Przełącznik zezwolenia "droga/pole"		
S90	Wyłącznik bezpieczeństwa na konsoli		
S91	Wyłącznik bezpieczeństwa na panelu obsługi ręcznej		

Tabela 56


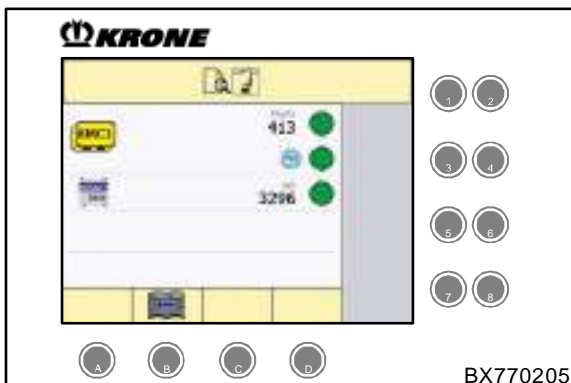
Symbol	Opis
	Błąd silnika Diesla

Tabela 57







Strona 2 "Test czujników"



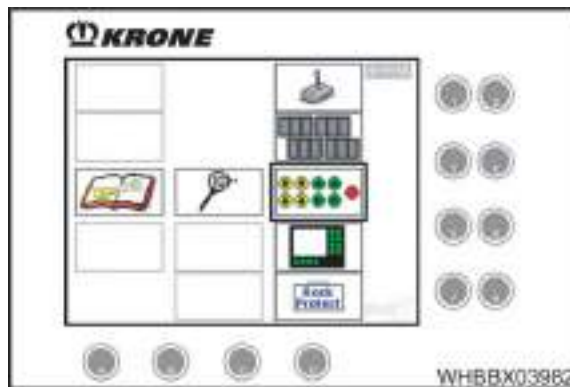
Ilustr. 294

Na stronie 2 "Test czujników" można sprawdzić stan czujnika fotela.

Opis okna, strona 2 "Test czujników"

BMK	Strona/symbole/opis
	<p style="text-align: right;">Digits </p> <p style="text-align: right;">... </p> 
	<p>Aktualne napięcie czujnika fotela, wczytane z KMC3, w Digits. Kółko obok Digits pokazuje, czy kierowca siedzi w fotelu. (w czujnikach fotela z funkcją diagnozy stan zmienia się bezpośrednio) Kółko obok zegara pokazuje, czy minął już czas opóźnienia.</p>
	<p style="text-align: right;">mV </p> <p style="text-align: right;">...</p>
	<p>Aktualne napięcie czujnika fotela, wczytane z komputera napędu jazdy, w mV. Tylko w maszynach od roku produkcji 2011 (czujnik fotela z funkcją diagnozy).</p>

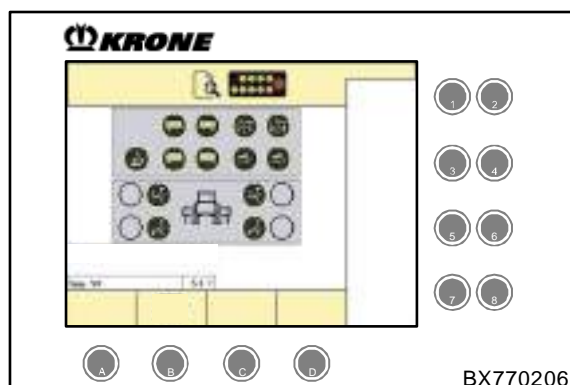
8.8.1.19 Menu 4-1-18 Diagnostyka panelu obsługi ręcznej



Ilustr. 295

- Wybrać menu 4-1-18 "Panel obsługi ręcznej".

Strona 1 "Test czujników"



Ilustr. 296

Na stronie 1 "Test czujników" można sprawdzić działanie przycisków i wewnętrzne napięcie zasilania panelu obsługi ręcznej. Po naciśnięciu przycisków zmieniają one kolor.

Opis okna, strona 1 "Test czujników"

BMK	Strona/symbole/opis
	Napięcie 5V . . . V
	Wewnętrzne napięcie zasilania panelu obsługi ręcznej w V.

Tabela 58

8.8.1.20 Menu 4-1-19 Diagnostyka terminalu



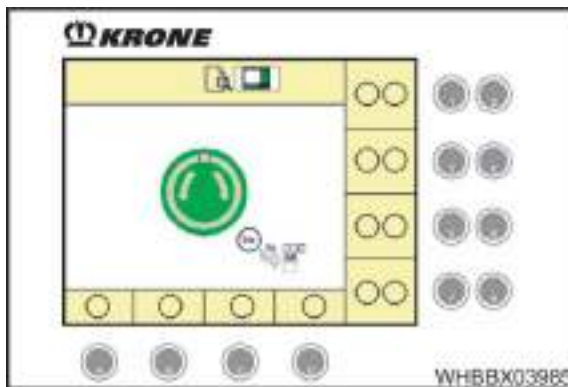
Ilustr. 297

- Wybrać menu 4-1-19 "Terminal".

Menu diagnostyki "Terminal" składa się z jednej strony:

- Strona 1 "Test czujników"


Strona 1 "Test czujników"



Ilustr. 298

Na stronie 1 "Test czujników" można sprawdzić działanie przycisków na terminalu oraz enkoder inkrementalny.

Symbole stanu

Po naciśnięciu przycisków na ekranie, przycisku menu  lub enkodera inkrementalnego symbol zmienia kolor na zielony.




Brak obrotu	Obrót w lewo	Obrót w prawo	Opis
			Czujnik inkrementalny

Tabela 59

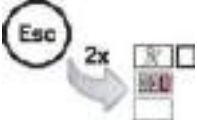


Stan nienaciśnięty	Stan naciśnięty	Opis
		Przycisk menu

Tabela 60

- Aby otworzyć menu główne, nacisnąć dwa razy przycisk menu .

8.8.1.21 Menu 4-1-20 Diagnostyka RockProtect



Ilustr. 299


- Menu 4-1-20 "RockProtect"


Menu diagnostyki "RockProtect" jest podzielone na dwie strony:

- Strona 1 "Test czujników i elementów wykonawczych"
- Strona 2 "Test elementów wykonawczych"

UWAGA

Szkody materialne z powodu dezaktywacji wykrywacza kamieni RockProtect!

Jeśli funkcja "RockProtect" zostanie wyłączona poprzez blokadę stopu , może dojść do uszkodzenia maszyny.

- Blokada stopu musi być aktywna  .




Strona 1 "Test czujników i elementów wykonawczych"



Ilustr. 300

W oknie 1 "Test czujników i elementów wykonawczych" wyświetlane są aktualne wyniki pomiaru czujników funkcji "RockProtect".

Opis okna, strona 1 "Test czujników i elementów wykonawczych"

BMK	Strona/symbole/opis
	B76 Przyspieszenie z prawej ... mV 
B76	Czujnik przyspieszenia Aktualna wartość czujnika w mV.
	D1200 RockProtect polecenie stopu ... 
D1200	Stan RockProtect, kamień został wykryty/nie został wykryty.
	D1201 RockProtect blokada stopu ... 
D1201	Stan funkcji "RockProtect".

W razie błędu należy skontaktować się z serwisem KRONE!

Włączanie/wyłączanie elementów wykonawczych



Symbol	Opis	Wykonanie funkcji
	Anulowanie stopu i zwolnienie mechanizmu wciągania.	

Tabela 61

Symbole stanu



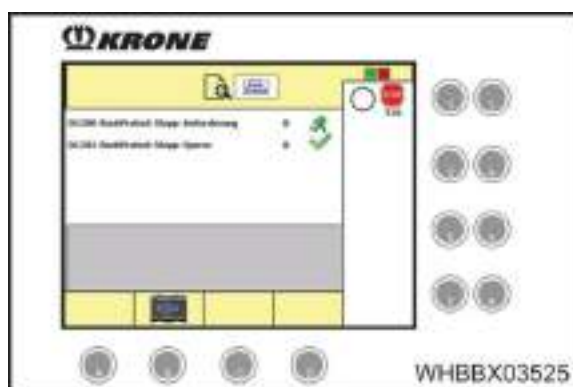
Stan Aktywny	Stan Nieaktywny	Opis
		Funkcja "RockProtect"

Tabela 62



Strona 2 "Test elementów wykonawczych"



Ilustr. 301

W oknie 2 "Test elementów wykonawczych" wyświetlane są aktualne wyniki pomiaru elementów wykonawczych funkcji "RockProtect". Ponadto można sprawdzić działanie funkcji "RockProtect" (zawór szybkiego stopu).

Opis okna, strona 2 "Test elementów wykonawczych"

BMK	Strona/symbole/opis	
	D1200 RockProtect polecenie stopu	... 
D1200	Stan RockProtect, kamień został wykryty/nie został wykryty.	
	D1201 RockProtect blokada stopu	... 
D1201	Stan funkcji "RockProtect".	

W razie błędu należy skontaktować się z serwisem KRONE!

Włączanie/wyłączanie elementów wykonawczych



Symbol	Opis	Wykonanie funkcji
	Anulowanie stopu i zwolnienie mechanizmu wciągania.	

Tabela 63

Symbole stanu



Stan Aktywny	Stan Nieaktywny	Opis
		Funkcja "RockProtect"

Tabela 64

8.8.1.22 Menu 4-1-21 Diagnostyka wilgotności



Ilustr. 302

- Wybrać menu 4-1-21 "Wilgotność".

Menu diagnostyki "Wilgotność" składa się z jednej strony:

- Strona 1 "Test czujników i elementów wykonawczych"

Strona 1 "Test czujników i elementów wykonawczych"



Ilustr. 303



Na stronie 1 "Test czujników i elementów wykonawczych" wyświetlane są aktualne napięcia i wartości pomiarowe funkcji "Pomiar wilgotności".

Opis okna, strona 1 "Test czujników i elementów wykonawczych"

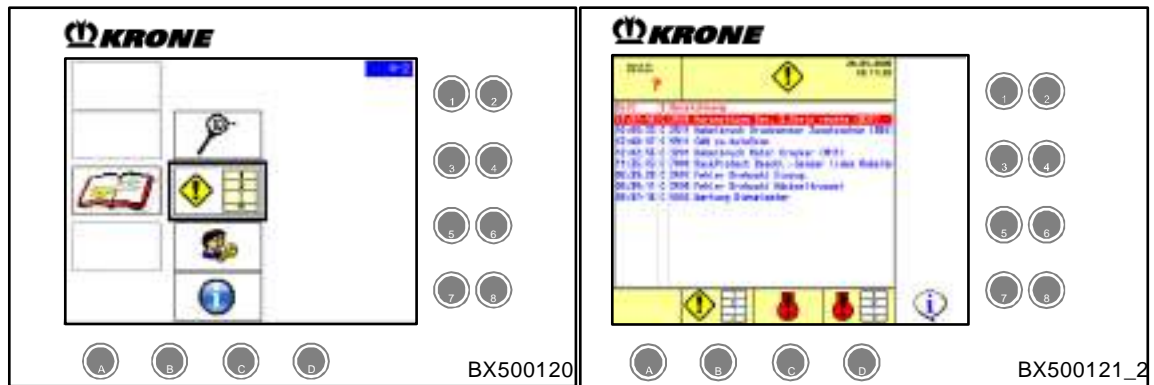
BMK	Strona/symbole/opis
	%
	Zawartość wilgoci
	...
	...
	Aktualna wilgotność w %.
	°C
	Temperatura
	...
	Aktualna temperatura wewnętrzna czujnika NIR w °C.
	V
	Napięcie Elektronika 12V
	...
	Napięcie zasilania czujnika w V.

Włączanie/wyłączanie elementów wykonawczych

Jeśli spełnione są wszystkie warunki włączenia dla testu elementów wykonawczych, na ekranie

pojawią się  i , a wyświetlane elementy wykonawcze zostaną zwolnione. Można je włączać i wyłączać za pomocą przycisków numerycznych.

8.9 Menu 4-2 Lista błędów







Ilustr. 304

Jest otwarty poziom menu głównego.

- Enkoderem inkrementalnym wybrać menu główne 4-2.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny.

Pojawi się lista błędów.

Symbol	Objaśnienie
	Aktualne błędy
	Historia błędów
	Aktualne błędy silnika Diesla
	Historia błędów silnika Diesla

aktualne błędy

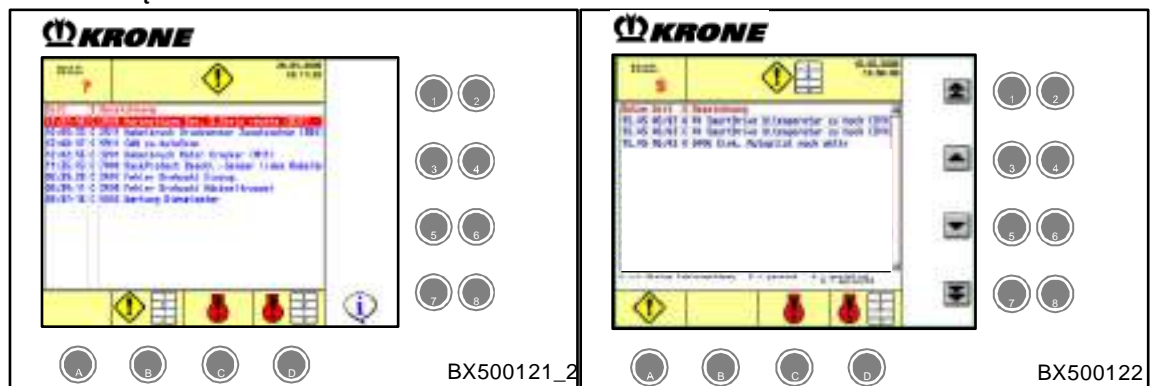
Na ekranie pojawi się lista aktualnych błędów. Zostanie wyświetlona godzina, stan, numer błędu oraz oznaczenie.

Stan




- C = błąd aktywny (Come)
- G = błąd nieaktywny (Gone)
- A = błąd potwierdzony (Acknowledged)

- Naciśnięcie klawisza  lub  symbolu  powoduje otwarcie ogólnych komunikatów informacyjnych.

Historia błędów



Ilustr. 305

- Nacisnąć przycisk  pod  , aby wyświetlić historię błędów. Historia błędów jest uporządkowana chronologicznie. Na wyświetlaczu pojawia się data, godzina, stan, numer błędu oraz opis.









Stan

C = błąd aktywny (Come)

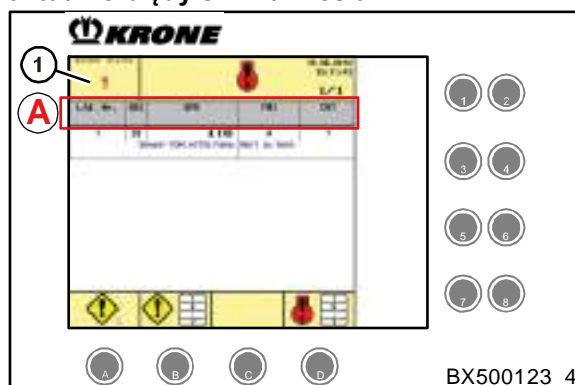
G = błąd nieaktywny (Gone)

A = błąd potwierdzony (Acknowledged)



Poruszanie się po menu:

-  = Klawisz  służy do przewijania do góry stronami.
-  = Klawisz  służy do przewijania do góry wierszami.
-  = Klawisz  służy do przewijania w dół wierszami.
-  = Klawisz  służy do przewijania w dół stronami.

aktualne błędy silnika Diesla



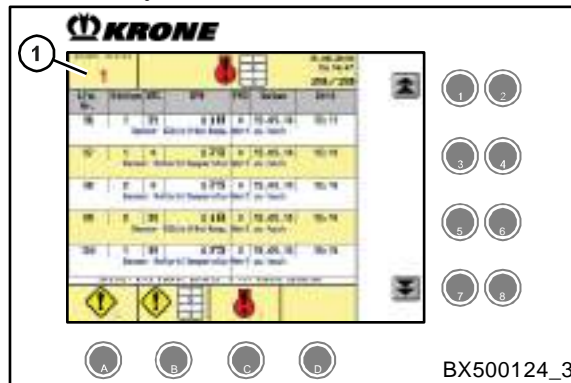
Ilustr. 306

- Nacisnąć przycisk  pod , aby wyświetlić aktualne błędy silnika Diesla. Na ekranie pojawi się lista z aktualnymi błędami silnika Diesla. Zostaną wyświetlone kody błędów wraz z bieżącym numerem. W polu menu (1) widać liczbę aktywnych alarmów.




Znaczenie paska A

Sygnalizacja	Objaśnienie
Lfd.	Numer kolejny
SRC	Source address: Adres sterownika do komunikatów błędów 0: Master EDC 1: Slave EDC 39: MFR
SPN	Suspect Parameter Number: Identyfikacja kodu błędu
FMI	Failure Mode Identification: Identyfikacja komunikatu błędu
CNT	Liczniki: Rejestracja częstotliwości występowania błędu

Historia błędów silnika Diesla










Ilustr. 307

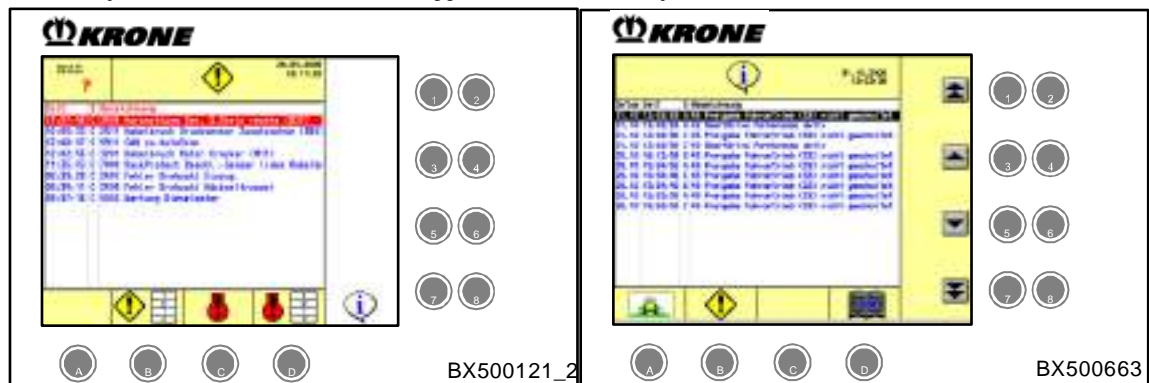
- Naciśnięcie przycisku  pod  , aby wyświetlić historię błędów silnika Diesla. Na ekranie pojawi się chronologiczna historia błędów silnika Diesla. Kody błędów, stan, data i godzina są pokazywane wraz z bieżącym numerem. W polu menu (1) widać liczbę aktywnych alarmów.

Stan

1 = błąd aktywny
2 = błąd skasowany









- Przyciskiem  dla  można przewinąć listę w dół, a przyciskiem  dla  przewinąć do góry.
- Po naciśnięciu przycisku  pod  zostaną wyświetlone aktualne błędy.
- Naciśnięcie przycisku menu  obok enkodera inkrementalnego powoduje cofnięcie się do poprzedniego poziomu menu.

Lista błędów "Zdarzenia informacyjne" oraz lista błędów "Zdarzenia serwisowe"



Ilustr. 308



Poruszanie się po menu:

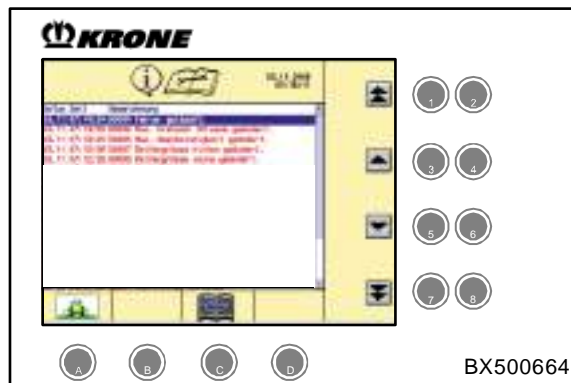
-  = Klawisz  służy do przewijania do góry stronami.
-  = Klawisz  służy do przewijania do góry wierszami.
-  = Klawisz  służy do przewijania w dół wierszami.
-  = Klawisz  służy do przewijania w dół stronami.

- Nacisnąć przycisk  pod , aby otworzyć okno robocze.
- Nacisnąć przycisk  pod , aby otworzyć listę aktualnych błędów.
- Nacisnąć przycisk , aby otworzyć meni "Zdarzenia informacyjne".

W menu "Zdarzenia informacyjne" są gromadzone następujące komunikaty:

- 3507 Konserwacja silnika Diesla
- 3508 Zabrudzenie filtra powietrza
- 3509 Poziom napełnienia olejem hydraulicznym
- 4301 Metal w mechanizmie wciągania!
- 7016 Rozpoznano kamień!
- 42 DRC hamulec postojowy aktywny
- 45 Przełącznik zezwolenia napędu jazdy (S3) nieprzełączony
- 3210 Za wysokie ciśnienie podnośnika podczas regulacji ostrza współpracującego
- 3211 Niskie ciśnienie podnośnika podczas regulacji ostrza współpracującego

- Nacisnąć przycisk  pod , aby otworzyć stronę "Zdarzenia serwisowe".





Ilustr. 309

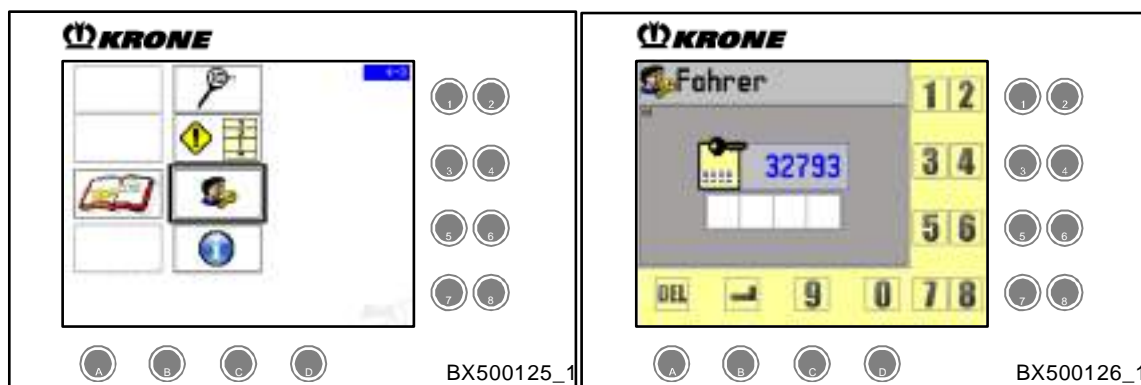
Lista błędów "Zdarzenia serwisowe"

W menu "Zdarzenia serwisowe" są zachowywane poniższe zdarzenia wraz z godziną zdarzenia:

- 60000 Aktualizacja wykonana
- 60001 Serwis silnika Diesla 1 wykonany
- 60002 Serwis silnika Diesla 2 wykonany
- 60003 Lista błędów skasowana
- 60004 Błąd skasowany
- 60005 Maks. prędkość zmieniona
- 60006 Rozmiar ogumienia przedniego zmieniony
- 60007 Rozmiar ogumienia tylnego zmieniony
- 60008 Maks. prędkość obrotowa dla trybu drogowego zmieniona
- 60009 Oprogramowanie DRC zaktualizowane
- 60010 Zestaw parametrów DRC zaktualizowany
- 60011 ERR INIT

- Nacisnąć przycisk  pod , aby otworzyć stronę "Zdarzenia informacyjne".

8.10 Menu 4-3 "Poziom serwisowy"



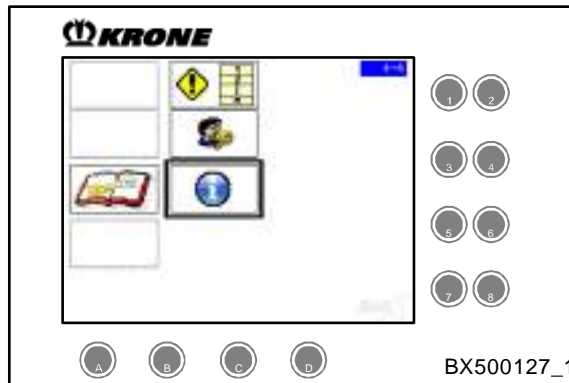
Ilustr. 310

Jest otwarty poziom menu głównego.

- Enkoderem inkrementalnym wybrać menu 4-3 Poziom serwisowy.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny.

"Poziom serwisowy" jest zabezpieczony hasłem i jest dostępny wyłącznie dla serwisu KRONE.

8.11 Menu 4-4 Informacje



Ilustr. 311

Jest otwarte menu główne "Diagnostyka".

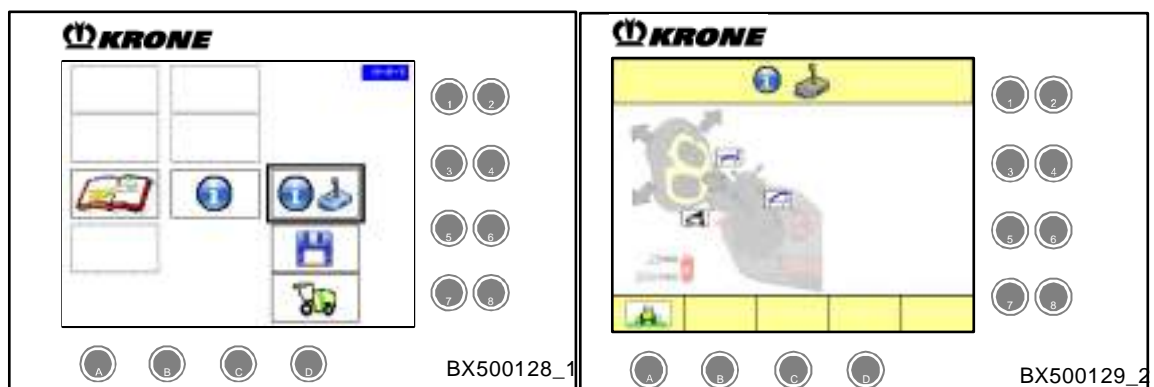
- Enkoderem inkrementalnym wybrać menu 4-4 Informacje.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny.

Na ekranie pojawi się poziom menu 4-4 "Informacje".

Menu główne "Informacje" jest podzielone na trzy menu:

Symbol	Nazwa
	Menu 4-4-1 Dźojstik
	Menu 4-4-2 Oprogramowanie
	Menu 4-4-3 Maszyna

8.11.1 Menu 4-4-1 Dźojstik



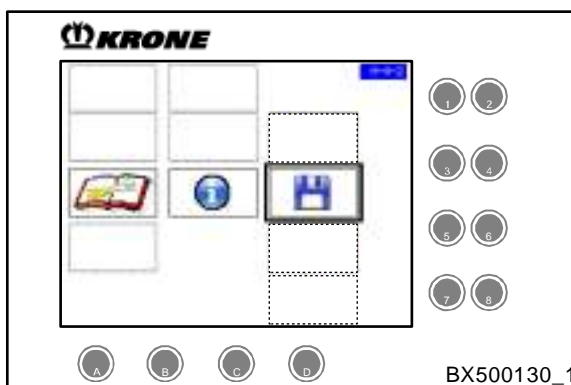
Ilustr. 312

Jest otwarte menu 4-4 Informacje.

- Enkoderem inkrementalnym wybrać menu 4-4-1 Dźojstik.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny.

Na ekranie pojawi się menu Informacje dźojstika.

8.11.2 Menu 4-4-2 Oprogramowanie



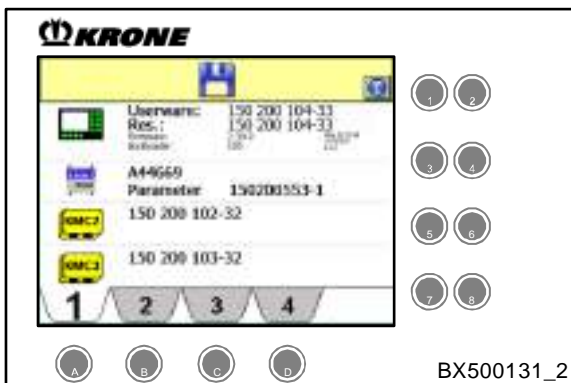
Ilustr. 313

Jest otwarte menu 4-4 Informacje.

- Enkoderem inkrementalnym wybrać menu 4-4-2 Oprogramowanie.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny.

Na ekranie pojawi się menu "Oprogramowanie".

Oprogramowanie, strona 1



Ilustr. 314



Terminal



WSKAZÓWKA

Jeśli w terminalu nie zgadzają się wersje zasobu i DLL, to numery wersji są wyświetlane na czerwono.



SmartDrive



KMC2




KMC3

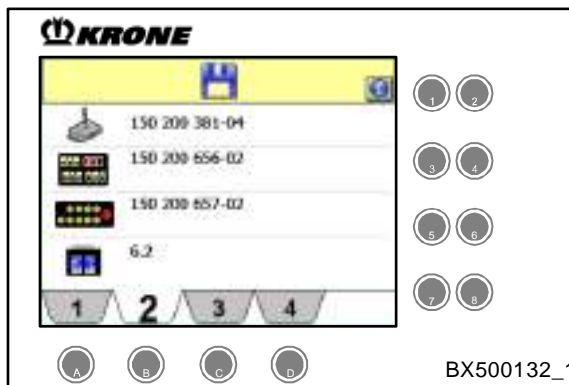


WSKAZÓWKA

Jeśli oprogramowanie KMC2 i KMC3 nie jest przeznaczone do danego typu maszyny, numery wersji są wyświetlane na czerwono.

- Nacisnąć przycisk  i obrócić enkoder inkrementalny, aby wyświetlić drugą stronę.

Oprogramowanie, strona 2



Ilustr. 315



Dżojstik




BEK



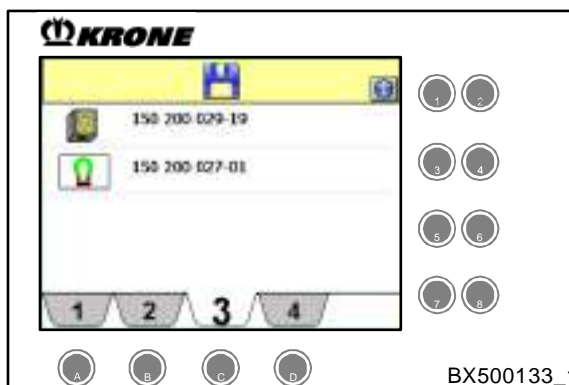
Obsługa ręczna



LUC

- Nacisnąć przycisk  i obrócić enkoder inkrementalny, aby wyświetlić trzecią stronę.

Oprogramowanie, strona 3



Ilustr. 316


Strona 3



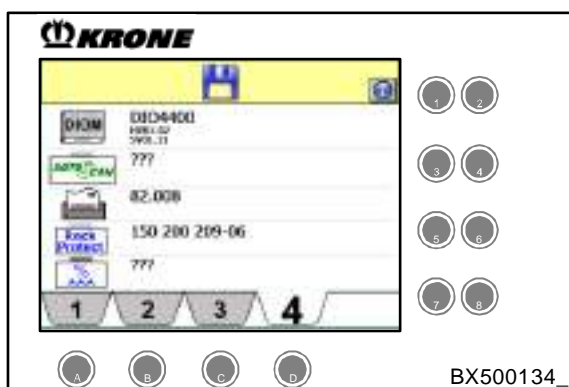
Automatyczny system kierowania



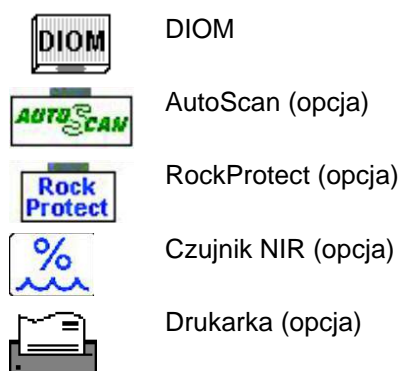
Wykrywacz metalu




- Nacisnąć przycisk  i obrócić enkoder inkrementalny, aby wyświetlić czwartą stronę.

Oprogramowanie, strona 4

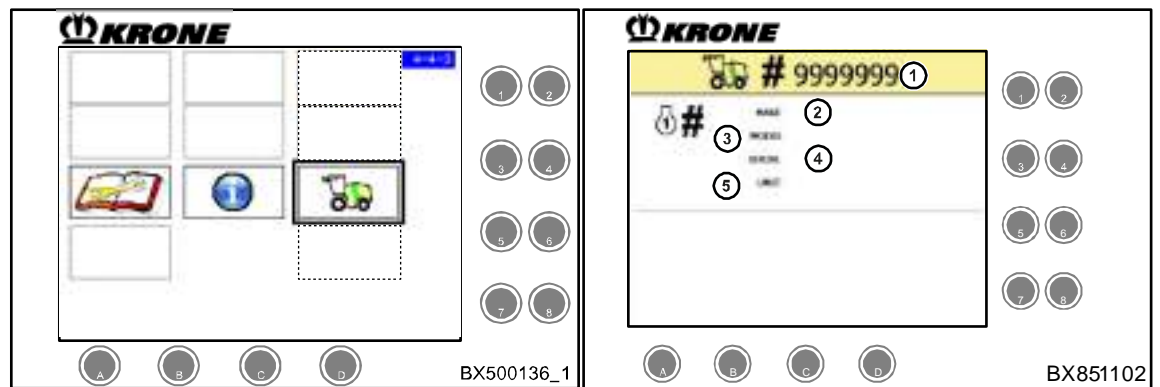


Ilustr. 317



- Nacisnąć przycisk  i obrócić enkoder inkrementalny, aby wyświetlić pierwszą stronę.
- Nacisnąć przycisk  lub , aby wyświetlić lub ukryć rozszerzone informacje na wszystkich stronach.

8.11.3 Menu 4-4-3 Maszyna



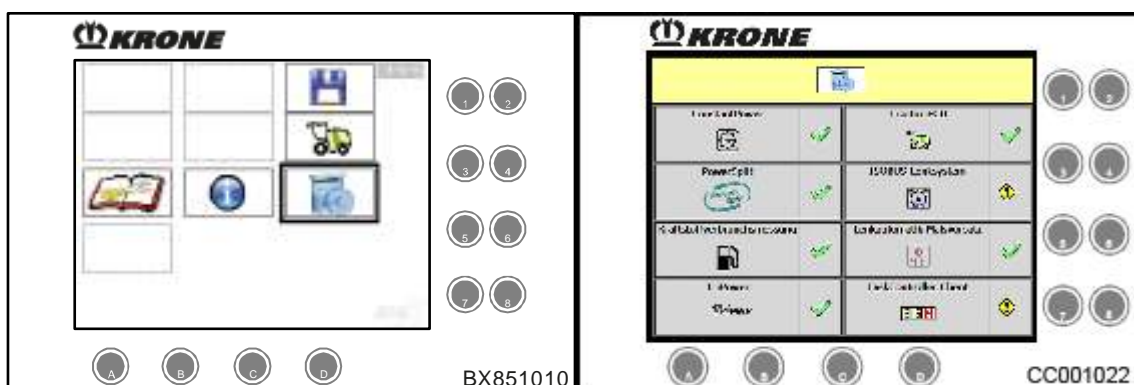
Ilustr. 318

Jest otwarte menu Informacje.

- Potencjometrem wybrać menu 4-4-3 Maszyna.
- Nacisnąć potencjometr.

Na ekranie pojawi się numer maszyny.

8.11.4 Menu 4-4-8 Pakiety oprogramowania



Ilustr. 319

Jest otwarte menu Informacje.

- Za pomocą potencjometru wybrać menu 4-4-8 Pakiety oprogramowania .
- Nacisnąć potencjometr.

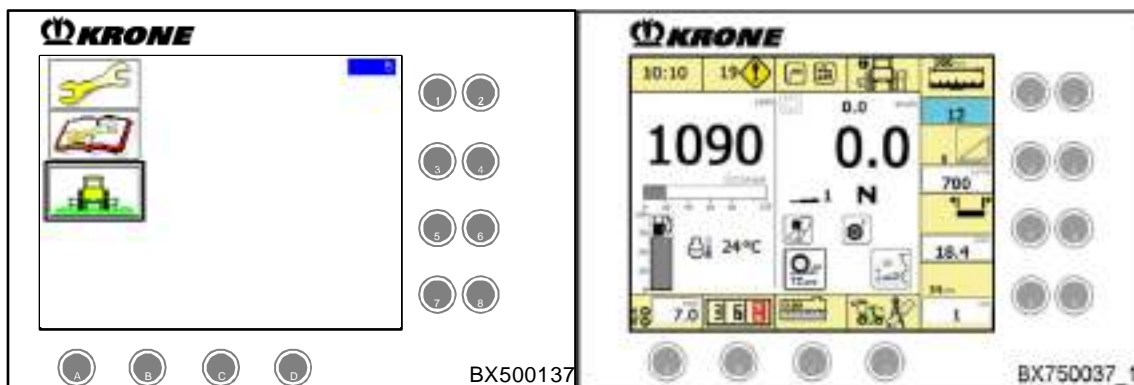
Na ekranie zostaną wyświetlone pakiety oprogramowania:

Poz.	Znaczenie
1	BiG X FuelSave lub BiG X FuelSave Advanced
2	BiG X ISOBUS ECU

Symbole stanu:

Symbol	Znaczenie
	Oprogramowanie jest aktywowane.
	Oprogramowanie nie jest aktywowane.

8.12 Menu 5 Okno robocze



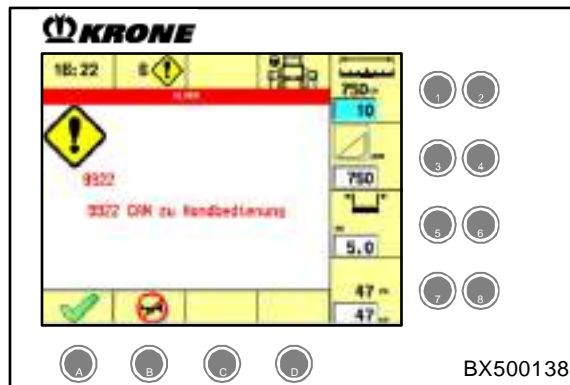
Ilustr. 320

Jest otwarte menu główne.

- Enkoderem inkrementalnym wybrać menu 5 "Maszyna".
- Nacisnąć enkoder inkrementalny.

Na ekranie pojawi się okno robocze.

8.12.1 Komunikaty błędów



Ilustr. 321

Jeśli w maszynie wystąpi błąd, na ekranie pojawi się komunikat błędu. Zostanie pokazany komunikat i numer błędu.

- Nacisnąć przycisk  pod , aby potwierdzić komunikat błędu.

 **OSTRZEŻENIE**

Uszkodzenia maszyny wskutek zignorowania komunikatu błędu!

Komunikat błędu zostanie jedynie ukryty. Błąd może w dalszym ciągu występować, patrz menu 4-2 Lista błędów.


- Zatrzymać maszynę.
- Natychmiast usunąć błąd.

- Nacisnąć przycisk  pod , aby wyłączyć dźwięk.

WSKAZÓWKA

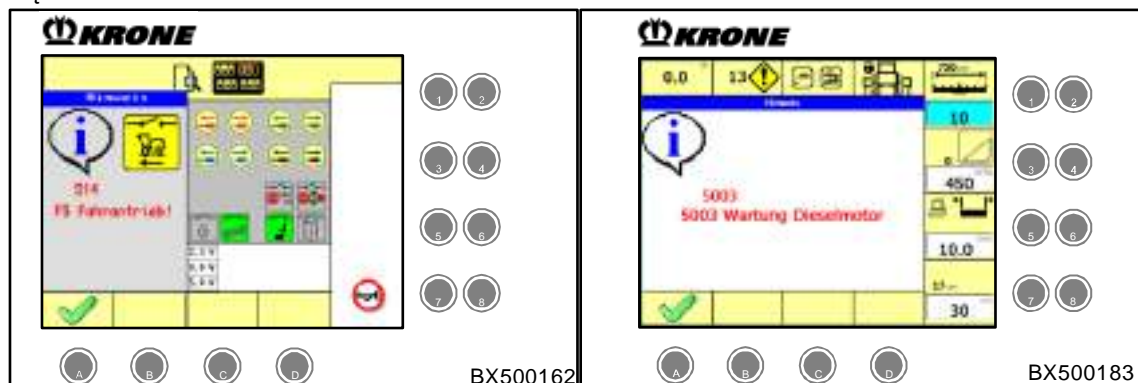
Lista komunikatów błędów, opis błędów, możliwe przyczyny i sposób usuwania błędów, zobacz strona 758.

WSKAZÓWKA

Komunikatów błędów silnika Diesla są sygnalizowane dodatkowo kontrolką błędu silnika . Błędy silnika nie są zawarte w liście błędów. W razie wystąpienia trzeba zawsze kontaktować się ze sprzedawcą KRONE.

8.12.2 Komunikat informacyjny



Komunikaty informacyjne znajdują się na liście komunikatów błędów w załączniku z numerem błędu.



Ilustr. 322

Jeśli przy wykonywaniu operacji nie jest spełniony jeden lub kilka warunków, na ekranie zostanie wyświetlony odpowiedni komunikat informacyjny. Wyświetlany jest numer oraz komunikat błędu.

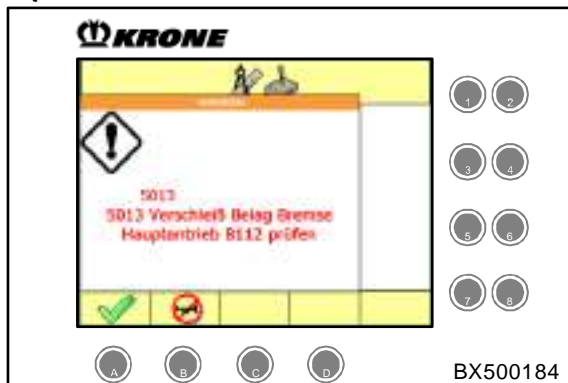
Potwierdzanie komunikatu informacyjnego

Nacisnąć przycisk  pod , aby potwierdzić komunikat informacyjny.

Opis, możliwa przyczyna i sposób usunięcia komunikatu, zobacz strona 758.

8.12.3 Komunikat ostrzegawczy



Komunikaty ostrzegawcze znajdują się na liście komunikatów błędów w załączniku z numerem błędu.



Ilustr. 323

Jeśli przy wykonywaniu operacji nie jest spełniony jeden lub kilka warunków, zostanie wyświetlony odpowiedni komunikat ostrzegawczy. Wyświetlany jest numer oraz komunikat błędu.

Potwierdzenie komunikatu ostrzegawczego

Nacisnąć przycisk  pod , aby potwierdzić komunikat ostrzegawczy.

- Nacisnąć przycisk  pod , aby wyłączyć dźwięk.

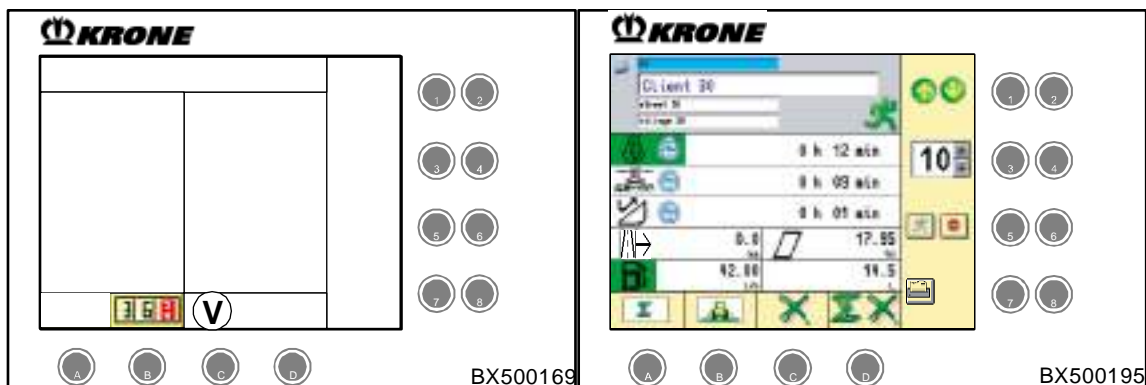


WSKAZÓWKA

Nie wolno ignorować komunikatów ostrzegawczych, ponieważ mogłoby dojść do uszkodzenia maszyny i nieprawidłowego działania.

Opis, możliwa przyczyna i sposób usunięcia komunikatu, zobacz strona 758.

8.13 Drukowanie danych klienta



Ilustr. 324

Połączenie z drukarką:

- Drukarkę podłączyć do gniazda diagnostycznego na konsoli w kabinie.
- Włożyć papier zgodnie z instrukcją obsługi drukarki.


Drukarka jest gotowa do pracy.




Za pomocą drukarki można wydrukować następujące informacje:

Symbol	Nazwa
	Zestaw danych klienta
	Licznik roboczogodzin (h)
	Licznik godzin bębna (h)
	Licznik godzin pracy (h)
	Licznik powierzchni (ha)
	Licznik kilometrów (km)
	Zużycie paliwa (l)

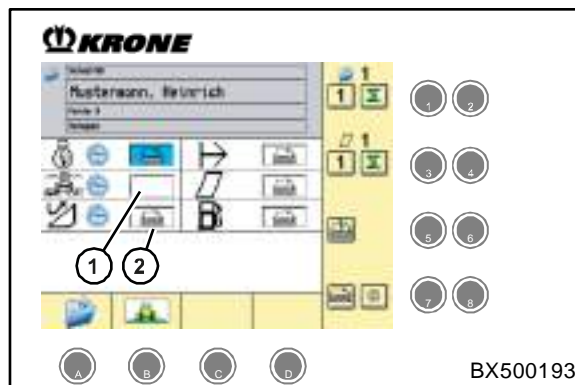
8.13.1 Wybór zestawu danych klienta

- Nacisnąć przycisk  pod  , aby przejść do menu liczników klienta.

Na ekranie jest widoczny symbol  . W przypadku braku drukarki lub jeżeli drukarka nie jest gotowa do pracy, symbol nie pojawi się.

- Nacisnąć przycisk  lub  , aby wybrać odpowiedni zestaw danych klienta.
- Nacisnąć przycisk  , aby otworzyć menu wydruku danych klienta.

8.13.1.1 Menu wydruku danych klienta









Ilustr. 325

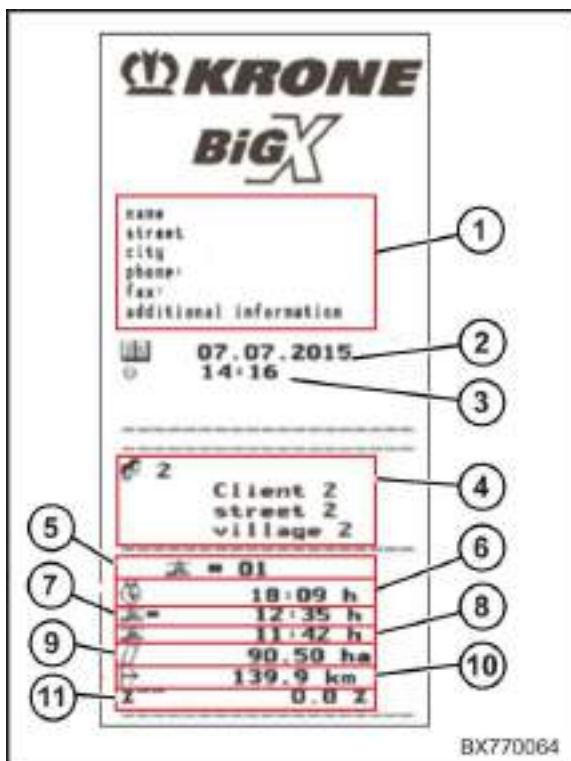
Wskazania na wyświetlaczu

Poz.	Objaśnienie
1	Licznik nie jest drukowany.
2	Licznik jest wybrany do wydruku.

Obsługa menu:

- Nacisnąć przycisk , aby wybrać do wydruku licznik obszarów użytkowych wprowadzony w menu Liczniki danych klienta lub wybrany ostatnio.
- Nacisnąć przycisk , aby wybrać do wydruku wszystkie liczniki obszarów użytkowych jednego zestawu danych klienta.
- Nacisnąć przycisk , aby rozpocząć przesuw papieru.
- Nacisnąć przycisk , aby zatrzymać drukowanie.
- Nacisnąć przycisk , aby przejść do menu liczników klienta.
- Nacisnąć przycisk , aby otworzyć okno robocze.
- Enkoderem inkrementalnym wybrać odpowiedni licznik, pole wprowadzania zostanie wyróżnione kolorem.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny, aby przeskoczyć do pola wprowadzania.
- Enkoderem inkrementalnym aktywować lub dezaktywować licznik do wydruku.



Wydruk danych zestawu danych klienta (przykład)





Ilustr. 326

Poz.	Objaśnienie
1	Nazwa i adres właściciela maszyny (można zmienić w oknie 1-9).
2	Data wydruku
3	Godzina wydruku
4	Nazwisko i adres klienta
5	Numer pola
6	Liczba godzin pracy silnika Diesla
7	Liczba godzin pracy bębna siewczarni
8	Godziny pracy
9	Licznik powierzchni
10	Trasa łączna
11	Średnia wilgotność plonów

Wydruk jednego zestawu danych klienta:

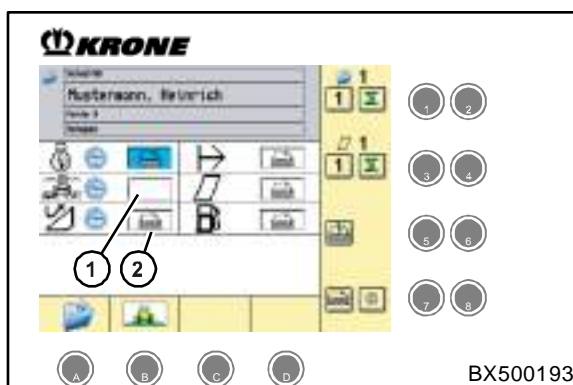
- Nacisnąć przycisk , aby wybrać do wydruku wyświetlany zestaw danych klienta.
- Nacisnąć przycisk , aby uruchomić drukarkę.

Wydruk wszystkich zestawów danych klienta:





- Nacisnąć przycisk , aby wybrać do wydruku wszystkie zestawy danych klienta.
- Nacisnąć przycisk , aby uruchomić drukarkę.

Zostaną wydrukowane wyłącznie te liczniki, których stan jest większy od zera.




8.13.1.2 Drukowanie stanu/stanów licznika obszaru użytkowego



Ilustr. 327




- Nacisnąć przycisk , aby wybrać do wydruku licznik obszarów użytkowych wprowadzony w menu Liczniki danych klienta lub wybrany ostatnio.
- Nacisnąć przycisk , aby rozpocząć wydruk.
- Nacisnąć przycisk , aby wybrać do wydruku wszystkie liczniki obszarów użytkowych jednego zestawu danych klienta.
- Nacisnąć przycisk , aby rozpocząć wydruk.

Drukowanie wszystkich rekordów danych klienta oraz wszystkich liczników obszaru użytkowego

- Nacisnąć przycisk .
- Nacisnąć przycisk , aby wybrać do wydruku wszystkie liczniki obszarów użytkowych jednego zestawu danych klienta.
- Nacisnąć przycisk , aby rozpocząć wydruk.

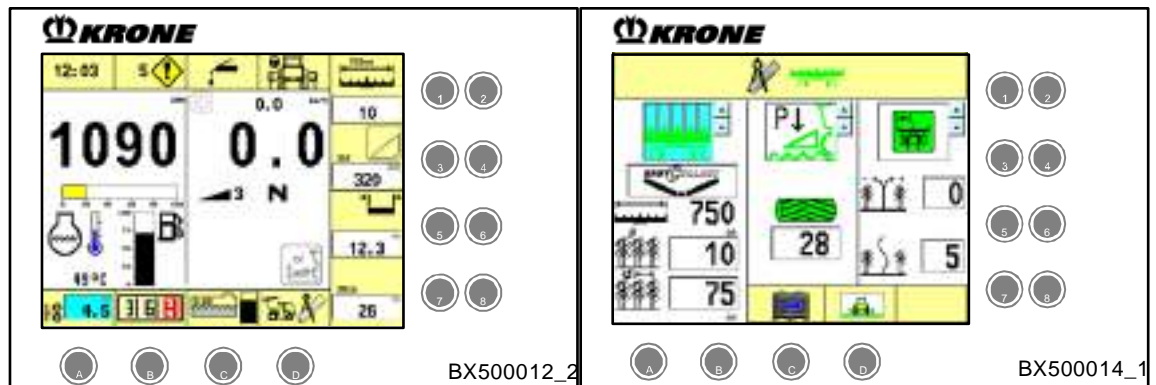
Zostaną wydrukowane wyłącznie te liczniki, których stan jest większy od zera.

Komunikaty błędów podczas wydruku.




Symbol	Objaśnienie/rozwiązanie
	Brak papieru. <ul style="list-style-type: none"> • Włożyć papier i ponownie rozpocząć drukowanie.
	Pamięć drukarki jest pełna. <ul style="list-style-type: none"> • Wyłączyć i ponownie włączyć terminal. • Ponownie rozpocząć drukowanie.
	Brak połączenia CAN z drukarką. <ul style="list-style-type: none"> • Sprawdzić okablowanie do drukarki.

8.14

Otwieranie menu Ustawienie Constant Power (opcja)



Ilustr. 328

- W oknie roboczym nacisnąć przycisk , aby przejść do okna przycisków pamięci/ustawień maszyny.
- Nacisnąć przycisk , aby otworzyć następną stronę ustawień Constant Power.
- W trybie kukurydzy nacisnąć 2x przycisk , ponieważ możliwe są jeszcze dalsze ustawienia.


WSKAZÓWKA

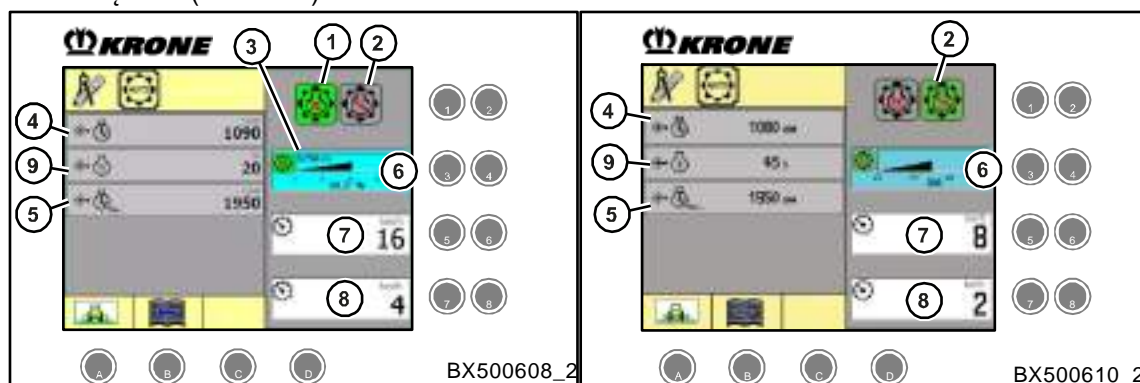
Zmiany wprowadzone w tym menu działają natychmiast.

Umożliwia to dopasowanie maszyny do aktualnych warunków podczas pracy.

8.14.1 Wprowadzenie stopnia redukcji obrotów silnika

Redukcję obrotów silnika można ustawić w zależności od prędkości obrotowej lub w zależności od obciążenia silnika.

- Przy regulacji w zależności od prędkości obrotowej prędkość jazdy jest dopasowywana automatycznie w taki sposób, że obroty silnika są redukowane do osiągnięcia ustawionej prędkości obrotowej. Przy znamionowej prędkości obrotowej 2000 obr/min i ustawionej redukcji obrotów 10% prędkość obrotowa silnika jest redukowana do poziomu 1800 obr/min.
- Przy regulacji w zależności od obciążenia prędkość jazdy jest dopasowywana automatycznie w taki sposób, że obroty silnika są redukowane do osiągnięcia ustawionego obciążenia (momentu).



Regulacja w zależności od prędkości obrotowej Regulacja w zależności od obciążenia

Ilustr. 329


Opis okna:

Poz.	Objaśnienie
1	Przełączenie regulacja w zależności od prędkości obrotowej/regulacja w zależności od obciążenia (aktualne ustawienie)
2	Przełączenie na regulację w zależności od obciążenia silnika
3	Zadana prędkość obrotowa silnika (tylko przy regulacji w zależności od prędkości obrotowej)
4	Aktualna prędkość obrotowa silnika Diesla
5	Znamionowa prędkość obrotowa silnika Diesla
6	Zadana prędkość obrotowa silnika/zadane obciążenie
7	Prędkość maksymalna
8	Prędkość minimalna
9	Aktualne obciążenie silnika


Warunek:

- Maszyna stoi.

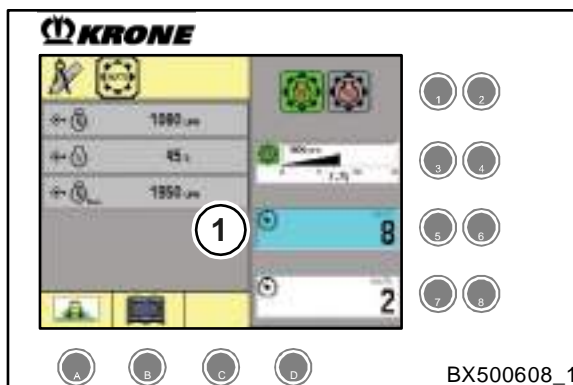
Wprowadzanie w zależności od prędkości obrotowej:

- Nacisnąć przycisk , aby wybrać wprowadzanie w zależności od prędkości obrotowej (1).
- Enkoderem inkrementalnym wybrać pole wprowadzania redukcji obrotów silnika (6). Pole wprowadzania jest wyróżnione kolorem.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny, aby przeskoczyć do pola wprowadzania. Pole wprowadzania zmieni kolor na żółty.
- Enkoder inkrementalny przekręcić w lewo lub w prawo, aby zmniejszyć lub zwiększyć stopień redukcji obrotów silnika w zakresie 3% – 20%.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny, aby zastosować ustawienie i opuścić pole wyboru.

Wprowadzenie w zależności od obciążenia silnika:

- Nacisnąć przycisk , aby wybrać wprowadzanie w zależności od obciążenia silnika (2).
- Enkoderem inkrementalnym wybrać pole wprowadzania obciążenia zadanego (6). Pole wprowadzania jest wyróżnione kolorem.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny, aby przeskoczyć do pola wprowadzania. Pole wprowadzania zmieni kolor na żółty.
- Enkoder inkrementalny przekręcić w lewo lub w prawo, aby zmniejszyć lub zwiększyć stopień redukcji obrotów silnika w zakresie 65% – 95%.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny, aby zastosować ustawienie i opuścić pole wyboru.

8.14.2 Ustawienie prędkości maksymalnej

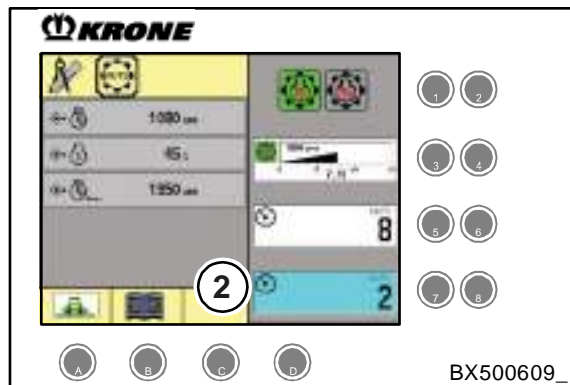


Ilustr. 330

- Enkoderem inkrementalnym wybrać pole wprowadzania prędkości maksymalnej (1). Pole wprowadzania jest wyróżnione kolorem.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny, aby przeskoczyć do pola wprowadzania. Pole wprowadzania zmieni kolor na żółty.
- Enkoder inkrementalny przekręcić w lewo lub w prawo, aby zmniejszyć lub zwiększyć prędkość maksymalną.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny, aby zastosować ustawienie i opuścić pole wyboru.

Regulacja obciążenia granicznego przyspiesza napęd jazdy maksymalnie do tej ustawionej prędkości, nawet jeśli nie zostało osiągnięte jeszcze zadane obciążenie lub zadana redukcja obrotów silnika.

8.14.3 Ustawienie prędkości minimalnej



Ilustr. 331

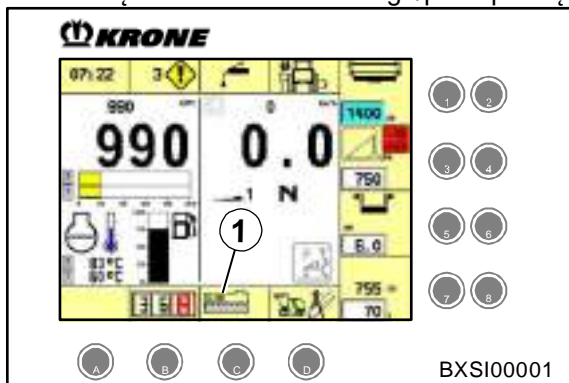
- Enkoderem inkrementalnym wybrać pole wprowadzania prędkości minimalnej (1). Pole wprowadzania jest wyróżnione kolorem.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny, aby przeskoczyć do pola wprowadzania. Pole wprowadzania zmieni kolor na żółty.
- Enkoder inkrementalny przekręcić w lewo lub w prawo, aby zmniejszyć lub zwiększyć prędkość minimalną.
- Nacisnąć enkoder inkrementalny, aby zastosować ustawienie i opuścić pole wyboru.

Regulacja obciążenia granicznego zwalnia napęd jazdy do zapisanej prędkości minimalnej, nawet jeśli nie zostało jeszcze osiągnięte lub przekroczone zadane obciążenie lub zadana redukcja obrotów silnika.

8.15 Obsługa wewnętrznego systemu dozowania środka zakiszającego

Do pracy systemu dozowania środka zakiszającego muszą być spełnione następujące warunki:

- Wyłącznik bezpieczeństwa na konsoli: WYŁ.
- Wyłącznik bezpieczeństwa na panelu obsługi ręcznej: WYŁ.
- Przełącznik zezwolenia "Droga/pole" przełączyć na tryb polowy.



Ilustr. 332

W oknie głównym przy ustawionym wewnętrznym systemie dozowania środka zakiszającego wyświetlany jest dodatkowy wskaźnik (1), który informuje o aktualnym przepływie środka zakiszającego w l/min.



Wskazówka

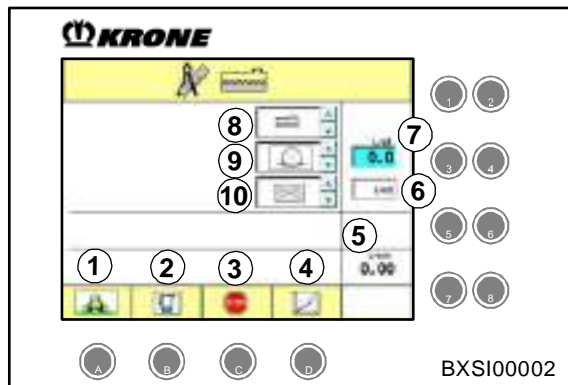
Przed pierwszym użyciem systemu dozowania środka zakiszającego należy przeczytać uważnie niniejszą instrukcję i przestrzegać zasad bezpiecznego użytkowania.








UWAGA!

W razie niewłaściwego użytkowania środki chemiczne stosowane w systemie dozowania środka zakiszającego mogą być szkodliwe dla zdrowia.

- System dozowania środka zakiszającego może być obsługiwany wyłącznie przez osoby, które przeczytały niniejszą instrukcję obsługi oraz kartę charakterystyki dostarczoną przez producenta środka zakiszającego. Przestrzegać przepisów bezpieczeństwa podanych przez producenta środka zakiszającego.
- Osoby obsługujące muszą zostać poinformowane na temat bezpiecznego stosowania środków chemicznych.



Rys. 333

- Nacisnąć przycisk terminala  w oknie głównym. Zostaną wyświetlone możliwości ustawienia wewnętrznego systemu dozowania środka zakiszającego:
- 1 Przycisk : Zamknięcie ustawień i otwarcie okna głównego
 - 2 Przycisk : Kalibracja wewnętrznego systemu dozowania środka zakiszającego
 - 3 Przycisk : Anulowanie wykonywanej aktualnie operacji systemu dozowania środka zakiszającego
 - 4 Przycisk : Zapis wykresu pracy systemu dozowania środka zakiszającego
 - 5 Aktualny przepływ środka zakiszającego w l/min
 - 6 Jednostka dozowania środka zakiszającego
 - 7 Dozowanie środka zakiszającego
 - 8 Ustawienie stanu systemu dozowania środka zakiszającego
 - 9 Ustawienie stanu czujnika przepływu
 - 10 Włączenie/wyłączenie wskaźnika poziomu środka zakiszającego (opcja)

8.16 Kalibracja wewnętrznego systemu dozowania środka zakiszającego

W celu zapewnienia maksymalnej dokładności systemu dozowania środka zakiszającego należy go kalibrować przed każdym użyciem.



Notyfikacja

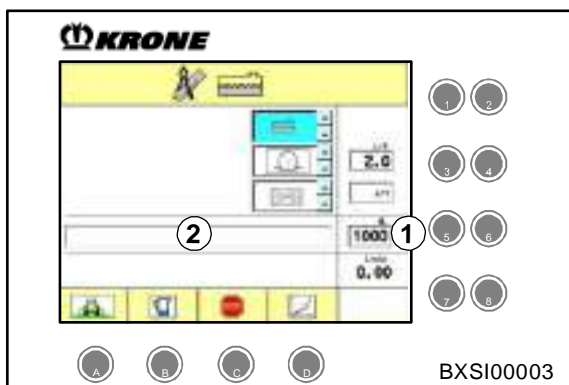
Przed każdą kalibracją system dozowania środka zakiszającego napełnić do dyszy środkiem zakiszującym poprzez ręczne włączenie pompy środka zakiszającego w trybie ciągłym.









UWAGA!

W razie niewłaściwego zastosowania środka chemicznego stosowane w systemie dozowania środka zakiszającego mogą być szkodliwe dla zdrowia.

- Przestrzegać zasad bezpieczeństwa podanych przez producenta środka zakiszającego.





Ilustr. 334

1. Za pomocą przycisku  () wyłączyć system dozowania środka zakiszającego.
2. Rozłączyć szybkozłączkę na węźle systemu dozowania środka zakiszającego.
3. Włączyć tryb pracy ciągłej (patrz rozdział "Tryb ciągły") i poczekać do momentu, aż z szybkozłączki zacznie wypływać płyn.
4. Za pomocą przycisku  () wyłączyć system dozowania środka zakiszającego.
5. Podczas kalibracji płyn zbierać do pojemnika z miarką (pojemność min. 2 litry).
6. Aby rozpocząć kalibrację, nacisnąć przycisk  (). Płyn wypływający z szybkozłączki zbierać do pojemnika z miarką. Kalibracja zakończy się automatycznie, gdy słupek postępu dojdzie (2) dojdzie do 100%.
7. Ilość środka zakiszającego w pojemniku wpisać w wyświetlone pole (1) w milimetrach a następnie potwierdzić, naciskając potencjometr obrotowy. Kalibracja jest w tym momencie zakończona.



Notyfikacja

Za pomocą przycisku  () można w dowolnym momencie przerwać kalibrację.

8.17

Zapis wykresu pracy

Zapis wykresu pracy można wykonać wyłącznie z zamontowanym czujnikiem przepływu.

Zapis wykresu pracy należy wykonywać po każdej zmianie w systemie dozowania środka zakiszającego (np. zmiana punktu wtrysku lub dyszy) lub zmianie środka zakiszającego. Zapis wykresu pracy ma na celu określenie minimalnej i maksymalnej ilości środka zakiszającego ustawianej na terminalu.

Podczas zapisu wykresu pracy szybkozłączka nie może być otwarta.

**UWAGA!**



W razie niewłaściwego zastosowania środki chemiczne stosowane w systemie dozowania środka zakiszającego mogą być szkodliwe dla zdrowia.



- Przestrzegać zasad bezpieczeństwa podanych przez producenta środka zakiszającego.

**Notyfikacja**


Środek zakiszający wyciekły ewentualnie podczas zapisu wykresu pracy zebrać i oddać do utylizacji.

1. Włączyć tryb pracy ciągłej (patrz rozdział "Tryb ciągły") i poczekać, aż z dyszy zacznie wypływać płyn.

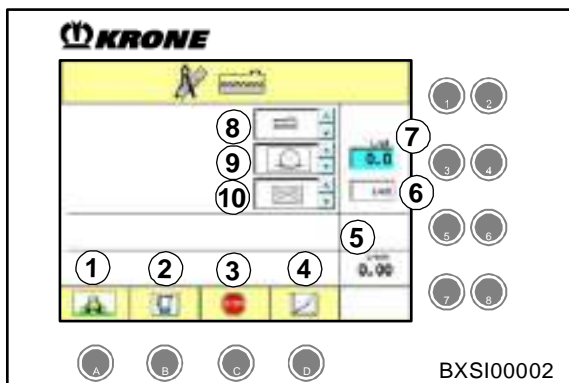
2. Za pomocą przycisku  () wyłączyć system dozowania środka zakiszającego.

3. Przyciskiem  () rozpocząć zapis wykresu pracy.
Zapis wykresu pracy kończy się automatycznie po ok. 1-2 min.

**Notyfikacja**

Przyciskiem  () można w dowolnym momencie przerwać zapis wykresu pracy.

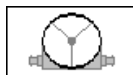
8.17.1 Zastosowanie



Ilustr. 335

Czujnik przepływu kontroluje przepływ środka zakiszającego w systemie dozowania. Jeśli czujnik przepływu nie jest gotowy do pracy, należy go wyłączyć w ustawieniach systemu dozowania środka zakiszającego (pole wprowadzania 9).

Ustawienie stanu czujnika przepływu:



Czujnik przepływu zainstalowany



Brak czujnika przepływu

Jeśli stan czujnika przepływu zostanie ustawiony na "brak czujnika", do sterowania pompą będzie używana charakterystyka z ostatniego zapisu.



Notyfikacja

Jeśli stan czujnika przepływu zostanie ustawiony na "brak czujnika", system dozowania nie jest w stanie stwierdzić, czy środek zakiszający jest w danym momencie faktycznie tłoczony. W takim przypadku należy zapewnić dostateczną ilość środka zakiszającego, aby nie dopuścić do suchobiegu pompy (mogłoby to spowodować jej uszkodzenie).

Ustawienie trybu systemu dozowania środka zakiszającego (pole wprowadzania 8):

Możliwe są następujące stany:



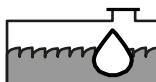
System dozowania środka zakiszającego wyłączony



Tryb ciągły



Tryb automatyczny

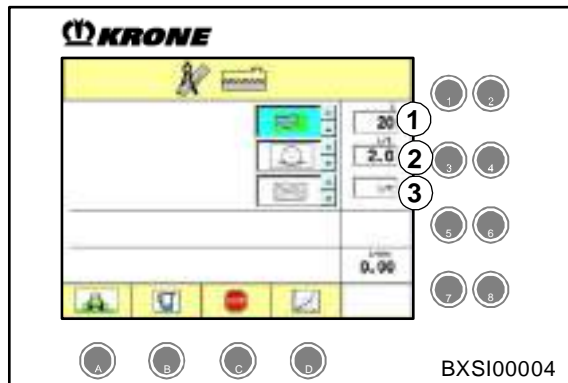


Czyszczenie przepływu materiału na nawrocie

Podczas pracy systemu dozowania środka zakiszającego należy sprawdzić, czy zamontowana dysza zapewnia prawidłowe spryskiwanie materiału środkiem zakiszującym.

Oznaczenie kolorystyczne	Dawka
Dysza niebieska	2,5 l/min (standardowa)
Dysza biała	>2,5 l/min

8.17.2 Tryb ciągły



Ilustr. 336

W trybie ciągłym natężenie przepływu pompy środka zakiszającego można zmienić bezpośrednio w wyświetlonym polu (1). W trybie ciągłym nie są uwzględniane dane dozowania (pole 2 i 3).

Czujnik przepływu kontroluje przepływ środka zakiszającego w systemie dozowania. Jeśli czujnik przepływu nie jest gotowy do pracy, należy go wyłączyć w ustawieniach systemu dozowania środka zakiszającego (pole wprowadzania 9).

8.17.3 Tryb automatyczny

W trybie automatycznym środek zakiszający jest dozowany w zależności od czasu lub przepływu materiału (wyłącznie w połączeniu z CropControl). W tym przypadku dozowanie środka zakiszającego wyłącza się, gdy maszyna nie siecze materiału.

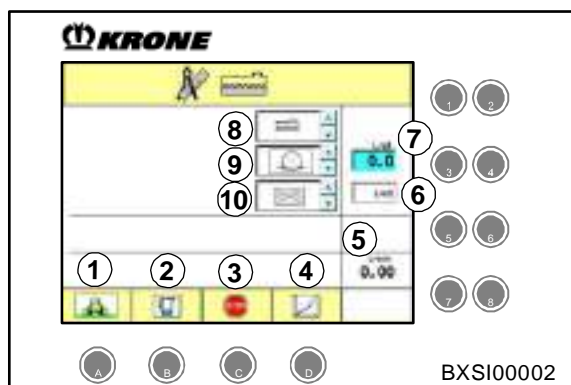
Aktywne tłoczenie środka zakiszającego jest sygnalizowane poprzez podświetlenie symbolu stanu na zielono.



Tryb automatyczny aktywny. Tłoczenie środka zakiszającego nieaktywne.



Tryb automatyczny aktywny. Tłoczenie środka zakiszającego aktywne.



Ilustr. 337

W trybie automatycznym dozowanie środka zakiszającego można dostosować poprzez zmianę wartości w polu 6 i 7.



W polu 6 ustawia się najpierw jednostkę dozowania środka zakiszającego.

Możliwe są następujące ustawienia:

- | | |
|-------|---|
| l/min | Dawka na czas (litry na minutę) |
| l/t | Dawka na masę (litry na tonę) (tylko z CropControl) |

Wartość w polu 7 wraz z jednostką w polu 6 określa wymagane dozowanie środka zakiszającego.

W polu 7 należy ustawić właściwe natężenie przepływu. Ustawienie w polu 7 można zmienić

również przyciskiem  i .



Notyfikacja

Nie wolno przekraczać maks. natężenia przepływu systemu dozowania środka zakiszającego.

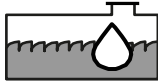
Warunki ustawienia "Dawka na masę"

- Ustawienie "Dawka na masę" jest dostępne wyłącznie w wersji "CropControl" (ewidencja plonów).
- System CropControl musi być skalibrowany.
- Gdy CropControl nie mierzy i nie wyświetla zbioru, przy tym ustawieniu nie jest dodawany środek zakiszający. Jeśli mimo to ma być dodawany środek zakiszający, trzeba ustawić "Dawka na czas".

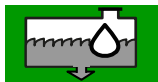
8.17.4 Czyszczenie przepływu materiału na nawrocie

Tryb "Czyszczenie przepływu materiału na nawrocie" zapobiega klejeniu się blach przepływu materiału w przypadku plonów zawierających cukier. Tryb "Czyszczenie przepływu materiału na nawrocie" jest najbardziej efektywny przy zamontowanym dodatkowym zestawie "Dysze wody". Jeśli nie jest zamontowany dodatkowy zestaw "Dysze wody", woda wypływa wyłącznie z dyszy środka zakiszającego, a blachy w kanale przepływu materiału nie są spryskiwane środkiem zakiszającym.

Aktywne tłoczenie środka zakiszającego jest sygnalizowane poprzez podświetlenie symbolu stanu na zielono.

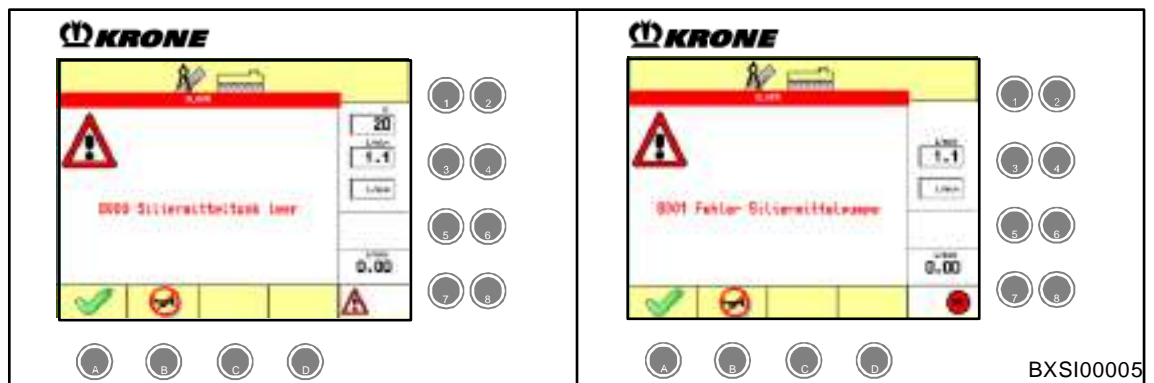


Czyszczenie przepływu materiału na nawrocie aktywne, dopływ wody nieaktywny.



Czyszczenie przepływu materiału na nawrocie aktywne, dopływ wody aktywny.

8.18 Komunikaty zakłóceń



Rys. 338

Pojawienie się komunikatu "8000 Zbiornik środka zakiszającego pusty" może mieć następujące przyczyny:

- brak środka zakiszającego w zbiorniku
- mechaniczna lub elektryczna usterka czujnika przepływu
- uszkodzenie połączeń elektrycznych do czujnika przepływu
- uszkodzenie mechanizmu pompującego pompy środka zakiszającego
- zabrudzenie przewodu ssącego lub filtra pompy systemu dozowania
- zabrudzenie przewodu tłoczącego lub modułu dyszy

Pojawienie się komunikatu "8001 Błąd pompy środka zakiszającego" może mieć następujące przyczyny:

- przerwanie w instalacji elektrycznej pompy
- uszkodzenie wiązki kablowej do pompy
- przeciążenie i wyłączenie wyjścia mocy komputera roboczego
- awaria zasilania (V2- KMC3)

8.19

Czyszczenie i konserwacja

Zagrożenie! - Podczas czynności naprawczych, konserwacyjnych, czyszczenia i operacji technicznych przy maszynie mogą zostać uruchomione części napędowe.

Skutek: Zagrożenie życia, obrażenia ciała lub uszkodzenie maszyny.

- Należy wyłączyć silnik i wyjąć kluczyk ze stacyjki.
- Zabezpieczyć maszynę przed nieprzewidzianym uruchomieniem i stoczeniem.
- Po wyłączeniu napędu ostrza kosiarki mogą się poruszać bezwładnościowo. Do maszyny wolno się zbliżać dopiero po całkowitym zatrzymaniu narzędzi roboczych!
- Po zakończeniu prac konserwacyjnych należy ponownie przepisowo zamontować wszystkie elementy zabezpieczające.
- Należy unikać kontaktu skóry z olejami oraz smarami.
- W razie odniesienia obrażeń ciała z powodu wydostającego się pod wysokim ciśnieniem oleju należy natychmiast zgłosić się do lekarza.

UWAGA

Uszkodzenie systemu dozowania środka zakiszającego przez niskie temperatury zewnętrzne.

Jeśli przed odstawieniem maszyny na zimę w systemie dozowania środka zakiszającego znajduje się jeszcze woda, istnieje niebezpieczeństwo uszkodzenia systemu w razie mrozu.

- Przed odstawieniem maszyny na zimę do zbiornika środka zakiszającego włączyć biologiczny, nieagresywny środek przeciw zamarzaniu i na 2 minuty włączyć pompę systemu dozowania środka zakiszającego w trybie "Tryb ciągły" z dawką 50%.

Po zimie przed sezonem żniwnym do zbiornika środka zakiszającego włączyć czystą wodę i na 10 minut włączyć pompę systemu dozowania środka zakiszającego w trybie "Tryb ciągły" z dawką 75%.

Po każdym użyciu konieczne jest wyczyszczenie systemu dozowania środka zakiszającego, zobacz strona 633.

**Notyfikacja**

Resztki środka zakiszającego oraz wodę użytą do płukania należy w odpowiedni sposób zutylizować (patrz wskazówki producenta środka zakiszającego w osobnej instrukcji obsługi).

Przy słabym natężeniu przepływu trzeba wyczyścić wkład filtra przewodu oraz filtr dyszy, zobacz strona 633.

**UWAGA!**

Uszkodzenie maszyny.

- Czujnika przepływu nie wolno czyścić sprężonym powietrzem.

9 Pierwsze uruchomienie

W tym rozdziale opisano czynności związane z montażem i ustawieniem maszyny, które może wykonywać wyłącznie wykwalifikowany personel. Obowiązuje wskazówka "Kwalifikacje personelu specjalistycznego", patrz rozdział Bezpieczeństwo, "Podstawowe zasady bezpieczeństwa".



OSTRZEŻENIE

Niebezpieczeństwo obrażeń lub uszkodzenia maszyny wskutek nieprawidłowo przeprowadzonego pierwszego uruchomienia

Jeśli pierwsze uruchomienie zostanie przeprowadzone nieprawidłowo lub niekompletnie, maszyna może posiadać błędy. Może to spowodować obrażenia lub śmierć osób oraz uszkodzenie maszyny.

- Pierwszego uruchomienia może dokonać wyłącznie autoryzowany specjalista.
- Przeczytać w całości i przestrzegać punktu "Kwalifikacje personelu" w rozdziale Bezpieczeństwo, "Podstawowe zasady bezpieczeństwa".



OSTRZEŻENIE!

Nieprzestrzeganie podstawowych zasad bezpieczeństwa może spowodować poważne obrażenia lub śmierć osób.

- Aby uniknąć wypadków, należy przeczytać i respektować podstawowe zasady bezpieczeństwa z rozdziału Bezpieczeństwo, zobacz rozdział Bezpieczeństwo, "Podstawowe zasady bezpieczeństwa".



OSTRZEŻENIE!

Nieprzestrzeganie procedur bezpieczeństwa może spowodować poważne obrażenia lub śmierć osób.

- Aby uniknąć wypadków, należy przeczytać i respektować procedury bezpieczeństwa z rozdziału Bezpieczeństwo, zobacz rozdział Bezpieczeństwo, "Procedury bezpieczeństwa".

9.1 Kontrole przed pierwszym uruchomieniem



WSKAZÓWKA

Wykonywanie wymaganych kontroli maszyny zwiększa bezpieczeństwo i wydłuża okres eksploatacji maszyny.

Maszyny nie wolno uruchamiać w razie stwierdzenia nieprawidłowości.

- W razie stwierdzenia nieprawidłowości w maszynie należy ją wyłączyć i usunąć nieprawidłowości samodzielnie lub z pomocą specjalisty.
- Przed każdym uruchomieniem wykonać podane poniżej kontrole oraz kontrole zawarte w tabeli konserwacji "Co 10 godzin, przynajmniej raz dziennie".

Ogólnie:

- Sprawdzić, czy w maszynie nie ma wycieków oleju, wody, paliwa i czynnika chłodniczego.
- Sprawdzić, czy w maszynie nie ma zwisających lub luźnych kabli, wtyczek i węży.
- Sprawdzić i w razie uszkodzenia wymienić osłony.
- Przy zamontowanej przystawce sprawdzić, czy przystawka jest zamontowana prawidłowo i czy posiada wszystkie konieczne osłony.
- Sprawdzić, czy w maszynie znajdują się sprawne kliny pod koła.
- Platformy i stopnie należy utrzymywać w czystości i dobrym stanie.

Układ hydrauliczny:

- Sprawdzić szczelność układu hydraulicznego.

Kabina:

- Sprawdzić działanie lampek kontrolnych.
- Sprawdzić pozycję lusterek bocznych i lusterka wewnętrznego oraz kamery monitorującej (opcja), w razie potrzeby ustawić.
- Fotel operatora i kolumnę kierowniczą dopasować do sylwetki operatora.
- Sprawdzić, czy można bez problemu otworzyć wyjście awaryjne.
- Sprawdzić, czy szyby i lusterka zewnętrzne są czyste i czy wycieraczki są w dobrym stanie technicznym.

Oświetlenie/tabliczki:

- Sprawdzić działanie i ustawienie oświetlenia.
- Podczas jazdy po drogach publicznych muszą być zamontowane białe-czerwone tablice odbłaskowe w celu oznakowania maszyny.

Lampa ostrzegawcza i klakson:

- Sprawdzić działanie lampy ostrzegawczej i klaksonu.

Hamulec roboczy:

Sprawdzić działanie hamulca roboczego.



OSTRZEŻENIE

Niebezpieczeństwo obrażeń z powodu uszkodzonego hamulca roboczego!

W razie ograniczonego działania hamulca roboczego maszyna może nie zatrzymać się na czas, powodując zagrożenie dla osób i wartości materialnych.

- Przed każdą jazdą sprawdzić prawidłowe działanie hamulca roboczego.

- Przyspieszyć maszynę do 5-10 km/h i nacisnąć pedał hamulca (1).

Jeśli maszyna zahamuje, hamulec roboczy jest sprawny.

Jeśli maszyna nie zahamuje, nie wolno kontynuować jazdy.

- Wyłączyć i zabezpieczyć maszynę, zobacz rozdział Bezpieczeństwo, "Wyłączenie i zabezpieczenie maszyny".
- Hamulec musi zostać sprawdzony przez fachowca i naprawiony.

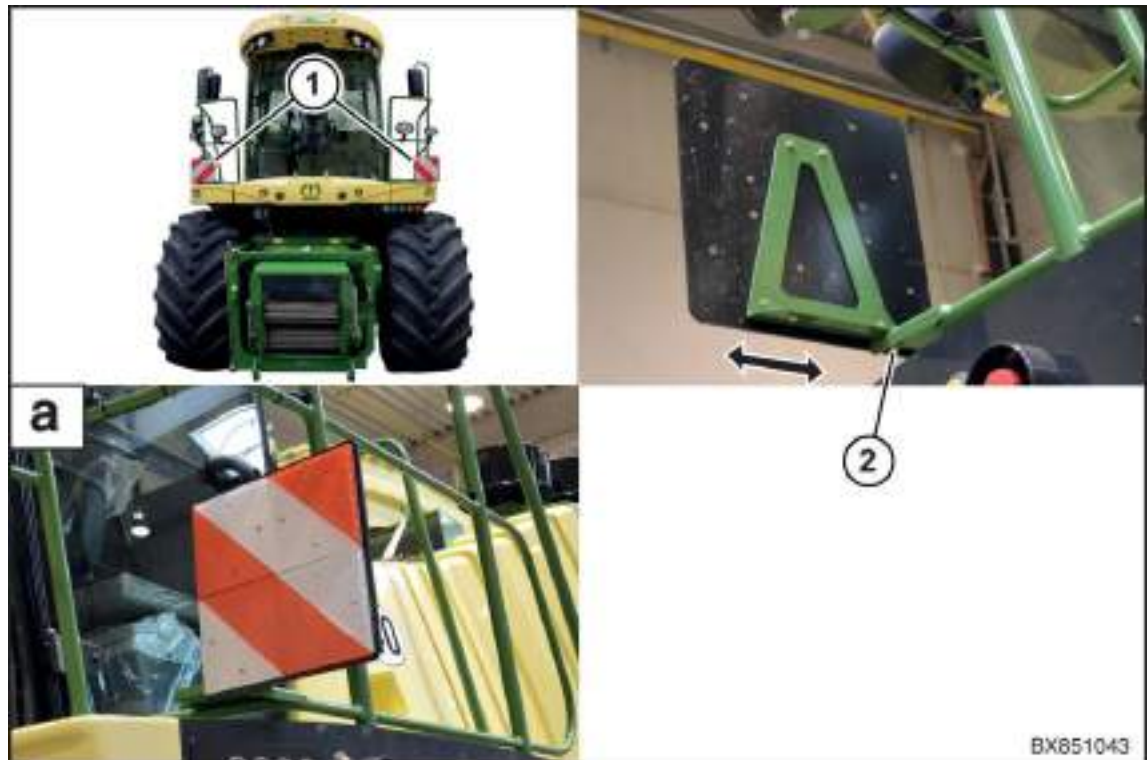
Tryb kukurydzy/tryb trawy

W stanie fabrycznym w maszynie jest zamontowany kondycjoner ziarna. Pas napędu kondycjonera ziarna nie jest założony i leży w kabinie. Kanał trawy nie jest zamontowany i leży na dachu maszyny.

- Przygotować maszynę do odpowiedniego trybu polowego.

9.2

Montaż tablic ostrzegawczych odblaskowych w pozycji roboczej



Ilustr. 339

Jeśli tablice odblaskowe (1) zostały zamontowane na czas transportu w jednej płaszczyźnie z maszyną, trzeba je zamontować przed pierwszym uruchomieniem w pozycji roboczej (b).

Aby dopasować pozycję tablic odblaskowych do szerokości opon (możliwe 2 pozycje):

- Odkręcić śruby (2).
- Wybrać właściwą pozycję montażową tablic odblaskowych w taki sposób, aby odległość od zewnętrznej krawędzi maszyny do zewnętrznej krawędzi tablicy odblaskowej nie przekraczała 100 mm.
- Prawą i lewą tablicę odblaskową przymocować w pozycji roboczej śrubą (2).

9.3 Montaż gaśnicy w uchwycie



Ilustr. 340

- Wyłączyć i zabezpieczyć maszynę.
- Gaśnicę (1) włożyć w uchwyt z lewej strony na górze maszyny w taki sposób, aby instrukcja obsługi na tabliczce znamionowej była czytelna i skierowana na zewnątrz.

OSTRZEŻENIE! Niebezpieczeństwo obrażeń przez spadającą gaśnicę! Aby zabezpieczyć gaśnicę, należy dopasować taśmy mocujące z wystarczającym napięciem do obwodu gaśnicy.

- Dopasować długość taśm mocujących do obwodu gaśnicy.
- Aby uzyskać wystarczające napięcie zamkniętych obejm mocujących, należy skrócić długość obejm mocujących o kilka milimetrów i zamknąć zamknięcia napinające.

Jeśli zamknięcia napinające można zamknąć jedynie narzędziem (np. wkrętakiem), ustawienie jest prawidłowe.

Jeśli zapięcia napinające można zamknąć ręcznie:

- Skrócić długość obejm mocujących na tyle, aby zamknięcia napinające można było zamknąć jedynie narzędziem (np. wkrętakiem).

9.4 Oznaczenie



Ilustr. 341

- Przednią tablicę rejestracyjną zamontować na obu kątownikach (1) na pasie przednim (2) kabiny.
- Tylną tablicę rejestracyjną zamontować w przewidzianym do tego celu wgłębieniu w klapie tylnej pod oświetleniem tablicy (3).

10 Uruchomienie

10.1 Kontrole przed uruchomieniem

**WSKAZÓWKA**

Wykonywanie wymaganych kontroli maszyny zwiększa bezpieczeństwo i wydłuża okres eksploatacji maszyny.

Maszyny nie wolno uruchamiać w razie stwierdzenia nieprawidłowości.

- W razie stwierdzenia nieprawidłowości w maszynie należy ją wyłączyć i usunąć nieprawidłowości samodzielnie lub z pomocą specjalisty.

Ogólnie:

- Kontrola wizualna maszyny:
Brak śladów wycieku płynów pod maszyną, brak luźnych przewodów, wtyczek lub węży itd.
- Sprawdzić i w razie uszkodzenia wymienić osłony.
- Sprawdzić dokręcenie śrub.
- Przy zamontowanej przystawce sprawdzić, czy przystawka jest zamontowana prawidłowo i czy posiada wszystkie konieczne osłony.
- Nasmarować maszynę.
- Sprawdzić, czy w maszynie znajdują się sprawne kliny pod koła.
- Platformy i stopnie należy utrzymywać w czystości i dobrym stanie.
- Sprawdzić zabrudzenie Pre-Cleaner, w razie potrzeby wyczyścić sprężonym powietrzem.

Silnik/komora silnika:

- Sprawdzić czystość w komorze silnika.
- Sprawdzić poziom oleju silnikowego.
- Sprawdzić poziom płynu chłodzącego silnika.
- Sprawdzić poziom paliwa.

Układ centralnego smarowania:

- Sprawdzić układ centralnego smarowania.

Układ hydrauliczny:

- Sprawdzić poziom oleju hydraulicznego.
- Sprawdzić szczelność układu hydraulicznego.

Przekładnie:

- Sprawdzić poziom oleju we wszystkich przekładniach.

Napędy:

- Sprawdzić pasy napędowe.
- Wyczyścić czop sprzęgła w maszynie i nasmarować smarem uniwersalnym na powierzchniach sprzęgła.

Opony:

- Sprawdzić, czy opony nie posiadają żadnych przecięć lub pęknięć.
- Sprawdzić ciśnienie w oponach.

Hamulec roboczy:

- Sprawdzić działanie hamulca roboczego.

Kabina:

- Sprawdzić działanie lampek kontrolnych.
- Sprawdzić ustawienie lusterek i kamery (opcja).
- Fotel dopasować do sylwetki operatora.
- Sprawdzić, czy można bez problemu otworzyć wyjście awaryjne.
- Sprawdzić, czy szyby i lusterka boczne są czyste i czy wycieraczki są w dobrym stanie technicznym.

Oświetlenie/tabliczki:

- Sprawdzić działanie i ustawienie oświetlenia.
- Podczas jazdy po drogach publicznych muszą być zamontowane biało-czerwone tablice ostrzegawcze odblaskowe w celu oznakowania maszyny.

Lampa ostrzegawcza i klakson:

- Sprawdzić działanie lampy ostrzegawczej i klaksonu.

Gaśnica:

- Sprawdzić zamocowanie i gotowość gaśnicy do użycia.

Tryb kukurydzy/tryb trawy

- Przygotować maszynę do odpowiedniego trybu polowego.

10.2 System dozowania środka zakiszającego

10.2.1 System dozowania środka zakiszającego (wewnętrzny)



OSTRZEŻENIE

Niebezpieczeństwo obrażeń przez środek zakiszający!

W razie niewłaściwego użytkowania środki chemiczne stosowane w systemie dozowania środka zakiszającego mogą być szkodliwe dla zdrowia.

- System dozowania środka zakiszającego może być obsługiwany wyłącznie przez osoby, które przeczytały niniejszą instrukcję obsługi oraz kartę charakterystyki dostarczoną przez producenta środka zakiszającego. Przestrzegać przepisów bezpieczeństwa podanych przez producenta środka zakiszającego.
- Osoby obsługujące muszą zostać poinformowane na temat bezpiecznego stosowania środków chemicznych.



WSKAZÓWKA

Przed pierwszym użyciem systemu dozowania środka zakiszającego należy przeczytać uważnie niniejszą instrukcję i przestrzegać zasad bezpiecznego użytkowania.



WSKAZÓWKA

Przed każdym płukaniem lub po dłuższym postoju system dozowania środka zakiszającego napełnić do dyszy środkiem zakiszającym poprzez ręczne włączenie pompy środka zakiszającego w trybie ciągłym.

Informacje na temat obsługi i ustawień systemu dozowania środka zakiszającego, zobacz strona 428.

10.2.2 System dozowania środka zakiszającego (zewnętrzny)



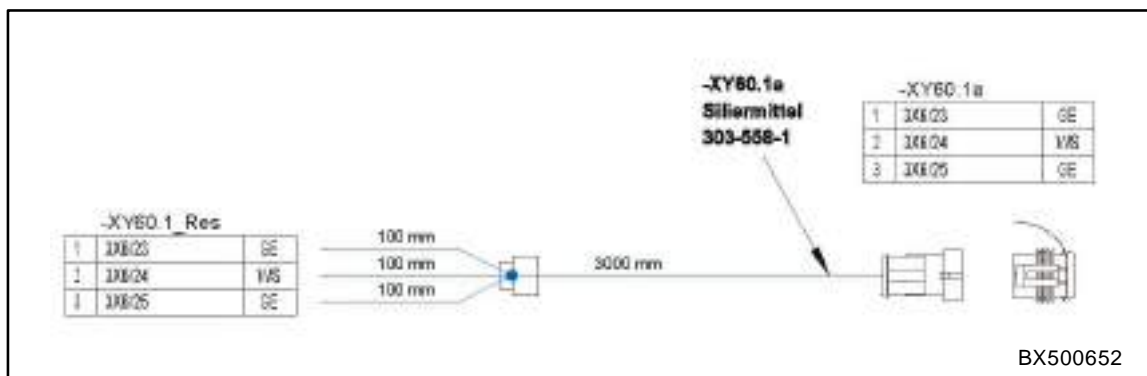
Abb. 342

Istnieje możliwość podłączenia zewnętrznego systemu dozowania środka zakiszającego. Złącze elektryczne (1) systemu dozowania środka zakiszającego znajduje się w komorze chłodnicy z prawej strony obok króćca kanału. Jest to 3-pinowa wtyczka o oznaczeniu XY60. Do systemu dozowania środka zakiszającego i wtrysku środka zakiszającego nie ma przypisanego stałego miejsca.

Przy podłączonym systemie dozowania środka zakiszającego jest on sterowany automatycznie przez elektronikę maszyny.

Odpowiedni kabel przyłączeniowy (nr katalogowy: 303-558-1, długość ok. 3 m) dołączony jest do maszyny.

Schemat podłączenia przewodów



Ilustr. 343

XY60 styk 1: włączone +12 V maks. 15 A przez bezpiecznik 22-F74

XY60 styk 2: Masa

XY60 styk 3: +12 V napięcie ciągle, maks. 15 A przez bezpiecznik 22-F74

Informacje na temat obsługi i ustawienia systemu dozowania środka zakiszającego (zewnętrznego), zobacz strona 428.

11 Uruchomienie – Tryb trawy

W tym rozdziale opisano przebudowę z trybu kukurydzy na tryb trawy.

- Zamontować kanał wyrzutu trawy, zobacz strona 454.
- Ustawienie tylnej ściany przyspieszacza wyrzutu, "Tryb trawy", zobacz strona 590.
- Zawór trójdrożny ustawić w pozycji "Trawa".
- Siłownik hydrauliczny ramy wahadłowej wymienić na sprężynę naciągową (w odwrotnej kolejności), zobacz strona 481.
- Obrócić listwy transportowe walca prasowania wstępnego, zobacz strona 707.
- Zdemontować tace na ziarna na mechanizmie wciągania zobacz strona 484
- Wymienić noże siekące (noże do kukurydzy → noże do trawy) przy bębnie sieczkarni z 20, 28, 36 nożami zobacz strona 690, przy bębnie sieczkarni z 40, 48 nożami zobacz strona 697 Ustawienie/wymiana noży siekących przy bębnie sieczkarni z 40, 48 nożami.
- Wymienić ostrze współpracujące (specjalne → standardowe), zobacz strona 704.
- Przedłużenie ramienia wyrzutnika dostosować do typu przystawki, zobacz strona 492.
- Obciążniki dodatkowe dostosować do typu przystawki i ustawić ciśnienie w oponach, zobacz strona 511.
- Ustawić zawieszenie tylnej osi.
- Dokonać ustawień maszyny w terminalu, zobacz strona 182.
 - Tryb pracy Easy Flow
 - Typ przystawki Easy Flow
 - Tryb podnośnika
 - Liczba noży bębna sieczkarni
- Kalibracje, zobacz strona 260.
 - Podnośnik
 - Rama wahadłowa/wysokość cięcia

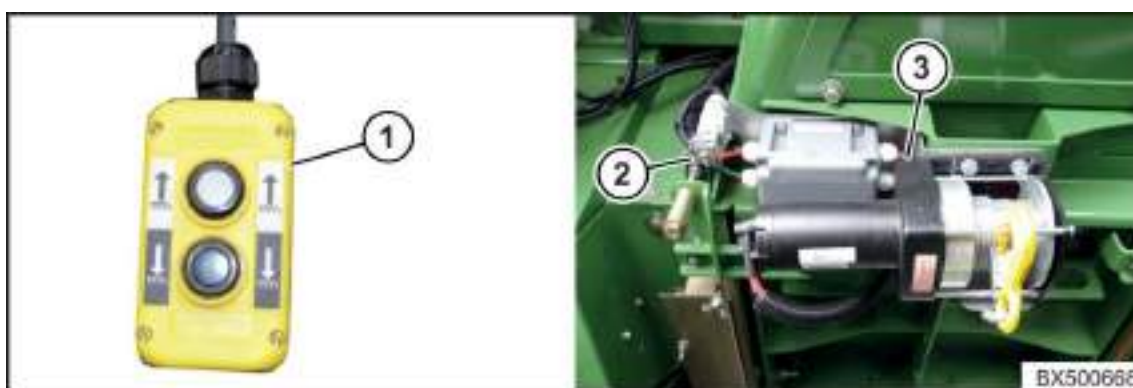
11.1 Obsługa kołowrotu linowego



OSTRZEŻENIE! – Niebezpieczeństwo obrażeń i uszkodzeń maszyny przez kołowrót linowy!

Nieostrożna eksploatacja kołowrotu linowego może prowadzić do obrażeń wzgl. uszkodzeń maszyny.

- Zdalne sterowanie podłączać tylko wtedy, gdy kołowrót jest niezbędny.
- Podczas prac z kołowrotem linowym należy zawsze zakładać rękawice ochronne.
- Przed każdym zastosowaniem kołowrotu linowego sprawdzić mocne osadzenie śrub montażowych na płycie montażowej.
- Przed każdym użyciem sprawdzić linkę stalową kołowrotu linowego i kabel przyłączeniowy pilota zdalnego sterowania pod kątem uszkodzeń, w razie potrzeby wymienić.
- Podczas nawijania liny uważać, aby nie odbywało się to w sposób jednostronny.
- Zawsze zostawić pięć zwojów na bębnie wyciągarki.



Ilustr. 344



Wskazówka

W stanie fabrycznym maszyny pilot zdalnego sterowania (1) znajduje się w skrzynce narzędziowej.

Po użyciu pilot zdalnego sterowania należy przechowywać w szufladzie pod siedzeniem kierowcy, aby zapobiec jego użyciu przez osoby nieuprawnione.

- Pilota zdalnego sterowania (1) podłączyć do złącza (2) obudowy przekaźnika kołowrotu (3).

Zasady działania sterowania zdalnego



Ilustr. 345

Odwinąć linę z kołowrotu linowego:

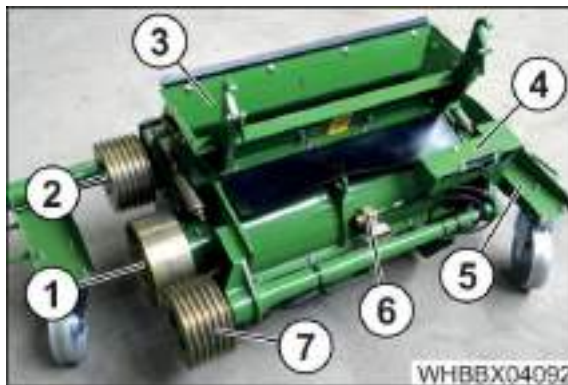
- Nacisnąć przycisk (1).

Nawinąć linę na kołowrót linowy:

- Nacisnąć przycisk (2).

11.2

Demontaż kondycjonera ziarna



Ilustr. 346

Poz.	Element
1	Tylna jednostka walców
2	Przednia jednostka walców
3	Kanał
4	Silnik przestawny

Poz.	Element
5	Wózek montażowy kondycjonera ziarna
6	Złącze centralnego smarowania
7	Rolka kierująca



WSKAZÓWKA

W zależności od wersji kondycjoner ziarna waży ok. 450 kg. Transport wyłącznie z użyciem odpowiednich elementów mocujących (zawiesi).

Uruchomienie – Tryb trawy

Warunki zamontowania i wymontowania:

- Silnik Diesla jest wyłączony.
- Prawa kłapa boczna z przodu jest otwarta.
- Maszyna jest wyłączona i zabezpieczona, zobacz rozdział Bezpieczeństwo, "Wyłączenie i zabezpieczenie maszyny".



Ilustr. 347

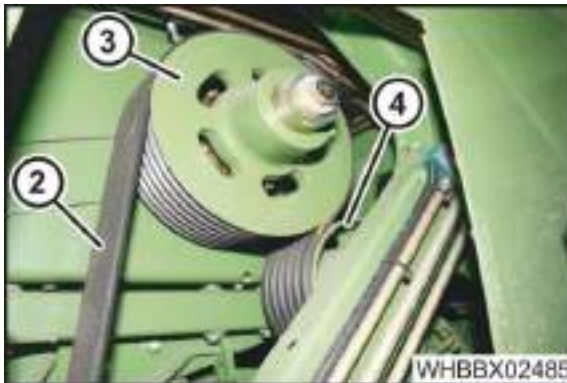
- Otworzyć blokadę (1) i otworzyć skrzynkę narzędziową (2).
- Wymontować osłonę (4) między obudową przyspieszacza wyrzutu a osłoną zbiornika.
- Tylna ściana przyspieszacza wyrzutu musi być zabezpieczona oboma ryglami sprężynowymi (3) po lewej i prawej stronie.



Ilustr. 348

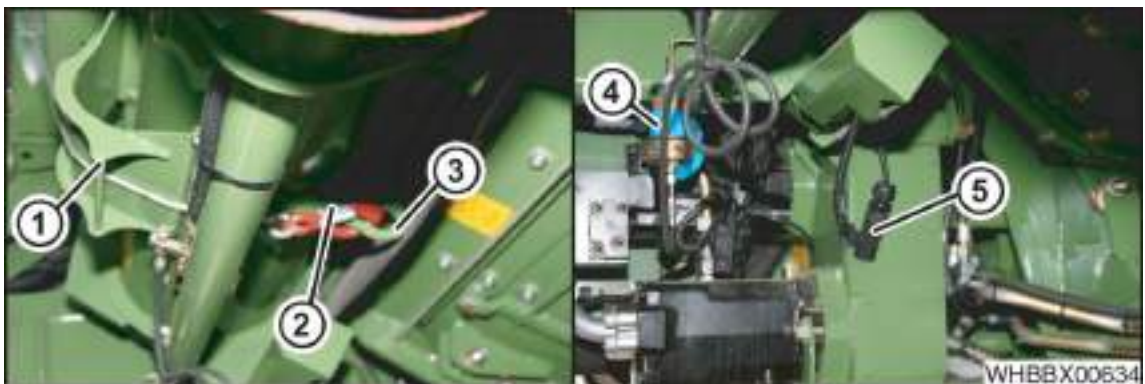
- Wykręcić śruby kłapy serwisowej (1) po prawej stronie maszyny i zdjąć klapę serwisową.

Demontaż kondycjonera ziarna



Ilustr. 349

- Poluzować pas napędowy (2). W tym celu przekręcić ręcznie do tyłu rolkę napinającą (4).
- Pas napędowy (2) zdjąć z koła pasowego (3).



Ilustr. 350

- Hak (2) kołowrotu linowego przełożyć przez prowadnicę liny (1) i zaczepić w kondycjonerze ziarna (3).
- Podciągnąć linę kołowrotem, aby była naprężona.
- Odkręcić śrubę centralnego smarowania (4).
- Odkręcić śrubę (5) silnika.
- W celu zabezpieczenia wtyczki założyć wyczyszczoną zaślepkę.

Uruchomienie – Tryb trawy



OSTRZEŻENIE!

Niebezpieczeństwo obrażeń przez wiszący ciężar!

Niebezpieczeństwo dla osób na skutek upadku ciężaru.

- Używać podnośników o dostatecznym udźwigu.
- Nie przebywać pod zawieszonym ciężarem.



Ilustr. 351

- Odkręcić nakrętkę zabezpieczającą (2) (tylko po prawej stronie maszyny).
- Odkręcić śruby (1) po obu stronach kondycjonera ziarna.
- Kondycjoner ziarna opuścić za pomocą kołowrotu linowego na tyle, aby oparł się na osi.
- Zdjąć pas napędowy (3) z kondycjonera ziarna.



Ilustr. 352

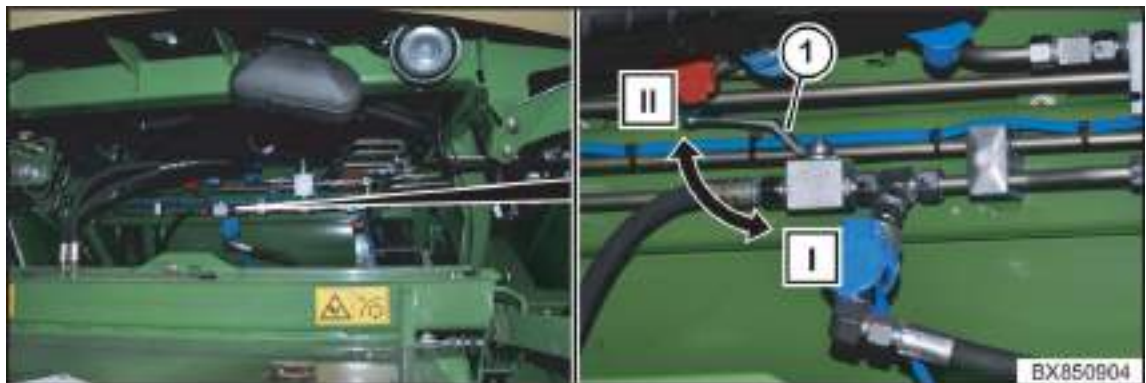
- Prowadnicę liny (1) zaczepić na tylnej ścianie przyspieszacza wyrzutu i zabezpieczyć śrubą (2). Uważać przy tym, aby prowadnica liny opierała się prawidłowo na ramie.
- Linę (3) włożyć w rolki prowadnicy liny (1) i punkt zwrotny (5) na kanale.



Ilustr. 353

- Zdemontować blachy zabezpieczające (3) po obu stronach haków kondycjonera ziarna.
- Kondycjoner ziarna podnieść za pomocą kołowrotu linowego na tyle, aby haki wyszły z uchwytu maszyny.
- Kondycjoner ziarna opuścić za pomocą kołowrotu i odłożyć bezpiecznie na wózku montażowym. Uważać, aby nie przycisnąć żadnych przewodów smarowania.
- Zdemontować linę na kondycjonerze ziarna i wózek montażowy wysunąć w prawą stronę maszyny.

Zamknięcie zaworu odcinającego rolki napinającej kondycjonera ziarna



Ilustr. 354

Zawór odcinający (1) rolki napinającej kondycjonera ziarna musi być ustawiony w pozycji I (zamknięty).

- W razie potrzeby zamknąć zawór odcinający (1) (pozycja I).

11.3 Montaż kanału trawy



OSTRZEŻENIE!

Niebezpieczeństwo obrażeń przez wiszący ciężar!

Niebezpieczeństwo dla osób na skutek upadku ciężaru.

- Używać podnośników o dostatecznym udźwigu.
- Nie przebywać pod zawieszonym ciężarem.

Warunki zamontowania i wymontowania:

- Silnik Diesla jest wyłączony.
- Prawa kłapa boczna z przodu jest otwarta.
- Maszyna jest wyłączona i zabezpieczona, zobacz rozdział Bezpieczeństwo, "Wyłączenie i zabezpieczenie maszyny".



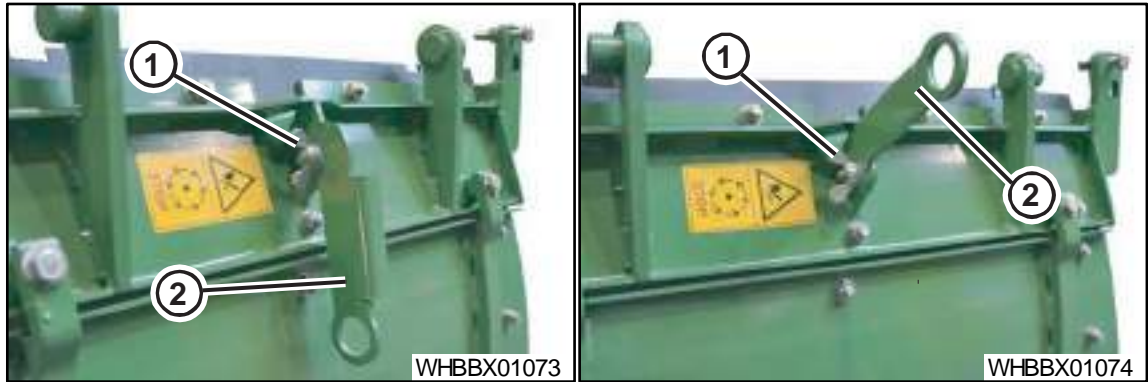
Ilustr. 355

- Otworzyć blokadę (1) i otworzyć skrzynkę narzędziową (2).
- Wymontować osłonę (4) między obudową przyspieszacza wyrzutu a osłoną zbiornika.
- Tylna ściana przyspieszacza wyrzutu musi być zabezpieczona oboma ryglami sprężynowymi (3) po lewej i prawej stronie.



Ilustr. 356

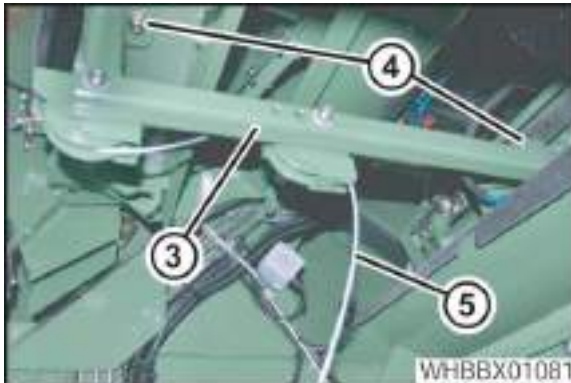
- Wykręcić śruby klapy serwisowej (1) po prawej stronie maszyny i zdjąć klapę serwisową.



Ilustr. 357

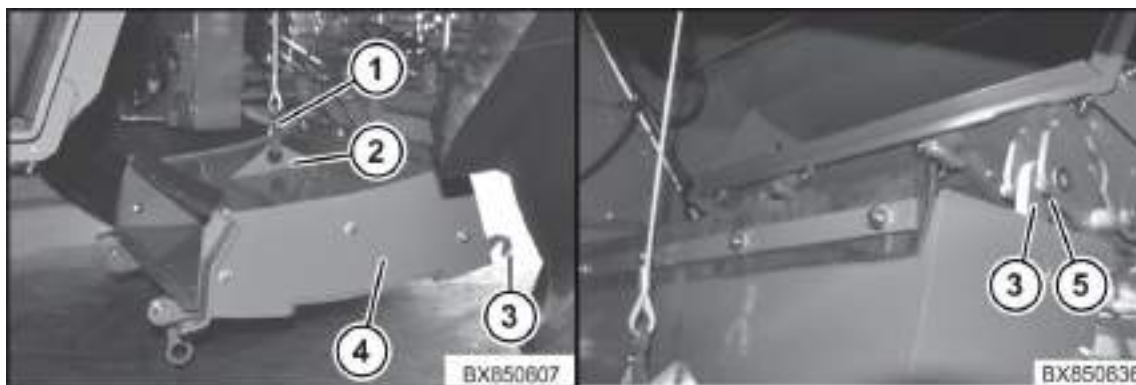
W zależności od wersji kanał wyrzutu trawy waży ok. 30 kg.

- Poluzować nakrętkę motylkową (1) przy uchu zaczepowym (2) kanału wyrzutu trawy.
- Ucho zaczepowe (2) odchylić do oporu w górę i zamocować przez przykręcenie nakrętki motylkowej (1).



Ilustr. 358

- Prowadnicę rolki linowej (3) ustawić we właściwej pozycji i przykręcić śrubami (4) do dolnego wspornika poprzecznego tylnej ściany przyspieszacza wyrzutu (prawy otwór patrząc w kierunku jazdy).
- Odwinąć linę z kołowrotu linowego.
- Linę (5) założyć na rolkach kierujących.



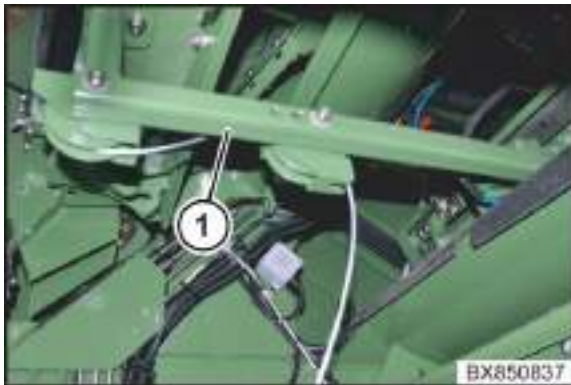
Ilustr. 359

- Kanał wyrzutu trawy (4) ułożyć w pozycji montażowej pod maszyną.
- Zaczepić hak (1) kołowrotu linowego za ucho (2).
- Przy pomocy kołowrotu linowego wyciągnąć w górę kanał wyrzutu trawy (4), aby haki mocujące (3) znalazły się mniej więcej na wysokości uchwytów (5).
- Kanał wyrzutu trawy ręcznie przechylić do przodu, aby haki mocujące (3) zatrzasnęły się w uchwytach (5).



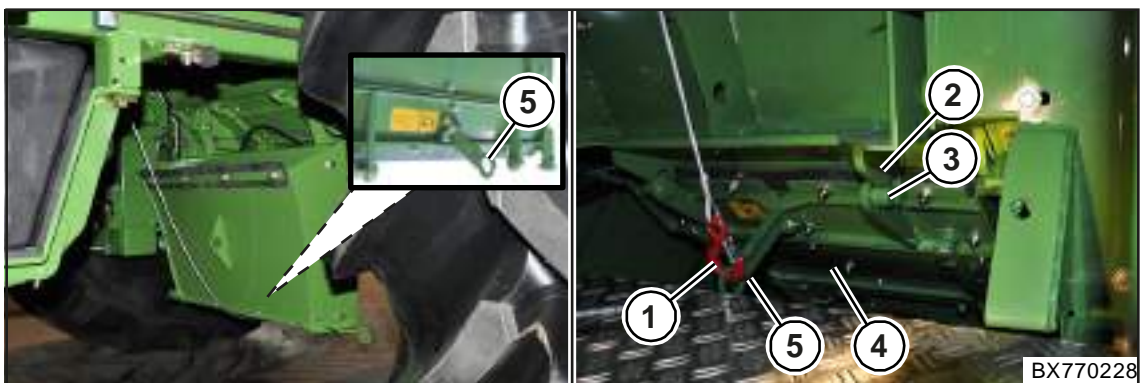
Ilustr. 360

- Linę (1) opuścić z kołowrotu na tyle, aby kanał wyrzutu trawy wisiał w dół.
- Wyczepić hak liny (1) z ucha (2) na kanale wyrzutu trawy.



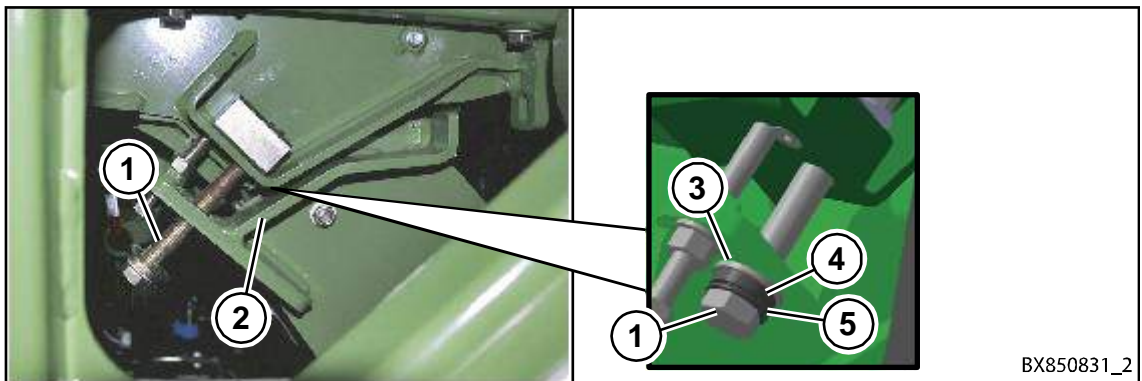
Ilustr. 361

- Zdemontować zwrotnicę liny (1).



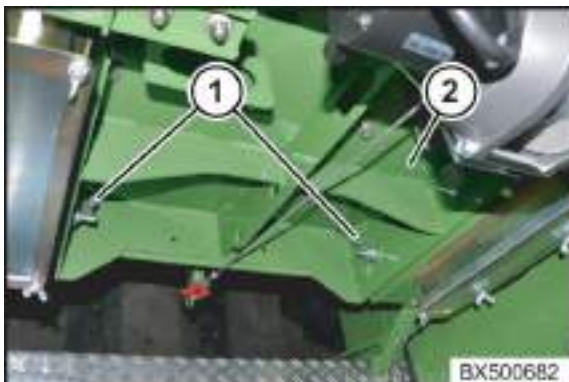
Ilustr. 362

- Hak (1) kołowrotu linowego zaczepić w uchu zaczepowym (5).
- Przy pomocy kołowrotu wyciągnąć w górę kanał wyrzutu trawy (4) aż sworznie (3) na kanale wyrzutu trawy znajdą się w uchwytach (2) na tylnej ścianie.



Il. 363

- Zamontować wstępnie kanał wyrzutu trawy (2) na ramie, z lewej i prawej strony maszyny odpowiednio 1 śrubą z łbem sześciokątnym (1), 1 podkładką stożkową (5), 1 gniazdem kulistym (4) i 1 podkładką (3), przy tym rozpocząć z prawej strony maszyny.



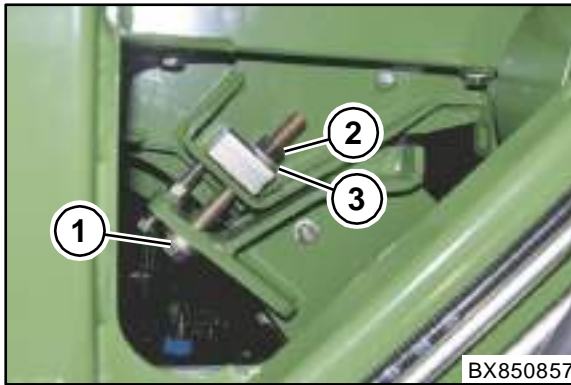
Il. 364

- Przy pomocy rygli sprężynujących (1) zwolnić blokadę tylnej ściany (2).



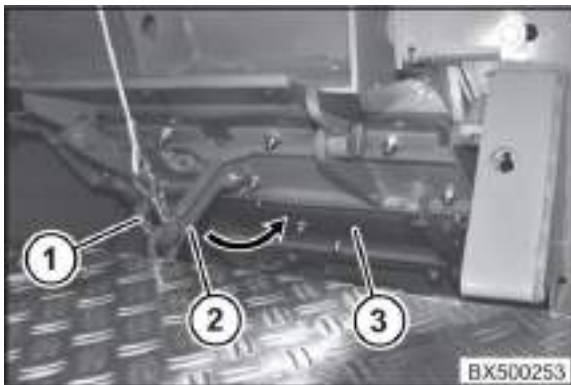
NOTYFIKACJA

W każdym przypadku należy zwolnić rygle sprężynowe (1), ponieważ w przeciwnym razie tylna ściana nie będzie sprężynować i mogą powstawać przez to zatory w przepływie materiału.



II. 365

- Dokręcić połączenie śrubowe (1) po obu stronach maszyny.
- Zamontować podkładkę (3) i nakrętkę zabezpieczającą (2) po prawej stronie maszyny.



II. 366

- Odczepić hak (1) kołowrotu linowego i całkowicie schować linę.
- Odkręcić nakrętkę motylkową na uchu zaczepowym (2) kanału wyrzutu trawy (3).
- Ucho zaczepowe (2) przestawić do oporu w dół i unieruchomić nakrętką motylkową.
- Ustawić tylną ścianę przyspieszacza wyrzutu, zobacz strona 590.

12 Uruchomienie – Tryb kukurydzy

W tym rozdziale opisano przebudowę z trybu trawy na tryb kukurydzy.



OSTRZEŻENIE

Niebezpieczeństwo obrażeń na skutek nieoczekiwanego ruchu podnośnika!

Podczas prac przy podnośniku lub podczas otwierania/zamykania zaworów odcinających na siłownikach hydraulicznych podnośnik i zamontowane komponenty mogą wykonać nieoczekiwane ruchy. Może to spowodować obrażenia osób.

- Aby zabezpieczyć podnośnik przed nieoczekiwanym opuszczeniem, zamknąć zawory odcinające.
 - Aby uzyskać bezpieczny dostęp do zaworów odcinających, otworzyć skrzynkę narzędziową, wejść pod maszynę i przestawić zawory odcinające.
-
- Zamontować kondycjoner ziarna, zobacz strona 467.
 - Ustawienie tylnej ściany przyspieszacza wyrzutu "Kukurydza", zobacz strona 590.
 - Zawór trójdrożny na podnośniku ustawić w pozycji "Kukurydza".
 - Sprężynę naciągową ramy wahadłowej wymienić na siłownik hydrauliczny, zobacz strona 481.
 - Obrócić listwy transportowe walca prasowania wstępnego, zobacz strona 707.
 - Zamontować tace na ziarna na mechanizmie wciągania, zobacz strona 484.
 - Wymienić noże siekące (noże do trawy → noże do kukurydzy) przy bębnie sieczkarni z 20, 28, 36 nożami zobacz strona 690, przy bębnie sieczkarni z 40, 48 nożami zobacz strona 697 Ustawienie/wymiana noży siekących przy bębnie sieczkarni z 40, 48 nożami.
 - Wymienić ostrze współpracujące (standardowe → specjalne), zobacz strona 704.
 - Przedłużenie ramienia wyrzutnika dostosować do typu przystawki, zobacz strona 492.
 - Obciążniki dodatkowe dostosować do typu przystawki i ustawić ciśnienie w oponach, zobacz strona 511.
 - Ustawić zawieszenie tylnej osi.
 - Dokonać ustawień maszyny na terminalu, zobacz strona 186.
 - Tryb pracy EasyCollect
 - Typ przystawki EasyCollect
 - Liczba rzędów i odstęp rzędów
 - Tryb podnośnika
 - Liczba noży bębna sieczkarni
 - Tryb pracy i czułość automatycznego systemu kierowania
 - Kalibracje, zobacz strona 260.
 - Podnośnik
 - kondycjoner ziarna
 - Rama wahadłowa/wysokość cięcia

12.1

Obsługa kołowrotu linowego

**OSTRZEŻENIE!** – Niebezpieczeństwo obrażeń i uszkodzeń maszyny przez kołowrót linowy!

Nieostrożna eksploatacja kołowrotu linowego może prowadzić do obrażeń wzgl. uszkodzeń maszyny.

- Zdalne sterowanie podłączać tylko wtedy, gdy kołowrót jest niezbędny.
- Podczas prac z kołowrotem linowym należy zawsze zakładać rękawice ochronne.
- Przed każdym zastosowaniem kołowrotu linowego sprawdzić mocne osadzenie śrub montażowych na płycie montażowej.
- Przed każdym użyciem sprawdzić linkę stalową kołowrotu linowego i kabel przyłączeniowy pilota zdalnego sterowania pod kątem uszkodzeń, w razie potrzeby wymienić.
- Podczas nawijania liny uważać, aby nie odbywało się to w sposób jednostronny.
- Zawsze zostawić pięć zwojów na bębnie wyciągarki.



Ilustr. 367

**Wskazówka**

W stanie fabrycznym maszyny pilot zdalnego sterowania (1) znajduje się w skrzynce narzędziowej.

Po użyciu pilot zdalnego sterowania należy przechowywać w szufladzie pod siedzeniem kierowcy, aby zapobiec jego użyciu przez osoby nieuprawnione.

- Pilota zdalnego sterowania (1) podłączyć do złącza (2) obudowy przekaźnika kołowrotu (3).

Zasady działania sterowania zdalnego



Ilustr. 368

Odwinąć linę z kołowrotu linowego:

- Nacisnąć przycisk (1).

Nawinąć linę na kołowrót linowy:

- Nacisnąć przycisk (2).

12.2

Wymontowanie kanału trawy



OSTRZEŻENIE!

Niebezpieczeństwo obrażeń przez wiszący ciężar!

Niebezpieczeństwo dla osób na skutek upadku ciężaru.

- Używać podnośników o dostatecznym udźwigu.
- Nie przebywać pod zawieszonym ciężarem.

Warunki zamontowania i wymontowania:

- Silnik Diesla jest wyłączony.
- Prawa kłapa boczna z przodu jest otwarta.
- Maszyna jest wyłączona i zabezpieczona, zobacz rozdział Bezpieczeństwo, "Wyłączenie i zabezpieczenie maszyny".



Ilustr. 369

- Otworzyć blokadę (1) i otworzyć skrzynkę narzędziową (2).
- Wymontować osłonę (4) między obudową przyspieszacza wyrzutu a osłoną zbiornika.
- Tylna ściana przyspieszacza wyrzutu musi być zabezpieczona oboma ryglami sprężynowymi (3) po lewej i prawej stronie.



Ilustr. 370

- Wykręcić śruby klapy serwisowej (1) po prawej stronie maszyny i zdjąć klapę serwisową.



Ilustr. 371

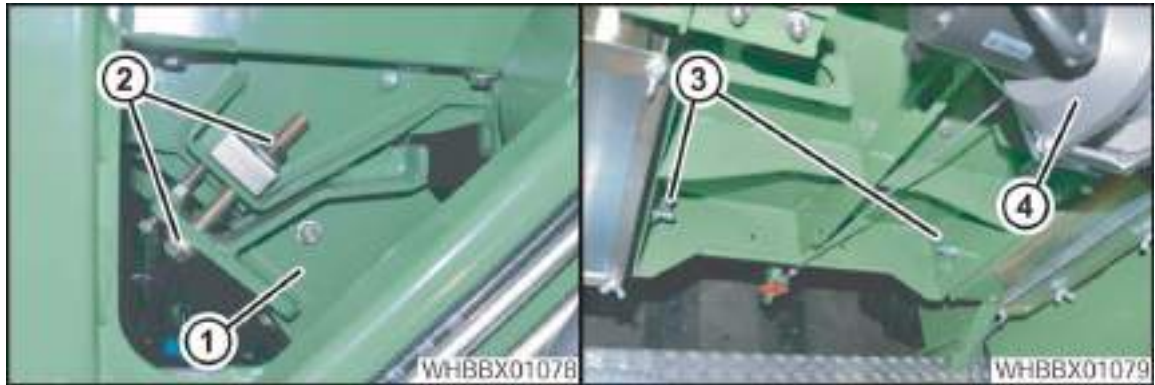
W zależności od wersji kanał wyrzutu trawy waży ok. 30 kg.

- Poluzować nakrętkę motylkową (1) przy uchu zaczepowym (2) kanału wyrzutu trawy.
- Ucho zaczepowe (2) odchylić do oporu w górę i zamocować przez przykręcenie nakrętki motylkowej (1).



Ilustr. 372

- Odwinąć linę (1) z kołowrotu linowego.
- Hak (3) kołowrotu zaczepić w uchu zaczepowym (2).
- Nawinąć linę na kołowrót, aż lina będzie naprężona.



Il. 373



Notyfikacja

Najpierw należy zdemontować połączenie śrubowe (2) po lewej stronie kanału wyrzutu trawy.

Połączenia śrubowe (2) na kanale wyrzutu trawy są dostępne z komory chłodnicy.

- Zdemontować połączenie śrubowe (2) po lewej stronie maszyny.
- Zdemontować połączenie śrubowe (2) po prawej stronie maszyny.
- Przy pomocy kołowrotu linowego (4) opuścić powoli kanał wyrzutu trawy, aż otwory w tylnej ścianie i otwory w obudowie przyspieszacza wyrzutu pokryją się. Tylną ścianę przyspieszacza wyrzutu należy ewentualnie docisnąć ręką do odpowiedniej pozycji.
- Gdy tylko odpowiednie otwory pokryją się, rygle sprężynowe (3) automatycznie zatrzasną się dzięki naciskowi sprężyny. Sprawdzić, czy rygle sprężynowe całkowicie się zatrzasnęły.



Il. 374

- Zamontować zwrotnicę liny (1) za pomocą sworznia (2).



II. 375

- Opuścić całkowicie kanał wyrzutu trawy
- Prowadnicę rolki linowej (3) ustawić we właściwej pozycji i przykręcić śrubami (4) do dolnego wspornika poprzecznego tylnej ściany przyspieszacza wyrzutu (prawy otwór patrząc w kierunku jazdy)
- Odwinąć linę z kołowrotu linowego
- Linę (5) założyć na rolkach kierujących
- Zdjąć hak kołowrotu linowego z dźwigni na kanale wyrzutu trawy i zaczepić za ucho (1).



II. 376

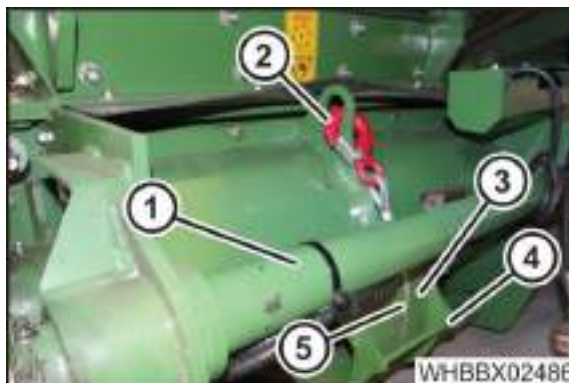
- Przy pomocy kołowrotu linowego podnieść kanał wyrzutu trawy na tyle, aby haki mocujące (1) po obu stronach kanału wyrzutu trawy wyczepiły się z uchwyty (2) na kanale przejściowym
- Opuścić dalej linę (3), aż kanał wyrzutu trawy (4) oprze się na ziemi
- Wyczepić hak kołowrotu linowego i wyciągnąć na bok kanał wyrzutu trawy.
- Wsunąć całkowicie linę, zdemontować zwrotnicę liny i schować w bezpiecznym miejscu moduł zdalnego sterowania.

12.3 Montaż kondycjonera ziarna



Ilustr. 377

- Przed zamontowaniem zmierzyć odstęp walców kondycjonera ziarna do kalibracji, zobacz strona 286.
- Tylna ściana musi być zabezpieczona oboma ryglami sprężynowymi (4) po lewej i prawej stronie.
- Kondycjoner ziarna przesunąć w bok do połowy pod sieczkarnię.
- Zamontować rolkę kierującą (1) za pomocą sworznia (2).
- Linkę (3) przeciągnąć przez rolkę kierującą (1).
- Linkę kołowrotu linowego przeciągnąć do przodu za hakiem (5) na kanale kondycjonera ziarna, między kondycjonerem ziarna a wózkiem transportowym.



Ilustr. 378

Linki (5) nie układać na zewnątrz przez oś (1) lub okrągły pręt (4).

- Linkę (5) poprowadzić między prowadnicą linki (3) a prętem (4).
- Zaczepić hak (2) kołowrotu linowego za ucho kondycjonera ziarna.



Ilustr. 379

- Założyć pasek (3) w sposób pokazany na rysunku.
- Kondycjoner ziarna przesunąć za pomocą wózka transportowego (1) i założonego paska (3) pod sieczkarnię połową i wyrównać w taki sposób, aby haki mocujące kondycjonera ziarna (2) znalazły się przed uchwytami zawieszenia na maszynie.

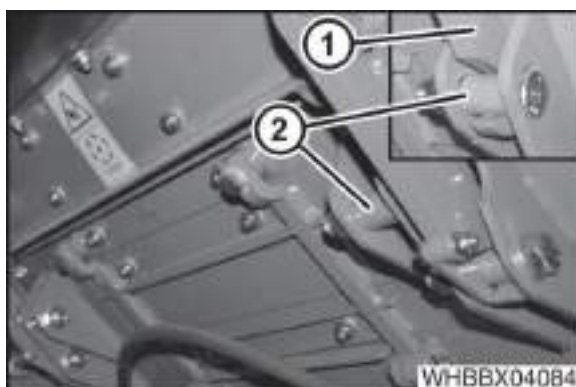


OSTRZEŻENIE!

Niebezpieczeństwo obrażeń przez wiszący ciężar!

Niebezpieczeństwo dla osób na skutek upadku ciężaru.

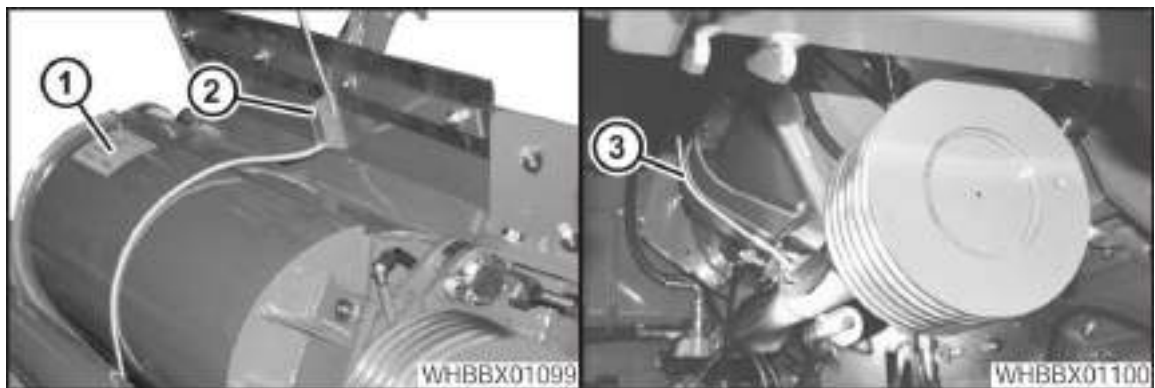
- Używać podnośników o dostatecznym udźwigu.
- Nie przebywać pod zawieszonym ciężarem.



Ilustr. 380

W zależności od wersji kondycjoner ziarna waży ok. 450 kg.

- Przy pomocy kołowrotu linowego kondycjoner ziarna podciągnąć w górę na tyle, aby haki mocujące (1) na kondycjonerze ziarna znajdowały się wyżej niż uchwyty (2) na kanale przejściowym maszyny.
- Kondycjoner ziarna przesunąć do przodu na tyle, aby haki mocujące (1) na kondycjonerze ziarna znalazły się tuż nad uchwytami (2) na kanale przejściowym maszyny.



Ilustr. 381

- Kondycjoner ziarna opuścić na tyle, aby linka (3) leżała luźno w rolce kierującej.



Wskazówka

Kondycjoner ziarna musi być prawidłowo zaczepiony.



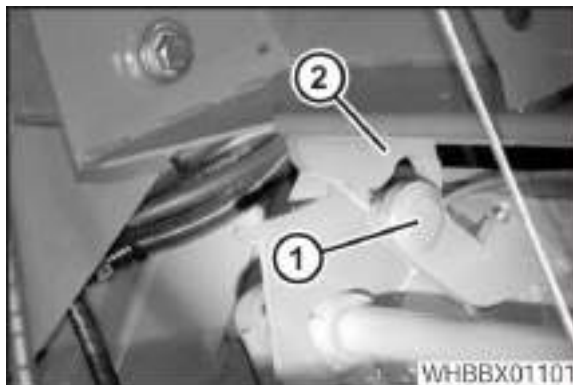
OSTRZEŻENIE!

Niebezpieczeństwo obrażeń przez wiszący ciężar!

Niebezpieczeństwo dla osób na skutek upadku ciężaru.

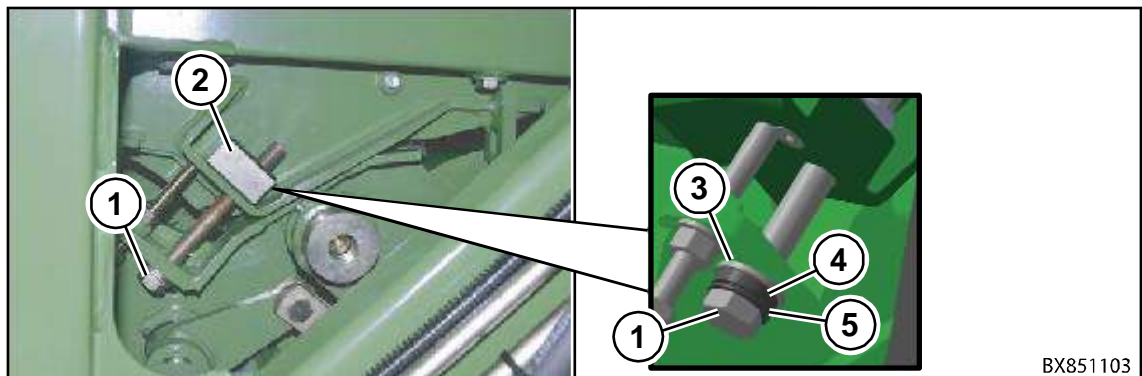
- Używać podnośników o dostatecznym udźwigu.
- Nie przebywać pod zawieszonym ciężarem.

- Wyjąć linkę (3) ze zwrotnicy liny i haka (2) przy kanale kondycjonera ziarna (1).



Il. 382

- Kondycjoner ziarna podnieść do góry za pomocą kołowrotu linowego, aż sworznie mocujące (1) kondycjoner ziarna wejdą w uchwyty (2) tylnej ściany przyspieszacza wyrzutu.



Il. 383

Uruchomienie – Tryb kukurydzy

- Zamontować luźno śrubę (1) z 1 podkładką stożkową (5), 1 gniazdem kulistym (4) i 1 podkładką (3) po lewej i prawej stronie, aż śruba (1) całkowicie wypełni klocek zaciskowy (2).



II. 384

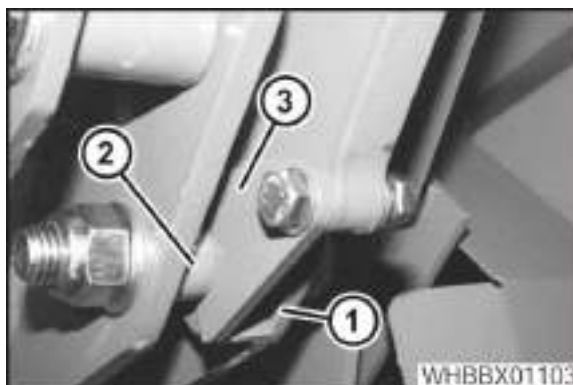
- Zwolnić blokadę tylnej ściany przyspieszacza wyrzutu (rygiel sprężynowy).



Notyfikacja

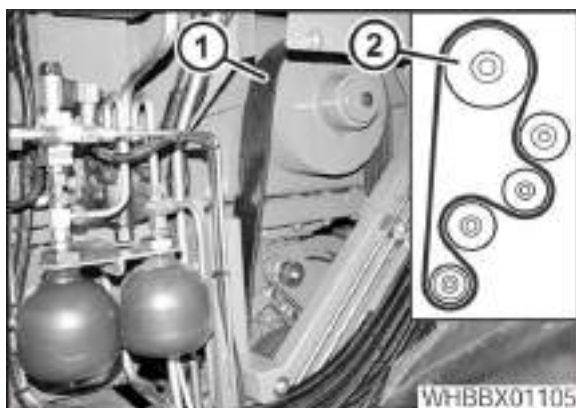
Kondycjoner ziarna musi leżeć w jednej linii z kołem pasowym przyspieszacza wyrzutu.

- Dokręcić śrubę po obu stronach, a po prawej stronie maszyny (2) zabezpieczyć nakrętką zabezpieczającą (3).
- Usunąć wózek transportowy.
- Odczepić hak kołowrotu linowego i całkowicie wsunąć kołowrót linowy.
- Zdemontować prowadnicę liny.



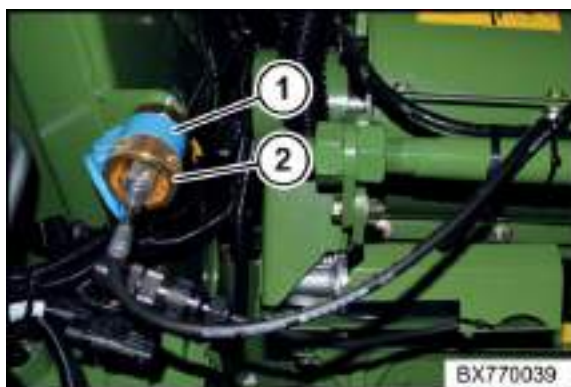
II. 385

- Zabezpieczyć połączenie hakowe (1) (z lewej/prawej strony) w sworzniach mocujących (2) poprzez montaż blach zabezpieczających (3).
- Zdemontować zdalne sterowanie z kołowrotu linowego i przechowywać w szufladzie pod siedzeniem kierowcy, aby zapobiec użyciu przez nieupoważnione osoby.



Il. 386

- Przełożyć pas (1) przez koło pasowe (2), w razie potrzeby ręcznie docisnąć rolkę napinającą.



Il. 387

- Podłączyć wtyczkę centralnego smarowania (2) kondycjonera ziarna do złącza centralnego smarowania (1).



Il. 388

Po demontażu kondycjonera ziarna założyć z powrotem osłonki złączy.

- Złącze wtykowe silnika nastawczego (1) odstępu walców na kondycjonerze ziarna podłączyć do instalacji elektrycznej maszyny (2).
- Sprawdzić ustawienia przepływu materiału, zobacz strona 596.
- Zamknąć i zablokować osłonę (4).
- Odkręcić nakrętki motylkowe i otworzyć całkowicie osłony blaszane (3) szczelin wentylacyjnych.



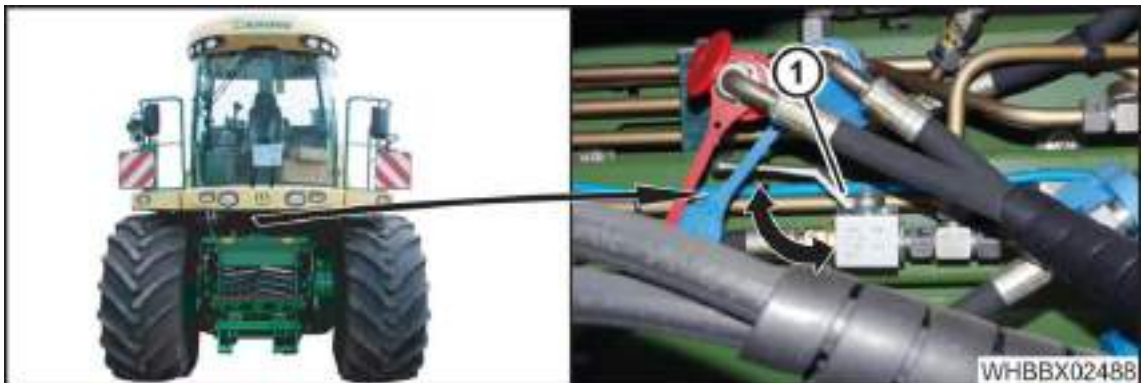
II. 389

- Klapę serwisową (1) przymocować śrubami po prawej stronie maszyny.



II. 390

- Zamknąć skrzynkę narzędziową (1) i klapę do komory chłodnicy po prawej stronie.
- Zamknąć klapę boczną z przodu z prawej strony.

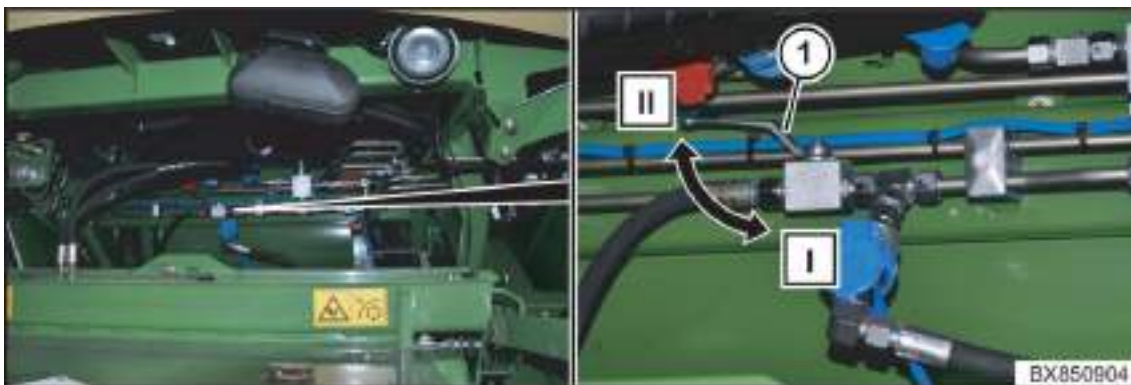


II. 391

- Sprawdzić pozycję zaworu dwudrożnego (1).
Przy zamontowanym kondycjonerze ziarna musi zostać otwarty zawór dwudrożny.

Ustawienie w poprzek = zamknięty

Otwarcie zaworu odcinającego rolki napinającej kondycjonera ziarna



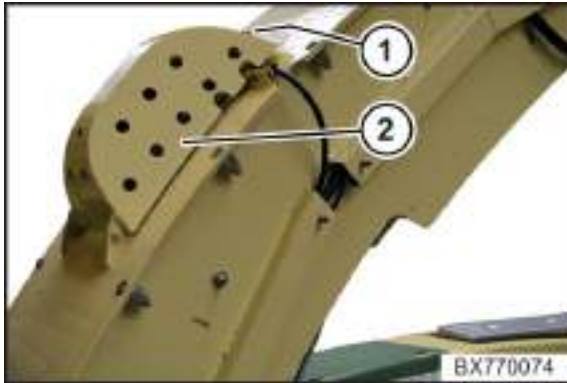
Ilustr. 392

Zawór odcinający rolki napinającej (1) kondycjonera ziarna musi być ustawiony w pozycji II (otwarty).

- W razie potrzeby otworzyć zawór odcinający (1) (pozycja II).

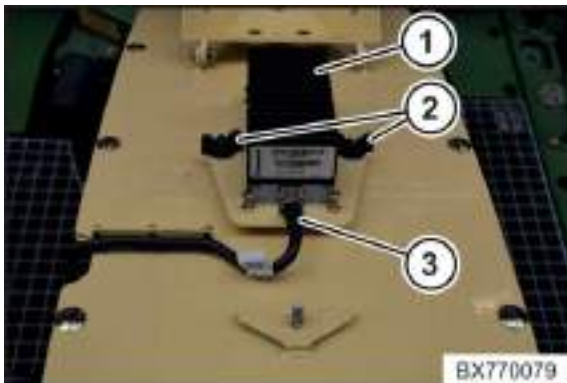
12.3.1 Wymontowanie/zamontowanie czujnika NIR do pomiaru wilgotności

Wymontowanie czujnika NIR



Ilustr. 393

- Odkręcić nakrętkę motylkową (1) i usunąć wraz z podkładką.
- Otworzyć osłonę (2) na ramieniu wyrzutnika.



Ilustr. 394

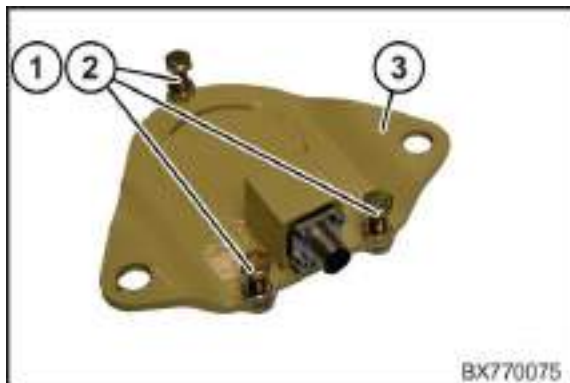
- Odłączyć wtyczkę (3) kabla przyłączeniowego czujnika NIR (1).
- Odkręcić nakrętki motylkowe (2) i usunąć je wraz z podkładkami.
- Zdjąć czujnik NIR (1).

Montaż płytki zamykającej



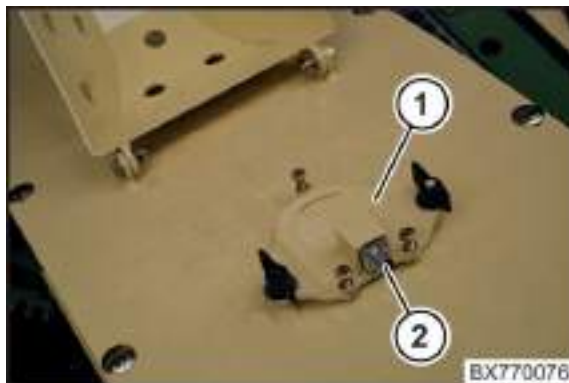
WSKAZÓWKA

Podczas pracy bez czujnika NIR trzeba zamontować płytkę zamykającą, aby zapewnić prawidłowe działanie maszyny.



Ilustr. 395

- Śruby (1) i nakrętki (2) przykręcić luźno do płytki zamykającej (3).



Ilustr. 396

- Płytkę zamykającą (1) włożyć od góry w otwór blachy tylnej w taki sposób, aby złącze (2) było skierowane do tyłu patrząc w kierunku jazdy maszyny.



WSKAZÓWKA

Aby uniknąć uszkodzenia tylnej szyby kabiny, przed podniesieniem ramienia wyrzutnika należy zamknąć i zabezpieczyć osłonę czujnika NIR.



Ilustr. 397

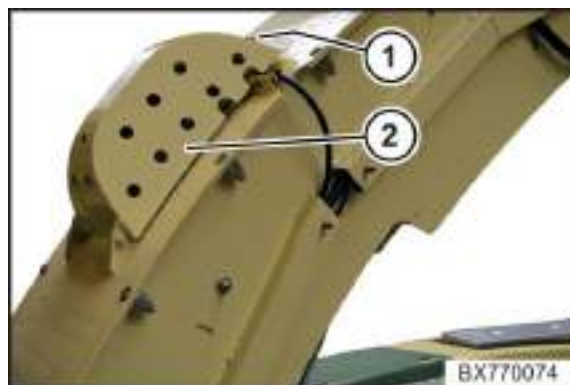
- Podnieść ramię wyrzutnika.
- Otworzyć klapę rewizyjną (1) od dołu ramienia wyrzutnika.
- Sprawdzić, czy płytkę zamykającą kończy się idealnie równo ze spodem blachy tylnej, w razie potrzeby wyregulować śrubami (3).



WSKAZÓWKA

Aby nie powstały krawędzie, płytkę zamykającą (1) musi kończyć się równo ze spodem blachy tylnej.

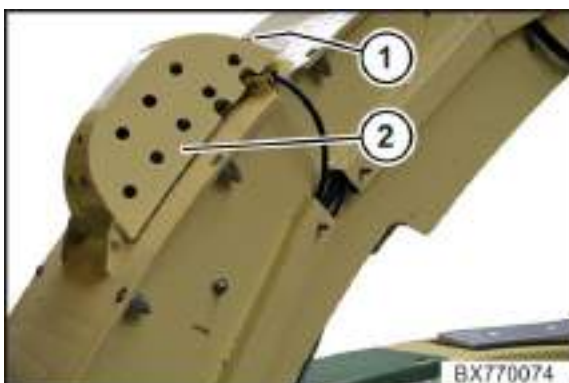
- Zabezpieczyć śruby (3) nakrętkami (2).
- Płytkę zamykającą (1) zabezpieczyć 2 nakrętkami motylkowymi (4) i podkładkami.
- Zamknąć klapę rewizyjną.
- Gniazdo (5) kabla przyłączeniowego podłączyć do złącza (6) płytki zamykającej.



Ilustr. 398

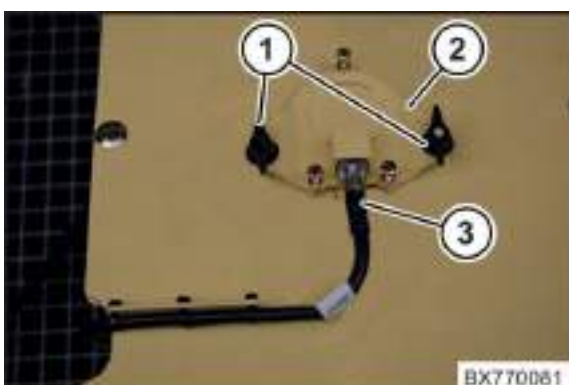
- Zamknąć osłonę (2) i zabezpieczyć ją nakrętką motylkową (1) i podkładką.

Montaż czujnika NIR



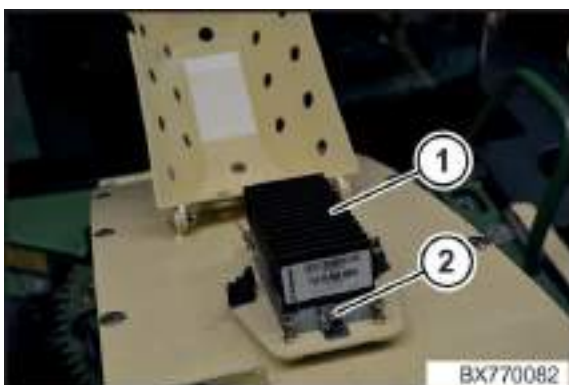
Ilustr. 399

- Odkręcić nakrętkę motylkową (1) i otworzyć osłonę (2).



Ilustr. 400

- Odłączyć wtyczkę (3) kabla przyłączeniowego płytki zamykającej (2).
- Odkręcić nakrętki motylkowe (1) i zdjąć płytkę zamykającą (2).



Ilustr. 401

- Czujnik NIR (1) włożyć od góry w otwór blachy tylnej w taki sposób, aby złącze elektryczne (2) było skierowane do tyłu patrząc w kierunku jazdy maszyny (do końca ramienia wyrzutnika).



Ilustr. 402

**WSKAZÓWKA**

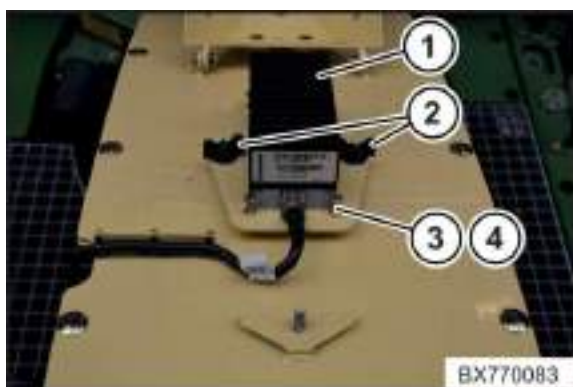
Aby uniknąć uszkodzenia tylnej szyby kabiny, przed podniesieniem ramienia wyrzutnika należy zamknąć i zabezpieczyć osłonę czujnika NIR.

- Podnieść ramię wyrzutnika.
- Otworzyć klapę rewizyjną (1) od dołu ramienia wyrzutnika.
- Sprawdzić, czy czujnik NIR kończy się idealnie równo ze spodem blachy tylnej, w razie potrzeby wyregulować śrubami (3) i skontrolować nakrętką (2).

**WSKAZÓWKA**

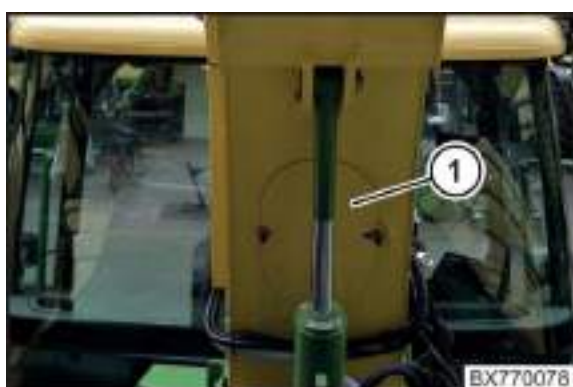
Aby nie powstały krawędzie, płytka zamykająca (1) musi kończyć się równo ze spodem blachy tylnej.

Uruchomienie – Tryb kukurydzy



Ilustr. 403

- 4 śruby (3) zabezpieczyć nakrętkami (4) (moment dokręcenia 3,5 Nm).
- Czujnik NIR (1) zabezpieczyć nakrętkami motylkowymi (2) i podkładkami.



Ilustr. 404

- Zamknąć klapę rewizyjną (1).

12.4 Przebudowa siłownika ramy wahadłowej na tryb kukurydzy



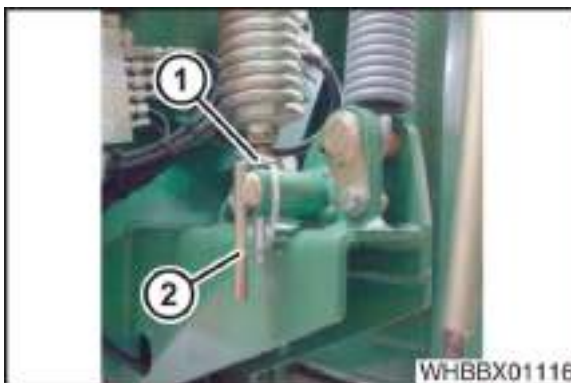
Ilustr. 405

- Zawór trójdrożny (2) przestawić do pozycji "Kukurydza", patrz naklejka.

Wymiana sprężyny naciągowej na siłownik hydrauliczny

Warunki:

- Przystawka jest zdemontowana.
- Silnik Diesla jest wyłączony.



Ilustr. 406

- Aby zablokować ramę wahadłową, zdemontować zawleczkę sprężynową (1), wsunąć maksymalnie sworzeń (2) i zamontować ponownie zawleczkę (1).



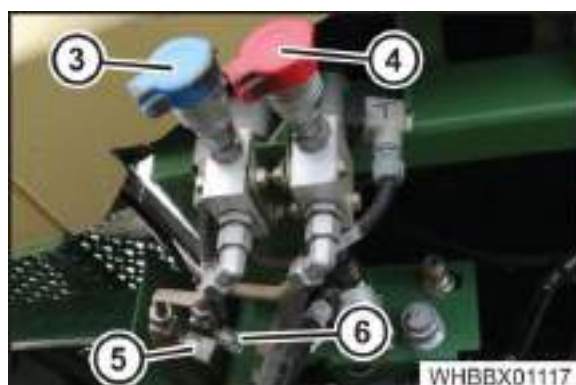
Ilustr. 407

- Odkręcić nakrętkę zabezpieczającą (2) wrzeciona (1).
- Zdemontować wrzeciono (1).
- Zdemontować sworzeń (4) sprężyny (3) i zdjąć sprężynę.
- Włożyć siłownik hydrauliczny (6).
- Zamontować i zabezpieczyć sworzeń (7) i śrubę (5).



Wskazówka

Po zamontowaniu przystawki ramę wahadłową trzeba odblokować.



Ilustr. 408

- Siłownik hydrauliczny ramy wahadłowej podłączyć zgodnie z oznaczeniem kolorystycznym wtyków hydraulicznych do złączek hydraulicznych (3, 4) po prawej stronie maszyny pod kabiną.



Wskazówka

Za pomocą zaworów dławiących (5, 6) można ustawić prędkość ruchu ramy wahadłowej.

- Zawory dławiące (5, 6) ustawić w taki sposób, aby rama wahadłowa potrzebowała ok. 7 s na ruch z jednej pozycji krańcowej do drugiej (przy zamontowanym EasyCollect).

12.5

Dalsze modyfikacje

Odwracanie listew transportowych



Ilustr. 409

Walec prasowania wstępnego (1) jest wyposażony w listwy transportowe, które można obrócić. Jedna strona listwy transportowej jest gładka, a druga ząbkowana.

Jak pokazują doświadczenia, gładki bok jest polecany do kiszonki trawiastej, natomiast bok z ząbkami nadaje się do trybu kukurydzy.

- Wyłączyć i zabezpieczyć maszynę, zobacz strona 41.
- Wykręcić śruby (3) listwy transportowej (2).
- Obrócić i zamontować listwę transportową (2), moment dokręcenia M8 = 17,5 Nm, M10 = 35 Nm.



Wskazówka

Listwy transportowe trzeba wymienić, jeśli będą zużyte tak mocno, że nie będą już leżeć wyżej niż listwy poprzeczne walca prasowania wstępnego i walca transportowego.



Wskazówka

Z powodu wykrywacza metalu można stosować wyłącznie elementy mocujące ze stali niemagnetycznej.

Śrub nie wolno wbijać w otwory i nie wolno ich dokręcać wkrętarką udarową (efekt namagnesowania).

Uruchomienie – Tryb kukurydzy

Montaż tac na ziarna

- Zdemontować przystawkę, zobacz strona 498.
- Podnieść maksymalnie podnośnik.



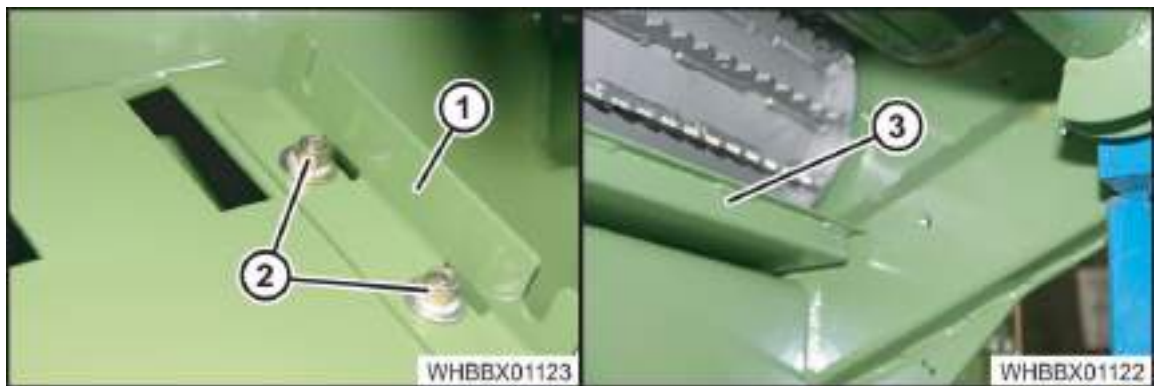
Ilustr. 410

- Zamknąć zawór dwudrożny (1) i zawór trójdrożny (2), patrz naklejki.



Ilustr. 411

- Założyć przednią tacę na ziarna (1) i przykręcić śruby (2) po obu stronach.



Ilustr. 412

- Kątownik (1) przykręcić luźno śrubami (2) do tylnej tacy na ziarna.
- Włożyć tylną tacę na ziarna (3). Taca ta musi znajdować się nad przednią tacą na ziarna, zagięta strona musi być skierowana do góry, wycięcia do tyłu, a kątownik w dół.



Ilustr. 413

- Zamontować śruby (1).
- Zamontować przystawkę, zobacz strona 498.

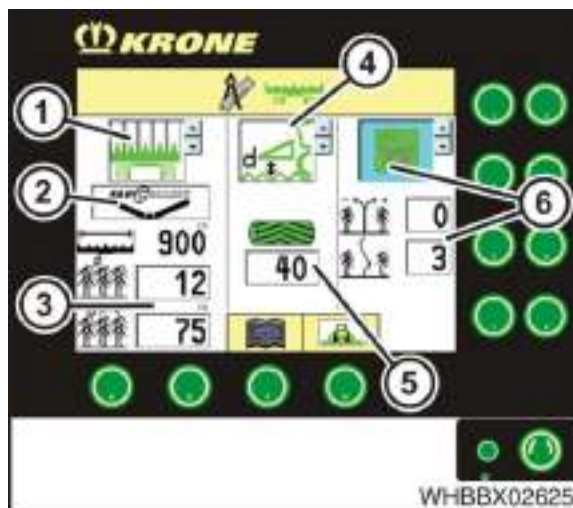
Uruchomienie – Tryb kukurydzy

Noże siekące/ostrze współpracujące

- Wymienić noże do trawy na noże do kukurydzy przy bębnie sieczkarni z 20, 28, 36 nożami zobacz strona 690, przy bębnie sieczkarni z 40, 48 nożami zobacz strona 697 Ustawienie/wymiana noży siekących przy bębnie sieczkarni z 40, 48 nożami.
- Ostrze współpracujące "Standardowe" wymienić na ostrze współpracujące "Specjalne", zobacz strona 704.

Terminal

Na terminalu otworzyć menu "Ogólne ustawienia maszyny" i skontrolować lub zmienić poniższe ustawienia.



Ilustr. 414

- 1 Tryb pracy EasyCollect
- 2 Typ przystawki EasyCollect
- 3 Liczba rzędów i odstęp rzędów
- 4 Tryb podnośnika
- 5 Liczba noży bębna sieczkarni
- 6 Tryb pracy i czułość autopilota

Kalibracje

- Kalibracja podnośnika,
- Kalibracja odstępu kondycjonera ziarna
- Kalibracja ramy wahadłowej i wysokości cięcia, zobacz strona 260.

Przedłużenie ramienia wyrzutnika

W zależności od typu przystawki trzeba zamontować odpowiednie przedłużenie ramienia wyrzutnika.

- Zamontować przedłużenie ramienia wyrzutnika, zobacz strona 492.

Obciążniki dodatkowe

W zależności od typu przystawki trzeba zamontować odpowiednie obciążniki dodatkowe.

- Zamontować obciążniki dodatkowe, zobacz strona 511.

13 Uruchomienie – Oś dodatkowa

13.1 Oś dodatkowa

Oś dodatkowa jest potrzebna, aby zredukować nacisk na przednią oś. Jest to warunek uzyskania niezbędnego dopuszczenia dla maszyny w połączeniu z różnymi przystawkami (patrz dokumenty maszyny).

13.1.1 Demontaż osi dodatkowej

OSTRZEŻENIE

Zagrożenie życia wskutek stoczenia się niezabezpieczonej maszyny, nieoczekiwane poruszenie się podnośnika oraz uruchomienie się maszyny!

Czynności związane z czyszczeniem, konserwacją, utrzymaniem i usuwaniem nieprawidłowości wykonywać wyłącznie przy wyłączonym silniku, wyłączonym napędzie i zabezpieczonej maszynie.

- Przełącznik zezwolenia hamulca postojowego przełączyć do pozycji "zaciągnięty".
- Przełącznik zezwolenia napędu jazdy przełączyć do pozycji "wyłączony".
- Wyłączyć silnik, wyjąć kluczyk zapłonowy ze stacyjki i schować go przy sobie.
- Maszynę zabezpieczyć przed stoczeniem poprzez podłożenie klinów pod koła.



Wskazówka

Maszynę odstawić na równej powierzchni.



WSKAZÓWKA

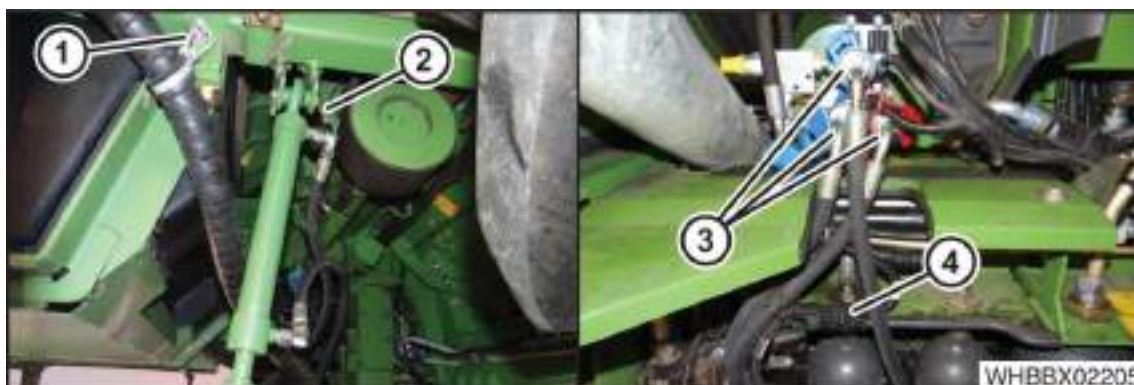
Maszynę ustawić na równym podłożu.

- Oś dodatkową opuścić ręcznie z terminalu na tyle, aby koła nie dotykały jeszcze ziemi.
- Wyłączyć maszynę i wyjąć kluczyk zapłonowy ze stacyjki.



Ilustr. 415

- Kołowrót linowy (1) zaczepić o oś dodatkową
- Oś dodatkową podnieść lekko za pomocą kołowrotu



Ilustr. 416

- Zdemontować po obu stronach górny sworzeń (2) siłownika hydraulicznego i odłożyć siłownik hydrauliczny.
- Oś dodatkową opuścić całkowicie za pomocą kołowrotu linowego, a koła osi dodatkowej zabezpieczyć przed stoczeniem.
- Zdjąć kołowrót linowy z osi dodatkowej i schować całkowicie.
- Wycześcić wiązkę kablową (1).
- Zdemontować przewody hydrauliczne (3).
- Odłączyć wtyczkę czujnika (4).

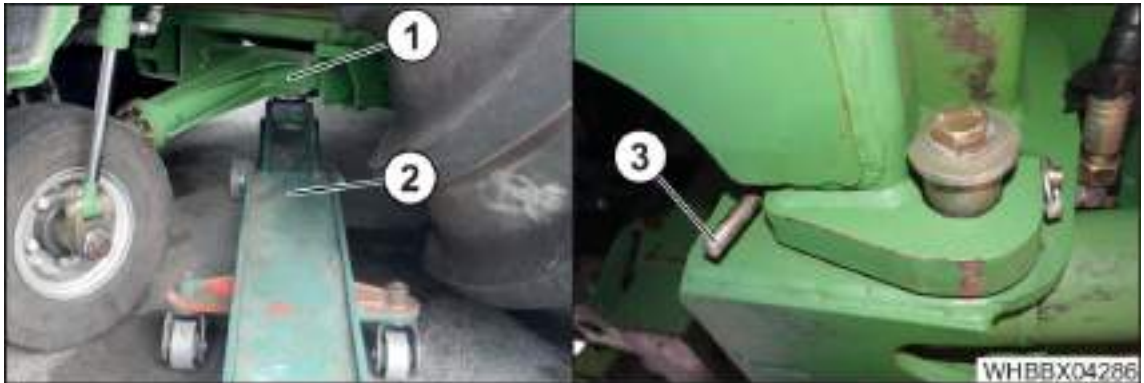


Ilustr. 417

Cała oś dodatkowa waży ok. 120 kg

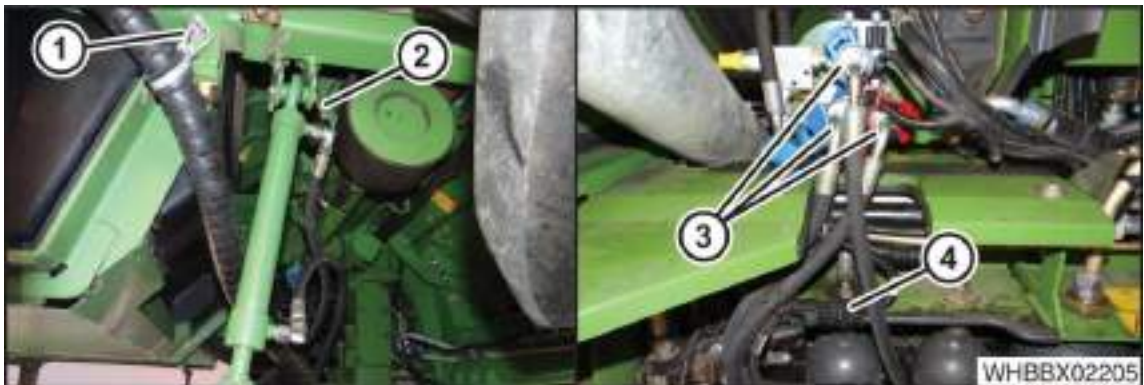
- Oś dodatkową (1) podnieść lekko lewarkiem (2)
- Zdemontować przedni sworzeń (3) zawieszenia osi po obu stronach
- Oś dodatkową opuścić całkowicie na drewniane klocki.
- Usunąć lewarek.
- Sprawdzić, czy oś dodatkowa leży swobodnie i czy maszyna może przejechać przez nią do przodu.

13.1.2 Montaż osi dodatkowej



Ilustr. 418

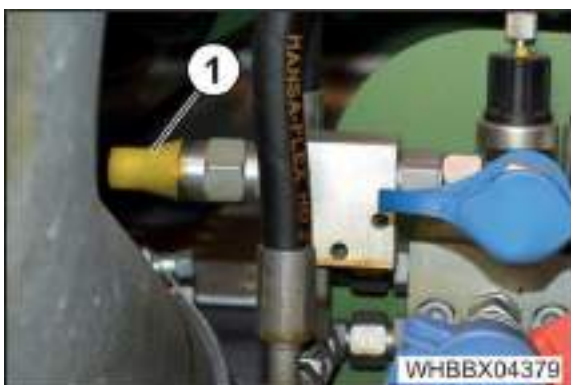
- Cofnąć maszyną, ustawiając ją nad osią dodatkową (1).
- Oś dodatkową (1) podnieść lewarkiem (2).
- Zamontować przedni sworzień (3) zawieszenia osi po obu stronach.



Ilustr. 419

- Kołowrót linowy zaczepić za oś dodatkową i podnieść na tyle, aby można było zamontować górne sworznie (2) siłowników hydraulicznych.
- Wyczepić i schować całkowicie kołowrót linowy.
- Zaczepić wiązkę kablową (1).
- Zamontować przewody hydrauliczne (3) (szybkozłącze).
- Podłączyć wtyczkę czujnika (4).
- Sprawdzić działanie osi dodatkowej, zobacz strona 491.

13.1.3 Ustawienie ciśnienia osi dodatkowej na zaworze ograniczającym ciśnienie



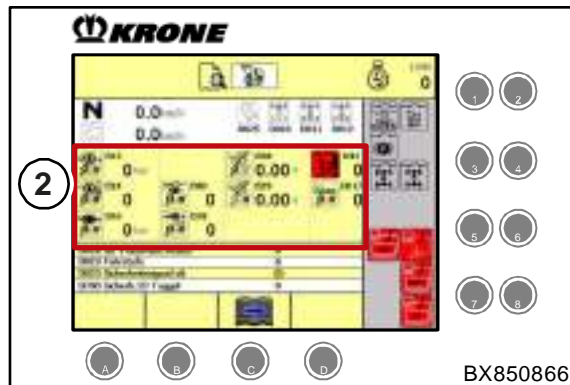
Ilustr. 420

- Aktualne ciśnienie odczytać w menu 4-1-6 "Diagnostyka napędu jazdy", strona 2 "Test czujników osi dodatkowej", zobacz strona 332.
- W trybie diagnostyki wykonać funkcję "Opuszczenie osi", aż oś oprze się na ziemi. Na ekranie widać ciśnienie wyższe od ustawionego ciśnienia. Jeśli po puszczeniu przycisku lub zakończeniu funkcji ciśnienie nie będzie mieścić się w określonym zakresie, zobacz strona 92, konieczne jest ustawienie.


Przy nacisku na oś	2,3 t	2,5 t	2,75 t
Ciśnienie zadane	78-84 bar	88-94 bar	98-104 bar

- Ściągnąć osłonkę (1).
- Odkręcić nakrętkę zabezpieczającą i powoli obracać śrubą nastawczą do osiągnięcia wymaganego ciśnienia.
- Dokręcić nakrętkę zabezpieczającą i założyć osłonkę (1).
- Wykonać test działania osi dodatkowej, patrz następna strona.

13.1.4 Test działania osi dodatkowej



Ilustr. 421

- Na terminalu wybrać menu 4-1-6 "Napęd jazdy".
- Przyciskiem  otworzyć stronę 2 "Test czujników osi dodatkowej" menu.
- Sprawdzić wszystkie napięcia w menu "Test czujników osi dodatkowej".

- Sprawdzić, czy oś dodatkową można podnieść lub opuścić ręcznie, patrz rozdział 4 "Menu 3-11 "Konserwacja osi dodatkowej" (opcja)".
- Sprawdzić, czy oś dodatkową można podnieść lub opuścić automatycznie, patrz rozdział 8 "Funkcja automatyczna osi dodatkowej (opcja)".

14 Uruchomienie – Przedłużenie ramienia wyrzutnika

14.1 Demontaż/montaż przedłużenia ramienia wyrzutnika/końcówki ramienia wyrzutnika

Przy przebudowie z trybu trawy na tryb kukurydzy lub odwrotnie długość ramienia wyrzutnika trzeba dostosować do przystawki.

OSTRZEŻENIE

Niebezpieczeństwo obrażeń przez wiszący ciężar!

Niebezpieczeństwo dla osób na skutek upadku ciężaru.

- Używać podnośników o dostatecznym udźwigu.
- Nie przebywać pod zawieszonym ciężarem.
- W razie konieczności wykonania prac pod ciężarem należy go bezpiecznie podeprzeć.

OSTRZEŻENIE

Niebezpieczeństwo obrażeń przez wypływający olej hydrauliczny!

Układ hydrauliczny pracuje pod bardzo wysokim ciśnieniem. Wypływający olej hydrauliczny może spowodować poważne obrażenia skóry, kończyn i oczu. Olej może przebić skórę i spowodować poważne obrażenia tkanek i układu krwionośnego.

- Przy podłączaniu węży hydraulicznych do układu hydraulicznego sieczkarni polowej w obu systemach nie może występować ciśnienie.
- Ze względu na niebezpieczeństwo obrażeń do lokalizacji nieszczelnych miejsc należy używać odpowiednich środków pomocniczych i nosić okulary ochronne.
- W przypadku obrażeń natychmiast zgłosić się do lekarza. Niebezpieczeństwo zakażenia!
- Przed odłączeniem węży i przystąpieniem do prac przy układzie hydraulicznym usunąć ciśnienie z układu.
- Regularnie kontrolować węże hydrauliczne i w razie stwierdzenia uszkodzenia lub objawów starzenia wymieniać je na nowe! Nowe węże muszą spełniać wymagania techniczne producenta maszyny.

Warunki:

- Ramię wyrzutnika znajduje się po prawej stronie maszyny i jest maksymalnie opuszczone.
- Obwody hydrauliczne maszyny nie znajdują się pod ciśnieniem, zobacz strona 135.
- Jest zaciągnięty hamulec postojowy.
- Maszyna jest zabezpieczona przed stoczeniem poprzez podłożenie klinów pod koła.
- Maszyna jest wyłączona i zabezpieczona, zobacz strona 41.

14.1.1 Masy

W poniższej tabeli znajduje się zestawienie masy końcówek i przedłużeń ramienia wyrzutnika:

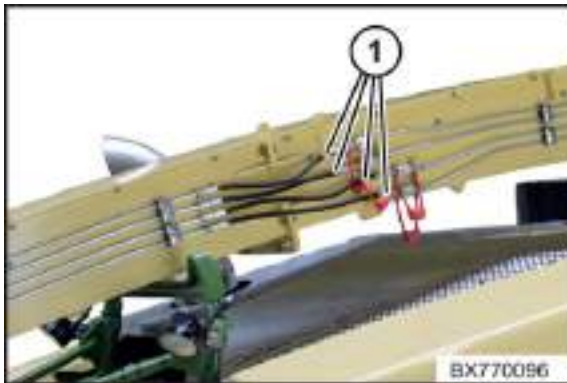
Element	Masa
Końcówka 8-rzędowa	ok. 80 kg
Przedłużenie 10-rzędowe	ok. 112 kg
Przedłużenie 12-rzędowe	ok. 165 kg
Przedłużenie 14-rzędowe	ok. 180 kg



WSKAZÓWKA

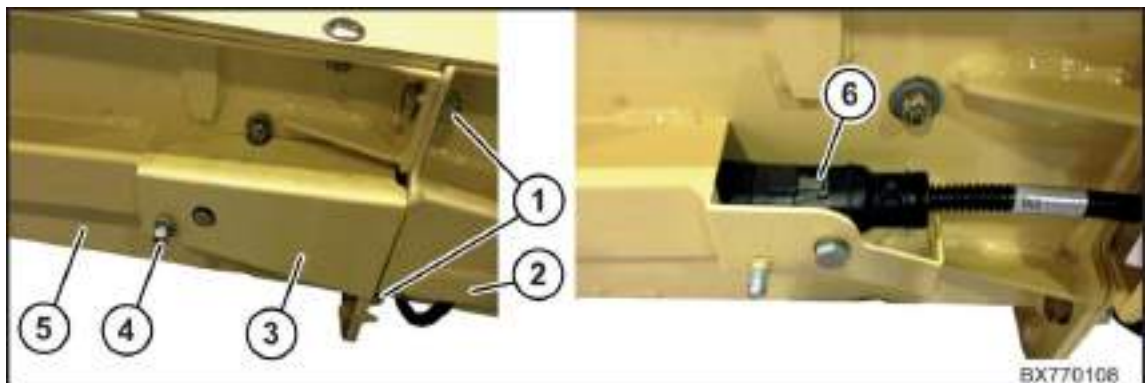
Końcówkę ramienia wyrzutnika i przedłużenia ramienia wyrzutnika transportować wyłącznie za pomocą odpowiednich elementów mocujących.

14.1.2 Demontaż przedłużenia ramienia wyrzutnika (12- i 14-rzędowego)



Ilustr. 422

- Wężę hydrauliczne (1) odłączyć od przewodów hydraulicznych.
- Otwory węży hydraulicznych zamknąć zaślepkami.

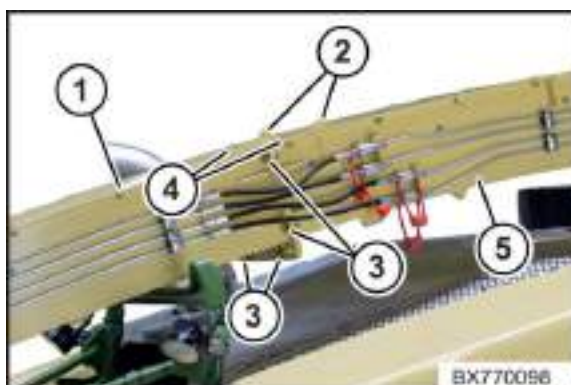


Ilustr. 423

- Przedłużenie ramienia wyrzutnika (2) zabezpieczyć przed spadnięciem za pomocą odpowiednich elementów mocujących.
- Odkręcić nakrętkę (4) i zdjąć osłonę (3).
- Rozłączyć złącze (6).
- Zdemontować śruby (1) połączenia.
- Przedłużenie ramienia wyrzutnika (2) oddzielić od podstawy ramienia wyrzutnika (5) i odstawić bezpiecznie.

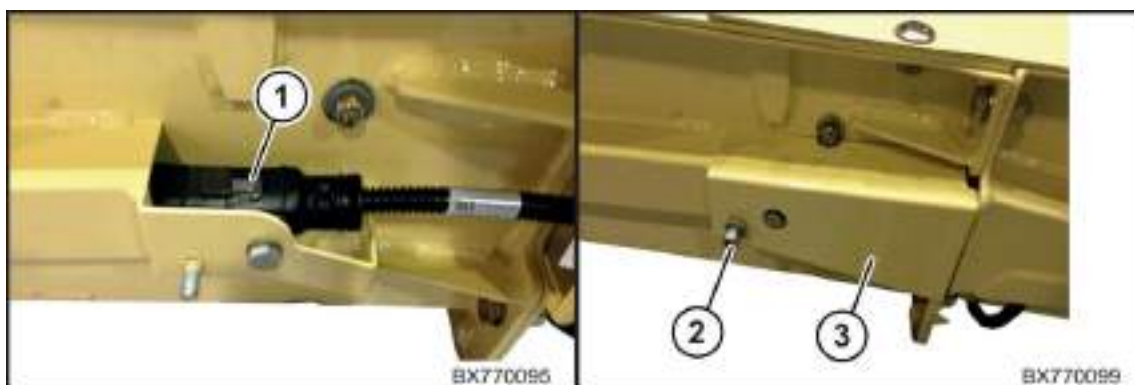
Uruchomienie – Przedłużenie ramienia wyrzutnika

14.1.3 Montaż przedłużenia ramienia wyrzutnika (12- i 14-rzędowego)



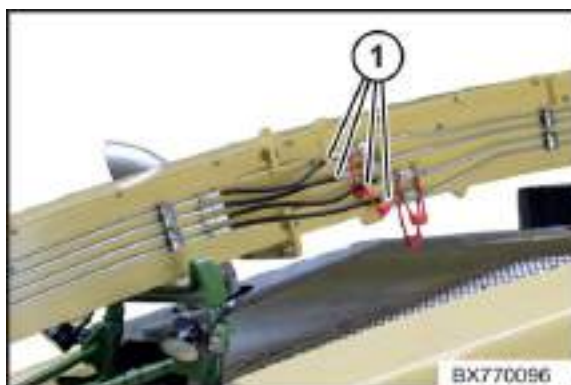
Ilustr. 424

- Przedłużenie ramienia wyrzutnika (1) podnieść za pomocą odpowiednich elementów mocujących.
- Przedłużenie ramienia wyrzutnika (1) zaczepić w uchwytach (2) podstawy ramienia wyrzutnika (5).
- Przedłużenie ramienia wyrzutnika przymocować śrubami (3, 4) do podstawy ramienia wyrzutnika (5).



Ilustr. 425

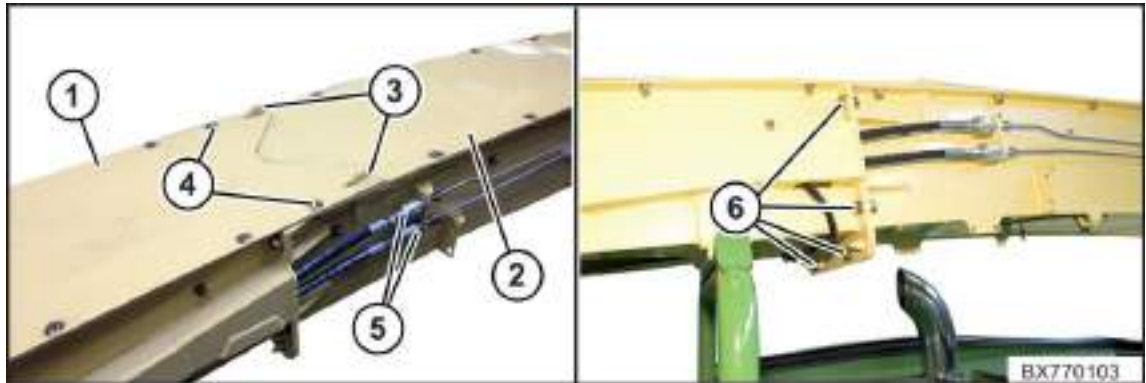
- Połączyć złącze (1).
- Założyć osłonę (3) i przymocować ją nakrętką (2).



Ilustr. 426

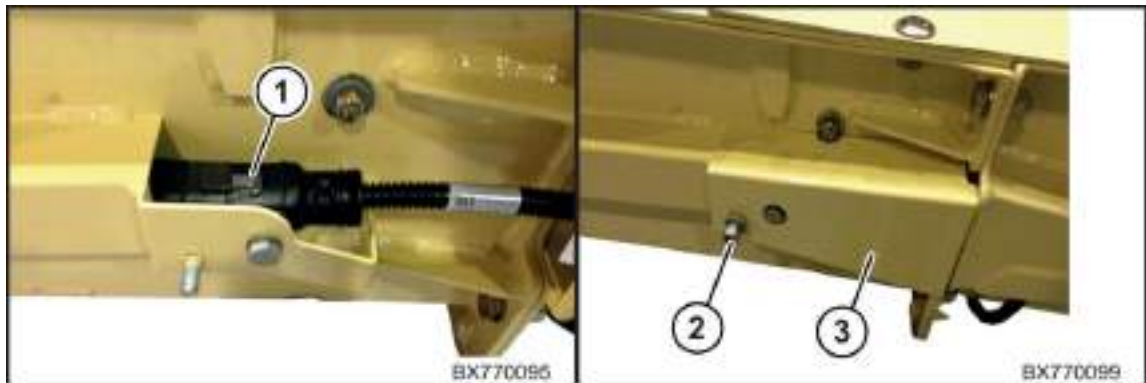
- Węże hydrauliczne (1) połączyć z przewodami hydraulicznymi.

14.1.4 Montaż końcówki ramienia wyrzutnika (wersja 8- i 10-rzędowa)



Ilustr. 427

- Końcówkę ramienia wyrzutnika (1) podnieść za pomocą odpowiednich elementów mocujących.
- Końcówkę ramienia wyrzutnika (1) zaczepić w uchwytach (3) podstawy ramienia wyrzutnika (2).
- Końcówkę ramienia wyrzutnika (1) przymocować śrubami (4, 6) do podstawy ramienia wyrzutnika (2).
- Węże hydrauliczne (5) połączyć z przewodami hydraulicznymi.

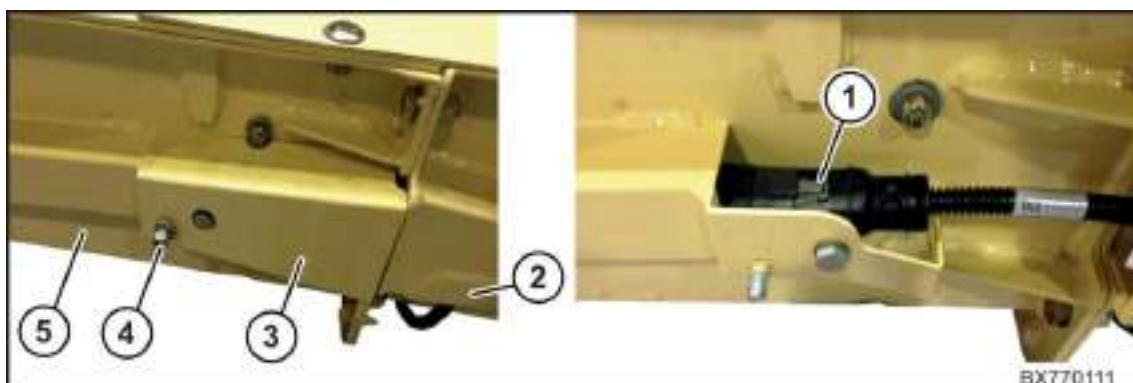


Ilustr. 428

- Połączyć złącze (1).
- Założyć osłonę (3) i przymocować ją nakrętką (2).

Uruchomienie – Przedłużenie ramienia wyrzutnika

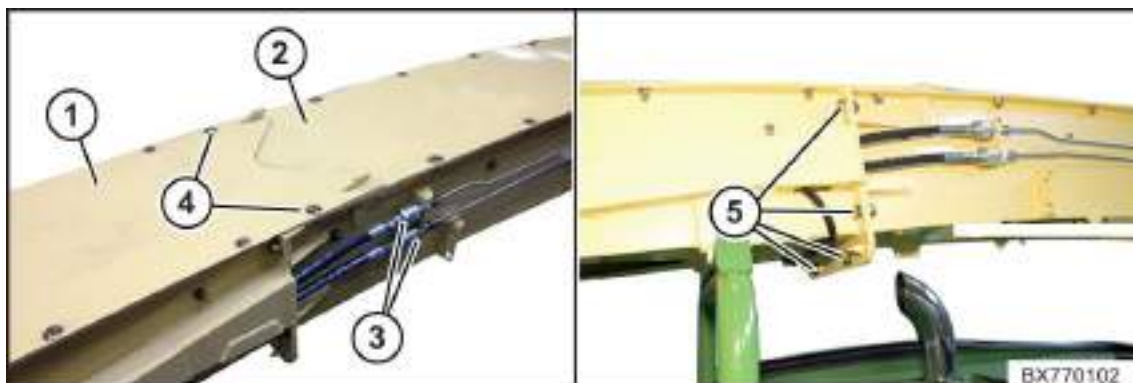
14.1.5 Demontaż końcówki ramienia wyrzutnika (wersja 8- i 10-rzędowa)



Ilustr. 429

Końcówkę ramienia wyrzutnika (2) odłączyć od podstawy ramienia wyrzutnika (5):

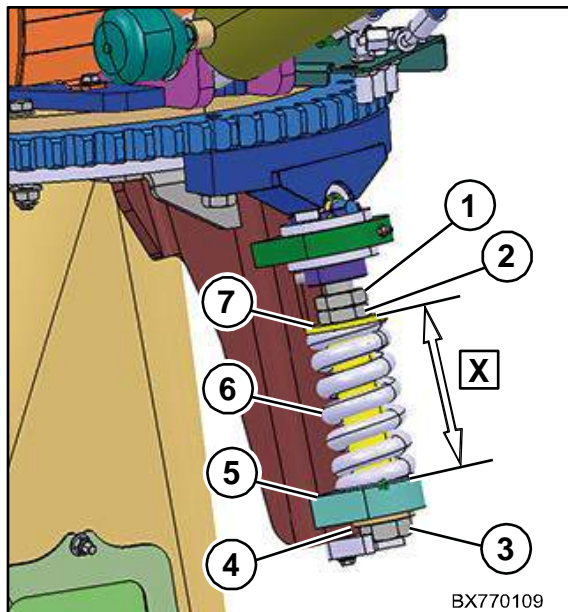
- Końcówkę ramienia wyrzutnika (2) zabezpieczyć przed spadnięciem za pomocą odpowiednich elementów mocujących.
- Odkręcić nakrętkę (4) i zdjąć zaślepkę (3).
- Rozłączyć złącze (1).



Ilustr. 430

- Węże hydrauliczne (3) odłączyć od przewodów hydraulicznych.
- Zdemontować śruby (4, 5) połączenia.
- Końcówkę ramienia wyrzutnika (1) oddzielić od podstawy ramienia wyrzutnika (2) i odstawić bezpiecznie.

14.1.6 Ustawienie zabezpieczenia najazdowego



Il. 431

Zabezpieczenie najazdowe musi zostać ustawione za pomocą sprężyny dociskowej (6) odpowiednio do zamontowanego przedłużenia ramienia wyrzutnika. W ten sposób uniknie się sytuacji, w której po zadziałaniu zabezpieczenia najazdowego na ramię wyrzutnika działały zbyt duże siły.

W poniższej tabeli podano wartości nastawcze naprężenia X sprężyny dociskowej (6) w zależności od przedłużenia ramienia wyrzutnika:

Wersja ramienia wyrzutnika	Naprężenie
Przedłużenie 8-rzędowe	124 mm
Przedłużenie 10-rzędowe	122 mm
Przedłużenie 12-rzędowe	120 mm
Przedłużenie 14-rzędowe	118 mm

Podane wymiary są wartościami orientacyjnymi i mogą zostać dopasowane.

Ustawienie naprężenia sprężyny dociskowej (6):

- Odkręcić nakrętkę zabezpieczającą (1).
- Obracać nakrętkę (2) do uzyskania wymaganego naprężenia X. Zmierzyć naprężenie X od góry tulei dociskowej (7) do powierzchni oparcia wspornika sprężyny (5).
- Dokręcić nakrętkę zabezpieczającą (1).
- Sprawdzić, czy po ustawieniu podkładka (4) swobodnie się obraca.
- W przeciwnym razie ustawić luz osiowy podkładki śrubą z łbem sześciokątnym (3) na 0-1 mm.

15 Uruchomienie – Zamontowanie i zdemontowanie przystawki



OSTRZEŻENIE

Niebezpieczeństwo obrażeń wskutek nieoczekiwanego ruchu przystawki oraz ruchomych elementów!

Podczas doczepiania i odczepiania przystawek do/od maszyny istnieje zwiększone niebezpieczeństwo odniesienia obrażeń.

- Wyłączyć silnik siewczkarni, wyjąć kluczyk ze stacyjki i schować go przy sobie.
- Maszynę zabezpieczyć przed stoczeniem poprzez podłożenie klinów pod koła.
- Poczekać do całkowitego zatrzymania wszystkich części maszyny.
- Między siewczkarnią polową a przystawką nie mogą przebywać żadne osoby.
- Nikt nie może wkładać rąk w wolną przestrzeń między przystawką a maszyną.
- Podczas prac pod podniesioną przystawką lub przy niej należy ją dobrze podeprzeć.
- Podczas ustawiania przystawki z pozycji transportowej do pozycji roboczej i odwrotnie nikt nie może przebywać w obszarze ruchu przystawki.

Wolno montować wyłącznie przystawki objęte badaniem typu i dopuszczone do użytku przez producenta, zobacz rozdział Opis maszyny, "Dane techniczne maszyny".

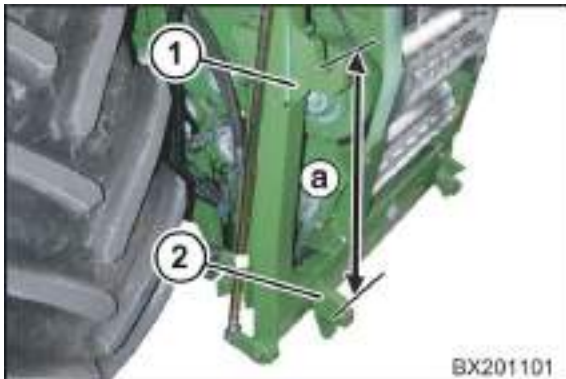
Podczas pracy siewczkarni polowej z użyciem przystawki należy przeczytać i stosować się do instrukcji dołączonej do przystawki.

Warunki doczepiania i odczepiania przystawki:

- Do doczepiania i odczepiania przystawki maszyna musi stać na równym i nośnym podłożu.
- Musi być wystarczająco dużo miejsca do manewrowania siewczkarnią polową.
- Podnośnik musi być odblokowany.

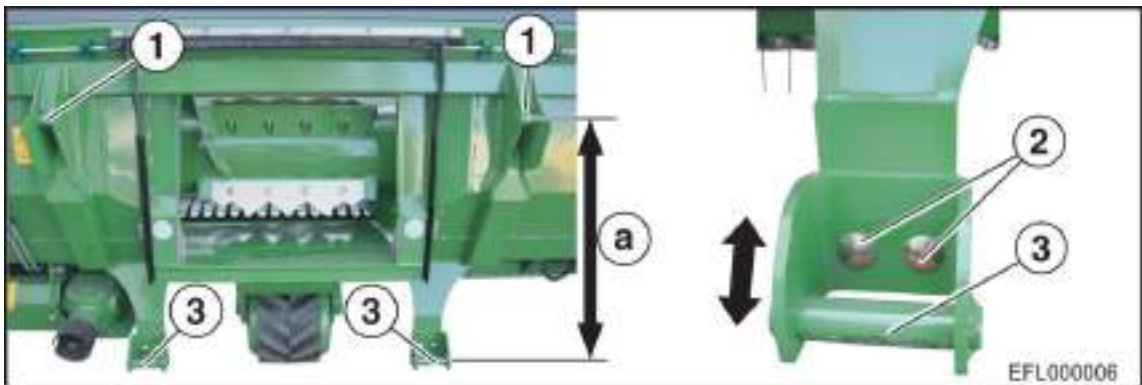
15.1 Dopasowanie ramy adaptera przystawki

Punkty podnoszenia różnych przystawek trzeba dostosować przed pierwszym montażem przystawki do punktów podnoszenia ramy wahadłowej.



Ilustr. 432

- Zmierzyć rozstaw osi "a" między zaczepem (1) a hakiem blokady (2) na ramie wahadłowej siewczarki połowej.



Ilustr. 433

- Zmierzyć rozstaw osi "a" między sworzniami mocującymi (1, 3) ramy adaptera na przystawce.

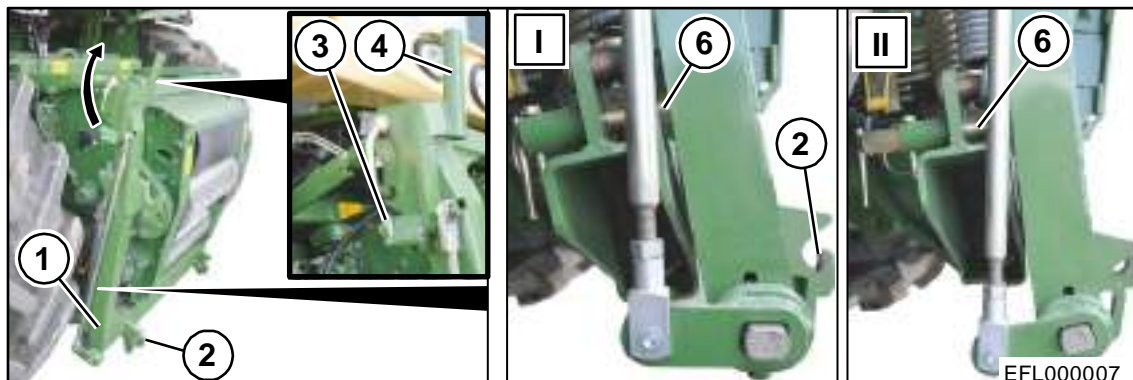
Rozstaw "a" na ramie wahadłowej i ramie adaptera musi być ustawiony identycznie:

- Odkręcić śruby (2) po prawej i lewej stronie i przesunąć mocowania ramy wahadłowej (3) na tyle, aby uzyskać odpowiedni rozstaw.
- Dokręcić śruby (2).

15.2 Przygotowanie ramy wahadłowej do montażu przystawki

Przystawkę można zamontować na ramie wahadłowej wyłącznie z otwartymi zaczepami.

Dodatkowo rama wahadłowa musi być zablokowana, aby przy montażu przystawki nie odchyliła się w bok.



Ilustr. 434

- Opuścić całkowicie podnośnik (1) maszyny.
- Wypoziomować ramę wahadłową (1) podnośnikiem, zobacz strona 135.
- Haki blokujące (2) muszą być otwarte, w razie potrzeby otworzyć dźwignią blokującą (4).
- Zwolnić blokadę dźwigni ryglującej (3) przez uruchomienie rygla sprężynowego (3) i podnieść dźwignię do góry.
- Aby zablokować ramę wahadłową, sworzeń (6) przekręcić lekko i przesunąć w otwór ramy wahadłowej, a następnie zabezpieczyć.

15.3

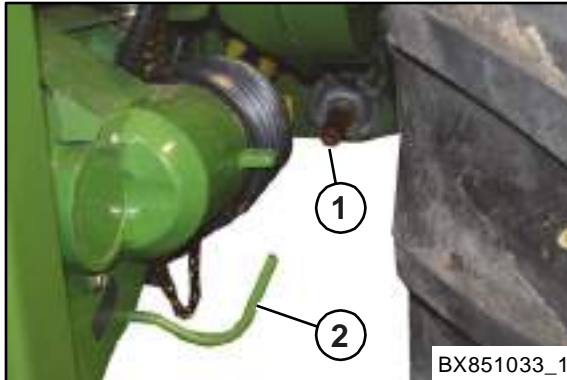
Montaż przystawki



WSKAZÓWKA

Do każdej przystawki jest dołączona własna instrukcja obsługi, w której są opisane szczegółowo wszystkie najważniejsze czynności i przepisy bezpieczeństwa.

Doczepienie przystawki zostanie objaśnione na przykładzie EasyFlow 300. Zasada jest jednakowa dla wszystkich przystawek firmy KRONE.



Ilustr. 435

- Dostarczony w komplecie z przystawką wał przegubowy nasadzić na wałek odbioru mocy (1) z przodu po lewej stronie maszyny i zabezpieczyć sworzniem.
- Wał przegubowy położyć na przewidzianym do tego celu uchwycie (2).



Ilustr. 436

- Podjechać maszyną do przystawki na tyle, aby rama wahadłowa stała równolegle przed ramą adaptera (1). Zaczepy (2) muszą znajdować się pod powierzchnią chwycenia sworzni mocujące (3).
- Podnieść podnośnik na tyle, aby haki ryglujące (4) w mocowaniu ramy wahadłowej (5) oparły się na ramie adaptera.



Ilustr. 437

- Zatrzymać i zabezpieczyć maszynę, zobacz rozdział Bezpieczeństwo, -> Procedury bezpieczeństwa, "Zatrzymywanie i zabezpieczanie maszyny".

OSTRZEŻENIE

Niebezpieczeństwo obrażeń na skutek nieoczekiwanego ruchu podnośnika!

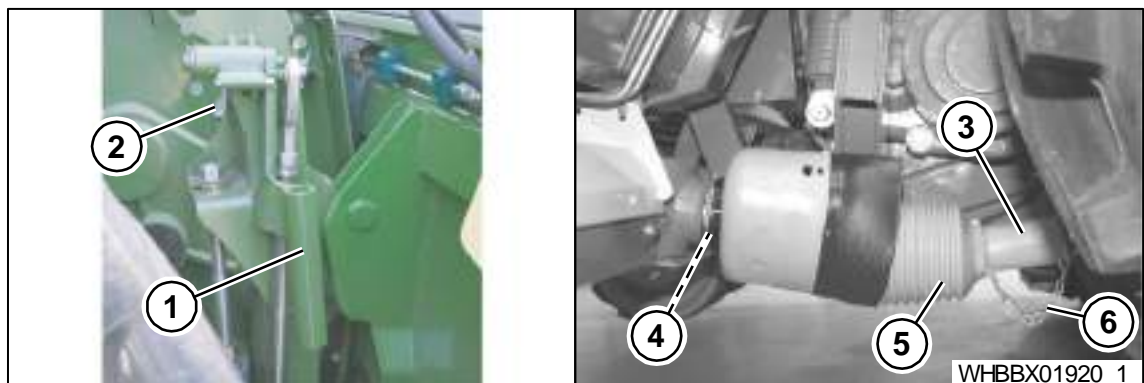
Podczas prac przy podnośniku lub podczas otwierania/zamykania zaworów odcinających na siłownikach hydraulicznych podnośnik i zamontowane komponenty mogą wykonać nieoczekiwane ruchy. Może to spowodować obrażenia osób.

- Aby zabezpieczyć podnośnik przed nieoczekiwanym opuszczeniem, zamknąć zawory odcinające.
- Aby uzyskać bezpieczny dostęp do zaworów odcinających, otworzyć skrynkę narzędziową, wejść pod maszynę i przestawić zawory odcinające.



Il. 438

- Zamknąć zawór dwudrożny (1) i zawór trójdrożny (2), patrz naklejki ze wskazówkami.



II. 439

- Upewnić się, że rama adaptera jest prawidłowo zaczepona po obu stronach w sworzniach mocujących i hakach blokujących.
- Dźwignię blokującą (1) przestawić w dół i zabezpieczyć rygłem sprężynowym (2).
- Wał przegubowy (3) nasunąć na czop napędowy (4) przekładni głównej, aż zatrzaśnie się kołek zabezpieczający.
- Osłonę wału przegubowego (5) zabezpieczyć przed obracaniem łańcuchem mocującym (6).

OSTRZEŻENIE

Niebezpieczeństwo obrażeń przez wypływający olej hydrauliczny.

Układ hydrauliczny pracuje pod bardzo wysokim ciśnieniem. Wypływający olej hydrauliczny może spowodować poważne obrażenia skóry, kończyn i oczu.

- Przed podłączeniem węży hydraulicznych do układu hydraulicznego siewczkarni polowej należy zredukować ciśnienie po obu stronach układu hydraulicznego.
- Przed odłączeniem węży i przystąpieniem do prac przy układzie hydraulicznym usunąć ciśnienie z układu.
- Regularnie kontrolować węże hydrauliczne i w razie stwierdzenia uszkodzenia lub objawów starzenia wymienić je na nowe! Nowe węże muszą spełniać wymagania techniczne producenta maszyny.

OSTRZEŻENIE

Niebezpieczeństwo obrażeń poprzez nieoczekiwany ruch przystawki!

Odwrotne podłączenie węży hydraulicznych spowoduje nieprawidłowe funkcje przystawki.

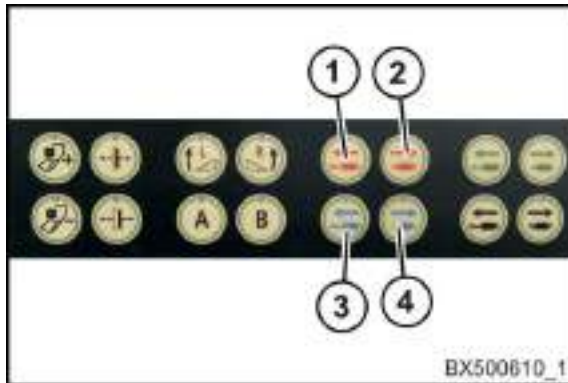
- Zidentyfikować złączki hydrauliczne (oznaczniki węży).
- Sprawdzić prawidłowe zamocowanie złączek węży.

UWAGA

Uszkodzenia maszyny wskutek zabrudzenia lub powstania miejsc zaciśnięcia w układzie hydraulicznym!

W przypadku dostania się zabrudzeń do obiegu hydraulicznego lub powstania miejsc zaciśnięcia może dojść do uszkodzenia maszyny lub zakłóceń działania.

- Podczas łączenia szybkozłączy zapewnić, aby były one czyste i suche.
- Sprawdzić węże hydrauliczne, czy nie są przetarte lub przyciśnięte i w razie potrzeby wymienić węże.

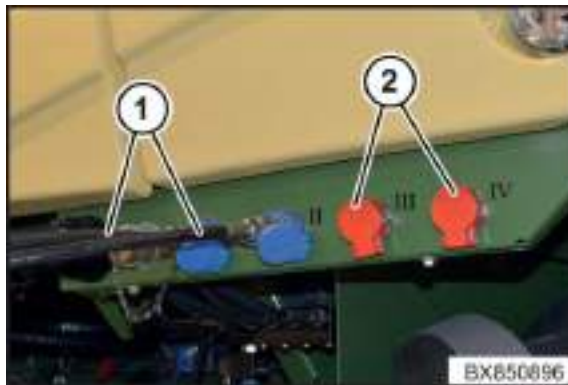


Ilustr. 440

- Kluczyk zapłonowy przekręcić do pozycji "II".
- Przełącznik zezwolenia "Droga/pole" przełączyć na tryb polowy.

Przed podłączeniem węży hydraulicznych zredukować ciśnienie w systemie po obu stronach.

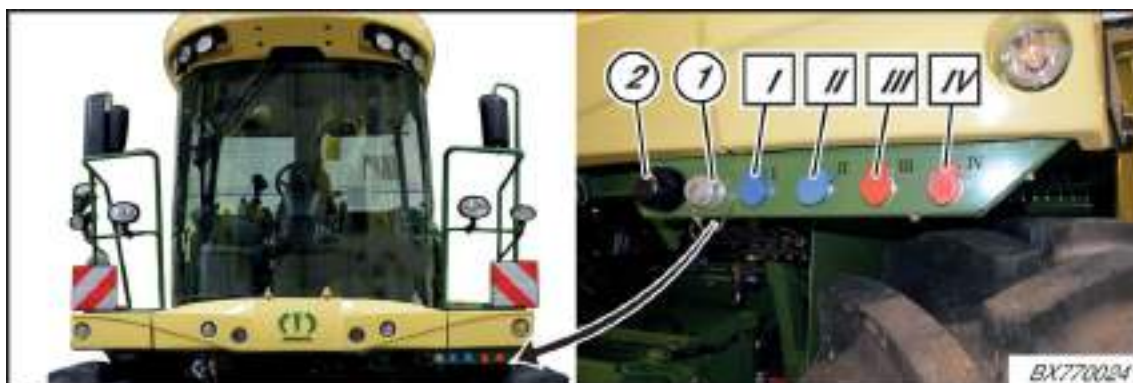
- Nacisnąć jednocześnie przyciski (1) i (2) (kolor czerwony) lub przyciski (3) i (4) (kolor niebieski), aby zredukować ciśnienie w obu obwodach hydraulicznych.



Ilustr. 441

- Węże hydrauliczne (1) podłączyć do odpowiednich złączek w maszynie.
- Niepotrzebne złączki zamknąć zaślepkami (2).

Funkcje złączy



Ilustr. 442

Oznaczenie złączy hydraulicznych (I - IV) znajduje się na węzłach hydraulicznych przystawek.

Podbieracz

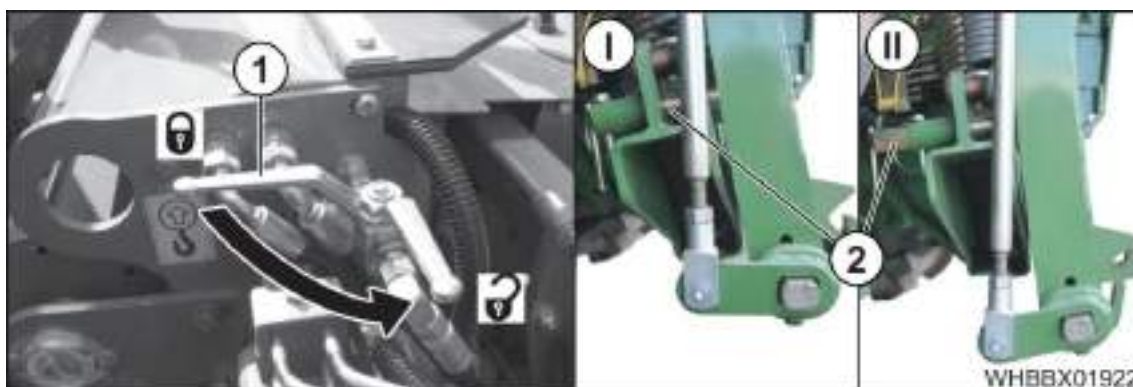
- I Rozkładanie kół prowadzących
- II Składanie kół prowadzących
- IV Dociskacz rolkowy

Przystawka do zbioru kukurydzy

- I Podniesienie rozdzielacza roślin
- II Opuszczenie rozdzielacza roślin
- III Rozkładanie przystawki do zbioru kukurydzy
- IV Składanie przystawki do zbioru kukurydzy

- 1 Złącze czujnika przystawki do zbioru kukurydzy
- 2 Kabel oświetlenia

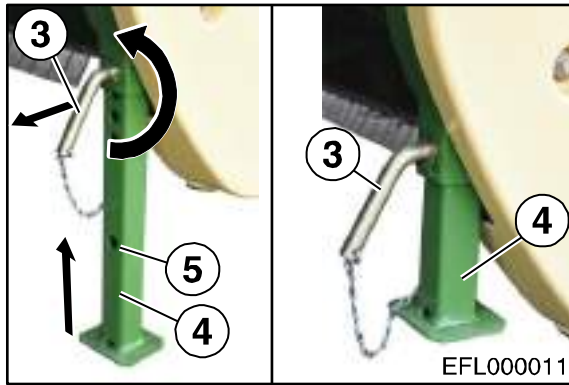
- Do gniazda (1) podłączyć kabel przyłączeniowy czujnika.
- Kabel oświetlenia podłączyć do gniazda (2).



Ilustr. 443

Tylko przy EasyCollect:

- Otworzyć zawór odcinający (1) na przystawce.
- Odblokować ramę wahadlową, w tym celu sworzeń blokujący (2) przestawić z pozycji "I" do pozycji "II".



Ilustr. 444

- Po obu stronach przetyczki (3) podpór (4) przekręcić o 180° do góry i wyciągnąć.
- Podpory (4) przesunąć do góry i zabezpieczyć przetyczką (3) w otworze (5). Przetyczki (3) zablokować poprzez ich przekręcenie o 180° w dół.



Ilustr. 445

- Otworzyć zawór dwudrożny (1) i zawór trójdrożny (2), patrz naklejki.

15.4 Odczepienie EasyFlow

OSTRZEŻENIE

Niebezpieczeństwo obrażeń poprzez ruch przystawki!

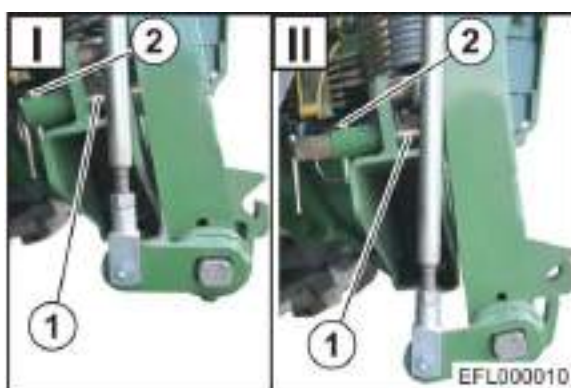
W przypadku przebywania osób w pobliżu przystawki podczas jej podnoszenia i opuszczania oraz rozkładania i składania istnieje niebezpieczeństwo chwycenia przez przystawkę lub podnośnik i odniesienia obrażeń.

- Podczas ruchu przystawki nikt nie może przebywać w pobliżu przystawki lub podnośnika.

WSKAZÓWKA

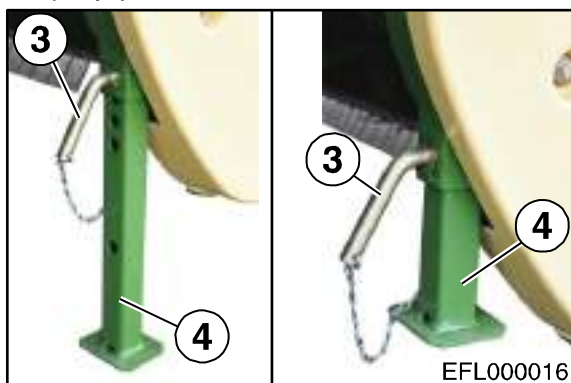
Do każdej przystawki jest dołączona własna instrukcja obsługi, w której są opisane szczegółowo wszystkie najważniejsze czynności i przepisy bezpieczeństwa.

- Zatrzymać i zabezpieczyć maszynę, zobacz rozdział Bezpieczeństwo, -> Procedury bezpieczeństwa, "Zatrzymywanie i zabezpieczanie maszyny".



Ilustr. 446

- Zablokować ramę wahadlową, w tym celu sworzeń blokujący (1) przestawić z pozycji "II" do pozycji "I".

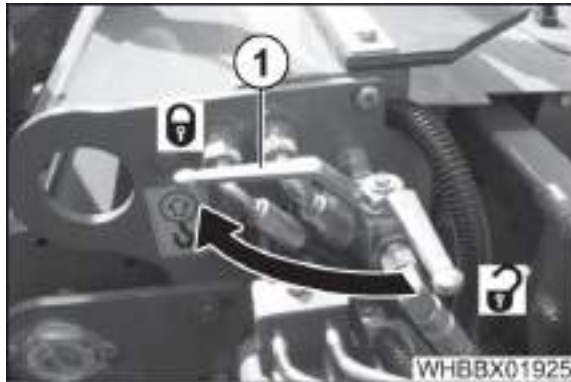


Ilustr. 447

- Rozłożyć koła podporowe i opuścić podbieracz na ziemię.
- Po obu stronach przetyczki (3) podpór (4) przekręcić o 180° do góry i wyciągnąć.
- Wyciągnąć podpory (4) i zablokować je za pomocą przetyczek (3) w piątym otworze od dołu poprzez obrót o 180° w dół.

WSKAZÓWKA

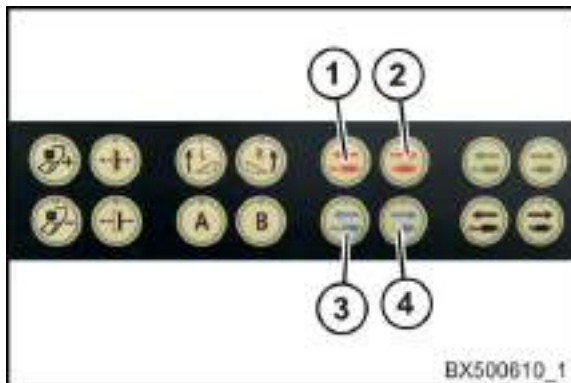
Podpory mocować zawsze w piątym otworze od dołu.



Ilustr. 448

Tylko przy EasyCollect:

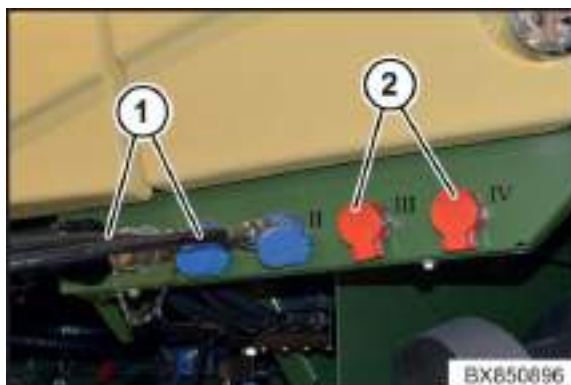
- Zamknąć zawór odcinający (1) na przystawce.
- Kluczyk zapłonowy przekręcić do pozycji "II".
- Przełącznik zezwolenia "Droga/pole" przełączyć na tryb polowy.



Ilustr. 449

Przed podłączeniem węży hydraulicznych zredukować ciśnienie w systemie po obu stronach.

- Nacisnąć jednocześnie przyciski (1) i (2) (kolor czerwony) lub przyciski (3) i (4) (kolor niebieski), aby zredukować ciśnienie w obu obwodach hydraulicznych.



Ilustr. 450

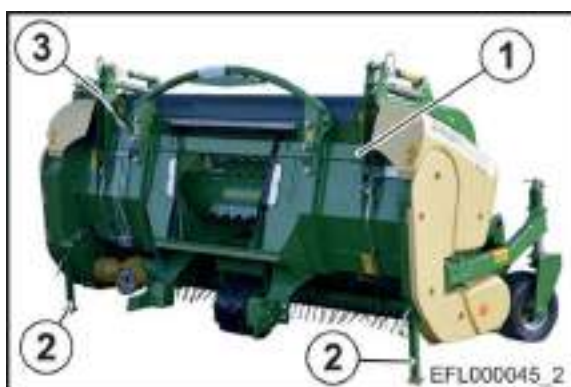
- Odłączyć przewody hydrauliczne (1) od złączy hydraulicznych i zabezpieczyć zaślepkami (2).



Ilustr. 451

- Otworzyć hak ryglujący (1). Dźwignię blokującą (3) przestawić do góry i zabezpieczyć rygłem sprężynowym (2).
- Opuścić ramę wahadłową maszyny na tyle, aby zaczepy znajdowały się pod sworzniami mocującymi.
- Cofnąć maszynę.

15.5 Odstawianie EasyFlow



Ilustr. 452

- Przystawkę do trawy (1) z wyciągniętymi stopami podporowymi (2) odstawić na twardym, równym podłożu w suchym i czystym miejscu.



WSKAZÓWKA

Podpory mocować zawsze w piątym otworze od dołu.

Uruchomienie – Montaż tylnego obciążnika

⚠ OSTRZEŻENIE

Niebezpieczeństwo obrażeń poprzez nieoczekiwane ruchy podczas pracy maszyny!

Jeśli tylny obciążnik i doczepiona z przodu przystawka EasyCollect nie zostaną do siebie dostosowane, istnieje niebezpieczeństwo przewrócenia maszyny podczas hamowania i jazdy po zboczu.

- Zarówno podczas jazdy po drogach publicznych, jak również podczas pracy, maszynę wolno użytkować wyłącznie z zamontowanym obciążnikiem tylnym odpowiednim do kombinacji maszyny i stosowanej przystawki.

⚠ OSTRZEŻENIE

Niebezpieczeństwo obrażeń przez wiszący ciężar!

Niebezpieczeństwo dla osób na skutek upadku ciężaru.

- Używać podnośników o dostatecznym udźwigu.
- Nie przebywać pod zawieszonym ciężarem.
- W razie konieczności wykonania prac pod ciężarem należy go bezpiecznie podeprzeć.



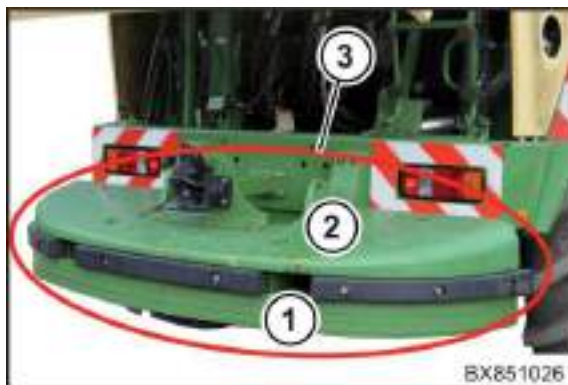
WSKAZÓWKA

Stosowanie tylnego obciążnika jest konieczne wyłącznie w przypadku współpracy sieczkarni polowej z przystawką EasyCollect.



WSKAZÓWKA

Jazda z zamontowanym obciążnikiem tylnym bez zamontowanej przystawki jest dozwolona wyłącznie z prędkością marszu (≤ 10 km/h).



Ilustr. 453

Obciążnik podstawowy (2) i płyty dodatkowe (1) tworzą razem obciążnik tylny (3), który trzeba zamontować w maszynie. Płyty dodatkowe montuje się na obciążniku podstawowym.

Liczba potrzebnych obciążników podstawowych i płyt dodatkowych zależy od typu maszyny, dopuszczalnego nacisku na oś przednią i od typu przystawki, zobacz rozdział Opis maszyny, "Dopuszczalna masa całkowita i naciski na oś".

Uruchomienie – Montaż tylnego obciążnika

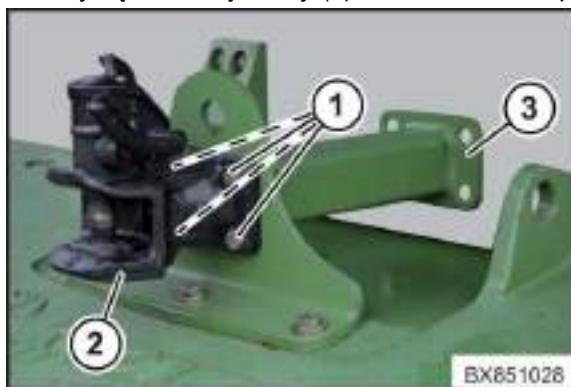
Zamontowanie tylnego obciążnika

Materiały mocujące do montażu są podane w wykazie części w instrukcji dołączonej do obciążnika tylnego.



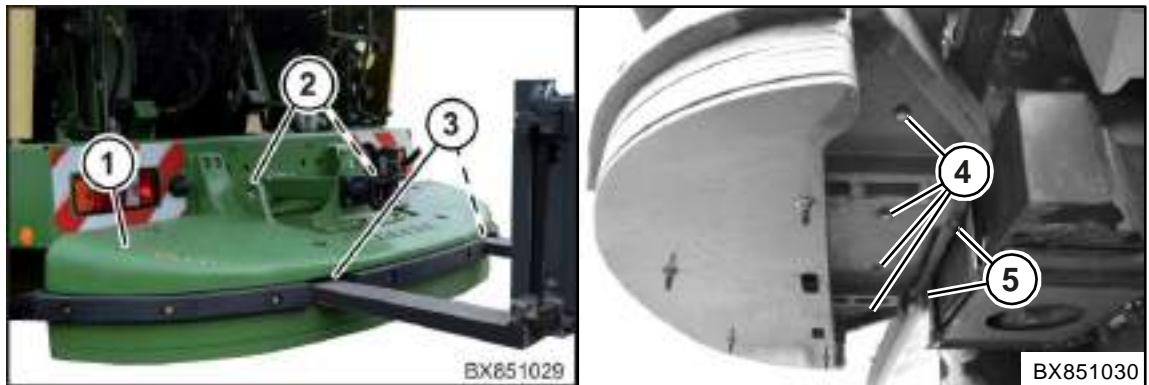
Ilustr. 454

- Wykręcić cztery śruby (5) i zdemontować sprzęg (4).



Ilustr. 455

- Sprzęg (2) przykręcić czterema śrubami (1) do wspornika zaczepu (3) na obciążniku tylnym.



Ilustr. 456

- Obciążnik podstawowy (1) za pomocą odpowiedniego podnośnika zaczepić na zderzaku tylnym maszyny, aby można było wkręcić śruby łączące.

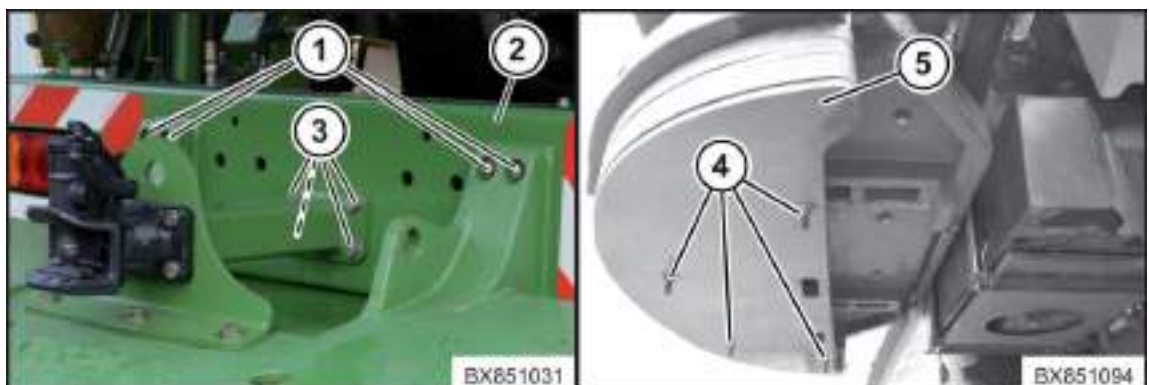
Do

- wózka widłowego użyć otworów (3)
- trawersy żurawia użyć punktów do podwieszania (2).
- Sprawdzić, czy haki łańcuchów podnośnika są odpowiednio zaczepione do punktów do podwieszania.
- Obciążnik tylny (1) zamontować śrubami (4) i (5) od spodu tyłu maszyny (śruby patrz wykaz części w instrukcji obsługi przystawki).



WSKAZÓWKA

Punkty mocowania (2) służą jako pomoc przy montażu w maszynie obciążnika tylnego. W razie niewłaściwego użytkowania może dojść do ich uszkodzenia.



Ilustr. 457

- Obciążnik tylny zamontować do zderzaka (2) maszyny śrubami (1) i (3) (śruby patrz wykaz części w instrukcji obsługi przystawki).
- Obciążniki dodatkowe (5) przykręcić od dołu do obciążnika podstawowego nakrętkami (4) z podkładkami.
- Za pomocą odpowiedniego urządzenia pomiarowego zmierzyć ciśnienie w oponach i w razie potrzeby skorygować je do podanej wartości, zobacz strona 81.

17 Jazda i transport **OSTRZEŻENIE****Niebezpieczeństwo obrażeń podczas jazdy po drogach publicznych!**

Ze względu na duże rozmiary maszyny, specyficzny sposób jazdy oraz możliwość jazdy na zewnątrz na maszynie istnieje zwiększone niebezpieczeństwo wypadków dla personelu obsługi maszyny i osób trzecich.

- Ustawić przystawkę w pozycji transportowej.
- Ustawić ramię wyrzutnika w pozycji transportowej.
- Podczas jazdy po drogach publicznych przestrzegać przepisów ruchu drogowego (oświetlenie, oznakowanie).
- Nie wolno przewozić nikogo na maszynie.
- Prędkość jazdy maszyny na drodze i polu trzeba dostosować do panujących warunków.
- Podczas jazdy z góry, na pochyleniu lub w razie pojawienia się przeszkód sposób jazdy dostosować do warunków otoczenia.
- Pamiętać, że tył maszyny zachodzi na zakrętach.

17.1

Uruchomienie silnika

 **OSTRZEŻENIE****Niebezpieczeństwo zatrucia trującymi spalinami!**

W przypadku pracy siewczarni polowej w zamkniętym pomieszczeniu bez sprawnej wentylacji rośnie zanieczyszczenie powietrza do oddychania.

- Nie włączać silnika w zamkniętych pomieszczeniach bez podłączenia odciągu spalin.
- Zapewnić wystarczającą wentylację pomieszczenia.

 **OSTRZEŻENIE****Niebezpieczeństwo uderzenia i przygniecenia osób w pobliżu maszyny na skutek ruchu siewczarni polowej!**

Ruszająca siewczarnia polowa może przejechać lub przygnieść osoby znajdujące się w pobliżu.

- Silnik uruchamiać wyłącznie z fotela kierowcy.
- Sprawdzić, czy nikt nie przebywa w obszarze zagrożenia maszyny.
- Nacisnąć klakson.

 **OSTRZEŻENIE****Niebezpieczeństwo obrażeń z powodu hałasu silnika podczas pracy!**

Jeśli kierowca będzie narażony podczas pracy na hałas silnika i nie będzie stosował ochrony, spowoduje to trwałe uszkodzenie słuchu.

- Podczas pracy drzwi i okna kabiny muszą być zawsze zamknięte.

Do uruchomienia silnika muszą być spełnione następujące warunki:

- Wyłącznik główny akumulatorów jest zamknięty.
- Jest zaciągnięty hamulec postojowy.
- Przełącznik zezwolenia napędu jazdy jest wyłączony.

Uruchomienie silnika



Ilustr. 458

- Aby uruchomić silnik, kluczyk zapłonowy (1) przekręcić do pozycji III. Rozrusznika nie uruchamiać przez zbyt krótki czas, jednak nie dłużej niż 20 sekund. Po uruchomieniu silnika natychmiast puścić kluczyk zapłonowy (1). Kluczyk zapłonowy powróci automatycznie do pozycji II.

Po uruchomieniu silnika zaświeci się na chwilę lampka kontrolna ładowania (2) oraz lampki kontrolne temperatury płynu chłodzącego (3) i ciśnienia oleju silnikowego (4).

- Sprawdzić, czy lampka kontrolna zgaśnie.
- Jeśli lampka nie zgaśnie, natychmiast wyłączyć silnik i usunąć usterkę lub powiadomić serwis KRONE.

Jeśli w ciągu 20 sekund nie nastąpi rozruch silnika:

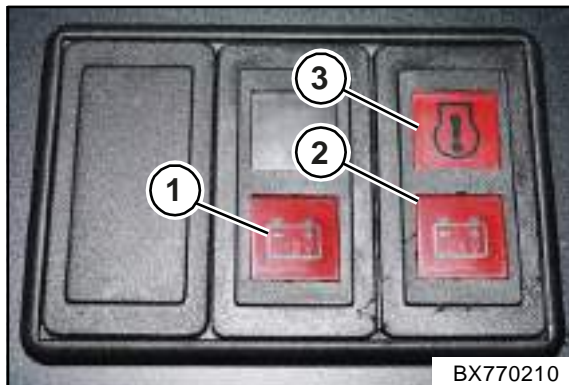
- Kluczyk zapłonowy przekręcić do pozycji "STOP".
- Po odczekaniu 1 minuty powtórzyć próbę rozruchu.

Jeśli silnik ponownie nie uruchomi się:

- Kluczyk zapłonowy przekręcić do pozycji "STOP".
- Usunąć przyczynę.

Dalsze informacje, patrz obowiązująca również instrukcja obsługi i konserwacji producenta silnika.

17.1.1 Obserwowanie lampek kontrolnych



Ilustr. 459

Lampka kontrolna ładowania (12V), lampka kontrolna ładowania (24V)

Lampki kontrolne ładowania (1,2) zaświecą się po przekręceniu kluczyka zapłonowego do pozycji zapłonu (I i II).

Lampka kontrolna ładowania (12V)

Lampka kontrolna ładowania (12V) gaśnie podczas rozruchu.

Po uruchomieniu silnika lampka kontrolna ładowania (1) zaświeci się przez 2 sekundy.

Po wyłączeniu silnika lampka kontrolna ładowania (1) zaświeci się na 2 sekundy.

Lampka kontrolna ładowania (24V)

Podczas rozruchu lampka kontrolna ładowania (24V) gaśnie i nie zaświeci się po rozruchu.

Po wyłączeniu silnika lampka kontrolna ładowania (2) nie zaświeci się.

Lampka kontrolna usterki silnika

Lampka kontrolna usterki silnika (3) zaświeci się po wystąpieniu usterki silnika.

UWAGA**Uszkodzenie silnika Diesla na skutek usterki silnika!**

Gdy zaświeci się lampka kontrolna "Usterka silnika", dalsza praca silnika może spowodować jego uszkodzenie.

- Natychmiast wyłączyć silnik.
- Usunąć usterkę.

17.2 Postępowanie po zdławieniu się silnika**UWAGA****Uszkodzenie silnika na skutek kumulacji ciepła po zdławieniu się silnika!**

W przypadku zdławienia się ciepłego silnika na skutek kumulacji ciepła z powodu braku chłodzenia może dojść do uszkodzenia silnika.

W przypadku zdławienia się ciepłego silnika należy go natychmiast uruchomić ponownie.

- Przed ostatecznym wyłączeniem silnika pozostawić go przynajmniej 2 minuty na biegu jałowym.

**OSTRZEŻENIE****Niebezpieczeństwo obrażeń przez wybuch gazu akumulatora!**

Nieprawidłowe podłączenie zewnętrznych źródeł napięcia za pomocą kabli prostownika lub kabli rozruchowych może spowodować uszkodzenie instalacji elektrycznej i wybuchu. Zwarcie lub przeładowanie akumulatora powoduje powstanie wysoce wybuchowego gazu. Może to spowodować poważne obrażenia lub śmierć osób.

- Przy uruchamianiu maszyny z zewnętrznego źródła koniecznie zwrócić uwagę na właściwe napięcie i biegunowość: Biegun dodatni podłączać do bieguna dodatniego, a biegun ujemny do bieguna ujemnego. W razie odwrotnej polaryzacji może dojść do niebezpiecznego zwarcia.
- Przy podłączaniu akumulatora na końcu podłączać biegun ujemny.
- Przy odłączaniu akumulatora najpierw odłączać biegun ujemny.
- W pobliżu akumulatorów unikać iskier, otwartego ognia i gorących lub żarzących się przedmiotów.
- Wyłączyć prostownik podczas podłączania lub odłączania od akumulatora.



Ilustr. 460

Poz.	Nazwa
1	Akumulator 12 V
2	
3	

Maszyna jest wyposażona w trzy akumulatory 12 V. Akumulatory (1) i (2) są połączone szeregowo (poziom napięcia 24 V). Z akumulatora (3) są zasilane odbiorniki poziomu napięcia 12 V.

17.3 Rozruch maszyny z zewnętrznego akumulatora



UWAGA!

Uszkodzenia maszyny przez podłączenie do rozrusznika zewnętrznego akumulatora rozruchu

Podłączenie do rozrusznika akumulatora ułatwiającego rozruch maszyny spowoduje uszkodzenia rozrusznika i akumulatora.

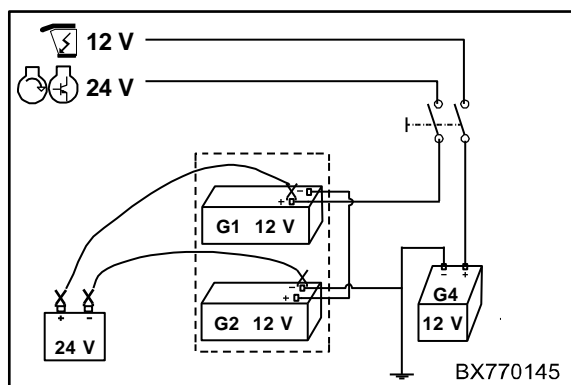
- Nigdy nie podłączać do rozrusznika zewnętrznego akumulatora rozruchowego.



NOTYFIKACJA

- W razie stosowania zewnętrznego akumulatora rozruchowego o napięciu 12 V, należy je najpierw połączyć szeregowo (24 V)
- W razie stosowania ładowarki (24 V) z funkcją zewnętrznego rozruchu musi ona być wyłączona podczas podłączania i odłączania.

Podłączanie zewnętrznego źródła napięcia rozruchu



Il. 461



NOTYFIKACJA

Akumulatory maszyny podłączać zawsze na końcu, aby uniknąć uszkodzenia maszyny.

- Zdjąć zaślepki ochronne biegunów z biegunów dodatnich akumulatorów.
- Podłączyć po kolei bieguny dodatnie akumulatora i zewnętrznego źródła napięcia rozruchu.
- Podłączyć po kolei bieguny ujemne akumulatora i zewnętrznego źródła napięcia rozruchu.

Odłączanie zewnętrznego źródła napięcia rozruchu



NOTYFIKACJA

Akumulatory maszyny odłączać zawsze jako pierwsze, aby uniknąć uszkodzenia maszyny.

- Odłączyć po kolei bieguny ujemne akumulatora i zewnętrznego źródła napięcia rozruchu.
- Odłączyć po kolei bieguny dodatnie akumulatora i zewnętrznego źródła napięcia rozruchu.
- Założyć zaślepki ochronne biegunów na bieguny dodatnie akumulatorów.

17.4

Ruszanie maszyną

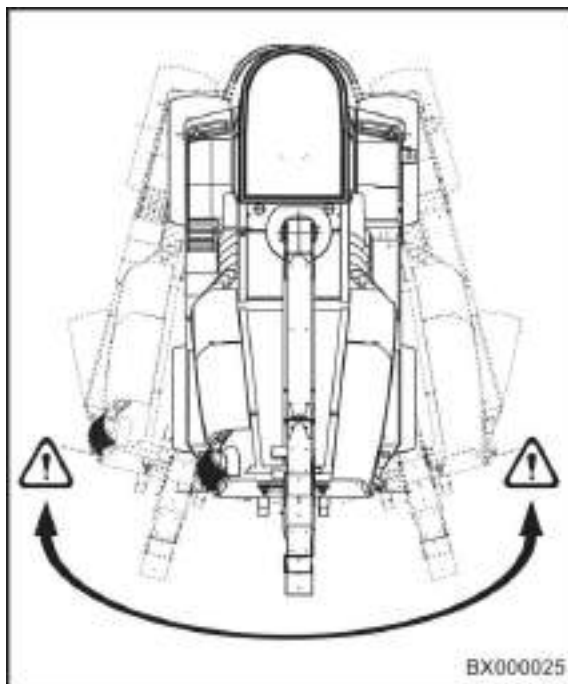
 **OSTRZEŻENIE****Zagrożenie życia przez jadącą sieczkarnię polową!**

Ze względu na duże wymiary sieczkarni polowej, specyficzny sposób jazdy oraz możliwość przebywania osób na zewnątrz na maszynie jadąca sieczkarnia stanowi zagrożenie dla ludzi.

- Podczas jazdy na sieczkarni polowej nie może znajdować się żadna inna osoba, poza kierowcą.
- Prędkość jazdy maszyny na drodze i polu trzeba dostosować do panujących warunków.
- Podczas jazdy z góry, na pochyleniu lub w razie pojawienia się przeszkód sposób jazdy dostosować do warunków otoczenia.
- Pamiętać, że maszyna zachodzi na zakrętach.

17.4.1

Ogólne informacje dotyczące jazdy



Ilustr. 462

Ze względu na duże gabaryty oraz specyfikę jazdy maszyny należy uwzględnić podczas jazdy następujące kwestie:

- Ze względu na układ kierowniczy tylnych kół kierowanie maszyną wymaga pewnej wprawy.
- Inaczej maszyną kieruje się w trybie drogowym, a inaczej w trybie polowym.
- Ze względu na wysokie położenie środka ciężkości maszyny na zachowanie maszyny podczas jazdy ma wpływ zamontowana przystawka oraz warunki na drodze lub polu.
- W przypadku pojawienia się komunikatu błędu na terminalu natychmiast zatrzymać maszynę i usunąć błąd. Jeśli nie uda się usunąć błędu, skontaktować się z serwisem lub sprzedawcą KRONE.
- Styl jazdy dopasować do aktualnych warunków na drodze lub polu.
- Szczególną ostrożność należy zachować podczas pracy i skręcania na zboczu.

Siły kierowania awaryjnego

Układ kierowniczy działa również przy wyłączonym silniku. Jednak do kierowania jest wtedy potrzebna znacznie większa siła.

17.4.2 Włączanie trybu drogowego

Warunek trybu drogowego maszyny:

- Silnik jest uruchomiony.
- Podnośnik znajduje się w pozycji transportowej.
- Przełącznik zezwolenia "Droga/pole" jest przełączony na tryb drogowy.
- Przełącznik zezwolenia "Napęd jazdy" jest włączony.

17.4.3 Jazda do przodu



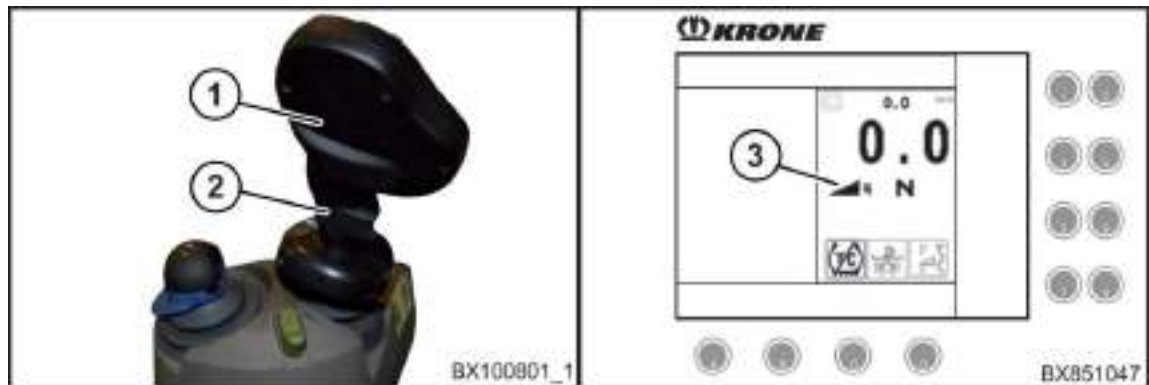
Ilustr. 463

Ruszenie do przodu z postoju

Ruszenie maszyną powoduje automatyczne zwolnienie hamulca postojowego.

- Nacisnąć i przytrzymać przycisk aktywacji napędu jazdy (2).
- Dźwójstik (1) przesunąć do przodu – maszyna ruszy do przodu i przyspieszy.
- Po zwolnieniu dźwójstika (1) samoczynnie powróci on do pozycji środkowej (0), a prędkość pozostanie bez zmian.
- Przesunięcie dźwójstika (1) do tyłu podczas jazdy powoduje zwolnienie maszyny. Jest ona hamowana do zatrzymania.

17.4.4 Ustawienie charakterystyki przyspieszenia



Ilustr. 464

Za pomocą znajdującego się na dźwostku (1) przełącznika poziomego przyspieszenia (2) można wybierać, również podczas jazdy, cztery różne poziomy przyspieszenia.

Przy stałym wychyleniu dźwostka (1) w jednym kierunku i stałej prędkości obrotowej silnika prędkość jazdy rośnie najwolniej na poziomie przyspieszenia I a najszybciej na poziomie przyspieszenia IV.

- Przełącznikiem poziomego przyspieszenia (2) wybrać odpowiedni poziom przyspieszenia. W oknie roboczym na ekranie jest wyświetlany wybrany poziom przyspieszenia (3).

17.5 Jazda do tyłu



Ilustr. 465

Ruszenie do tyłu z postoju

WSKAZÓWKA

Podczas jazdy do tyłu jest aktywny akustyczny sygnał ostrzegawczy.

Ruszenie maszyną powoduje automatyczne zwolnienie hamulca postojowego.

- Nacisnąć i przytrzymać przycisk aktywacji napędu jazdy (2).
- Dźwostik (1) przesunąć do tyłu – maszyna ruszy do tyłu i przyspieszy.
- Po zwolnieniu dźwostika (1) samoczynnie powróci on do pozycji środkowej (0), a prędkość pozostanie bez zmian.
- Przesunięcie dźwostika (1) do przodu podczas jazdy powoduje zwolnienie maszyny. Jest ona hamowana do zatrzymania.

17.6 Tempomat

Tempomat można włączyć tylko podczas jazdy do przodu. Przy aktywnym tempomacie maszyna z ustawionym poziomem przyspieszenia przyspiesza i hamuje do prędkości zapisanej do jazdy z tempomatem.

17.6.1 Zapisanie prędkości do jazdy z tempomatem

Prędkość jest zapisywana dla trybu pracy, w którym obecnie znajduje się maszyna. Można zapisać jedną prędkość dla trybu drogowego i jedną prędkość dla trybu polowego.



Ilustr. 466

- Przyspieszyć maszyną do odpowiedniej prędkości.
- Podczas jazdy nacisnąć i przytrzymać przycisk aktywacji napędu jazdy (2), dźwostek (1) przestawić w prawo i z powrotem do pozycji środkowej.


Spowoduje to zapisanie aktualnej prędkości jazdy.

W oknie roboczym na ekranie jest wyświetlana zapisana prędkość (3).

17.6.2 Aktywacja tempomatu



Ilustr. 467

- Podczas jazdy dźwostik (1) przechylić w prawo, nie naciskając przycisk aktywacji. Maszyna nabierze zapisanej prędkości. Na ekranie pojawi się symbol  z ustawioną prędkością.

17.6.3 Wyłączenie tempomatu

Tempomat można wyłączyć poprzez przesterowanie dźwostkiem, naciśnięcie hamulca głównego lub wyłączenie napędu jazdy.

Po przełączeniu trybu pracy ("tryb drogowy/tryb polowy") pojawi się zapisana wartość danego trybu pracy (prędkość polowa/prędkość drogową).

17.7 Zatrzymanie

Maszynę można zatrzymać dźwostkiem lub hamulcem głównym.

17.7.1 Zatrzymanie dźwostkiem



Ilustr. 468

Zatrzymanie dźwostkiem podczas jazdy do przodu:

Aby zahamować maszynę dźwostkiem podczas jazdy do przodu:

- Podczas jazdy przesunąć dźwostik (1) do tyłu.

Maszyna wyhamuje i zatrzyma się.



Ilustr. 469

Zatrzymanie dźwostkiem podczas jazdy do tyłu:

Aby zahamować maszynę dźwostkiem podczas jazdy do tyłu:

- Podczas jazdy przesunąć dźwostik (1) do przodu.

Maszyna wyhamuje i zatrzyma się.

Szybkie zahamowanie maszyny dźwojstkiem



Ilustr. 470

- Dźwojstik (1) przesunąć podczas jazdy w lewo. Maszyna wyhamuje i zatrzyma się.

17.7.2 Zatrzymanie hamulcem głównym

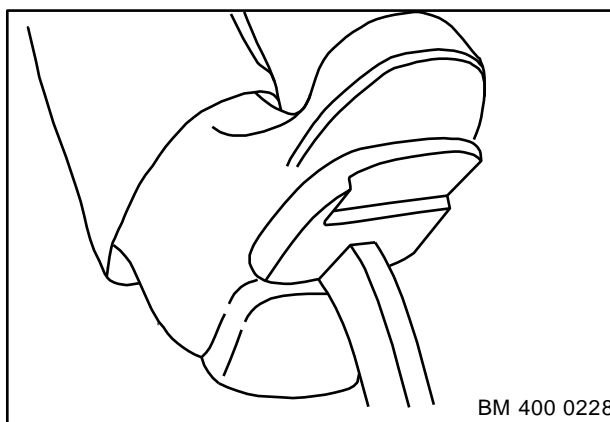
OSTRZEŻENIE

Niebezpieczeństwo obrażeń z powodu uszkodzonego hamulca roboczego!

W razie ograniczonego działania hamulca roboczego maszyna może nie zatrzymać się na czas, powodując zagrożenie dla osób i wartości materialnych.

Po gwałtownym hamowaniu:

- Wyłączyć i zabezpieczyć maszynę, zobacz rozdział Bezpieczeństwo, "Wyłączenie i zabezpieczenie maszyny".
- Zlecić kontrolę hamulca roboczego przez specjalistę.



Ilustr. 471

Lekkie wyhamowanie maszyny:

- Lekko wcisnąć pedał hamulca.
- Po ściągnięciu nogi z pedału hamulca maszyna będzie jechała dalej ze zmniejszoną prędkością.

Silne wyhamowanie maszyny (hamowanie awaryjne):

- Wcisnąć maksymalnie pedał hamulca.

Maszyna zatrzyma się natychmiast.

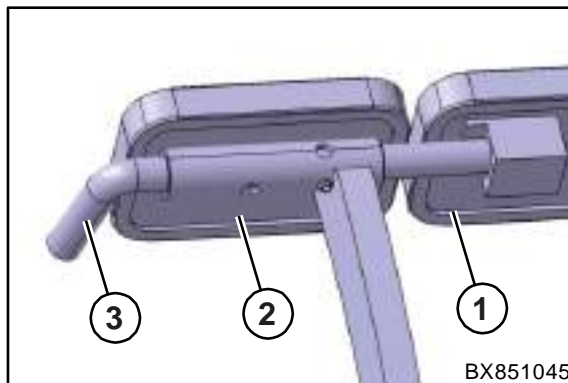
17.8

Hamulec przyczepy (opcja) **OSTRZEŻENIE**

Zagrożenie życia lub ciężkie obrażenia poprzez najeżdżenie przyczepą podczas gwałtownego hamowania.

Jeśli maszyna jest wyposażona w hamulec przyczepy (opcja) do ciągnięcia przyczepy, pedały hamulca roboczego i hamulca przyczepy muszą być połączone podczas jazdy po drodze.

- Przed wjechaniem na drogę należy połączyć ona pedały hamulca.



Ilustr. 472

Podczas jazdy po drogach publicznych

Połączenie pedału hamulca roboczego (1) hamulca przyczepy (2):

- Sworzeń łączący (3) przekręcić do góry, wsunąć do oporu i zablokować poprzez jeden obrót w dół.

17.9 Włączanie hamulca postojowego

OSTRZEŻENIE

Niebezpieczeństwo obrażeń wskutek stoczenia się niezabezpieczonej maszyny!

W razie nieoczekiwanego ruszenia niezabezpieczonej maszyny istnieje niebezpieczeństwo uderzenia lub przejechania osób.

- Po naciśnięciu przycisku "Hamulec postojowy" lub przed wyjściem z kabiny sprawdzić stan hamulca postojowego na ekranie.



WSKAZÓWKA

Naciśnięcie przycisku "Hamulec postojowy" podczas jazdy powoduje zahamowanie napędu jazdy i włączenie hamulca postojowego po zatrzymaniu maszyny.

W określonych sytuacjach hamulec postojowy zwalnia lub włącza się automatycznie i można go włączyć ręcznie przyciskiem "Hamulec postojowy", zobacz strona 132.

17.10 Wyłączanie silnika

UWAGA


Uszkodzenie silnika z powodu kumulacji ciepła!

W przypadku natychmiastowego wyłączenia silnika po pracy pod obciążeniem na skutek kumulacji ciepła z powodu braku chłodzenia może dojść do uszkodzenia silnika.

- Przed wyłączeniem silnika pozostawić go przez trzy minuty na niskich obrotach na biegu jałowym.



Ilustr. 473

- Zahamować i zatrzymać maszynę.
- Naciśnąć przycisk (2), aby opuścić przystawkę całkowicie na ziemię.
- Kluczyk zapłonowy (1) przekręcić odwrotnie do ruchu wskazówek zegara do pozycji .
- Wyłączyć wszystkie przełączniki zezwolenia.

17.11

Odstawienie maszyny

 **OSTRZEŻENIE**

Niebezpieczeństwo obrażeń wskutek stoczenia się niezabezpieczonej maszyny!


Jeśli po odstawieniu maszyna nie zostanie zabezpieczona przed stoczeniem, istnieje niebezpieczeństwo obrażeń osób przez toczącą się w sposób niekontrolowany maszynę.

- Odstawić bezpiecznie maszynę i zabezpieczyć ją przed stoczeniem.



Ilustr. 474

Aby odstawić bezpiecznie maszynę i zabezpieczyć ją przed stoczeniem:

- Zatrzymać maszynę na równej i twardej powierzchni.
- Nacisnąć przycisk (2), aby opuścić przystawkę całkowicie na ziemię.
- Ramię wyrzutnika ustawić dźwostkiem w pozycji postojowej.
- Aby schłodzić silnik, pozostawić go przez trzy minuty na niskich obrotach na biegu jałowym.
- Kluczyk zapłonowy (1) przekręcić w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara do pozycji , wyciągnąć i schować przy sobie.
- Podłożyć oba kliny pod koła.
- Wyłączyć wszystkie przełączniki zezwolenia.

Hamulec postojowy włącza się automatycznie przy wyjściu z maszyny.

17.12 Przygotowania do jazdy po drogach

Przygotowanie maszyny do jazdy po drodze:

- Maszyna jest wyłączona i zabezpieczona.
- Maszyna jest wyczyszczona z zabrudzeń i resztek roślin, szczególnie urządzenia oświetleniowe i oznakowania.
- W przypadku używania dopuszczalnej przystawki, podnośnik z przystawką podnieść do pozycji transportowej, zobacz rozdział Jazda i transport, „Ustawienie przystawki w pozycji transportowej”.
- Jeżeli przystawka do trybu kukurydzy jest zamontowana: Zamontować osłony i oświetlenie na przystawce, zobacz instrukcja obsługi przystawki.
- Jeżeli jest zamontowany mechanizm tnący bezpośredni: Mechanizm tnący bezpośredni jest odłożony na wózku transportowym, wózek transportowy jest doczepiony, a mechanizm wciągania jest ustawiony za pomocą podnośnika w pozycji transportowej.
- Jeżeli nie jest zamontowana żadna przystawka: Mechanizm wciągania jest ustawiony za pomocą podnośnika w pozycji transportowej.
- Upewnić się, że ramię wyrzutnika jest ustawione w pozycji transportowej, zobacz rozdział Jazda i transport, „Ustawienie ramienia wyrzutnika w pozycji transportowej”.
- Upewnić się, że kliny zostały usunięte spod kół i włożone w uchwyty w maszynie.
- Upewnić się, że zapewniona jest dobra widoczność w obszarze maszyny, w razie potrzeby ustawić lusterka wewnętrzne, lusterka zewnętrzne i lusterka do ruszania.
- Upewnić się, że na wyświetlaczu nie są wyświetlane żadne ostrzeżenia.
- Przełącznik zezwolenia trybu „Droga/pole” ustawić w pozycji „trybu drogowego”.

17.12.1 Pozycja transportowa



Ilustr. 475

Podczas jazdy po drodze ramię wyrzutnika (1) oraz zamontowana przystawka (2) muszą się znajdować w pozycji transportowej.

- Przystawkę (2) ustawić w pozycji transportowej zgodnie z instrukcją obsługi przystawki.
- Ramię wyrzutnika (1) ustawić dźwostkiem w pozycji transportowej, zobacz rozdział Jazda i transport, "Ustawienie ramienia wyrzutnika w pozycji transportowej".
- Podczas jazdy po drodze bez przystawki podnośnik należy podnieść na tyle, aby odległość od dolnej krawędzi mechanizmu wciągania a ziemią wynosiła $400\text{ mm} \pm 100\text{ mm}$.

17.12.2 Składanie/podnoszenie przystawki do pozycji transportowej
 **OSTRZEŻENIE**
Niebezpieczeństwo obrażeń poprzez ruch przystawki!

W przypadku przebywania osób w pobliżu przystawki podczas jej podnoszenia i opuszczania oraz rozkładania i składania istnieje niebezpieczeństwo chwycenia przez przystawkę lub podnośnik i odniesienia obrażeń.

- Podczas ruchu przystawki nikt nie może przebywać w pobliżu przystawki lub podnośnika.

Warunki:

- Kierowca siedzi na fotelu.
- Silnik Diesla jest uruchomiony.
- Przełącznik zezwolenia "Droga/pole" jest ustawiony w pozycji "Tryb polowy".
- Nikt nie przebywa w pobliżu przystawki.
- Rozdzielacz roślin jest całkowicie podniesiony (3-częściowy)/opuszczony (2-częściowy).
- Przystawka do zbioru kukurydzy jest złożona (3-częściowa)/(2-częściowa)
- Koła prowadzące EasyFlow są złożone.
- Dociskacz EasyFlow jest całkowicie opuszczony.
- Są zamontowane fartuchy po prawej i lewej stronie.

 **WSKAZÓWKA**

EasyCollect 1053 i XDisc wolno transportować wyłącznie za pomocą wózka transportowego.

Przy składaniu/podnoszeniu podnośnik musi znajdować się w określonej pozycji. Musi znajdować się w dostatecznej odległości od ziemi i od dachu kabiny. Po naciśnięciu przycisku składania/podnoszenia ustawi się automatycznie w odpowiedniej pozycji.

Podbieracz EasyFlow

Przy podbieraczu EasyFlow wysokość podnoszenia musi wynosić min. 40% i maks. 70%.



Ilustr. 476

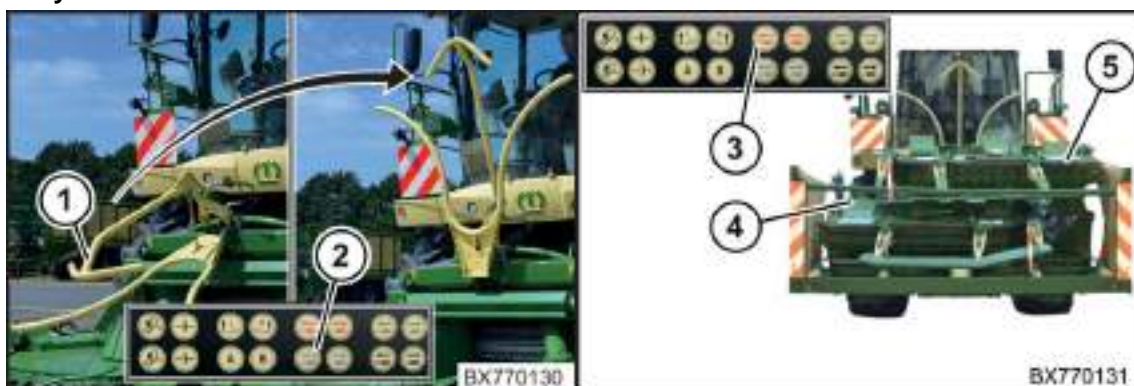
Aby podnieść podbieracz EasyFlow (3):

- Nacisnąć i przytrzymać przycisk "Podnieś ręcznie podnośnik" (1) na dźwojstiku.

Podbieracz (3) podnosi się do czasu zwolnienia przycisku.

- Podczas jazdy po drodze z podbieraczem należy go podnieść na tyle, aby odległość od dolnej krawędzi podbieracza a ziemią wynosiła 450 mm.

EasyCollect



Ilustr. 477

Do złożenia przystawki do zbioru kukurydzy trzeba podnieść rozdzielacz roślin i ustawić poziomo ramę wahadłową.

- Aby rozdzielacz roślin (1) ustawić w pozycji transportowej, nacisnąć i przytrzymać przycisk "Podnieś rozdzielacz roślin" (2) na klawiaturze do czasu całkowitego podniesienia rozdzielacza roślin.

Składanie przystawki do zbioru kukurydzy

Przy składaniu podnośnik musi znajdować się w dostatecznej odległości od ziemi i od dachu kabiny. Po naciśnięciu przycisku składania przystawka ustawia się automatycznie w odpowiedniej pozycji.

- Nacisnąć i przytrzymać przycisk "Złóż przystawkę do zbioru kukurydzy" (3) na klawiaturze do czasu całkowitego złożenia elementów bocznych (4, 5).

Jeśli czujnik będzie uszkodzony, przy próbie złożenia przystawki do zbioru kukurydzy pojawi się ostrzeżenie: "3415 Błąd składania przystawki!"

W celu awaryjnego złożenia nacisnąć dodatkowo przycisk (6) na dżojstiku, zobacz strona 136.

Ostrożnie, możliwy kontakt z kabiną!"

UWAGA

Uszkodzenie maszyny i przystawki do zbioru kukurydzy!

Złożenie przystawki do zbioru kukurydzy z uszkodzonym czujnikiem może spowodować kolizję kabiny i przystawki.

- Obserwować dokładnie pozycję i drogę ruchu przystawki do zbioru kukurydzy, aby w razie kolizji przerwać składanie.

- Aby złożyć przystawkę do zbioru kukurydzy również przy uszkodzonym czujniku, nacisnąć jednocześnie przycisk "Złóż przystawkę do zbioru kukurydzy" (3) na klawiaturze oraz przycisk (6) na dżojstiku, zobacz strona 136.



Ilustr. 478

Aby podnieść przystawkę (3):

- Nacisnąć i przytrzymać przycisk "Podnieś ręcznie podnośnik" (1) na dżojstiku. Przystawka (3) będzie podnoszona do momentu zwolnienia przycisku.

Wysokość podnoszenia zależy od przystawki przy złożonej przystawce do zbioru kukurydzy:

- przy EC 600-3, EC 750-3, EC 900-3, EC 603, EC 753 i EC 903 dolną krawędź przedniej osłony na przystawce ustawić na wysokości 950 mm nad jezdnią.
- przy EC 600-2 i EC 6000 dolną krawędź bocznych płóc na przystawce ustawić na wysokości 350 mm nad jezdnią.
- przy EC 750-2 i EC 7500 dolną krawędź bocznych płóc na przystawce ustawić na wysokości 200 mm nad jezdnią.

Wysokości montażu dla przystawek są identyczne w maszynach 2-osiowych i 3-osiowych, niezależnie od ich dopuszczalnego nacisku na oś.

Cały czas w trybie drogowym działa aktywna amortyzacja drgań. Jest ona aktywna również w przypadku, jeśli po włączeniu silnika Diesla nie zostanie naciśnięty przycisk obsługi.

17.12.3 Ustawienie ramienia wyrzutnika w pozycji transportowej

OSTRZEŻENIE

Niebezpieczeństwo przygniecenia przez ruchome ramię wyrzutnika!

Jeśli podczas ruchu ramienia wyrzutnika w pobliżu wieńca napędowego będą znajdowały się osoby, może dojść do obrażeń.

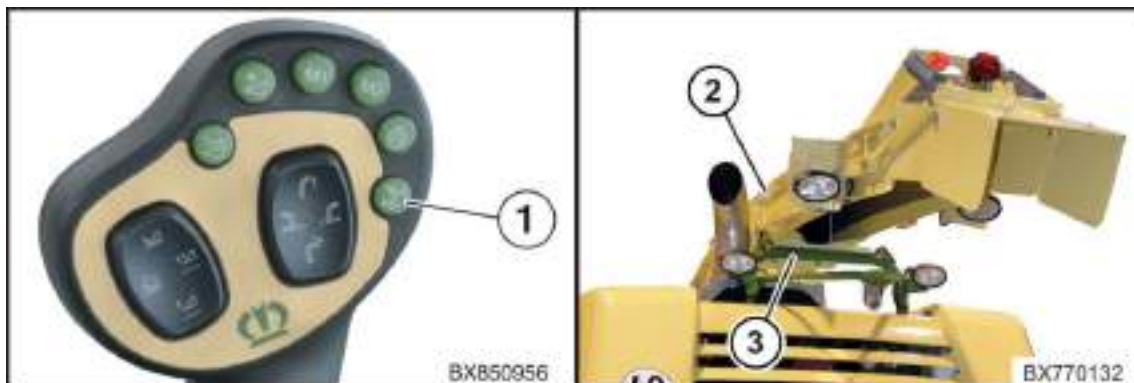
- Podczas ruchu ramienia wyrzutnika nikt nie może znajdować się w pobliżu wieńca napędowego.

WSKAZÓWKA

Zgodnie z przepisami kodeksu drogowego przedłużenie ramienia wyrzutnika (opcja) musi być złożone do jazdy po drogach publicznych.

Warunki:

- Kierowca siedzi na fotelu.
- Silnik Diesla jest uruchomiony.
- Przełącznik zezwolenia "Droga/pole" jest ustawiony w pozycji "Tryb polowy".
- Sprzęgło główne jest wyłączone.



Ilustr. 479

- Aby ustawić ramię wyrzutnika w pozycji transportowej, nacisnąć przycisk "Ramię wyrzutnika do pozycji transportowej" (1).

Ramię wyrzutnika (2) ustawi się automatycznie w pozycji transportowej.

- Sprawdzić wizualnie dokładną pozycję odkładania ramienia wyrzutnika (2) na wsporniku (3).
- Jeśli ramię wyrzutnika (2) nie leży pośrodku wspornika (3), podnieść lekko ramię wyrzutnika i przyciskami na dżojstiku ustawić je dokładnie w prawidłowej pozycji.

17.13 Postępowanie podczas jazdy z góry

**WSKAZÓWKA**

Nie wolno przekraczać maksymalnej dopuszczalnej prędkości 40 km/h, nawet podczas jazdy z góry.

W razie silnego spadku kierowca może zredukować prędkość jazdy za pomocą dżojstika lub poprzez wciśnięcie hamulca roboczego.

Lepiej jest jednak stosować do tego dżojstik, ponieważ hamuje on wyłącznie hydrostatycznie. Hamulec roboczy hamuje na początku hydrostatycznie, lecz później dodatkowo również mechanicznie.

Hamowanie wyłącznie pedałem hamulca grozi przegrzaniem.

17.14 Holowanie

**OSTRZEŻENIE****Niebezpieczeństwo uderzenia i przygniecenia na skutek utraty kontroli na maszynie!**

W przypadku holowania maszyny na dłuższym odcinku istnieje niebezpieczeństwo utraty kontroli nad maszyną na skutek zwiększonych sił skręcania i hamowania.

- Maszynę wolno holować wyłącznie z obszaru zagrożenia. Nigdy nie holować maszyny na dłuższe odcinki.
- Przy wyłączonym silniku do kierowania i hamowania jest konieczna większa siła.

UWAGA**Uszkodzenie maszyny na skutek nieprawidłowej obsługi!**

Niewłaściwe holowanie może spowodować uszkodzenie elementów układu przeniesienia napędu lub silnika Diesla.

- Maszynę wolno holować wyłącznie ze strefy zagrożenia, gdy jest to konieczne.
- Maszynę wolno holować wyłącznie poprzez pchanie z zamontowanym drążkiem holowniczym.
- Maszynę wolno holować z prędkością maks. 8 km/h i nie dłużej, niż 45 minut.

Wskazówki dotyczące holowania

- Podnośnik, przystawkę i ramię wyrzutnika ustawić w pozycji transportowej.
- Maszyna jest wyłączona i zabezpieczona, zobacz strona 41.
- Wyciągnąć bezpieczniki F90 i F91 na płycie przekaźników w konsoli. Dzięki temu silniki hydrauliczne napędu jazdy znajdują się w pozycji neutralnej (brak chłonności).
- Przełączyć zapłon do pozycji II, aby działały kierunkowskazy (światła awaryjne) i światła hamowania.
- Zwolnić ręcznie hamulec postojowy, zobacz strona 539.
- Przełącznik zezwolenia "Droga/pole" ustawić w pozycji trybu drogowego.

Przy wyłączonym silniku do kierowania i hamowania konieczna jest większa siła.



Ilustr. 480

- Drążek holowniczy montować wyłącznie na sprzęgu (1).
- Maszynę wolno wyłącznie pchać.
- Maksymalna prędkość holowania wynosi 8 km/h.
- Maksymalny czas prędkość holowania wynosi 45 minut.

17.14.1 Ręczne zwolnienie hamulca postojowego

Zabezpieczyć maszynę przed stoczeniem:

- Wyłączyć i zabezpieczyć maszynę, zobacz rozdział Bezpieczeństwo, "Wyłączenie i zabezpieczenie maszyny".
- Przed lub za (w zależności od zbrocza) prawe i lewe koło przedniej osi podłożyć kliny.

Przygotowanie



Ilustr. 481

- Zestaw części (1) składa się z dźwigni pompy i węża łączącego.
- Elementy te są przechowywane w dolnej prawej przegródce skrzynki narzędziowej.

Zwalnianie hamulca postojowego



Ilustr. 482

- Wężyk pomiarowy ze skrzynki narzędziowej podłączyć do minizłączeni pomiarowej (1).
- Otworzyć dźwignię (3).
- Zamknąć zawór odcinający (4) pod blokiem zaworów.
- Pompować pompką ręczną (2), aż olej hydrauliczny wypływający z wężyka pomiarowego nie będzie zawierał pęcherzyków powietrza.
- Wężyk pomiarowy podłączyć do minizłączeni pomiarowej (5).
- Pompować pompką ręczną (2) aż do całkowitego zwolnienia hamulca postojowego.

Po holowaniu

- W celu przywrócenia działania hamulca należy otworzyć zawór odcinający (4) pod blokiem zaworów.
- Zredukować ciśnienie systemowe poprzez otwarcie zaworu spustowego na pompce ręcznej.
- Odkręcić wąż łączący do złączki do zwalniania (4) (prawa strona maszyny).
- Na złączce przykręcić osłonkę.
- Zestaw części (dźwignia ręczna i wąż łączący) odłożyć na uchwyt w skrzynce narzędziowej.

17.15

Przygotowanie maszyny do transportu

 **OSTRZEŻENIE**

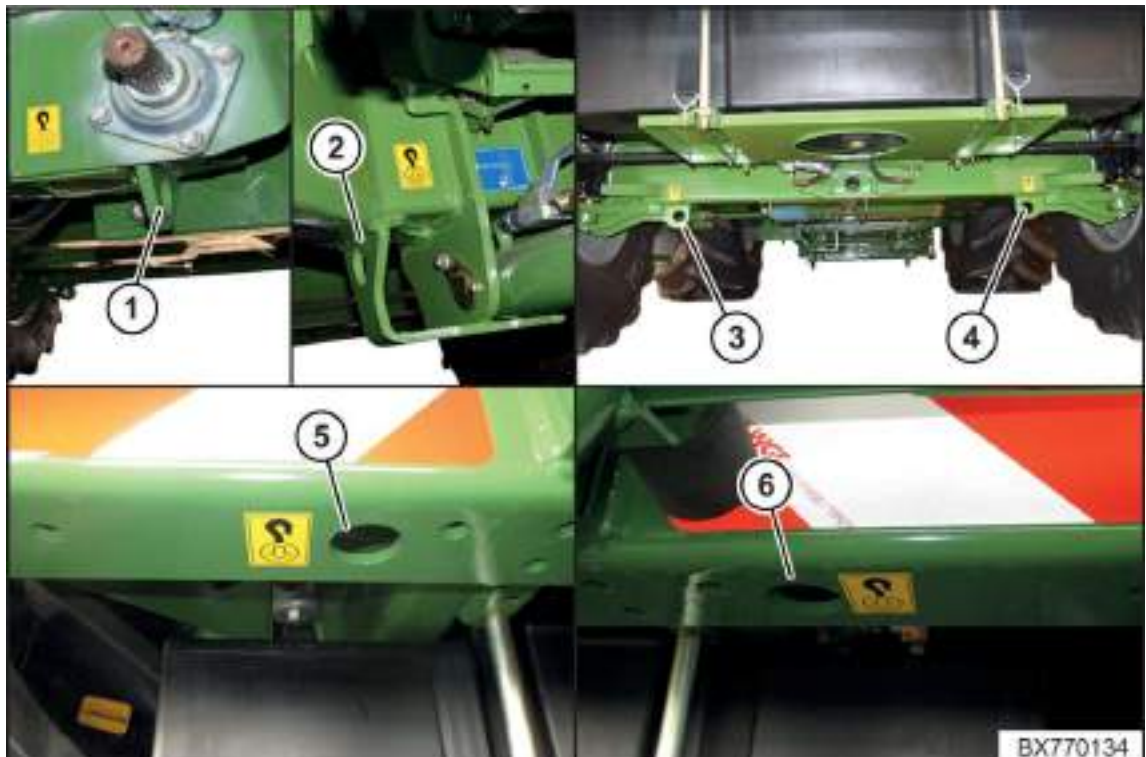
Zagrożenie życia na skutek ruchów siewczarni!

Jeśli siewczarnia nie zostanie prawidłowo przymocowana podczas transportu na naczepie niskopodwoziowej, może się poruszyć lub nawet spaść z naczepy, powodując obrażenia osób.

- Przed transportem siewczarni polowej na naczepie należy ją przymocować za pomocą odpowiednich środków mocujących w przewidzianych do tego celu punktach mocowania.

Warunek

- Ramię wyrzutnika znajduje się w pozycji postojowej.



Ilustr. 483

Do podłączenia elementów mocujących na osiach i zderzaku maszyny przewidziano odpowiednie punkty mocowania:

Poz.	Objaśnienie
1	Oś przednia po lewej
2	Oś przednia po prawej
3	Oś tylna po lewej
4	Oś tylna po prawej
5	Zderzak po lewej
6	Zderzak po prawej

18 Obsługa

18.1 Podnoszenie i opuszczanie przystawki

 **OSTRZEŻENIE**

Niebezpieczeństwo obrażeń poprzez ruch przystawki!

W przypadku przebywania osób w pobliżu przystawki podczas jej podnoszenia i opuszczania oraz rozkładania i składania istnieje niebezpieczeństwo chwycenia przez przystawkę lub podnośnik i odniesienia obrażeń.

- Podczas ruchu przystawki nikt nie może przebywać w pobliżu przystawki lub podnośnika.

Warunki:

- Kierowca siedzi na fotelu.
- Silnik Diesla jest uruchomiony.
- Przełącznik trybu pracy jest ustawiony w pozycji "Tryb polowy".
- Jest wystarczająco dużo miejsca do złożenia i rozłożenia.



Ilustr. 484

Aby podnieść przystawkę (3):

- Nacisnąć i przytrzymać przycisk "Podnieś ręcznie podnośnik" (1) na dźwojstiku.

Przystawka (3) będzie podnoszona do momentu zwolnienia przycisku.

Przy zamontowanym podbieraczu maksymalną możliwą wysokością jest górna pozycja podnośnika.

Przy złożonej przystawce do kukurydzy wysokość podnoszenia jest ograniczona do 60% maksymalnej wysokości podnoszenia.

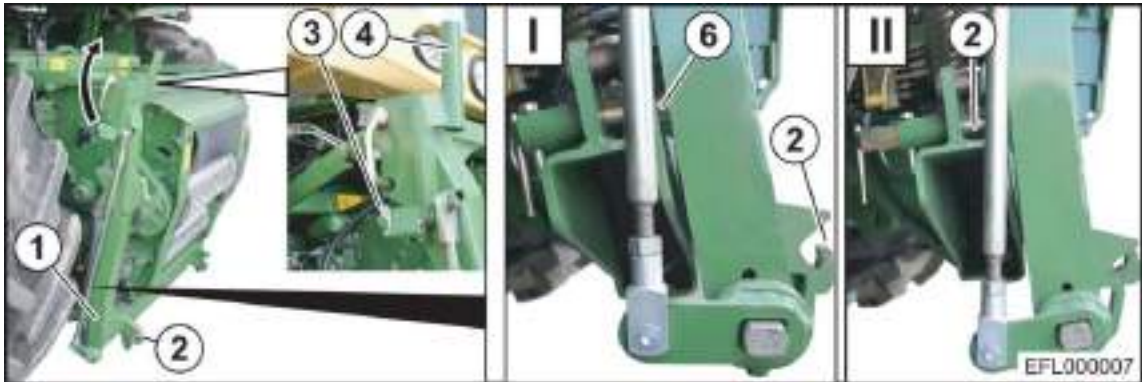
Aby opuścić przystawkę (3):

- Nacisnąć i przytrzymać przycisk "Opuść ręcznie podnośnik" (2) na dźwojstiku.

Przystawka (3) będzie opuszczana do momentu zwolnienia przycisku.

Jeśli przycisk na dźwojstiku będzie naciśnięty lekko, przystawka opuszcza się powoli. Silniejsze naciśnięcie powoduje szybsze opuszczanie przystawki.

18.2 Poziomowanie ramy wahadłowej



Ilustr. 485

- Opuścić całkowicie podnośnik (1) maszyny.
- Wypoziomować ramę wahadłową (1) podnośnikiem.
- Haki blokujące (2) muszą być otwarte, w razie potrzeby otworzyć dźwignią blokującą (4).
- Aby zwolnić blokadę dźwigni blokującej (3), użyć rygla sprężynowego (3).
- Dźwignię blokującą (3) podnieść do góry.

Rama wahadłowa (1) musi być zablokowana, sworzeń blokujący (6) musi znajdować się w pozycji I (zablokowany).

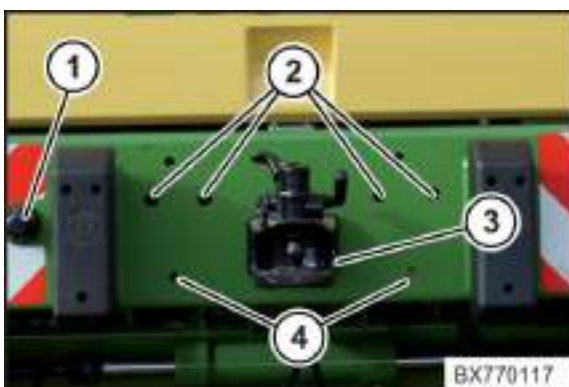
18.3 Używanie maszyny z przyczepą

 **OSTRZEŻENIE**

Niebezpieczeństwo obrażeń przez niedopuszczoną przyczepę i jej nieprawidłowe podłączenie!

Stosowanie niedopuszczonych przyczep i nieprawidłowe podłączenie zwiększa niebezpieczeństwo wypadku.

- Do maszyny wolno doczepiać wyłącznie przyczepy z własnym hamulcem.
- Przyczepę można doczepiać wyłącznie do sprzęgu przyczepowego.
- Przestrzegać informacji podanych w instrukcji obsługi maszyny i przyczepy.
- Zachować szczególną ostrożność podczas doczepiania i odczepiania przyczepy.



Ilustr. 486

Poz.	Nazwa
1	Gniazdo elektryczne 12 V do oświetlenia
2	Dodatkowy układ hydrauliczny (opcja)
3	Sprzęg przyczepowy
4	Złącza sprężonego powietrza do hamulca dwuobwodowego (opcja)

Maszyna jest wyposażona seryjnie w sprzęg przyczepowy (3).

Do użycia są dopuszczone wyłącznie przyczepy z własnym hamulcem.

- Podczas jazdy po drogach publicznych należy podłączyć oświetlenie przyczepy do gniazda zasilania (1) i sprawdzić prawidłowe działanie.

18.3.1

Doczepianie przyczepy

 **OSTRZEŻENIE**
Niebezpieczeństwo obrażeń przez zestaw drogowy stwarzający zagrożenie bezpieczeństwa ruchu drogowego!

W razie przekroczenia dopuszczalnych nacisków na hak, nacisków osi oraz masy ciągniętej przyczepy zestaw stwarza zagrożenie bezpieczeństwa ruchu drogowego.

- W przypadku doczepienia przyczepy nie wolno przekraczać dopuszczalnych nacisków na hak, nacisków osi oraz masy ciągniętej przyczepy.

 **OSTRZEŻENIE**
Niebezpieczeństwo obrażeń poprzez nieoczekiwane ruchy maszyny i przyczepy!

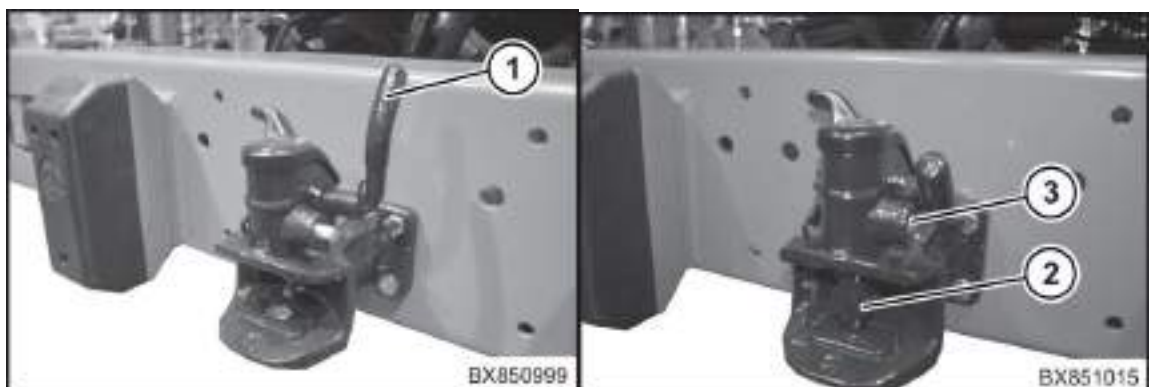
Jeśli podczas doczepiania między maszyną a przyczepą będą znajdować się ludzie, a niedoczepona przyczepa ruszy się w sposób niekontrolowany, istnieje niebezpieczeństwo obrażeń.

- Przy doczepianiu nikt nie może przebywać między maszyną a przyczepą.
- Przyczepę zabezpieczyć przed stoczeniem.

 **OSTRZEŻENIE**
Niebezpieczeństwo obrażeń na skutek niewłaściwie zablokowanej przyczepy!

Jeśli sworzeń (2) nie wejdzie całkowicie, sprzęg przyczepowy nie jest zablokowany i przyczepa może odczepić się od sprzęgu przyczepowego, stwarzając przez to zagrożenie dla ludzi.

- Po doczepieniu przyczepu sworzeń (2) musi być całkowicie zablokowany.



Ilustr. 487

Aby doczepić przyczepę:

- Przyczepę zabezpieczyć przed stoczeniem.
- Ucho zaczepowe przyczepy ustawić na wysokości sprzęgu przyczepowego.
- Aby otworzyć sprzęg przyczepowy, podnieść do góry dźwignię ręczną (1) do punktu oporu.
- Wyczyścić sprzęg przyczepowy.
- Powoli cofnąć maszyną, aby ucho zaczepowe zablokowało się w sprzęgu przyczepowym.
- Sprawdzić, czy trzpień kontrolny (3) nie wystaje z obudowy.
- Podłączyć wtyczkę zasilania elektrycznego i sprawdzić działanie świateł przyczepy.

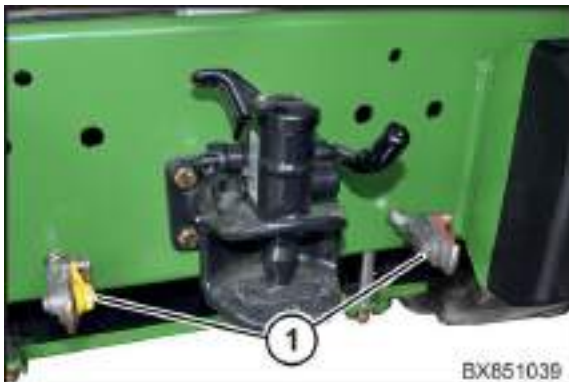
Jeśli przyczepa ma koło podporowe:

- Podnieść koło podporowe.

 **OSTRZEŻENIE****Niebezpieczeństwo obrażeń na skutek niewłaściwego hamowania przyczepy!**

Zużyte, uszkodzone lub podłączone nieprawidłowo złączki pneumatyczne powodują nieprawidłowe hamowanie przyczepy. Wydłuża to drogę hamowania maszyny z przyczepą, co stanowi zagrożenie dla osób.

- Zwrócić uwagę na prawidłowe działanie i szczelność złączek.
- Natychmiast wymieniać uszkodzone uszczelki gumowe.
- Zwracać uwagę na prawidłowe podłączenie wszystkich połączeń pneumatycznych.
- Złącza wymieniać w zależności od częstotliwości podłączania, lecz przynajmniej raz w roku.



Ilustr. 488

- W przypadku wyposażenia w złącze pneumatyczne (opcja) podłączyć węże pneumatyczne do złączek (1).
- Podłączyć węże dodatkowego układu hydraulicznego (opcja).

18.3.2 Doczepianie przyczepy w maszynach na rynek włoski

 **OSTRZEŻENIE**
Niebezpieczeństwo obrażeń przez zestaw drogowy stwarzający zagrożenie bezpieczeństwa ruchu drogowego!

W razie przekroczenia dopuszczalnych nacisków na hak, nacisków osi oraz masy ciągniętej przyczepy zestaw stwarza zagrożenie bezpieczeństwa ruchu drogowego.

- W przypadku doczepienia przyczepy nie wolno przekraczać dopuszczalnych nacisków na hak, nacisków osi oraz masy ciągniętej przyczepy.

 **OSTRZEŻENIE**
Niebezpieczeństwo obrażeń poprzez nieoczekiwane ruchy maszyny i przyczepy!

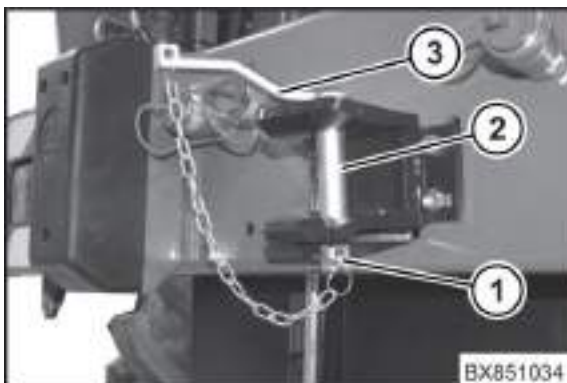
Jeśli podczas doczepiania między maszyną a przyczepą będą znajdować się ludzie, a niedoczepona przyczepa ruszy się w sposób niekontrolowany, istnieje niebezpieczeństwo obrażeń.

- Przy doczepianiu nikt nie może przebywać między maszyną a przyczepą.
- Przyczepę zabezpieczyć przed stoczeniem.

 **OSTRZEŻENIE**
Niebezpieczeństwo obrażeń na skutek niewłaściwie doczeponiej przyczepy!

Jeśli sworzeń (2) nie jest zabezpieczony zawleczką, może wyjść ze sprzęgu przyczepowego, stwarzając przez to zagrożenie dla ludzi.

- Po doczepieniu przyczepy sprawdzić, czy sworzeń (2) jest zabezpieczony zawleczką (1).



Ilustr. 489

Aby doczepić przyczepę:

- Przyczepę zabezpieczyć przed stoczeniem.
- Ucho zaczepowe przyczepy ustawić na wysokości sprzęgu przyczepowego.
- Wyciągnąć zawleczkę (1) ze sworznia (2) i wyjąć sworzeń z uchwytem (3) do góry ze sprzęgu przyczepowego.
- Wyczyścić sprzęg przyczepowy.
- Powoli cofnąć maszyną, aby ucho zaczepowe znalazło się w sprzęgu przyczepowym.
- Ucho zaczepowe i sprzęg przyczepowy połączyć sworzniem (2) i zabezpieczyć zawleczką (1).
- Podłączyć wtyczkę zasilania elektrycznego i sprawdzić działanie świateł.

Jeśli przyczepa ma koło podporowe:

- Podnieść koło podporowe.

**OSTRZEŻENIE****Niebezpieczeństwo obrażeń na skutek niewłaściwego hamowania przyczepy!**

Zużyte, uszkodzone lub podłączone nieprawidłowo złączki pneumatyczne powodują nieprawidłowe hamowanie przyczepy. Wydłuża to drogę hamowania maszyny z przyczepą, co stanowi zagrożenie dla osób.

- Zwrócić uwagę na prawidłowe działanie i szczelność złązek.
 - Natychmiast wymieniać uszkodzone uszczelki gumowe.
 - Zwracać uwagę na prawidłowe podłączenie wszystkich połączeń pneumatycznych.
 - Złącza wymieniać w zależności od częstotliwości podłączania, lecz przynajmniej raz w roku.
-
- W przypadku wyposażenia w złącze pneumatyczne (opcja) podłączyć węże pneumatyczne.
 - Podłączyć węże dodatkowego układu hydraulicznego (opcja).

18.3.3 Odczepianie przyczepy

 **OSTRZEŻENIE****Niebezpieczeństwo obrażeń poprzez nieoczekiwane ruchy maszyny i przyczepy!**

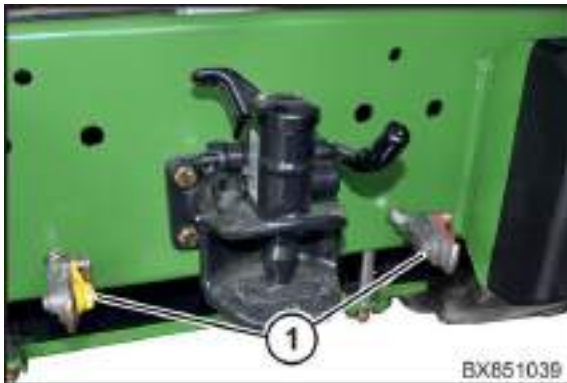
Jeśli podczas doczepiania między maszyną a przyczepą będą znajdować się ludzie, a niedoczepiona przyczepa ruszy się w sposób niekontrolowany, istnieje niebezpieczeństwo obrażeń.

- Przy doczepianiu nikt nie może przebywać między maszyną a przyczepą.
- Przyczepę zabezpieczyć przed stoczeniem.

 **OSTRZEŻENIE****Niebezpieczeństwo obrażeń kończyn przez opadający sworzeń blokujący!**

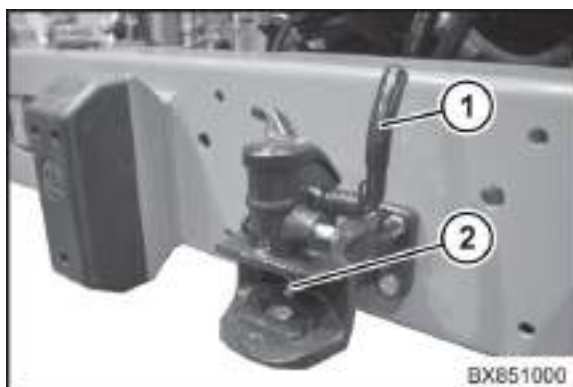
W razie ręcznego naciśnięcia dźwigni wyzwalającej (2) sworzeń blokujący opada natychmiast, stwarzając zagrożenie dla rąk operatora.

- Sprzęgu przyczepowego nie blokować ręcznie poprzez wciśnięcie dźwigni wyzwalającej (2).



Ilustr. 490

- Przyczepę zabezpieczyć przed stoczeniem.
- W przypadku wyposażenia w złącze pneumatyczne (opcja) odłączyć węże pneumatyczne od złączek (1).
- Odłączyć węże dodatkowego układu hydraulicznego (opcja).
- Odłączyć wtyczki zasilania elektrycznego.



Ilustr. 491

Jeśli przyczepa ma koło podporowe:

- Opuścić koło podporowe.

Aby odciągnąć przyczepę:

- Aby otworzyć sprzęg przyczepowy, podnieść do góry dźwignię ręczną (1) do punktu oporu.
- Powoli podjechać maszyną do przodu, aby ucho zaczepowe wyszło ze sprzęgu.

Aby nie dopuścić do zabrudzenia otworu na sworzeń blokujący:

- Zablokować sprzęg przyczepowy poprzez przestawienie dźwigni ręcznej (1) w dół.

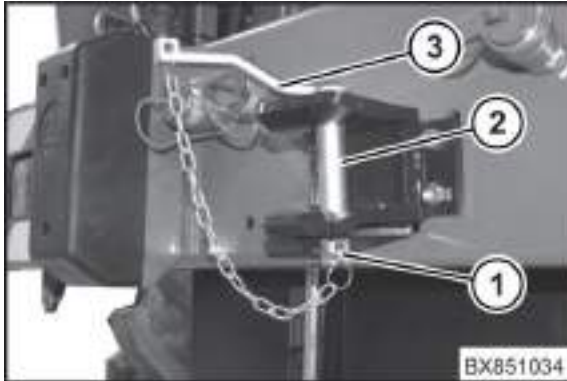
18.3.4

Odczepianie przyczepy w maszynach na rynek włoski

 **OSTRZEŻENIE****Niebezpieczeństwo obrażeń poprzez nieoczekiwane ruchy maszyny i przyczepy!**

Jeśli podczas doczepiania między maszyną a przyczepą będą znajdować się ludzie, a niedoczepiona przyczepa ruszy się w sposób niekontrolowany, istnieje niebezpieczeństwo obrażeń.

- Przy doczepianiu nikt nie może przebywać między maszyną a przyczepą.
- Przyczepę zabezpieczyć przed stoczeniem.



Ilustr. 492

- Przyczepę zabezpieczyć przed stoczeniem.
- Odłączyć wtyczki zasilania elektrycznego.
- W przypadku wyposażenia w złącze pneumatyczne (opcja) odłączyć węże pneumatyczne.
- Odłączyć węże dodatkowego układu hydraulicznego (opcja).

Jeśli przyczepa ma koło podporowe:

- Opuścić koło podporowe.

Aby odciągnąć przyczepę:

- Wyciągnąć zawleczkę (1) ze sworznia (2) i wyjąć sworznień z uchwytem (3) do góry ze sprzęgu przyczepowego.
- Powoli podjechać maszyną do przodu, aby ucho zaczepowe wyszło ze sprzęgu.
- Sworznień (2) wetknąć w sprzęg przyczepowy i zabezpieczyć zawleczką (1).

18.4 Oś dodatkowa (opcja)

Aby nie przekraczać dopuszczalnego nacisku na oś, musi być zamontowana oś dodatkowa, zobacz strona 489.

18.4.1 Tryb kukurydzy

Tryb drogowy

Jeśli podczas jazdy po drodze do przodu maszyna zostanie zatrzymana i ruszy ponownie, oś dodatkowa pozostanie na dole. Podczas jazdy po drodze do tyłu oś dodatkowa zostanie podniesiona

Tryb polowy

Jeśli maszyna jedzie w trybie polowym do przodu lub do tyłu, oś dodatkowa zostaje podniesiona i pozostaje w górze.

18.4.2 Tryb trawy

W trybie pracy "Trawa" nie można wysterować osi dodatkowej.

Nie jest możliwa diagnostyka i konserwacja osi dodatkowej. Wyłączony jest również tryb automatyczny.

W trybie pracy "Trawa" oś dodatkową trzeba ustawić ręcznie w górnym położeniu krańcowym, zobacz strona 297.

18.4.3 Tryb pracy XDisc

W trybie pracy "XDisc" nie można wysterować osi dodatkowej.

Nie jest możliwa diagnostyka i konserwacja osi dodatkowej. Wyłączony jest również tryb automatyczny.

W trybie pracy "XDisc" oś dodatkową trzeba ustawić ręcznie w górnym położeniu krańcowym, zobacz strona 297.

18.4.4 Ręczne sprawdzenie funkcji podstawowej osi dodatkowej

Ręczne sprawdzenie funkcji podstawowej osi dodatkowej, patrz rozdział 4 "Menu 3-11 Konserwacja osi dodatkowej (opcja)", zobacz strona 297.

18.4.5 Test działania funkcji automatycznych osi dodatkowej

Sprawdzenie funkcji automatycznej "Podnoszenie osi dodatkowej":

Warunki zezwolenia:

- Tryb pracy = "kukurydza" (EasyCollect)
 - Silnik Diesla = prędkość obrotowa biegu jałowego
 - Przełącznik zezwolenia "Droga/pole" = tryb drogowy
 - Przełącznik zezwolenia "Napęd jazdy" = WŁĄCZONY
-
- Oś dodatkową opuścić całkowicie ręcznie.
 - Powoli przyspieszyć maszyną do tyłu. Oś dodatkowa musi automatycznie podnieść się całkowicie.
 - Zahamować i zatrzymać maszynę.
 - Przełącznik zezwolenia "Droga/pole" przełączyć na tryb polowy.
 - Oś dodatkową opuścić całkowicie ręcznie.
 - Przyspieszyć maszyną powoli do przodu. Oś dodatkowa musi się automatycznie całkowicie podnieść.

Sprawdzenie funkcji automatycznej "Opuszczanie osi dodatkowej":

Warunki zezwolenia:

- Tryb pracy = "kukurydza" (EasyCollect)
 - Przełącznik zezwolenia "Droga/pole" = tryb drogowy
-
- Sprawdzić na terminalu wartość parametru 25498 "Prędkość opuszczania osi dodatkowej".
 - Oś dodatkową podnieść całkowicie ręcznie.
 - Na terminalu wybrać menu 4-1-6 "Test czujników osi dodatkowej".
 - Włączyć przełącznik zezwolenia "napęd jazdy".
 - Przyspieszyć maszyną do przodu do prędkości wyższej od wartości sprawdzonej na terminalu (parametr 25498).
Oś dodatkowa musi się całkowicie opuścić i na terminalu nie może pojawić się komunikat błędu.
 - Zahamować i zatrzymać maszynę.

Jeśli podczas sprawdzania wystąpi błąd, na ekranie pojawi się komunikat błędu wraz z kodem.

Lista komunikatów błędów, opis błędów, możliwe przyczyny i sposób usuwania błędów, patrz załącznik – Komunikaty błędów, zobacz strona 758.

18.5 Tryb polowy

 **OSTRZEŻENIE****Niebezpieczeństwo obrażeń na skutek ruchu maszyny lub elementów maszyny!**

Jeśli podczas pracy w strefie zagrożenia maszyny będą przebywać ludzie, istnieje zwiększone niebezpieczeństwo obrażeń dla tych osób.

- Maszynę wolno uruchamiać wyłącznie wtedy, gdy wszystkie osłony są założone i znajdują się we właściwym stanie.
- Podczas pracy nikt nie może znajdować się w obszarze zagrożenia maszyny (bezpieczna odległość to 3 m z boku oraz 5 m z tyłu maszyny).

W przypadku wejścia osób do strefy zagrożenia maszyny:

- Natychmiast zatrzymać maszynę.
- Wyłączyć wałek odbioru mocy.
- Usunąć ludzi z obszaru zagrożenia.
- Maszynę wolno uruchomić dopiero wtedy, gdy w strefie zagrożenia nie będą przebywać żadne osoby.

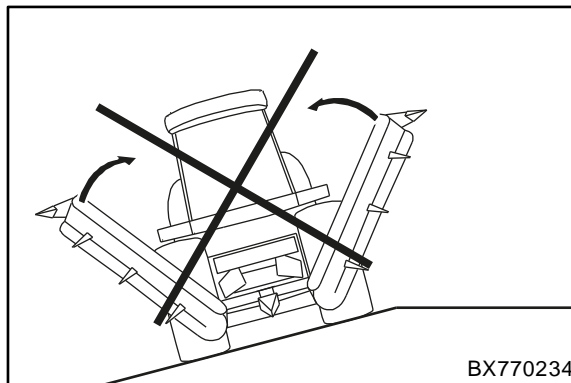
 **WSKAZÓWKA**

Specjalne wskazówki dotyczące użytkowania zamontowanej przystawki są podane w instrukcji obsługi przystawki.

Dalsze ustawienia, jak tryb pracy, szerokość robocza, mechanizm wciągania/przystawka, dodawanie środka zakiszającego, podnośnik, kondycjoner ziarna i dane klientów, zobacz strona 179.

Informacje na temat trybu jazdy, zobacz strona 514.

18.5.1 Tryb polowy na zboczu



Il. 493

- Jeśli siewkarnia polowa jest używana z przystawką do zbioru kukurydzy, nigdy nie przestawiać maszyny z pozycji roboczej do pozycji transportowej lub z pozycji transportowej do pozycji roboczej, gdy maszyna pracuje w poprzek zbocza.
- Przed rozpoczęciem pracy na zboczu, zwiększyć ciśnienie w oponach kół przednich o 0,5 bar powyżej wartości podanych tabeli ciśnienia w oponach, zobacz rozdział „Dane techniczne”.
- Po zakończeniu prac na zboczu należy dostosować ciśnienie w oponach do wartości podanych w tabeli ciśnienia w oponach, zobacz rozdział „Dane techniczne”.

18.5.2 Szybka zmiana kierunku jazdy (szybki ruch rewersyjny)



WSKAZÓWKA

Szybki ruch rewersyjny jest możliwy tylko w trybie połowym.



Ilustr. 494

Podczas szybkiego ruchu rewersyjnego maszyna hamuje i zatrzymuje się, a następnie przyspiesza w przeciwnym kierunku do ok. 70% poprzedniej prędkości jazdy.

Aby aktywować szybki ruch rewersyjny:

- Podczas jazdy nacisnąć i przytrzymać przycisk aktywacji napędu jazdy (2), dźwostik (1) przestawić w lewo i z powrotem do pozycji środkowej.

18.5.4 Obsługa mechanizmu wciągania/przystawki



OSTRZEŻENIE

Niebezpieczeństwo obrażeń przez ruchome elementy mechanizmu wciągania lub przystawki!

Podczas włączania, podczas pracy oraz podczas ruchu rewersyjnego mechanizmu wciągania i przystawki ruchome elementy mogą stanowić zagrożenie dla osób.

- Nikt nie może przebywać w obszarze przystawki, mechanizmu wciągania, bębna sieczkarni i innych elementów przepływu materiału.

Ustawienie:

- zadana prędkość obrotowa przystawki, zobacz strona 173.
- długość sieczki, zobacz strona 177.

Włączanie mechanizmu wciągania/przystawki

Warunki:

- Kierowca siedzi na fotelu.
- Silnik jest uruchomiony.
- Przełącznik zezwolenia "Droga/pole" jest ustawiony w pozycji "Tryb polowy".
- Przełącznik zezwolenia "Konserwacja" jest wyłączony.
- Włączony przełącznik zezwolenia mechanizmu wciągania/przystawki
- Sprzęgło główne jest włączone.
- Wyłącznik bezpieczeństwa na konsoli nie jest naciśnięty.
- Wyłącznik bezpieczeństwa na panelu obsługi ręcznej nie jest naciśnięty.
- Nie może być aktywny test elementów wykonawczych w menu 4-1-1.

**WSKAZÓWKA**

Podczas pierwszego włączenia mechanizmu wciągania/przystawki operator musi włączyć na chwilę walce wciągające i przystawkę w odwrotnym kierunku w celu usunięcia ewentualnych zanieczyszczeń. Dopiero potem można włączyć mechanizm wciągania i przystawkę.



Ilustr. 496

Aby włączyć mechanizm wciągania/przystawkę:

- Nacisnąć przycisk "Ruch rewersyjny mechanizmu wciągania/przystawki" (2) na dźwojstiku. Przystawka i walce wciągające zostaną uruchomione w odwrotnym kierunku.
- Nacisnąć przycisk "Włącz/wyłącz mechanizm wciągania/przystawkę" (1) na dźwojstiku. Przystawka i walce wciągające włączą się.

Wyłączanie mechanizmu wciągania/przystawki:

- Nacisnąć przycisk "Włącz/wyłącz mechanizm wciągania/przystawkę" (1) na dźwojstiku. Przystawka i walce wciągające wyłączą się.

Ruch rewersyjny mechanizmu wciągania/przystawki z włączonym bębniem sieczkarni

Aby uniknąć zatorów i zakłóceń przepływu pokosu podczas pracy można zmienić kierunek ruchu mechanizmu wciągania/przystawki.

OSTRZEŻENIE

Niebezpieczeństwo obrażeń przez ruchome elementy mechanizmu wciągania lub przystawki!

Podczas włączania, podczas pracy oraz podczas ruchu rewersyjnego mechanizmu wciągania i przystawki ruchome elementy mogą stanowić zagrożenie dla osób.

- Nikt nie może przebywać w obszarze przystawki, mechanizmu wciągania, bębna sieczkarni i innych elementów przepływu materiału.



Ilustr. 497

W razie stwierdzenia zatoru pokosu:

- Zatrzymać maszynę i przejechać kawałek do tyłu.
- Podnieść nieznacznie przystawkę.

Aby włączyć ruch rewersyjny mechanizmu wciągania/przystawki:

- Nacisnąć i przytrzymać przycisk "Ruch rewersyjny mechanizmu wciągania/przystawki" (2) na dźwojstiku.

Do czasu zwolnienia przycisku "Ruch rewersyjny mechanizmu wciągania/przystawki" (2) przystawka i walce wciągające będą włączone w odwrotnym kierunku.

Przycisk "Ruch rewersyjny mechanizmu wciągania/przystawki" (2) na dźwojstiku można nacisnąć również przy włączonym mechanizmie wciągania/przystawki. Następnie trzeba włączyć ponownie mechanizm wciągania/przystawkę.

Ruch rewersyjny mechanizmu wciągania/przystawki z wyłączonym bębniem sieczkarni

W przypadku większych zatorów trzeba włączyć ruch rewersyjny mechanizmu wciągania/przystawki przy wyłączonym bębnie sieczkarni. Uniknie się w ten sposób przeciążenia napędów. Sprzęgło główne wolno włączać dopiero po sprawdzeniu całego systemu przepływu materiału i usunięciu ewentualnych zatorów.

Warunki:

- Kierowca siedzi na fotelu.
- Silnik jest uruchomiony.
- Przełącznik zezwolenia "Droga/pole" jest ustawiony w pozycji "Tryb polowy".
- Przełącznik zezwolenia "Konserwacja" jest wyłączony.
- Włączony przełącznik zezwolenia mechanizmu wciągania/przystawki
- Sprzęgło główne jest wyłączone.
- Wyłącznik bezpieczeństwa na konsoli nie jest naciśnięty.
- Wyłącznik bezpieczeństwa na panelu obsługi ręcznej nie jest naciśnięty.
- Nie może być aktywny test elementów wykonawczych w menu 4-1-1.

Aby włączyć ruch rewersyjny mechanizmu wciągania/przystawki:

- Nacisnąć i przytrzymać przycisk "Ruch rewersyjny mechanizmu wciągania/przystawki" (2) na dźwojstiku.

Do czasu zwolnienia przycisku "Ruch rewersyjny mechanizmu wciągania/przystawki" (2) przystawka i walce wciągające będą włączone w odwrotnym kierunku.

Przycisk "Ruch rewersyjny mechanizmu wciągania/przystawki" (2) na dźwojstiku można nacisnąć również przy włączonym mechanizmie wciągania/przystawki. Następnie trzeba włączyć ponownie mechanizm wciągania/przystawkę.

Włączenie/ruch rewersyjny mechanizmu wciągania/przystawki na panelu obsługi ręcznej

Warunki:

- Zapłon jest włączony.
- Przełącznik zezwolenia "Droga/pole" jest ustawiony w pozycji "Tryb polowy".
- Przełącznik zezwolenia "Konserwacja" jest wyłączony.
- Włączony przełącznik zezwolenia mechanizmu wciągania/przystawki
- Przełącznik zezwolenia napędu jazdy jest wyłączony.
- Sprzęgło główne jest włączone.
- Wyłącznik bezpieczeństwa na konsoli nie jest naciśnięty.
- Wyłącznik bezpieczeństwa na panelu obsługi ręcznej nie jest naciśnięty.
- Nie może być aktywny test elementów wykonawczych w menu 4-1-1.



Ilustr. 498

- Nacisnąć i przytrzymać przycisk (1), aby włączyć mechanizm wciągania/przystawkę w odwrotnym kierunku.

18.5.5 Wykrywacz metalu

W razie zadziałania wykrywacza metalu następuje gwałtowne zatrzymanie mechanizmu wciągania/przystawki.

- Potwierdzić komunikat błędu.
- Zatrzymać maszynę i przejechać kawałek do tyłu.
- Podnieść nieznacznie przystawkę.
- Ruch rewersyjny mechanizmu wciągania/przystawki
- Wyłączyć i zabezpieczyć maszynę, zobacz strona 41.
- Usunąć metal. Pozycja metalu jest podana w komunikacie błędu, zobacz strona 173.

18.5.6 RockProtect (opcja)

W razie wykrycia większego ciała obcego (np. kamienia) w mechanizmie wciągania nastąpi gwałtowne zatrzymanie wciągania/przystawki.

- Potwierdzić komunikat błędu.
- Zatrzymać maszynę i przejechać kawałek do tyłu.
- Podnieść nieznacznie przystawkę.
- Ruch rewersyjny mechanizmu wciągania/przystawki
- Wyłączyć i zabezpieczyć maszynę, zobacz strona 41.
- Usunąć ciało obce.

18.5.7 Regulacja podnośnika

W celu optymalizacji trybu polowego położenie przystawki jest regulowane przez podnośnik maszyny. Aby zapewnić najlepsze warunki do aktualnego zastosowania, można wybrać jedną z trzech następujących regulacji podnośnika.

- Regulacja położenia podnośnika
Jeśli regulacja położenia podnośnika jest aktywna, układ sterowania reguluje wysokość przystawki na stałą wartość w stosunku do maszyny.
- Regulacja nacisku podnośnika
Jeśli regulacja nacisku podnośnika jest aktywna, układ sterowania reguluje nacisk przystawki na podłoże na stałą wartość.
- Regulacja odległości podnośnika (opcja)
Jeśli regulacja odległości podnośnika jest aktywna, układ sterowania reguluje wysokość przystawki na stałą wartość względem podłoża poprzez aktywny ruch wahadłowy. Regulację odległości podnośnika można aktywować wyłącznie w połączeniu z zamontowaną przystawką do kukurydzy i zamontowanymi czujnikami dopasowania do gleby.

W trybie polowym w sekcji informacyjnej danych napędu jazdy wyświetlana jest aktualna regulacja podnośnika. Aktualna wysokość podnośnika i ustawiony odpowiednio nacisk zadany/wysokość zadana są wyświetlane w sekcji informacyjnej Ustawienia w polu menu Podnośnik.



Ilustr. 499

Ustawienia dla wszystkich trybów regulacji podnośnika:

Warunek:

Odpowiedni tryb regulacji podnośnika jest ustawiony przy:

- tryb trawy/kukurydzy, zobacz strona 189
- z mechanizmem tnącym bezpośrednim, zobacz strona 199

Zmiana i zapisanie wysokości zadanej (wysokości roboczej)/nacisku zadanego na dźwojstiku

- Przyciskiem "Podnieś ręcznie podnośnik (1)" lub "Opuść ręcznie podnośnik" (3) ustawić podnośnik na nową wysokość zadaną/nacisk zadany.
- Przez ok. 3 sekundy przytrzymać przycisk "Podnieś automatycznie podnośnik" (2).

Nowa wysokość zadana/nowoczesny nacisk zadany są zapisane.

W oknie roboczym w Info Center pojawi się odpowiedni komunikat informacyjny, zobacz strona 178.

Ustawienie i zapisanie pozycji nawrotu na dźwojstiku

- Przyciskiem "Podnieś podnośnik" (2) lub "Opuść podnośnik" (1) ustawić wysokość podniesienia.
- Przez ok. 3 sekundy przytrzymać przycisk "Opuść automatycznie podnośnik" (4).

Nowa wysokość podniesienia jest zapisana.

W oknie roboczym w Info Center pojawi się odpowiedni komunikat informacyjny, zobacz strona 178.

Podniesienie podnośnika do ustawionej pozycji nawrotu

- Nacisnąć przycisk "Podnieś automatycznie podnośnik" (4).

Podnośnik zostanie podniesiony do ustawionej wysokości podniesienia.

Aktywacja ustawionej regulacji podnośnika

- Nacisnąć przycisk "Opuść automatycznie podnośnik" (2).

Podnośnik zostanie podniesiony lub opuszczony na ustawioną wysokość zadaną/ustawiony nacisk zadany.

W Info Center w oknie roboczym pojawi się symbol ustawionego trybu regulacji podnośnika z ustawioną wysokością zadaną/ustawionym naciskiem zadanym.

Dezaktywacja ustawionej regulacji podnośnika

Dezaktywacja ustawionej regulacji podnośnika następuje:

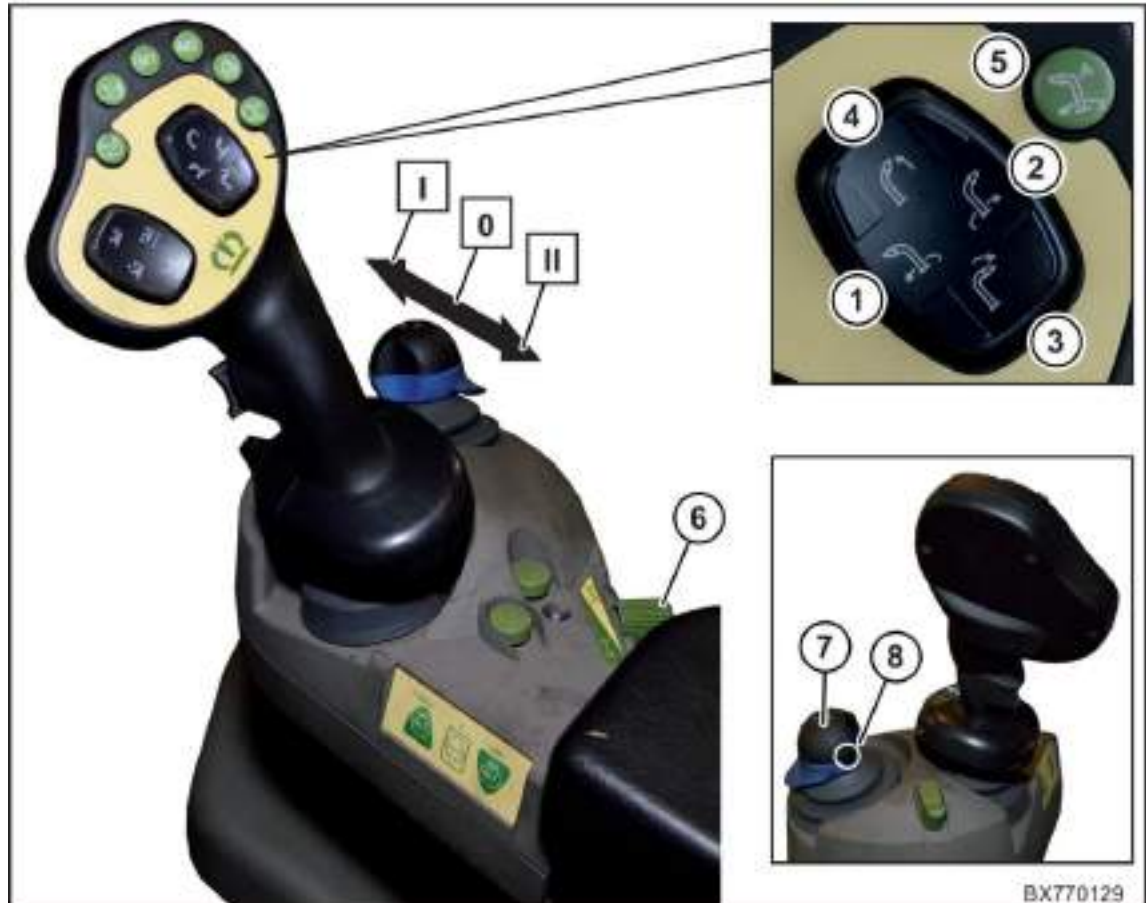
- Jeśli podnośnik jest sterowany ręcznie przyciskami (1) i (2).
- Jeśli układ diagnostyczny stwierdzi błąd.

18.5.8 Ustawienie ramienia wyrzutnika

**WSKAZÓWKA**

Zgodnie z przepisami kodeksu drogowego przedłużenie ramienia wyrzutnika (opcja) musi być dodatkowo złożone ręcznie do jazdy do drodzy, patrz rozdział Elementy sterownicze i wskaźnikowe, "Dźwójstik".

Ramię wyrzutnika jest wykonane w sposób umożliwiający współpracę zarówno z ciągniętą przyczepą, jak i przyczepą do transportu siewki jadącą równoległe z prawej lub lewej strony. Ruchami ramienia wyrzutnika steruje się elementami sterowniczymi na dźwójstiku oraz dźwigni sterowniczą.



Ilustr. 500

Poz.	Nazwa	Objaśnienie
1	Przycisk "Obróć ramię wyrzutnika"	Obraca ramię wyrzutnika w prawą stronę.
2	Przycisk "Obróć ramię wyrzutnika"	Obraca ramię wyrzutnika w lewą stronę.
3	Przycisk "Opuść klapę ramienia wyrzutnika"	Opuszcza klapę ramienia wyrzutnika.
4	Przycisk "Podnieś klapę ramienia wyrzutnika"	Podnosi klapę ramienia wyrzutnika.
5	Przycisk "Pozycja lustrzana/zaparkowanie ramienia wyrzutnika"	Przy włączonym sprzęgle głównym: Ustawia ramię wyrzutnika symetrycznie.
		Przy wyłączonym sprzęgle głównym: Obraca ramię wyrzutnika do pozycji transportowej bez składania przedłużenia ramienia wyrzutnika.
6	Suwak	Reguluje prędkość obrotu ramienia wyrzutnika.
7	Dźwignia sterownicza	Opuszcza ramię wyrzutnika poprzez przesunięcie do pozycji I. Podnosi ramię wyrzutnika poprzez przesunięcie do pozycji II.
8	Przycisk na dźwigni sterowniczej	Do obsługi składanego przedłużenia ramienia wyrzutnika w połączeniu z dźwignią sterowniczą.

Ręczna obsługa ramienia wyrzutnika przy 12- i 14-rzędowym przedłużeniu ramienia wyrzutnika za pomocą dźwigni sterowniczej (7) i przycisku (8)

Opuszczenie ramienia wyrzutnika do pozycji transportowej

- Nacisnąć przycisk (8) i dźwignię sterowniczą (7) przesunąć do przodu do pozycji I. Przedłużenie ramienia wyrzutnika złoży się, a ramię wyrzutnika opuści się do pozycji transportowej.

Jeśli ramię wyrzutnika zostanie opuszczone automatycznie z podniesioną klapą ramienia wyrzutnika, operacja ta jest opóźniona o kilka sekund ponieważ:

- najpierw jest opuszczane ramię wyrzutnika
- potem prostowana jest klapa ramienia wyrzutnika
- następnie jest składane przedłużenie ramienia wyrzutnika.

Podniesienie ramienia wyrzutnika do pozycji roboczej

- Nacisnąć przycisk (8) i dźwignię sterowniczą (7) przesunąć do tyłu do pozycji II. Przedłużenie ramienia wyrzutnika rozłoży się, a ramię wyrzutnika podniesie się do pozycji roboczej.

Prędkość składania i rozkładania przedłużenia ramienia wyrzutnika można ustawić za pomocą zaworu dławiącego, zobacz strona 602.



WSKAZÓWKA

Przy podniesionej klapie ramienia wyrzutnika składanie przedłużenia wyrzutnika opóźnia się o ok. 2 sekundy, ponieważ klapa ramienia wyrzutnika opuszcza się wcześniej automatycznie. Podczas składania wzgl. rozkładania klapa ramienia wyrzutnika nie może być uruchamiana.

18.5.9 Układ kontroli trakcji (Traction Control)

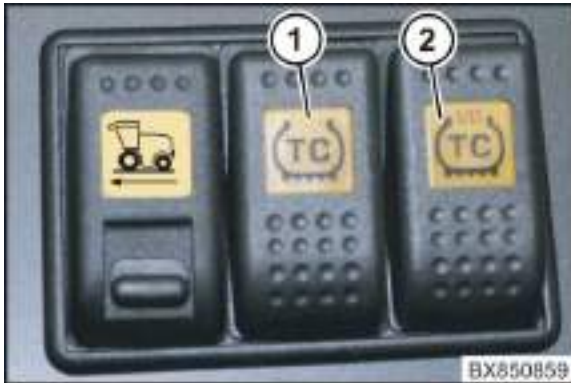
Traction Control (TC) to układ kontroli trakcji zapobiegający poślizgowi kół (buksowaniu) w określonych sytuacjach. Można ustawić dwa poziomy.

TC I dopuszcza większy poślizg. To ustawienie stosuje się z reguły w trybie kukurydzy, aby zapewnić wystarczającą trakcję również w trudnych warunkach.

TC II dopuszcza tylko niewielki poślizg. To ustawienie stosuje się z reguły w trybie trawy, aby chronić darń trawy.

Po włączeniu zapłonu na wyświetlaczu układ kontroli trakcji jest zawsze aktywny.

Aktywacja układu kontroli trakcji i ustawienie stopnia czułości



Ilustr. 501

- Poprzez naciskanie przycisku TC (1) wyłączyć lub włączyć układ kontroli trakcji.
 - Poprzez naciskanie przycisku "TC I/II" (2) zmienić stopień czułości.
- Stan układu kontroli trakcji jest wyświetlany na ekranie, zobacz strona 169.

18.5.10 Automatyczny system kierowania (autopilot)

 **OSTRZEŻENIE****Zagrożenie życia z powodu automatycznego kierowania maszyną!**

Sieczkarnia polowa z aktywowanym autopilotem jest sterowana automatycznie i wymaga podczas jazdy jedynie nadzoru przez operatora. Może to stanowić zagrożenie dla osób znajdujących się w pobliżu maszyny oraz wzdłuż trasy jazdy maszyny.

- Autopilota wolno używać wyłącznie do automatycznego kierowania sieczkarnią jadącą wzdłuż rzędu roślin łądgowych lub w połączeniu z systemem kierowania GPS na otwartym polu.
- Maszyny z aktywowanym autopilotem nie używać na drogach publicznych, na terenie gospodarstwa oraz w pobliżu osób.

 **OSTRZEŻENIE****Zagrożenie życia z powodu automatycznego kierowania maszyną!**

W razie nieprawidłowego montażu autopilota lub manipulacji w elementach autopilota, osoby znajdujące się w pobliżu sieczkarni polowej z aktywowanym autopilotem są narażone na zagrożenie, ponieważ w określonych okolicznościach maszyna może wykonać nieoczekiwane ruchy.

- Autopilota wolno montować wyłącznie w autoryzowanym punkcie serwisowym.
- Nie wolno wprowadzać żadnych zmian w elementach autopilota mających wpływ na bezpieczeństwo lub w elementach hydraulicznych, elektrycznych i elektronicznych autopilota.

 **OSTRZEŻENIE****Zagrożenie życia z powodu automatycznego kierowania maszyną!**

Przed uruchomieniem autopilota należy sprawdzić prawidłowe działanie elementów bezpieczeństwa.

- Sprawdzić, czy autopilot wyłącza się po gwałtownym poruszeniu kierownicą lub zejściem operatora z fotela.
- Sprawdzić wizualnie prawidłowy stan (tzn. brak uszkodzeń mechanicznych i wycieków) czujników rzędów, czujnika kąta skrętu oraz widocznych węży i okablowania.

**OSTRZEŻENIE****Zagrożenie życia z powodu automatycznego kierowania maszyną!**

Podczas pracy z aktywnym autopilotem operator musi zachować szczególną ostrożność, aby móc zareagować na zagrożenia osób i wartości materialnych.

- W promieniu 50 m od siewczarni polowej nie mogą znajdować się żadne osoby.
- Podczas pracy autopilota operator nie może opuszczać kabiny siewczarni polowej.
- Podczas pracy autopilota operator musi regularnie kontrolować linię kierunkową i odcinek jazdy, aby w razie wystąpienia przeszkód bądź przerwania linii kierunkowej móc natychmiast przejąć ręczne sterowanie siewczarnią polową.
- Po użyciu autopilota i przed wyjazdem z pola trzeba wyłączyć funkcję autopilota przełącznikiem zezwolenia autopilota.

Autopilot to opcjonalne wyposażenie dodatkowe służące do automatycznego prowadzenia siewczarni polowej wzdłuż rzędu roślin łodygowych.

Autopilot działa tylko w trybie kukurydzy z zamontowaną przystawką do zbioru kukurydzy EasyCollect i wyposażeniem autopilota (opcja).

Warunki:

- Silnik Diesla jest uruchomiony.
- Kierowca siedzi na fotelu.
- Przełącznik zezwolenia "Droga/pole" jest przełączony na tryb polowy.
- Przełącznik zezwolenia "Napęd jazdy" jest włączony.
- Przełącznik zezwolenia "Autopilot" jest włączony.

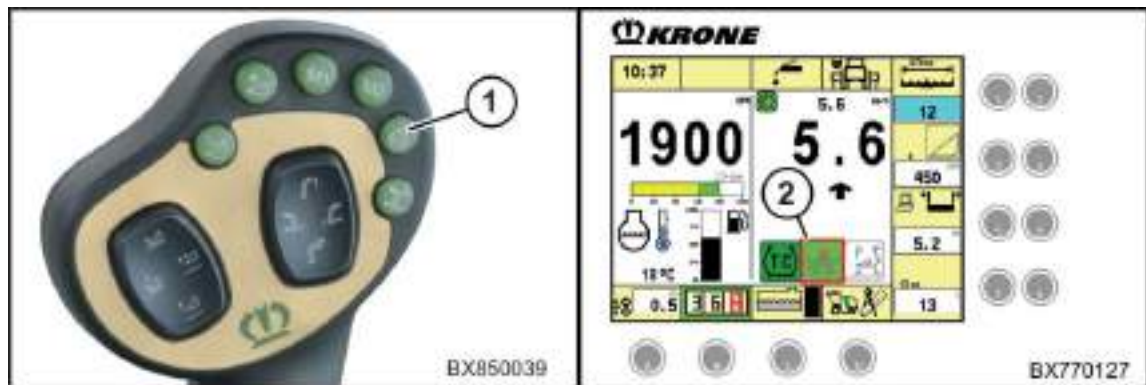
Na początku pola najlepiej jest jechać w następujących trybach:

- W przypadku przystawek z czujnikami rzędów w zębach zewnętrznych w trybie "Czujnik rzędów prawy lub lewy".
- W przypadku przystawek z czujnikiem rzędów pośrodku w trybie "Oba czujniki rzędów".

W środku łąnu zalecane są następujące tryby:

- Oba czujniki rzędów
- Automatyczny tryb czujnika rzędów
- Automatyczne odbicie lustrzane czujnika rzędów

Ustawienie trybu czujnika rzędów, zobacz strona 191.



Ilustr. 502

Aktywowanie automatycznego systemu kierowania

Warunki:

- Maszyna jedzie równoległe do rzędów roślin z prędkością przynajmniej 0,7 km/h.
- Pałak czujnika znajduje się w rzędzie roślin.

Aktywacja:

- Nacisnąć przycisk "Automatyczny system kierowania" (1) na dżojstiku.
- Na ekranie symbol (2) pokazuje aktualny stan automatycznego systemu kierowania i rozlega się sygnał akustyczny.

Automatyczny system kierowania prowadzi maszynę w wybranym trybie wzdłuż rzędów roślin za pomocą czujników rzędów na przystawce do zbioru kukurydzy, zobacz strona 191.

Dezaktywacja automatycznego systemu kierowania

OSTRZEŻENIE

Zagrożenie życia z powodu braku kontroli nad maszyną!

Po wyłączeniu autopilota operator musi ponownie zacząć kierować sieczkarnią polową, ponieważ pozostaje ona bez kontroli.

- Po wyłączeniu autopilota należy przejść kierowanie sieczkarnią polową za pomocą kierownicy.

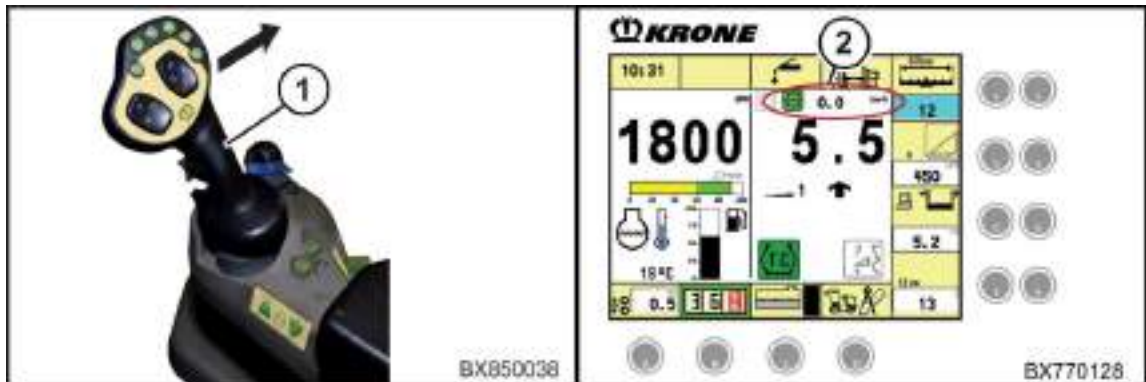
Automatyczny system kierowania jest dezaktywowany w przypadku:

- poruszenia kierownicą
- zejścia kierowcy z fotela (czujnik fotela)
- ponownego naciśnięcia przycisku dżojstika "Automatyczny system kierowania" (1)
- Wyłączenia przełącznika zezwolenia "Automatyczny system kierowania"
- Wyłączenia przełącznika zezwolenia "Napęd jazdy"
- przełączenia przełącznika zezwolenia "Droga/pole" na tryb drogowy
- naciśnięcia jednego z obu wyłączników bezpieczeństwa
- wystąpienia błędu elementów automatycznego systemu kierowania

Dezaktywacja autopilota jest sygnalizowana dwoma sygnałami akustycznymi.

18.5.11 Regulacja obciążenia granicznego ConstantPower (opcja)

Regulacja obciążenia granicznego ConstantPower reguluje prędkość jazdy maszyny w zależności od stopnia obciążenia silnika, zapewniając w ten sposób stałe obciążenie maszyny i niewielkie spalanie paliwa. Oznacza to, że w przypadku słabszych zbiorów maszyna jedzie automatycznie szybciej, a w przypadku lepszych zbiorów jedzie automatycznie wolniej. Regulacja obciążenia granicznego działa wyłącznie w trybie połowym.



Ilustr. 503

Aktywowanie regulacji obciążenia granicznego

- Aby aktywować regulację obciążenia granicznego, dźwostek (1) nacisnąć 2x krótko w prawo. Zielony symbol (2) na ekranie sygnalizuje, że regulacja obciążenia granicznego jest aktywna, a prędkość jazdy jest automatycznie dopasowywana do zredukowanej prędkości obrotowej silnika.

Dezaktywowanie regulacji obciążenia granicznego

Regulację obciążenia granicznego można dezaktywować w następujący sposób:

- Ruszyć dźwostkiem (przyspieszenie/zwolnienie).
- Wyłączyć przełącznik zezwolenia "Napęd jazdy".
- Przełącznik zezwolenia "Droga/Pole" ustawić na tryb drogowy.
- Wcisnąć pedał hamulca.
- Aktywować tempomat (jeszcze raz nacisnąć dźwostek w prawo).

Ustawienia Constant Power, zobacz strona 423.

18.5.12 AutoScan (opcja)

System AutoScan reguluje długość siewki w zależności od stopnia dojrzałości roślin zebranych przez EasyCollect.

Czujnik AutoScan w środkowym zębie przystawki EasyCollect rozpoznaje stopień dojrzałości kukurydzy i na podstawie wprowadzonych wcześniej wartości minimalnej i maksymalnej długości siewki oblicza optymalną długość siewki kukurydzy, regulując odpowiednio prędkość walców prasowania wstępnego.

System AutoScan jest dostępny wyłącznie w trybie kukurydzy.

System AutoScan dokonuje regulacji według czterech parametrów:

- minimalna długość siewki
- maksymalna długość siewki
- stopień dojrzałości, przy którym rozpoczyna się automatyczne dopasowanie długości siewki
- stopień dojrzałości, przy którym kończy się automatyczne dopasowanie długości siewki

Aby aktywować system AutoScan, patrz Infocenter, zobacz strona 195.

18.5.13 Ustawienie długości sieczki

Na dźwistiku można zapisać dwie długości sieczki.
Można je aktywować na dźwistiku podczas pracy.



Ilustr. 504

Zapisanie długości sieczki za pomocą dźwigni sterowniczej

Poz.	Nazwa	Objaśnienie
1	Przycisk pamięci "M1"	Aktywacja długości sieczki 1, jeśli funkcja jest przypisana do przycisku M1, zobacz strona 179.
2	Przycisk pamięci "M2"	Aktywacja długości sieczki 2, jeśli funkcja jest przypisana do przycisku M2, zobacz strona 179.
3	Dźwignia sterownicza	Aktywacja długości sieczki 1: Ustawić w pozycji I. Aktywacja długości sieczki 2: Ustawić w pozycji II.
4	Przycisk na dźwigni sterowniczej	Nacisnąć, aby zapisać długości sieczki w połączeniu z dźwignią sterowniczą.

Zapisanie dwóch długości sieczki

Zapisanie długości sieczki 1:

- Przy wciśniętym przycisku (4) i przestawieniu dźwigni sterowniczej (3) do pozycji I zostanie zapisana długość sieczki 1 ustawiona w Info Center.

Zapisanie długości sieczki 2:

- Przy wciśniętym przycisku (4) i przestawieniu dźwigni sterowniczej (3) do pozycji II zostanie zapisana długość sieczki 2 ustawiona w Info Center.

18.5.14 Przełączenie przekładni VariLOC (opcja) między 2 pozycjami przekładni

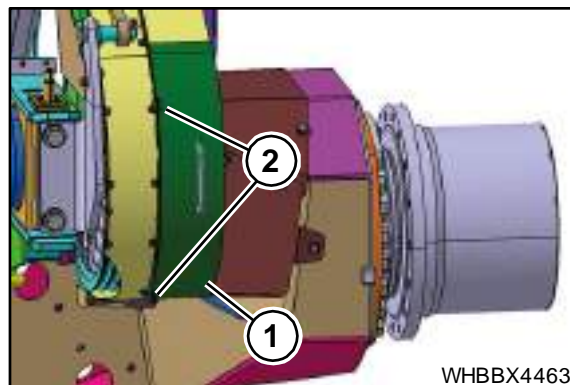
Kierowca musi wiedzieć, w jakiej pozycji znajduje się przekładnia VariLOC.

Jeśli pozycja nie jest znana, należy wykonać następujące czynności:

- Uruchoomić maszynę.
- Włączyć bęben siewczkarni i pozostawić silnik Diesla na biegu jałowym (1100 obr/min).
- Otworzyć menu 4-1-12 "Test czujników" i odczytać prędkość obrotową bębna siewczkarni.

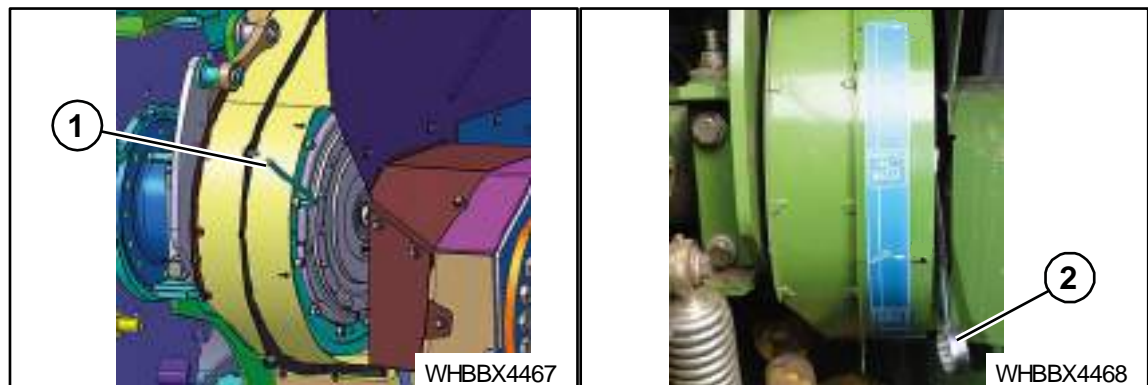
Prędkość obrotowa bębna siewczkarni	Pozycja przekładni
ok. 660–760 obr/min	Pozycja przekładni I (przełożenie 1:1)
ok. 440–506 obr/min	Pozycja przekładni II (przełożenie 1:1,5)

Tabela 65



Ilustr. 505

- Rozprężyć pas napędu głównego, zobacz strona 689.
- Zdemontować śruby (2) i zdjąć osłonę (1) pasa.



Ilustr. 506

- Na przekładni założyć klucz imbusowy (1).
- Klucz płaski (36 mm) (2) założyć na nakrętkę w środku przekładni w taki sposób, aby znajdował się na wysokości środkowej strzałki.
- Jeśli pozycja klucza płaskiego nie zgadza się z pozycją strzałki, koło pasowe obrócić kluczem imbusowym, aby pozycje pokryły się.
- Zablokować bęben siewczkarni, zobacz strona 697.

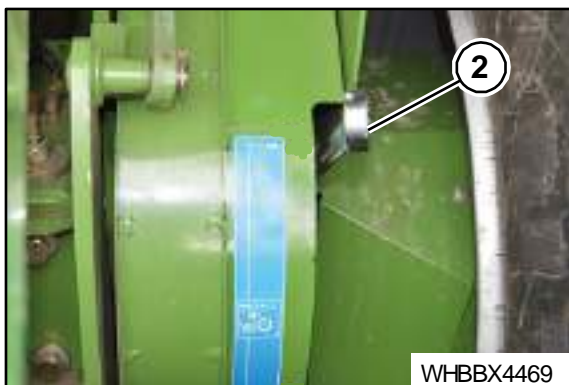


WSKAZÓWKA

Uszkodzenie przekładni VariLOC z powodu nieprawidłowej obsługi

Jeśli klucz płaski (2) zostanie na nowo założony podczas przestawiania lub poruszy się go ze zbyt dużą siłą albo w przypadku pracy przekładni w pozycji neutralnej, może dojść do uszkodzenia przekładni VariLOC.

- Klucza płaskiego (2) nie zakładać podczas przestawiania na nowo.
- Klucza płaskiego (2) nie poruszać ze zbyt dużą siłą (maksymalnie 60 Nm).
- Przekładnię użytkować wyłącznie w wyłączeniu w stopniach przekładni I (przełożenie 1:1 lub II (przełożenie 1:1,5).

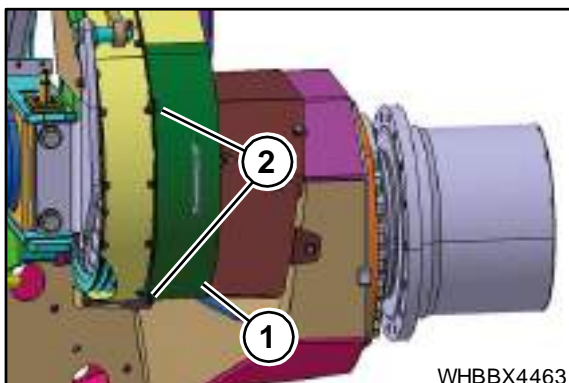


Ilustr. 507

- Klucz płaski (2) obrócić do odpowiedniej pozycji, aby znajdował się na wysokości strzałki. Będzie słychać wskoczenie sprzęgła.
- Jeśli sprzęgło nie wskoczy prawidłowo, koło pasowe przekręcić kluczem imbusowym na tyle, aby sprzęgło zaskoczyło.

Dodatkowe sprawdzenie

- Klucz płaski przekręcić do oporu do wybranej pozycji. Jeśli po puszczeniu klucz powróci do pierwotnej pozycji pod wpływem sprężyny, sprzęgło wskoczyło prawidłowo.
- Koło pasowe nie może dać obrócić się kluczem imbusowym, ponieważ bęben siewczkarni jest zablokowany.
- Zdjąć klucz płaski (2) i klucz imbusowy.



Ilustr. 508

- Założyć osłonę pasa (1) i przykręcić ją śrubami (2).
- Zwolnić blokadę bębna siewczkarni, zobacz strona 697.
- Ustawić parametry na terminalu, zobacz strona 577.

Ustawianie parametrówWarunki:

- W Info Center maszyny jest zainstalowane oprogramowanie w wersji 20 085 163 3.

Po każdym przełączeniu parametr 34025 trzeba ustawić na nowo, jeśli nie jest ustawiony na 0 "Wykrywanie automatyczne", Ustawianie parametrów, zobacz strona 226.

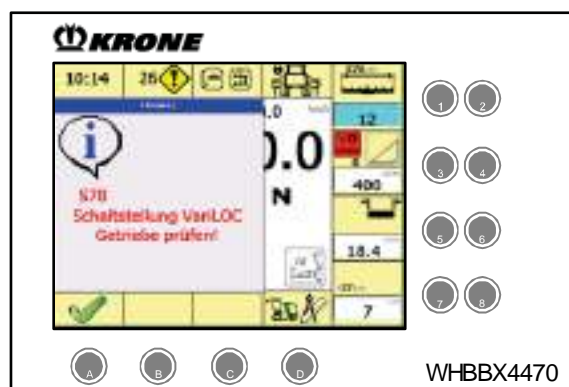
- Otworzyć menu 1-1-15 Praca i ustawić parametr 34025 "Przełożenie przekładni długości cięcia":

Pojedynczy parametr	Pozycja przekładni	Przełożenie
0	Automatyczne wykrywanie pozycji przekładni	
1	Pozycja przekładni I	Przełożenie 1:1
2	Pozycja przekładni II	Przełożenie 1:1,5
3	Brak przekładni VariLOC	

Tabela 66

Test działania

- Aby sprawdzić, czy ustawienie przekładni i ustawienie parametru pasują do siebie, należy porównać ustawienie parametru z prędkością obrotową bębna siewczarni.

Komunikat informacyjny


Ilustr. 509

Jeśli ustawienie przekładni i ustawienie parametru są nieprawidłowe, w oknie roboczym pojawi się komunikat informacyjny 578:

- w momencie włączenia sprzęgła głównego
- w momencie rozpoczęcia szlifowania

Środki zaradcze:

- Dopasować odpowiednio pozycję przekładni lub parametru.

18.5.15 Ustawienie przestawianej elektrycznie tylnej ściany przyspieszacza wyrzutu (opcja)





Ilustr. 510

Silnik (1) przechyla blachę wyrzutową w strumień płonów. Poprzez wynikającą z tego zmianę kierunku strumienia płonów zmienia się odległość wyrzutu płonów z ramienia wyrzutnika.

Poziom 1	Duży odstęp od przyspieszacza wyrzutu	= mała odległość wyrzutu
Poziom 2	Średni odstęp od przyspieszacza wyrzutu	= średnia odległość wyrzutu
Poziom 3	Najmniejszy odstęp od przyspieszacza wyrzutu	= największa odległość wyrzutu

Ustawienie odległości wyrzutu

- Nacisnąć  , aby zwiększyć stopniowo odległość wyrzutu z ramienia wyrzutnika.
- Nacisnąć  , aby zmniejszyć stopniowo odległość wyrzutu z ramienia wyrzutnika.

Wybrany poziom jest wyświetlany w menu 4-1-12 "Praca", strona "Diagnostyka tylnej ściany przyspieszacza wyrzutu" oraz w oknie podstawowym.

18.5.16 Usuwanie zatorów pokosu w obszarze przepływu pokosu

 **OSTRZEŻENIE**
Niebezpieczeństwo obrażeń wskutek nieoczekiwanego ruchu maszyny i ruchomych elementów!

Podczas usuwania zatorów pokosu istnieje zwiększone niebezpieczeństwo obrażeń.

- Wyłączyć i zabezpieczyć maszynę, zobacz rozdział Bezpieczeństwo, "Wyłączenie i zabezpieczenie maszyny".
- Zapewnić, aby do czasu wyłączenia się alarmu dobiegu nikt nie zbliżał się do maszyny.

 **OSTRZEŻENIE**
Niebezpieczeństwo obrażeń przez obracające się elementy w przepływie pokosu!

Po wyłączeniu napędu głównego bęben siewczarni, przyspieszacz wyrzutu i kondycjoner ziarna mogą się nadal poruszać — wtedy słychać alarm akustyczny dobiegu.

- Podczas wszystkich prac oraz usuwania usterek zawsze najpierw odczekać do całkowitego zatrzymania się wszystkich agregatów.

Zapewnienie bezpiecznego stanu maszyny

- W razie wystąpienia zatoru zatrzymać maszynę.



Ilustr. 511

- Aby wyłączyć napęd mechanizmu wciągania, nacisnąć przycisk "Mechanizm wciągania/przystawka" (1).
- Podjechać maszyną kawałek do tyłu.
- Opuścić przystawkę na ziemię.
- Wyłączyć silnik i wyjąć kluczyk ze stacyjki, aby nie dopuścić do niezamierzonego uruchomienia maszyny.
- Poinformować wszystkie osoby znajdujące się przy maszynie, że doszło do zatoru przepływu pokosu i że wewnętrzne elementy maszyny obracają się nadal do czasu ucichnięcia alarmu dobiegu.
- Poczekać do wyłączenia alarmu dobiegu.

Dopiero po wykonaniu wszystkich opisanych powyżej czynności i wyłączeniu alarmu dobiegu można przystąpić do usuwania zatoru przepływu pokosu.

Zmiana kierunku ruchu

W zależności od wielkości zatoru mechanizm wciągania/przystawkę można przy włączonym lub wyłączonym bębnie sieczkarni włączyć w odwrotnym kierunku, aby usunąć część zatoru.

W przypadku zatorów w obszarze mechanizmu wciągania/przystawki można przy włączonym bębnie sieczkarni włączyć ruch rewersyjny, zobacz strona 560.

W przypadku większych zatorów trzeba włączyć ruch rewersyjny mechanizmu wciągania/przystawki przy wyłączonym bębnie sieczkarni. Uniknie się w ten sposób przeciążenia napędów. Sprzęgło główne wolno włączać dopiero po sprawdzeniu całego systemu przepływu materiału i usunięciu ewentualnych zatorów zobacz strona 561.

Usuwanie zatorów**OSTRZEŻENIE****Niebezpieczeństwo obrażeń przez elementy o ostrych krawędziach!**

Podczas usuwania zatorów pokosu istnieje zwiększone niebezpieczeństwo obrażeń o ostre elementy systemu przepływu pokosu.

- Przy usuwaniu zatorów zawsze nosić rękawice ochronne.

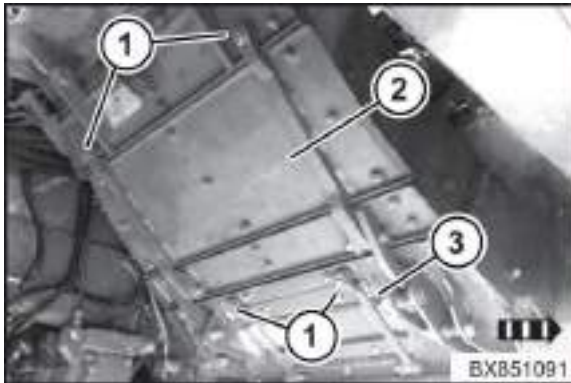
Aby usunąć zatory przepływu materiału, można otworzyć otwory serwisowe w kanale przejściowym/kanale wyrzutu trawy, w króćcu kanału oraz w ramieniu wyrzutnika.

Warunki:

- Górna kłapa boczna z prawej strony maszyny jest otwarta.
- Skrzynka narzędziowa jest odblokowana i odchylona.

Usuwanie zatorów pokosu w dolnym obszarze przepływu materiału w trybie trawy

Kłapy serwisowe w kanale przejściowym/kanale wyrzutu trawy



Ilustr. 512

- Odkręcić nakrętki (1) na klapach serwisowych (2) i (3).
- Opuścić kłapy serwisowe.
- Usunąć ręcznie zator plonów w kanale przepływu materiału.
- Za pomocą odpowiedniego narzędzia usunąć całkowicie materiał przyklejony do wewnętrznych ścian kanału przepływu materiału.
- Zamknąć kłapy serwisowe (2) i (3) i przykręcić nakrętki (1).
- Złożyć skrzynkę narzędziową i zamknąć przednią prawą klapę boczną.

Usuwanie zatorów pokosu w dolnym obszarze przepływu materiału w trybie kukurydzy

Kłapa serwisowa na kanale przejściowym

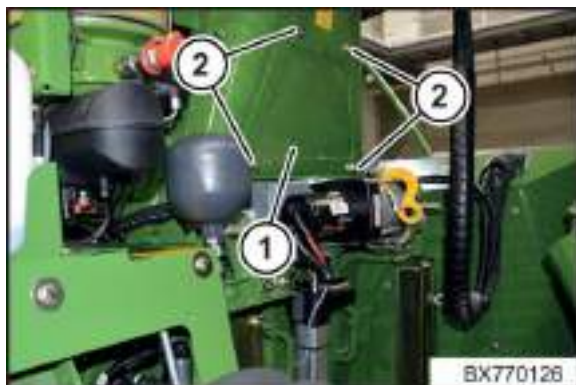


Ilustr. 513

- Odkręcić nakrętki (1) na klapie serwisowej (2).
- Opuścić klapę serwisową (2).
- Usunąć ręcznie zator plonów w kanale przepływu materiału.
- Za pomocą odpowiedniego narzędzia usunąć całkowicie materiał przyklejony do wewnętrznych ścian kanału przepływu materiału.
- Zamknąć klapę serwisową (2) i przykręcić nakrętki (1).
- Złożyć skrzynkę narzędziową i zamknąć przednią prawą klapę boczną.

Usuwanie zatorów pokosu w górnym obszarze przepływu pokosu w trybie kukurydzy i trawy

Kłapa serwisowa na króćcu kanału



Ilustr. 514

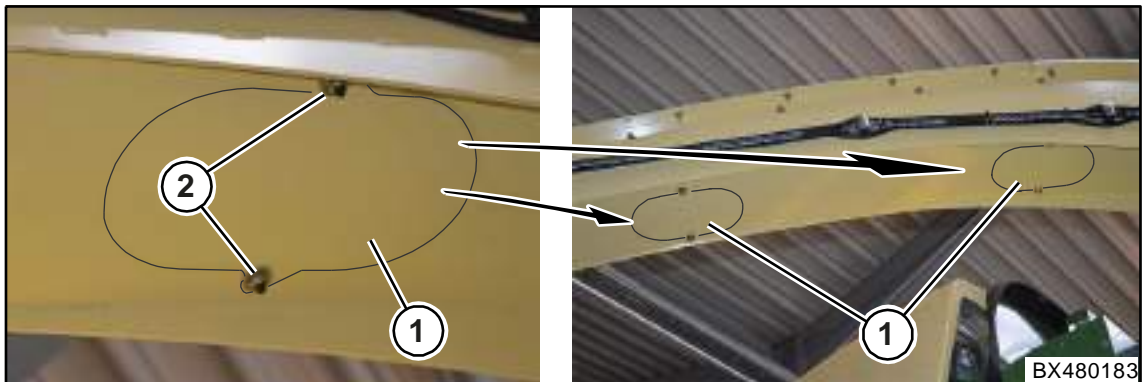
- Odkręcić nakrętki sześciokątne (2).
- Zdjąć klapę serwisową (1).
- Po zakończeniu prac konserwacyjnych włożyć klapę serwisową (2) i przykręcić ją nakrętkami sześciokątnymi (2).

Klapy serwisowe w ramieniu wyrzutnika

 **OSTRZEŻENIE****Niebezpieczeństwo obrażeń na skutek upadku z dużej wysokości!**

Operator stojący na dachu silnika znajduje się na wysokości, z której upadek może spowodować poważne obrażenia.

- Na dasz silnika można wchodzić dopiero wtedy, gdy:
 - ramię wyrzutnika znajduje się w pozycji środkowej i jest w całości podniesione
 - silnik jest wyłączony, kluczyk jest wyciągnięty i schowany u operatora
 - maszyna jest zabezpieczona przed stoczeniem
 - dach silnika jest czysty



Ilustr. 515

- Ramię wyrzutnika obrócić w prawo i opuścić maksymalnie.
- Odkręcić nakrętki sześciokątne (2) i ściągnąć pokrywy (1) otworów serwisowych.
- Po zakończeniu prac konserwacyjnych założyć pokrywy (1) otworów serwisowych i zabezpieczyć je śrubami z łbem sześciokątnym (2).

18.5.17 Przedmuch mechanizmu wciągania i urządzenia szlifierskiego



Ilustr. 516

Przedmuch (1) oczyszcza obszary przy mechanizmie wciągania (2) i urządzeniu szlifierskim (3). Dzięki temu zwiększa się bezpieczeństwo działania maszyny.

Ustawienie czasów przedmuchu



W menu 1-1 "Parametry" (poziom kierowcy) można w podmenu 1-1-15 "Praca" ustawić parametr 33651 (czas trwania wyłączenia) oraz parametr 33652 (czas trwania włączenia) przedmuchu.

Zalecane ustawienia:


- Parametr 33651 (czas trwania włączenia) = 60 s.
- Parametr 33652 (czas trwania włączenia) = 3 s.

Test działania

Warunki włączenia:

- Przełącznik zezwolenia "Droga/pole" jest włączony.
- Wyłącznik bezpieczeństwa nie może być wciśnięty.
- Podnośnik znajduje się w pozycji roboczej.
- Maszyna jedzie.



Jeśli na pasku stanu w oknie roboczym jest widoczny symbol , przedmuch jest aktywny.

- Skontrolować ustawione czasy.

**OSTRZEŻENIE**

Nieprzestrzeganie podstawowych zasad bezpieczeństwa może spowodować poważne obrażenia lub śmierć osób.

- Aby uniknąć wypadków, należy przeczytać i respektować podstawowe zasady bezpieczeństwa z rozdziału Bezpieczeństwo, zobacz rozdział Bezpieczeństwo, "Podstawowe zasady bezpieczeństwa".

**OSTRZEŻENIE**

Niebezpieczeństwo obrażeń przez ostre noże siekące!

Podczas czynności konserwacyjnych przy bębnie sieczkarni istnieje niebezpieczeństwo skaleczenia się operatora o ostre noże siekące i listwy przykręcane.

- Zachować szczególną ostrożność podczas pracy przy bębnie sieczkarni.
- Podczas pracy przy bębnie sieczkarni nosić rękawice robocze.
- Bęben sieczkarni obracać wyłącznie o koło pasowe w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara, a po uzyskaniu prawidłowego położenia zablokować go sworzniem blokującym.

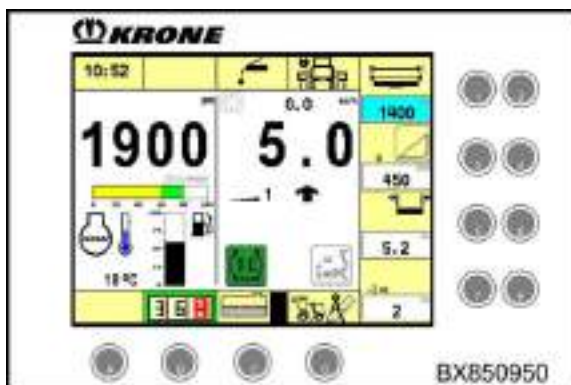
19.1 Optymalizacja przepływu pokosu

Zależność między prędkością obrotową przystawki a długością sieczki

Przy zbyt niskiej prędkości obrotowej przystawki walce wciągające mogą wyciągać plony z przystawki w formie zbitej masy, co spowoduje przerwanie strumienia materiału.

Prędkości obrotowe przystawki zależą w wysokim stopniu np. od następujących czynników: plony, prędkość jazdy, masa plonów, stopień dojrzałości plonów. Należy ustawić taką prędkość obrotową przystawki, aby zagwarantować jednolity przepływ materiału.

W trybie kukurydzy zbyt wysoka prędkość obrotowa przystawki EasyCollect może powodować zatopy.



Ilustr. 517

Tryb trawy

- Orientacyjna prędkość obrotowa przystawki: 400 – 420 obr./min

W zależności od warunków pracy optymalna prędkość obrotowa przystawki może wynosić również od 300 obr./min do 600 obr./min.

Tryb kukurydzy

- Orientacyjna prędkość obrotowa przystawki: 380 – 420 obr./min

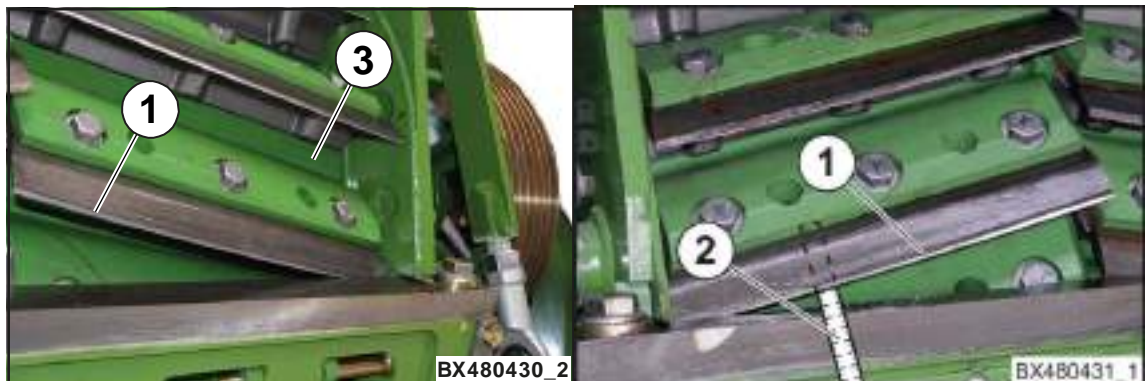
Należy ustawić jak najniższą prędkość obrotową przystawki.

Tryb pracy XDisc

- Prędkość obrotowa przystawki: 700 obr./min

19.2 Optymalizacja wydajności wyrzutu maszyny

19.2.1 Ustawienie występu noży siekących



Ilustr. 518

Wydajność wyrzutu maszyny zależy między innymi od bębna sieczkarni.

W zależności od występu ostrza noży siekących (1) względem płaszcza bębna (3) powstaje większa lub mniejsza wydajność wyrzutu.

Maksymalny występ ostrza noży siekących (1) względem płaszcza bębna (3) wynosi 89 mm (2). Noże siekące zużywają się podczas pracy, przez co stają się krótsze. Na skutek zużycia zmniejsza się objętość pod nożami siekącymi. Zmniejszenie się objętości skutkuje pogorszeniem wydajności wyrzutu maszyny.

- Noże siekące powinny pracować z możliwie jak największym występem.
- Ustawiać często noże siekące, zobacz rozdział Konserwacja – System podawania, "Regulacja noży siekących".

19.2.2 Ustawienie dna bębna



WSKAZÓWKA

Nieprawidłowe ustawienie dna bębna skutkuje większym zużyciem paliwa i szybszym zużywaniem elementów maszyny.



Ilustr. 519

Kolejną możliwością poprawy wydajności wyrzutu jest optymalne ustawienie dna bębna (1) za pomocą śruby nastawczej (2).

Dno bębna jest ustawione fabrycznie.

- Odstęp noży (4) od dna bębna z tyłu (3) wynosi $a = 6-7$ mm.

Właściwości plonów (np. suche plony) mogą powodować konieczność ustawienia dna bębna.

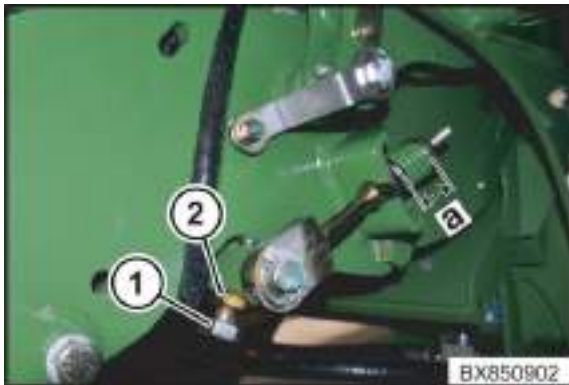
Pomiar odstępu między dnem bębna a nożami

Warunki:

- Podnośnik jest całkowicie podniesiony.
- Maszyna jest wyłączona i zabezpieczona, zobacz strona 41.

Czynności:

- Wejść pod maszynę.
- Na tylnej krawędzi dna bębna (3) skontrolować kluczem sześciokątnym (5) na całej długości odstęp od noży (4). Wymiar ten powinien wynosić $a = 6-7$ mm.

Ustawienie odstępu między dnem bębna a nożami

Ilustr. 520

**WSKAZÓWKA**

Dno bębna trzeba ustawić równomiernie po obu stronach.

Zmniejszenie szczeliny między dnem bębna a nożami:

- Odkręcić nakrętkę zabezpieczającą (2).
- Wykręcić śrubę nastawczą (1). Odstęp między dnem bębna a nożami zmniejszy się.
- Dokręcić nakrętkę zabezpieczającą (2).

Zwiększenie szczeliny między dnem bębna a nożami:

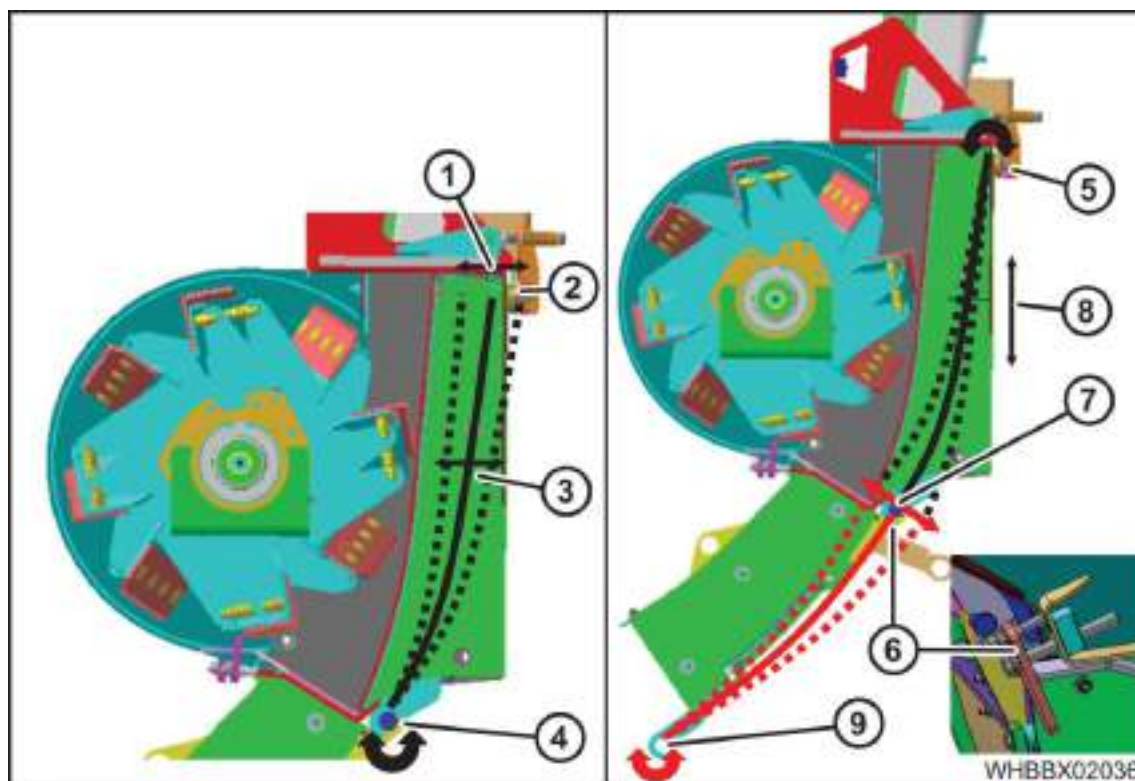
- Odkręcić nakrętkę zabezpieczającą (2).
 - Wkręcić śrubę nastawczą (1). Odstęp między dnem bębna a nożami zwiększy się.
 - Dokręcić nakrętkę zabezpieczającą (2).
-
- Po ustawieniu dna bębna należy sprawdzić wymiar "a" i w razie potrzeby ustawić go na 46 mm.

Ustawienia

19.2.3 Ustawienie tylnej ściany przyspieszacza wyrzutu

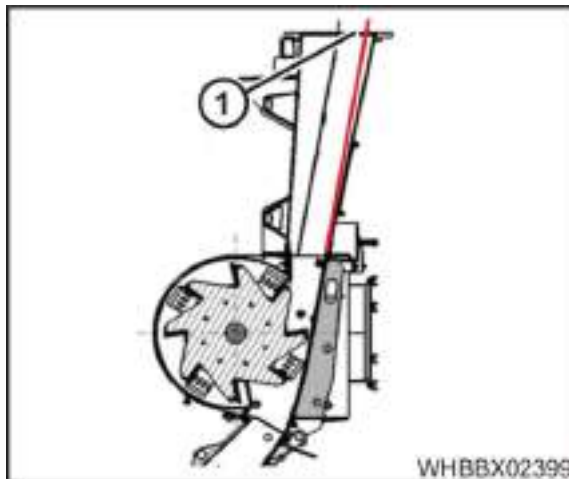
- Wyciągnąć kluczyk zapłonowy ze stacyjki i zabezpieczyć sieczkarnię połową przed nieprzewidzianym uruchomieniem i stoczeniem.
- Poczekać do całkowitego zatrzymania wszystkich agregatów.

19.2.3.1 Ustawienia przy zamontowanym kanale wyrzutu trawy



Ilustr. 521

- 1 Odstęp tylnej ściany od króćca kanału, regulowany za pomocą gumowych odbojników
- 2 Odbojnik gumowy
- 3 Ruch tylnej ściany podczas przestawiania odbojników gumowych
- 4 Oś obrotu tylnej ściany
- 5 Punkt obrotu tylnej ściany na górze poprzez odbojniki gumowe
- 6 Śruba nastawcza kanału wyrzutu trawy
- 7 Ruch tylnej ściany i kanału wyrzutu trawy podczas przestawiania śrub nastawczych
- 8 Podnoszenie i opuszczanie tylnej ściany podczas przestawiania śrub nastawczych
- 9 Oś obrotu kanału wyrzutu trawy na kanale przejściowym



Ilustr. 522

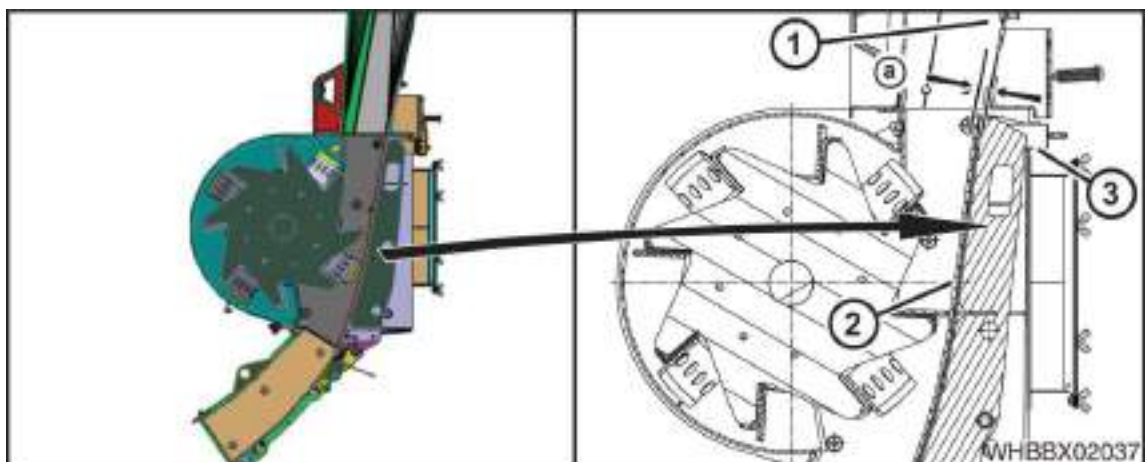


WSKAZÓWKA

Nieprawidłowo ustawiony odstęp między przyspieszaczem wyrzutu a ścianą tylną skutkuje większym zużyciem paliwa i szybszym zużyciem komponentów maszyny.

- Punkt uderzania (1) sieczki na górze w króćcu kanału powinien leżeć możliwie jak najdalej za środkiem.

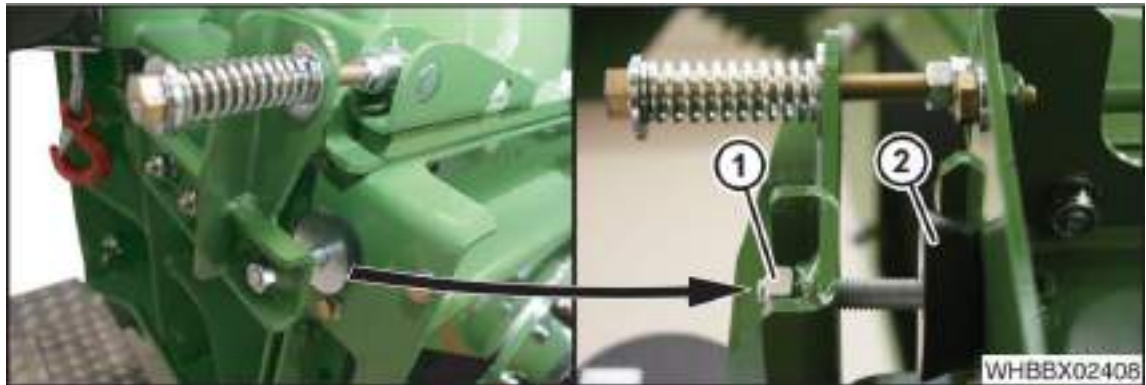
Ustawianie odstępów tylnej ściany przyspieszacza wyrzutu na górze



Ilustr. 523

- 1 Króciec kanału
- 2 Blacha ścieralna tylnej ściany przyspieszacza wyrzutu
- 3 Odbojnik gumowy

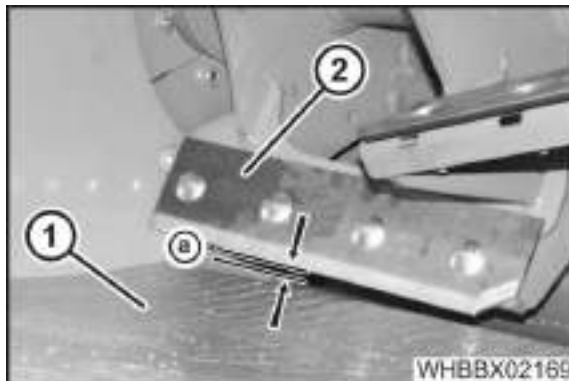
- Tylną ścianę przyspieszacza wyrzutu należy ustawić w taki sposób, aby odstęp (a) pomiędzy blachą ścieralną tylnej ściany (2) a króćcem kanału (1) wynosił ok. 15 mm, lecz min. 12 mm.



Ilustr. 524

- Odkręcić nakrętkę (1).
- Odległość tę ustawić za pomocą obu odbojników gumowych (2) po lewej i prawej stronie na tylnej ścianie przyspieszacza wyrzutu.
- Uważać, aby odstęp blachy ściernej od wirnika przyspieszacza wyrzutu był możliwie równomierny.
- W razie potrzeby może być konieczne wyregulowanie za pomocą lewego lub prawego odbojnika gumowego (2).
- Dokręcić nakrętkę (1).

Ustawianie odstępów tylnej ściany przyspieszacza wyrzutu na dole



Ilustr. 525

- Sprawdzić odległość "a" między tylną ścianą (1) a łopatkami wyrzutnika (2) w najwęższym miejscu między łopatkami wyrzutnika a tylną ścianą

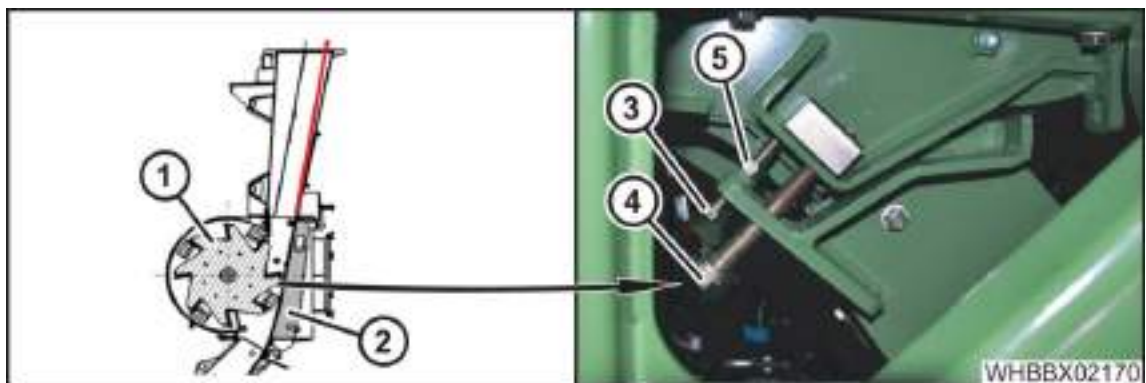


WSKAZÓWKA

Zmniejszając lub zwiększając odległość (a) między łopatkami wyrzutnika (2) a ścianą tylną (1) można zmienić wydajność wyrzutu w zależności od typu płonów.

Ustawienie fabryczne:

- Wymiar "a": 2 mm (trawa) (minimalnie 1 mm)



Ilustr. 526



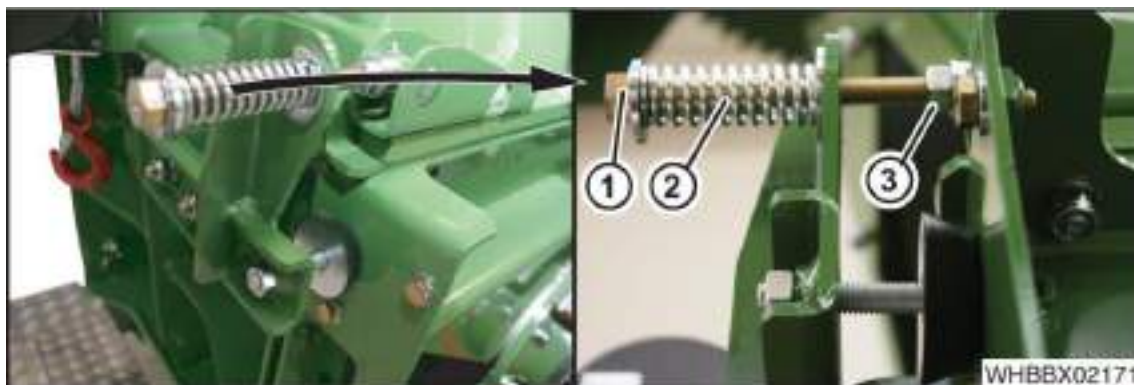
WSKAZÓWKA

Ustawienie musi być równomierne na obu śrubach nastawczych (3) po prawej/lewej stronie.

W razie potrzeby ustawić odstęp w następujący sposób:

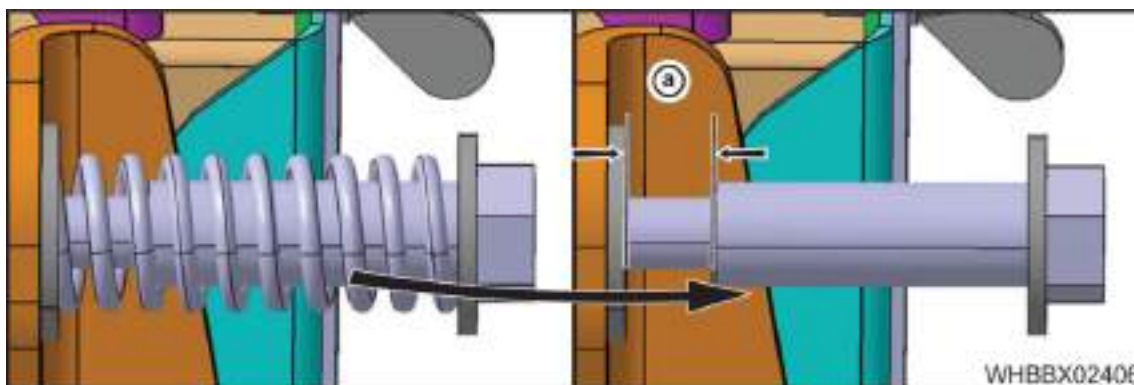
- Poluzować nakrętkę zabezpieczającą (5)
- Wykręcić śrubę oporową (3).
- Za pomocą śruby (4) ustawić odstęp od tylnej ściany (2) do przyspieszacza wyrzutu (1).
- Ustawić na nowo śrubę oporową (3).
- Dokręcić nakrętkę zabezpieczającą (5).
- Dokręcić śrubę (4)

Regulacja naprężenia sprężyny ściany tylnej



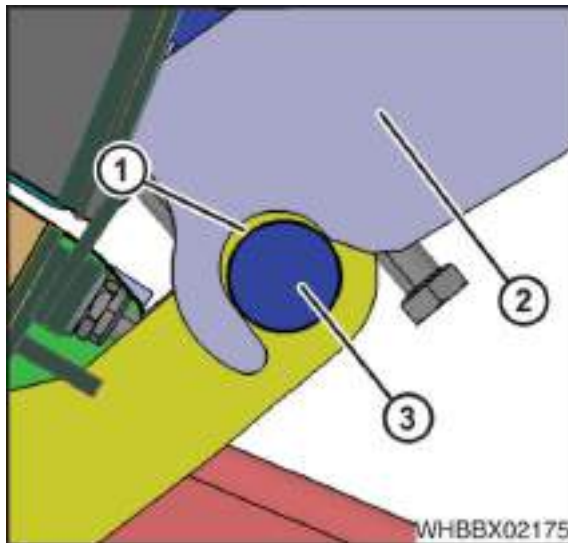
Ilustr. 527

- Odkręcić nakrętkę (3).
- Wykręcić nieznacznie śruby z łbem sześciokątnym (1) na tylnej ścianie, aby zmniejszyć naprężenie sprężyny (2).
- Wkręcić nieznacznie śruby z łbem sześciokątnym (1) na tylnej ścianie, aby zwiększyć naprężenie sprężyny (2).
- Dokręcić nakrętkę (3).



Ilustr. 528

- Naprężenie powinno być takie, aby ugięcie sprężyny (a) wynosiło od min. 10 mm do maks. 12 mm.
- Po zakończeniu ustawienia sprawdzić, czy przy całkowicie cofniętej ścianie tylnej powstaje krawędź spiętrzania do króćca kanału. W razie konieczności ponownie skorygować pozycję ściany tylnej za pomocą gumowych odbojników, wyregulować długość naprężenia sprężyny i sprawdzić odstęp pomiędzy łopatkami wyrzutnika a blachą ścieralną tylnej ściany.

Kontrola zaczepu

Ilustr. 529

- Jeśli zaczep (2) tylnej ściany przyspieszacza wyrzutu nie przylega idealnie do sworznia mocującego (3) kanału wyrzutu trawy (1), trzeba ustawić pozycję kanału trawy po odpowiedniej stronie.

Ustawienie dodatkowych szczelin wlotu powietrza przyspieszacza wyrzutu do użytku z kanałem wyrzutu trawy

Ilustr. 530

Ustawienie fabryczne do użytku z kanałem wyrzutu trawy: całkowite zamknięcie

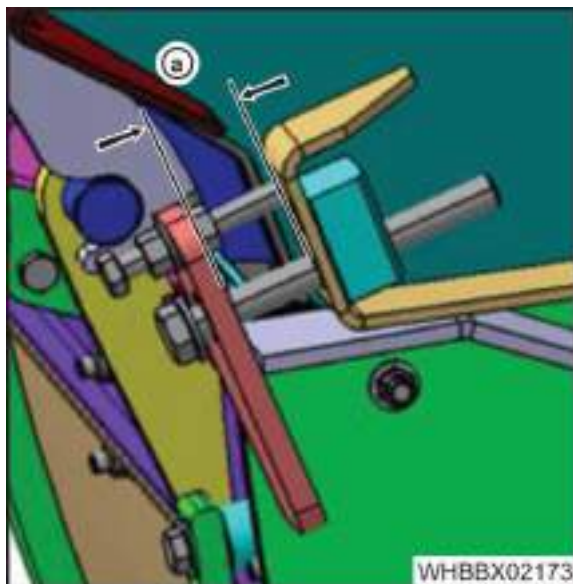
- Otworzyć maks. 50% z lewej i prawej strony. (Przy zbyt dużym otwarciu dodatkowych szczelin wlotu powietrza zbyt dużo powietrza będzie płynąć odwrotnie do strumienia powietrza bębna siewkarni i wydajność wyrzutu spadnie)

Ustawienie dodatkowych szczelin wlotu powietrza:

- Odkręcić nakrętki motylkowe (1).
- Blachę zamykającą (2) pociągnąć do środka do odpowiedniej pozycji.
- Dokręcić nakrętki motylkowe (1).

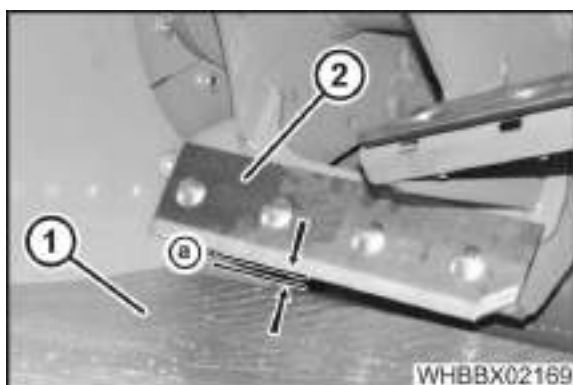
19.2.3.2 Ustawienia przy zamontowanym kondycjonerze ziarna

Odstęp ogranicznika przyspieszacza wyrzutu od kondycjonera ziarna



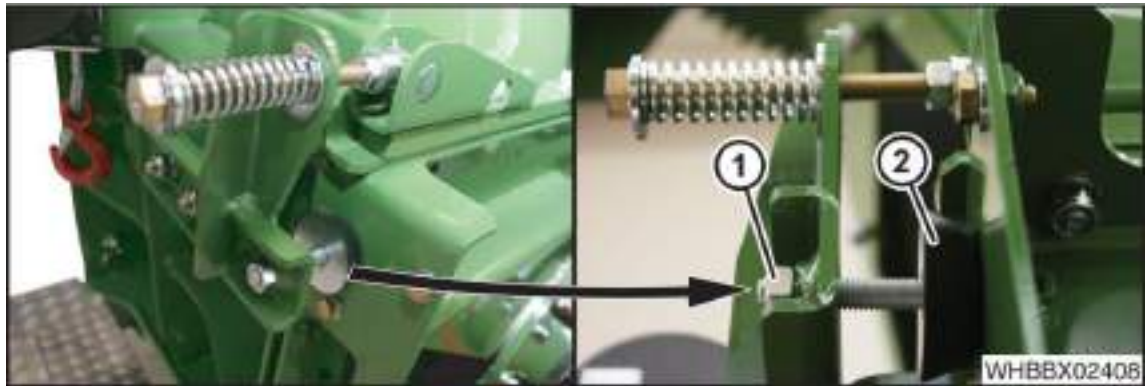
Ilustr. 531

- Przy montażu kondycjonera ziarna ustawić odległość "a" pomiędzy ogranicznikiem na obudowie przyspieszacza wyrzutu a kondycjonerem ziarna na 60 mm.



Ilustr. 532

- Sprawdzić odległość "a": 5 mm (kukurydza) (minimalnie 1 mm) między tylną ścianą (1) a łopatkami wyrzutnika (2) w największym miejscu między łopatkami wyrzutnika a tylną ścianą



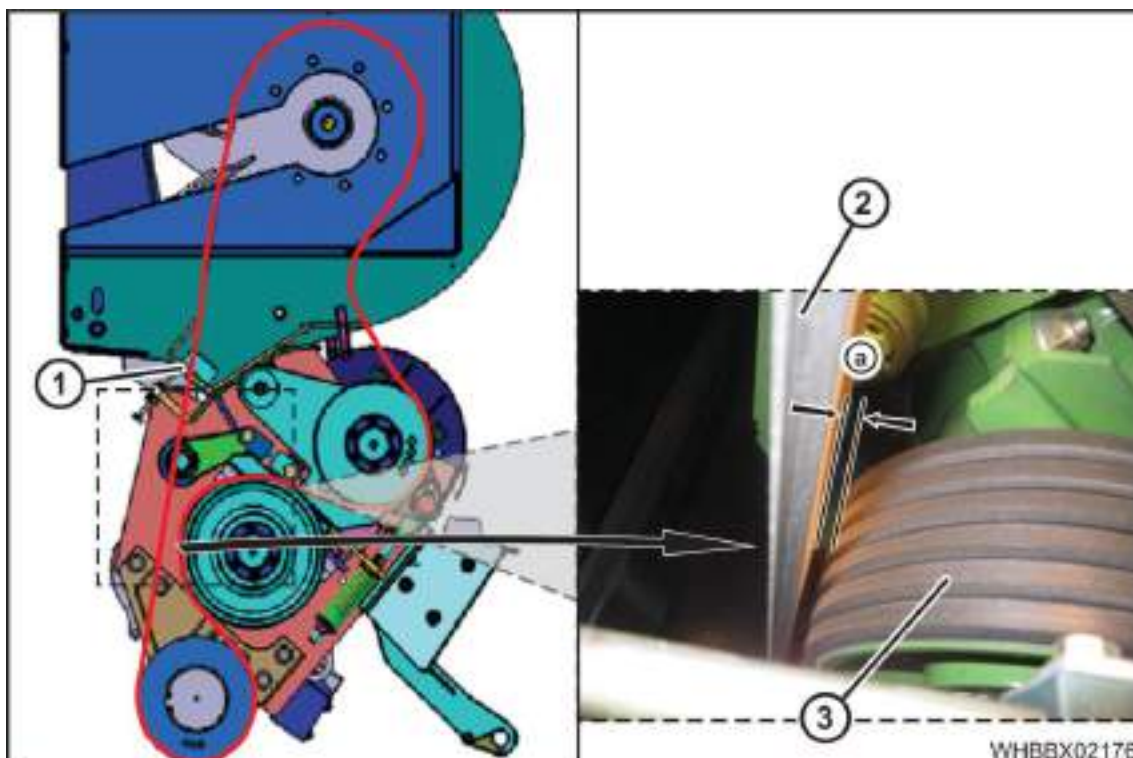
Ilustr. 533

- Odkręcić nakrętkę (1).
- Odległość 5 mm (ustawienie fabryczne) ustawić za pomocą obu odbojników gumowych (2) po lewej i prawej stronie na tylnej ścianie przyspieszacza wyrzutu.
- Zwrócić uwagę na to, aby odstęp blachy ścieralnej od łopatek wyrzutnika był możliwie równomierny.
- W razie potrzeby może być konieczne wyregulowanie za pomocą lewego lub prawego odbojnika gumowego (2).
- Dokręcić nakrętkę (1).

**WSKAZÓWKA**

Trzeba sprawdzić przejście między kondycjonerem ziarna a tylną ścianą tylną przyspieszacza wyrzutu. Nie może tam być krawędzi powodującej spiętrzanie, tzn. blacha wyrzutowa kondycjonera ziarna musi znajdować się wyżej, niż tylna ściana przyspieszacza wyrzutu. W przeciwnym razie należy zamontować inną blachę wyrzutową (zestaw naprawczy: 150435086, nr części zamiennej blachy wyrzutowej: 202265610).

Sprawdzenie odstępu paska kondycjonera ziarna



Ilustr. 534

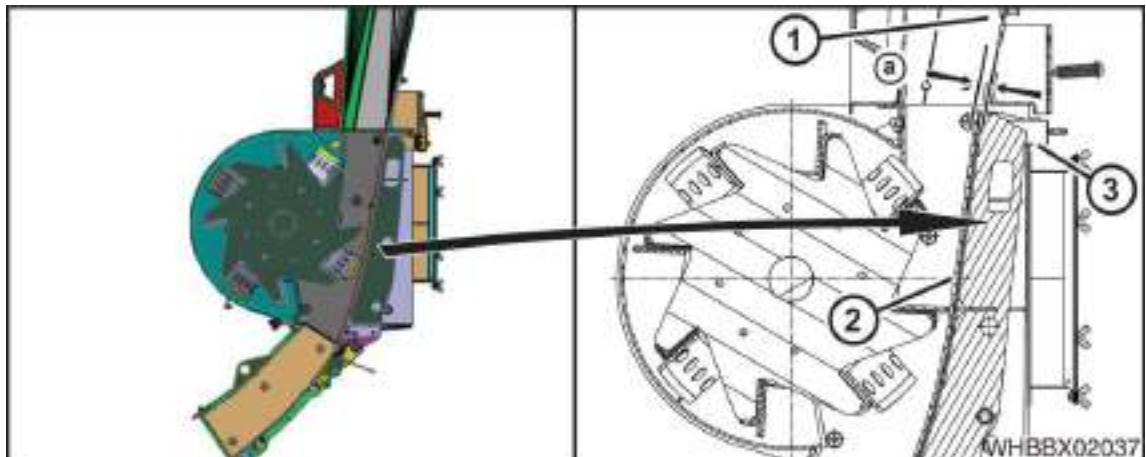
- Sprawdzić odstęp pomiędzy kołem pasowym (3) a paskiem (2).
- Wymiar "a": min. 6 mm.
- Jeśli wymiar "a" jest mniejszy niż 6 mm, kondycjoner ziarna w systemie przepływu materiału trzeba podnieść (1).



WSKAZÓWKA

Po podniesieniu kondycjonera ziarna sprawdzić odległość pomiędzy tylną ścianą przyspieszacza wyrzutu a przyspieszaczem wyrzutu i w razie potrzeby skorygować ją za pomocą gumowych odbojników.

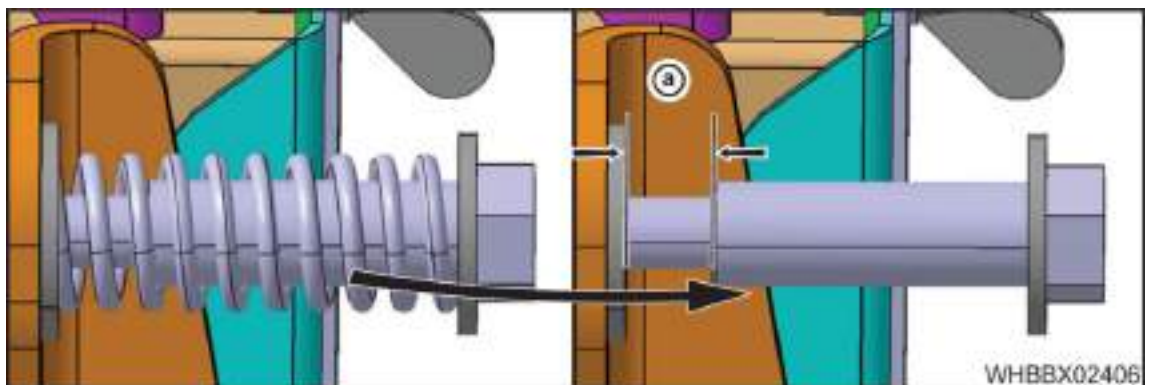
Regulacja naprężenia sprężyny ściany tylnej



Ilustr. 535

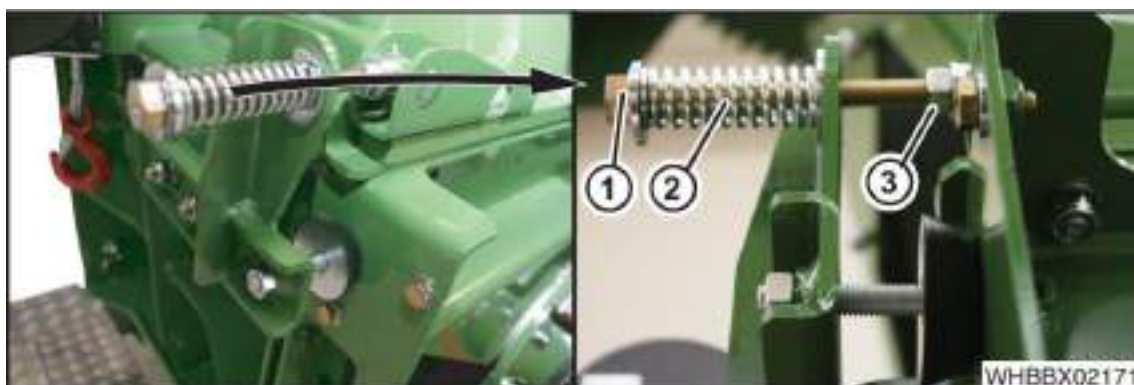
- 1 Króciec kanału
- 2 Blacha ścierna tylnej ściany przyspieszacza wyrzutu
- 3 Odbojnik gumowy

- Poprzez ustawienie tylnej ściany (2) do wirnika powstaje wymiar (a) na przejściu do króćca kanału (1).



Ilustr. 536

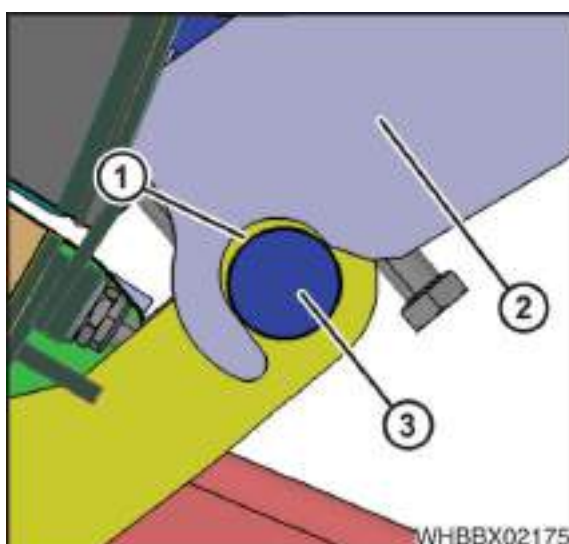
- Naprężenie powinno być takie, aby ugięcie sprężyny (a) wynosiło maks. 10 mm.
- Po zakończeniu ustawienia sprawdzić, czy przy całkowicie cofniętej ścianie tylnej powstaje krawędź spiętrzania do króćca kanału. W razie konieczności ponownie skorygować pozycję ściany tylnej za pomocą gumowych odbojników, wyregulować długość naprężenia sprężyny i sprawdzić odstęp pomiędzy łopatkami wyrzutnika a blachą ścierną tylnej ściany.



Ilustr. 537

- Odkręcić nakrętkę (3).
- Wykręcić nieznacznie śruby z łbem sześciokątnym (1) na tylnej ścianie, aby zmniejszyć naprężenie sprężyny (2).
- Wkręcić nieznacznie śruby z łbem sześciokątnym (1) na tylnej ścianie, aby zwiększyć naprężenie sprężyny (2).
- Dokręcić nakrętkę (3).

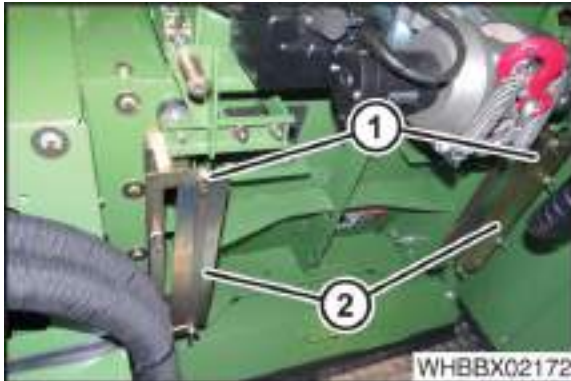
Kontrola zaczepu



Ilustr. 538

- Jeśli zaczep (2) tylnej ściany przyspieszacza wyrzutu nie przylega idealnie do sworznia mocującego (3) kondycjonera ziarna (1), trzeba ustawić pozycję kondycjonera ziarna po odpowiedniej stronie.

Ustawienie dodatkowych szczelin wlotu powietrza przyspieszacza wyrzutu do użytku z kondycjonerem ziarna



Ilustr. 539

- Ustawienie fabryczne do użytku z kondycjonerem ziarna to całkowite otwarcie (Przy kukurydzy przez kondycjoner ziarna nie przepływa powietrze do góry do przyspieszacza wyrzutu. Przy zbyt małym otwarciu dodatkowych szczelin wlotu powietrza dostaje się zbyt mało powietrza, co zmniejsza wydajność wyrzutu.)

Ustawienie dodatkowych szczelin wlotu powietrza:

- Odkręcić nakrętki motylkowe (1).
- Blachę zamykającą (2) pociągnąć do środka do odpowiedniej pozycji lub całkowicie zdjąć.
- Dokręcić nakrętki motylkowe (1).

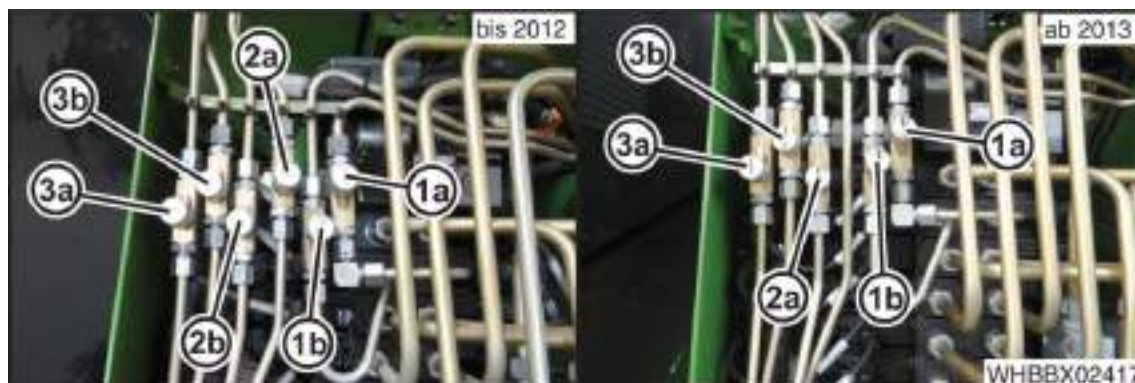


WSKAZÓWKA

Jeśli wydajność wyrzutu będzie mimo to niewystarczająca, można zamontować dodatkową blachę dystansową między blachą ścieralną a tylną ścianą przyspieszacza wyrzutu. Przez to zmienia się przepływ materiału i może zwiększyć się wydajność wyrzutu.

19.2.4 Ustawienie zaworów dławiących

Ustawiane zawory dławiące



Ilustr. 540

Poz.	Zawór	Poz.	Zawór
1a	Zawór przeciwwrotny z dławkim kamień szlifierski "lewo"	2b	Zawór dławiący ramienia wyrzutnika "opuszczenie"
1b	Zawór przeciwwrotny z dławkim kamień szlifierski "pravo"	2a	Zawór przeciwwrotny z dławkim kłapa ramienia wyrzutnika "podniesienie"
3a	Zawór dławiący ramienia wyrzutnika "podniesienie"	3b	Zawór przeciwwrotny z dławkim kłapa ramienia wyrzutnika "opuszczenie"

Zawory dławiące ustawia się według czasów podanych w tabeli. Podany jest tam ustawiony fabrycznie przez firmę KRONE czas, w jakim dany element musi wykonać ruch z jednej pozycji krańcowej do drugiej.

Funkcja	Czas	Wskazówka
Podniesienie ramienia wyrzutnika	9 s	
Opuszczenie ramienia wyrzutnika	7 s	Występuje do roku produkcji 2012 włącznie. Od roku produkcji 2013 w siłowniku hydraulicznym są zintegrowane dodatkowo dwie tarcze dławiące.
Podniesienie kłapy ramienia wyrzutnika	4 s	
Opuszczenie kłapy ramienia wyrzutnika	4 s	
Schowanie kamienia szlifierskiego lewa strona	5 s	
Schowanie kamienia szlifierskiego prawa strona	5 s	

WSKAZÓWKA

Zawory dławiące ustawiać wyłącznie w temperaturze roboczej silnika.

20 Konserwacja
 **OSTRZEŻENIE**

Nieprzestrzeganie podstawowych zasad bezpieczeństwa może spowodować poważne obrażenia lub śmierć osób.

- Aby uniknąć wypadków, należy przeczytać i respektować podstawowe zasady bezpieczeństwa z rozdziału Bezpieczeństwo, zobacz rozdział Bezpieczeństwo, "Podstawowe zasady bezpieczeństwa".

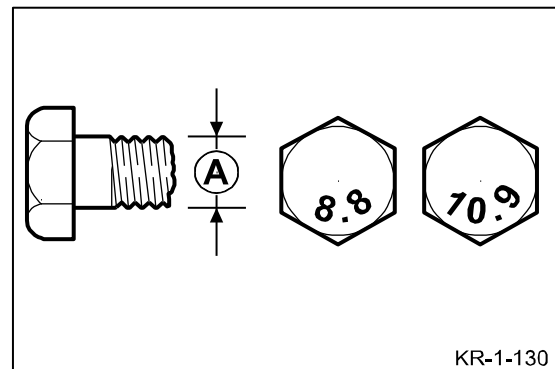
20.1 Momenty dokręcenia
20.1.1 Śruby z gwintem metrycznym standardowym
WSKAZÓWKA

Tabela nie dotyczy śrub imbusowych z łbem stożkowym płaskim, jeśli są one dokręcane imbusem.

Moment dokręcenia w Nm (o ile nie podano inaczej)

A	Klasa wytrzymałości			
	5.6	8.8	10.9	12.9
Moment dokręcenia (Nm)				
M4		3,0	4,4	5,1
M5		5,9	8,7	10
M6		10	15	18
M8		25	36	43
M10	29	49	72	84
M12	42	85	125	145
M14		135	200	235
M16		210	310	365
M20		425	610	710
M22		571	832	972
M24		730	1050	1220
M27		1100	1550	1800
M30		1450	2100	2450

A = rozmiar gwintu
(Klasa wytrzymałościowa wybita jest na łbie śruby)

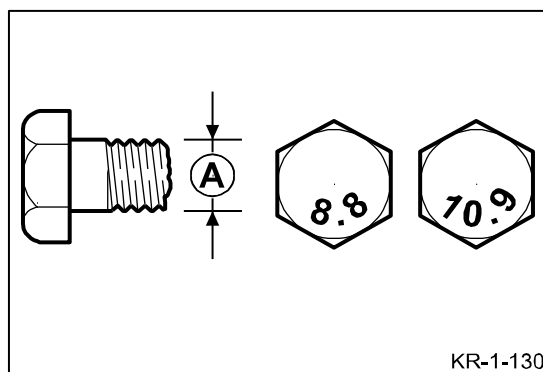


20.1.2 Śruby z gwintem metrycznym drobnozwojowym

Moment dokręcenia w Nm (o ile nie podano inaczej)

A	Klasa wytrzymałości			
	5.6	8.8	10.9	12.9
	Moment dokręcenia (Nm)			
M12x1,5		88	130	152
M14x1,5		145	213	249
M16x1,5		222	327	382
M18x1,5		368	525	614
M20x1,5		465	662	775
M24x2		787	1121	1312
M27x2		1148	1635	1914
M30x1,5		800	2100	2650

A = rozmiar gwintu
(Klasa wytrzymałościowa wybita jest na łbie śruby)



20.1.3 Śruby imbusowe z gwintem metrycznym z łbem stożkowym



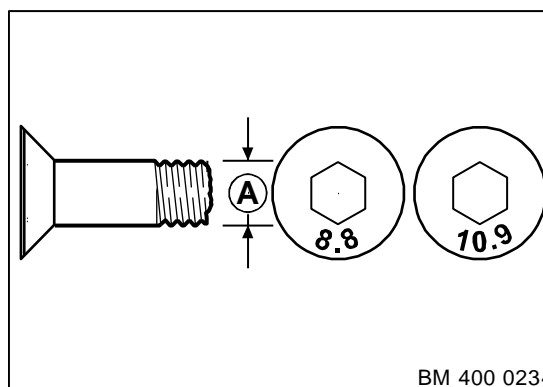
WSKAZÓWKA

Tabela dotyczy wyłącznie śrub imbusowych z łbem stożkowym i gwintem metrycznym, dokręcanych imbusem.

Moment dokręcenia w Nm (o ile nie podano inaczej)

A	Klasa wytrzymałości			
	5.6	8.8	10.9	12.9
	Moment dokręcenia (Nm)			
M4		2,5	3,5	4,1
M5		4,7	7	8
M6		8	12	15
M8		20	29	35
M10	23	39	58	67
M12	34	68	100	116
M14		108	160	188
M16		168	248	292
M20		340	488	568

A = rozmiar gwintu
(Klasa wytrzymałościowa wybita jest na łbie śruby)



20.2**Tabela konserwacji****WSKAZÓWKA**

Prace przy silniku niepodane w niniejszym rozdziale można wykonywać wyłącznie w autoryzowanym serwisie. Należy stosować się do instrukcji konserwacji i napraw oraz wykazu zalecanych środków eksploatacyjnych producenta silnika.

Pracownicy autoryzowanego punktu serwisowego posiadają niezbędne umiejętności, kwalifikacje i narzędzia konieczne do prawidłowego wykonania prac przy silniku. Dotyczy to w szczególności prac mających wpływ na bezpieczeństwo.

Następujące prace wykonywać wyłącznie w autoryzowanym punkcie serwisowym:

- prace mające wpływ na bezpieczeństwo
- czynności serwisowe i przeglądy
- naprawy
- modyfikacje i zmiany maszyny
- prace przy elementach elektronicznych

Konserwacja

Jednorazowo po 1 godz.
Opony
Dokręcenie nakrętek kół przednich i tylnych

Tabela 67

Jednorazowo po 4 godz.
Pasy napędowe
Kontrola naprężenia wszystkich pasów napędowych

Tabela 68

Jednorazowo po 10 godz.
Elementy przepływu materiału
Dokręcenie śrub mocujących noże siekących
Dokręcenie śrub mocujących łopatek wyrzutnika
Dokręcenie śrub
Kontrola śrub mocujących siłownika skrętu
Sprawdzenie śrub mocujących drążka kierowniczego
Centralne smarowanie
Kontrola dobrego zamocowania przewodów

Tabela 69

6 razy co 10 godz.**Opony**

Dokręcenie nakrętek kół przednich i tylnych

Tabela 70

Jednorazowo po 50 godz.**Wymiana oleju w przekładniach**

Przekładnia kół przednich/tylnych

Przystawka odbioru mocy silnika

Silnik

Sprawdzenie szczelności węży płynu chłodzącego

Układ paliwowy (silnik)

Kontrola szczelności przewodów paliwowych

Kontrola dobrego zamocowania rozłączalnych elementów łączących (śrub, obejm, złączek, węży) i w razie potrzeby dokręcenie

Układ chłodzenia (silnik)

Kontrola stężenia płynu zapobiegającego zamarzaniu i środka antykorozyjnego

Kontrola szczelności węży płynu chłodzącego

Rozłączne elementy łączące (śruby, obejm, złączki rurowe, węże)

sprawdzić pod kątem dobrego osadzenia, w razie potrzeby dokręcić

Tabela 71

Jednorazowo po 500 godz.**Wymiana oleju w przekładniach**

Przekładnia kół przednich/tylnych

Tabela 72

Jednorazowo po 1000 km**Tylna oś przy napędzie na przednie koła**

Kontrola zużycia i luzu łożysk piast

Tabela 73

Przed rozpoczęciem sezonu
Układ hydrauliczny
Kontrola poziomu oleju w zbiorniku oleju hydraulicznego
Kontrola węży hydraulicznych
Hamulec
Kontrola działania hamulca
Kontrola poziomu oleju w przekładniach
Przystawka odbioru mocy silnika
Przekładnia rozdzielcza
Przekładnia walców dolna lewa strona
Przekładnia kątowna
Przekładnia walców górna prawa strona
Przekładnia ślimakowa ramienia wyrzutnika
Przekładnia kół przednich/tylnych
Przekładnia VariLOC
Elementy przepływu materiału
Kontrola kondycjonera ziarna (zużycie)
Kontrola listew transportowych walca prasowania wstępnego
Kontrola sprężyn naciągowych mechanizmu wciągania.
Kontrola ostrza współpracującego (uszkodzenie, zużycie)
Kontrola noży siekących (uszkodzenie, zużycie)
Kontrola łopatek wyrzutnika (uszkodzenie, zużycie)
Kontrola zgarniaka przyspieszacza wyrzutu
Kontrola kamienia szlifierskiego (uszkodzenie)
Silnik
Kontrola silnika pod kątem wycieków oleju
Układ chłodzenia
Kontrola poziomu płynu chłodzącego
Kontrola szczelności węży płynu chłodzącego
Wyczyszczenie/wymiana filtra powietrza
Rozłączne elementy łączące (śruby, obejmmy, złączki rurowe, węże) sprawdzić pod kątem dobrego osadzenia, w razie potrzeby dokręcić
Ogólne prace konserwacyjne
Kontrola wszystkich blach ścieralnych
Instalacja elektryczna
Wyczyszczenie akumulatora
Opony
Kontrola wzrokowa opon pod kątem przecięć i pęknięć oraz kontrola ciśnienia powietrza w oponach

Tabela 74

Co 10 godzin, przynajmniej raz dziennie	
Układ hydrauliczny	
Kontrola poziomu oleju w zbiorniku oleju hydraulicznego	
Hamulec	
Kontrola działania hamulca	
Elementy przepływu materiału	
Kontrola ostrza współpracującego (uszkodzenie, zużycie)	
Kontrola noży siekących (uszkodzenie, zużycie)	
Kontrola łopatek wyrzutnika (uszkodzenie, zużycie)	
Kontrola kamienia szlifierskiego (uszkodzenie)	
Silnik	
Kontrola szczelności węży płynu chłodzącego	
Wyczyszczenie komory silnika	
Kontrola poziomu oleju silnikowego	
Układ paliwowy	
Spuszczenie kondensatu z filtra wstępnego paliwa z oddzielaczem wody	
Spuszczenie kondensatu z filtra paliwa (filtr główny)	Tylko w autoryzowanym punkcie serwisowym. Zobacz instrukcja obsługi silnika, „Odpowietrzenie układu paliwowego i spuszczenie wody”.
Kontrola poziomu paliwa	
Układ chłodzenia (silnik)	
Kontrola poziomu płynu chłodzącego	
Czyszczenie/wymiana filtra powietrza	
Wyczyszczenie chłodnicy, komory chłodnicy i ekranu chłodnicy	
Kabina	
Wyczyszczenie filtra świeżego powietrza	
Wlanie płynu spryskiwacza szyby	
Przeprowadzenie testu lampek kontrolnych	
Wykonanie testu działania świateł	
Klimatyzacja/ogrzewanie	
Wyczyszczenie kondensatora	
Centralne smarowanie	
Kontrola poziomu napełnienia w zbiorniku	
Ogólne prace konserwacyjne	
Wyczyszczenie całej maszyny	
Smarowanie ręczne zgodnie z planem smarowania	
System dozowania środka zakiszającego	
Wyczyszczenie systemu dozowania środka zakiszającego	
Opony	
Kontrola wzrokowa opon pod kątem przecięć i pęknięć oraz kontrola ciśnienia powietrza w oponach	
Tylna oś przy napędzie na oś przednią	
Kontrola osłon piast pod kątem uszkodzenia i dobrego zamocowania	

Tabela 75

Co tydzień
Kontrola poziomu oleju w przekładniach
Przekładnia kół przednich/tylnych
Opony
Kontrola ciśnienia w oponach za pomocą miernika
Instalacja sprężonego powietrza
Spuszczenie kondensatu ze zbiornika sprężonego powietrza
Hamulec głównego napędu
Kontrola zabrudzenia okładzin hamulca, w razie potrzeby wyczyszczenie myjką ciśnieniową
Przekładnia kół przednich/tylnych
Kontrola wzrokowa i kontrola hałasu

Tabela 76

Co 50 godz.
Opony
Dokręcenie nakrętek przednich i tylnych kół
Kontrola poziomu oleju w przekładniach
Przystawka odbioru mocy silnika
Przekładnia rozdzielcza
Przekładnia walców dolna lewa strona
Przekładnia kątowna
Przekładnia walców górna prawa strona
Przekładnia ślimakowa ramienia wyrzutnika
Przekładnia kół przednich/tylnych
Przekładnia VariLOC

Tabela 77

Co 100 godz.
Kabina
Wyczyszczenie sitka powietrza obiegowego
Klimatyzacja/ogrzewanie
Kontrola stanu i ilości czynnika chłodniczego (osuszacz)
Ogólne prace konserwacyjne
Smarowanie ręczne zgodnie z planem smarowania

Tabela 78

Co 250 godzin
Pasy napędowe
Kontrola pasa głównego
Kontrola pasa bębna sitowego
Kontrola pasa kondycjonera ziarna
Elementy przepływu materiału
Kontrola zgarniaka walca gładkiego (zużycie, odstęp)
Kontrola zgarniaka przyspieszacza wyrzutu
Dokręcenie śrub
Kontrola śrub mocujących siłowników skrętu
Kontrola śrub mocujących drążek kierowniczy
Klimatyzacja/ogrzewanie
Kontrola zbiornika
Ogólne prace konserwacyjne
Smarowanie ręczne zgodnie z planem smarowania
Kontrola płyty ścierniczej sprzęgu przyczepowego
Kontrola sworznia sprzęgu przyczepowego
Kontrola obrotu paszczy zaczepu
Kontrola sprzęgu przyczepowego na rynek włoski (opcja)

Tabela 79

Co 500 godz.
Układ hydrauliczny
Wymiana oleju hydraulicznego w zbiorniku oleju hydraulicznego
Wymiana filtra ssąco-powrotnego
Wymiana filtra oleju hydraulicznego (filtra wysokociśnieniowego) roboczego układu hydraulicznego
Hamulec
Kontrola działania hamulca roboczego
Wymiana oleju w przekładniach
Przekładnia kół przednich/tylnych
Układ chłodzenia (silnik)
Kontrola stężenia płynu zapobiegającego zamarzaniu i środka antykorozyjnego
Kontrola szczelności rur zasysania powietrza i powietrza doładowującego
Kontrola szczelności węży płynu chłodzącego
Kontrola dobrego zamocowania rozłączalnych elementów łączących (śrub, obejm, złączek, węży)
Układ paliwowy (silnik)
Spuszczenie kondensatu z filtra wstępnego paliwa z oddzielaczem wody
Wymiana wstępnego filtra paliwa z oddzielaczem wody
Kontrola szczelności przewodów paliwowych
Kontrola dobrego zamocowania rozłączalnych elementów łączących (śrub, obejm, złączek, węży)
Kabina
Wymiana filtra świeżego powietrza
Wymiana sitka powietrza obiegowego
Kontrola funkcji fotela operatora
Instalacja elektryczna
Wyczyszczenie akumulatora
Pasy napędowe
Kontrola napięcia wszystkich pasów napędowych
Koła pasowe
Kontrola wszystkich kół pasowych
Ogólne prace konserwacyjne
Kontrola gaśnicy
Tylna oś przy napędzie na oś przednią
Kontrola osłon piast pod kątem uszkodzenia i dobrego zamocowania

Tabela 80

Co 1000 godzin, przynajmniej po zakończeniu sezonu
Układ hydrauliczny
Wymiana filtra oleju chłodnicy oleju przekładniowego
Wymiana oleju w przekładniach
Przystawka odbioru mocy silnika
Przekładnia rozdzielcza
Przekładnia walców dolna lewa strona
Przekładnia kąтова
Przekładnia walców górna prawa strona
Przekładnia ślimakowa ramienia wyrzutnika
Przekładnia VariLOC
Przekładnia kół przednich/tylnych
Silnik
Kontrola wszystkich przewodów, węży i kabli elektrycznych pod kątem występowania przetarć
Układ chłodzenia
Wyczyszczenie/wymiana filtra powietrza
Tylna oś przy napędzie na oś przednią
Kontrola zużycia i luzu łożysk piast
Układ paliwowy (silnik)
Wymiana wkładu filtra wstępnego paliwa

Tabela 81

Co 3 lata
Układ chłodzenia
Wymiana płynu chłodzącego
Wymiana wkładu bezpieczeństwa filtra powietrza

Tabela 82

W razie potrzeby	
Układ hydrauliczny	
Wymiana filtra ssąco-powrotnego	
Wymiana filtra oleju hydraulicznego (filtra wysokociśnieniowego) roboczego układu hydraulicznego	
Hamulec	
Kontrola działania hamulca roboczego	
Elementy przepływu materiału	
Kontrola kondycjonera ziarna (zużycie)	
Kontrola listew transportowych walca prasowania wstępnego	
Kontrola sprężyn naciągowych mechanizmu wciągania.	
Kontrola ostrza współpracującego (uszkodzenie, zużycie)	
Kontrola noży siekących (uszkodzenie, zużycie)	
Kontrola łopatek wyrzutnika (uszkodzenie, zużycie)	
Kontrola zgarniaka przyspieszacza wyrzutu	
Kontrola kamienia szlifierskiego (uszkodzenie)	
Silnik	
Wyczyszczenie chłodnicy, komory chłodnicy i ekranu chłodnicy	
Wyczyszczenie komory silnika	
Układ paliwowy (silnik)	
Spuszczenie kondensatu z filtra wstępnego paliwa z oddzielaczem wody	
Odpowietrzenie układu paliwowego	
Spuszczenie kondensatu z filtra paliwa (po stronie silnika)	Tylko w autoryzowanym punkcie serwisowym. Zobacz instrukcja obsługi silnika, „Odpowietrzenie układu paliwowego i spuszczenie wody”.
Układ chłodzenia (silnik)	
Kontrola szczelności węży płynu chłodzącego	
Kontrola dobrego zamocowania rozłączalnych elementów łączących (śrub, obejm, złączek, węży) i w razie potrzeby dokręcenie	
Wyczyszczenie/wymiana filtra powietrza	
Wymiana wkładu bezpieczeństwa filtra powietrza	
Pasy napędowe	
Wymiana pasa głównego	
Wymiana pasa bębna sitowego	
Wymiana pasa kondycjonera ziarna	

Tabela 83

W razie potrzeby
Kabina
Wlanie płynu spryskiwacza szyby
Wyczyszczenie filtra świeżego powietrza
Wyczyszczenie sitka powietrza obiegowego
Klimatyzacja/ogrzewanie
Wyczyszczenie kondensatora
Centralne smarowanie
Kontrola poziomu napełnienia w zbiorniku
Instalacja elektryczna
Wyczyszczenie akumulatora
Ogólne prace konserwacyjne
Kontrola wszystkich blach ścieralnych
Kontrola gaśnicy

Tabela 84

Konserwacja

20.3 Ogólne prace konserwacyjne

20.3.1 Gaśnica



Ilustr. 541

- Maszyna jest wyłączona i zabezpieczona, zobacz strona 41.
- Sprawdzić, czy w maszynie jest zamontowana gaśnica (1).
- Sprawdzić, czy dostęp i widoczność gaśnicy (1) nie są zakłócone.
- Zważyć gaśnicę (1) w celu sprawdzenia, czy gaśnica (1) jest napełniona.
- Sprawdzić wizualnie, czy znak pieczęci na głowicy gaśniczej i plomba zabezpieczająca nie są uszkodzone lub wybrakowane.
- Sprawdzić wizualnie, czy instrukcja obsługi na tabliczce znamionowej gaśnicy (1) jest czytelna i skierowana do zewnątrz.
- Sprawdzić wąż i/lub dyszę pod kątem widocznych uszkodzeń, korozji, nieszczelności lub niedrożności.
- Wskazówka manometru musi znajdować się w zielonym polu.

20.3.2 Wyczyszczenie całej maszyny

 **OSTRZEŻENIE****Obrażenia oczu przez latające zanieczyszczenia!**

Podczas czyszczenia sprężonym powietrzem zanieczyszczenia mogą być wydmuchiwane z dużą prędkością.

- Nie pozwolić, aby w miejscu pracy znajdowały się inne osoby.
- Podczas czyszczenia sprężonym powietrzem nosić odpowiedni sprzęt ochrony indywidualnej (np. okulary ochronne).

Aby zapewnić zawsze niezawodną pracę maszyny, trzeba ją regularnie czyścić.

- Maszynę, a zwłaszcza mechanizm wciągania, bęben sieczkarni, komorę chłodnicy i chłodnicę, czyścić sprężonym powietrzem lub myjką ciśnieniową.

Aby nie dopuścić do uszkodzeń maszyny, do czyszczenia używać tylko niewielkiego ciśnienia, a strumienia wody nie kierować bezpośrednio na następujące elementy:

- elementy elektryczne i elektroniczne (np. złącza, sterowniki)
- uszczelki
- łożyska
- kabina
- komora silnika

21 Konserwacja maszyny podstawowej

21.1 Spryskiwacz szyb



Ilustr. 542

Zbiornik (1) płynu do spryskiwacza szyby znajduje się w komorze chłodnicy.



WSKAZÓWKA

- W przypadku ekstremalnych warunków na polu/drodze dla uzyskania lepszej skuteczności mycia szyb do wody można dodać środek do mycia szyb/środek przeciw zamarzaniu.
- W zimie opróżnić zbiornik spryskiwacza lub dodać specjalny środek przeciw zamarzaniu.

- Codziennie kontrolować działanie spryskiwacza.

Jeśli w zbiorniku widać płyn, jego poziom jest prawidłowy.

Jeśli w zbiorniku nie widać płynu, trzeba dolać płyn:

- Otworzyć korek (2) i wlać płyn.
- Zamknąć korek (2).

21.2 Konserwacja klimatyzacji i ogrzewania

OSTRZEŻENIE
Niebezpieczeństwo obrażeń poprzez dotknięcie czynnika chłodniczego!

Podczas napraw, prac konserwacyjnych oraz czyszczenia obiegu czynnika chłodzącego może dojść do jego wypływu w postaci płynnej lub gazowej, co niesie ze sobą zagrożenie dla ludzi i środowiska. Zastosować odpowiednie środki ochrony (nosić okulary i rękawice).

- Wyłączyć silnik, wyjąć kluczyk ze stacyjki i schować go przy sobie.
- Zabezpieczyć maszynę przed stoczeniem.
- Naprawy, prace konserwacyjne oraz czyszczenie należy zlecać wyłącznie autoryzowanym specjalistom.
- W przypadku poparzenia czynnikiem chłodniczym niezwłocznie udać się do lekarza, zabierając ze sobą kartę informacyjną (patrz rozdział "Karta informacyjna czynnika chłodniczego R 134a (wyciąg)").
- Podczas prac w klimatyzacji zapewnić odpowiednią wentylację.
- Podczas napełniania lub napraw nie dopuścić do ulotnienia się czynnika chłodniczego. Należy go usuwać w pojemnikach recyklingowych.
- Stosowane części zamienne muszą odpowiadać wymaganiom technicznym producenta maszyny. Z tego względu używać tylko oryginalnych części zamiennych KRONE.
- Podczas spawania w pobliżu klimatyzacji zachować maksymalną ostrożność.

21.2.1 Elementy klimatyzacji

Element	Objaśnienie
Sprężarka	Na silniku po prawej stronie z tyłu, napęd za pomocą paska klinowego.
Kondensator	Za bębnem sitowym, dostępny od prawej strony
Osuszacz/zbiornik	Za bębnem sitowym na dole po prawej stronie.
Parownik	W dachu kabiny
Wyłącznik ciśnieniowy	Na osuszaczu Wyłącza klimatyzację w razie zbyt wysokiego lub zbyt niskiego ciśnienia.
Zawór rozprężny	Na wejściu parownika
Panel obsługi klimatyzacji	W kabinie, konsola dachowa.

21.2.2 Czynnik chłodniczy

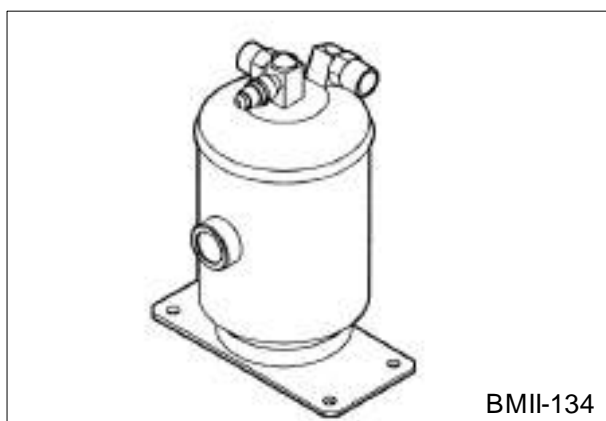
UWAGA

Niebezpieczeństwo zanieczyszczenia środowiska przez chemikalia!

Klimatyzacja jest napełniona czynnikiem chłodniczym R134a (tetrafluoroetan). Środek ten nie zawiera atomów chloru i dlatego jest nieszkodliwy dla ozonu znajdującego się w atmosferze ziemskiej. Mimo to czynnika chłodniczego nie wolno po prostu spuszczać, ponieważ stanowi on zagrożenie dla środowiska.

- Czynnik chłodniczy należy usunąć za pomocą urządzenia do utylizacji.
- Dlatego NIE odłączać wcześniej przewodów łączących.
- Wszystkie czynności konserwacyjnych i naprawy klimatyzacji może wykonywać wyłącznie autoryzowany serwis KRONE za pomocą odpowiednich urządzeń utylizacyjnych.

21.2.3 Zbiornik/osuszacz



Ilustr. 543

Ponieważ w zbiorniku czynnika chłodzącego panuje nadciśnienie, jego produkcja i kontrola podlega rozporządzeniu o zbiornikach ciśnieniowych.

Z uwagi na dopuszczalne nadciśnienie robocze p w barach, pojemność l w litrach oraz iloczyn ciśnienia i pojemności $p \times l$ zbiorniki ciśnieniowe zakwalifikowano zgodnie z rozporządzeniem do kategorii II.

W myśl § 10 rozporządzenia o zbiornikach ciśnieniowych tego rodzaju zbiorniki muszą być regularnie kontrolowane przez rzeczoznawcę zgodnie z § 32. Regularne kontrole składają się w tym przypadku z kontroli zewnętrznych z reguły zbiorników znajdujących się w eksploatacji. Zbiornik czynnika chłodzącego należy poddawać przeglądom i kontrolom wizualnym dwa razy do roku. Należy zwłaszcza zwracać uwagę na korozję i uszkodzenia mechaniczne. Jeśli stan zbiornika okaże się nieodpowiedni, ze względów bezpieczeństwa należy wymienić zbiornik, tak aby użytkownicy i osoby trzecie miały zapewnioną należytą ochronę podczas obsługi lub eksploatacji zbiorników ciśnieniowych.

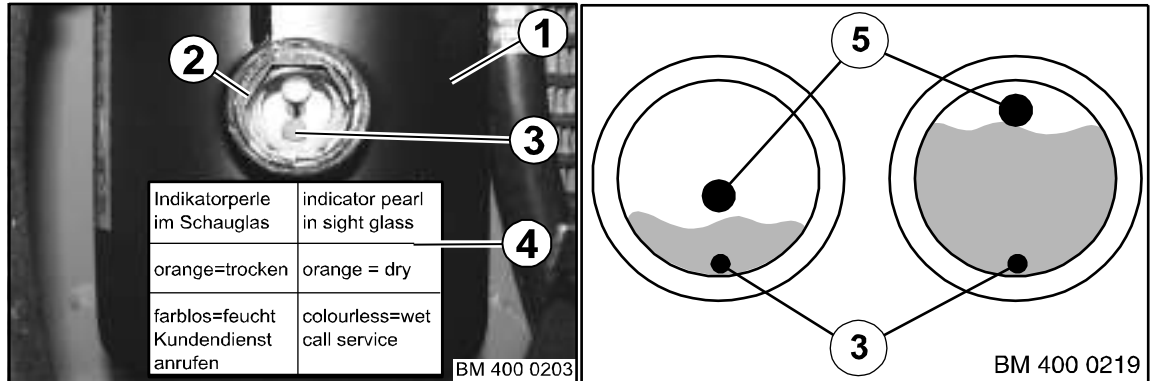
WSKAZÓWKA

Kompresor włącza się, gdy temperatura otoczenia jest wyższa od temperatury ustawionej na termostacie (z reguły $+1^{\circ}\text{C}$).

21.2.4 Ilości środków eksploatacyjnych w klimatyzacji

Informacje na temat ilości czynnika chłodniczego i oleju do pompy czynnika chłodniczego znajdują się w rozdziale Opis maszyny, "Środki eksploatacyjne".

21.2.5 Kontrola stanu i ilości czynnika chłodzącego



Ilustr. 544

Kontrola ilości

Ilość czynnika chłodzącego sprawdza się we wzierniku (2) na podstawie białej kulki pływakowej (5).

Częstotliwość kontroli poziomu czynnika chłodzącego: patrz rozdział na temat konserwacji maszyny podstawowej "Tabela konserwacji".

- Włączyć silnik.
- Włączyć klimatyzację i ustawić ją na maksymalne chłodzenie.

Jeśli biała kulka pływaka (5) znajduje się na górze, poziom czynnika chłodzącego jest prawidłowy.

Jeśli biała kulka pływaka (5) znajduje się na dole, trzeba dolać w serwisie czynnika chłodzącego.

Kontrola stanu czynnika chłodzącego

Stan czynnika (stopień wilgotności) sprawdza się we wzierniku (2) na podstawie pomarańczowej kulki wskaźnikowej (3).

Częstotliwość kontroli stanu czynnika chłodzącego: patrz rozdział na temat konserwacji maszyny podstawowej "Tabela konserwacji".

Jeśli kulka wskaźnikowa (3) ma kolor pomarańczowy, stan czynnika jest prawidłowy.

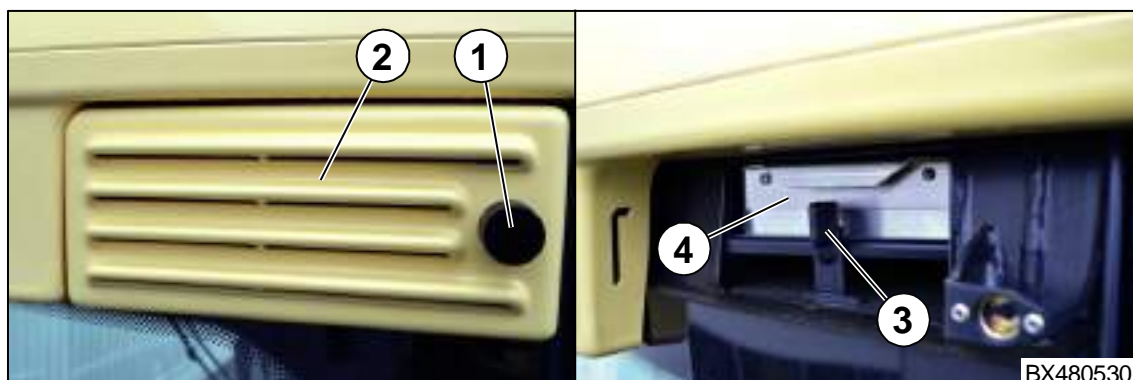
Jeśli kulka wskaźnikowa (3) będzie bezbarwna, należy wymienić zespół osuszacz-zbiornik (w serwisie).



Wskazówka

Przestrzegać informacji z naklejki (4) na osuszaczu (1).

21.2.6 Wymiana/wyczyszczenie filtra świeżego powietrza



Ilustr. 545

WSKAZÓWKA

Jeśli konserwacja filtra jest niewystarczająca, może dojść do silnego zabrudzenia filtra świeżego powietrza i w efekcie ilość świeżego powietrza docierającego do kabiny będzie niedostateczna.

W górnym obszarze kabiny za kratką (2), patrząc w kierunku jazdy z lewej strony, znajduje się filtr świeżego powietrza (4) w kształcie klina. Filtr świeżego powietrza chroni kierowcę w kabinie przed zanieczyszczeniami znajdującymi się na zewnątrz kabiny. Zawsze przed rozpoczęciem jazdy sprawdzić czystość filtra.

- Otworzyć zamknięcie (1) obracając je o 90° zgodnie z ruchem wskazówek zegara i zdjąć kratkę wentylacyjną (2).
- Aby odblokować filtr, dźwignię blokującą (3) przestawić w lewo.
- Wyciągnąć filtr świeżego powietrza (4), sprawdzić, czy nie jest zabrudzony i w razie potrzeby wyczyścić.

Filtr świeżego powietrza (4) czyścić poprzez obstukanie. W żadnym wypadku nie używać sprężonego powietrza. W razie silnego zabrudzenia filtr (4) należy wymienić.

- Założyć ponownie filtr świeżego powietrza (4).
- Filtr świeżego powietrza zablokować dźwignią blokującą (3).
- Założyć kratkę wentylacyjną (2) i zamknąć ją zamknięciem (1).

21.2.7 Wymiana/czyszczenie sitka powietrza obiegowego



Abb. 546



Ilustr. 547

- Aby wyczyścić sitko powietrza obiegowego, należy odkręcić śruby (2) i zdjąć kratkę wentylacyjną (1) z elementem filtrującym.
- Element filtrujący wyczyścić sprężonym powietrzem lub w razie potrzeby wymienić.
- Zamontować kratkę wentylacyjną (1) z elementem filtrującym, zwracając uwagę na jego właściwe włożenie.
- Wcisnąć śruby (2).

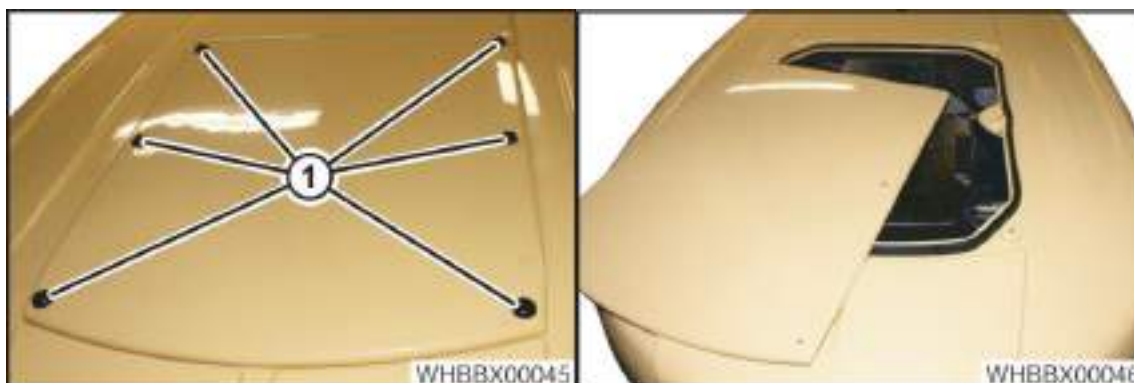


WSKAZÓWKA

W przypadku niedostatecznej konserwacji filtra może dojść do silnego zabrudzenia sitka powietrza obiegowego i wskutek tego do obniżenia wydajności klimatyzacji i ogrzewania.

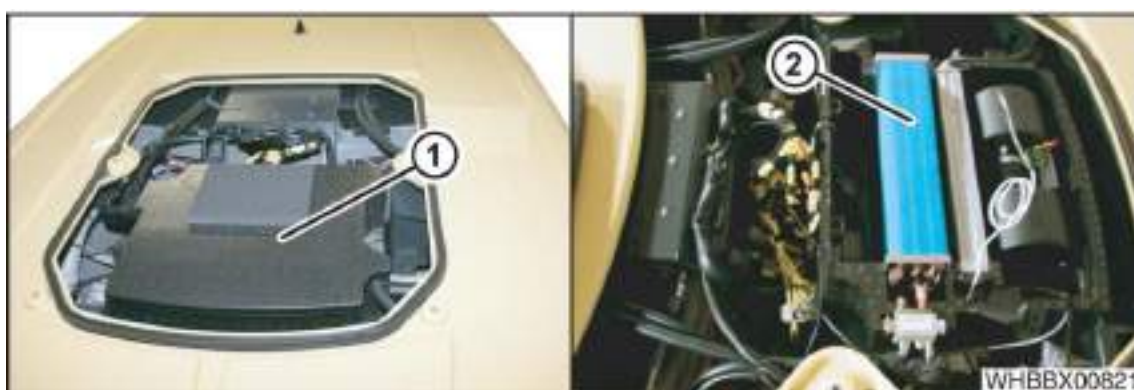
- Aby wyczyścić sitko powietrza obiegowego, należy odkręcić śruby (2) i zdjąć kratkę wentylacyjną (1) z elementem filtrującym.
- Element filtrujący wyczyścić sprężonym powietrzem lub w razie potrzeby wymienić.
- Zamontować kratkę wentylacyjną (1) z elementem filtrującym, zwracając uwagę na jego właściwe włożenie.
- Wcisnąć śruby (2).

Wyczyszczenie filtra parownika



Ilustr. 548

- Wykręcić śruby imbusowe (1) i zdjąć pokrywę serwisową.



Ilustr. 549

- Zdjąć pokrywę obudowy (1).
- Filtr (2) wyczyścić sprężonym powietrzem.

21.3 Czyszczenie chłodnicy i komory chłodnicy

UWAGA

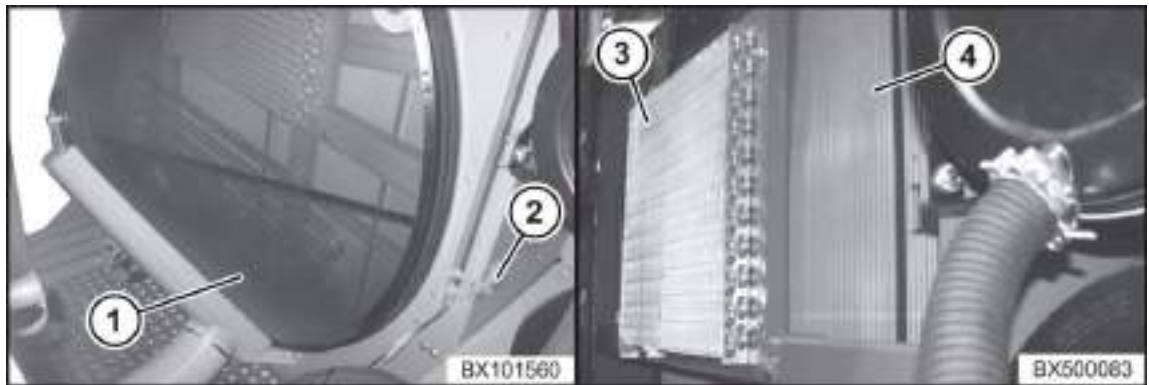
Uszkodzenia maszyny wskutek mycia myjką ciśnieniową!

W przypadku stosowania do czyszczenia myjki ciśnieniowej, nie kierować strumienia wody na łożyska i elementy elektryczne/elektroniczne, ponieważ może to spowodować ich uszkodzenie.

- Strumienia wody myjki ciśnieniowej nie kierować na łożyska i elementy elektryczne/elektroniczne.

Poprzez prawą klapę boczną uzyskuje się dostęp do chłodnicy, klap serwisowych przepływu materiału i do prawej strony komory silnika:

- Otworzyć klapę (1) i wejść po prawej drabince (2) do komory chłodnicy.
- Zanieczyszczenia w obszarze komory silnika i chłodnicy oraz w otoczeniu należy codziennie czyścić, aby zapobiec zagrożeniu pożarowemu; w razie potrzeby wytrzeć resztki oleju
- Przy dużym zapyleniu i bardzo suchym pokosie miejsca te należy czyścić częściej.



Ilustr. 550

- | | |
|----------------------------|---------------|
| 1 Bęben sitowy | 2 Zatrzaski |
| 3 Żebra chłodzące chłodnic | 4 Kondensator |

Chłodnica wody, chłodnica oleju i chłodnica powietrza doładowującego znajdują się za bębniem sitowym w komorze maszyny.

Chłodnice i kondensator czyścić w miarę możliwości przy zimnym silniku.

- Otworzyć zatrzaski na sicie chłodnicy i otworzyć bęben sitowy.
- Chłodnice przedmuchać sprężonym powietrzem z komory silnika w kierunku jazdy. Uważać, aby nie uszkodzić blaszek.
- Kondensator przedmuchać sprężonym powietrzem z komory chłodnic w kierunku przeciwnym do kierunku jazdy. Uważać, aby nie uszkodzić blaszek.
- Zamknąć bęben sitowy i zatrzasknąć zatrzaski.

21.4 Konserwacja hamulca (Bosch)

 **OSTRZEŻENIE**

Niebezpieczeństwo obrażeń z powodu niesprawnego hamulca!

Niesprawny hamulec może spowodować poważne obrażenia lub śmierć osób.

- Zatrzymać maszynę.
- Wyłączyć silnik, wyjąć kluczyk zapłonowy ze stacyjki i schować go przy sobie.
- Maszynę zabezpieczyć przed stoczeniem poprzez podłożenie klinów pod koła.
- Skontaktować się z serwisem KRONE.

 **WSKAZÓWKA**

Dodatkowo przestrzegać instrukcji obsługi pojazdu.

Codziennie lub przed ruszeniem

- Zawsze przed ruszeniem sprawdzić działanie hamulca roboczego. W tym celu na płaskim terenie użyć hamulca roboczego i spróbować ruszyć z maksymalnym momentem obrotowym.
 - ➔ Jeśli przy wciśniętym hamulcu roboczym pojazd nie ruszy z miejsca, hamulec jest sprawny.
 - ➔ Jeśli mimo wciśniętego hamulca roboczego maszyna ruszy z miejsca, brak jest gwarancji sprawności hamulca.
- Jeśli brak jest gwarancji sprawności hamulca roboczego, należy natychmiast wyłączyć pojazd z eksploatacji i skontaktować się z serwisem KRONE.

Sprawdzenie w ramach miejscowych przepisów prawa

- Regularnie kontrolować działanie hamulca roboczego zgodnie z miejscowymi przepisami prawa. Kontrolę tę można wykonywać na przykład przy okazji przeglądu okresowego. Należy wykonać pomiar siły hamowania. Wartość docelowa musi być zgodna ze specyfikacją maszyny.

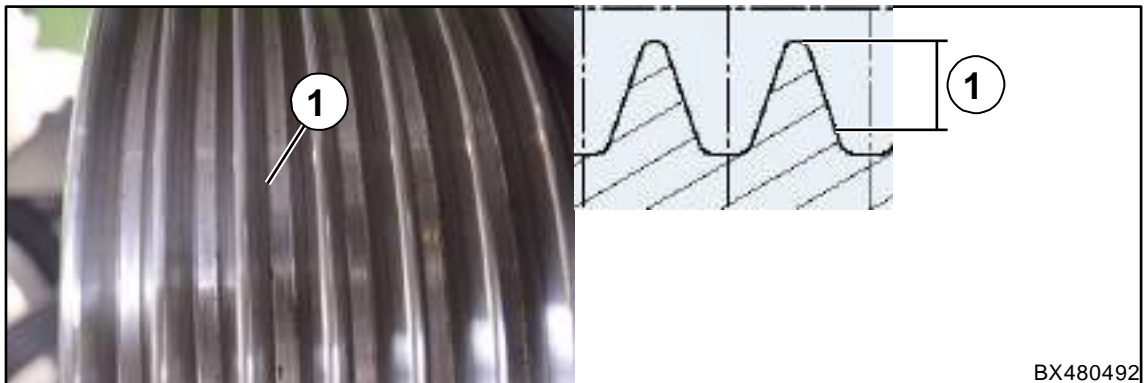
Po awaryjnym hamowaniu

Niezależnie od terminów konserwacji kompleksowy przegląd hamulca należy wykonać po awaryjnym hamowaniu i awarii hydrostatu.

- W tym celu przy demontowanym hamulcu płytkowym skontrolować wizualnie płytki, sprężyny i elementy uszczelniające. Skontaktować się z serwisem KRONE.

21.5 Napędy pasowe

21.5.1 Sprawdzenie koła pasowego



Ilustr. 551



WSKAZÓWKA

W przypadku zużycia lub zabrudzenia brak jest gwarancji pełnego przenoszenia napędu przez pas napędowy i koło pasowe.



WSKAZÓWKA

W razie dłuższych postojów maszyny na zewnątrz (np. poza sezonem) między kołem pasowym a pasem napędowym może zbierać się woda, co może spowodować silną korozję. Aby tego uniknąć, zaleca się ściągnięcie pasa napędowego.

- Sprawdzić stopień zużycia powierzchni bocznych kół pasowych (1) i w razie potrzeby wymienić.
- Sprawdzić koło pasowe, czy nie jest uszkodzone i w razie potrzeby wymienić.
- Sprawdzić koło pasowe, czy nie jest zabrudzone (olej, smar) i w razie potrzeby wyczyścić.

21.5.2 Kontrola pasa napędowego



Ilustr. 552



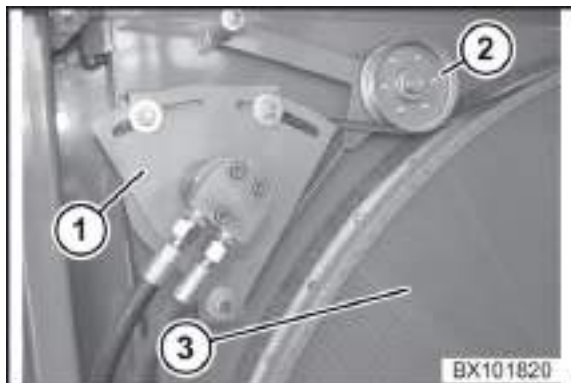
WSKAZÓWKA

W przypadku zużycia lub zabrudzenia brak jest gwarancji pełnego przenoszenia napędu przez pas napędowy i koło pasowe.

Konserwacja maszyny podstawowej

- Pasy napędowe skontrolować wizualnie wewnątrz (1) i na zewnątrz (2) pod kątem zużycia i uszkodzeń (np. pęknięcia, kamienie) i w razie potrzeby wymienić.
- Sprawdzić pasy napędowe, czy nie są zabrudzone (olej, smar) i w razie potrzeby wyczyścić lub wymienić.

21.5.3 Napęd bębna sitowego



Ilustr. 553

- Sprawdzić, czy napięcie pasa napędu bębna sitowego na sprężynowej rolce napinającej (2) jest ustawione jeszcze prawidłowo.

21.6 Ogumienie

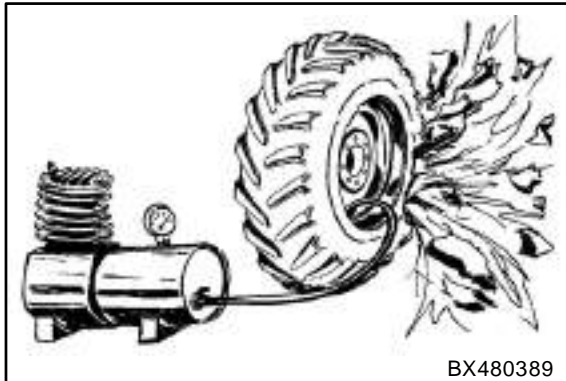
21.6.1 Sprawdzanie i pielęgnacja opon

OSTRZEŻENIE

Niebezpieczeństwo obrażeń na skutek zmniejszonej stabilności jazdy!

Jeśli koła maszyny mają zbyt niskie ciśnienie powietrza w oponach, zmniejszona w ten sposób stabilność jazdy może stanowić zagrożenie dla osób.

- Maszyny nie używać nigdy z fabrycznym ciśnieniem opon.
- Aby zapewnić ochronę przed zabrudzeniem, na zaworach muszą być przykręcone kapturki.
- Codziennie kontrolować i w razie konieczności skorygować ciśnienie powietrza w oponach.

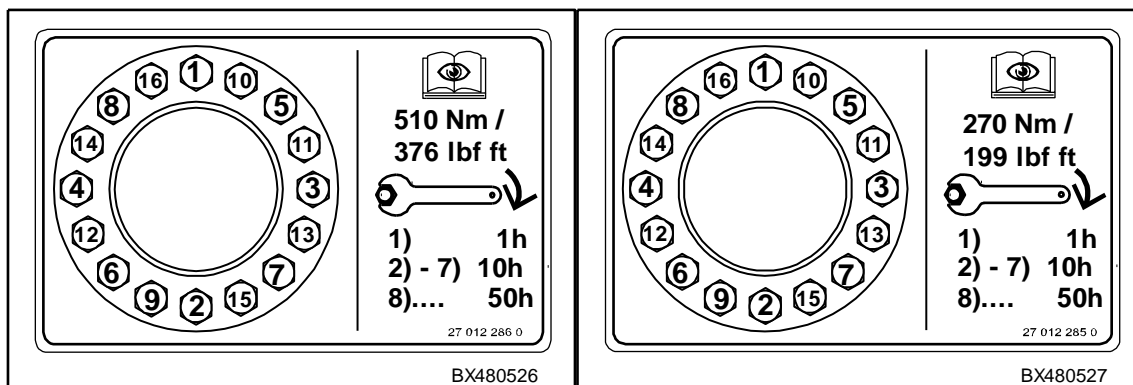


Ilustr. 554

Opony sprawdzać codziennie pod kątem uszkodzeń i ciśnienia powietrza, ponieważ okres żywotności opon zależy w znacznej mierze od ciśnienia powietrza.

- Jeśli w oponach pojawią się nacięcia lub pęknięcia, należy je natychmiast naprawić lub wymienić.
- Opony chronić przed działaniem olejów, smarów, paliwa i środków chemicznych oraz przed długotrwałym wpływem promieniowania słonecznego.
- Jechać ostrożnie; unikać przejeżdżania przez ostre kamienie lub krawędzie.
- Przynajmniej raz w tygodniu kontrolować ciśnienie w oponach za pomocą dokładnego urządzenia pomiarowego i w razie potrzeby korygować ciśnienie, zobacz rozdział Opis maszyny, "Dane techniczne maszyny".

21.6.2 Mocowanie koła



Ilustr. 555 Oś przednia

Oś tylna

- Śruby mocujące koła dokręcać w kolejności pokazanej na ilustracji.
- Śruby mocujące koła w osi przedniej dokręcać z momentem 510 Nm.
- Śruby mocujące koła w osi tylnej dokręcać z momentem 270 Nm.

Częstotliwość dokręcania śrub mocujących kół:

- 1 raz po upływie godziny pracy
- 2-7 raz co 10 godzin pracy
- później co 50 godzin pracy

21.6.3 Kierunek ruchu opon



WSKAZÓWKA

W maszynach wyposażonych tylko w napęd na przednie koła ze względu na trakcję opony w osi tylnej są z premedytacją zamienione stronami. (Lewe koło jest zamontowane z prawej strony, a prawe koło jest zamontowane z lewej strony.)

21.6.4 Zmiana rozmiaru koła

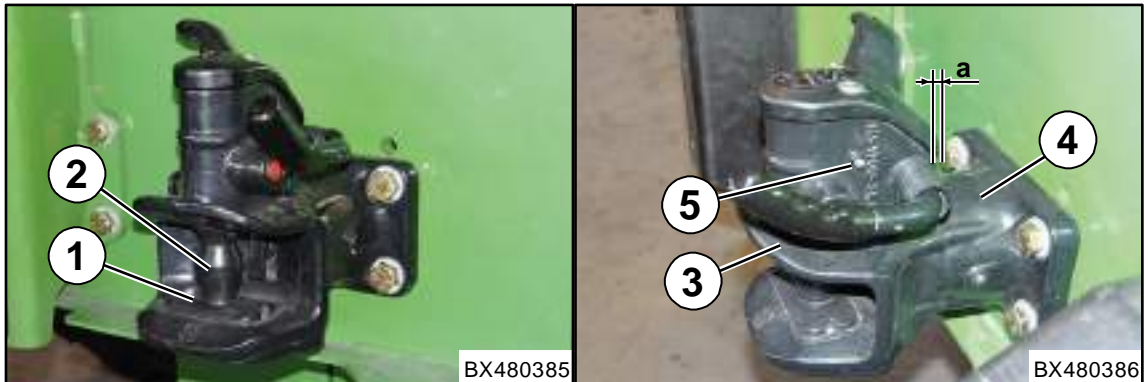


WSKAZÓWKA

Jeśli przy wymianie opon planuje się zmianę rozmiaru opon, należy wcześniej skonsultować z serwisem KRONE dopuszczalność nowego rozmiaru opon.

21.7

Konserwacja sprzęgu przyczepowego



Ilustr. 556

Czynności konserwacyjne przy sprzęgu przyczepowym:

- Kontrolować grubość płytki ściertanej (1).

Jeśli grubość płytki ściertanej będzie mniejsza niż 6 mm:

- Płytkę ściertalną wymienić w specjalistycznym punkcie serwisowym.

- Sprawdzić średnicę sworznia sprzęgu w najgrubszym miejscu.

Jeśli średnica sworznia jest mniejsza niż 37 mm:

- Sworzeń sprzęgu wymienić w specjalistycznym punkcie serwisowym.

- Skontrolować stopień zużycia paszczy zaczepu.

Jeśli paszcza zaczepu jest zużyta więcej niż 1,5 mm lub szczelina (a) w dowolnym miejscu pomiędzy gardzielą (3) a wspornikiem zaczepu (4) będzie większa niż 3 mm:

- Wymienić sprzęg przyczepowy.



Ilustr. 557

- Sprawdzić, czy gardziel zaczepu (3) obraca się swobodnie.

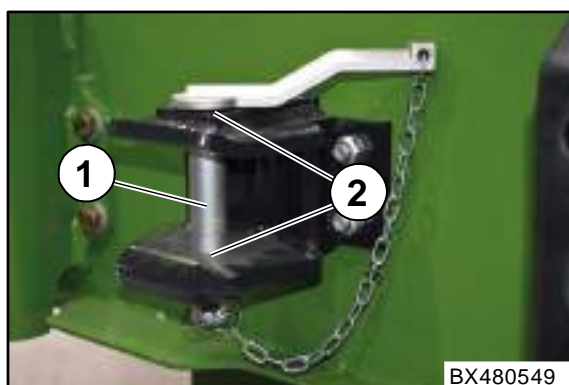
Jeśli gardziel zaczepu (3) nie będzie się obracać swobodnie:

- Odkręcić śrubę (5).

- Nasmarować smarowniczkę (6).

- Gardziel (3) obrócić o jeden obrót i dokręcić śrubę (5) z momentem dokręcenia 35 – 50 Nm.

21.7.1 Konserwacja sprzęgu przyczepowego na rynek włoski



Ilustr. 558

Czynności konserwacyjne przy sprzęgu przyczepowym na rynek włoski:

- Sprawdzić średnicę sworznia sprzęgu 30 mm (1) w najcieńszym miejscu.
Jeśli średnica sworznia jest mniejsza niż 28 mm:
 - Wymienić sworzeń sprzęgu.
- Sprawdzić średnicę uchwytów sworznia (2) w sprzęgu przyczepowym.
Jeśli otwory uchwytu sworznia (2) są większe niż 32 mm (owalne):
 - Wymienić sprzęg przyczepowy.

21.8

Czyszczenie systemu dozowania środka zakiszającego



WSKAZÓWKA

Resztki środka zakiszającego oraz wodę użytą do płukania należy w odpowiedni sposób zutylizować (patrz wskazówki w instrukcji obsługi producenta środka zakiszającego).

UWAGA

Uszkodzenie czujnika przepływu z powodu nieprawidłowego czyszczenia.

W razie użycia sprężonego powietrza do czyszczenia czujnika przepływu może dojść do uszkodzenia elementów.

- Czujnika przepływu nie czyścić sprężonym powietrzem.

UWAGA

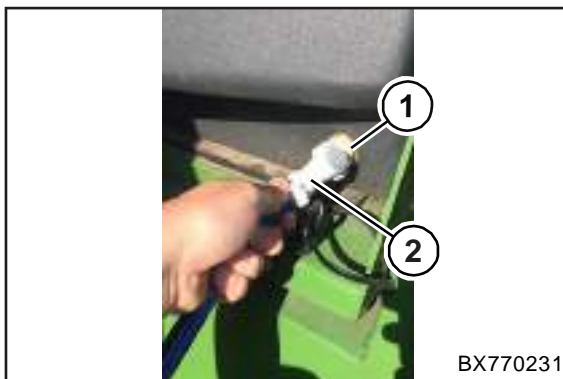
Uszkodzenie systemu dozowania środka zakiszającego przez niskie temperatury zewnętrzne.

Jeśli przed odstawieniem maszyny na zimę w systemie dozowania środka zakiszającego znajduje się jeszcze woda, istnieje niebezpieczeństwo uszkodzenia systemu w razie mrozu.

- Przed odstawieniem maszyny na zimę do zbiornika środka zakiszającego włączyć biologiczny, nieagresywny środek przeciw zamarzaniu i na 2 minuty włączyć pompę systemu dozowania środka zakiszającego w trybie "Tryb ciągły" z dawką 50%.

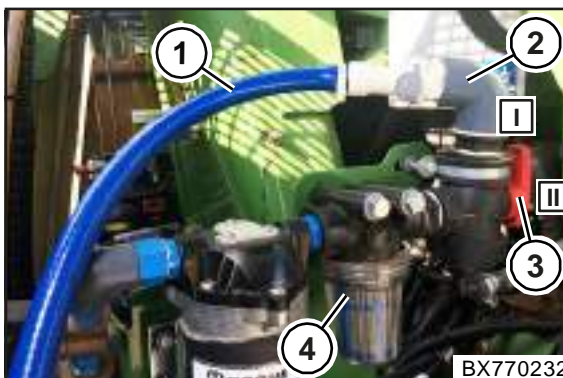
Po zimie przed sezonem żniwnym do zbiornika środka zakiszającego włączyć czystą wodę i na 10 minut włączyć pompę systemu dozowania środka zakiszającego w trybie "Tryb ciągły" z dawką 75%.

Po każdym użyciu konieczne jest wyczyszczenie systemu dozowania środka zakiszającego:



Ilustr. 559

- Wyciągnąć ze schowka wąż płuczający (2), podłączyć go do króćca spustowego (1) zbiornika środka zakiszającego i spuścić środek zakiszający do odpowiedniego pojemnika.



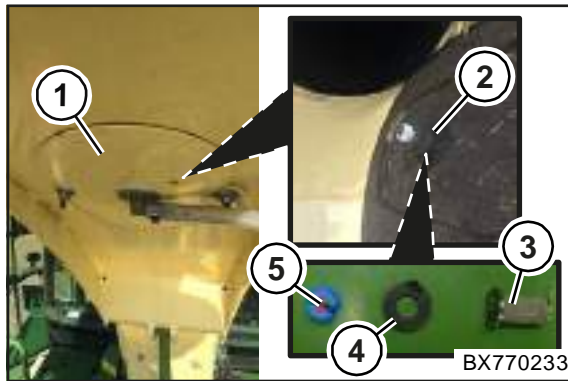
Ilustr. 560

Konserwacja maszyny podstawowej

- Przygotować pojemnik z 10 litrami świeżej wody.
- Wąż płuczący (1) podłączyć do króćca płuczącego (2) systemu dozowania środka zakiszającego, a drugi koniec węża włożyć do zbiornika z wodą.
- Zawór trójdrożny (3) ustawić w pozycji "I".
- Następnie wypompować wodę z systemu dozowania środka zakiszającego, zobacz strona 433
- Po zakończeniu płukania zawór trójdrożny (3) ustawić w pozycji "II".
- Zdjąć wąż płuczący (1) z króćca płuczącego (2) systemu dozowania środka zakiszającego.
Zobacz strona 633.

Informacje na temat obsługi i ustawień systemu dozowania środka zakiszającego, zobacz strona 428.

Czyszczenie dyszy środka zakiszającego



Ilustr. 561

- Otworzyć klapę serwisową (1) na ramieniu wyrzutnika.
- Zdemontować nakrętkę mocującą (2).
- Wyczyścić dyszę (5), uszczelkę (4) i filtr zaworu zwrotnego kulowego (3), zamontować ponownie za pomocą nakrętki mocującej (2).
- Zamknąć i zamontować klapę serwisową (1).
- W razie potrzeby skalibrować system dozowania środka zakiszającego, zobacz strona 430.

21.9 Kołowrót linowy



Ilustr. 562

- Kontrola liny kołowrotu linowego
 - Lina nie może być zagięta.
 - Sprawdzić mechanizm docisku liny, aby lina była prawidłowo nawijana (zwoje obok siebie).
 - Druciki liny nie mogą być popękane.
 - Mocowanie liny do haka musi być prawidłowe (zacisk).
 - Hak musi być w porządku (blokada).
 - Śruby mocujące kołowrotu linowego muszą być dobrze dokręcone.
- Jeśli lina kołowrotu linowego posiada uszkodzenia, należy ją wymienić w autoryzowanym serwisie.

Konserwacja silnika**WSKAZÓWKA**

Prace przy silniku nieopisane w niniejszym rozdziale należy wykonywać wyłącznie w autoryzowanym punkcie serwisowym posiadającym dostęp do systemu serwisowo-informacyjnego (WIS).

Pracownicy autoryzowanego punktu serwisowego posiadają niezbędne umiejętności, kwalifikacje i narzędzia konieczne do prawidłowego wykonania prac przy silniku. Dotyczy to w szczególności prac mających wpływ na bezpieczeństwo.

Następujące prace wykonywać wyłącznie w autoryzowanym punkcie serwisowym:

- prace mające wpływ na bezpieczeństwo
- czynności serwisowe i przeglądy
- naprawy
- modyfikacje i zmiany maszyny
- prace przy elementach elektronicznych

**OSTRZEŻENIE**

Nieprzestrzeganie podstawowych zasad bezpieczeństwa może spowodować poważne obrażenia lub śmierć osób.

- Aby uniknąć wypadków, należy przeczytać i respektować podstawowe zasady bezpieczeństwa z rozdziału Bezpieczeństwo, zobacz rozdział Bezpieczeństwo, "Podstawowe zasady bezpieczeństwa".

Konserwacja silnika

22.1 Osady zanieczyszczeń w komorze silnika

 **OSTRZEŻENIE**

Niebezpieczeństwo pożaru na skutek zanieczyszczeń w komorze silnika!

Mieszanka kurzu, oleju i resztek roślinnych w komorze silnika może być źródłem pożaru oraz zwiększa jego ryzyko.

- Komorę silnikową utrzymywać zawsze w czystości.

22.2 Czyszczenie komory silnika sprężonym powietrzem

 **OSTRZEŻENIE**

Obrażenia oczu przez latające zanieczyszczenia!

Podczas czyszczenia sprężonym powietrzem zanieczyszczenia mogą być wydmuchiwane z dużą prędkością.

- Nie pozwolić, aby w miejscu pracy znajdowały się inne osoby.
- Podczas czyszczenia sprężonym powietrzem nosić odpowiedni sprzęt ochrony indywidualnej (np. okulary ochronne).

W razie konieczności usunąć zanieczyszczenia sprężonym powietrzem i wytrzeć osady oleju.

22.3 Poziom oleju silnikowego

UWAGA

Uszkodzenie silnika z powodu zbyt niskiego lub zbyt wysokiego poziomu oleju!

W przypadku zbyt niskiego poziomu oleju w silniku jest za mało oleju, na skutek czego miejsca smarowania w silniku nie są wystarczająco smarowane i może dojść do uszkodzenia silnika.

W razie zbyt wysokiego poziomu oleju może dojść do uszkodzenia silnika lub systemu oczyszczania spalin.

- Sprawdzić poziom oleju zgodnie z tabelą konserwacji silnika, zobacz rozdział Konserwacja – Silnik "Tabela konserwacji - silnik".
- Poziom oleju kontrolować zawsze przy maszynie stojącej poziomo.
- Nie uruchamiać silnika, jeśli poziom oleju sięga poniżej dolnej kreski (kreska min.) na bagnecie.
- Spuścić lub odessać nadmiar oleju.

22.3.1 Kontrola poziomu oleju silnikowego



Ilustr. 563

Kontrola poziomu oleju silnikowego

Kontrolę poziomu oleju przeprowadzić po ok. 5 do 10 minutach od wyłączenia silnika.
Do wycierania miarki do kontroli poziomu oleju używać antystatycznej ściereczki.

- Dokładnie wyczyścić okolicę bagnetu do kontroli poziomu oleju.
- Wyciągnąć i wyczyścić miarkę do kontroli poziomu oleju i włożyć ją ponownie.
- Wyciągnąć miarkę i odczytać poziom oleju.

Jeśli poziom oleju znajduje się pomiędzy oznaczeniem "min." i "max.", poziom jest prawidłowy.

- Włożyć z powrotem bagnet.
- Jeśli poziom oleju leży poniżej oznaczenia "min.", dolać olej silnikowy.

Wlewanie oleju silnikowego

Oleju silnikowego nie dolewać przy ciepłym silniku.

- Zdjąć korek.
- Wlać olej przez króciec wlewu do oznaczenia "max."
- Zakręcić korek.
- Uruchomić na chwilę silnik na niskiej prędkości obrotowej biegu jałowego i wyłączyć silnik.
- Po upływie ok. 5 do 10 minut sprawdzić poziom oleju, zobacz rozdział "Kontrola poziomu oleju silnikowego".

**WSKAZÓWKA**

Dalsze informacje znajdują się w połączonej dokumentacji, tzn. instrukcji obsługi oraz w wykazie zalecanych środków eksploatacyjnych producenta silnika, rozdział "Olej silnikowy".

Konserwacja silnika

22.4 Układ paliwowy

22.5 Tankowanie paliwa

UWAGA

W przypadku zatankowania niewłaściwego lub zanieczyszczonego paliwa, bądź paliwa o zbyt dużej zawartości siarki nastąpi uszkodzenie silnika i układu oczyszczania spalin.

- Tankować wyłącznie zwyczajny olej napędowy niezawierający siarki zgodny z normą EN 590.
- Nie tankować zanieczyszczonego paliwa.
- Zobacz również instrukcja obsługi silnika, rozdział "Tankowanie".

Następujące paliwa są niedozwolone:

- Paliwa o zawartości siarki powyżej 0,005% (50 ppm)
- Olej napędowy do silników okrętowych
- Paliwo do turbinowych silników lotniczych
- Olej opałowy
- Estry metylowe kwasów tłuszczowych FAME (biodiesel)



WSKAZÓWKA

Aby nie dopuścić do skraplania się wody w zbiorniku i zamarzania codziennie po zakończeniu pracy należy tankować paliwo.



WSKAZÓWKA

Należy stosować się do informacji zawartych w następującej dołączonej dokumentacji:

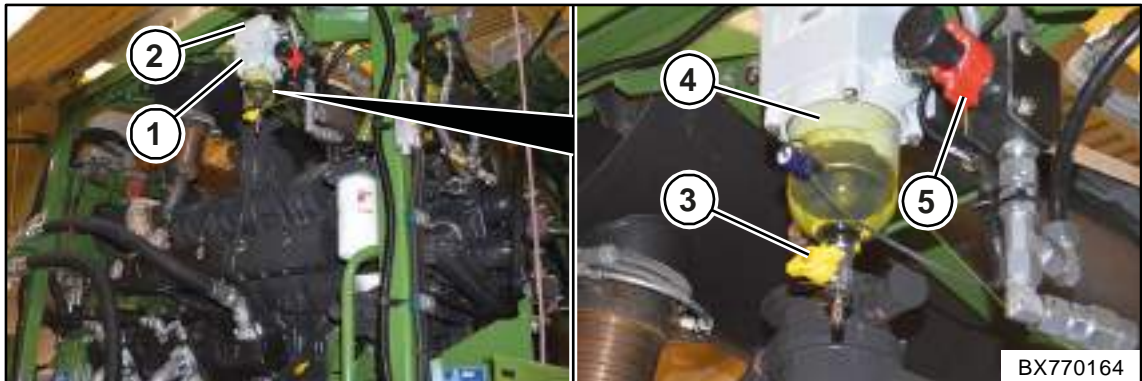
- Instrukcja obsługi silnika, rozdział "Tankowanie".



Ilustr. 564

Ilość napełnienia: Zobacz rozdział Opis maszyny, "Środki eksploatacyjne".

- Wyłączyć i zabezpieczyć maszynę, zobacz rozdział Bezpieczeństwo, "Wyłączenie i zabezpieczenie maszyny".
- Wyczyścić okolice wlewu (1).
- Odkręcić korek wlewu.
- Wlać paliwo do zbiornika.
- Zamknąć szczelnie korek wlewu.

22.5.1
Wymiana wkładu filtra wstępnego paliwa z oddzielnikiem wody – spuszczenie skroplin


Ilustr. 565

Wymiana wkładu filtra wstępnego paliwa (1)

- Zamknąć zawór odcinający na pompie ręcznej (5).
- Odkręcić śrubę odpowietrzającą na pokrywie filtra (2).
- Otworzyć zawór spustowy (3). Ze zbiornika (4) filtra zostanie spuszczone wodą i zanieczyszczenia. Zawór spustowy musi być otwarty do czasu, aż zacznie wypływać czyste paliwo.
- Zamknąć zawór spustowy (3) i wkręcić śrubę odpowietrzającą (moment dokręcenia = 6 Nm).
- Śruby na górze na pokrywie filtra odkręcać na kilka razy na krzyż. **Uwaga!** W przeciwnym razie może dojść do uszkodzenia pokrywy.
- Zdjąć pokrywę filtra (2) i wyjąć kasetę sprężynową.
- Wkład filtra wyciągnąć za pałąk z filtra.
- Włożyć nowy wkład filtra w taki sposób, aby powierzchnia uszczelnienia znajdowała się na dole, a napis "Separ" z przodu.
- Włożyć kasetę sprężynową.
- Wyczyścić uszczelkę pokrywy i sprawdzić, czy nie jest uszkodzona. W razie potrzeby wymienić.
- Założyć pokrywę filtra (2) i przykręcić ją na krzyż (moment dokręcenia = 8 Nm). **Uwaga!** W przeciwnym razie może dojść do uszkodzenia pokrywy.
- Otworzyć zawór odcinający na pompie ręcznej (5) i napełnić układ paliwowy pompą.
- Odpowietrzyć układ paliwowy, zobacz "Instrukcja konserwacji prod. Liebherr".

Spuszczenie skroplin

- Otworzyć zawór spustowy (3).
- Spuścić wodę do odpowiedniego pojemnika.
- Zamknąć zawór spustowy (3).

Proces płukania wstecznego

WSKAZÓWKA: Czynność tę wykonywać wyłącznie w przypadku, jeśli nie ma możliwości wymiany wkładu filtra. Gdy tylko będzie to możliwe, wymienić wkład filtra.

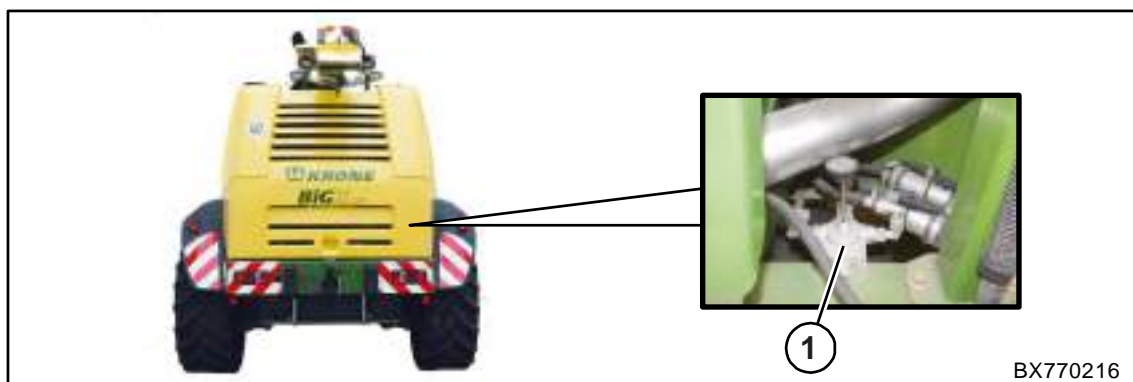
- Odkręcić śrubę odpowietrzającą na pokrywie filtra (2).
- Otworzyć zawór spustowy (3) poprzez przestawienie zaworu opróżniającego do pozycji pionowej.

Czyste paliwo znajdujące się po stronie czystej wkładu filtra przepłynie z powrotem przez wkład filtra i wyczyści wkład z wody i drobnych zanieczyszczeń.

- Odpowietrzyć układ paliwowy.
- Wkręcić śrubę odpowietrzającą (moment dokręcenia = 6 Nm).

Jeśli silnik nadal nie będzie miał mocy, powtórzyć operację lub wymienić wkład filtra.

22.5.2 Wymiana filtra wstępnego paliwa pompy ręcznej



BX770216

Ilustr. 566

W maszynie jest zamontowana pompa ręczna (1) z filtrem wstępnym paliwa.



Ilustr. 567

Wymiana filtra wstępnego paliwa

- Odkręcić śrubę (4) na dole obudowy filtra (3).
- Zdemonstować obudowę filtra (3).
- Wyczyścić obudowę filtra (3) i filtr sitowy. W razie silnego zabrudzenia lub uszkodzenia filtra sitowego należy go wymienić.
- Sprawdzić uszczelkę obudowy filtra i w razie potrzeby wymienić.
- Uszczelkę zwilżyć paliwem i założyć.
- Filtr sitowy włożyć w obudowę filtra (3).
- Zamontować obudowę filtra (3) (moment dokręcenia = 10 Nm).
- W celu odpowietrzenia pompować pokrętkiem (1), aż będzie słychać otwarcie zaworu przelewowego.
- Ponownie wkręcić pokrętko (1).



WSKAZÓWKA

Po zakończeniu czynności konserwacyjnych pokrętko (1) musi być zawsze wkręcone. W przeciwnym razie nie będzie zapewniony dopływ paliwa.

22.5.3 Wymiana wkładu filtra paliwa

Ilustr. 568

- Otworzyć zamknięcie zbiornika paliwa, aby nie doszło do powstania nadciśnienia.
- Zamknąć zawór odcinający na filtrze wstępnym paliwa.
- Odkręcić kluczem taśmowym filtr paliwa.
- Wyczyścić powierzchnię uszczelnienia podstawy filtra.
- Uszczelkę nowego filtra paliwa posmarować paliwem i przykręcić filtr paliwa.
- Filtr paliwa dokręcić zgodnie z nadrukowaną na nim instrukcją.
- Otworzyć zawór odcinający na filtrze wstępnym paliwa.
- Odpowietrzyć układ paliwowy.

22.5.4 Odpowietrzenie układu paliwowego

Odpowietrzenie układu paliwowego może być konieczne,

- po wymianie elementu filtrującego w filtrze wstępnym paliwa
- po dłuższym przestoju maszyny
- Po zatankowaniu paliwa, jeśli wcześniej zbiornik był pusty.

Patrz dołączona instrukcja obsługi producenta silnika (rozdział "Odpowietrzenie układu paliwowego").

22.6 Konserwacja układu chłodzenia (silnik)

 **OSTRZEŻENIE**

Niebezpieczeństwo pożaru przez koncentrat chroniący przed zamarzaniem!

Jeśli koncentrat chroniący przed zamarzaniem wyleje się na gorące elementy w ciepłej komorze silnika, może się zapalić. Istnieje niebezpieczeństwo pożaru i obrażeń.

- Przed waniem koncentratu odczekać do schłodzenia silnika.
- Uważać, aby nie rozlać koncentratu obok wlewu.
- Przed uruchomieniem silnika wyczyścić dokładnie elementy zanieczyszczone koncentratem.

 **OSTRZEŻENIE**

Niebezpieczeństwo poparzenia!

Układ chłodzenia silnika znajduje się pod ciśnieniem, szczególnie przy ciepłym silniku. W razie odkręcenia korka przy ciepłym silniku może wyprysnąć gorący płyn chłodzący. Istnieje niebezpieczeństwo obrażeń.

- Przed odkręceniem korka odczekać do schłodzenia silnika.
- Podczas odkręcania nosić rękawice i okulary ochronne.
- Aby zredukować ciśnienie, korek odkręcić o pół obrotu.

22.6.1 Płyn chłodzący



WSKAZÓWKA

Zalecane płyny chłodzące są podane w rozdziale Dane techniczne, "Środki eksploatacyjne"!

Układ chłodzenia silnika jest fabrycznie napełniony mieszanką środka chroniącego przed zamarzaniem i korozją oraz wody. Płyn chłodzący składa się w 50% ze środka chroniącego przed zamarzaniem i korozją i w 50% z wody. Skuteczność ochrony przed zamarzaniem jest zapewniona do temperatury około -37 °C.

- Przed sezonem zimowym zawsze sprawdzać odporność na zamarzanie.

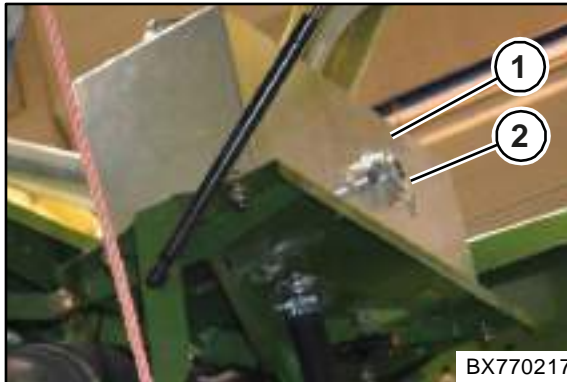
W przypadku braku dostępności gotowego płynu chłodzącego należy niezależnie od pory roku używać mieszanki składającej się z 50% środka przeciw zamarzaniu/korozji na bazie glikolu etylenowego oraz 50% czystej miękkiej wody. Tego rodzaju mieszanka zapewnia ochronę przed korozją i zamarzaniem do -37 °C.



WSKAZÓWKA

Nie wolno stosować dodatków uszczelniających do układu chłodzenia.

Sprawdzenie poziomu płynu chłodzącego



Ilustr. 569

- Sprawdzić na wzierniku (2) poziom płynu chłodzącego w zbiorniku wyrównawczym (1).
→ Poziom płynu chłodzącego musi sięgać do środka wziernika (2), w przeciwnym razie dolać płyn chłodzący.

Wlewanie płynu chłodzącego

- Korek (3) na króćcu wlewowym zbiornika wyrównawczego (1) przekręcić do pierwszej zapadki i spuścić ciśnienie.
- Otworzyć całkowicie korek (3).
- Wlać płyn chłodzący do środka wziernika (2).
- Zamknąć korek (3) na króćcu wlewu zbiornika wyrównawczego.
- Włączyć na chwilę silnik i następnie ponownie sprawdzić poziom płynu chłodzącego.

Spuszczenie/wymiana płynu chłodzącego



Ilustr. 570

Śruba spustowa (1) płynu chłodzącego znajduje się w rurze płynu chłodzącego po prawej stronie za chłodnicą.

- Przygotować odpowiedni pojemnik do spuszczenia (pojemność ok. 100 l).
- Otworzyć korek na króćcu wlewu zbiornika wyrównawczego.
- Na zaworze spustowym zamontować wąż, którego drugi koniec włożyć do pojemnika do spuszczenia.
- Wykręcić śrubę spustową (1) i spuścić płyn chłodzący.
- Zamknąć śrubę spustową (1).
- Zdjąć wąż z zaworu spustowego.
- Zamknąć korek na króćcu wlewu zbiornika wyrównawczego.

22.7

Sprawdzenie przewodów rurowych silnika

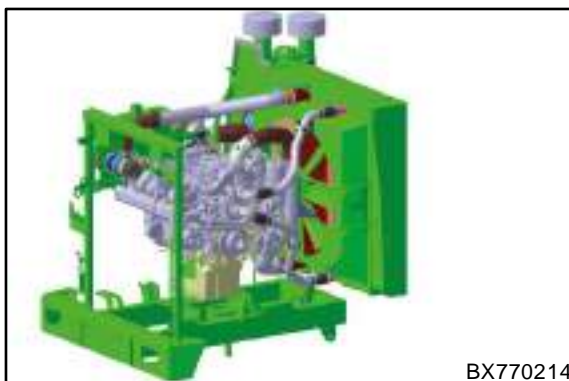
Sprawdzenie przewodów rurowych układu chłodzenia i ogrzewania



Ilustr. 571

- Sprawdzić szczelność i stan wszystkich węży i połączeń węży i w razie potrzeby wymienić.

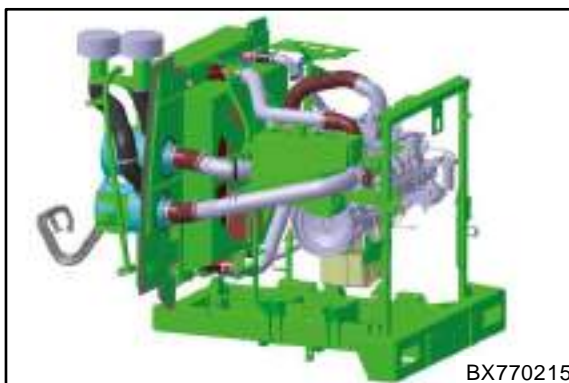
Sprawdzenie rur układu chłodzenia silnika



Ilustr. 572

- Sprawdzić szczelność i stan wszystkich przewodów, węży i uszczelnień i w razie potrzeby wymienić.
- Obejmy z zamknięciem przegubowym zamontować z momentem dokręcenia 6+1 Nm.

Sprawdzenie rur powietrza czystego i powietrza doładowującego



Ilustr. 573

- Sprawdzić szczelność i stan wszystkich przewodów, węży i uszczelnień i w razie potrzeby wymienić.
- Obejmy z zamknięciem przegubowym zamontować z momentem dokręcenia 10-12 Nm.

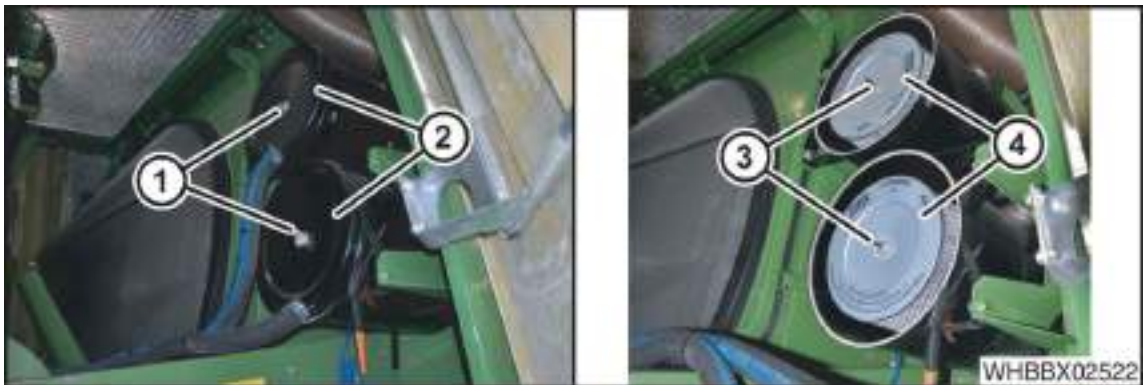
22.8 Filtr powietrza

UWAGA

Praca maszyny z zabrudzonym lub uszkodzonym filtrem powietrza lub wkładem bezpieczeństwa może spowodować uszkodzenie silnika.

- Filtr powietrza i wkład bezpieczeństwa wyczyścić lub wymienić zgodnie z tabelą konserwacji, zobacz rozdział Konserwacja – Silnik "Tabela konserwacji".
- Należy natychmiast wymieniać uszkodzony filtr powietrza lub uszkodzony wkład bezpieczeństwa.
- Wkładu bezpieczeństwa nie wolno czyścić ani używać ponownie!

22.8.1.1 Czyszczenie filtra powietrza



Ilustr. 574

- Odkręcić nakrętkę (1) i zdjąć pokrywę (2).
- Odkręcić nakrętkę (3) i wymontować ostrożnie wkład filtra (4).
- Wyczyścić wnętrze i powierzchnie uszczelnienia obudowy filtra.
- Wkład filtra przedmuchać sprężonym powietrzem (maks. 5 bar) od wewnątrz na zewnątrz.
- Jeśli wkład filtra jest bardzo zabrudzony, uszkodzony lub używany już od ponad 4 lat, należy go wymienić.
- Zamontować wkład filtra (4) i dokręcić nakrętkę (3).
- Zamontować pokrywę (2) i dokręcić nakrętkę (1).

22.8.1.2 Wymiana wkładu bezpieczeństwa



WSKAZÓWKA

Wkładów bezpieczeństwa nie wolno czyścić ani używać ponownie.



Ilustr. 575

- Odkręcić nakrętkę (1) i zdjąć pokrywę (2).
- Odkręcić nakrętkę (3) i wymontować ostrożnie wkład filtra (4).
- Odkręcić nakrętkę (5) i wymontować ostrożnie wkład bezpieczeństwa (6).
- Wyczyścić wnętrze i powierzchnie uszczelnienia obudowy filtra.
- Zamontować nowy wkład bezpieczeństwa.
- Zamontować wyczyszczony lub nowy wkład filtra (4).
- Zamontować pokrywę (2) nakrętkami (1).

23

Konserwacja układu sprężonego powietrza

OSTRZEŻENIE

Niebezpieczeństwo obrażeń przez wypływające sprężone powietrze.

Układ sprężonego powietrza znajduje się pod wysokim ciśnieniem. Wypływające sprężone powietrze może spowodować poważne obrażenia skóry, kończyn i oczu.

- Wyłączyć i zabezpieczyć maszynę, zobacz rozdział Bezpieczeństwo, "Wyłączenie i zabezpieczenie maszyny".
- Usunąć ciśnienie z układu sprężonego powietrza.

23.1

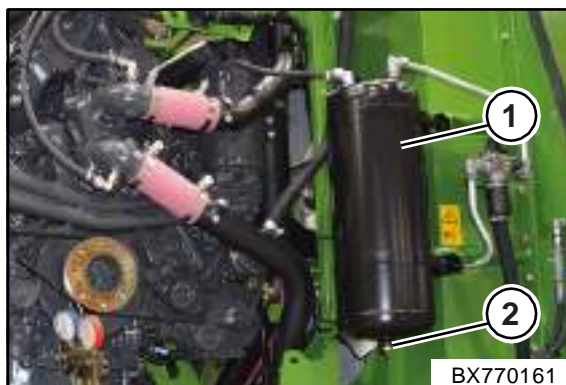
Zbiornik sprężonego powietrza

OSTRZEŻENIE

Niebezpieczeństwo obrażeń na skutek korozji lub uszkodzenia zbiorników sprężonego powietrza.

Uszkodzone lub skorodowane zbiorniki sprężonego powietrza mogą pęknąć, powodując ciężkie obrażenia osób.

- Przestrzegać terminów kontroli zgodnie z tabelą konserwacji, zobacz rozdział Konserwacja - Silnik, "Tabela konserwacji".
- Uszkodzone lub skorodowane zbiorniki sprężonego powietrza wymienić natychmiast w specjalistycznym warsztacie.



Ilustr. 576

W zbiorniku zapasowym sprężonego powietrza (1) kondensuje para wodna. Skondensowana woda może spowodować usterki w działaniu.

Spuszczenie skroplin

- Wyłączyć silnik Diesla.
- Zredukować ciśnienie w zbiorniku sprężonego powietrza (poprzez pistolet wydmuchowy).
- Skropliny nagromadzone w zbiorniku sprężonego powietrza (1) spuścić zaworem odwadniającym (2) i zebrać do odpowiedniego pojemnika.

Kontrola zbiornika sprężonego powietrza

Zlecić przegląd wnętrza zbiornika sprężonego powietrza zgodnie z lokalnymi przepisami.

Zalecamy przegląd co 2 lata.

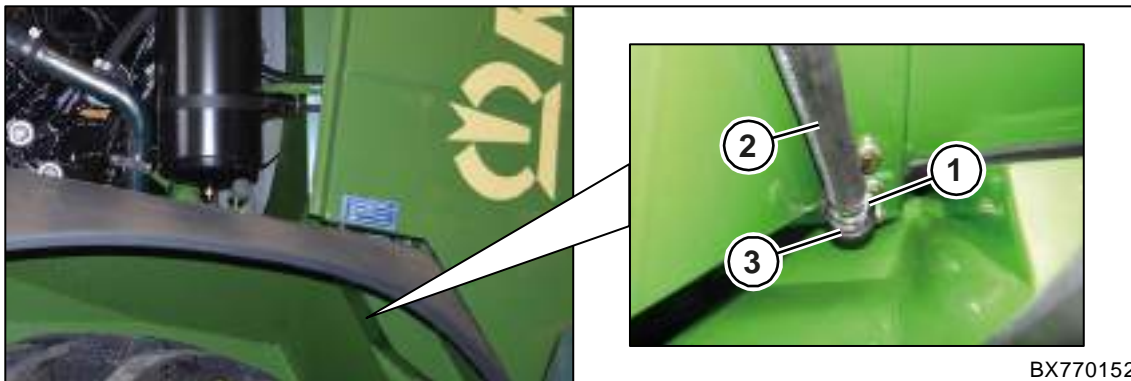
- Sprawdzić dobre osadzenie obejm mocujących zbiornika sprężonego powietrza i w razie potrzeby dokręcić nakrętki.

Konserwacja układu sprężonego powietrza

23.1.1 Kontrola zaworu odwadniającego

- Zaparkować i zabezpieczyć maszynę.
- Otworzyć zawór odwadniający (2) i spuścić skropliny.
- Sprawdzić stan zaworu odwadniającego, wyczyścić i wkręcić go ponownie.

23.2 Czyszczenie tłumika



Ilustr. 577

- Odkręcić obejmę mocującą (1).
- Wyciągnąć wąż (2) z tłumikiem (3).
- Wyczyścić tłumik.
- Włożyć wąż (2) z tłumikiem (3).
- Dokręcić obejmę mocującą (1).

24 Konserwacja – System podawania

24.1 Mechanizm wciągania

24.1.1 Zdemontowanie mechanizmu wciągania z przystawką

Mechanizm wciągania można zdemontować z zamontowaną przystawką, w przypadku 2-częściowego EasyCollect trzeba go opuścić.



WSKAZÓWKA





Mechanizm wciągania należy montować i demontować na płaskim i nośnym podłożu. Należy zostawić wystarczająco dużo miejsca z boku do manewrowania maszyną.

- Mechanizm wciągania z przystawką opuścić na ziemię.
- Wyłączyć silnik.

Przygotowanie



Ilustr. 578

- Kluczyk zapłonowy przekręcić do pozycji I, nie uruchamiać silnika Diesla i nacisnąć jednocześnie przycisk czerwony  i przycisk niebieski  (2), aby zredukować ciśnienie w przewodach hydraulicznych przystawki.
- Nacisnąć jednocześnie oba przyciski ramy wahadłowej  i  (1), aby zredukować ciśnienie w przewodach hydraulicznych ramy wahadłowej. Jest to konieczne, jeśli jest zamontowany siłownik hydrauliczny (EasyCollect)
- Wyłączyć i zabezpieczyć maszynę, zobacz strona 41.

OSTRZEŻENIE

Niebezpieczeństwo obrażeń podczas prac przy podnośniku!

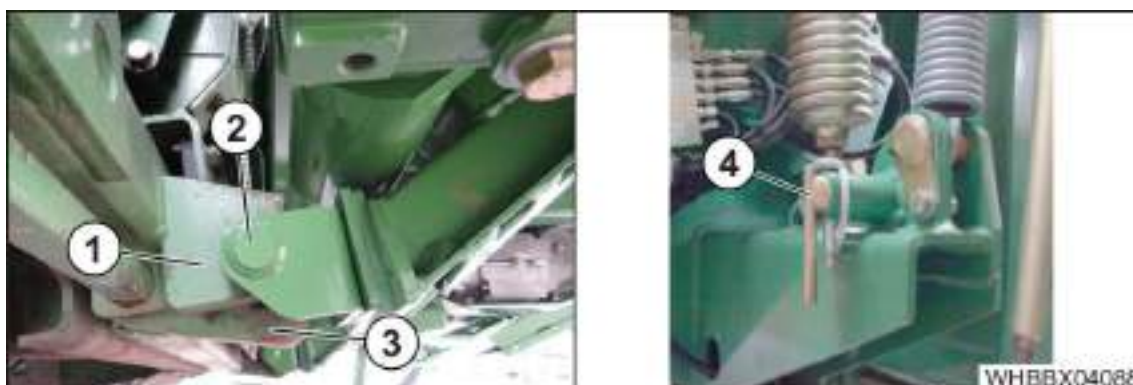
Podczas prac przy podnośniku lub podczas otwierania/zamykania zaworów odcinających na siłownikach hydraulicznych podnośnik i zamontowane komponenty mogą wykonać nieoczekiwane ruchy. Może to spowodować obrażenia osób.

- Aby zabezpieczyć podnośnik przed nieoczekiwanym opuszczeniem, zamknąć zawory odcinające.
- Aby uzyskać bezpieczny dostęp do zaworów odcinających, otworzyć skrynkę narzędziową, wejść pod maszynę i przestawić zawory odcinające.



Ilustr. 579

- Zamknąć zawór dwudrożny (1) i zawór trójdrożny (2), patrz naklejki.



Ilustr. 580

- Sprawdzić, czy mocowanie ramy wahadłowej (2) przystawki weszło prawidłowo w uchwyt (1) ramy wahadłowej i czy hak blokujący (3) jest prawidłowo zamknięty.
- Ramę wahadłową zablokować sworzniem (4) i zabezpieczyć zawleczką sprężynową.



Ilustr. 581

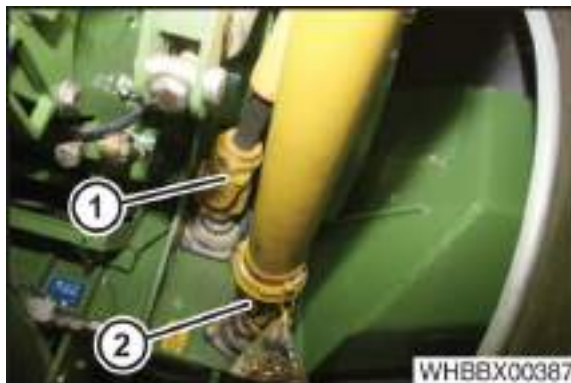


WSKAZÓWKA

Złącza przewodów hydraulicznych znajdują się z przodu po lewej stronie. Opcjonalnie może być zamontowany siłownik ramy wahadłowej, którego złącza (4) znajdują się z przodu po prawej stronie.

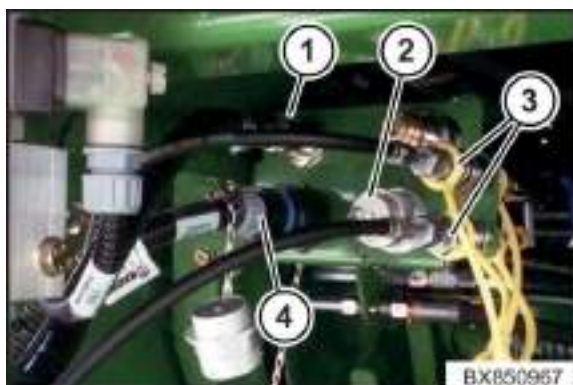
Przy odłączeniu przewodów hydraulicznych (3, 4) w systemie nie może panować ciśnienie.

- Przewody hydrauliczne (3, 4) odłączyć od złączy hydraulicznych i zabezpieczyć zaślepkami.
- Odłączyć wtyczkę kabla oświetlenia (2) i przewodu przyłączeniowego czujnika przystawki (1). Zabezpieczyć je zaślepkami.



Ilustr. 582

- Odłączyć wał przegubowy (2) do napędu przystawki.
- Odłączyć wał przegubowy (1) do napędu mechanizmu wciągania.



Ilustr. 583

- Odłączyć przewód sprężonego powietrza przedmuchu (1).
- Odłączyć wtyczki opcji RockProtect i CropControl (2).
- Odłączyć przewody przyłączeniowe centralnego smarowania (3).
- Odłączyć przewód przyłączeniowy do bębna siewczkarni (4).



Ilustr. 584

- Odłączyć wtyczkę (1) kabla przyłączeniowego czujnika wykrywacza metalu i ramy wahadłowej.
- Otworzyć zawór dwudrożny i trójdrożny.
- Uruchomić silnik.
- Przełącznik zezwolenia napędu jazdy przełączyć do pozycji "wyłączony".
- Przełącznik zezwolenia trybu polowego przełączyć do pozycji "włączony".



Ilustr. 585

- Zdjąć drążki łączące (2) poprzez wyciągnięcie sworzni (1). Przyciskami (3) można odciążyć drążki.
- Opuścić całkowicie podnośnik przyciskami (3).
- Wyłączyć silnik.



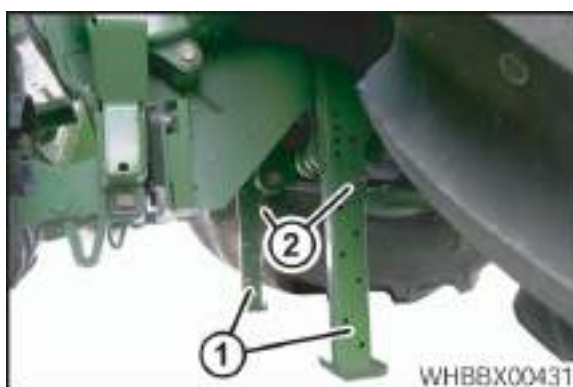
Ilustr. 586

- Odkręcić nakrętkę zabezpieczającą (1) i śrubę zaczepów blokujących (2) i otworzyć zaczepy blokujące.
- Uruchomić silnik.
- Podnieść podnośnik, aż odstęp między mechanizmem wciągania a obudową bębna siewkarni wyniesie ok. 200 mm.
- Wyłączyć silnik.



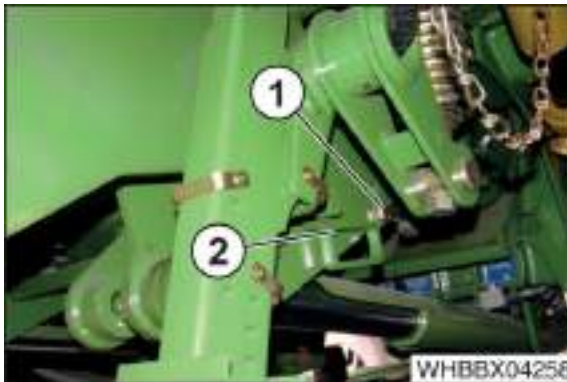
Ilustr. 587

- Zamknąć zawór dwudrożny (3) i zawór trójdrożny (4), patrz naklejki.



Ilustr. 588

- Wymontować zawleczkę sprężynową (2) stóp podporowych (1). Stopy podporowe (1) wyciągnąć aż do ziemi i zabezpieczyć zawleczkami sprężynowymi (2).



Ilustr. 589

- Wykręcić śrubę (1) blokady po lewej stronie maszyny.
- Otworzyć blokadę (2).



Ilustr. 590

- Zawór trójdrożny (2) przestawić do pozycji "Kukurydza", patrz naklejka.
- Otworzyć zawór dwudrożny (1), patrz naklejka.
- Uruchomić silnik.
- Podnośnik opuścić dalej przyciskami (3) aż do zwolnienia mechanizmu wciągania.
- Przełącznik zezwolenia napędu jazdy przełączyć do pozycji "włączony".
- Cofnąć ostrożnie maszyną.
- Uważać, aby nie przycisnąć żadnych przewodów ani kabli.

24.1.2 Zamontowanie mechanizmu wciągania z przystawką



Ilustr. 591

- Zawór trójdrożny (1) przestawić do pozycji "Kukurydza", patrz naklejka.



Ilustr. 592

- Sprawdzić, czy punkty oparcia na mechanizmie wciągania i na maszynie nie są zabrudzone i w razie potrzeby wyczyścić.
- Uważać, aby nie przycisnąć żadnych przewodów ani kabli.
- Podjechać maszyną do mechanizmu wciągania.
- Podnośnik podnieść przyciskami (3) na tyle, aby mechanizm wciągania został chwycony prawidłowo przez haki mocujące bębna siewkarni.
- Podnieść lekko podnośnik do zwolnienia stóp podporowych.



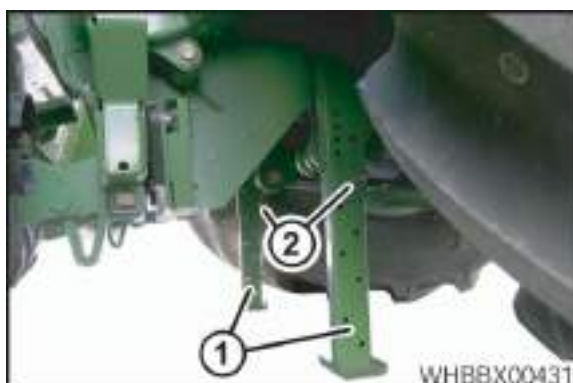
Ilustr. 593

- Wyłączyć silnik.
- Zamknąć zawór dwudrożny (1) i zawór trójdrożny (2), patrz naklejki.



Ilustr. 594

- Zamknąć blokadę (2) po lewej stronie maszyny.
- Zamontować śrubę (1).



Ilustr. 595

- Wsunąć do góry stopy podporowe (1) mechanizmu wciągania i zabezpieczyć je zawleczkami sprężynowymi (2), bądź całkowicie zdemontować stopy podporowe.



Ilustr. 596

- Otworzyć zawór dwudrożny (3) i zawór trójdrożny (4), patrz naklejki.
- Uruchomić silnik.
- Przełącznik zezwolenia napędu jazdy przełączyć do pozycji "wyłączony".
- Przełącznik zezwolenia trybu polowego przełączyć do pozycji "włączony".



Ilustr. 597

- Opuścić całkowicie podnośnik przyciskami (3).
- Uważać, aby nie przycisnąć żadnych przewodów ani kabli.
- Wyłączyć silnik.



Ilustr. 598

- Zamknąć zaczepy blokujące (2). Aby zapobiec odkręceniu śrub podczas pracy, śruby muszą wejść we wgłębienia w ramie.
- Dokręcić śruby i nakrętkę zabezpieczającą (1).
- Uruchomić silnik.
- Podnośnik ustawić przyciskami (5) w odpowiedniej pozycji.
- Drażki łączące (4) przymocować sworzniami (3) do ramy wahadłowej i zabezpieczyć zawleczkami.
- Wyłączyć silnik.



Ilustr. 599

- Podłączyć wąż przewodu sprężonego powietrza przedmuchu (1).
- Podłączyć wtyczki opcji RockProtect i CropControl (2).
- Podłączyć przewody przyłączeniowe do centralnego smarowania (3), zwracając uwagę na fachowe ułożenie i przymocowanie przewodów.
- Podłączyć przewód przyłączeniowy do bębna siewczarni (4).



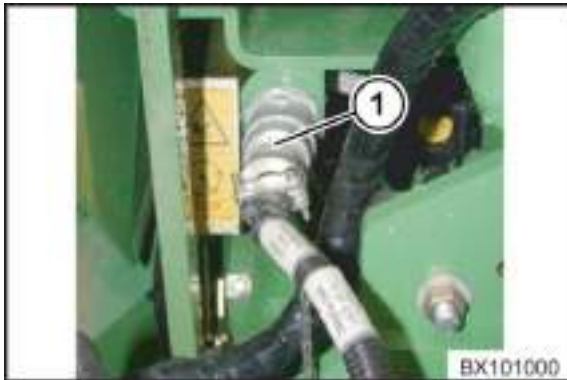
Ilustr. 600

WSKAZÓWKA

Złącza przewodów hydraulicznych znajdują się z przodu po lewej stronie. Opcjonalnie może być zamontowany siłownik ramy wahadłowej, którego złącza (4) znajdują się z przodu po prawej stronie.

Przy odłączaniu przewodów hydraulicznych (3, 4) w systemie nie może panować ciśnienie.

- Przewody hydrauliczne (3, 4) odłączyć od złączy hydraulicznych i zabezpieczyć zaślepkami.
- Odłączyć wtyczkę kabla oświetlenia (2) i przewodu przyłączeniowego czujnika przystawki (1). Zabezpieczyć je zaślepkami.



Ilustr. 601

- Podłączyć wtyczkę (1) kabla przyłączeniowego czujnika wykrywacza metalu i ramy wahadłowej.



Ilustr. 602

- Podłączyć wał przegubowy (1) do napędu mechanizmu wciągania.
- Podłączyć wał przegubowy (2) do napędu przystawki.
- Zawór trójdrożny (3) ustawić w odpowiedniej pozycji roboczej.

24.1.3 Zdemontowanie mechanizmu wciągania z wózkiem montażowym

OSTRZEŻENIE

Niebezpieczeństwo obrażeń podczas prac przy podnośniku!

Podczas prac przy podnośniku lub podczas otwierania/zamykania zaworów odcinających na siłownikach hydraulicznych podnośnik i zamontowane komponenty mogą wykonać nieoczekiwane ruchy. Może to spowodować obrażenia osób.

- Aby zabezpieczyć podnośnik przed nieoczekiwanym opuszczeniem, zamknąć zawory odcinające.
- Aby uzyskać bezpieczny dostęp do zaworów odcinających, otworzyć skrzynkę narzędziową, wejść pod maszynę i przestawić zawory odcinające.

Warunki:

- Przystawka jest zdemontowana, patrz osobna instrukcja obsługi przystawki.



Ilustr. 603

- Zawór trójdrożny (1) przestawić do pozycji "Kukurydza", patrz naklejka.
- Uruchomić silnik.
- Przełącznik zezwolenia napędu jazdy przełączyć do pozycji "wyłączony".
- Przełącznik zezwolenia trybu polowego przełączyć do pozycji "włączony".
- Podnośnik podnieść maksymalnie do góry.
- Wyłączyć silnik.



Ilustr. 604

- Zamknąć zawór dwudrożny (1) i zawór trójdrożny (2), patrz naklejki.



Ilustr. 605

- Odłączyć wał przegubowy (1) do napędu mechanizmu wciągania.



WSKAZÓWKA

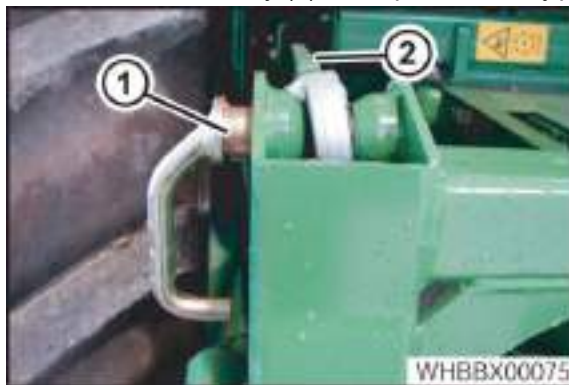
Stopy podporowe mechanizmu wciągania muszą być zamontowane i całkowicie wsunięte. W zależności od rozmiaru opon może być konieczne dopasowanie stóp podporowych.

- Otworzyć zawór dwudrożny i zawór trójdrożny, patrz naklejki.
- Uruchomić silnik.



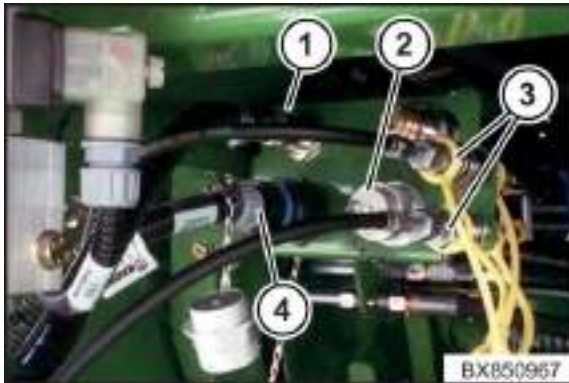
Ilustr. 606

- Złożyć stopy podporowe wózka montażowego.
- Wózek montażowy (1) wsunąć pod mechanizm wciągania.
- Podnośnik opuścić przyciskami (3).
- Wózek montażowy (1) zaczepić o blokadę przystawki i zablokować



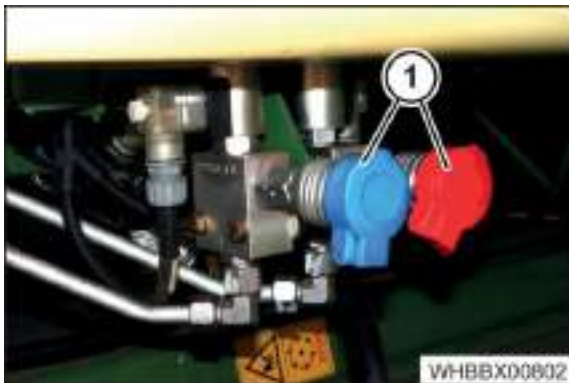
Ilustr. 607

- Zdjąć drążki łączące (2) poprzez wyciągnięcie sworzni (1). Przyciskami podnoszenia/opuszczania podnośnika można odciążyć drążki.
- Opuścić całkowicie podnośnik.
- Wyłączyć silnik.



Ilustr. 608

- Odłączyć przewód sprężonego powietrza przedmuchu (1).
- Odłączyć wtyczki opcji RockProtect i CropControl (2).
- Odłączyć przewody przyłączeniowe centralnego smarowania (3).
- Odłączyć przewód przyłączeniowy do bębna siewkarni (4).



Ilustr. 609



WSKAZÓWKA

Opcjonalnie może być zamontowany siłownik ramy wahadłowej, którego złącza (1) znajdują się z przodu po prawej stronie.

Przy odłączaniu przewodów hydraulicznych w systemie nie może panować ciśnienie.

- Przewody hydrauliczne (1) odłączyć od złączy hydraulicznych i zabezpieczyć zaślepkami.



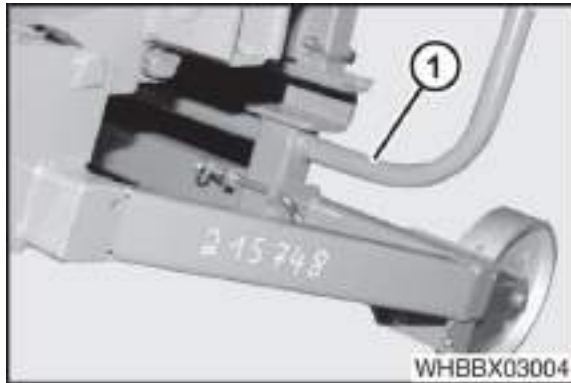
Ilustr. 610

- Odłączyć wtyczkę (1) kabla przyłączeniowego czujnika wykrywacza metalu i ramy wahadłowej.



Ilustr. 611

- Odkręcić nakrętkę zabezpieczającą i śrubę (1) zaczepek blokujących (2) i otworzyć zaczepek.



Ilustr. 612

- Uruchomić silnik.
- Podnieść podnośnik. Podnieść i zabezpieczyć wsporniki wózka montażowego (1)



WSKAZÓWKA

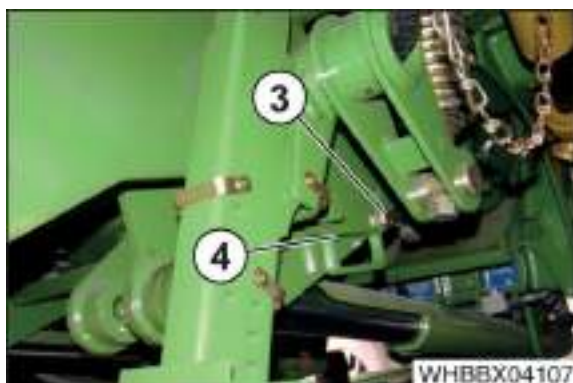
W zależności od rozmiaru opon może być konieczne dopasowanie stóp podporowych mechanizmu wciągania.

- Podnośnik opuścić na tyle, aby mechanizm wciągania z wspornikami leżał prawie na wózku montażowym.
- Wyłączyć silnik.



Ilustr. 613

- Zamknąć zawór dwudrożny (1) i zawór trójdrożny (2), patrz naklejki.



Ilustr. 614

- Wykręcić śrubę (3).
- Otworzyć blokadę (4).
- Zawór trójdrożny (2) przestawić do pozycji "Kukurydza", patrz naklejka.
- Otworzyć zawór dwudrożny (1), patrz naklejka.
- Uruchomić silnik.
- Podnośnik opuścić dalej aż do zwolnienia mechanizmu wciągania.

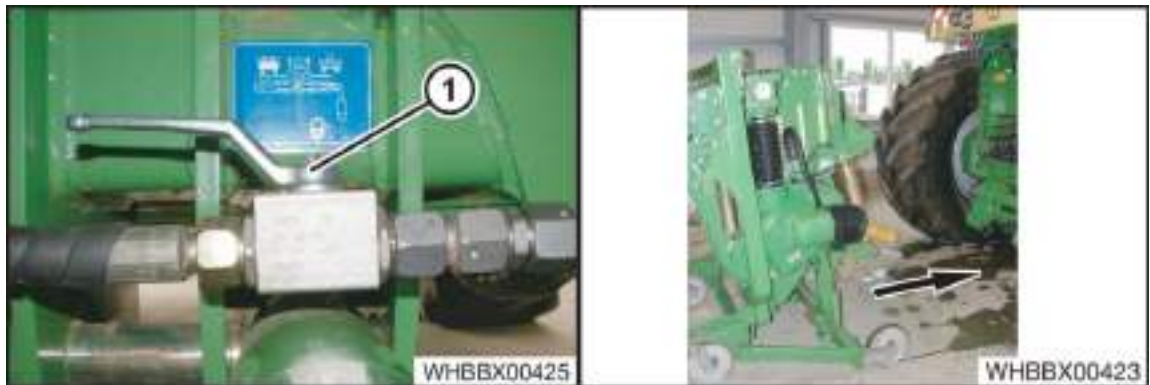


WSKAZÓWKA

Stopy podporowe mechanizmu wciągania muszą opierać się prawidłowo na wspornikach wózka montażowego.

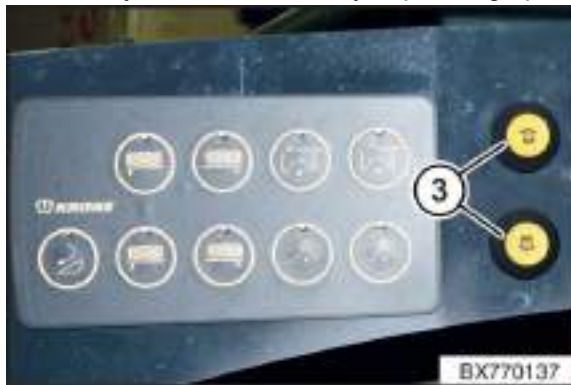
- Mechanizm wciągania pociągnąć do przodu.
- Uważać, aby nie przycisnąć żadnych przewodów ani kabli.

24.1.4 Zamontowanie mechanizmu wciągania z wózkiem montażowym



Ilustr. 615

- Zawór trójdrożny (1) przestawić do pozycji "Kukurydza", patrz naklejka.
- Uruchomić silnik.
- Przełącznik zezwolenia napędu jazdy przełączyć do pozycji "wyłączony".
- Przełącznik zezwolenia trybu polowego przełączyć do pozycji "włączony".



Ilustr. 616

- Mechanizm wciągania dosunąć do maszyny. Podnośnik podnieść przyciskami (3) na tyle, aby mechanizm wciągania został chwycony prawidłowo przez uchwyt obudowy bębna siewkarni.
- Uważać, aby nie przycisnąć żadnych przewodów ani kabli.
- Podnieść lekko podnośnik do zwolnienia stóp podporowych.



Ilustr. 617

- Wyłączyć silnik.
- Zamknąć zawór dwudrożny (1) i zawór trójdrożny (2), patrz naklejki.



Ilustr. 618

- Przeszawić blokadę (4).
- Zamontować śrubę (3).
- Złożyć wsporniki wózka montażowego, o ile są przestawione.
- Wsunąć całkowicie wsporniki mechanizmu wciągania.
- Otworzyć zawór dwudrożny (1) i zawór trójdrożny (2), patrz naklejki.
- Uruchomić silnik.
- Opuścić całkowicie podnośnik.
- Wyłączyć silnik.



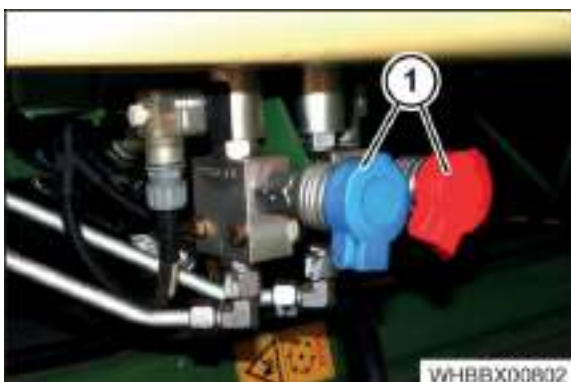
Ilustr. 619

- Zamknąć zaczepy blokujące (2).
- Dokręcić śruby i nakrętkę zabezpieczającą (1). Aby zapobiec odkręceniu śrub, śruby muszą wejść we wgłębienia w ramie.
- Drażki łączące (4) przymocować sworzniami (3) do ramy wahadłowej i zabezpieczyć zawleczkami.
- Wózek montażowy wyjąć z blokady i odsunąć.



Ilustr. 620

- Podłączyć wąż przewodu sprężonego powietrza przedmuchu (1).
- Podłączyć wtyczki opcji RockProtect i CropControl (2).
- Podłączyć przewody przyłączeniowe do centralnego smarowania (3), zwracając uwagę na fachowe ułożenie i przymocowanie przewodów. Przewód do bębna siewkarni należy podłączyć na górze, a przewód do mechanizmu wciągania na dole.
- Podłączyć przewód przyłączeniowy do bębna siewkarni (4).



Ilustr. 621

- Podłączyć przewody (1) ramy wahadłowej (o ile zamontowano).



Ilustr. 622

- Podłączyć wtyczkę (1) kabla przyłączeniowego czujnika wykrywacza metalu i ramy wahadłowej.
- Uruchomić silnik.



Ilustr. 623

- Podnośnik podnieść przyciskami (3) maksymalnie do góry.
- Wyłączyć silnik.



Ilustr. 624

- Zamknąć zawór dwudrożny (1) i zawór trójdrożny (2), patrz naklejki.



Ilustr. 625

- Podłączyć wał przegubowy do napędu mechanizmu wciągania (1).



Ilustr. 626

- Zawór trójdrożny (2) przestawić do odpowiedniej pozycji, patrz naklejka.
- Otworzyć zawór dwudrożny (1), patrz naklejka.

24.2 Szlifowanie noży siekących

 **OSTRZEŻENIE**

Niebezpieczeństwo obrażeń przez obracający się, nieosłonięty bęben sieczkarni!

Noże siekące wolno szlifować wyłącznie przy obracającym się bębnie sieczkarni. Podczas szlifowania nie wszystkie obracające się elementy bębna sieczkarni oraz napędu można zabezpieczyć w całości osłoną. Dlatego istnienie zwiększone niebezpieczeństwo obrażeń.

- Podczas szlifowania wszystkie inne osłony muszą znajdować się w pozycji ochronnej a wszystkie otwory serwisowe muszą być zamknięte.
- Operator musi przebywać podczas szlifowania na fotelu operatora w kabinie lub przy panelu obsługi szlifierki z lewej strony obok platformy.
- Podczas szlifowania nikt nie może przebywać w obszarze bębna sieczkarni ani wkładać rąk w obracające się noże siekące.

 **OSTRZEŻENIE**

Niebezpieczeństwo skaleczenia przez ostre noże siekące!

Podczas czynności konserwacyjnych przy bębnie sieczkarni istnieje niebezpieczeństwo skaleczenia operatora o ostre noże siekące.

- Zachować szczególną ostrożność podczas pracy przy bębnie sieczkarni.
- Podczas pracy przy bębnie sieczkarni nosić rękawice robocze.

 **OSTRZEŻENIE**

Niebezpieczeństwo pożaru na skutek osadów w kanale szlifierskim!

Mieszanka kurzu, oleju, trawy i plew w kanale szlifierskim może być źródłem pożaru oraz zwiększa jego ryzyko.

- Przed rozpoczęciem szlifowania noży siekących sprawdzić automatyczną regulację kamienia szlifierskiego i usunąć zabrudzenia z kanału szlifierskiego.

UWAGA

Uszkodzenie kamienia szlifierskiego na skutek zmoczenia!

Kamień szlifierski nie może się zmoczyć, ponieważ w przypadku mrozu woda może spowodować pęknięcie kamienia podczas szlifowania.

- Kamienia szlifierskiego nie moczyć wodą.
- Pokrywę otwierać wyłącznie do czynności konserwacyjnych, poza tym musi być zawsze zamknięta.

Tępe noże siekące oraz zbyt duży odstęp między nożami siekącymi a ostrzem współpracującym powodują niepotrzebnie za wysokie siły, złą jakość sieczki i szybkie zużywanie elementów tnących.

Dlatego starte noże siekące należy naostrzyć za pomocą urządzenia szlifierskiego sieczkarni i następnie ustawić ostrze współpracujące.

Częstotliwość i czas szlifowania zależą od warunków pracy.

Zasadniczo zaleca się częste i krótkie szlifowanie oraz odpowiednią regulację ostrza współpracującego.

- Aby w przypadku noży siekących do kukurydzy uzyskać dobry efekt samoczynnego ostrzenia, noży tych nie należy szlifować do samej krawędzi tnącej. Dzięki temu materiał podstawowy ściera się szybciej niż powłoka i powstaje agresywne ostrze, tzw. "mysi ząb".
- W przypadku noży siekących do trawy ze względu na warunki pracy trudno jest uzyskać efekt samoczynnego ostrzenia, jak w nożach do kukurydzy. Noże te należy zatem szlifować do samej krawędzi tnącej.

Zawsze przed rozpoczęciem szlifowania noży siekących sprawdzić automatyczną regulację kamienia szlifierskiego i usunąć zabrudzenia z kanału szlifierskiego.

Przygotowanie do szlifowania z panelu obsługi ręcznej

Warunki:

- Maszyna jest zabezpieczona klinami pod koła przed stoczeniem.
- Silnik jest uruchomiony i pracuje na biegu jałowym.
- Jest zaciągnięty hamulec postojowy.
- Sprzęgło główne jest włączone.
- Przełącznik zezwolenia napędu jazdy (2) znajduje się w pozycji "wył."
- Przełącznik zezwolenia Droga/pole (1) znajduje się w pozycji "Tryb polowy".



Ilustr. 627

Do szlifowania przystawka musi leżeć na ziemi.

- Nacisnąć i przytrzymać przycisk "Opuść ręcznie podnośnik" (1) na dźwojstiku, aż przystawka opuści się na ziemię.
- Przełącznik zezwolenia Konserwacji przełączyć do pozycji "włączony".

Na ekranie Info Center pojawi się menu główne 3 "Konserwacja".

Jeśli podnośnik nie jest opuszczony całkowicie na ziemię, pojawi się komunikat "546 Podnośnik za wysoko".

Ustawianie liczby cykli szlifowania

(ustawienie standardowe 20)

Patrz menu 3-2 "Zmiana liczby cykli szlifowania", zobacz strona 259.

Wykonanie szlifowania



Ilustr. 628

- Nacisnąć przycisk "Otwórz klapę szlifowania" (4).
Otwiera się klapa szlifowania.
- Nacisnąć przycisk "Automatyczny tryb szlifowania" (6).
Wykonywana jest ustawiona liczba cykli szlifowania, po zakończeniu szlifowania kamień szlifierski przesuwa się do pozycji postojowej (prawa strona urządzenia szlifierskiego).
- Nacisnąć przycisk "Zamknij klapę szlifowania" (3).
Klapa szlifowania zamknie się.

Regulacja ostrza współpracującego

Po zakończeniu szlifowania trzeba przy obracającym się bębnie sieczkarni ustawić ostrze współpracujące.

- Naciskać na zmianę krótko przycisk "Dosunięcie ostrza współpracującego z prawej strony do bębna sieczkarni" (1) oraz przycisk "Dosunięcie ostrza współpracującego z lewej strony do bębna sieczkarni" (2).
- Jeśli podczas regulacji z jednej strony (prawej lub lewej) pojawi się hałas (noże zetkną się z ostrzem współpracującym!), natychmiast puścić przycisk i nacisnąć krótko odpowiedni przycisk "Odsunięcie ostrza współpracującego od bębna sieczkarni" (7 lub 8).
- W identyczny sposób dosunąć ostrze współpracujące po drugiej stronie.
Po ustawieniu ostrza współpracującego bęben sieczkarni nie może hałasować podczas obrotu.
- Podnieść przystawkę.

WSKAZÓWKA

Jeśli przy ustawianiu ostrza współpracującego nie pojawi się hałas, trzeba wyregulować bądź wymienić noże, zobacz rozdział Konserwacja, "Regulacja/wymiana noży siekących".

24.3 Ustawienie/wymiana kamienia szlifierskiego

 **OSTRZEŻENIE**

Niebezpieczeństwo obrażeń przez obracający się bęben sieczkarni!

W przypadku otwarcia kłapy urządzenia szlifierskiego przy obracającym się bębnie sieczkarni istnieje niebezpieczeństwo skaleczenia przez ostre, obracające się noże siekące.

- Kłapę urządzenia szlifierskiego otwierać dopiero po całkowitym zatrzymaniu się bębna sieczkarni.

 **OSTRZEŻENIE**

Niebezpieczeństwo pożaru na skutek osadów w kanale szlifierskim!

Mieszanka kurzu, oleju, trawy i plew w kanale szlifierskim może być źródłem pożaru oraz zwiększa jego ryzyko.

- Przed rozpoczęciem szlifowania noży siekących sprawdzić automatyczną regulację kamienia szlifierskiego i usunąć zabrudzenia z kanału szlifierskiego.

Kamień szlifierski urządzenia szlifierskiego ustawia się automatycznie podczas szlifowania.

Jeśli kamień szlifierski nie ustawi się automatycznie, trzeba to zrobić ręcznie.

Kamień szlifierski wolno ustawiać 3 – 4 razy, a potem trzeba go już wymienić.

WSKAZÓWKA

Sprawdzić, czy kamień szlifierski nie jest uszkodzony lub zużyty i w razie potrzeby wymienić go. Uszkodzenia i zużycie powodują nierówny ruch kamienia i nierównomierną powierzchnię szlifowania.

24.3.1**Kontrola kamienia szlifierskiego**

Ilustr. 629

- Wyłączyć i zabezpieczyć maszynę, zobacz rozdział Bezpieczeństwo, "Wyłączenie i zabezpieczenie maszyny".
- Otworzyć klapę (1) urządzenia szlifierskiego (2).
- Wyczyścić kanał szlifierski (1) (np. przedmuchać sprężonym powietrzem).
- Zmierzyć widoczną długość gwintu urządzenia szlifierskiego (wymiar a).

Jeśli wymiar a wynosi ≥ 5 mm, ustawienie kamienia szlifierskiego jest prawidłowe i można rozpocząć szlifowanie.

- Zamknąć ponownie klapę urządzenia szlifierskiego.

Jeśli wymiar a wynosi $a < 5$ mm, konieczna jest regulacja lub wymiana kamienia szlifierskiego, zobacz rozdz. Konserwacja – System podawania, "Regulacja/wymiana kamienia szlifierskiego".

24.3.2 Ustawienie kamienia szlifierskiego

UWAGA

Uszkodzenie bębna sieczkarni i urządzenia szlifierskiego na skutek nieprawidłowej obsługi!

Jeśli po ustawieniu kamień szlifierski nie ma odpowiedniego odstępu od bębna sieczkarni, istnieje niebezpieczeństwo kolizji kamienia szlifierskiego i noży siekących.

- Po ustawieniu kamienia szlifierskiego skontrolować i ustawić wymiar $b - 2$ od dolnej krawędzi kamienia szlifierskiego do dolnej krawędzi suportu ściernicy.

UWAGA

Uszkodzenie urządzenia szlifierskiego na skutek nieprawidłowej obsługi!

Jeśli po ustawieniu kamienia szlifierskiego sworzeń ustalający nie zwolni się, przy następnym automatycznym szlifowaniu zostanie uszkodzony.

- Po ustawieniu kamienia szlifierskiego konieczne podnieść sworzeń ustalający i obrócić go o 90° .



Ilustr. 630

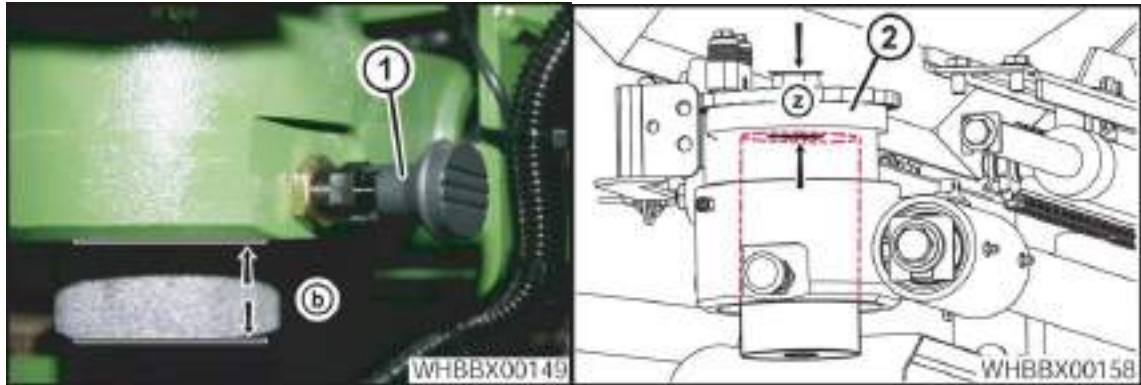
- Jeśli wymiar "a" wynosi mniej niż 5 mm, konieczne jest ustawienie lub wymiana kamienia szlifierskiego.



WSKAZÓWKA

Jeśli wymiar "a" wynosi mniej niż 5 mm i kamień szlifierski będzie dalej używany, koło zapadkowe zatrze się o blok.

- Wykręcić śrubę (1).
- Zdjąć zapadkę (2).



Ilustr. 631

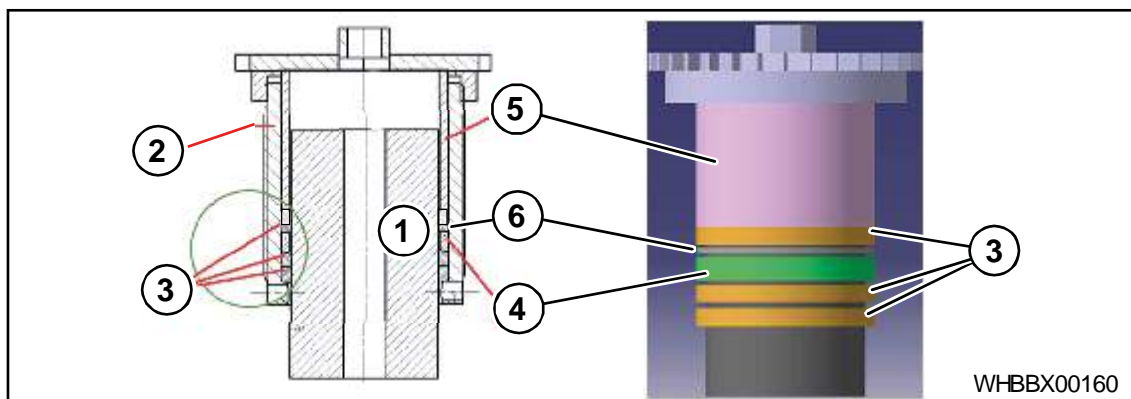
- Zmierzyć odległość "b" od dolnej krawędzi kamienia szlifierskiego do dolnej krawędzi suportu ściernicy.
- Zatrzasnąć sworzeń ustalający (1), wykonując obrót o 90°.
- Zmierzyć odstęp "z" (od górnej krawędzi kamienia szlifierskiego do górnej krawędzi nakrętki sześciokątnej koła zapadkowego) przez nakrętkę.
- Koło zapadkowe (2) przekręcić z powrotem na tyle, aby sworzeń ustalający (1) wskoczył.
- Koło zapadkowe (2) obracać dalej, aż sworzeń ustalający (1), aby sworzeń ustalający wskoczył całkowicie i unieruchomił kamień szlifierski.
- Koło zapadkowe obrócić dalej, aby zwolnić blokadę kamienia szlifierskiego.
- Kamień szlifierski docisnąć od góry na zmierzony wcześniej wymiar "b" - 2 mm.
- Kamień szlifierski zamocować kołem zapadkowym (moment dokręcenia 180 Nm).
- Sprawdzić wymiar "b" (- 2 mm).
- Sprawdzić, czy wymiar "z" wnosi mniej niż 100 mm. Jeśli nie, wymienić kamień szlifierski, ponieważ ten nie będzie trzymał się w zacisku.
- Zamontować zapadkę.
- Skasować licznik cykli szlifowania w Info-Center.

WSKAZÓWKA

Kamień szlifierski musi być wyższy, niż noże siekące. – Niebezpieczeństwo kolizji!

24.3.3 Wymiana kamienia szlifierskiego

Jeśli kamień szlifierski (1) jest zużyty na tyle, że nie można go już ustawić, trzeba go wymienić. Przy wymianie kamienia szlifierskiego (1) trzeba wymienić również pierścienie zaciskowe (3).



Ilustr. 632

- Przy każdej wymianie kamienia szlifierskiego należy wymienić również pierścienie zaciskowe (3).



WSKAZÓWKA

Podczas montażu nowego kamienia szlifierskiego (1) zwrócić uwagę na właściwe ułożenie elementów.

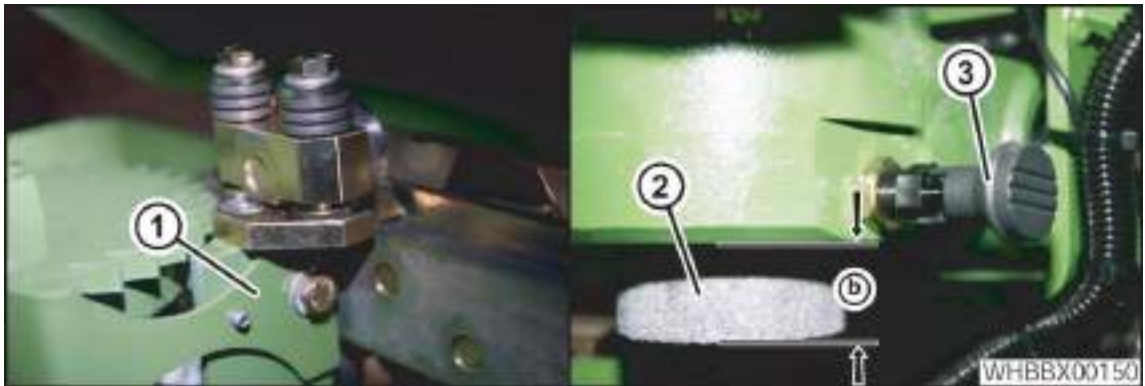
Pierścienie zaciskowe (3), pierścień pośredni (4), tulejka (5) i podkładka oporowa (6) muszą być zamontowane w sposób pokazany powyżej.

Ścięte krawędzie pierścienia pośredniego (4) i tulei (5) muszą być skierowane w dół.



Ilustr. 633

- Odkręcić śrubę (3).
- Zdjąć zapadkę (2).
- Zmierzyć odległość "b" od dolnej krawędzi kamienia szlifierskiego do dolnej krawędzi suportu ściernicy.
- Zatrzasnąć sworzeń ustalający (4), wykonując obrót o 90°.
- Koło zapadkowe (1) przekręcić z powrotem na tyle, aby sworzeń ustalający (4) wskoczył.
- Koło zapadkowe (1) obracać dalej, aż sworzeń ustalający (4), aby sworzeń ustalający wskoczył całkowicie i unieruchomił kamień szlifierski.
- Aby zwolnić zacisk kamienia szlifierskiego, przekręcić dalej koło zapadkowe (1).
- Zdjąć koło zapadkowe (1).
- Kamień szlifierski wycisnąć w dół i zdjąć.



Ilustr. 634

- Włożyć od góry nowy kamień szlifierski (2) z nowymi pierścieniami zaciskowymi.
- Kamień szlifierski ustawić na zmierzony wcześniej wymiar "b" - 2 mm.
- Kamień szlifierski zamocować kołem zapadkowym (moment dokręcenia 180 Nm).
- Wyjąć sworzeń ustalający (3), obrócić o 90° i zablokować w tym położeniu.
- Zamontować blachę regulacyjną (1).
- Zamknąć pokrywę urządzenia szlifierskiego.
- Sprawdzić jeszcze raz, czy wymiar "b" wynosi - 2 mm.



WSKAZÓWKA

Kamień szlifierski musi być wyższy, niż noże siekące – niebezpieczeństwo kolizji!

- Skasować licznik cykli szlifowania w Info-Center.

24.4 Regulacja/wymiana noży siekących

OSTRZEŻENIE

Niebezpieczeństwo skałeczenia przez ostre noże siekące!

Podczas czynności konserwacyjnych przy bębnie siewkarni istnieje niebezpieczeństwo skałeczenia operatora o ostre noże siekące.

- Zachować szczególną ostrożność podczas pracy przy bębnie siewkarni.
- Podczas pracy przy bębnie siewkarni nosić rękawice robocze.
- Bęben siewkarni obracać wyłącznie o koło pasowe w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara, a po uzyskaniu prawidłowego położenia zablokować go sworzniem blokującym.

Warunki:

- Mechanizm wciągania jest zdemontowany, zobacz strona 653.
- Maszyna jest wyłączona i zabezpieczona, zobacz strona 41.



Abb. 635

Zużyte noże siekące można rozpoznać po złej jakości siewki. Aby noże siekące zużywały się możliwie jak najmniej, należy regularnie i poprawnie szlifować noże oraz regularnie i poprawnie ustawiać odstęp od ostrza współpracującego do noży siekących (szczelina tnąca), zobacz rozdział Konserwacja – System podawania, "Szlifowanie noży siekących".

Noże siekące trzeba wymienić, jeśli nie można ich już ustawić i jest starta powłoka (a) nałożona pod nożem. W stanie fabrycznym grubość powłoki wynosi "a"=19 mm.

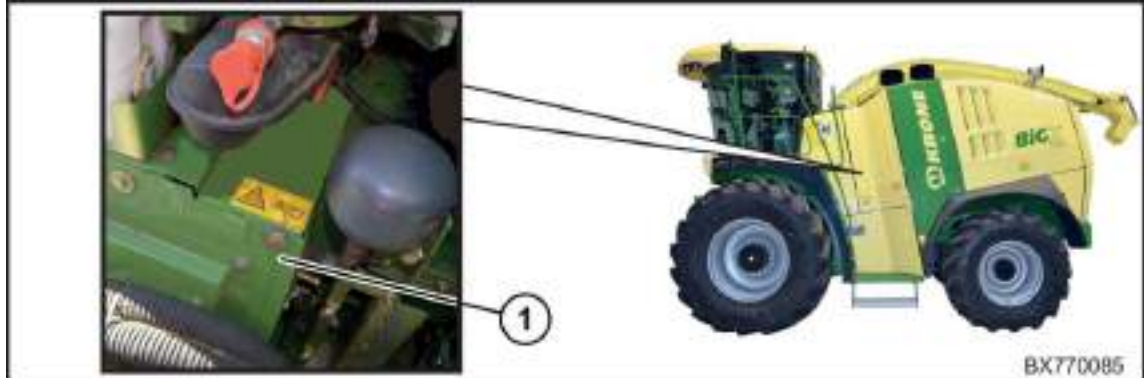
Bęben siewkarni pracuje szczególnie efektywnie, jeśli może wykorzystać maksymalny promień cięcia i przestrzeń transportową. Dlatego noże siekące należy ustawiać, gdy wymiar "a" będzie mniejszy niż 10-12 mm.

24.4.1 Obracanie bębna siewkarni

Poluzowanie głównego pasa napędowego

Aby móc obracać lekko bębnem siewkarni, trzeba poluzować główny pas napędowy.

- Uruchomić na chwilę maszynę, aby napełnić akumulator ciśnienia.
- Wyłączyć i zabezpieczyć maszynę, zobacz strona 41.



Ilustr. 636

Skrzynka oddzielająca (1) znajduje się za przednią lewą klapą boczną.



Ilustr. 637

- Aby odsłonić otwory po prawej stronie w skrzynce oddzielającej, należy odchylić obie osłony obrotowe (1).
- Zawory w otworach uruchomić jednocześnie palcem. Górny przycisk zaworu wcisnąć w dół, a dolny przycisk zaworu do góry.

Pasek napędowy jest poluzowany i można obracać bębnem siewkarni.

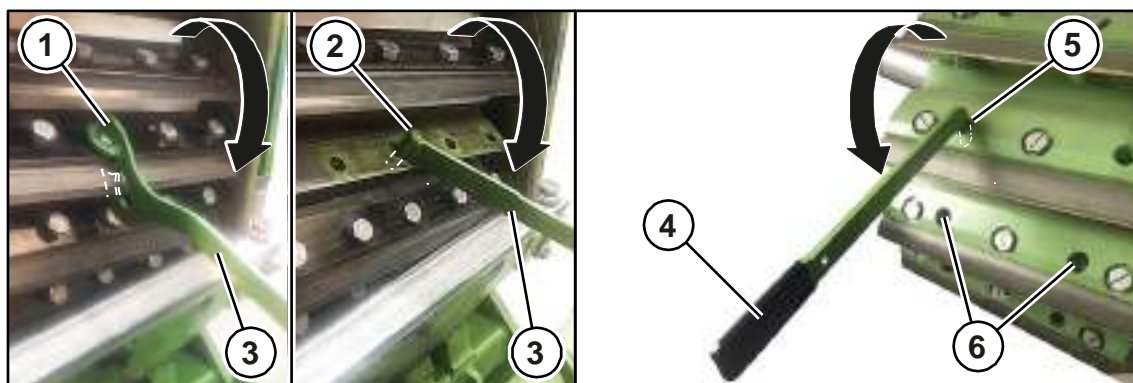
- Otwory w skrzynce oddzielającej zamknąć osłonami obrotowymi.



WSKAZÓWKA

Przy ponownym uruchomieniu maszyny pasek napędowy zostanie z powrotem naprężony.

Obracanie bębna sieczkarni



Il. 638

Na końcu dźwigni obrotowej (3) do bębna nożowego z 40, 48 nożami znajduje się uchwyt (1) na śruby z łbem sześciokątnym do mocowania noży siekających. Na przeciwległym końcu dźwigni obrotowej (3) znajduje się uchwyt (2), który jest dopasowany do otworów wspornika noży.

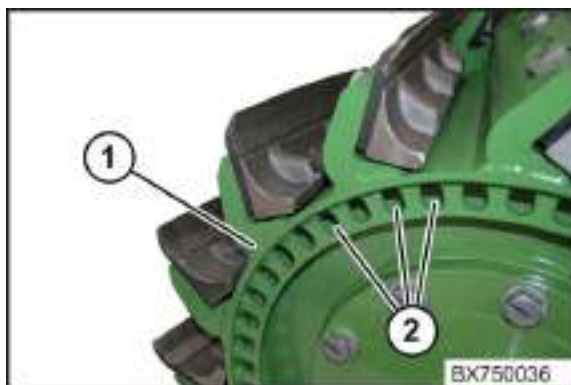
Na końcu dźwigni obrotowej (4) do bębna sieczkarni z 20, 28, 36 nożami znajduje się uchwyt (5), na otwory wsporników noży.

- Bęben sieczkarni obracać zgodnie z ruchem wskazówek zegara wyłącznie poprzez dźwignie obrotowe (3, 4).

24.4.2 Ustawienie/wymiana noży siekających przy bębnie sieczkarni z 20, 28, 36 nożami

Zablokowanie bębna sieczkarni

Mechanizm blokujący znajduje się po prawej stronie bębna sieczkarni.



Ilustr. 639

Bęben sieczkarni (1) posiada otwór (2) do unieruchomienia w każdej pozycji roboczej.



Ilustr. 640

- Bęben siewkarni (1) obrócić do odpowiedniej pozycji roboczej.
- Dźwignię (3) znajdującą się po prawej stronie nad wtyczką przyłączeniową agregatu wciągania nasunąć na sworzeń blokujący (2).
- Wyciągnąć zawleczkę sprężynową (4).
- Za pomocą dźwigni (3) sworzeń blokujący (2) przesunąć do oporu w kierunku bębna siewkarni i obrócić o 1/4 obrotu zgodnie z ruchem wskazówek zegara.

Regulacja noży siekących

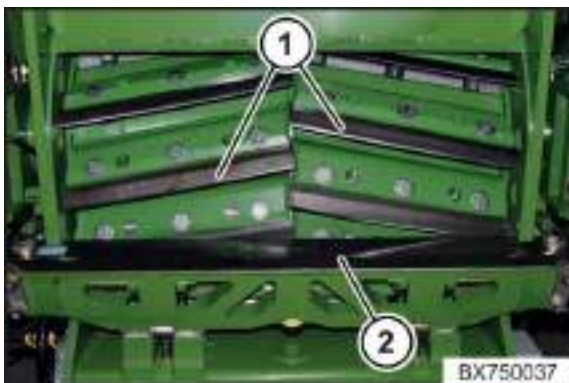
UWAGA

Uszkodzenie maszyny wskutek montażu uszkodzonych śrub!

Poprzez zamontowanie starych śrub mocujących po wymianie noży siekących istnieje niebezpieczeństwo, że śruby te są uszkodzone i pękają podczas pracy, co spowoduje uszkodzenie maszyny.

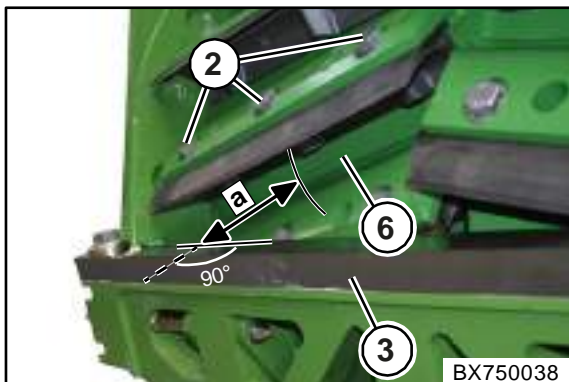
- Przy każdej wymianie noży używać nowych śrub do mocowania noży siekących.

W celu naostrzenia noży siekących w możliwie niewielu cyklach szlifowania, konieczne jest ich ustawienie w stosunku do urządzenia szlifierskiego.



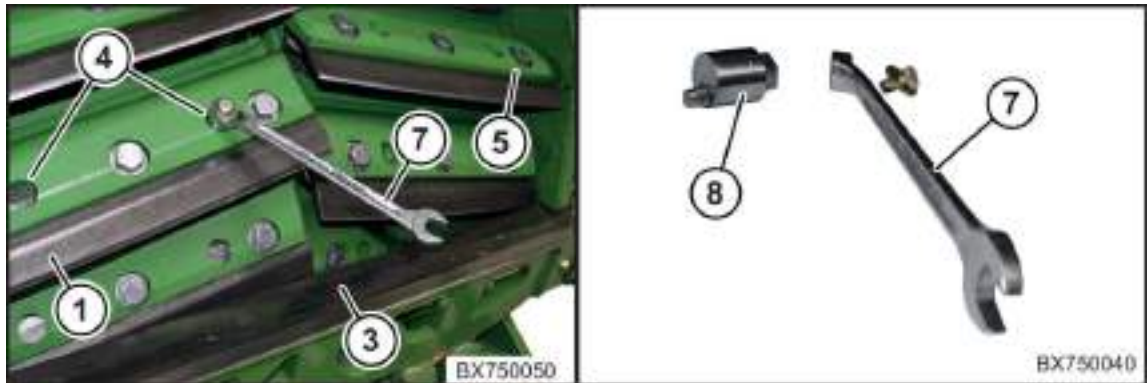
Ilustr. 641

- Naostrzyć noże siekące (1) za pomocą urządzenia szlifierskiego, rozdział zobacz strona 678.
- Ostrze współpracujące (2) ustawić z panelu obsługi ręcznej równoległe do szlifowanej powierzchni noży, patrz rozdział zobacz strona 681.



Ilustr. 642

- Zmierzyć odstęp ostrza współpracującego (3) od płaszcza bębna (6) po prawej oraz po lewej stronie bębna siewkarni.
- Obliczyć różnicę z obu pomiarów i uwzględnić ją następnie przy regulacji ostrza współpracującego (3).
- Ostrze współpracujące ustawić w taki sposób, aby odstęp między ostrzem współpracującym (3) a korpusem bębna (6) wynosił maksymalnie $a = 87-89$ mm.
- Odkręcić wszystkie śruby z łbem sześciokątnym (2) noża.



Ilustr. 643

- Nóż (1) ustawić do ostrza współpracującego (3):
 - Klucz oczkowy 17 mm (7) przykręcić śrubą z podkładką do mimośrodów (8).
 - Mimośród włożyć w otwór (4) wspornika noża (5) i poruszając kluczem oczkowym ustawić ostrze współpracujące po obu stronach, aby odstęp między nożem a ostrzem wynosił 0,1 mm.
- Kluczem płaskim dokręcić wszystkie śruby z łbem sześciokątnym nożna (moment dokręcenia 280 Nm).
- Zwolnić blokadę bębna siewkarni, przekręcić bęben o jeden rząd noży i ponownie zablokować.
- Ustawić noże następnego rzędu noży.
- Czynności kontynuować do ustawienia wszystkich rzędów noży bębna siewkarni.
- Zwolnić blokadę bębna siewkarni.
- Kamień szlifierski ustawić w taki sposób, aby odległość pomiędzy grzbietem noża a kamieniem szlifierskim wynosiła 0,5 mm, zobacz strona 682.
- Ostrze współpracujące (3) odsunąć nieznacznie równomiernie po lewej i prawej stronie.
- Zamontować mechanizm wciągania, zobacz strona 653.
- Naostrzyć noże siekące, zobacz strona 678.
- Dosunąć ostrze współpracujące, zobacz strona 681.

Wymiana noży siekących

Zużyte lub uszkodzone noże siekące trzeba wymienić.

UWAGA

Uszkodzenie maszyny wskutek montażu zabrudzonych elementów!

Poprzez montaż zabrudzonych noży siekących i listew przykręcanych istnieje niebezpieczeństwo, że noże siekące spadną z bębna nożowego i uszkodzą elementy maszyny.

- Wyczyścić wszystkie części przed zamontowaniem.

UWAGA

Uszkodzenie maszyny wskutek montażu uszkodzonych śrub!

Poprzez zamontowanie starych śrub mocujących po wymianie noży siekących istnieje niebezpieczeństwo, że śruby te są uszkodzone i pękają podczas pracy, co spowoduje uszkodzenie maszyny.

- Przy każdej wymianie noży używać nowych śrub do mocowania noży siekących.

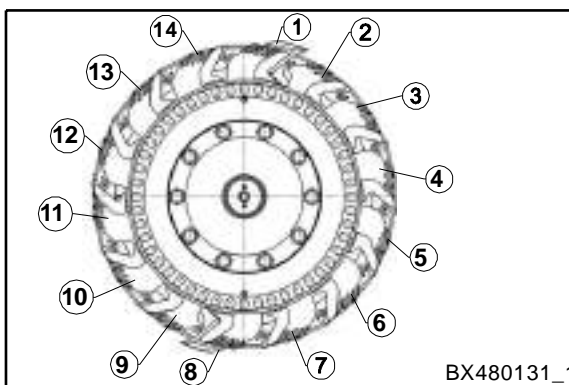


OSTRZEŻENIE

Niebezpieczeństwo obrażeń przez ostre elementy!

Podczas prac przy bębnie sieczkarni istnieje niebezpieczeństwo obrażeń, ponieważ krawędzie listew montażowych są bardzo ostre.

- Podczas prac w pobliżu listew montażowych zawsze nosić rękawice ochronne.

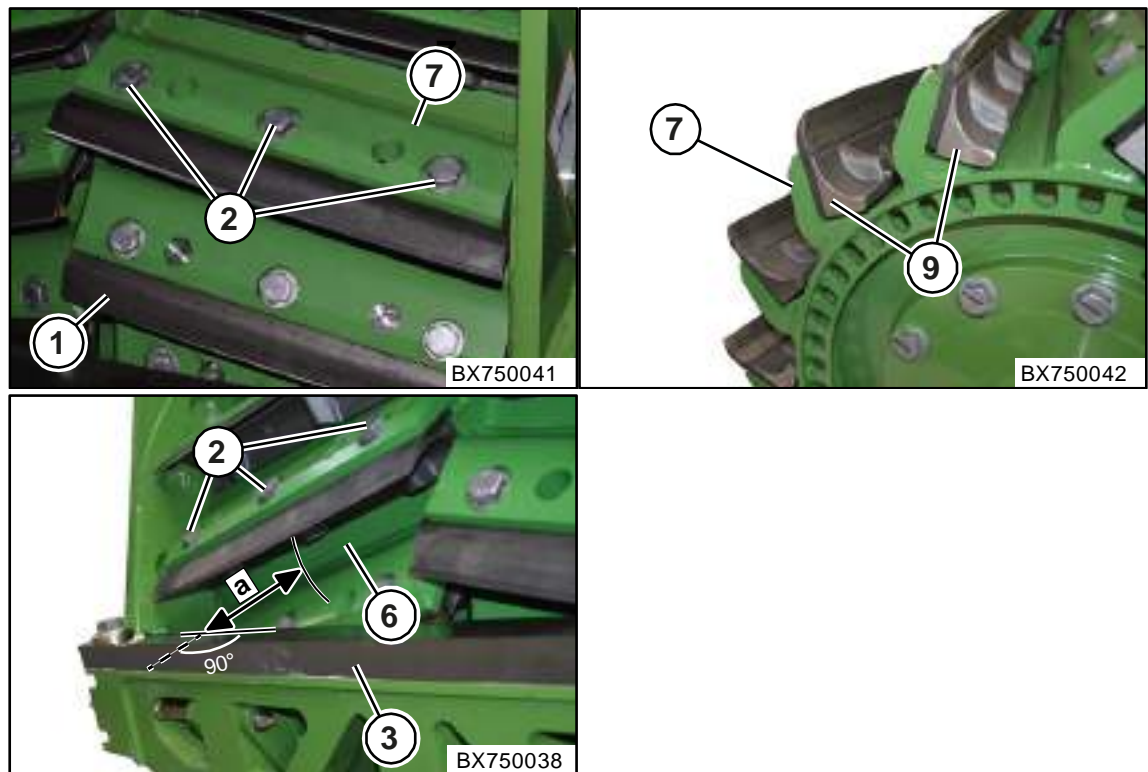


Ilustr. 644

WSKAZÓWKA

Aby uniknąć niewyważenia bębna sieczkarni:

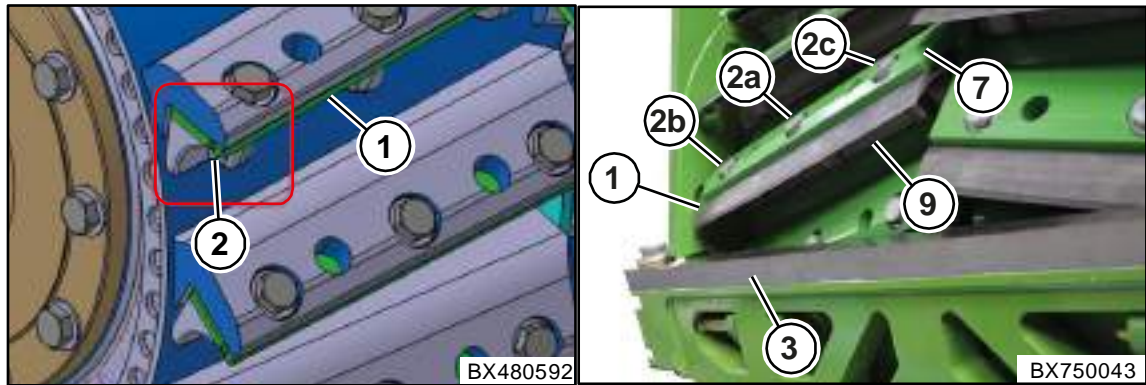
- Noże siekące i listwy montażowe trzeba wymieniać zawsze parami.
Wymieniać oba noże i obie listwy montażowe, przesunięte na bębnie sieczkarni o 180° względem siebie
(np. nóż 1 i nóż 6 na bębnie sieczkarni 20-nożowym,
nóż 1 i nóż 8 na bębnie sieczkarni 28-nożowym,
nóż 1 i nóż 10 na bębnie sieczkarni 36-nożowym).
Które noże i które listwy montażowe tworzą parę, jest uzależnione od łącznej liczby noży.
- Komplet zdemontowanych listew montażowych zamontować ponownie na bębnie sieczkarni w tej samej kolejności, co przed demontażem.



Ilustr. 645

Aby wymienić noże siekące:

- Naostrzyć noże siekące (1), patrz rozdział Praca "Szlifowanie noży siekących".
- Zmierzyć odstęp między ostrzem współpracującym (3) płaszczem bębna (6).
- Określić różnicę między lewą a prawą stroną.
- Ostrze współpracujące ustawić w taki sposób, aby odstęp między ostrzem współpracującym (3) a korpusem bębna (6) wynosił maksymalnie $a = 87-89$ mm. Trzeba uwzględnić różnicę.
- Wykręcić śruby z łbem sześciokątnym (2).
- Nóż siekący wysunąć do przodu.
- Wyczyścić wspornik noży (7) i listwę montażową (9).
- Sprawdzić listwę przykręcaną (9) pod kątem uszkodzenia i zużycia. W razie potrzeby wymienić.
- Zwolnić blokadę bębna siewkarni, przekręcić bęben o jeden rząd noży i ponownie zablokować.
- Ustawić noże następnego rzędu noży.
- Czynności kontynuować do ustawienia wszystkich rzędów noży bębna siewkarni.
- Zwolnić blokadę bębna siewkarni.
- Kamień szlifierski ustawić w taki sposób, aby odległość pomiędzy grzbietem noża a kamieniem szlifierskim wynosiła 0,5 mm, zobacz strona 682.
- Zamontować mechanizm wciągania, zobacz strona 653.
- Naostrzyć noże siekące, zobacz strona 678.
- Ustawić ostrze współpracujące, zobacz strona 681.



Ilustr. 646

- Przy wkładaniu noży zaślepiających (1) zwrócić uwagę na właściwe położenie montażowe. Nacięcie (2) musi znajdować się na zewnątrz i z przodu patrząc w kierunku jazdy. Dalsze zamocowanie odbywa się zgodnie z poniższym opisem identycznie, jak montaż noży siekących.
- Założyć nowy nóż siekący z nowymi śrubami (2).
- Środkową śrubę (2a) pozostawić odkręconą.
- Klucz oczkowy (17 mm) ze śrubą i podkładką przykręcić do mimośrod. Mimośród znajduje się z lewej strony obudowy bębna siewkarni patrząc w kierunku jazdy, zobacz również rozdział Konserwacja – System podawania, "Ustawienie noży siekących".
- Mimośród włożyć w otwór wspornika noży (7).
- Zewnętrzne śruby (2b, 2c) dokręcić na tyle, aby obracając mimośrodem móc ustawić nóż bez luzu we właściwej pozycji.
- Przesunąć nóż poruszając kluczem oczkowym. Odstęp między nożem a ostrzem współpracującym (3) ustawić na wymiar 0,1 mm.
- Śruby dokręcić w kolejności 2a, 2b, 2c (od wewnątrz do zewnątrz) z momentem dokręcenia 280 Nm.
- Zwolnić blokadę bębna siewkarni, przekręcić bęben o jeden rząd noży i ponownie zablokować.
- Ustawić noże następnego rzędu noży.
- Czynności kontynuować do ustawienia wszystkich rzędów noży bębna siewkarni.
- Zwolnić blokadę bębna siewkarni.
- Kamień szlifierski ustawić w taki sposób, aby odległość pomiędzy grzbietem noża a kamieniem szlifierskim wynosiła 0,5 mm, zobacz strona 682.
- Zamontować mechanizm wciągania, zobacz strona 653.
- Naostrzyć noże siekące, zobacz strona 678.
- Ustawić ostrze współpracujące, zobacz strona 681.

24.4.3 Ustawienie/wymiana noży siekących przy bębnie siewczkarni z 40, 48 nożami

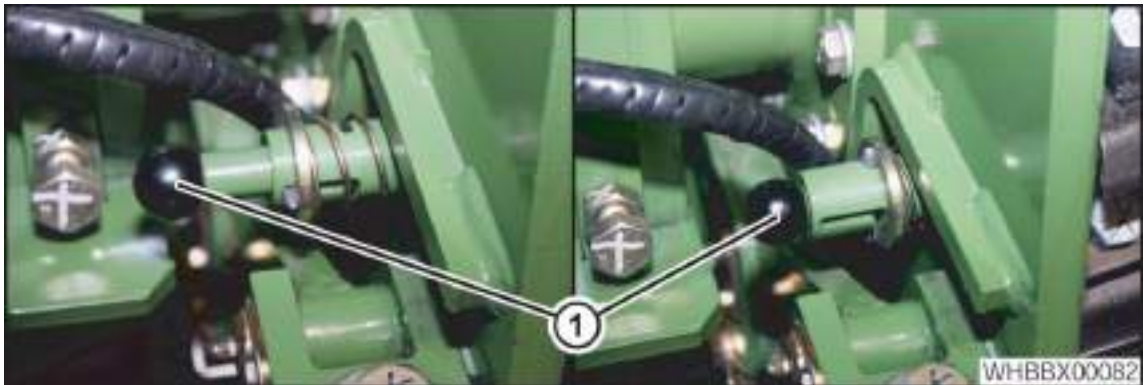
24.4.3.1 Zablokowanie bębna siewczkarni

Mechanizm blokujący znajduje się po prawej stronie bębna siewczkarni.



Ilustr. 647

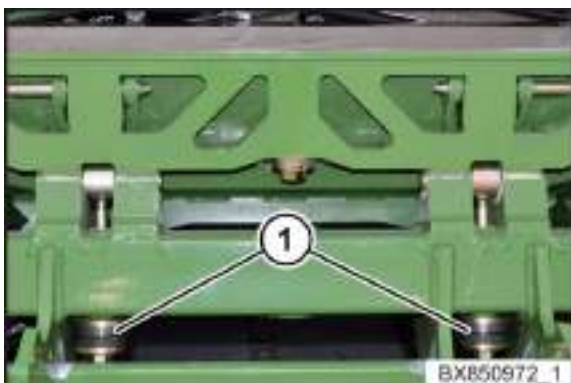
Bęben siewczkarni (1) posiada otwór (2) do unieruchomienia w każdej pozycji roboczej.



Ilustr. 648

- Bęben siewczkarni obrócić do odpowiedniej pozycji roboczej.
- Sworzień blokujący (1) wsunąć w otwór w bębnie siewczkarni.
- Unieruchomić w tej pozycji poprzez obrócenie sworznia blokującego tuleją zaciskową.

24.4.3.2 Regulacja noży siekących



Ilustr. 649

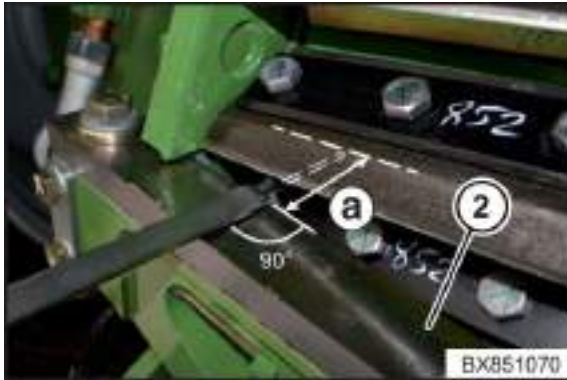
- Poluzować sprężyny (1), aby uchwyt ostrza współpracującego nie był naprężony. Następnie ponownie dokręcić sprężyny z momentem dokręcenia 65-75 Nm.



Ilustr. 650

W celu naostrzenia noży siekących w możliwie niewielu cyklach szlifowania, konieczne jest ich ustawienie w stosunku do urządzenia szlifierskiego.

- Naostrzyć noże siekące (1) za pomocą urządzenia szlifierskiego, rozdział zobacz strona 678.
- Ostrze współpracujące (2) ustawić z panelu obsługi ręcznej równoległe do szlifowanej powierzchni noży, patrz rozdział zobacz strona 681.



Ilustr. 651

- Zmierzyć odstęp (a) ostrza współpracującego (2) od płaszcza bębna po prawej oraz po lewej stronie bębna siewkarni.
- Obliczyć różnicę z obu pomiarów i uwzględnić ją następnie przy regulacji ostrza współpracującego (2).
- Ostrze współpracujące ustawić w taki sposób, aby odstęp między ostrzem współpracującym (2) a korpusem bębna wynosił maksymalnie $a = 80\text{-}82\text{ mm}$.



Ilustr. 652

- Wszystkie śruby z łbem sześciokątnym (2) dokręcić kluczem dynamometrycznym w kolejności 3a; 3b; 3c; 2a; 2b (moment dokręcenia 280 Nm).
- Zwolnić blokadę bębna siewkarni, przekręcić bęben o jeden rząd noży i ponownie zablokować.
- Wyregulować kolejny rząd noży.
- Czynności kontynuować do ustawienia wszystkich rzędów noży bębna siewkarni.
- Zwolnić blokadę bębna siewkarni.



WSKAZÓWKA

Jeśli kamień szlifierski nie zostanie dostosowany do wyregulowanych noży, dojdzie do jego uszkodzenia.

- Kamień szlifierski ustawić w taki sposób, aby odległość pomiędzy grzbietem noża a kamieniem szlifierskim wynosiła 0,5 mm, zobacz strona 682.
- Zamontować mechanizm wciągania, zobacz strona 653.
- Naostrzyć noże siekące, zobacz strona 678.
- Ustawić ostrze współpracujące, zobacz strona 681.

24.4.3.3 Wymiana noży siekących

UWAGA

Uszkodzenie maszyny wskutek montażu zabrudzonych elementów!

Poprzez montaż zabrudzonych noży siekących i listew przykręcanych istnieje niebezpieczeństwo, że noże siekące spadną z bębna nożowego i uszkodzą elementy maszyny.

- Wyczyścić wszystkie części przed zamontowaniem.

UWAGA

Uszkodzenie maszyny wskutek montażu uszkodzonych śrub!

Poprzez zamontowanie starych śrub mocujących po wymianie noży siekących istnieje niebezpieczeństwo, że śruby te są uszkodzone i pękają podczas pracy, co spowoduje uszkodzenie maszyny.

- Przy każdej wymianie noży używać nowych śrub do mocowania noży siekących.

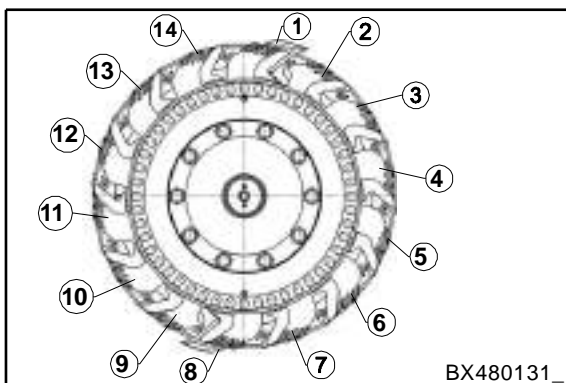


OSTRZEŻENIE

Niebezpieczeństwo obrażeń przez ostre elementy!

Podczas prac przy bębnie sieczkarni istnieje niebezpieczeństwo obrażeń, ponieważ krawędzie listew montażowych są bardzo ostre.

- Podczas prac w pobliżu listew montażowych zawsze nosić rękawice ochronne.



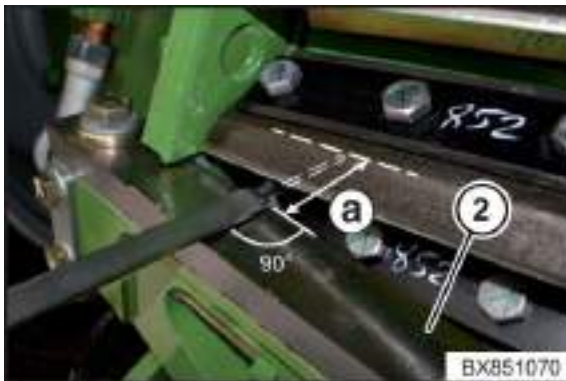
Ilustr. 653

WSKAZÓWKA

Aby uniknąć niewyważenia bębna sieczkarni:

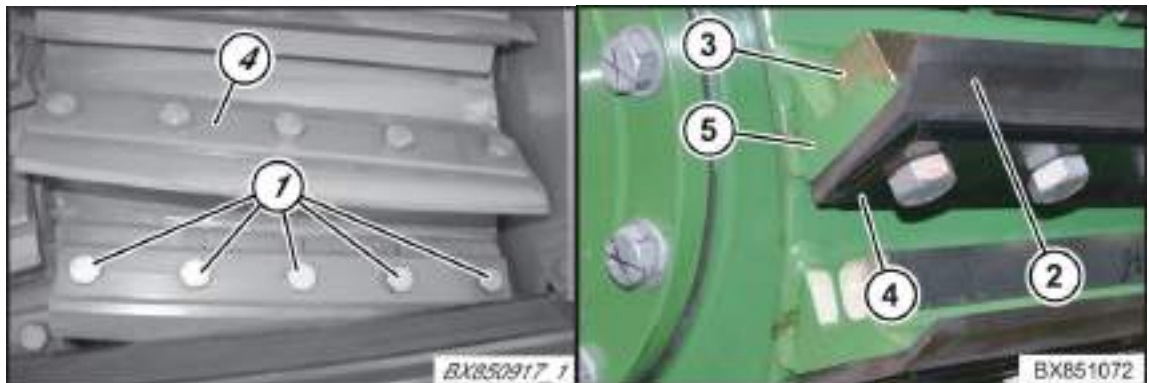
- Noże siekące i listwy montażowe trzeba wymieniać zawsze parami.
Wymieniać oba noże i obie listwy montażowe, przesunięte na bębnie sieczkarni o 180° względem siebie
(np. nóż 1 i nóż 6 na bębnie sieczkarni 20-nożowym,
nóż 1 i nóż 8 na bębnie sieczkarni 28-nożowym,
nóż 1 i nóż 10 na bębnie sieczkarni 36-nożowym).
Które noże i które listwy montażowe tworzą parę, jest uzależnione od łącznej liczby noży.
- Komplet zdemontowanych listew montażowych zamontować ponownie na bębnie sieczkarni w tej samej kolejności, co przed demontażem.

Wymontowanie noży siekących



Ilustr. 654

- Zmierzyć odstęp (a) ostrza współpracującego (2) od płaszcza bębna po prawej oraz po lewej stronie bębna siewkarni.
- Obliczyć różnicę z obu pomiarów i uwzględnić ją następnie przy regulacji ostrza współpracującego (2).
- Ostrze współpracujące ustawić w taki sposób, aby odstęp między ostrzem współpracującym (2) a korpusem bębna wynosił maksymalnie $a = 80-82$ mm.



Ilustr. 655

- Wykręcić śruby z łbem sześciokątnym (1).
- Wymontować nóż siekący (2), płytkę z otworami (4) i listwę montażową (3).
- Wyczyścić wspornik noży (5) i listwę montażową (3).
- Sprawdzić listwę przykręcaną (3) pod kątem uszkodzenia i zużycia. W razie potrzeby wymienić.

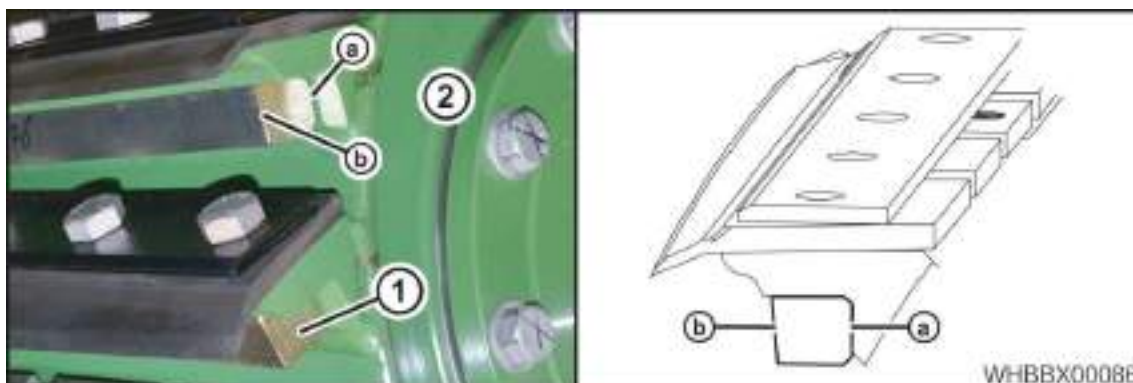
Wkładanie noży siekących

OSTRZEŻENIE

Niebezpieczeństwo obrażeń na skutek niewłaściwego zamocowania elementów!

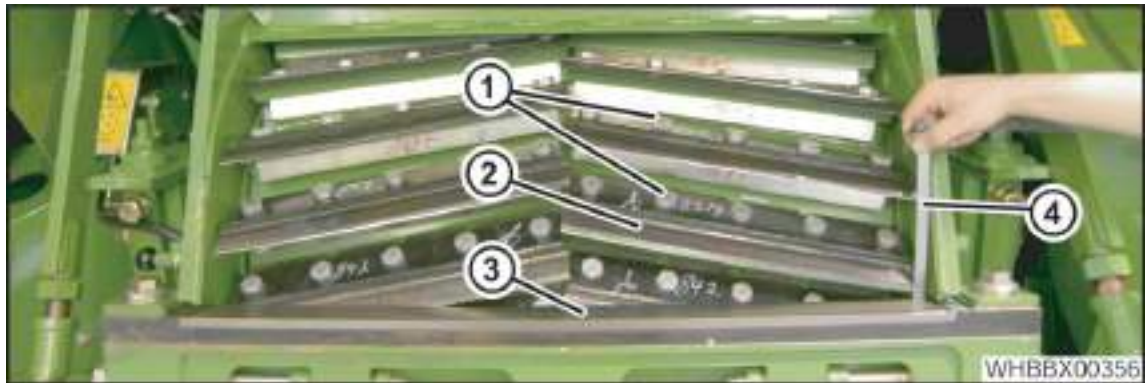
Niezamocowane elementy mogą się odłączyć. Może to spowodować poważne obrażenia lub śmierć osób oraz uszkodzenie maszyny.

- Przy każdej wymianie noży czyścić wsporniki noży, płytki z otworami i noże.
- Przy każdej wymianie noży trzeba stosować nowe śruby i płytki z otworami.
- Po zamontowaniu noży sprawdzić moment dokręcenia śrub i w razie potrzeby dokręcić.



Ilustr. 656

- Nowe noże siekące wkładać zawsze parami.
- Podczas montażu noży zwrócić uwagę na kierunek montażu listew gwintowanych (1). Powierzchnia (a) z zaokrąglonym narożnikiem musi przylegać do bębna sieczkarni (2), a powierzchnia (b) musi być odwrócona od bębna sieczkarni (2).

Ustawienie noży siekących


Ilustr. 657

- Nowe noże (2) ustawić równomiernie do ostrza współpracującego (3).
- Szczelinomierzem (4) skontrolować wymiar po obu stronach (powinien wynosić 0,1 mm).
- Dokręcić wszystkie śruby (1) od środka na zewnątrz (moment dokręcenia 270 Nm).
- Drugą parę noży wkłada się tak samo.
- Zwolnić blokadę bębna siewkarni, bęben obrócić o jeden rząd noży i ponownie zablokować.
- Czynności kontynuować aż do ustawienia wszystkich rzędów noży bębna siewkarni.
- Zwolnić blokadę bębna siewkarni.
 - Sprawdzić, czy bęben siewkarni obraca się lekko i czy noże nigdzie nie dotykają (np. ostrza współpracującego, dna bębna).
W razie potrzeby wyregulować noże.
- Kamień szlifierski ustawić w taki sposób, aby odległość pomiędzy grzbietem noża a kamieniem szlifierskim wynosiła 0,5 mm.
- Zamontować obudowę mechanizmu wciągania.
- Naostrzyć noże siekące.
- Ostrze współpracujące ustawić w taki sposób, aby nie było słychać odgłosów dotykania.

24.5 Praca z połową noży siekących

Długość cięcia zależy od prędkości obrotowej mechanizmu wciągania i liczby noży siekących. Jeśli zakres regulacji długości cięcia będzie niewystarczający, a długość cięcia będzie nadal za krótka, można zmniejszyć o połowę liczbę noży siekących.

- Po obu stronach bębna siewkarni wymontować co drugi nóż.
- W celu ochrony wsporników noży należy zamontować dołączone noże zaślepiające (akcesoria), przy bębnie siewkarni z 20, 28, 36 nożami zobacz strona 690, przy bębnie siewkarni z 40, 48 nożami zobacz strona 697 Ustawienie/wymiana noży siekących przy bębnie siewkarni z 40, 48 nożami.
- W Info Center ustawić odpowiednią liczbę noży, zobacz strona 184.

24.6 Odwracanie wzgl. wymiana ostrza współpracującego

OSTRZEŻENIE

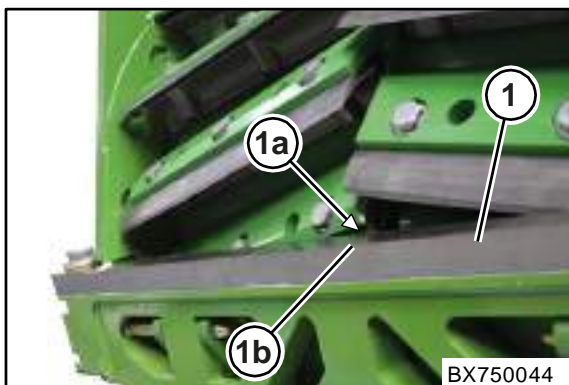
Niebezpieczeństwo skaleczenia przez ostre noże siekące!

Podczas czynności konserwacyjnych przy bębnie siewkarni istnieje niebezpieczeństwo skaleczenia operatora o ostre noże siekące.

- Zachować szczególną ostrożność podczas pracy przy bębnie siewkarni.
- Podczas pracy przy bębnie siewkarni nosić rękawice robocze.
- Bęben siewkarni obracać wyłącznie o koło pasowe w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara, a po uzyskaniu prawidłowego położenia zablokować go sworzniem blokującym.

WSKAZÓWKA

Ostrze współpracujące i oprawa ostrza współpracującego muszą być czyste i płaskie. W razie potrzeby należy wymienić elementy.



Ilustr. 658

Ostrze współpracujące (1) można używać z dwóch stron. Jeżeli jedna lub obie strony (1a, 1b) ostrza współpracującego są zużyte, ostrze trzeba obrócić lub wymienić.

Zużyte ostrze współpracujące z zaokrągloną krawędzią cięcia można rozpoznać po złej jakości cięcia. Aby zużycie było jak najmniejsze, trzeba ustawić prawidłowo odstęp ostrza współpracującego od noży siekących (szczelina tnąca), zobacz rozdział Praca "Szlifowanie noży siekących".

Ponadto noże siekące muszą być prawidłowo naostrzone, zobacz rozdział Konserwacja "Ustawienie/wymiana noży siekących".

Warunki:

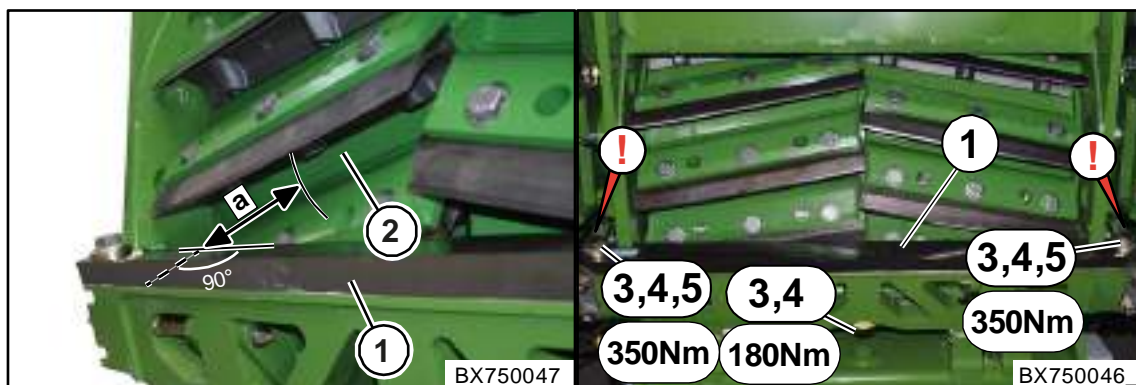
- Mechanizm wciągania jest zdemontowany, zobacz strona 653.



Ilustr. 659

Obrócenie/wymiana ostrza współpracującego

- Naostrzyć noże siekące za pomocą urządzenia szlifierskiego, zobacz rozdział Obsługa "Szlifowanie noży siekących".
- Ostrze współpracujące (1) ustawić z panelu obsługi ręcznej na platformie równoległe do szlifowanej powierzchni noży, patrz rozdział Praca "Dosunięcie ostrza współpracującego".
- Zdemonstować śruby z łbem sześciokątnym (2), podkładki zabezpieczające (3) i podkładki (4).
- Ostrze współpracujące (1) wyciągnąć do przodu z uchwytu.
- Oczyszczyć powierzchnię przylegania i dolną stronę ostrza współpracującego.
- Obrócić ostrze współpracujące lub zamontować nowe.



Ilustr. 660

UWAGA

Uszkodzenie maszyny przez poluzowane elementy!

Jeśli ostrze współpracujące nie będzie dobrze zamocowane, może się poluzować i uszkodzić noże lub cały bęben siewkarni.

- Śruby oznaczone ① po prawej i lewej stronie maszyny zabezpieczyć preparatem LOCTITE średniej wytrzymałości.

Montaż nowego ostrza współpracującego

- Założyć nowe ostrze współpracujące (1) na obsadzie ostrza i przykręcić je ręcznie po środku na dole za pomocą śrub z łbem sześciokątnym (3), podkładek zabezpieczających (4) i podkładek (5).
- Sprawdzić odstęp od ostrza współpracującego do płaszcza bębna (2), w razie potrzeby za pomocą śrub regulacyjnych ustawić wymiar $a = 87-89$ mm.
- Ostrze współpracujące (1) ustawić na obsadzie ostrza równoległe do naostrzonych grzbietów noży.
- Wszystkie trzy śruby ostrza współpracującego dokręcić z podanym momentem dokręcenia, zobacz ilustracja BX750046.
- Zamontować mechanizm wciągania.
- Ostrze współpracujące (1) ustawić z panelu obsługi ręcznej na platformie równoległe do szlifowanej powierzchni noży, patrz rozdział Praca "Dosunięcie ostrza współpracującego".

24.7

Obrócenie/wymiana listew transportowych walca prasowania wstępnego

Walec prasowania wstępnego (1) jest wyposażony w listwy transportowe, których jedna strona jest gładka, a druga strona posiada ząbki. Listwy transportowe można zamontować w taki sposób, aby była używana strona z ząbkami lub strona gładka.

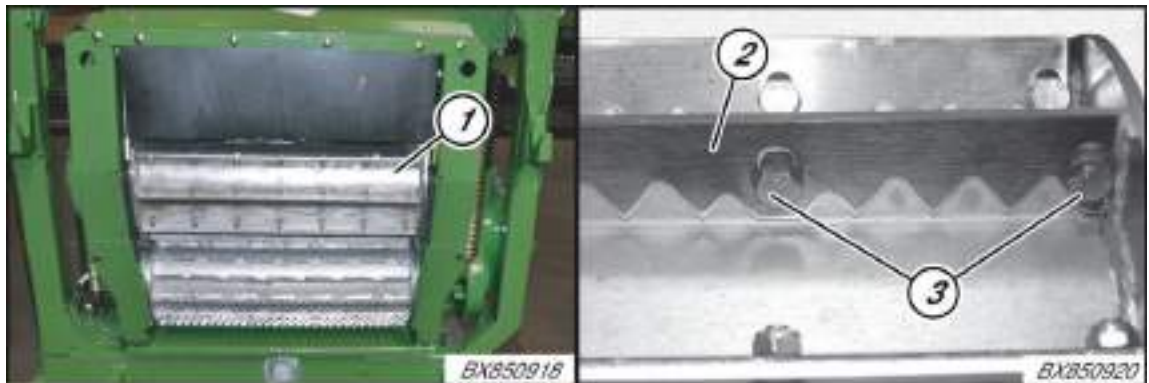
Jak pokazuje doświadczenie, gładka strona zapewnia lepsze efekty pracy w przypadku trawy, a strona z ząbkami w przypadku kukurydzy.



WSKAZÓWKA

Listwy transportowe trzeba wymienić, jeśli będą zużyte tak mocno, że nie będą już leżeć wyżej niż listwy poprzeczne walca prasowania wstępnego i walca podającego.

Obrócenie listew transportowych walca prasowania wstępnego



Ilustr. 661

- Zdemontować agregat wciągający, zobacz rozdział Konserwacja – System podawania, "Zdemontowanie agregatu wciągającego".
- Wyłączyć i zabezpieczyć maszynę, zobacz rozdział Bezpieczeństwo, "Wyłączenie i zabezpieczenie maszyny".
- Wykręcić śruby mocujące (3) listwy transportowej (2).
- Obrócić i zamontować listwę transportową (2) (moment dokręcenia 35 Nm).



WSKAZÓWKA

Z powodu wykrywacza metalu można stosować wyłącznie elementy mocujące ze stali niemagnetycznej. Z powodu efektu magnesowania śrub nie wolno dokręcać wkrętarką udarową.

Wymiana listew transportowych walca transportowego



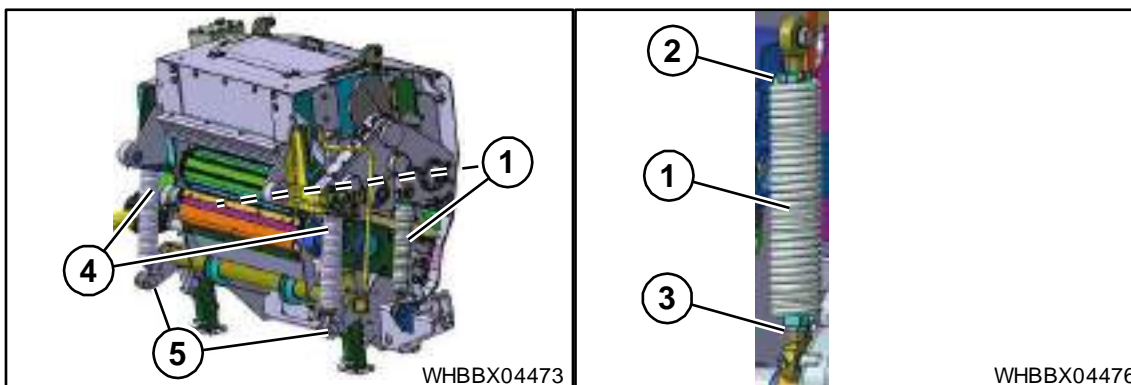
Ilustr. 662

Dolny walec podający (4) może być również wyposażony w listwy transportowe. Służą one do ochrony walca podającego przed zużyciem i nie można ich obracać.

24.8 Ustawienie odstępów między zgarniakiem a walcem gładkim

Warunki:

- Mechanizm wciągania jest zdemontowany, zobacz strona 653.



Ilustr. 663

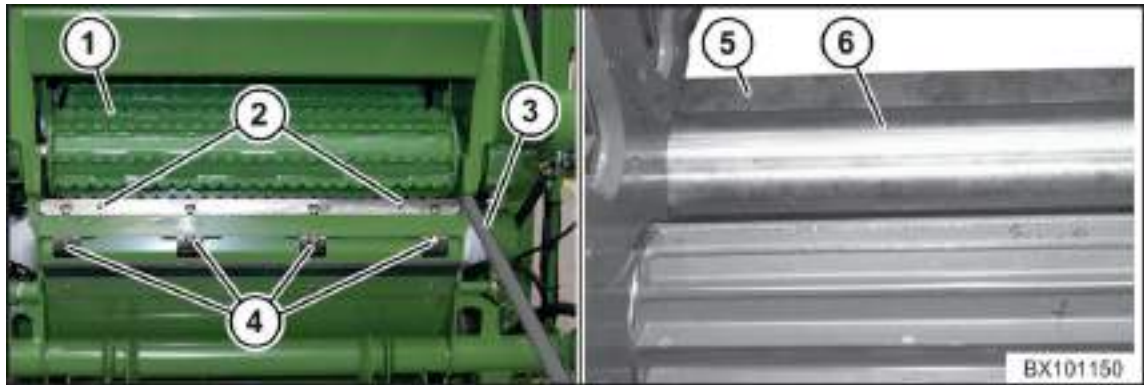
Rozprężenie sprężyn naciągowych:

Aby rozprężyć przednie sprężyny naciągowe (1):

- Odkręcić nakrętki (3) i wykręcić śruby (2).
- Obrócić sprężyny naciągowe (1).

Aby rozprężyć tylne sprężyny naciągowe (4):

- Wykręcić śruby naprężające (5).



Ilustr. 664

Przygotowania

- Sprawdzić stopień zużycia walca gładkiego (zdarcie). Przy dużym zużyciu zgarniak nie będzie działał prawidłowo.
- Sprawdzić zgarniak. Przy grubości poniżej 26 mm wymienić zgarniak.

Zgarniak należy ustawić w miarę możliwości bez szczeliny na całej szerokości walca gładkiego. Odstęp zgarniaka od walca gładkiego musi wynosić 0,3 do 0,6 mm.

UWAGA

<p>Uszkodzenie zgarniaka i walca gładkiego na skutek przegrzania!</p> <p>Jeśli szczelina między zgarniakiem a walcem gładkim będzie zbyt mała, zgarniak będzie naciskał na walec gładki i może dojść do uszkodzenia tych elementów.</p>
--

Ustawienie odstępu między zgarniakiem a walcem gładkim

- Odkręcić nakrętki sześciokątne (4).
- Walec prasujący (1) wcisnąć do góry za pomocą dźwigni montażowej (3).
- Sprawdzić szczelinomierzem odstęp między zgarniakiem (5) a walcem gładkim (6).

Odstęp walca gładkiego od zgarniaka musi wynosić 0,3 do 0,6 mm.

- Jeśli odstęp będzie większy niż 0,6 mm, należy zmniejszyć go uderzając delikatnie na całej szerokości.

Jeśli odstęp jest mniejszy niż 0,3 mm:

- W otwory (2) wkręcić dwie śruby z łbem sześciokątnym M12 i równomiernie na całej szerokości ustawić odstęp zgarniaka na wymagany wymiar.
- Zmierzyć odstęp szczelinomierzem i w razie potrzeby skorygować.
- Usunąć z otworów (2) obie śruby z łbem sześciokątnym M12.
- Dokręcić nakrętki sześciokątne (4).
- Naprężyć sprężyny naciągowe na mechanizmie wciągania po obu stronach, zobacz strona 711.

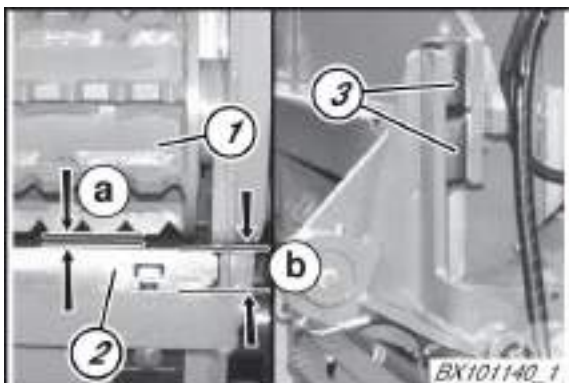
24.9 Ustawienie odstępu między walcem prasującym a zgarniakiem

Warunki:

- Mechanizm wciągania jest zdemontowany, zobacz strona 653.
- Sprężyny naciągowe (1) po prawej i lewej stronie z tyłu na obudowie mechanizmu wciągania są ustawione prawidłowo, zobacz strona 711.

Przygotowania

- Sprawdzić stopień zużycia walca gładkiego (zdarcie). Przy dużym zużyciu zgarniak nie będzie działał prawidłowo.
- Sprawdzić zgarniak (b). Przy grubości poniżej 26 mm wymienić zgarniak.



Ilustr. 665

Ustawienie odstępu między walcem prasującym a zgarniakiem

Odstęp (a) pomiędzy walcem prasującym (1) a zgarniakiem (2) musi wynosić 6–7 mm.

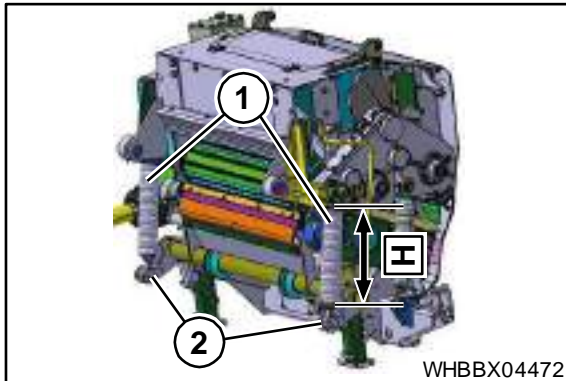
- Zmierzyć odstęp (a) między walcem prasującym (1) a zgarniakiem (2).

Jeśli odstęp (a) jest mniejszy niż 6 mm lub większy niż 7 mm:

- Poluzować sprężyny naciągowe na mechanizmie wciągania, zobacz strona 711.
- Podłożyć lub usunąć podkładki pod odbojnikami (3) mechanizmu wciągania, aby ustawić równomierny odstęp (a) na całej szerokości.
- Naprężyć sprężyny naciągowe po obu stronach mechanizmu wciągania, zobacz strona 711.

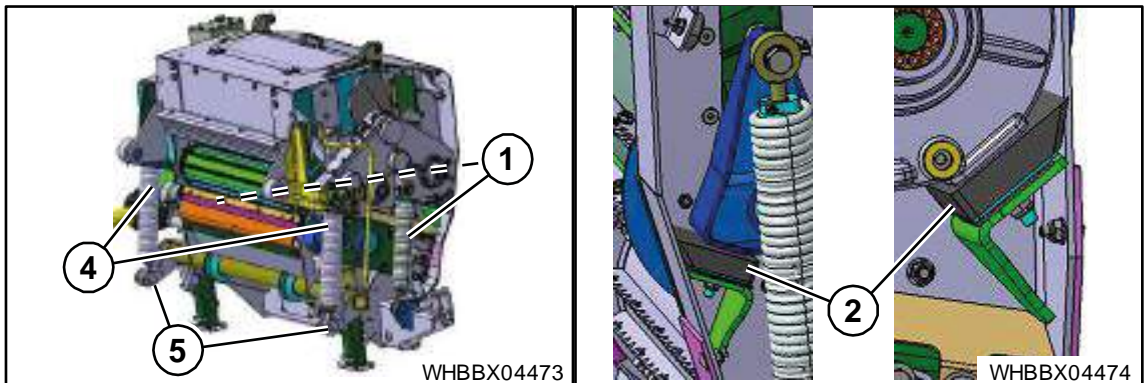
24.10 Ustawienie sprężyn naciągowych mechanizmu wciągania

Następujące czynności wykonać po obu stronach maszyny:



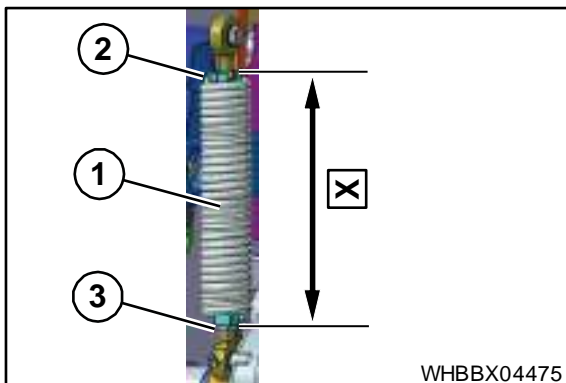
Ilustr. 666

- Sprężyny naciągowe tylne (1) naprężyć do wymiaru $a = 450$ mm, wkręcając śruby naprężające (2).



Ilustr. 667

- Długość przednich sprężyn naciagowych (1) ustawić w taki sposób, aby górny zestaw walców opierał się na odbojnikach gumowych (2).



Ilustr. 668

- Zmierzyć wymiar "X" na obu przednich sprężynach naciagowych (1).
- Aby naprężyć sprężynę naciagową, zmierzony wymiar "X" zwiększyć o 20 mm, obracając sprężynę.
- Dokręcić śrubę (2) i nakrętkę (3), aby zachować naprężenie sprężyny naciagowej.

25 Konserwacja – hydraulika



OSTRZEŻENIE

Nieprzestrzeganie podstawowych zasad bezpieczeństwa może spowodować poważne obrażenia lub śmierć osób.

- Aby uniknąć wypadków, należy przeczytać i respektować podstawowe zasady bezpieczeństwa z rozdziału Bezpieczeństwo, zobacz rozdział Bezpieczeństwo, "Podstawowe zasady bezpieczeństwa".

UWAGA

Uszkodzenia maszyny wskutek zabrudzenia układu hydraulicznego!

Jeśli do układu hydraulicznego dostaną się ciała obce lub ciecze, może dojść do poważnego uszkodzenia układu hydraulicznego.

- Przed zdemontowaniem wyczyścić złączki i elementy hydrauliczne.
- Otwarte złączki hydrauliczne zamknąć zaślepką.
- Zapewnić, aby do układu hydraulicznego nie dostały się ciała obce lub ciecze.

UWAGA

Utylizacja i przechowywanie olejów i zużytych filtrów oleju

W przypadku niewłaściwego przechowywania i utylizacji olejów i zużytych filtrów oleju może dojść do zanieczyszczenia środowiska.

- Zużyte oleje i filtry oleju przechowywać i utylizować zgodnie z obowiązującymi przepisami.

25.1 Zawory nadciśnieniowe



WSKAZÓWKA

Ustawione fabrycznie zawory nadciśnieniowe.

Prace przy zaworze nadciśnieniowym może wykonywać wyłącznie serwis KRONE.

Bloki zaworów są wyposażone w zawory nadciśnieniowe. Zawory te są ustawione fabrycznie i nie wolno zmieniać ustawienia fabrycznego.

25.2 Olej hydrauliczny

UWAGA

Użycie niedopuszczonych olejów hydraulicznych lub mieszanki różnych olejów może spowodować uszkodzenia w układzie hydraulicznym.

- Nigdy nie mieszać ze sobą różnych rodzajów oleju.
- Nie używać oleju silnikowego.
- Stosować wyłącznie dopuszczone oleje hydrauliczne.

Ilości i gatunki oleju: Zobacz rozdział Opis maszyny, "Środki eksploatacyjne".

25.3 Zbiornik oleju hydraulicznego**25.3.1 Kontrola poziomu i wymiana oleju w zbiorniku oleju hydraulicznego**

Warunki:

- Maszyna jest ustawiona na równym podłożu.
- Podnośnik jest całkowicie opuszczony, zobacz strona 136.
- Ramię wyrzutnika znajduje się w pozycji postojowej, zobacz strona 136.
- Maszyna jest wyłączona i zabezpieczona, zobacz strona 41.

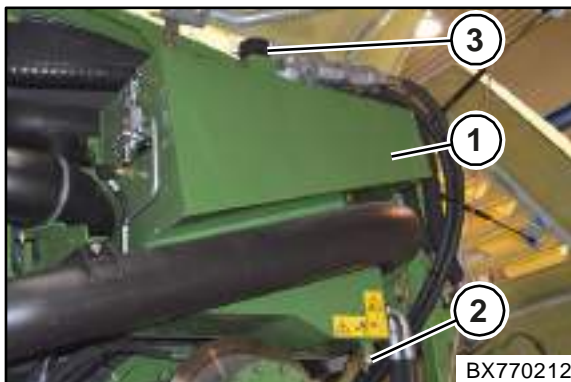


Ilustr. 669

Kontrola poziomu oleju:

- Sprawdzić wizualnie, czy poziom oleju hydraulicznego sięga do środka wziernika (1).
- W przeciwnym razie dolać olej hydrauliczny przez króciec wlewu oleju, zobacz strona 713.

Wymiana oleju w zbiorniku hydraulicznym

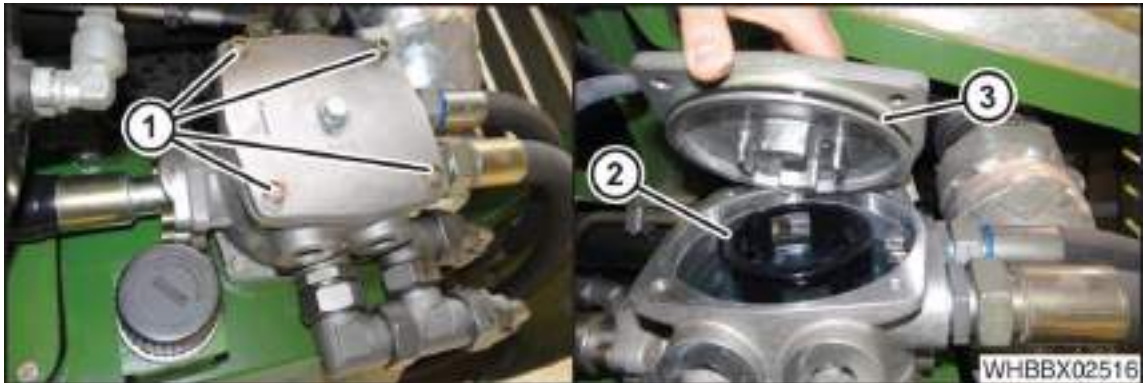


Ilustr. 670

Wymiana oleju:

- Przygotować pojemnik do spuszczenia oleju (pojemność ok. 150 l).
- Dokładnie wyczyścić okolicę króćca spustowego oleju (2).
- Koniec węża spustowego oleju (dołączony do maszyny) włożyć do pojemnika do spuszczenia oleju. Drugi koniec węża zamontować do króćca spustowego oleju (2) zbiornika hydraulicznego (1). Spowoduje to automatyczne otwarcie zaworu spustowego i olej hydrauliczny spłynie do pojemnika do spuszczenia.
- Zdemontować wąż spustowy.
- Olej hydrauliczny wlać przez króciec wlewu oleju (2) na zbiorniku hydraulicznym do środka wziernika. Ilość i specyfikacja, zobacz strona 33.
- Silnik Diesla pozostawić przez około 10 sekund na dolnej prędkości obrotowej biegu jałowego.
- Wyłączyć silnik Diesla.
- Sprawdzić poziom w zbiorniku oleju hydraulicznego, w razie potrzeby dolać olej.
- Czynność powtarzać do czasu, aż poziom oleju przestanie spadać.

25.3.2 Wymiana filtra ssąco-powrotnego



Ilustr. 671

Warunki:

- Maszyna jest wyłączona i zabezpieczona, zobacz strona 41.
- Króciec wlewu oleju zbiornika oleju hydraulicznego jest otwarty (brak ciśnienia w zbiorniku) i wyczyszczony.

Wymiana filtra:

- Cztery śruby (2) na pokrywie (1) odkręcić kluczem imbusowym i usunąć.
- Zdjąć pokrywę (1).
- Podnieść wkład filtra (2) i poczekać aż olej hydrauliczny spłynie.
- Wyciągnąć wkład filtra i oddać go do utylizacji.
- Powierzchnię uszczelnienia nowego wkładu filtra posmarować olejem i włożyć.
- Pokrywę przykręcić ręką, ale niezbyt mocno.
- Silnik włączyć na około 10 sekund na dolnej prędkości obrotowej biegu jałowego.
- Wyłączyć silnik.
- Sprawdzić szczelność filtra oleju hydraulicznego.
- Nałożyć pokrywę (1) i przymocować czterema śrubami (2).

25.4 Filtr wysokociśnieniowy

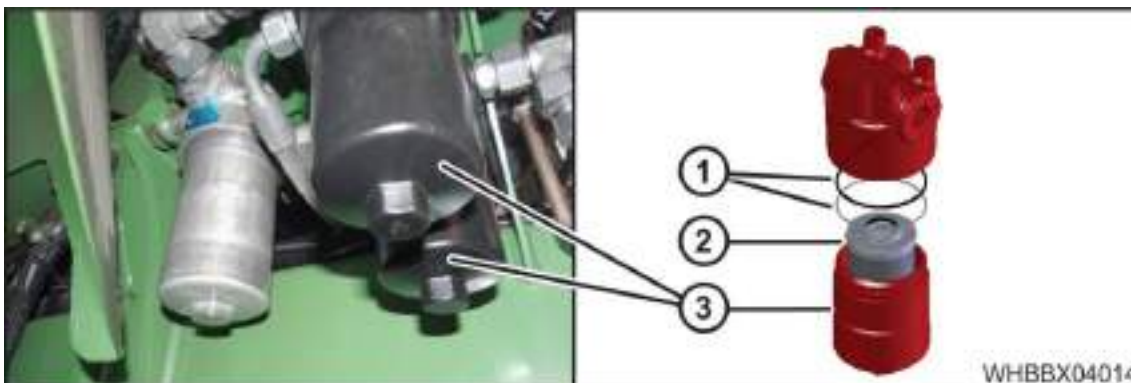


Ilustr. 672

Filtry wysokociśnieniowe (1) hydrauliki roboczej i kierowniczej są wyposażone we wskaźnik zabrudzenia (2). Wskaźnik zabrudzenia (2) informuje wizualnie o stopniu zabrudzenia filtra. Przy ruszaniu zimnej maszyny przycisk wskaźnika zabrudzenia (2) może wyskoczyć.

- Po osiągnięciu temperatury roboczej wcisnąć przycisk.
- Jeżeli przycisk ponownie wyskoczy, to należy wymienić wkład filtra.
- Przed każdą pracą sprawdzać wskaźnik zabrudzenia i ewentualnie wymienić zabrudzony wkład filtra. Jeśli wskaźnik zabrudzenia nie zadziała, wkład filtra wymieniać raz w roku lub przy każdej wymianie oleju.

Wymiana wkładu filtra wysokociśnieniowego



Ilustr. 673

- Wyłączyć silnik Diesla.
- Zredukować ciśnienie w układzie hydraulicznym.
- Zdemontować i wyczyścić obudowę filtra (3).
- Wyjąć wkład filtra (2) i włożyć nowy filtr.
- Sprawdzić o-ringi (1), czy nie są uszkodzone i w razie potrzeby wymienić.
- Gwint i powierzchnie uszczelnienia zwilżyć olejem hydraulicznym.
- Obudowę filtra (3) przykręcić do oporu i odkręcić z powrotem o 1/4 obrotu.
- Zwiększyć ciśnienie w układzie hydraulicznym i sprawdzić szczelność.

25.5 Kontrola węży hydraulicznych

Węże hydrauliczne ulegają naturalnemu starzeniu. Wskutek tego okres ich użytkowania jest ograniczony. Zalecany okres użytkowania wynosi 6 lat, w tym maksymalny okres przechowywania wynosi 2 lata. Data produkcji jest nadrukowana na wężach hydraulicznych. Przy kontroli węży hydraulicznych należy przestrzegać warunków krajowych (np. BGVU).

Wykonanie kontroli wizualnej

- Wszystkie węże hydrauliczne należy kontrolować wizualnie pod kątem uszkodzeń i nieszczelności. W razie potrzeby muszą być wymienione autoryzowany personel.

26 Konserwacja - przekładnia

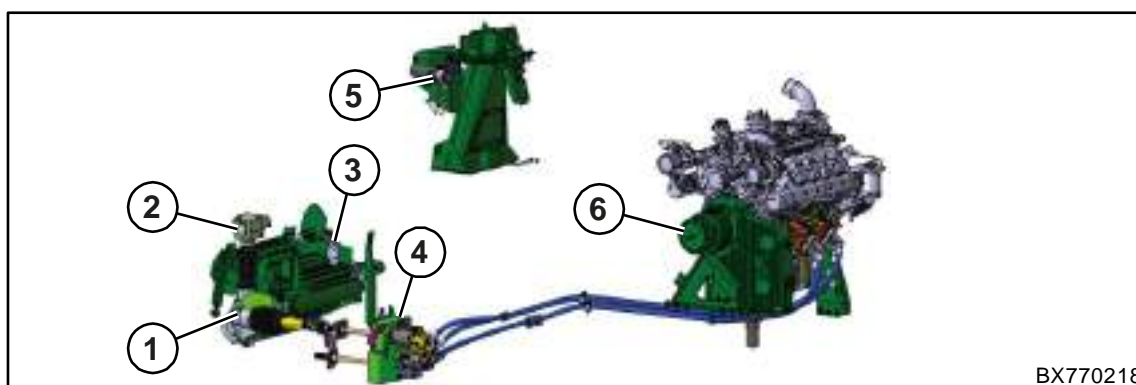
 **OSTRZEŻENIE**

Niebezpieczeństwo poparzenia przez gorące elementy maszyny i gorące płyny!

Kontakt z gorącymi elementami maszyny lub gorącymi płynami spowoduje obrażenia niezabezpieczonych części ciała.

- Korka (1) zbiornika wyrównawczego nigdy nie otwierać przy gorącym silniku.
- Wyłączyć silnik i poczekać do jego schłodzenia.
- Nosić odpowiednią odzież ochronną.

26.1 Przegląd napędów

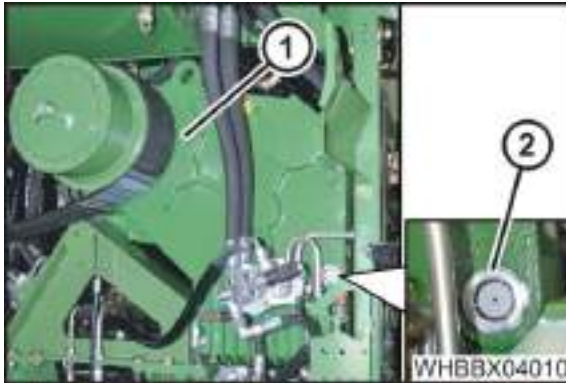


Ilustr. 674

- | | | |
|----------------------------|----------------------------|--|
| 1 Przekładnia walców dolna | 3 Przekładnia walców górna | 5 Przekładnia ślimakowa |
| 2 Przekładnia pośrednia | 4 Przekładnia rozdzielcza | 6 Przekładnia odbioru napędu z silnika |

26.1.1 Konserwacja przekładni odbioru napędu z silnika

Kontrola poziomu oleju



Ilustr. 675

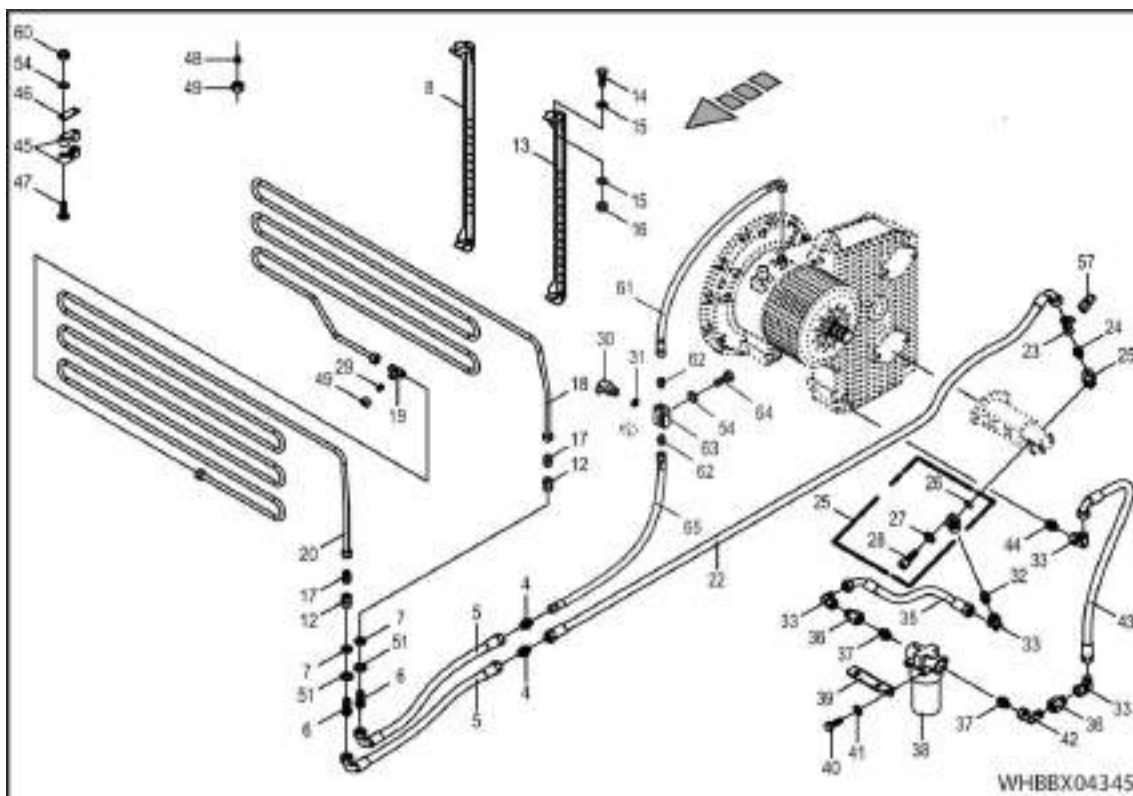
- Poziom oleju w przekładni odbioru napędu z silnika (1) musi sięgać do 1/2 wziernika (2). W razie potrzeby dolać olej przekładniowy.

Wymiana oleju



Ilustr. 676

- Rozgrzać maszynę do temperatury roboczej.
- Wyczyścić dokładnie okolice korka na króćcu spustowym (1) i śruby wlewu oleju (3).
- Zdemonstować korek z króćca spustowego (1).
- Przygotować pojemnik do spuszczenia (pojemność przynajmniej 30 l).
- Koniec węża spustowego oleju (dołączony do maszyny) włożyć do pojemnika do spuszczenia. Drugi koniec węża zamontować do króćca spustowego (1). Spowoduje to automatyczne otwarcie zaworu spustowego i olej spłynie do pojemnika do spuszczenia.
- Zdemonstować wąż spustowy.
- Zamontować korek na króćcu spustowym (1).



Ilustr. 677

- Odłączyć węże (22, 35, 43, 65, 61) z pompy i przekładni (górze i dół) i spuścić do pojemnika do spuszczenia.
- Zdemontować zbiornik filtra (38).
- Ze zbiornika filtra (38) wyjąć wkład filtra i wyczyścić zbiornik filtra.
- Wężownice chłodzące i węże z chłodnicy do przekładni/pompy wyczyścić sprężonym powietrzem (uwaga na zawór przeciwwrotny (21)). Strumień sprężonego powietrza kierować zawsze od pompy w kierunku chłodnicy i zebrać odpowiednio olej.
- Zamontować węże (22, 35, 43, 65, 61) na pompie i przekładni (górze i dół).
- W zbiorniku filtra (38) zamontować nowy wkład filtra.
- Zamontować zbiornik filtra (38).



Ilustr. 678

- Wykręcić śrubę wlewową oleju (3).

UWAGA! Uszkodzenie przekładni! Poprzez zastosowanie mieszanki różnych olejów może dojść do uszkodzenia przekładni.

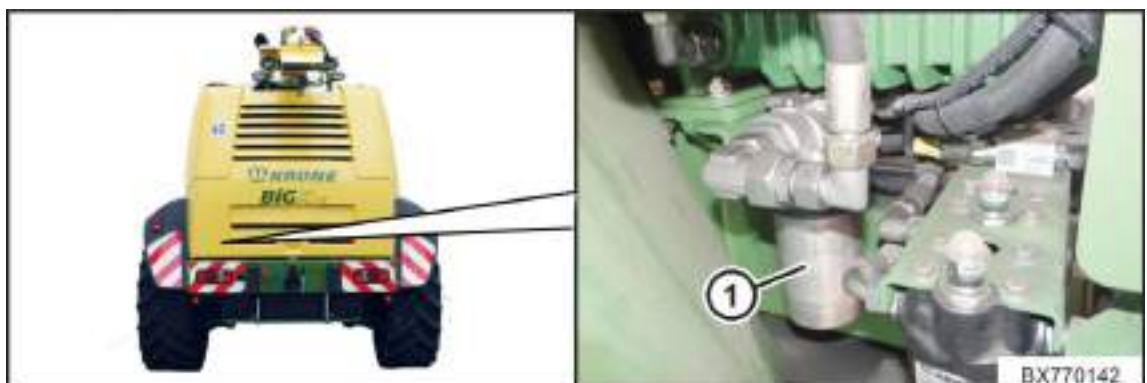
- Wlać olej przekładniowy. Gatunek i ilość oleju, zobacz strona 100.
- Wkręcić śrubę wlewową oleju (3).
- Uruchomić na chwilę maszynę i następnie skontrolować poziom oleju.

Wymiana filtra oleju smarowania obiegowego przekładni



WSKAZÓWKA

Filtr wymieniać zawsze przy okazji wymiany oleju przekładniowego.



Ilustr. 679

- Dokładnie wyczyścić okolice obudowy filtra.
- Zdemontować obudowę filtra (1).
- Wymontować wkład filtra.
- Wyczyścić obudowę filtra.
- Zamontować nowy wkład filtra.
- Zamontować obudowę filtra (1) z nową uszczelką.

26.1.2 Konserwacja przekładni rozdzielczej

Kontrola poziomu oleju



Ilustr. 680

- Dokładnie wyczyścić okolice śruby kontroli poziomu oleju (1).
- Wykręcić śrubę kontroli poziomu oleju (1) na przekładni rozdzielczej.
- Poziom oleju musi sięgać do otworu kontrolnego. W razie potrzeby dolać olej (zobacz Wymiana oleju).
- Wkręcić śrubę kontroli poziomu oleju (1).

Wymiana oleju

- Przygotować pojemnik do spuszczenia (pojemność przynajmniej 10 l).
- Wyczyścić dokładnie okolice śruby spustowej oleju (2) i śruby zamykającej z filtrem odpowietrzającym (3).
- Wykręcić śrubę spustową oleju (2) i spuścić olej.
- Wymontować śrubę zamykającą z filtrem odpowietrzającym (3).
- Zamontować śrubę spustową (2).

UWAGA! Uszkodzenie przekładni! Poprzez zastosowanie mieszanki różnych olejów może dojść do uszkodzenia przekładni.

- Wlać olej. Gatunek i ilość oleju, zobacz strona 100.
- Zamontować śrubę zamykającą z filtrem odpowietrzającym (3).

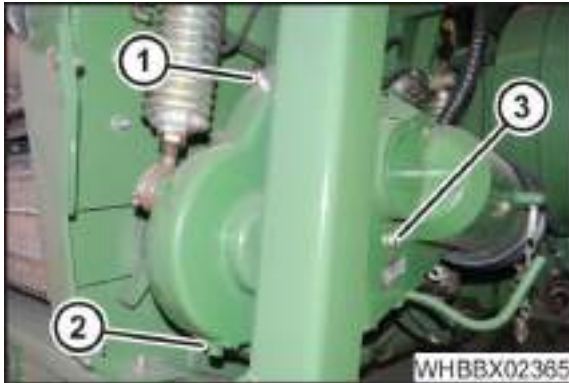
26.1.3 Konserwacja przekładni walców dolnej



WSKAZÓWKA

Kontrolę poziomu oleju oraz wymianę oleju przeprowadzać po ustawieniu pokrywy obudowy wciągania w pozycji poziomej.

Kontrola poziomu oleju



Ilustr. 681

- Sprawdzić poziom oleju na wzierniku (3).
- Poziom oleju musi sięgać do środka wziernika. W razie potrzeby dolać olej (zobacz Wymiana oleju).

Wymiana oleju

- Przygotować pojemnik do spuszczenia (pojemność przynajmniej 10 l).
- Wyczyścić dokładnie okolice śruby spustowej oleju (2) i śruby zamykającej z filtrem odpowietrzającym (1).
- Wykręcić śrubę spustową oleju (2) i spuścić olej.
- Wymontować śrubę zamykającą z filtrem odpowietrzającym (1).
- Zamontować śrubę spustową (2).
- Wlać olej. Gatunek i ilość oleju, zobacz strona 100.
- Zamontować śrubę zamykającą z filtrem odpowietrzającym (1).

26.1.4 Konserwacja przekładni kątowej



WSKAZÓWKA

Kontrolę poziomu oleju oraz wymianę oleju przeprowadzać po ustawieniu pokrywy obudowy wciągania w pozycji poziomej.

Kontrola poziomu oleju



Ilustr. 682

- Dokładnie wyczyścić okolicę bagnetu do kontroli poziomu oleju (1).
- Wykręcić bagnet (1) i czystą szmatką wytrzeć olej.
- Wkręcić i ponownie wykręcić bagnet (1).
- Odczytać poziom oleju.
- Poziom oleju musi leżeć między oznaczeniem "MIN" a oznaczeniem "MAX.". W razie potrzeby dolać olej (patrz Wymiana oleju).
- Wkręcić ponownie bagnet do kontroli poziomu oleju.

Wymiana oleju

- Przygotować pojemnik do spuszczenia (pojemność przynajmniej 5 l).
- Dokładnie wyczyścić okolicę śruby spustowej oleju (2).
- Wykręcić śrubę spustową oleju (2) i spuścić olej.
- Wykręcić bagnet do kontroli poziomu oleju.
- Zamontować ponownie śrubę spustową oleju (2).
- Wlać olej. Gatunek i ilość oleju, zobacz strona 100.
- Wkręcić ponownie bagnet do kontroli poziomu oleju.

26.1.5 Konserwacja przekładni walców górnej

**WSKAZÓWKA**

Kontrolę poziomu oleju oraz wymianę oleju przeprowadzać po ustawieniu pokrywy obudowy wciągania w pozycji poziomej.

Kontrola poziomu oleju

Ilustr. 683

- Dokładnie wyczyścić okolice śruby kontroli poziomu oleju (1).
- Wykręcić śrubę kontroli poziomu oleju (1).
- Poziom oleju musi sięgać do otworu kontrolnego. W razie potrzeby dolać olej (zobacz Wymiana oleju).

Wymiana oleju

- Przygotować pojemnik do spuszczenia (pojemność przynajmniej 10 l).
- Wyczyścić dokładnie okolice śruby spustowej oleju (2) i śruby zamykającej z filtrem odpowietrzającym (3).
- Wykręcić śrubę spustową oleju (2) i spuścić olej.
- Wykręcić śrubę zamykającą (3).
- Zamontować ponownie śrubę spustową oleju (2).
- Wlać olej. Gatunek i ilość oleju, zobacz strona 100.
- Zamontować śrubę zamykającą (3).

26.1.6 Konserwacja przekładni ślimakowej

Kontrola poziomu oleju



Ilustr. 684

- Dokładnie wyczyścić okolice śruby kontroli poziomu oleju (4).
- Wykręcić śrubę kontroli poziomu oleju (4).
- Poziom oleju musi sięgać do otworu kontrolnego. W razie potrzeby dolać olej (zobacz Wymiana oleju).
- Wkręcić z powrotem śrubę kontroli poziomu oleju (4).

Wymiana oleju

- Zdemonstować osłonę blaszaną (1).
- Wyczyścić dokładnie okolice śruby spustowej oleju (2) i filtra odpowietrzającego (3).
- Zdemonstować filtr odpowietrzający (3).
- Przygotować pojemnik do spuszczenia oleju (pojemność 10 l).
- Wykręcić śrubę spustową oleju (2) i spuścić olej.
- Zamontować ponownie śrubę spustową oleju (2).

UWAGA! Uszkodzenie przekładni! Poprzez zastosowanie mieszanki różnych olejów może dojść do uszkodzenia przekładni.

- Wlać olej. Gatunek i ilość oleju, zobacz strona 100.
- Zamontować filtr odpowietrzający (3).
- Zamontować osłonę blaszaną (1).

26.1.7 Konserwacja przekładni koła

**WSKAZÓWKA**

Stosować wyłącznie olej przekładniowy SHELL SPIRAX S4 CX 50.

Przekładnia kół przednich**Kontrola poziomu oleju**

Ilustr. 685

- Koło ustawić w taki sposób, aby śruba wlewowa oleju (1) znajdowała się na samej górze.
- Wyczyścić dokładnie okolice śruby wlewowej oleju (1) i śruby kontroli poziomu oleju (2).

OSTRZEŻENIE! Niebezpieczeństwo poparzenia przez gorący olej przekładniowy pod ciśnieniem.

- Aby zredukować ciśnienie, ostrożnie otworzyć śrubę wlewową oleju (1), stojąc w pozycji z boku.
- Wkręcić śrubę wlewową oleju (1).
- Koło ustawić w taki sposób, aby śruba wlewowa oleju (1) znajdowała się poziomo do piasty.
- Wykręcić śrubę kontroli poziomu oleju (2).
- Poziom oleju musi sięgać do otworu kontrolnego. W razie potrzeby dolać olej (zobacz Wymiana oleju).
- Wkręcić z powrotem śrubę kontroli poziomu oleju (2).

Wymiana oleju

- Przygotować pojemnik do spuszczenia oleju (pojemność 10 l).
- Wyczyścić dokładnie okolice śruby wlewowej oleju (1) i śruby kontroli poziomu oleju (2).
- Koło ustawić w taki sposób, aby śruba wlewowa oleju (1) znajdowała się na samej górze.

OSTRZEŻENIE! Niebezpieczeństwo poparzenia przez gorący olej przekładniowy pod ciśnieniem.

- Aby zredukować ciśnienie, ostrożnie otworzyć śrubę wlewową oleju (1), stojąc w pozycji z boku.
- Wkręcić śrubę wlewową oleju (1).
- Koło ustawić w taki sposób, aby śruba spustowa oleju (3) znajdowała się pionowo względem piasty.
- Wykręcić śrubę spustową oleju (3) i spuścić olej.
- Wykręcić śrubę wlewową oleju (1).
- Zamontować śrubę spustową (3).
- Wlać olej. Gatunek i ilość oleju, zobacz strona 100.
- Wkręcić śrubę wlewową oleju (1).

Przekładnia kół tylnych Kontrola poziomu oleju



Ilustr. 686

- Koło ustawić w taki sposób, aby śruba wlewowa oleju (1) znajdowała się na samej górze.
- Dokładnie wyczyścić okolice śruby wlewowej oleju (1).

OSTRZEŻENIE! Niebezpieczeństwo poparzenia przez gorący olej przekładniowy pod ciśnieniem.

- Aby zredukować ciśnienie, ostrożnie otworzyć śrubę wlewową oleju (1), stojąc w pozycji z boku.
- Wkręcić śrubę wlewową oleju (1).
- Koło ustawić w taki sposób, aby dolna krawędź śruby wlewowej oleju (1) znajdowała się ok. 40 mm poniżej środka piasty. W tym celu pośrodku piasty przyłożyć poziomo poziomnicę i za pomocą miary odmierzyć 40 mm.
- Dokładnie wyczyścić okolice śruby wlewowej oleju (1).
- Wykręcić śrubę wlewową oleju (1).
- Poziom oleju musi sięgać do śruby wlewowej. W razie potrzeby dolać olej (zobacz Wymiana oleju).
- Zamontować ponownie śrubę wlewową oleju (1).

Wymiana oleju

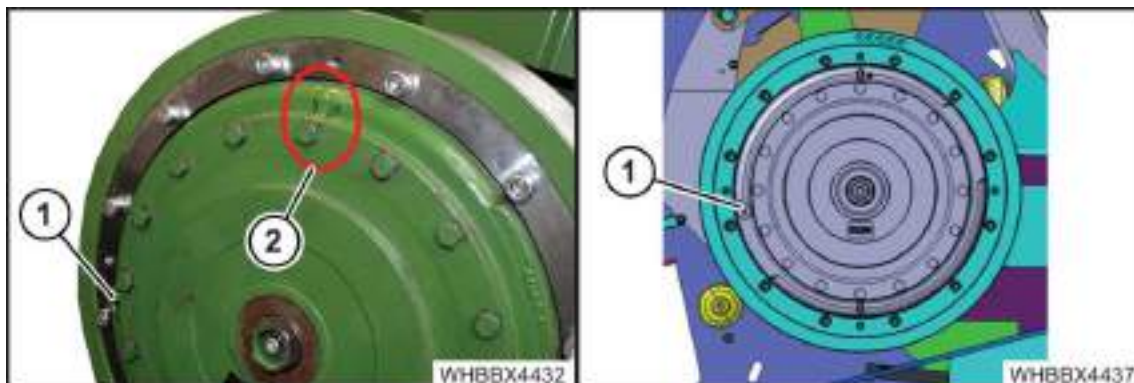
- Koło ustawić w taki sposób, aby śruba wlewowa oleju (1) znajdowała się na samej górze.
- Dokładnie wyczyścić okolice śruby spustowej oleju (2).

OSTRZEŻENIE! Niebezpieczeństwo poparzenia przez gorący olej przekładniowy pod ciśnieniem.

- Aby zredukować ciśnienie, ostrożnie otworzyć śrubę wlewową oleju (1), stojąc w pozycji z boku.
- Wkręcić śrubę wlewową oleju (1).
- Koło ustawić w taki sposób, aby śruba spustowa oleju (2) znajdowała się pionowo względem piasty.
- Przygotować pojemnik do spuszczenia oleju (pojemność 10 l).
- Dokładnie wyczyścić okolice śruby spustowej oleju (2).
- Wykręcić śrubę spustową oleju (2) i spuścić olej.
- Zamontować ponownie śrubę spustową oleju (2).
- Koło ustawić w taki sposób, aby dolna krawędź śruby wlewowej oleju (1) znajdowała się ok. 40 mm poniżej środka piasty. W tym celu pośrodku piasty przyłożyć poziomo poziomnicę i za pomocą miary odmierzyć 40 mm.
- Wykręcić śrubę wlewową oleju (1).
- Wlać olej. Gatunek i ilość oleju, zobacz strona 100.
- Wkręcić śrubę wlewową oleju (1).

26.1.8 Konserwacja przekładni VariLOC (opcja)

Kontrola poziomu oleju



Ilustr. 687

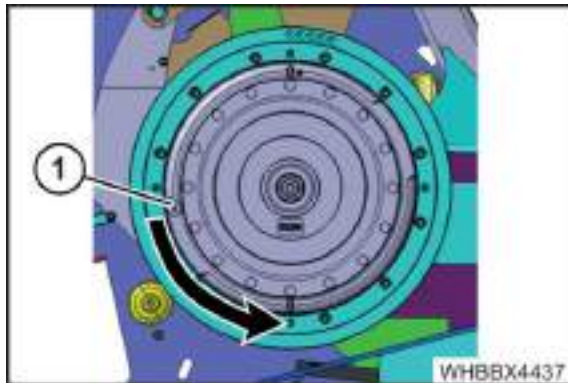
Warunki:

- Maszyna jest wyłączona i zabezpieczona, zobacz strona 41.
- Mechanizm wciągania jest zdemontowany.
- Przygotowano odpowiedni pojemnik na wypływający olej.

OSTRZEŻENIE! Niebezpieczeństwo obrażeń przez obracający się bęben siewczkarni! Nie wkładać rąk do bębna siewczkarni.

- Obrócić koło pasowe w taki sposób, aby oznaczenie "Strzałka+UP" (2) znajdowało się w najwyższej pozycji.
- Zablokować bęben siewczkarni, zobacz strona 697.
- Dokładnie wyczyścić okolice śruby zamykającej (1).
- Wykręcić śrubę zamykającą (1).
- Poziom oleju musi sięgać do otworu kontrolnego. W razie potrzeby dolać olej (zobacz Wymiana oleju).
- Zamontować śrubę zamykającą (1).
- Zwolnić blokadę bębna siewczkarni, zobacz strona 697.

Wymiana oleju



Ilustr. 688

Warunki:

- Maszyna jest wyłączona i zabezpieczona, zobacz strona 41.
- Przygotowano odpowiedni pojemnik na wypływający olej.

- Przekładnię obrócić w taki sposób, aby śruba zamykająca (1) znajdowała się w najniższej pozycji.
- Zablokować bęben sieczkarni, zobacz strona 697.
Dokładnie wyczyścić okolicę śruby zamykającej (1).
- Wykręcić śrubę zamykającą (1) i spuścić olej.
- Zwolnić blokadę bębna sieczkarni, zobacz strona 697.

OSTRZEŻENIE! Niebezpieczeństwo obrażeń przez obracający się bęben sieczkarni! Nie wkładać rąk do bębna sieczkarni.

- Obrócić koło pasowe w taki sposób, aby oznaczenie "Strzałka+UP" (2) znajdowało się w najwyższej pozycji.
- Zablokować bęben sieczkarni, zobacz strona 697.

WSKAZÓWKA! Wskutek pomieszania różnych olejów może dojść do uszkodzenia przekładni.

- Olej przekładniowy wlewać przez otwór wlewowy tak długo, aż olej zacznie wypływać. Gatunek i ilość oleju, zobacz strona 100.
- Zamontować śrubę zamykającą (1).
- Zwolnić blokadę bębna sieczkarni, zobacz strona 697.

27 Konserwacja instalacji elektrycznej

 **OSTRZEŻENIE**

Nieprzestrzeganie podstawowych zasad bezpieczeństwa może spowodować poważne obrażenia lub śmierć osób.

- Aby uniknąć wypadków, należy przeczytać i respektować podstawowe zasady bezpieczeństwa z rozdziału Bezpieczeństwo, zobacz rozdział Bezpieczeństwo, "Podstawowe zasady bezpieczeństwa".

 **OSTRZEŻENIE**

Zagrożenie życia przez wybuch gazu akumulatora!

Z akumulatora w pewnych okolicznościach może ulatniać się bardzo wybuchowy gaz.

- Unikać iskiei i otwartego ognia w pobliżu akumulatora.
- Podczas podłączania i odłączania akumulatora zwrócić uwagę na prawidłową biegunowość.

UWAGA

Uszkodzenie instalacji elektrycznej na skutek zamiany biegunowości akumulatora!

W przypadku nieprzestrzegania prawidłowej biegunowości między akumulatorem a alternatorem dojdzie do powstania poważnych usterek w instalacji elektrycznej.

- Najpierw podłączać biegun dodatni akumulatora.
- Następnie podłączać biegun ujemny akumulatora.

UWAGA

Uszkodzenie elementów elektronicznych wskutek skoków napięcia lub przegrzania!

W przypadku przzerwania zasilania pojazdu głównym wyłącznikiem akumulatorów podczas pracy silnika, może dojść do skoków napięcia lub przegrzania, co może spowodować uszkodzenie elementów elektronicznych w pojeździe.

- Główny wyłącznik akumulatorów przełączać tylko przy wyłączonym silniku.

WSKAZÓWKA

Wykaz wszystkich sterowników, obwodów drukowanych i bezpieczników znajduje się na schemacie obwodowym dołączonym do każdej maszyny.

27.1

Akumulator

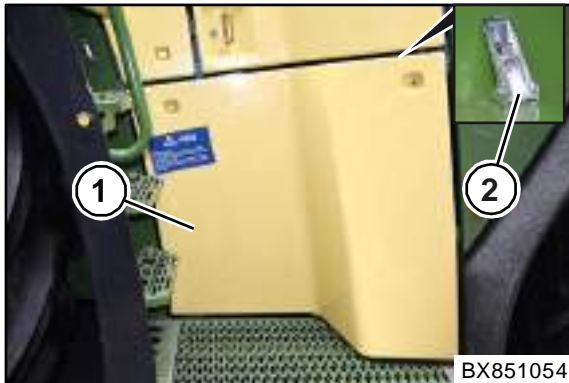


Abb. 689

Komora akumulatorów znajduje się z lewej strony maszyny za osłoną (1).

Otwieranie komory akumulatorów

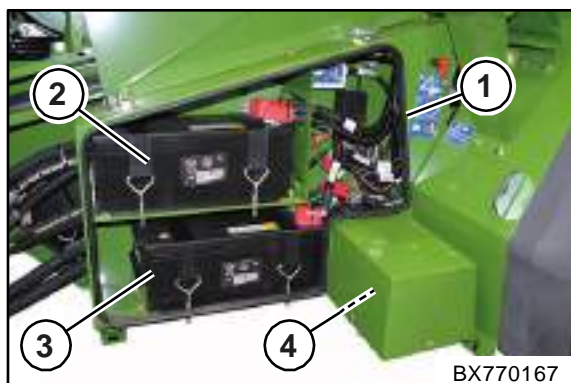
Warunek:

- Lewa kłapa boczna z przodu jest otwarta.
- Otworzyć blokadę (2) po obu stronach.
- Wyczepić i zdjąć osłonę (1) wraz z pokrywą akumulatora.

27.1.1 Wymontowanie i zamontowanie akumulatora

Warunek:

- Wyłącznik główny akumulatorów znajduje się w pozycji "0", zobacz strona 54.

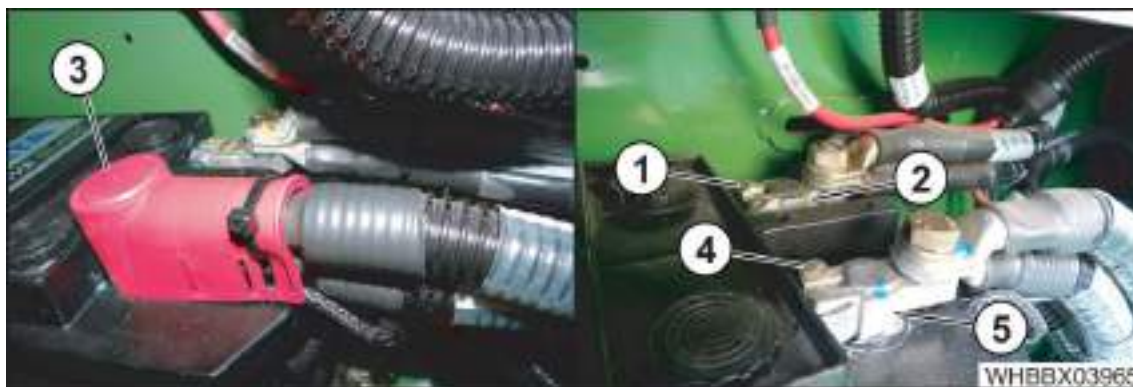


Ilustr. 690

Poz.	Nazwa
1	Komora akumulatorów
2	Akumulator (12 V)
3	Akumulator (12 V)
4	Akumulator (12 V)

Maszyna jest wyposażona w 3 akumulatory 12 V (150 Ah, 1150 A). Akumulatory (2) i (3) są połączone szeregowo (24 V).

Odlączenie akumulatorów



Ilustr. 691

WSKAZÓWKA

Podczas prac przy akumulatorze z użyciem metalowych narzędzi nie wolno dotknąć żadnych elementów maszyny, aby nie spowodować zwarcia.

- Odkręcić śruby (1) zacisków na biegunach ujemnych (2) akumulatorów.
- Odlączyć po kolei i zaizolować bieguny ujemne akumulatorów.
- Ściągnąć nasadki (3) z biegunów dodatnich akumulatorów.
- Odkręcić śruby (4) zacisków (5) na biegunach dodatnich akumulatorów.
- Odlączyć po kolei i zaizolować bieguny dodatnie akumulatorów.

Wymontowanie akumulatorów

Warunek:

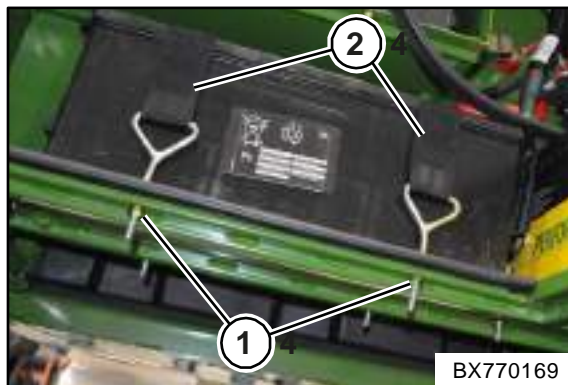
- Akumulator jest odłączony.



Ilustr. 692

Wymiana akumulatorów przebiega identycznie dla akumulatorów (1), (2) i (3).

- W przypadku akumulatora (3) należy wcześniej odkręcić śruby na osłonie (4) i zdjąć osłonę.



Ilustr. 693

- Zdemontować śruby i podkładki (1) i zdjąć obejmy mocujące (2).
- Wyjąć akumulator.

Zamontowanie akumulatorów

- Włożyć akumulator.
- Dokręcić obejmy mocujące (2) śrubami z podkładkami (1).
- Podłączyć akumulator, podłączając najpierw biegun dodatni, a następnie biegun ujemny.
- Przykręcić zaciski biegunów dodatnich akumulatorów i zamontować osłonki.
- W przypadku akumulatora (3) założyć osłonę (4) i przymocować ją śrubami.

Konserwacja instalacji elektrycznej

27.1.2 Konserwacja akumulatora

- Powierzchnię akumulatora musi być zawsze czysta i sucha. Wycierać ją wyłącznie wilgotną lub antystatyczną ściereczką.
- Bieguny akumulatora i klemy chronić przed korozją poprzez smarowanie ich smarem do biegunów.
- Usuwać szczotką ślady utlenienia na klemach.
- W przypadku wymontowania i przechowywania akumulatora regularnie kontrolować poziom naładowania akumulatora lub używać prostownika. Przy napięciu spoczynkowym poniżej 12,3 V naładować akumulator.
- Wymontowane akumulatory przechowywać w chłodnym i suchym miejscu po uprzednim naładowaniu.

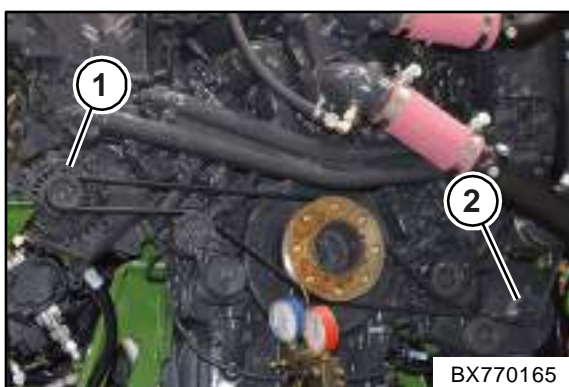
27.2 Prądnicą trójfazowa

UWAGA

Szkody na skutek niewłaściwego postępowania.

Podczas montażu/demontażu na skutek niewłaściwego postępowania może dojść do zwarcia. Może to spowodować uszkodzenie elementów elektronicznych.

- Za pomocą głównego wyłącznika akumulatorów przerwać obwód elektryczny i zabezpieczyć przed ponownym włączeniem.
- Styk przewodu plusowego zabezpieczyć przed przypadkowym dotknięciem elementów maszyny.



Ilustr. 694

Silnik jest wyposażony w dwa alternatory, które zasilają wszystkie odbiorniki elektryczne w maszynie i ładują akumulator.

Poz.	Napięcie elektryczne
1	24 V
2	12 V

Kontrola/naprężenie/wymiana paska klinowego alternatora

Procedurę opisano w dołączonej instrukcji obsługi i konserwacji firmy Liebherr.

W razie awarii lub nieprawidłowego działania alternatora należy ustalić przyczynę. Jeśli poniższe propozycje nie pozwolą usunąć uszkodzenia, należy skontaktować się z dystrybutorem KRONE.

Zakłócenie	Przyczyna, sposób usunięcia
– Świeci się lampka kontrolna ładowania.	Za niskie napięcie wyjściowe alternatora <ul style="list-style-type: none">• Skontrolować alternator w autoryzowanym punkcie serwisowym.
– Komunikaty błędów Za niskie/za wysokie napięcie.	Akumulatory są niedostatecznie naładowane. <ul style="list-style-type: none">• Naładować akumulatory. Akumulatory są uszkodzone. <ul style="list-style-type: none">• Wymienić akumulatory (oba). Poluzowany kabel łączący do alternatora. <ul style="list-style-type: none">• Złącza kablowe dokręcić z odpowiednim momentem dokręcenia (zobacz instrukcja konserwacji i napraw). Skorodowane złącza kablowe. <ul style="list-style-type: none">• Wyczyścić złącza kablowe w alternatorze i akumulatorze.

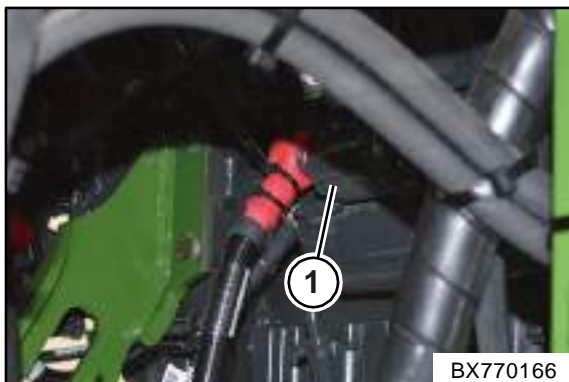
27.3 Rozrusznik

UWAGA

Szkody na skutek niewłaściwego postępowania.

Podczas montażu/demontażu na skutek niewłaściwego postępowania może dojść do zwarcia. Może to spowodować uszkodzenie elementów elektronicznych.

- Za pomocą głównego wyłącznika akumulatorów przerwać obwód elektryczny i zabezpieczyć przed ponownym włączeniem.
- Styk przewodu plusowego zabezpieczyć przed przypadkowym dotknięciem elementów maszyny.



Ilustr. 695

1) Rozrusznik (24 V)

W razie awarii lub nieprawidłowego działania rozrusznika należy ustalić przyczynę. Jeśli poniższe propozycje nie pozwolą usunąć uszkodzenia, należy skontaktować się z dystrybutorem KRONE.

Zakłócenie	Przyczyna, sposób usunięcia
Awaria lub nieprawidłowe działanie rozrusznika	<p>Akumulatory są niedostatecznie naładowane.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Naładować akumulatory. <p>Poluzowany kabel do rozrusznika.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Dokręcić dobrze złącza kablowe. <p>Skorodowane złącza kablowe.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Wyczyścić złącza kablowe w rozruszniku i akumulatorach. <p>Uszkodzony włącznik magnetyczny rozrusznika.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Sprawdzić rozrusznik w autoryzowanym punkcie serwisowym.

**OSTRZEŻENIE**

Nieprzestrzeganie podstawowych zasad bezpieczeństwa może spowodować poważne obrażenia lub śmierć osób.

- Aby uniknąć wypadków, należy przeczytać i respektować podstawowe zasady bezpieczeństwa z rozdziału Bezpieczeństwo, zobacz rozdział Bezpieczeństwo, "Podstawowe zasady bezpieczeństwa".

UWAGA

Niebezpieczeństwo zanieczyszczenia środowiska przez smary!

W przypadku niezgodnego z przepisami przechowywania i usuwania smarów smary mogą dostać się do środowiska. Nawet niewielka ilość powoduje zanieczyszczenie środowiska.

- Smary należy przechowywać zgodnie z przepisami ustawowymi w odpowiednich pojemnikach.
- Zużyte smary należy utylizować zgodnie z przepisami ustawowymi.

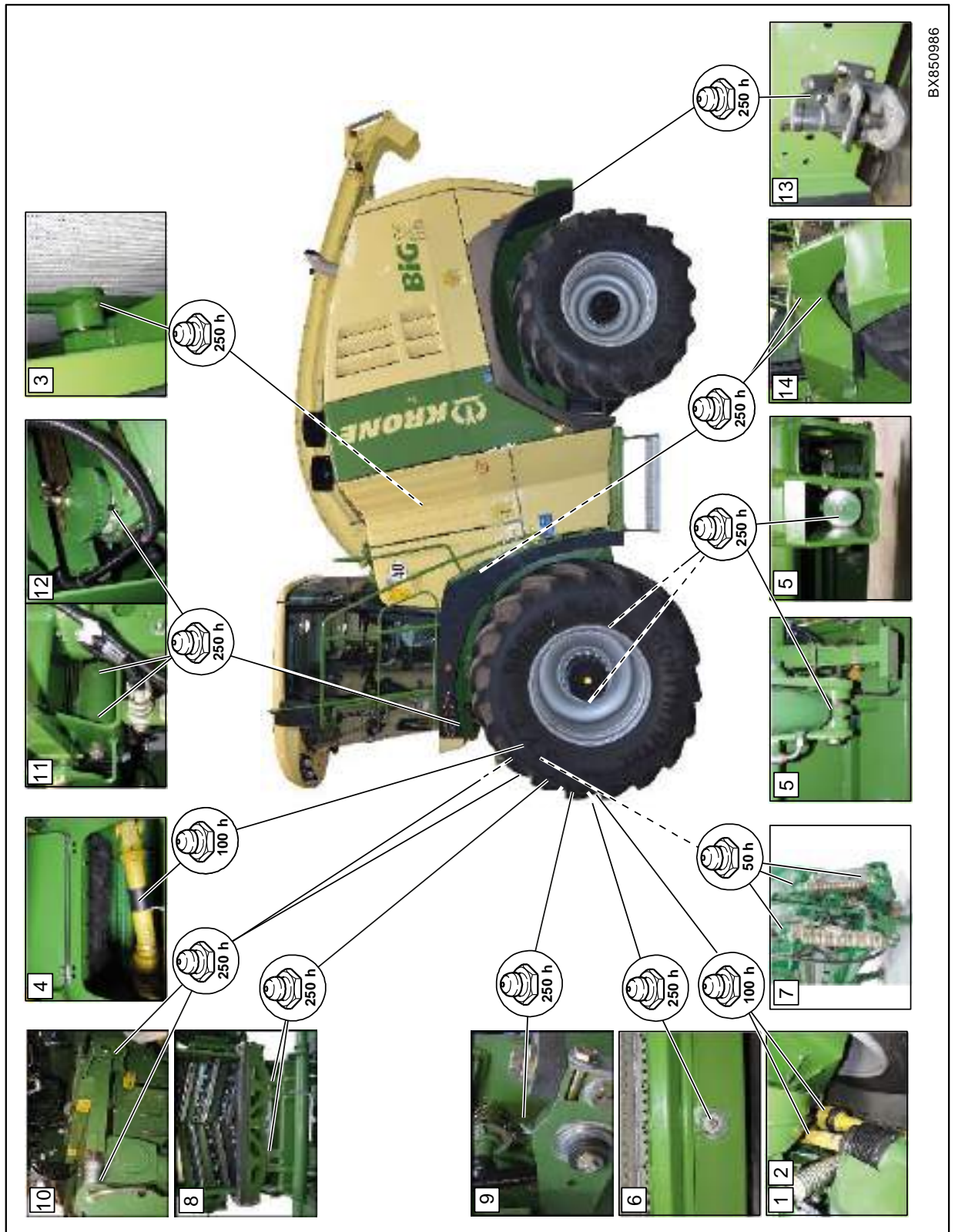
Jako smary stałe należy stosować miękkie smary na bazie mydła litowego klasy NLGI 2 z dodatkami EP wg normy DIN 51825. Odradzamy stosowanie smarów na innej bazie.

**WSKAZÓWKA**

Nie używać smarów zawierających grafit!
Mieszanie różnych gatunków smaru może być przyczyną problemów.

Należy regularnie smarować miejsca smarowania w maszynie, które nie są podłączone do systemu centralnego smarowania. Rozmieszczenie miejsc smarowania i terminy smarowania podano na planach smarowania w instrukcji obsługi. Po nasmarowaniu usunąć nadmiar smaru wychodzący z łożysk.

28.1 Plan smarowania ręcznego



BX850986

Ilustr. 696

Punkty smarowania

- Wymienione punkty smarowania smarować po upływie podanej w planie smarowania liczby godzin pracy.

Poz.	Element	Liczba punktów smarowania	Termin smarowania w godzinach pracy
1	Wał przegubowy W 2500 (VS)	3	100 h
2	Wał przegubowy W 2500 (ZW)	3	100 h
3	Łożysko kołnierzowe układu chłodzenia	1	250 h
4	Wał przegubowy systemu podawania	4	100 h
5	Siłownik hydrauliczny	4	250 h
6	Rama wahadłowa	1	250 h
7	Sprężyny naciągowe: przednie na górze i na dole, tylne na górze	6	50 h
8	Kotew naciągowa regulacji ostrza współpracującego	2	250 h
9	Wahacz	2	250 h
10	Drażki łączące	4	250 h
11	Suport urządzenia szlifierskiego	2	250 h
12	Kamień urządzenia szlifierskiego	1	250 h
13	Sprzęg przyczepowy	1	250 h
14	Skrzynka narzędziowa	2	250 h

29 Konserwacja centralnego smarowania

UWAGA

Uszkodzenie maszyny wskutek użycia niewłaściwych lub zabrudzonych smarów!

Niedopuszczone lub zanieczyszczone smary powodują nieprawidłowe działanie instalacji centralnego smarowania oraz uszkodzenie łożysk.

- Podczas pracy przy instalacji centralnego smarowania używać czystych i odpowiednich narzędzi.
- Stosować wyłącznie dopuszczone smary.
- Do instalacji centralnego smarowania nie mogą dostać się zanieczyszczenia ani zabrudzone smary.

29.1 Przegląd bloków rozdzielaczy centralnego smarowania



WSKAZÓWKA

Każdy blok rozdzielaczy posiada smarowniczkę (czerwona zatyczka), aby w razie konieczności możliwe było ręczne nasmarowanie towotnicą.



BX770055

Ilustr. 697

Poz.	Element
1	Rozdzielacz główny
2	Rozdzielacz pomocniczy osi kierowanej
3	Rozdzielacz pomocniczy wyrzutnika i napędu
4	Rozdzielacz pomocniczy agregatu sieczkarni z prawej
5	Rozdzielacz pomocniczy systemu podawania

Awaryjne punkty smarowania



WSKAZÓWKA

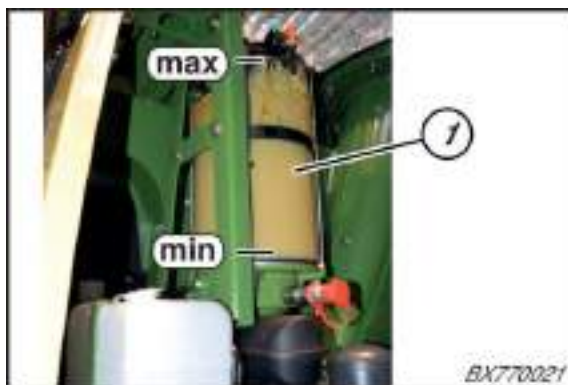
Przed użyciem punktów smarowania należy je dokładnie wyczyścić.

Z wyjątkiem rozdzielacza pomocniczego na systemie podawania na każdym innym rozdzielaczu pomocniczym znajduje się awaryjny punkt smarowania (smarownicza na złączce przewodu zasilającego), przez który w razie awarii centralnego smarowania możliwe jest smarowanie ręczne.

Te punkty smarowania można wykorzystywać również do celów diagnostycznych, np. do lokalizacji zatorów.

29.2 Napełnianie smarem

29.2.1 Wizualna kontrola poziomu



Ilustr. 699

- Skontrolować wizualnie poziom w zbiorniku smaru (1). Poziom smaru musi leżeć powyżej oznaczenia min.
- W razie potrzeby uzupełnić smar.

29.2.2 Uzupelnianie smaru



WSKAZÓWKA

Napełniać wyłącznie czysty smar za pomocą odpowiedniego narzędzia.
Zabrudzone smary mogą spowodować poważne awarie systemu.

Smarowniczka stożkowa



Ilustr. 700

- Smar napełnia się przez smarowniczkę stożkową (1) z użyciem zwykłej towotnicy.

Złączka do napełniania



Ilustr. 701

Smar napełnia się poprzez wtyk szybkozłączki.

- Zdemontować smarowniczkę stożkową (1) i w jej miejsce zamontować wtyk złączki 27 001 594 0 (2). Wtyk (2) można zamontować również z boku na zbiorniku.
- W pompie napełniającej (3) zamontować złączkę 27 001 595 0 (4).

Cylinder napełniający



Ilustr. 702

Smar napełnia się poprzez cylinder napełniający.

- Wykręcić śrubę zamykającą M20x1,5 (1) i w jej miejsce zamontować złączkę do napełniania 940 392 0 (2).
- Aby przeprowadzić napełnianie, zdjąć osłonki ze złączki (2) i cylindra napełniającego 940 393 0 (3).

Sposób działania



Ilustr. 703

- Włączyć zapłon.
 - ➔ Zielona (2) i czerwona (1) dioda LED świecą się przez około 1,5 sekundy (niezależnie od ustawionego programu) i sygnalizują gotowość sterownika układu centralnego smarowania.
- Następnie obie diody LED gasną.

Centralne smarowanie pracuje samodzielnie. Maszyna zapewnia jedynie zasilanie oraz ogólną sygnalizację nieprawidłowości.

Terminy smarowania ustawia się na panelu obsługi układu centralnego smarowania.

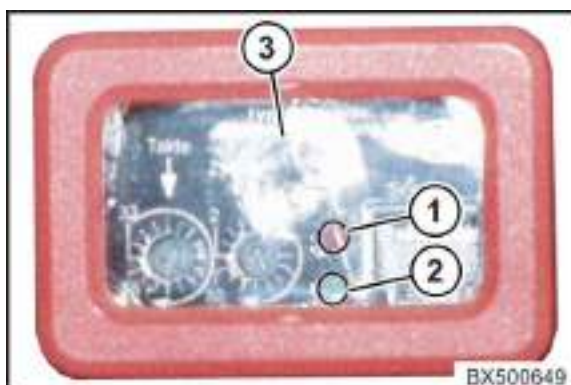
Konkretny błąd jest sygnalizowany poprzez różne sygnały obu diod LED.



WSKAZÓWKA

Jeśli zapłon zostanie przerwany podczas procesu smarowania lub w trakcie czasu cyklu, czas ulegnie zatrzymaniu i zostanie zapisany w pamięci danych. Po ponownym włączeniu zapłonu pozostały czas smarowania lub czas cyklu zostanie odczytany z pamięci i nastąpi wznowienie funkcji od momentu jej przerwania.





29.2.3 Sygnalizacja








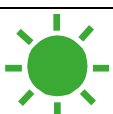






Ilustr. 704

Za pomocą dwóch diod kontrolnych LED, czerwonej (1)/zielonej (2) w okienku (3) półowki obudowy silnika pompy sygnalizowane są funkcje pompy.

Objaśnienie sygnalizacji

LED	Objaśnienie
	Dioda LED świeci się na stałe
	Dioda LED miga w cyklu 1s
	Dioda LED świeci się przez 1,5 s
	Dioda LED nie świeci się

Opis sygnalizacji

Dioda LED czerwona	Dioda LED zielona	Objaśnienie
 1,5 s	 1,5 s	Sygnalizacja gotowości eksploatacyjnej Diody LED świecą się jednocześnie.
		Trwa smarowanie Zielona dioda LED świeci się cały czas podczas smarowania.
 1 s	 1 s	Błąd cyklu na rozdzielaczu progresywnym Diody LED migają w takim samym cyklu.
		Błąd poziomu smaru, za niski poziom smaru Dioda LED świeci się do czasu napełnienia zbiornika smaru.
 1 s		Błąd prędkości obrotowej silnika pompy
 0,5 s		Błąd CPU/pamięci



29.2.4 Zakłócenie



Ilustr. 705



WSKAZÓWKA

Czerwona dioda LED (1) sygnalizuje błąd wykonania programu.

Jeśli na ekranie maszyny pojawi się komunikat błędu centralnego smarowania, to dokładny błąd należy odczytać na panelu obsługi układu centralnego smarowania.

- Naciśnięcie przycisku smarowania pozaplanowego (3) powoduje ponowne uruchomienie pompy smarowania mimo występowania błędu. Służy to wyłącznie jako rozwiązanie krótkotrwałe do czasu usunięcia problemu.

Zablokowanie rozdzielacza smarowania



WSKAZÓWKA

W razie zablokowania rozdzielacza smarowania należy skontaktować się z przedstawicielstwem firmy Beka-Max.

30 Ułożyskowanie

30.1 Na zakończenie sezonu zbiorów

**OSTRZEŻENIE!**

Nieprzestrzeganie podstawowych zasad bezpieczeństwa może spowodować poważne obrażenia lub śmierć osób.

- Aby uniknąć wypadków, należy przeczytać i respektować podstawowe zasady bezpieczeństwa z rozdziału Bezpieczeństwo, zobacz rozdział Bezpieczeństwo, "Podstawowe zasady bezpieczeństwa".

**OSTRZEŻENIE!**

Nieprzestrzeganie procedur bezpieczeństwa może spowodować poważne obrażenia lub śmierć osób.

- Aby uniknąć wypadków, należy przeczytać i respektować procedury bezpieczeństwa z rozdziału Bezpieczeństwo, zobacz rozdział Bezpieczeństwo, "Procedury bezpieczeństwa".

Po zakończeniu sezonu żniwnego najlepiej jest zaparkować maszynę w zamkniętym pomieszczeniu.

- Maszynę odstawić w suchym miejscu zabezpieczonym przed czynnikami atmosferycznymi, w którym nie przechowuje się materiałów powodujących korozję.
- Podeprzeć maszynę, aby jej masa całkowita nie opierała się na kołach.
- Chronić opony przed czynnikami zewnętrznymi, takimi jak oleje, smary, światło słoneczne itp.
- Dokładnie wyczyścić maszynę.

Rośliny i zabrudzenia przyciągają wilgoć, co może powodować korozję stalowych elementów.

UWAGA**Uszkodzenia maszyny wskutek mycia myjką ciśnieniową!**

W przypadku stosowania do czyszczenia myjki ciśnieniowej, nie kierować strumienia wody na łożyska i elementy elektryczne/elektroniczne, ponieważ może to spowodować ich uszkodzenie.

- Strumienia wody myjki ciśnieniowej nie kierować na łożyska i elementy elektryczne/elektroniczne.

- Nasmarować maszynę zgodnie z planem smarowania. Nie wycierać smaru wychodzącego z łożysk, ponieważ kołnierz ze smaru stanowi dodatkową ochronę przed wilgocią.
- Nasmarować smarem gwinty śrub nastawczych itp.
- Rozprężyć sprężyny.
- Opuścić maksymalnie mechanizm wciągania.
- Zdjąć pas napędowy kondycjonera ziarna.
- Rozciągnąć wał przegubowy. Nasmarować smarem rury wewnętrzne.
- Nasmarować smarowniczkę na przegubie krzyżowym wału przegubowego oraz na pierścieniach łożyskowych rur ochronnych.

**WSKAZÓWKA**

Przestrzegać instrukcji obsługi wału przegubowego.

- Zakonserwować maszynę po żniwach poprzez wtłoczenie smaru przez punkty smarowania "Konserwacja – co 1000 godzin".
W celu równomiernego rozprowadzenia smaru uruchomić maszynę tak długo, aż na zewnątrz łożysk wytworzy się mała obwódka ze smaru.
- Przed i po czyszczeniu myjką ciśnieniową nasmarować łożyska.
- Jeśli jest zamontowany kondycjoner ziarna, należy go wymontować, dokładnie wyczyścić i w celu zabezpieczenia przed korozją posmarować smarem lub lakierem konserwującym.

Ułożyskowanie

Następnie zamontować ponownie kondycjoner ziarna i uruchomić go na 5 minut poprzez włączenie silnika Diesla, aby wycisnąć wodę z łożysk.

- Dobrze nasmarować błyszczące tłoczyska wszystkich siłowników hydraulicznych i w miarę możliwości schować je.
- Nasmarować olejem wszystkie przeguby dźwigni i łożyska nieposiadające smarowniczeki.
- Naprawić uszkodzenia lakieru, miejsca niepomalowane dokładnie pokryć środkiem antykorozyjnym.
- Sprawdzić swobodę ruchu wszystkich ruchomych elementów. W razie potrzeby należy je zdemontować, oczyścić, nasmarować i ponownie zamontować.
- Do wymiany stosować wyłącznie oryginalne części zamienne KRONE.

WSKAZÓWKA

Spisać wszystkie naprawy, jakie muszą zostać wykonane przed następnym sezonem żniwnym i odpowiednio wcześniej zlecić ich wykonanie. Sprzedawca KRONE może lepiej wykonać przegląd i ewentualnie niezbędne naprawy poza sezonem żniwnym.

- Przed odstawieniem maszyny na sezon zimowy należy naładować akumulator i następnie doładowywać go co 6 tygodni względnie oddać w celu konserwacji do serwisu akumulatorowego.

UWAGA

Uszkodzenie systemu dozowania środka zakiszającego przez niskie temperatury zewnętrzne.

Jeśli przed odstawieniem maszyny na zimę w systemie dozowania środka zakiszającego znajduje się jeszcze woda, istnieje niebezpieczeństwo uszkodzenia systemu w razie mrozu.

- Przed odstawieniem maszyny na zimę do zbiornika środka zakiszającego włączyć biologiczny, nieagresywny środek przeciw zamarzaniu i na 2 minuty włączyć pompę systemu dozowania środka zakiszającego w trybie "Tryb ciągły" z dawką 50%.

Po zimie przed sezonem żniwnym do zbiornika środka zakiszającego włączyć czystą wodę i na 10 minut włączyć pompę systemu dozowania środka zakiszającego w trybie "Tryb ciągły" z dawką 75%.

WSKAZÓWKA

Bliższe informacje na temat wyłączenia z eksploatacji i ponownego uruchomienia silnika znajdują się w dołączonej instrukcji konserwacji producenta silnika.

30.2 Przed rozpoczęciem nowego sezonu

Przed rozpoczęciem nowego sezonu żniwnego wykonać dokładny przegląd maszyny. Zapewnienie prawidłowego stanu maszyny wyeliminuje kosztowne awarie w okresie żniwnym. Dokładnie wyczyścić maszynę wewnątrz i na zewnątrz, o ile nie wykonano tego na koniec poprzedniego sezonu.

- Założyć ściągnięte paski i skontrolować ich naprężenie.
- Jeśli otwory silnika były zasłonięte, usunąć osłony.
- Nasmarować całą maszynę zgodnie z planem smarowania.
- Sprawdzić, czy wszystkie śruby są dobrze dokręcone i czy są założone wszystkie zawleczki.
- Sprawdzić wszystkie uszczelki oraz poziom płynu w układzie chłodzenia. Środek przeciw zamarzaniu i korozji musi pozostać w układzie również latem, ponieważ chroni on układ przed korozją.
- Sprawdzić stan naładowania akumulatorów. W razie potrzeby doładować akumulator.
- Sprawdzić ciśnienie powietrza w oponach, zobacz rozdział Opis maszyny, "Dane techniczne maszyny".
- Po wykonaniu powyższych prac pozostawić maszynę przez około godzinę na połowie prędkości obrotowej. Po tym czasie sprawdzić wszystkie łożyska, czy nie są przegrzane.

31 Złomowanie maszyny

31.1 Złomowanie maszyny

Po zakończeniu okresu eksploatacji maszyny jej poszczególne elementy należy odpowiednio zeźłomować. Należy przestrzegać przepisów obowiązujących w danym kraju, aktualnych dyrektyw dotyczących usuwania odpadów oraz odpowiednich ustaw.

Elementy z metalu

Wszystkie elementy metalowe należy oddać do punktu zajmującego się recyklingiem metali. Przed zeźłomowaniem elementy te należy oczyścić ze środków eksploatacyjnych, smarów i olejów (olej przekładniowy, płyn z układu hydraulicznego, ...).

Środki eksploatacyjne, smary i oleje należy poddać oddzielnej utylizacji/recyklingowi w sposób nieszkodliwy dla środowiska.

Środki eksploatacyjne, smary i oleje

Środki eksploatacyjne, smary i oleje (olej napędowy, płyn chłodnicowy, olej przekładniowy, płyn z układu hydraulicznego, ...) należy oddać do punktu zajmującego się utylizacją zużytych olejów.

Tworzywa sztuczne

Wszystkie tworzywa sztuczne należy oddać do punktu zajmującego się recyklingiem tworzyw sztucznych.

Guma

Elementy z gumy (węże, opony, ...) należy oddać do punktu zajmującego się recyklingiem gumy.

Złom elektroniczny

Elementy elektroniczne należy oddać do punktu zajmującego się zbieraniem zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego.



Ta strona została świadomie pominięta.

Załącznik

32 **Załącznik**

32.1 **Załącznik – system CropControl**

1	Załącznik – system CropControl.....	2
1.1.1	Podłączenie terminala w maszynach samojezdnych.....	4
1.2	Zasada działania systemu CropControl i CropControl TC Sync w połączeniu z TaskController ISOBUS.....	6
1.3	Obsługa systemu CropControl za pomocą terminalu obsługi Krone CCI 200 lub Krone Delta	7
1.3.1	Widok okna roboczego.....	7
1.3.2	Budowa ekranu	7
1.3.3	Klawisze szybkiego dostępu w oknie podstawowym	9
1.3.4	Wskazania w oknie podstawowym	11
1.3.5	Ważenie kalibracyjne	12
1.3.5.1	Wykonanie ważenia kalibracyjnego.....	12
1.3.6	Poziom menu	15
1.3.7	Otwieranie płaszczyzny menu	16
1.3.8	Menu główne 1 Ustawienia	17
1.3.9	Menu główne 2 Kalibracja	19
1.3.10	Menu główne 13 Liczniki plonów	25
1.3.11	Menu główne 14 Ustawienia ISOBUS	35
1.3.12	Menu główne 15 Serwis	38
1.3.13	Alarmy (UT).....	48
1.4	Obsługa systemu CropControl z zainstalowanym systemem CropControl TC Sync za pomocą terminalu obsługi KRONE CCI 200.....	51
1.4.1	Widok okna roboczego z systemem CropControl TC Sync.....	51
1.4.2	Budowa ekranu	51
1.4.3	Przyciski szybkiego dostępu w oknie roboczym	53
1.4.4	Widok w oknie roboczym	58
1.4.5	Tworzenie zlecenia CCI200 i wykonanie ważenia kalibracyjnego.....	59
1.4.5.1	Tworzenie zlecenia	59
1.4.6	Ważenie kalibracyjne	61
1.4.6.1	Wykonanie ważenia kalibracyjnego.....	61
1.4.6.2	Wprowadzanie masy z ważenia kalibracyjnego	63
1.4.6.3	Usunięcie ważenia kalibracyjnego.....	64
1.4.6.4	Bezpośrednie wprowadzenie współczynnika	65
1.4.6.5	AutoCalibrate	65
1.4.7	Tworzenie zlecenia Control Mobile i wykonanie ważenia kalibracyjnego.....	66
1.4.7.1	Tworzenie zlecenia	66
1.4.7.2	Wykonanie ważenia kalibracyjnego.....	67
1.4.7.3	Wprowadzanie masy z ważenia kalibracyjnego	69
1.4.7.4	Usunięcie ważenia kalibracyjnego.....	70
1.4.7.5	Bezpośrednie wprowadzenie współczynnika	71
1.4.7.6	AutoCalibrate	72
1.4.8	Poziom menu	73
1.4.9	Otwieranie płaszczyzny menu	74
1.4.10	Menu główne 1 "Ustawienia".....	75
1.4.11	Menu główne 2 "Kalibracja"	77
1.4.12	Menu główne 14 "Ustawienia ISOBUS".....	82
1.4.13	Menu główne 15 "Serwis"	84
1.4.14	Alarmy (UT).....	94

Załącznik – system CropControl

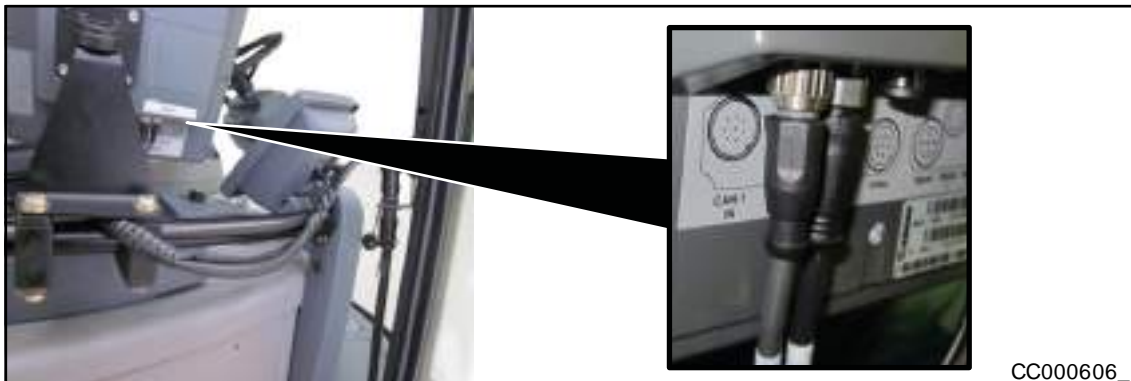
System CropControl służy do ewidencjonowania i dokumentowania plonów zebranych z pola.



Wskazówka

System CropControl nie jest urządzeniem pomiarowym w rozumieniu niemieckiej ustawy o metrologii i prawnej kontroli metrologicznej.

1.1.1 Podłączenie terminala w maszynach samojezdnych



Ilustr. 1

Do podłączenia terminala w maszynie samojezdnej jest konieczna specjalna wiązka kablowa "IN-CAB", którą można zamówić pod numerem katalogowym KRONE 20 082 207 1.

- Złącza "CAN1-IN" i "CAN1-OUT" na terminalu połączyć przewodem "INCAB" z gniazdem "IN-CAB" w maszynie.
- Zamontować i podłączyć panel sterowania CCI 200 lub Krone Delta w sposób opisany w instrukcji montażu.

Włączanie i wyłączanie panelu sterowania, gdy system CropControl nie jest podłączony do ISOBUS

- Przed pierwszym włączeniem terminala należy sprawdzić, czy złącza są prawidłowo podłączone do urządzenia.



Ilustr. 2

- Aby włączyć lub wyłączyć panel sterowania, nacisnąć i przytrzymać przez około 2 sekundy przycisk (1).

W terminalu Delta należy przed jego użyciem dezaktywować terminator CAN:



Ilustr. 3

Jest otwarte menu "Ustawienia CAN".

- Poprzez naciśnięcie przycisku "Zakończenie CAN 1" (1) dezaktywować terminator.

Dalsze informacje na temat zasady działania terminali znajdują się w dołączonej instrukcji obsługi terminala nr katal. 150 000 294.

Włączanie i wyłączanie terminala, gdy system CropControl jest podłączony do ISOBUS

Przy pierwszym włączeniu terminala następuje załadowanie do niego konfiguracji menu CropControl. Ładowanie może trwać kilka minut. Konfiguracja jest zapisywana w pamięci terminalu.

Po załadowaniu konfiguracji na ekranie pojawi się okno "Podstawowe".

System CropControl jest gotowy do pracy.

1.2 Zasada działania systemu CropControl i CropControl TC Sync w połączeniu z TaskController ISOBUS

Krótkie objaśnienie na temat TaskController ISOBUS

TaskController ISOBUS służy do ciągłego cyfrowego rejestrowania danych maszyny, np. zbiorów, prędkości obrotowych itp. Dane te mogą być następnie udostępniane innemu systemowi, np. Farm Management Information, .

Zasada działania CropControl bez CropControl TC Sync

CropControl to system pomiaru zbiorów do maszyny Krone BiG X.

Masa jest określana na podstawie zmierzonego natężenia przepływu plonów.

Aby określić dokładną masę, konieczne jest porównanie masy określonej przez CropControl z masą rzeczywistą. Do tego konieczne są ważenia kalibracyjne.

Na podstawie ważeń kalibracyjnych system CropControl oblicza współczynnik korekcji.

Współczynnik ten koryguje masę w CropControl również ze skutkiem wstecznym dla danego obszaru użytkowego.

W przypadku używania TaskController ISOBUS, oblicza on plony całkowite dla zlecenia na podstawie aktualnych plonów z CropControl.

Uwaga: Plony w TaskController nie są korygowane wstecznie po ważeniu kalibracyjnym!

Zasada działania CropControl z CropControl TC Sync

Jeśli plony w TaskController ISOBUS mają być skorygowane po ważeniu kalibracyjnym również wstecznie, to potrzebny jest CropControl z CropControl TC Sync oraz TaskController ISOBUS Krone.

Po aktywacji CropControl TC Sync w CropControl nie ma już obszarów użytkowych, lecz wyłącznie zlecenia w TaskController Krone. Ważenia kalibracyjne wprowadza się poprzez TaskController Krone.

Istnieją następujące możliwości używania systemu CropControl TC Sync:

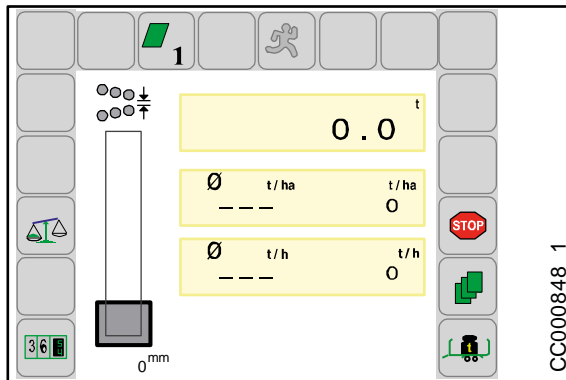
- system CropControl jest wyświetlany na CCI200, a TaskController Krone działa na tym samym CCI200
- system CropControl jest wyświetlany na ISOBUS UT lub terminalu Krone Delta, a TaskController działa na IPAD (Control.Mobile)

Zasada działania AutoCalibrate Krone

W przypadku stosowania AutoCalibrate Krone masa ważeń kalibracyjnych jest mierzona przez przyczepę zbierającą, dozującą lub transportową za pomocą wagi i wprowadzana automatycznie przez internet mobilny do ważeń kalibracyjnych CropControl.

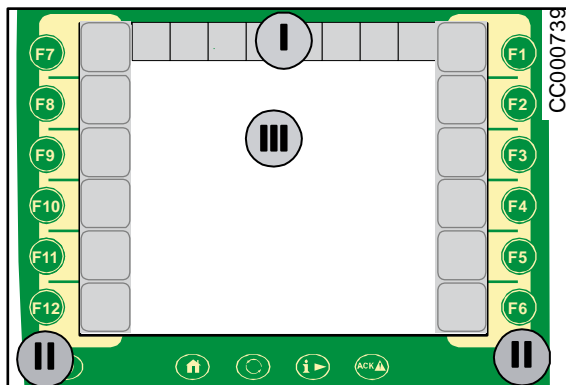
1.3 Obsługa systemu CropControl za pomocą terminalu obsługi Krone CCI 200 lub Krone Delta

1.3.1 Widok okna roboczego



Ilustr. 4

1.3.2 Budowa ekranu



Ilustr. 5

Ekran terminalu jest podzielony na następujące sekcje:

Pasek stanu (I)

- Symbole sygnalizujące stan maszyny.

Przyciski funkcyjne (II) (F1 do F12)

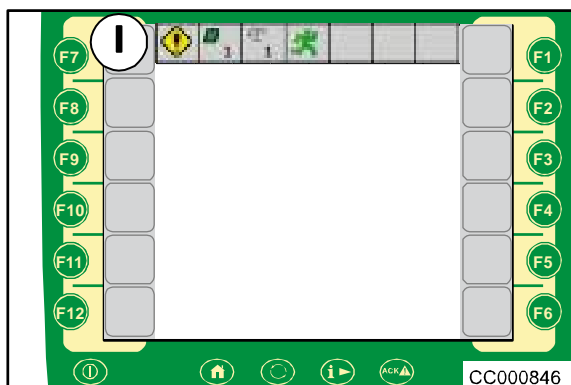
- Przyciski funkcyjne służą do obsługi CropControl. Przyciski ekranowe (symbole) przypisane do przycisków funkcyjnych można obsługiwać dotykowo.

Okno główne (III)

Załącznik – system CropControl






Pasek stanu (I)

Na znajdującym się na samej górze pasku (I) ekranu wyświetlane są symbole sygnalizujące aktualny stan CropControl.











Ilustr. 6

Możliwe wskazania stanu:



Element graficzny	Znaczenie	Informacje
	Aktywny alarm.	
	Aktywny obszar użytkowy.	Istnieją obszary użytkowe 1 – 50.
	Aktywne ważenie kalibracyjne dla wyświetlonego obszaru użytkowego	Można wykonać 500 ważen kalibracyjnych.
	System CropControl liczy zbiory.	Aby system CropControl mógł liczyć zbiory, muszą być spełnione następujące warunki: <ul style="list-style-type: none"> – mechanizm wciągania obraca się – przystawka w pozycji roboczej – maszyna jedzie do przodu – wychylenie walców prasowania wstępnego większe od ustawionego wychylenia minimalnego.
	Obszar użytkowy jest aktywny, lecz CropControl nie liczy zbiorów.	Maszyna nie tnie aktualnie siewki lub zbyt mało plonów przechodzi przez maszynę.

Opis symboli (II) do przycisków funkcyjnych (F1 do F12)




Ilustr. 7

Przycisk	Znaczenie	Informacje
	jeden obszar użytkowy wstecz	Obszary użytkowe można wybierać tylko wtedy, gdy żaden obszar nie jest aktywny.
	jeden obszar użytkowy do przodu	
	Zatrzymaj licznik plonów aktywnego obszaru użytkowego.	Wyświetlony obszar użytkowy jest aktywny.
	Uruchom licznik plonów aktywnego obszaru użytkowego	Wyświetlony obszar użytkowy nie jest aktywny.
	Otwórz poziom menu CropControl	
	Uruchom/skasuj licznik ładunku	Licznik ładunku pozwala określić masę ładunku.
	Uruchom/przerwij ważenie kalibracyjne	
	Otwórz menu licznika plonów	Klawisz szybkiego dostępu do "Listy liczników plonów"


1.3.3 Klawisze szybkiego dostępu w oknie podstawowym
Wybór obszaru użytkowego

- Przyciskiem funkcyjnym  i  wybrać odpowiedni obszar użytkowy. Wybrany obszar użytkowy zostanie wyświetlony na pasku stanu!
W przypadku rozpoczęcia obszaru użytkowego, nie można wybrać już innego obszaru. Najpierw trzeba zatrzymać licznik plonów.

Uruchamianie licznika plonów

- Przyciskiem funkcyjnym  uruchomić licznik plonów dla wybranego obszaru użytkowego.
Wybrany obszar użytkowy zostanie wyświetlony na pasku stanu!
Jednocześnie przyciskiem funkcyjnym  wyświetla się, że nie jest uruchomiony żaden licznik plonów.


Zatrzymanie licznika plonów

- Przyciskiem funkcyjnym  zatrzymać licznik plonów dla wybranego obszaru użytkowego.

Wybrany obszar użytkowy zostanie wyświetlony na pasku stanu!

Jednocześnie przyciskiem funkcyjnym  wyświetla się, że jest uruchomiony licznik plonów.

Otwieranie poziomego menu

- Aby otworzyć poziome menu, nacisnąć przycisk funkcyjny . Na ekranie pojawi się poziome menu CropControl.

Szczegółowe informacje znajdują się w rozdziale "Poziome menu".

Licznik ładunku


Ta funkcja umożliwia określanie masy ładunku i w ten sposób masy całkowitej przyczepy.



Wskazówka

Licznik ładunku pokazuje dokładnie aktualną masę ładunku pod warunkiem kalibracji systemu CropControl dla danego pola poprzez ważenia kalibracyjne oraz jednolitej wilgotności pola. W przeciwnym razie może dojść do większych rozbieżności.

Uruchamianie licznika ładunku


- Licznik ładunku uruchamia się przyciskiem funkcyjnym .


Zatrzymanie licznika ładunku

- Licznik ładunku zatrzymuje i kasuje się przyciskiem funkcyjnym .


Rozpoczęcie ważenia kalibracyjnego

- Nacisnąć przycisk funkcyjny , aby uruchomić ważenie kalibracyjne.


Na pasku stanu obok symbolu  wyświetlany jest numer aktywnego aktualnie ważenia kalibracyjnego.

- Jeśli symbol  się nie pojawia, oznacza to, że lista możliwych wazni kalibracyjnych jest pełna. Należy skasować niepotrzebny obszar użytkowy zawierający ważenia kalibracyjne.

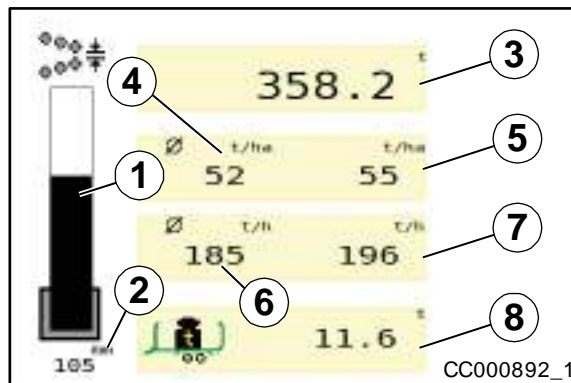
Zatrzymanie ważenia kalibracyjnego

- Nacisnąć przycisk funkcyjny , aby zatrzymać aktywne ważenie kalibracyjne.

Otwarcie listy wazni kalibracyjnych

- Nacisnąć przycisk funkcyjny , aby otworzyć listę liczników plonów w menu głównym 13 Liczniki plonów.

1.3.4 Wskazania w oknie podstawowym



Ilustr. 8

Symbol	Znaczenie
1)	Wychylenie ostatniego walca prasowania wstępnego
2)	Wychylenie ostatniego walca prasowania wstępnego jako wartość liczbowa.
3)	Zbiory z wybranego obszaru użytkowego.
4)	Średnie zbiory na jednostkę powierzchni <ul style="list-style-type: none"> • Wartości pojawiają się dopiero wtedy, gdy po aktualizacji oprogramowania do wersji 150200570_07 lub nowszej dany obszar użytkowy zostanie skasowany lub nie były jeszcze liczone żadne zbiory.
5)	Aktualne zbiory na jednostkę powierzchni
6)	Średnie zbiory na jednostkę czasu <ul style="list-style-type: none"> • Wartości pojawiają się dopiero wtedy, gdy po aktualizacji oprogramowania do wersji 150200570_07 lub nowszej dany obszar użytkowy zostanie skasowany lub nie były jeszcze liczone żadne zbiory.
7)	Aktualne zbiory na jednostkę czasu
8)	Licznik ładunku

1.3.5 Ważenie kalibracyjne

Aby uzyskać wysoką dokładność pomiaru plonów, należy wykonać przynajmniej jedno ważenie kalibracyjne dla każdego obszaru użytkowego i każdego rodzaju rośliny.

Aby uzyskać prawidłowe wyniki pomiarów, ważenie wykonywać na środku, a nie na brzegu obszaru użytkowego.

Po zakończeniu ważenia kalibracyjnego i przejściu wprowadzonej masy z ważenia następuje ponowne obliczenie współczynnika korekcji. Ponowne obliczenie współczynnika korekcji spowoduje korektę zmierzonej masy ze skutkiem wstecznym dla całego obszaru użytkowego. W razie wykonania kilku ważeń kalibracyjnych współczynnik korekcji zostanie obliczony jako wartość średnia ze wszystkich ważeń dla danego obszaru użytkowego.

1.3.5.1 Wykonanie ważenia kalibracyjnego


Aby zapewnić wysoką dokładność pomiaru plonów, do ważenia kalibracyjnego należy:


- wybrać ładunek przyczepy, stanowiący średnią całego pola,
- jechać ze średnią prędkością i obciążeniem silnika.

Warunki:



- Czujnik drogi i czujnik ciśnienia są skalibrowane, patrz "Menu 2-1 Kalibracja czujnika drogi" "Menu 2-2 Kalibracja czujnika ciśnienia"
- Jest dostępna pusta przyczepa o znanej masie własnej.
- Maszyna stoi.


Wykonanie przy otwartym oknie podstawowym:

- Obok maszyny ustawić pustą przyczepę.
- Nacisnąć przycisk funkcyjny  , aby uruchomić funkcję ważenia kalibracyjnego.

Na pasku stanu obok symbolu  wyświetlany jest numer aktywnego aktualnie ważenia kalibracyjnego.




Wskazówka: Zapamiętać lub zanotować numer ważenia kalibracyjnego.

- Jeśli symbol  się nie pojawi, należy skasować obszar użytkowy zawierający ważenia kalibracyjne.
- Załadować przyczepę. Należy uważać, aby załadować na przyczepę całą sieczkę.
- Nacisnąć przycisk funkcyjny  , aby zatrzymać aktywne ważenie kalibracyjne.
- Zważyć przyczepę. Podczas dojazdu do wagi uważać, aby nie gubić sieczki.

- Nacisnąć przycisk funkcyjny **36** , aby otworzyć listę liczników plonów w menu głównym 13 "Liczniki plonów".








Ilustr. 9

- Za pomocą przycisków funkcyjnych  i  wybrać obszar użytkowy do wprowadzania ważenia kalibracyjnego. Wybrany obszar użytkowy zostanie zaznaczony na szaro.
- Nacisnąć przycisk funkcyjny **OK** lub  .



Ilustr. 10

Na ekranie pojawi się menu "Ważenie kalibracyjne".

- Za pomocą przycisków funkcyjnych  i  wybrać numer wykonanego ważenia kalibracyjnego. Wybrane ważenie kalibracyjne zostanie zaznaczone na szaro.
- Za pomocą przycisków funkcyjnych  i  wprowadzić masę całkowitą po odjęciu masy własnej przyczepy (czyli masę ładunku) dla ważenia kalibracyjnego.
- Nacisnąć przycisk funkcyjny **OK**, aby przejąć wartość dla obliczenia współczynnika korekcji. Symbol  oznacza, że wartość została przejęta.
- Nacisnąć przycisk funkcyjny **ESC**, aby anulować tę czynność. Wartość nie jest przyjmowana.


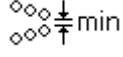

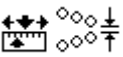
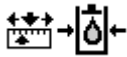










Wskazówka

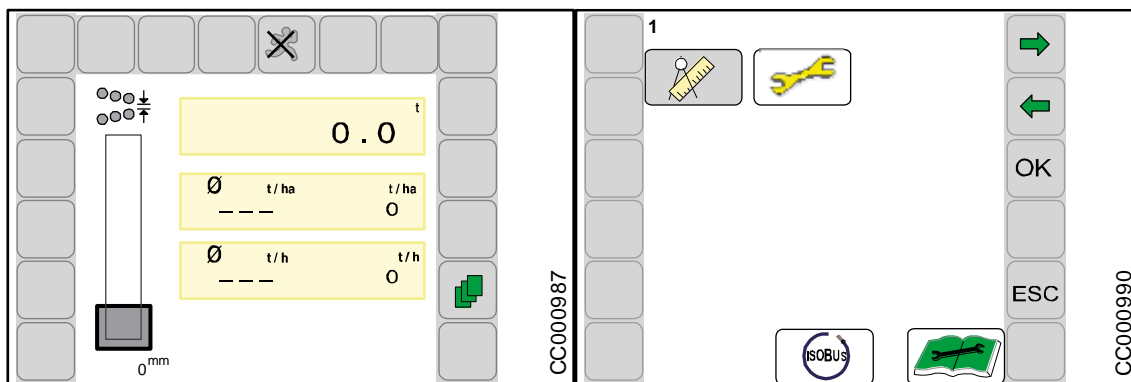
Jeśli przyczepa, przy której jest skalibrowany system AutoCalibrate, będzie używana do ważenia kalibracyjnego, masa ładunku zostanie automatycznie obliczona i wpisana na listę wazni kalibracyjnych. Obliczoną automatycznie wartość można ręcznie skasować lub zmienić.

Podczas obliczania masy ważenia można kontynuować pracę i/lub wykonać następne ważenie kalibracyjne.

1.3.6
Poziom menu
Przegląd

Menu główne	Podmenu	Nazwa
1 		Ustawienia
	 1	Ustawienie minimalnego wychylenia
2 	 1	Kalibracja czujnika drogi
	 2	Kalibracja czujnika ciśnienia
13 		Liczniki plonów poszczególnych obszarów użytkowych
14 		Ustawienia ISOBUS
	 1	Ustawienie koloru tła
15 		Serwis
	 1	Ręczny test czujników
	 2	Aktualne alarmy
	 4	Informacje
	 5	Monter

1.3.7 Otwieranie płaszczyzny menu



Ilustr. 11

- Aby otworzyć poziom menu z okna podstawowego, nacisnąć .

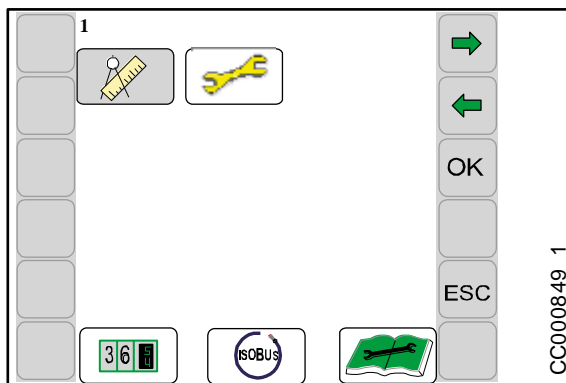
Poziom menu jest podzielony na następujące menu główne:

	Menu główne 1 Ustawienia
	Menu główne 2 Kalibracja
	Menu główne 13 Liczniki plonów
	Menu główne 14 Ustawienia ISOBUS
	Menu główne 15 Serwis





Aby wybrać odpowiednie menu główne, nacisnąć przycisk funkcyjny lub .
Wybrany symbol będzie wyświetlany na szarym tle.

- Naciśnięcie przycisku funkcyjnego **OK** otwiera poziom wybranego menu głównego.
- Naciśnięcie przycisku funkcyjnego **ESC** zamyka otwarte menu.
- Dłuższe naciśnięcie przycisku funkcyjnego **ESC** otwiera okno podstawowe.

1.3.8 Menu główne 1 Ustawienia



Ilustr. 12

- Nacisnąć przycisk funkcyjny  w oknie podstawowym, aby otworzyć poziom menu.
- Przyciskiem funkcyjnym  lub  wybrać menu główne 1 , symbol zostanie zaznaczony na szaro.
- Nacisnąć przycisk funkcyjny **OK**.

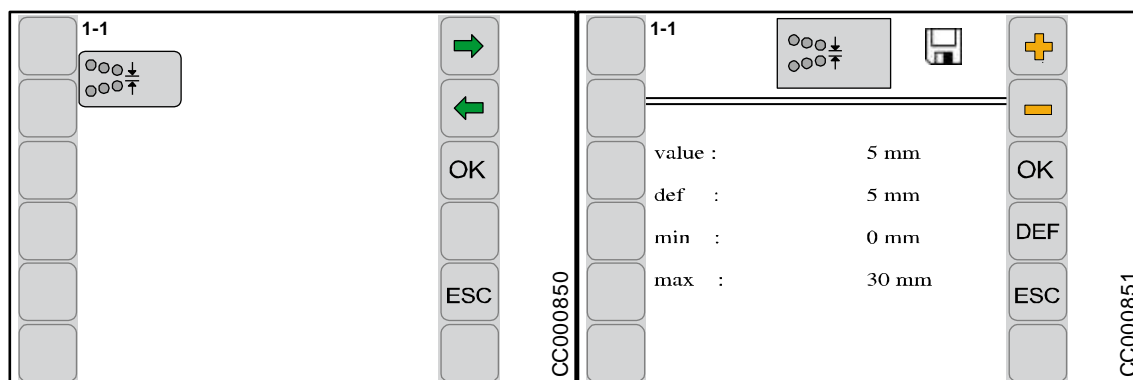
Na wyświetlaczu pojawi się poziom menu 1 "Ustawienia".

W menu głównym 1 znajduje się jedno podmenu:

 Menu 1-1 "Minimalne wychylenie"

Menu 1-1 Minimalne wychylenie




W menu 1-1 "Minimalne wychylenie" ustawia się, od jakiego wychylenia walców prasowania wstępnego rozpoczyna się pomiar. Im większe wychylenie minimalne, tym więcej plonów musi przechodzić przez walce, aby uruchomić licznik plonów.



Ilustr. 13

Otwieranie menu


Jest otwarte menu główne 1 "Ustawienia".




- Przyciskiem funkcyjnym  lub  wybrać menu 1-1 . Symbol będzie wyświetlany na szarym tle.
- Nacisnąć przycisk funkcyjny **OK**.


Na ekranie pojawi się menu 1-1 "Minimalne wychylenie".

Minimalne wychylenie można ustawić od 0 do 30 mm.

Orientacyjne ustawienie wychylenia minimalnego wynosi 5 mm.

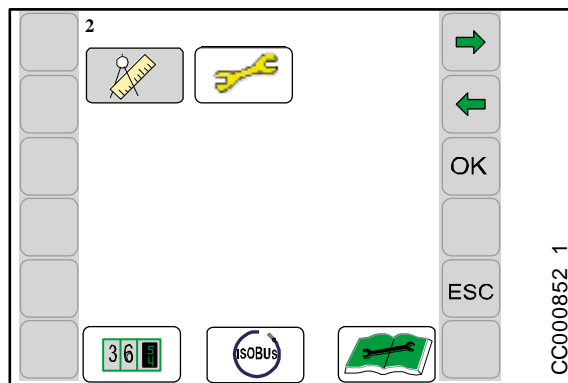
Symbol  na górnym pasku oznacza, że wyświetlana wartość jest zapisana w pamięci.

- Przyciskiem funkcyjnym  lub  zwiększyć lub zmniejszyć wartość wychylenia minimalnego. Symbol  na górnym pasku zniknie.
- Nacisnąć przycisk funkcyjny **OK**.





Symbol  na górnym pasku oznacza, że wyświetlana wartość jest zapisana w pamięci.

- Naciśnięcie przycisku funkcyjnego **ESC** zamyka otwarte menu.
- Dłuższe naciśnięcie przycisku funkcyjnego **ESC** otwiera okno podstawowe

1.3.9 Menu główne 2 Kalibracja

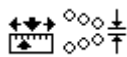


Ilustr. 14

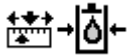
- Naciśnięć przycisk funkcyjny  w oknie podstawowym, aby otworzyć poziom menu.
- Naciśnięć przycisk funkcyjny  lub , aby otworzyć menu główne 2 . Symbol będzie wyświetlany na szarym tle.
- Naciśnięć przycisk funkcyjny **OK**.

Na ekranie pojawi się poziom menu 2 "Kalibracja".

Poziom menu 2 jest podzielony na dwa podmenu:



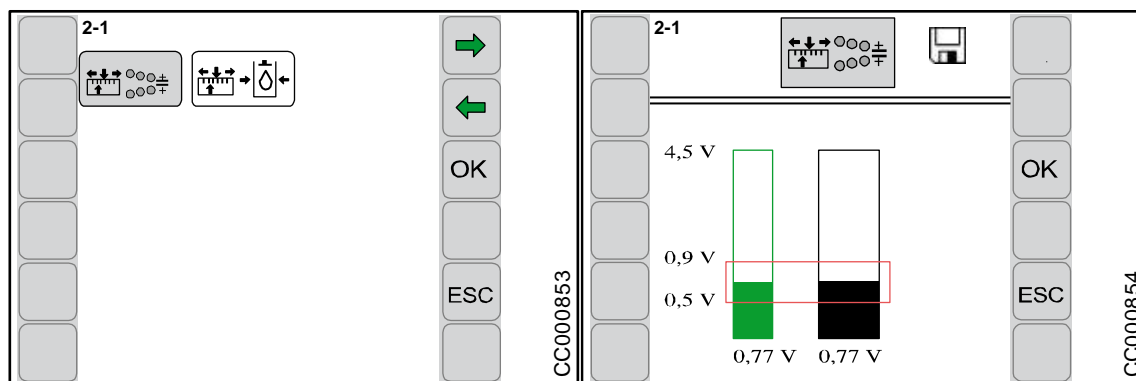
Menu 2-1 "Kalibracja czujnika drogi"



Menu 2-2 "Kalibracja czujnika ciśnienia"

Menu 2-1 Kalibracja przetwornika przemieszczenia




Przed pierwszym uruchomieniem oraz po zakończeniu montażu przetwornika przemieszczenia konieczna jest jego kalibracja. W tym celu należy się upewnić, że w mechanizmie wciągania nie ma plonów i że walce prasowania wstępnego znajdują się w dolnej skrajnej pozycji.



Ilustr. 15

Otwieranie menu

Jest otwarte menu główne 2 "Kalibracja".

- Przyciskiem funkcyjnym  lub  wybrać menu 1-1 . Symbol będzie wyświetlany na szarym tle.
- Nacisnąć przycisk funkcyjny **OK**.


Na ekranie jest widoczne menu 2-1 "Kalibracja przetwornika przemieszczenia".

Lewy wskaźnik słupkowy i znajdująca się pod nim wartość pokazują skalibrowaną wartość napięcia dla przetwornika przemieszczenia.

Prawy wskaźnik słupkowy i znajdująca się pod nim wartość pokazują aktualną wartość napięcia dla przetwornika przemieszczenia. Jeśli prawy słupek leży w zakresie otoczonym czerwoną ramką, można skalibrować przetwornik przemieszczenia.

Jeśli wartość leży poza tym zakresem, kalibracja nie jest możliwa. Możliwe przyczyny:

- Zabrudzony mechanizm wciągania, wskutek czego walce wciągające nie znajdują się w skrajnym położeniu.
- Uszkodzony przetwornik przemieszczenia.
- Za niska wartość napięcia po montażu. Ewentualnie trzeba zamontować podkładkę dystansową.

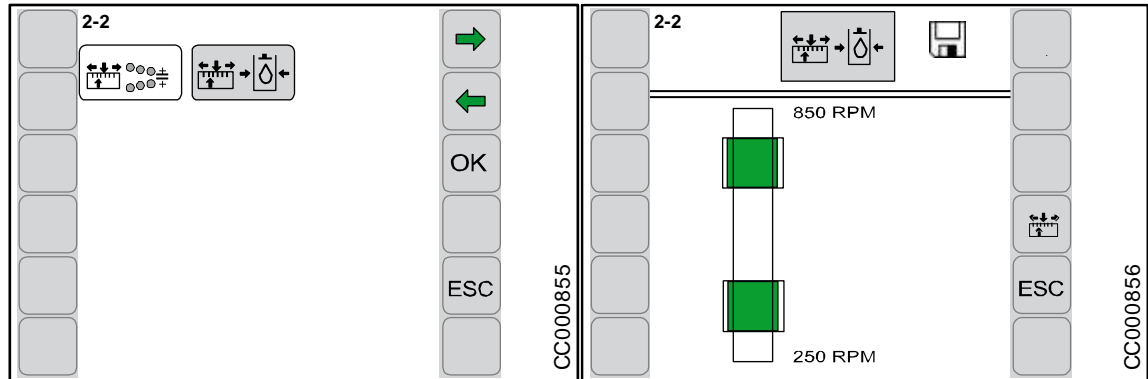
Symbol  na górnym pasku oznacza, że skalibrowana wartość jest zapisana.

Kalibracja przetwornika przemieszczenia

Przyciskiem funkcyjnym **OK** zapisuje się aktualne napięcie przetwornika przemieszczenia jako wartość skalibrowaną.

Menu 2-2 Kalibracja czujnika ciśnienia



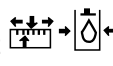
Kalibrację czujnika ciśnienia należy przeprowadzać przed pierwszym uruchomieniem, po pracach montażowych i podczas pracy co tydzień. W tym celu należy się upewnić, że w mechanizmie wciągania nie ma plonów i że walce prasowania wstępnego znajdują się w dolnej skrajnej pozycji.




Ilustr. 16

Otwieranie menu

Jest otwarte menu główne 2 "Kalibracja".

- Przyciskiem funkcyjnym  lub  wybrać menu 2-2 . Symbol będzie wyświetlany na szarym tle.
- Nacisnąć przycisk funkcyjny **OK**.

Na ekranie jest widoczne menu 2-2 "Kalibracja czujnika ciśnienia".

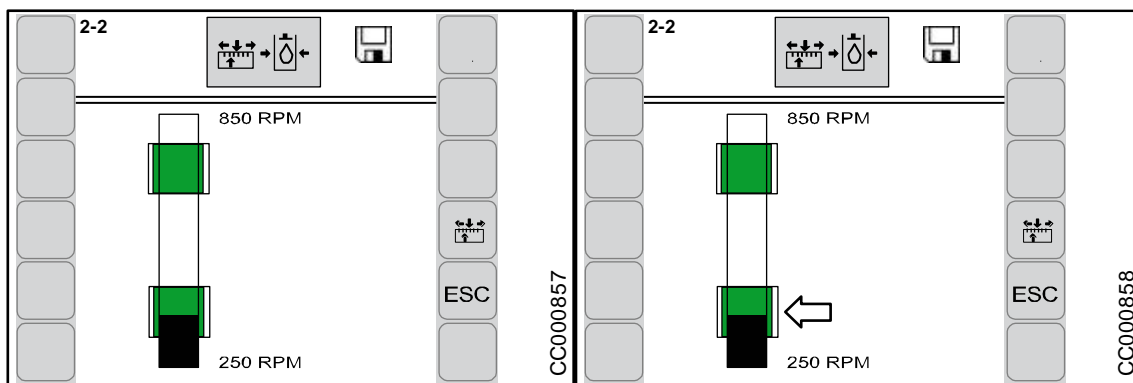
Symbol  na górnym pasku oznacza, że skalibrowana wartość jest zapisana.

Wskaźnik słupkowy pokazuje prędkość obrotową mechanizmu wciągania.


Zielone powierzchnie określają zakresy obu kalibrowanych prędkości obrotowych mechanizmu wciągania.

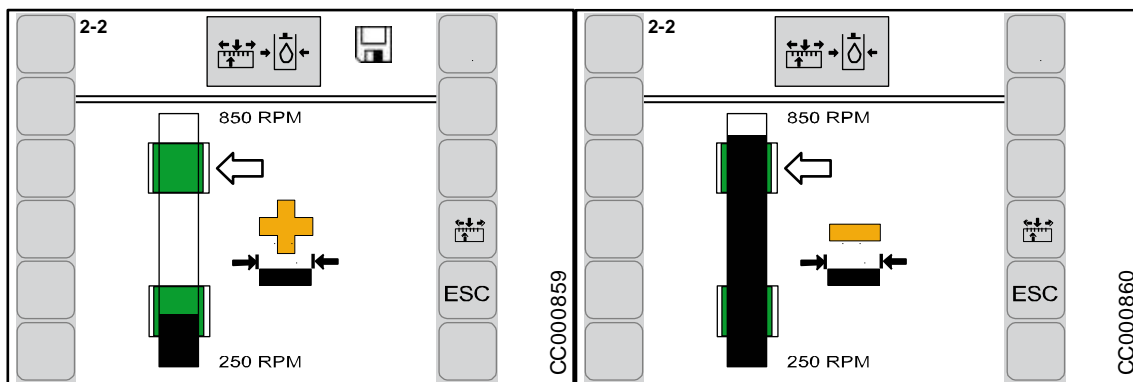
Aby skalibrować czujnik ciśnienia, wykonać kolejno następujące czynności:

- Ustawić podnośnik w pozycji roboczej (niepodniesiony).
- Włączyć bęben siewkarni.
- Włączyć mechanizm wciągania.
- Silnik ustawić na roboczą prędkość obrotową (1950/2000 obr./min).
- Długość cięcia ustawić na terminalu maszyny na możliwie jak najmniejszą wartość.
- Powoli zwiększać długość cięcia na terminalu maszyny, aby czarny słupek znajdował się wewnątrz dolnej zielonej powierzchni.






Ilustr. 17

- Nacisnąć przycisk funkcyjny .
- Kalibracja jest uruchomiona. Na chwilę z prawej strony dolnej zielonej powierzchni pojawi się strzałka.

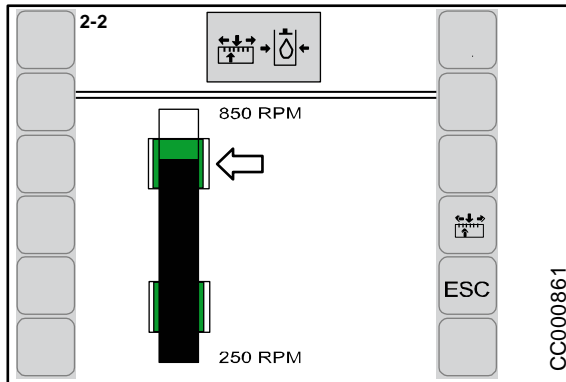





Ilustr. 18

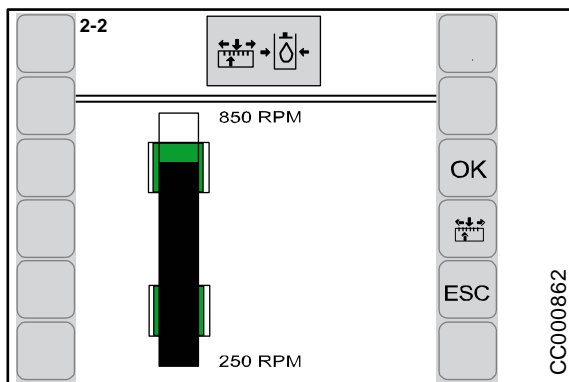
Strzałka obok dolnej zielonej powierzchni zniknie i pojawi się obok górnej zielonej powierzchni.

Obok słupka będzie migać symbol  lub , który pokazuje, czy trzeba zwiększyć czy zmniejszyć na terminalu maszyny długość cięcia. Symbol  na górnym pasku zniknie.

- Długość cięcia zmieniać do czasu, aż czarny słupek sięgnie górnej zielonej powierzchni.

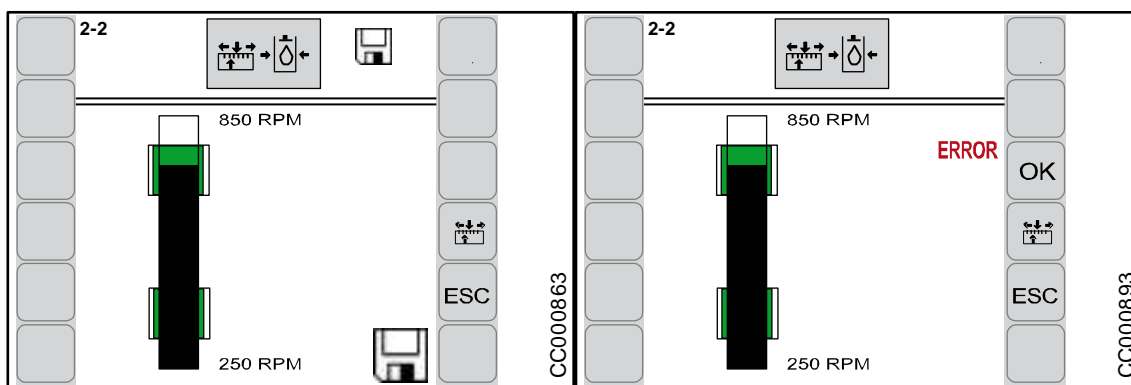


- Gdy czarny słupek znajdzie się w górnej zielonej powierzchni, zniknie symbol  lub  lub . Odczekać chwilę.





Ilustr. 19

- Naciśnięć przycisk funkcyjny **OK**, aby zapisać skalibrowane wartości.



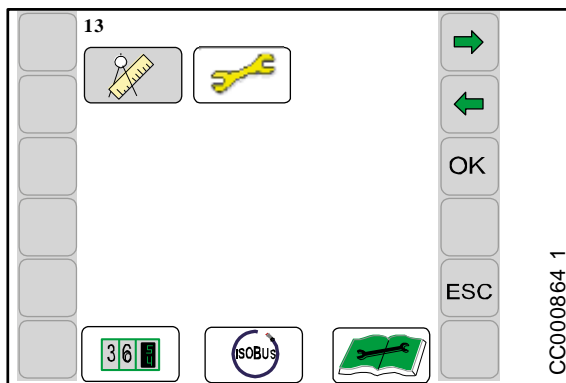
Ilustr. 20

Jeśli kalibracja powiedzie się, symbol  pojawi się na górnym pasku i na chwilę w dolnym prawym rogu.





Jeśli kalibracja nie powiedzie się, z prawej strony pojawi się symbol **ERROR** i nie będzie symbolu  na górnym pasku.

- Naciśnięć przycisk funkcyjny **ESC**, aby opuścić menu "Kalibracja czujnika ciśnienia".

1.3.10 Menu główne 13 Liczniki plonów



Ilustr. 21

- Nacisnąć przycisk funkcyjny  w oknie podstawowym, aby otworzyć poziom menu.
- Przyciskiem funkcyjnym  lub  wybrać menu główne 13 , symbol zostanie zaznaczony na szaro.
- Nacisnąć przycisk funkcyjny **OK**.

Na ekranie pojawi się lista liczników plonów.


- Wybrany obszar użytkowy jest zaznaczony.
- Na końcu listy są widoczne maksymalnie 3 obszary użytkowe bez masy (0.000t).








Ilustr. 22

Załącznik – system CropControl

Dla każdego obszaru użytkowego jest wyświetlana masa łączna:

Symbol	Znaczenie	Informacje
	Licznik plonów (tutaj dla obszaru 3)	Obszar 1 do 50


Symbole	Znaczenie	Informacje
	Przejdź do góry	
	Przejdź w dół	
	Wydruk licznika plonów	– Wydruk jednego lub kilku obszarów użytkowych.
	Skasowanie licznika plonów	– Kasowanie jednego lub kilku obszarów użytkowych.
OK	Otwarcie listy ważeń kalibracyjnych	– Otwarcie listy ważeń kalibracyjnych dla zaznaczonego na szaro obszaru użytkowego.
	Otwarcie listy ważeń kalibracyjnych	– Otwarcie listy ważeń kalibracyjnych dla zaznaczonego na szaro obszaru użytkowego.
ESC	Zamknięcie menu	– Dłuższe naciśnięcie powoduje otwarcie okna podstawowego.

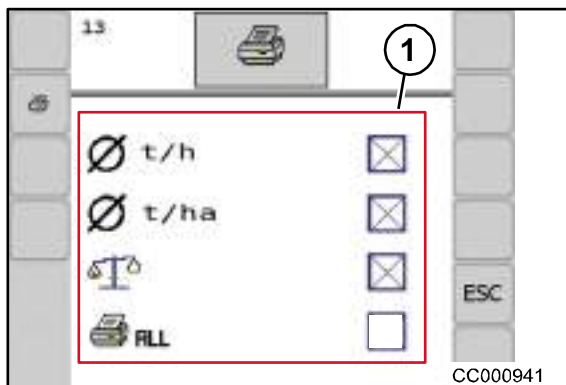
Wydruk wartości licznika plonów

Jeśli do gniazda diagnostycznego maszyny jest podłączona drukarka CAN, można wydrukować wartości z licznika plonów.



Ilustr. 23

- W menu 13 "Liczniki użytkownika" nacisnąć przycisk funkcyjny .











Ilustr. 24

Na ekranie pojawi się lista wyboru (1) danych, które można wydrukować.

- Poprzez ustawienie wybrać dane, które mają zostać wydrukowane.
- Poprzez ustawienie wybrać dane, które nie mają zostać wydrukowane.

Załącznik – system CropControl

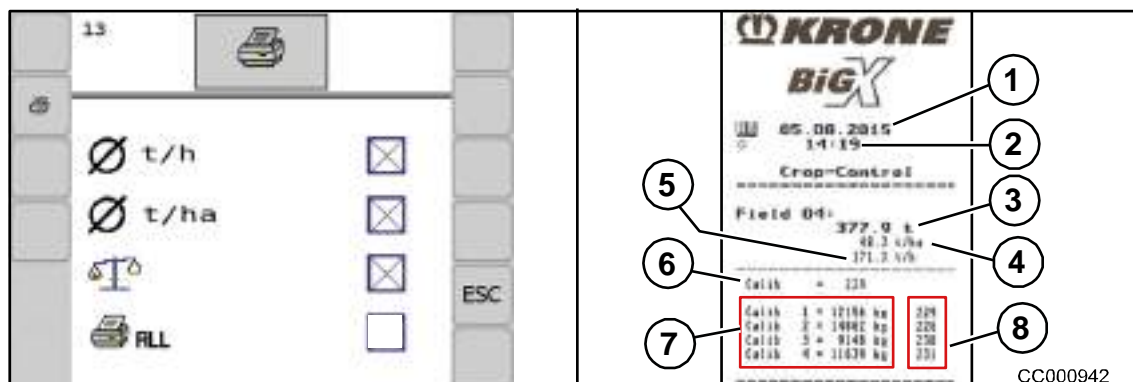
Symbol	Znaczenie
 t / h  to / h	Średnie zbiory na jednostkę czasu danego obszaru użytkowego.
 t / ha  to / acre	
	Lista danych do wazek kalibracyjnych.
 ALL	Lista wszystkich obszarów użytkowych.

Symbol	Znaczenie	Informacje
	Wydruk danych.	Przyciskiem  wydrukować wybrane dane.
ESC	Zamknąć menu.	Poprzez dłuższe naciśnięcie otworzyć okno podstawowe.

Opis wydruku

CropControl

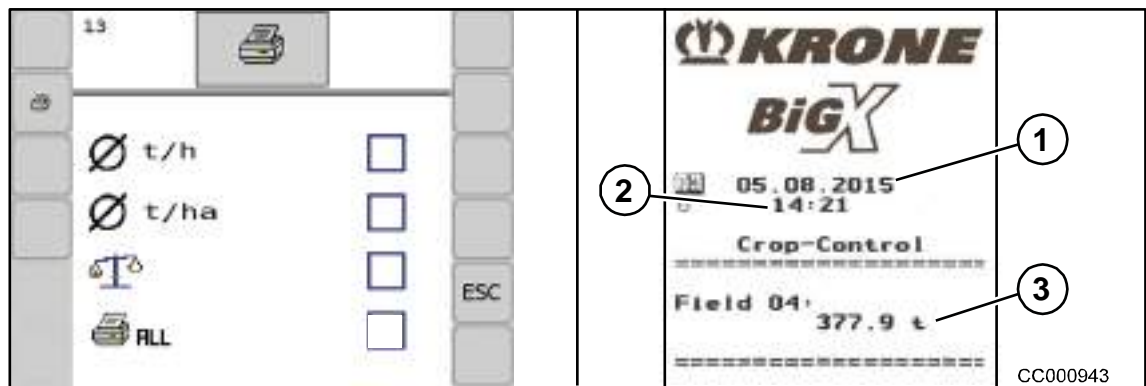
Przykład 1:



Ilustr. 25

CC000942



Przykład 2:



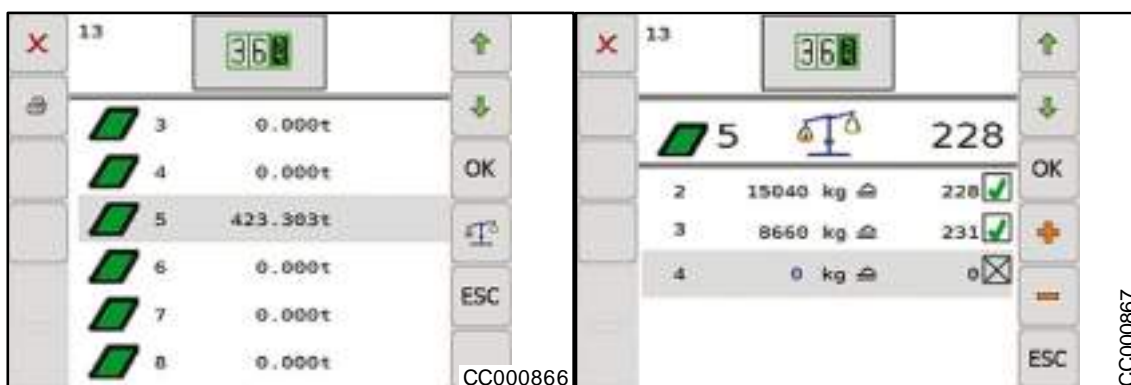
Ilustr. 26

- 1) Data wydruku
- 2) Godzina wydruku
- 3) Ustalona masa z podanego pola (tu pole 4).
- 4) Średnia liczba ton na hektar dla podanego pola.
- 5) Średnia liczba ton na godzinę dla podanego pola.
- 6) Średnia obliczona wartość kalibracji dla podanego pola.
- 7) Masa wpisana przez kierowcę lub obliczona przez AutoCalibrate do ważenia kalibracyjnego.
- 8) Obliczone wartości kalibracji do ważenia kalibracyjnego.

Skasowanie wartości licznika plonów



- Przycisk funkcyjny  przytrzymać dłużej niż jedną sekundę, aby skasować wybrany obszar użytkowy.
- Przycisk funkcyjny  przytrzymać dłużej niż 5 sekund, aby skasować wszystkie obszary użytkowe.

Wpisywanie masy ważenia kalibracyjnego








Ilustr. 27

Jest otwarte menu 13 "Lista liczników plonów".






Przyciskiem funkcyjnym  i  wybrać obszar użytkowy do wpisania ważenia kalibracyjnego. Wybrany obszar użytkowy zostanie zaznaczony na szaro.






Nacisnąć przycisk funkcyjny **OK** lub  .

Na ekranie pojawi się menu "Ważenie kalibracyjne".

- Za pomocą przycisków funkcyjnych  i  wybrać numer pożądanego ważenia kalibracyjnego. Wybrane ważenie zostanie zaznaczone na szaro.
- Za pomocą przycisków funkcyjnych  i  wprowadzić wartość dla ważenia kalibracyjnego.
- Nacisnąć przycisk funkcyjny **OK**, aby przejąć wartość. Symbol  oznacza, że wartość została przejęta.
- Nacisnąć przycisk funkcyjny **ESC**, aby anulować tę czynność. Wartość nie jest przyjmowana.

Na ekranie pojawi się lista ważeń kalibracyjnych dla wybranego obszaru użytkowego:

Element graficzny	Znaczenie	Informacja
 5	Licznik plonów (tutaj dla obszaru użytkowego 5)	1 do 50 obszarów
 228	Współczynnik korekcji dla całego obszaru użytkowego.	Tu wartość wynosi 228.
	Współczynnik korekcji nie będzie użyty do obliczenia współczynnika korekcji obszaru użytkowego.	Wpisana masa nie jest zapisana.
	Ten współczynnik korekcji będzie użyty do określenia współczynnika korekcji obszaru użytkowego.	Wpisana masa jest zapisana. Łączny współczynnik korekcji jest obliczany w oparciu o poszczególne współczynniki korekcji wyświetlonego obszaru użytkowego.
	Ten wiersz oznacza: – ważenie kalibracyjne numer 2 – wpisana masa 15040 kg – obliczony współczynnik korekcji 228 dla tego ważenia kalibracyjnego.	Współczynnik korekcji będzie użyty również do obliczenia współczynnika korekcji całego obszaru użytkowego.
ESC	Zamknięcie menu	– Dłuższe naciśnięcie powoduje otwarcie okna podstawowego.

Przyciski	Znaczenie	Informacja
	Przewijanie w górę	
	Przewijanie w dół	
	Kasowanie ważenia kalibracyjnego. <ul style="list-style-type: none"> – Wpisana masa zostanie skasowana i zapisana. – Współczynnik korekcji zostanie ustawiony na 0. Współczynnik korekcji nie będzie użyty do obliczenia współczynnika korekcji całego obszaru użytkowego. 	Jeśli w późniejszym czasie będzie dostępna ponownie masa tego ważenia kalibracyjnego, można ją wpisać ponownie.
OK	Wpisana masa zostanie zapisana.	Obliczony współczynnik korekcji będzie użyty do ponownego obliczenia współczynnika korekcji całego obszaru użytkowego.
	Zmniejszenie masy zaznaczonego na szaro ważenia kalibracyjnego.	
	Zwiększenie masy zaznaczonego na szaro ważenia kalibracyjnego.	
ESC	Zamknięcie menu	– Dłuższe naciśnięcie powoduje otwarcie okna podstawowego.

Bezpośrednie wprowadzenie współczynnika korekcji

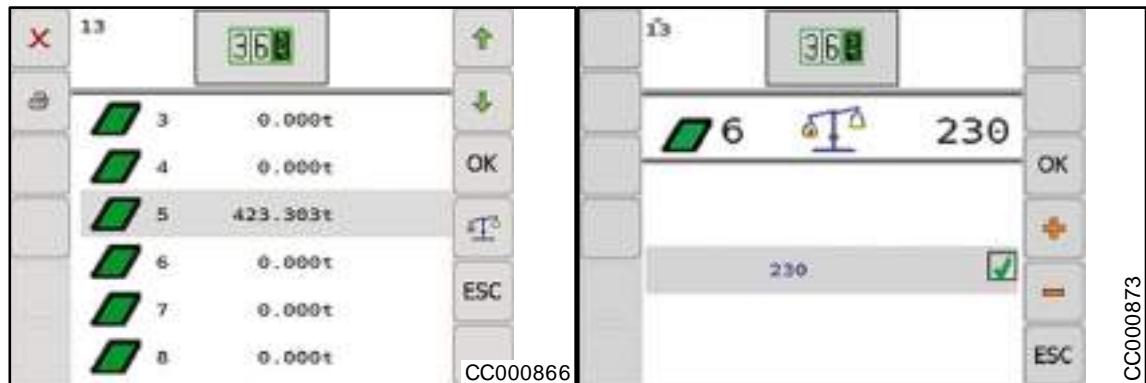
**Wskazówka**

Ponowne obliczenie współczynnika korekcji spowoduje korektę zmierzonej masy ze skutkiem wstecznym dla całego obszaru użytkowego.

Jeśli nie przeprowadzono ważenia kalibracyjnego dla obszaru użytkowego, możliwe jest bezpośrednie wprowadzenie współczynnika korekcji. Taki współczynnik korekcji nie musi jednak odzwierciedlać właściwości obszaru użytkowego.



Precyzja, jaką można osiągnąć dzięki bezpośredniemu wprowadzeniu współczynnika korekcji, zależy w znacznym stopniu od doświadczenia operatora.


Współczynnik korekcji wprowadzać wyłącznie w przypadku, gdy nie można wykonać ważenia kalibracyjnego, a aktualny współczynnik korekcji zdaje się być nierealistyczny.



Ilustr. 28





Jest otwarte menu 13 "Lista ważeń kalibracyjnych".



Przyciskiem funkcyjnym  i  wybrać obszar użytkowy do wpisania ważenia kalibracyjnego. Wybrany obszar użytkowy zostanie zaznaczony na szaro.

Nacisnąć przycisk funkcyjny **OK** lub  .

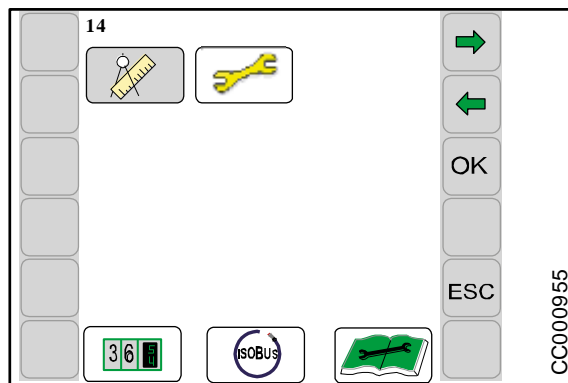
Na ekranie pojawi się okno do wpisania współczynnika korekcji dla wybranego obszaru użytkowego.

Załącznik – system CropControl





Element graficzny	Znaczenie	Informacja
	Licznik plonów (tutaj dla obszaru użytkowego 6)	Obszar 1 do 50
 230	Współczynnik korekcji dla całego obszaru użytkowego (tutaj wartość 230)	
	Wyświetlany współczynnik korekcji nie jest zapisany.	
230 	Ten wiersz oznacza: – Wpisano i zapisano współczynnik korekcji 230.	

Przyciski	Znaczenie	Informacja
OK	Wpisany współczynnik korekcji zostanie zapisany	
	Zmniejszenie współczynnika korekcji.	
	Zwiększenie współczynnika korekcji.	
ESC	Zamknięcie menu	– Dłuższe naciśnięcie powoduje otwarcie okna podstawowego.

1.3.11 Menu główne 14 Ustawienia ISOBUS



Ilustr. 29

- Nacisnąć przycisk funkcyjny  w oknie podstawowym, aby otworzyć poziom menu.
- Przyciskiem funkcyjnym  lub  wybrać menu główne 14 , symbol zostanie zaznaczony na szaro.
- Nacisnąć przycisk funkcyjny **OK**.

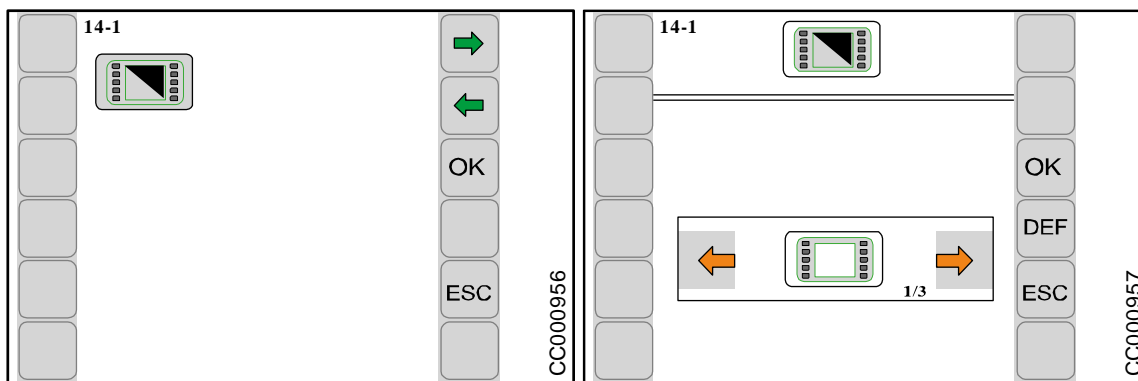
Na ekranie pojawi się poziom menu 14 "Ustawienia ISOBUS".

Na poziomie menu 14 znajduje się jedno podmenu:



Menu 14-1 "Ustawienie koloru tła"



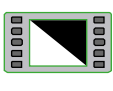
Menu 14-1 "Ustawienie koloru tła"






Ilustr. 30

Otwieranie menu


Jest otwarte menu główne 14 "Ustawienia ISOBUS".



- Przyciskiem funkcyjnym  lub  wybrać menu 14-1 , symbol zostanie zaznaczony na szaro.
 - Nacisnąć przycisk funkcyjny **OK**.
- Na ekranie pojawi się menu 14-1 "Ustawienie koloru tła".

Można wybrać jeden z trzech trybów.

Symbol	Nazwa	Objaśnienie
	Tło białe	Zalecane w ciągu dnia.
	Tło szare	Zalecane nocą.
	Tło automatyczne	Kolor tła ustawia się automatycznie. <ul style="list-style-type: none"> • Przy włączonych światłach drogowych tło jest szare. • Przy wyłączonych światłach drogowych tło jest białe.


Wybór i zapisanie trybu

Symbol  na górnym pasku oznacza, że wyświetlany tryb jest zapisany w pamięci.

- Aby otworzyć następny tryb, nacisnąć .
- Aby otworzyć poprzedni tryb, nacisnąć .

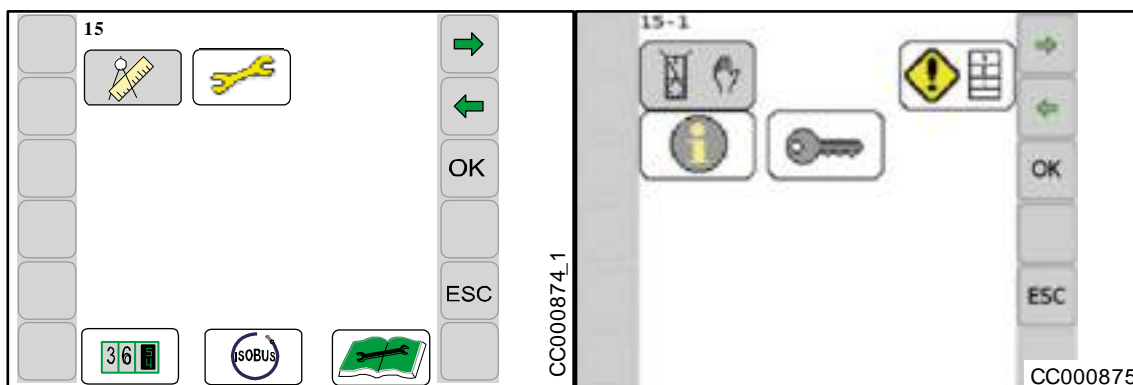
Symbol  na górnym pasku zniknie.

- Aby zapisać, nacisnąć **OK**.





Symbol  na górnym pasku oznacza, że wybrany tryb jest zapisany w pamięci.

Aby wyjść z menu, nacisnąć **ESC**.

1.3.12 Menu główne 15 Serwis



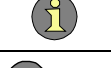



Ilustr. 31

- Nacisnąć przycisk funkcyjny , aby z poziomu okna podstawowego otworzyć poziom menu.
- Nacisnąć przycisk funkcyjny  lub , aby wybrać menu główne 15 . Symbol będzie wyświetlany na szarym tle.
- Nacisnąć przycisk funkcyjny **OK**.

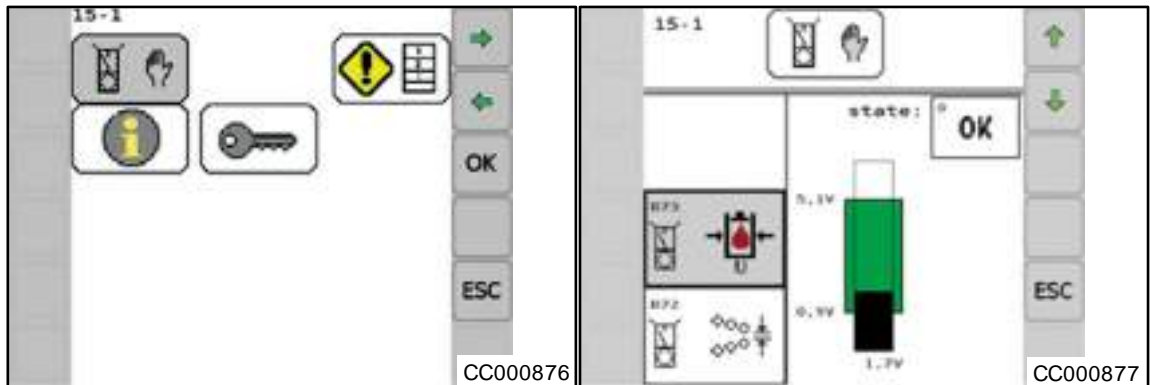
Na ekranie pojawi się poziom menu 15 "Serwis".

Poziom menu 15 jest podzielony na następujące podmenu:

	Menu 15-1 Ręczny test czujników
	Menu 15-3 Alarmy
	Menu 15-4 Informacje
	Menu 15-15 Monter

Menu 15-1 Ręczny test czujników





Podczas ręcznego testu czujników sprawdzany jest prawidłowy stan czujników.





Ilustr. 32

Otwieranie menu

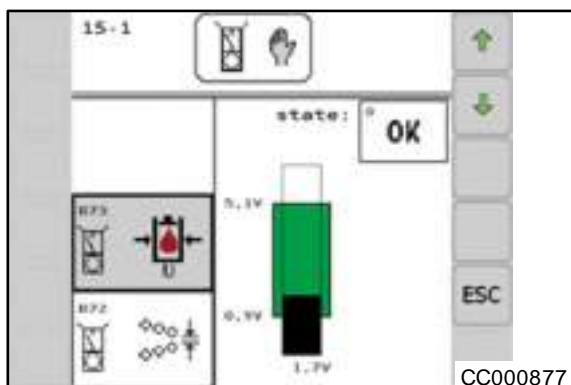
Jest otwarte menu główne 15 "Serwis".

- Nacisnąć przycisk funkcyjny  lub , aby wybrać menu 15-1  . Wybrany symbol będzie wyświetlany na szarym tle.

Wybieranie czujnika

- Nacisnąć przycisk funkcyjny  lub , aby wybrać czujnik. Wybrany czujnik zostanie zaznaczony na szaro i przetestowany.

Diagnoza czujników analogowych

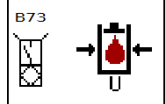
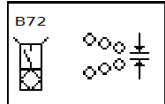


Ilustr. 33

Wartości nastawy:

Czarny słupek musi znajdować się w zielonym polu wskaźnika.

Czujniki analogowe

Nr	Symbol czujnika	Opis
B73		Czujnik ciśnienia
B72		Czujnik drogi walców prasowania wstępnego

Stan (state):

OK

Czujnik OK

ERROR

Uszkodzenie czujnika lub komputera pokładowego



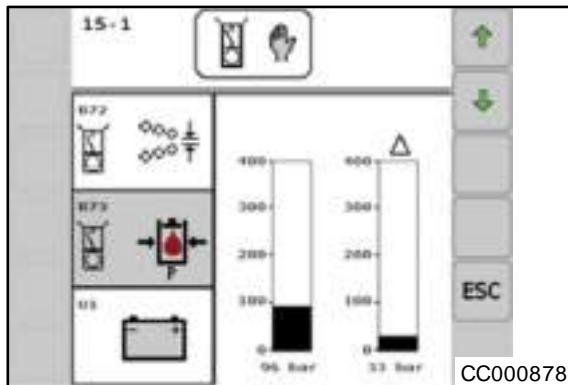
Przerwanie przewodu/zwarcie w czujniku

- Nacisnąć przycisk funkcyjny **ESC**, aby zamknąć otwarte menu.

Na ekranie pojawi się otwarte poprzednio menu główne.

- Nacisnąć dłużej przycisk funkcyjny **ESC**, aby otworzyć okno podstawowe.

Diagnoza zwiększenia ciśnienia

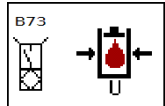


Ilustr. 34

Opis zawartości okna:

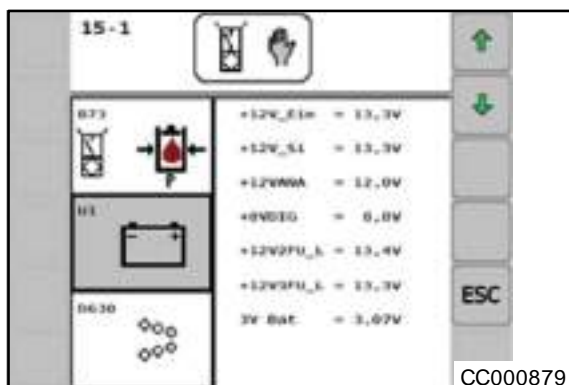
Lewy czarny słupek pokazuje ciśnienie zmierzone przez czujnik ciśnienia. Pod czarnym słupkiem wyświetlana jest wartość.

Prawy czarny słupek pokazuje różnicę ciśnienia między ciśnieniem aktualnym a ciśnieniem skalibrowanym podczas kalibracji przy nieobciążonych walcach prasowania wstępnego.

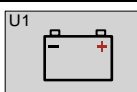
Nr	Symbol czujnika	Opis
B73		Czujnik ciśnienia z różnicą ciśnienia

- Nacisnąć przycisk funkcyjny **ESC**, aby zamknąć otwarte menu. Na ekranie pojawi się otwarte poprzednio menu główne.
- Nacisnąć dłużej przycisk funkcyjny **ESC**, aby otworzyć okno podstawowe.

Diagnoza napięcia zasilającego



Ilustr. 35

Nr	Symbol czujnika	Opis
U1		Napięcie zasilania

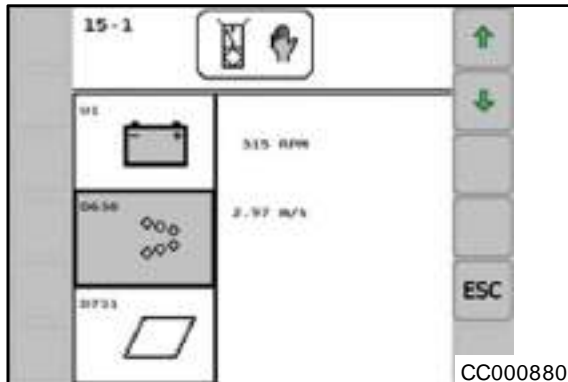
Napięcia zadane:

Nazwa	Wartości
+12V_WEJŚC.	12 – 14,5 V
+12V_Si	12 – 14,5 V
+12VANA	12 – 13 V
+8VDIG	8,5 – 9,1 V
+12V2FU_L	12 – 14,5 V
+12V3FU_L	12 – 14,5 V
3V Bat	Powyżej 2,5 V


- Nacisnąć przycisk funkcyjny **ESC**, aby zamknąć otwarte menu. Na ekranie pojawi się otwarte poprzednio menu główne.
- Nacisnąć dłużej przycisk funkcyjny **ESC**, aby otworzyć okno podstawowe.

Diagnoza mechanizmu wciągania

Na ekranie jest wyświetlana prędkość obrotowa napędu mechanizmu wciągania oraz prędkość przepływu plonów przez mechanizm wciągania.

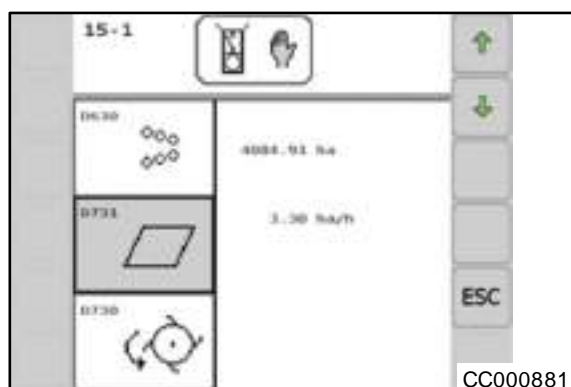


Ilustr. 36

Nr	Symbol czujnika	Opis
D630		Prędkość obrotowa/prędkość wciągania przy obracającym się mechanizmie wciągania.

- Nacisnąć przycisk funkcyjny **ESC**, aby zamknąć otwarte menu.
Na ekranie pojawi się otwarte poprzednio menu główne.
- Nacisnąć dłużej przycisk funkcyjny **ESC**, aby otworzyć okno podstawowe.

Diagnoza licznika hektarów




Ilustr. 37

Opis zawartości okna:

W pierwszym wierszu wyświetlany jest aktualny status łącznego licznika hektarów maszyny. Musi on być zgodny z licznikiem hektarów wyświetlanym na terminalu maszyny.

W drugim wierszu jest wyświetlana aktualna wydajność powierzchniowa maszyny (w hektarach na godzinę).

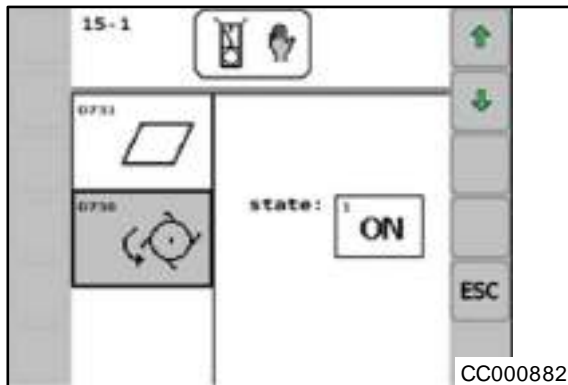
Nr	Symbol czujnika	Opis
D731		Licznik hektarów/hektary na godzinę. Jeśli maszyna aktualnie tnie siewkę i jedzie do przodu, licznik hektarów musi się zwiększać i dla ha/h musi być wyświetlana wartość większa niż 0.

- Nacisnąć przycisk funkcyjny **ESC**, aby zamknąć otwarte menu.

Na ekranie pojawi się otwarte poprzednio menu główne.

- Nacisnąć dłużej przycisk funkcyjny **ESC**, aby otworzyć okno podstawowe.

Diagnoza cięcia siewki



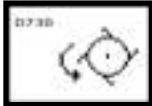
Ilustr. 38

Opis zawartości okna:

W oknie jest wyświetlane, czy aktualnie trwa cięcie siewki, czy nie.

Stan musi pokazywać **ON**, jeśli:

- Maszyna jedzie do przodu.
- Podnośnik znajduje się w pozycji roboczej.
- Bęben siewkarni jest włączony.
- Mechanizm wciągania i przystawka obracają się do przodu.

Nr	Symbol czujnika	Opis
D730		Maszyna tnie siewkę (gdy maszyna tnie siewkę i jedzie do przodu, wyświetlany jest stan ON , w każdym innym przypadku OFF).

Stan (state):

ON Maszyna tnie siewkę.

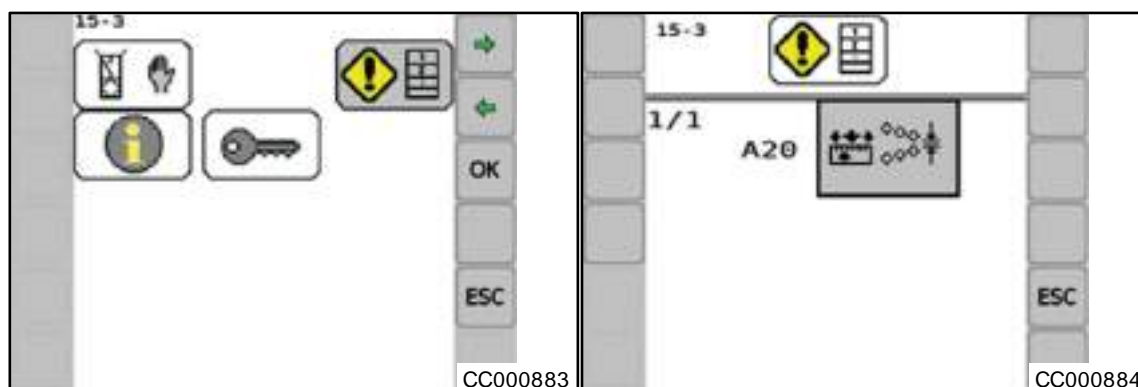
OFF Maszyna nie tnie siewki.

- Naciśnięć przycisk funkcyjny **ESC**, aby zamknąć otwarte menu.

Na ekranie pojawi się otwarte poprzednio menu główne.

- Naciśnięć dłużej przycisk funkcyjny **ESC**, aby otworzyć okno podstawowe.





Menu 15-3 Alarmy



Ilustr. 39

Otwieranie menu

Jest otwarte menu główne 15 "Serwis".



- Nacisnąć przycisk funkcyjny  lub , aby wybrać menu 15-3  . Wybrany symbol będzie wyświetlany na szarym tle.
- Nacisnąć przycisk funkcyjny **OK**.

Na wyświetlaczu pojawi się menu 15-3 "Alarmy".

Tutaj wyświetlane są wszystkie aktualne alarmy.

Lista alarmów z opisem, możliwą przyczyną i sposobem usunięcia znajduje się w rozdziale "Alarmy".

W górnym lewym narożniku wyświetlany jest numer aktualnej strony oraz liczba stron.

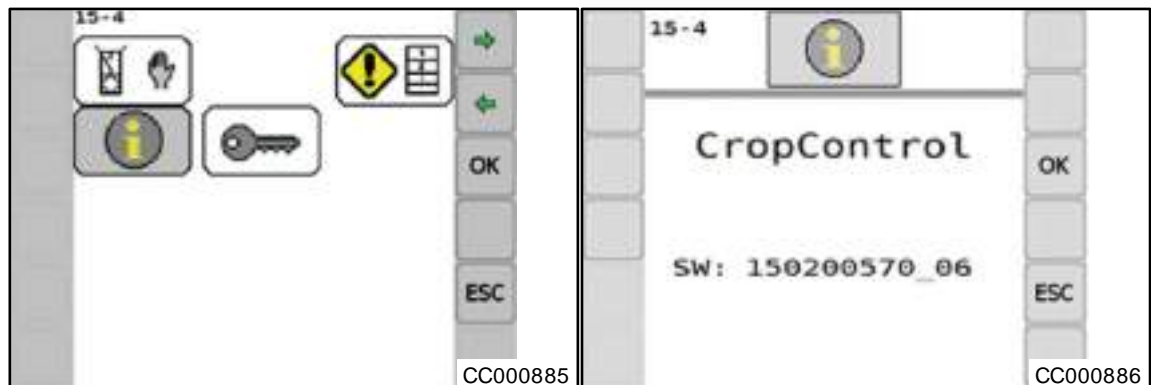
Jeśli jest więcej niż jedna strona, za pomocą przycisku funkcyjnego  i  można przewijać listę.

- Nacisnąć przycisk funkcyjny **ESC**, aby zamknąć otwarte menu.

Na ekranie pojawi się otwarte poprzednio menu główne.

- Nacisnąć dłużej przycisk funkcyjny **ESC**, aby otworzyć okno podstawowe.




Menu 15-4 Informacje



Ilustr. 40

Otwieranie menu

Jest otwarte menu główne 15 "Serwis".

- Nacisnąć przycisk funkcyjny  lub , aby wybrać menu 15-4 . Wybrany symbol będzie wyświetlany na szarym tle.
- Nacisnąć przycisk funkcyjny **OK**.

Na wyświetlaczu pojawi się menu 15-4.

Tutaj wyświetlana jest wersja oprogramowania CropControl.

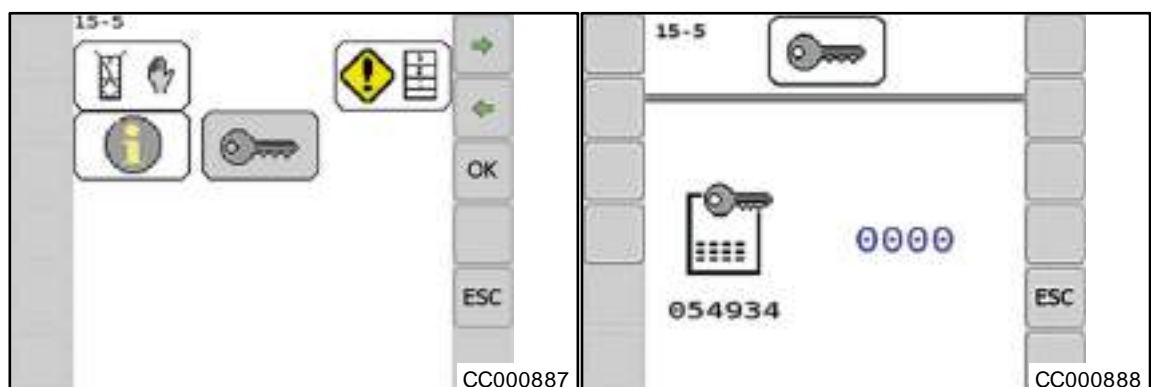
SW = wersja oprogramowania

- Nacisnąć przycisk funkcyjny **ESC**, aby zamknąć otwarte menu.

Na ekranie pojawi się otwarte poprzednio menu główne.

- Nacisnąć dłużej przycisk funkcyjny **ESC**, aby otworzyć okno podstawowe.




Menu 15-5 Monter



Ilustr. 41

Otwieranie menu

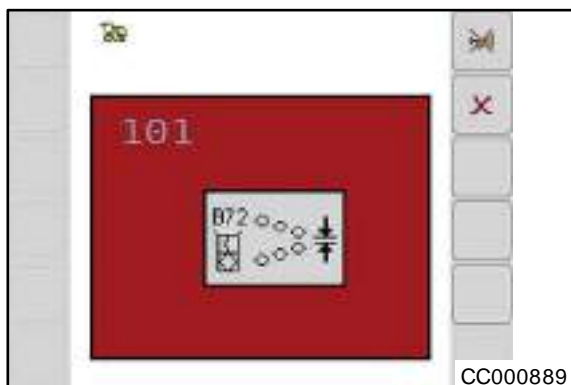
Jest otwarte menu główne 15 "Serwis".

- Nacisnąć przycisk funkcyjny  lub , aby wybrać menu 15-5 . Wybrany symbol będzie wyświetlany na szarym tle.
- Nacisnąć przycisk funkcyjny **OK**.

Menu 15-5 "Monter" jest zabezpieczone hasłem.

Na ekranie pojawi się polecenie wpisania hasła.

1.3.13 Alarmy (UT)



Ilustr. 42


Alarm

Jeśli w CropControl wystąpi usterka, na ekranie pojawi się alarm i jednocześnie rozlegnie się sygnał akustyczny (dźwięk ciągły). Lista alarmów z opisem, możliwą przyczyną i sposobem usunięcia znajduje się w rozdziale "Alarmy".

Wyłączenie sygnału akustycznego:





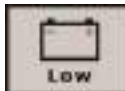

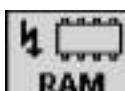
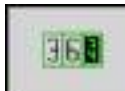
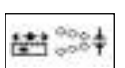
- Nacisnąć przycisk funkcyjny .

Potwierdzenie alarmu:



- Aby potwierdzić alarm i wyłączyć sygnał akustyczny, nacisnąć krótko przycisk funkcyjny .

W przypadku ponownego wystąpienia tej usterki, alarm pojawi się ponownie.

Komunikaty ogólne

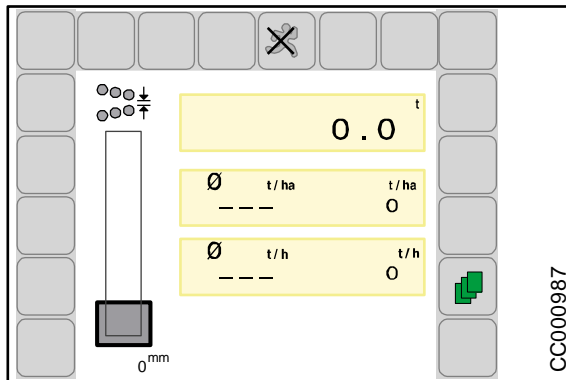
Nr	Symbol	Możliwa przyczyna	Sposób usunięcia
A01		<ul style="list-style-type: none"> – Uszkodzony bezpiecznik 2 w komputerze. – Zwarcie na wyjściu napięciowym +12V2FU_L. 	<ul style="list-style-type: none"> – Sprawdzić, czy w okablowaniu nie wystąpiło zwarcie. Wymienić bezpiecznik.
A02		<ul style="list-style-type: none"> – Uszkodzony bezpiecznik 3 (samopowrotny) – Zwarcie na wyjściach napięciowych +12V3FU_L 	<ul style="list-style-type: none"> – Sprawdzić, czy w okablowaniu nie wystąpiło zwarcie.
A04		<ul style="list-style-type: none"> – Błąd EEPROM – Uszkodzony komputer pokładowy. 	<ul style="list-style-type: none"> – Wymienić komputer pokładowy.
A13		<ul style="list-style-type: none"> – Za niskie napięcie baterii podtrzymującej – Uszkodzenie baterii podtrzymującej 	<ul style="list-style-type: none"> – Sprawdzić i w razie potrzeby wymienić baterię podtrzymującą.
A14		<ul style="list-style-type: none"> – Za niskie napięcie – Uszkodzony bezpiecznik -22F39 	<ul style="list-style-type: none"> – Wymienić bezpiecznik.
A15		<ul style="list-style-type: none"> – Za wysokie napięcie – Uszkodzony alternator 	<ul style="list-style-type: none"> – Sprawdzić alternator
A16		<ul style="list-style-type: none"> – Błąd RAM – Uszkodzenie baterii podtrzymującej – Uszkodzony komputer pokładowy. 	<ul style="list-style-type: none"> – Sprawdzić i w razie potrzeby wymienić baterię podtrzymującą. – Wymienić komputer pokładowy.
A19		<ul style="list-style-type: none"> – Licznik plonów dla aktywnego aktualnie obszaru użytkowego za chwilę przepelni się (przeskoczy na 0 t). – Licznik plonów aktywnego obszaru użytkowego jest aktywny za długo. 	<ul style="list-style-type: none"> – Użyć innego obszaru użytkowego lub skasować aktywny obszar użytkowy.
A20		<ul style="list-style-type: none"> – Mechanizm wciągania jest zabrudzony – Czujnik drogi nie jest skalibrowany 	<ul style="list-style-type: none"> – Mechanizm wciągania wyczyścić w taki sposób, aby walce prasowania wstępnego można było ustawić z powrotem w pozycji wyjściowej – Po wyczyszczeniu skalibrować na nowo czujnik drogi

Komunikaty fizyczne

Nr	Symbol	Czujnik	Możliwa przyczyna	Sposób usunięcia
101		Czujnik drogi	– Uszkodzony czujnik lub przewód zasilający.	– Przeprowadzić test czujnika. – Sprawdzić, czy czujnik lub przewód zasilający nie są uszkodzone.
102		Czujnik ciśnienia		

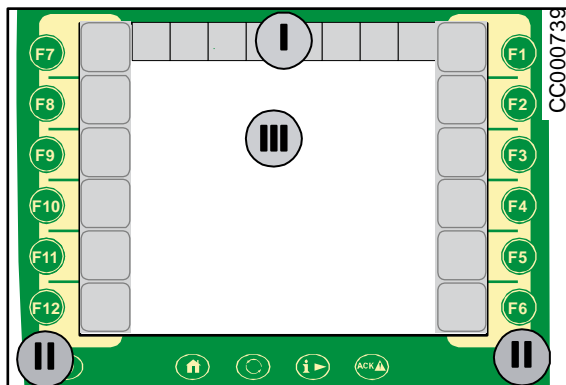
1.4 Obsługa systemu CropControl z zainstalowanym systemem CropControl TC Sync za pomocą terminalu obsługi KRONE CCI 200

1.4.1 Widok okna roboczego z systemem CropControl TC Sync



Ilustr. 43

1.4.2 Budowa ekranu



Ilustr. 44

Ekran terminalu jest podzielony na następujące sekcje:

Pasek stanu (I)

- Symbole sygnalizujące stan maszyny.

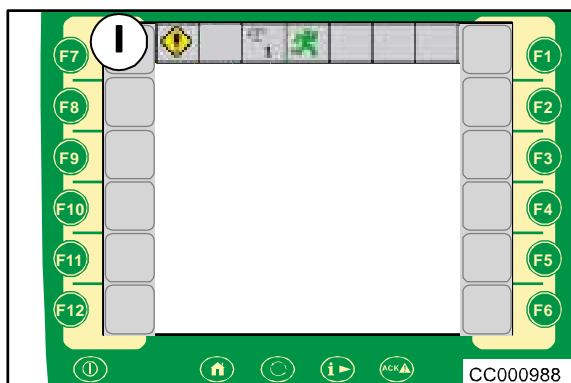
Przyciski funkcyjne (II) (F1 do F12)

- Przyciski funkcyjne służą do obsługi CropControl. Przyciski ekranowe (symbole) przypisane do przycisków funkcyjnych można obsługiwać dotykowo.

Okno główne (III)






Pasek stanu (I)

Na znajdującym się na samej górze pasku (I) ekranu wyświetlane są symbole sygnalizujące aktualny stan CropControl.

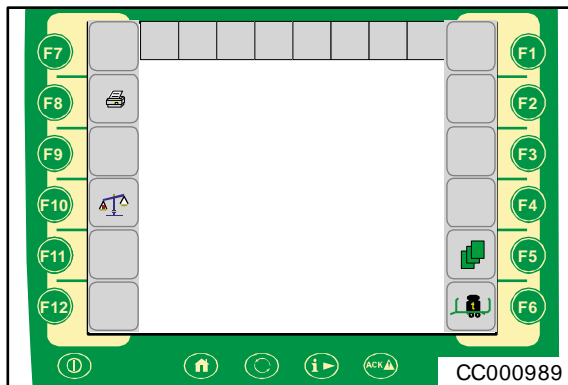


Ilustr. 45





Możliwe wskazania stanu:

Element graficzny	Znaczenie	Informacje
	Aktywny alarm.	
	Aktywne ważenie kalibracyjne dla wyświetlonego zlecenia.	
	System CropControl liczy zbiory.	Aby system CropControl mógł liczyć zbiory, muszą być spełnione następujące warunki: <ul style="list-style-type: none"> – Mechanizm wciągania obraca się – przystawka w pozycji roboczej – maszyna jedzie do przodu – wychylenie walców prasowania wstępnego większe od ustawionego wychylenia minimalnego.
	Zlecenie jest rozpoczęte, lecz CropControl nie liczy zbiorów.	<ul style="list-style-type: none"> – W Task Controller trzeba rozpocząć zlecenie. – Maszyna nie tnie aktualnie siewki lub zbyt mało plonów przechodzi przez maszynę.
	Nie jest rozpoczęte żadne zlecenie.	

Opis symboli (II) do przycisków funkcyjnych (F1 do F12)




Ilustr. 46

Przycisk	Znaczenie	Informacje
	Otwórz poziom menu CropControl	
	Uruchom/skasuj licznik załadunku	Za pomocą licznika załadunku można określić masę ładunku.
	Rozpoczęcie lub przerwanie ważenia kalibracyjnego	
	Wydruk zlecenia	

1.4.3 Przyciski szybkiego dostępu w oknie roboczym

Otwieranie poziomu menu

- Aby otworzyć poziom menu, naciśnij przycisk funkcyjny . Na ekranie pojawi się poziom menu CropControl.

Szczegółowe informacje znajdują się w rozdziale "Poziom menu".

Licznik załadunku


Ta funkcja umożliwia określanie masy ładunku i w ten sposób masy całkowitej przyczepy.




Wskazówka

Licznik załadunku pokazuje dokładnie aktualną masę ładunku pod warunkiem kalibracji systemu CropControl dla danego pola poprzez ważenia kalibracyjne oraz jednolitej wilgotności pola. W przeciwnym razie może dojść do większych rozbieżności.


Uruchamianie licznika załadunku


- Licznik załadunku uruchamia się przyciskiem funkcyjnym .

Zatrzymanie licznika załadunku


- Licznik załadunku zatrzymuje i kasuje się przyciskiem funkcyjnym .

Rozpoczęcie ważenia kalibracyjnego

- Nacisnąć przycisk funkcyjny , aby uruchomić ważenie kalibracyjne.

Na pasku stanu obok symbolu  wyświetlany jest numer aktywnego aktualnie ważenia kalibracyjnego.

Zatrzymanie ważenia kalibracyjnego

- Nacisnąć przycisk funkcyjny , aby zatrzymać aktywne ważenie kalibracyjne.

Wydruk wartości licznika plonów

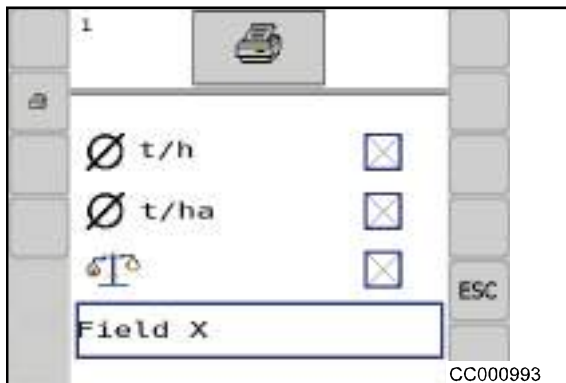
Warunki:

- Do gniazda diagnostycznego jest podłączona drukarka CAN.
- Jest rozpoczęte zlecenie.



Ilustr. 47

- Nacisnąć przycisk funkcyjny .










Ilustr. 48

Na ekranie pojawi się lista wyboru danych, które można wydrukować.

- Poprzez ustawienie wybrać dane, które mają zostać wydrukowane.
- Poprzez odznaczenie wybrać dane, które nie mają zostać wydrukowane.
- W polu można podać nazwę wydruku, która będzie następnie drukowana.

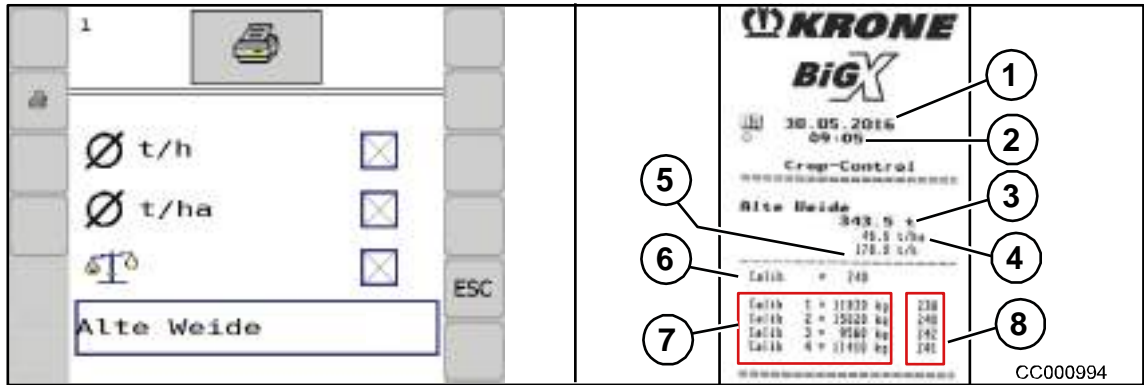
Załącznik – system CropControl

Element graficzny	Znaczenie
 t / h  to / h	Średnie zbiory na jednostkę czasu danego zlecenia.
 t / ha  to / acre	Średnie zbiory na jednostkę powierzchni danego zlecenia.
	Lista danych do wazek kalibracyjnych.

Element graficzny	Znaczenie	Informacje
	Wydruk danych.	Przyciskiem  wydrukować wybrane dane.
ESC	Zamknąć menu.	Poprzez dłuższe naciśnięcie otworzyć okno podstawowe.

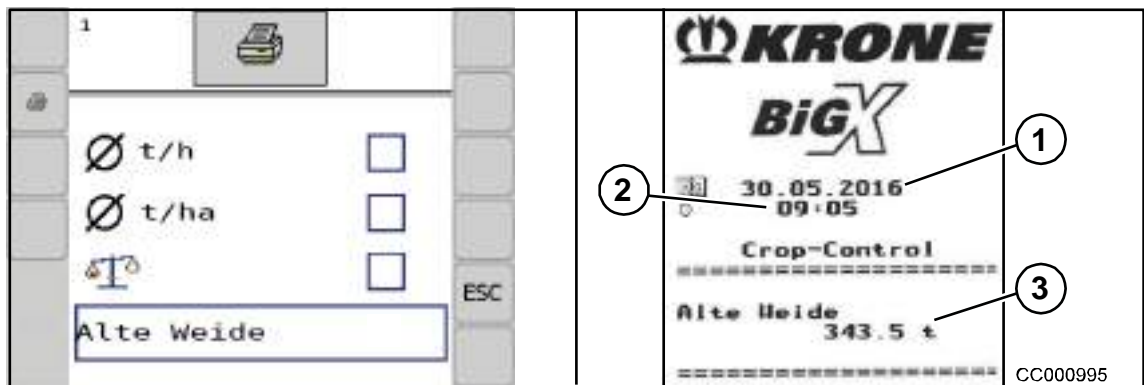
Opis wydruku

Przykład 1:



Ilustr. 49

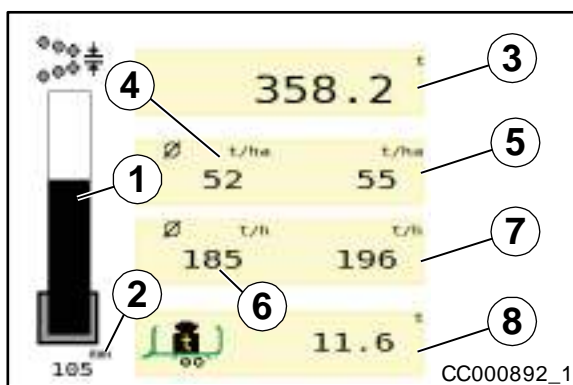
Przykład 2:



Ilustr. 50

Poz.	Objaśnienie
1	Data wydruku
2	Godzina wydruku
3	Zważony ciężar podanego zlecenia (tutaj "alte Weide").
4	Średnia liczba ton na hektar dla podanego zlecenia.
5	Średnia liczba ton na godzinę dla podanego zlecenia.
6	Średnia obliczona wartość kalibracji dla podanego zlecenia.
7	Masa wprowadzona przez kierowcę lub obliczona przez AutoCalibrate do ważenia kalibracyjnego.
8	Obliczone wartości kalibracji do ważenia kalibracyjnego.

1.4.4 Widok w oknie roboczym



Ilustr. 51

Poz.	Znaczenie
1	Wchylenie ostatniego walca prasowania wstępnego
2	Wchylenie ostatniego walca prasowania wstępnego jako wartość liczbowa
3	Zbiory wybranego zlecenia.
4	Średnie zbiory na jednostkę powierzchni
5	Aktualne zbiory na jednostkę powierzchni
6	Średnie zbiory na jednostkę czasu
7	Aktualne zbiory na jednostkę czasu
8	Licznik załadunku

Wszystkie wyświetlane wartości odnoszą się do aktywnego zlecenia w Task Controller.


1.4.5 Tworzenie zlecenia CCI200 i wykonanie ważenia kalibracyjnego

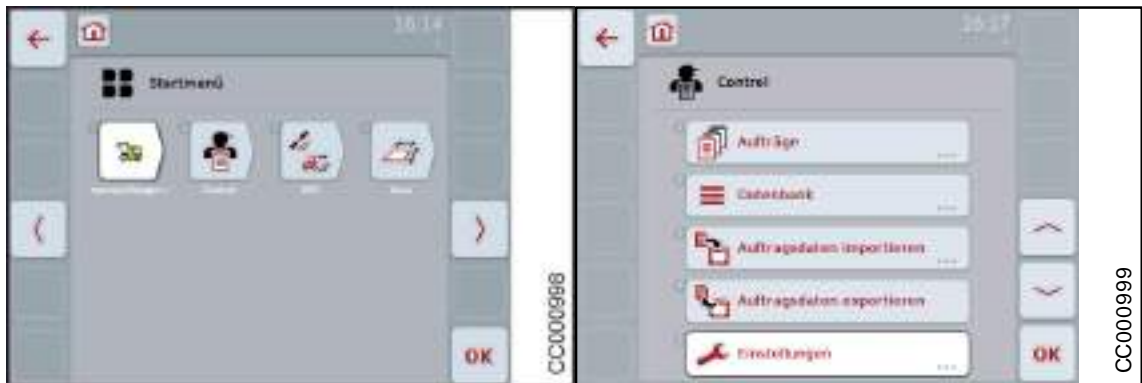
1.4.5.1 Tworzenie zlecenia

Tworzenie zlecenia jest zbliżone do tworzenia pola.





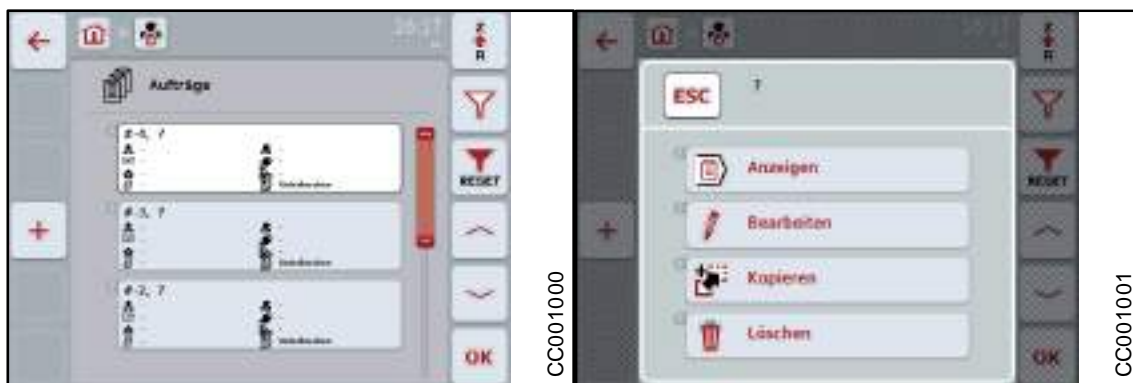
Ilustr. 52

- Aby otworzyć menu Start z okna roboczego, nacisnąć .




Ilustr. 53

- Aby otworzyć program Control, nacisnąć .
- Z listy wyboru wybrać "Zlecenia" i nacisnąć .



Ilustr. 54

- Wybrać zlecenie, aby wyświetlić listę wyboru.
- Z listy wyboru wybrać "Pokaż" i nacisnąć .




Ilustr. 55

- Aby rozpocząć zlecenie, nacisnąć .



Wskazówka

Przycisk listy ważeń kalibracyjnych  nie pojawia się przy zleceniach, które nie były jeszcze nigdy rozpoczęte.

1.4.6 Ważenie kalibracyjne

Aby uzyskać wysoką dokładność pomiaru plonów, należy wykonać przynajmniej jedno ważenie kalibracyjne dla każdego obszaru użytkowego i każdego rodzaju rośliny.

Aby uzyskać prawidłowe wyniki pomiarów, ważenie wykonywać na środku, a nie na brzegu obszaru użytkowego.

Po zakończeniu ważenia kalibracyjnego i przejściu wprowadzonej masy z ważenia następuje ponowne obliczenie współczynnika korekcji. Ponowne obliczenie współczynnika korekcji spowoduje korektę zmierzonej masy ze skutkiem wstecznym dla całego zlecenia.

W razie wykonania kilku ważeń kalibracyjnych współczynnik korekcji zostanie obliczony jako wartość średnia ze wszystkich ważeń kalibracyjnych dla danego zlecenia.

Aby zapewnić wysoką dokładność pomiaru plonów, do ważenia kalibracyjnego należy:

- wybrać ładunek przyczepy, stanowiący średnią całego zlecenia,
- jechać ze średnią prędkością i obciążeniem silnika.


Warunki:

- Czujnik drogi i czujnik ciśnienia są skalibrowane, patrz "Menu 2-1 Kalibracja czujnika drogi" / "Menu 2-2 Kalibracja czujnika ciśnienia".
- Jest dostępna pusta przyczepa o znanej masie własnej.
- Maszyna stoi.

1.4.6.1 Wykonanie ważenia kalibracyjnego


Istnieją dwie możliwości rozpoczęcia i zatrzymania ważenia kalibracyjnego.

1. Wykonanie ważenia kalibracyjnego w oknie podstawowym CropControl

- Obok maszyny ustawić pustą przyczepę.
- Nacisnąć przycisk funkcyjny  , aby uruchomić funkcję ważenia kalibracyjnego.

Na pasku stanu obok symbolu  wyświetlany jest numer aktywnego aktualnie ważenia kalibracyjnego.

Wskazówka: Zapamiętać lub zanotować numer ważenia kalibracyjnego.



- Załadować przyczepę. Należy uważać, aby załadować na przyczepę całą sieczkę.
- Nacisnąć przycisk funkcyjny  , aby zatrzymać aktywne ważenie kalibracyjne.
- Zważyć przyczepę. Podczas dojazdu do wagi uważać, aby nie gubić sieczki.

2. Wykonanie ważenia kalibracyjnego w Task Controller terminala obsługi CCI 200

- Obok maszyny ustawić pustą przyczepę.
- Zlecenie zostało rozpoczęte i jest w toku, patrz rozdział Obsługa, "Obsługa systemu CropControl z zainstalowanym systemem CropControl TC Sync za pomocą terminala obsługi KRONE CCI 200", "Tworzenie zlecenia CCI 200 i wykonanie ważenia kalibracyjnego", "Tworzenie zlecenia".





Ilustr. 56

- Nacisnąć przycisk funkcyjny , aby rozpocząć ważenie kalibracyjne. Symbol zmieni się na .

Pod symbolem wagi będzie widoczny numer trwającego aktualnie ważenia kalibracyjnego.

Wskazówka: Zapamiętać lub zapisać numer ważenia kalibracyjnego lub aktualną godzinę.

- Załadować przyczepę. Należy uważać, aby załadować na przyczepę całą sieczkę.
- Nacisnąć przycisk funkcyjny , aby zatrzymać aktywne ważenie kalibracyjne. Symbol zmieni się na .
- Zważyć przyczepę. Podczas dojazdu do wagi uważać, aby nie gubić sieczki.



Wskazówka

Podczas oczekiwania na masę ważenia kalibracyjnego można kontynuować pracę, rozpocząć inne zlecenie lub wykonać następne ważenie kalibracyjne.

1.4.6.2 Wprowadzanie masy z ważenia kalibracyjnego



Wskazówka

Podczas wprowadzania ciężaru kalibracyjnego dla zlecenia może trwać jednocześnie inne zlecenie.

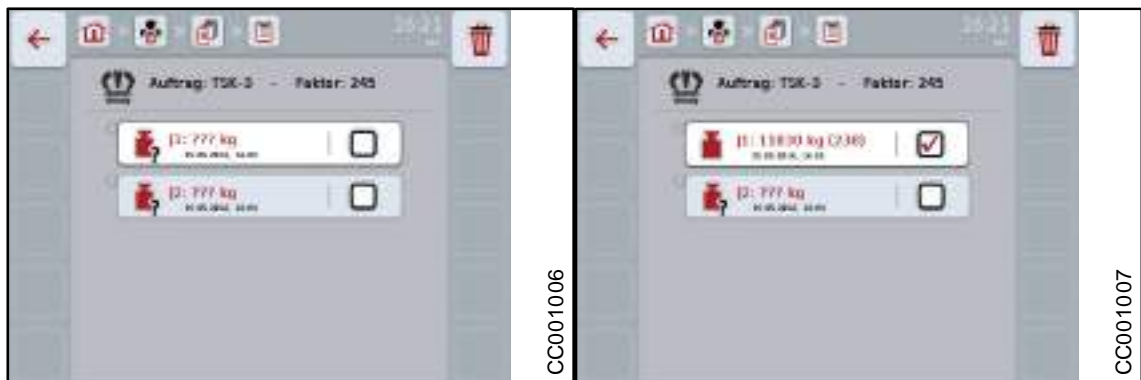
Warunek:

- Zlecenie, w którym wykonano ważenie kalibracyjne, zostało rozpoczęte lub trwa przerwa, patrz rozdział Obsługa, "Obsługa systemu CropControl z zainstalowanym systemem CropControl TC Sync za pomocą terminala obsługi KRONE CCI 200", "Tworzenie zlecenia CCI 200 i wykonanie ważenia kalibracyjnego", "Tworzenie zlecenia".




Ilustr. 57

- Aby otworzyć listę wazżeń kalibracyjnych, nacisnąć .



Ilustr. 58

- Nacisnąć ważenie kalibracyjne, np.  | 1: ??? kg | i wpisać masę w kg. Wartość ważenia kalibracyjnego zmieni się i zostanie zaznaczona haczykiem .



Wskazówka

Wprowadzona masa zostanie zweryfikowana pod względem poprawności. Jeśli będzie zbyt duża lub zbyt niska, pojawi się komunikat błędu i masa do ważenia kalibracyjnego nie zostanie przejęta.

Jeśli w przypadku zatrzymanego zlecenia zostanie wpisana wartość dla ostatniego niewykonanego jeszcze ważenia kalibracyjnego, pojawi się pytanie, czy zlecenie ma zostać zakończone.

Załącznik – system CropControl


1.4.6.3 Usunięcie ważenia kalibracyjnego

Warunek:

- Zlecenie, w którym wykonano ważenie kalibracyjne, zostało rozpoczęte lub trwa przerwa, patrz rozdział Obsługa, "Obsługa CropControl z zainstalowanym CropControl TC Sync za pomocą terminala obsługi KRONE CCI 200", "Tworzenie zlecenia CCI 200 i wykonanie ważenia kalibracyjnego", "Tworzenie zlecenia".




Ilustr. 59

- Aby otworzyć listę wazń kalibracyjnych, nacisnąć  .



Ilustr. 60

- Za pomocą kółka przewijania wybrać odpowiednie ważenie kalibracyjne. Pole wyboru jest wyróżnione kolorem.
- Aby skasować ważenie, nacisnąć  . Jeśli wpisano już wartość, pojawi się pytanie, czy ważenie ma zostać naprawdę usunięte. Należy je potwierdzić.



Ilustr. 61

Ważenie kalibracyjne jest zaznaczone jako usunięte, lecz w każdej chwili można wpisać nową wartość.

1.4.6.4 Bezpośrednie wprowadzenie współczynnika

Jeśli dla zlecenia nie przeprowadzono ważenia kalibracyjnego, możliwe jest bezpośrednie wprowadzenie współczynnika korekcji. Taki współczynnik korekcji nie musi jednak odzwierciedlać właściwości zlecenia.



Wskazówka

Podczas wprowadzania współczynnika korekcji dla zlecenia, może trwać jednocześnie inne zlecenie.

Warunek:


- Zlecenie, dla którego ma zostać zmieniony współczynnik korekcji, zostało rozpoczęte lub trwa jego przerwa, patrz rozdział Obsługa, "Obsługa systemu CropControl z zainstalowanym systemem CropControl TC Sync za pomocą terminala obsługi KRONE CCI 200", "Tworzenie zlecenia CCI 200 i wykonanie ważenia kalibracyjnego", "Tworzenie zlecenia".
- Nie rozpoczęto i nie zatrzymano jeszcze ważenia kalibracyjnego.





Ilustr. 62



Wskazówka

Przycisk listy ważeń kalibracyjnych  nie pojawia się przy zleceniach, które nie były jeszcze nigdy rozpoczęte.

- Aby otworzyć listę ważeń kalibracyjnych, nacisnąć  . Otworzy się okno do wpisania współczynnika.
- Nacisnąć  | 230 i wpisać nowy współczynnik. Współczynnik zmieni się.

1.4.6.5 AutoCalibrate

W przypadku stosowania AutoCalibrate masa z ważeń kalibracyjnych jest wpisywana automatycznie na listę ważeń kalibracyjnych. Można je zmienić ręcznie lub usunąć.

Załącznik – system CropControl


1.4.7 Tworzenie zlecenia Control Mobile i wykonanie ważenia kalibracyjnego

1.4.7.1 Tworzenie zlecenia

Tworzenie zlecenia jest zbliżone do tworzenia pola.



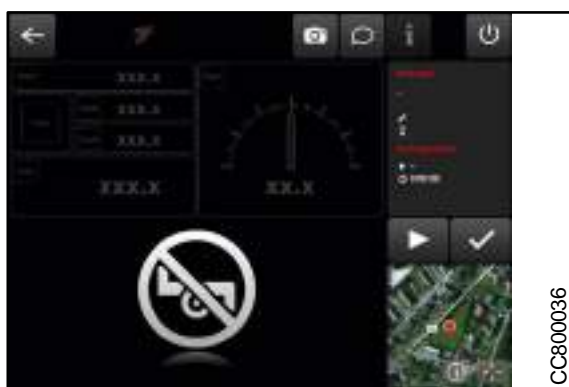
Ilustr. 63

- Aby wybrać zlecenie, nacisnąć  .



Ilustr. 64

- Wybrać zlecenie











Ilustr. 65

- Aby rozpocząć zlecenie, nacisnąć  .



Ilustr. 66


Przegląd symboli


Symbole	Opis
	Ustawienie współczynnika korekcyjnego
	Rozpoczęcie ważenia kalibracyjnego
	Zatrzymanie ważenia kalibracyjnego (tutaj ważenie kalibracyjne 1)
	Wyświetlenie listy wykonanych ważeń kalibracyjnych
	Ważenie kalibracyjne bez korekcji
	Ważenie kalibracyjne z korekcją
	Ważenie kalibracyjne usunięte
	Ważenie kalibracyjne z korekcją przez AutoCalibrate

1.4.7.2 Wykonanie ważenia kalibracyjnego


Istnieją dwie możliwości rozpoczęcia i zatrzymania ważenia kalibracyjnego.

2. Wykonanie ważenia kalibracyjnego w oknie podstawowym CropControl

- Obok maszyny ustawić pustą przyczepę.
- Nacisnąć przycisk funkcyjny  , aby uruchomić funkcję ważenia kalibracyjnego.

Na pasku stanu obok symbolu  wyświetlany jest numer aktywnego aktualnie ważenia kalibracyjnego.

Wskazówka: Zapamiętać lub zanotować numer ważenia kalibracyjnego.



- Załadować przyczepę. Należy uważać, aby załadować na przyczepę całą sieczkę.
- Nacisnąć przycisk funkcyjny  , aby zatrzymać aktywne ważenie kalibracyjne.
- Zważyć przyczepę. Podczas dojazdu do wagi uważać, aby nie gubić sieczki.

2. Wykonanie ważenia kalibracyjnego w Task Controller ControlMobile



- Obok maszyny ustawić pustą przyczepę.
- Zlecenie zostało rozpoczęte i jest w toku, patrz rozdział Obsługa, "Obsługa systemu CropControl z zainstalowanym systemem CropControl TC Sync za pomocą terminala obsługi KRONE CCI 200", "Tworzenie zlecenia Control Mobile i wykonanie ważenia kalibracyjnego", "Tworzenie zlecenia".



Ilustr. 67

- Nacisnąć , aby rozpocząć ważenie kalibracyjne.
Symbol zmieni się na . Pod symbolem będzie widoczny numer trwającego aktualnie ważenia kalibracyjnego.

Wskazówka: Zapamiętać lub zanotować numer ważenia kalibracyjnego.

- Załadować przyczepę. Należy uważać, aby załadować na przyczepę całą sieczkę.
- Nacisnąć , aby zatrzymać aktywne ważenie kalibracyjne.
Symbol zmieni się na .
- Zważyć przyczepę. Podczas dojazdu do wagi uważać, aby nie gubić sieczki.



Wskazówka

Podczas oczekiwania na masę ważenia kalibracyjnego można kontynuować pracę lub rozpocząć inne zlecenie.

1.4.7.3 Wprowadzanie masy z ważenia kalibracyjnego



Wskazówka


Podczas wprowadzania masy ważenia kalibracyjnego dla zlecenia może trwać jednocześnie inne zlecenie.

Warunek:

- Zlecenie, w którym wykonano ważenie kalibracyjne, jest rozpoczęte lub trwa przerwa, .

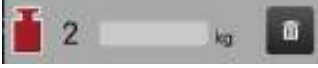


Ilustr. 68

- Aby otworzyć listę ważeń kalibracyjnych, nacisnąć .



Ilustr. 69

- Nacisnąć ważenie kalibracyjne, np.  i wpisać masę w kg.



Wskazówka

Wprowadzona masa zostanie zweryfikowana pod względem poprawności. Jeśli będzie zbyt duża lub zbyt niska, pojawi się komunikat błędu i masa do ważenia kalibracyjnego nie zostanie przejęta.

- Współczynnik zmieni się, .

Jeśli w przypadku zatrzymanego zlecenia zostanie wpisana wartość dla ostatniego niewykonanego jeszcze ważenia kalibracyjnego, pojawi się pytanie, czy zlecenie ma zostać zakończone.


1.4.7.4 Usunięcie ważenia kalibracyjnego

Warunek:

- Zlecenie, w którym wykonano ważenie kalibracyjne, zostało rozpoczęte lub trwa przerwa, patrz rozdział Obsługa, "Obsługa systemu CropControl z zainstalowanym systemem CropControl TC Sync za pomocą terminala obsługi KRONE CCI 200", "Tworzenie zlecenia Control Mobile i wykonanie ważenia kalibracyjnego", "Tworzenie zlecenia".




Ilustr. 70

- Aby otworzyć listę wazni kalibracyjnych, nacisnąć .



Ilustr. 71

- Aby usunąć ważenie, nacisnąć . Jeśli wpisano już masę ważenia kalibracyjnego, pojawi się pytanie, czy ważenie ma zostać naprawdę usunięte. Należy je potwierdzić.



Ilustr. 72

- Ważenie kalibracyjne jest usunięte. Można jednak cały czas wpisać nową masę ważenia kalibracyjnego.

1.4.7.5 Bezpośrednie wprowadzenie współczynnika

Jeśli dla zlecenia nie wykonano jeszcze ważenia kalibracyjnego, możliwe jest bezpośrednie wprowadzenie współczynnika. Taki współczynnik nie musi jednak odzwierciedlać właściwości zlecenia.



Wskazówka

Podczas wprowadzania współczynnika dla zlecenia może trwać jednocześnie inne zlecenie.

Warunek:

- Zlecenie, dla którego ma zostać zmieniony współczynnik, zostało rozpoczęte lub trwa jego przerwa, patrz rozdział Obsługa, "Obsługa systemu CropControl z zainstalowanym systemem CropControl TC Sync za pomocą terminala obsługi KRONE CCI 200", "Tworzenie zlecenia Control Mobile i wykonanie ważenia kalibracyjnego", "Tworzenie zlecenia".
- Dla tego zlecenia nie rozpoczęto jeszcze i nie zatrzymano ważenia kalibracyjnego.



Ilustr. 73

- Nacisnąć 



Ilustr. 74

- Otworzy się okno do wpisania współczynnika.
- Wpisać współczynnik.

Załącznik – system CropControl

1.4.7.6 AutoCalibrate


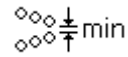

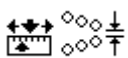
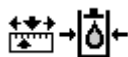







W przypadku stosowania AutoCalibrate masa z ważeń kalibracyjnych jest wpisywana automatycznie na listę ważeń kalibracyjnych. Można je zmienić ręcznie lub usunąć.



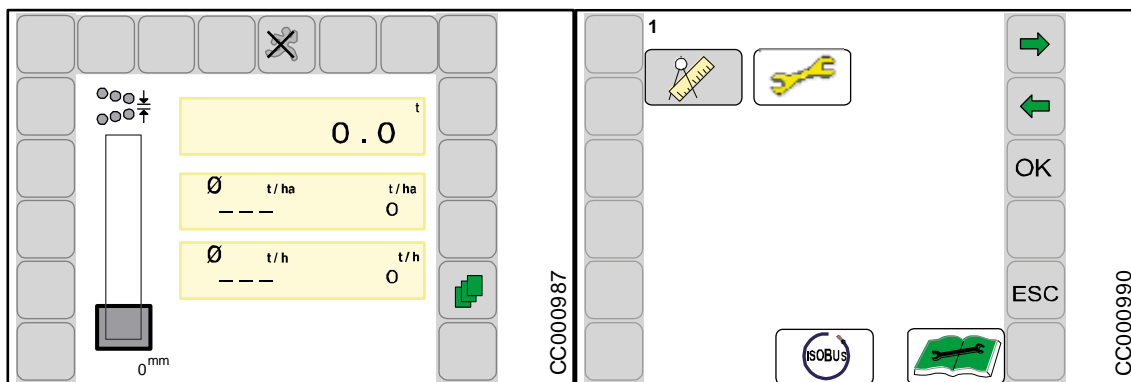
Ilustr. 75

W razie dokonania korekcji przez AutoCalibrate zostanie to potwierdzone stosownym komunikatem.

1.4.8
Poziom menu
Przegląd

Menu główne	Podmenu	Nazwa
1 		Ustawienia
	 1	Ustawienie minimalnego wychylenia
2 	 1	Kalibracja Kalibracja czujnika drogi
	 2	Kalibracja czujnika ciśnienia
14 		Ustawienia ISOBUS
	 1	Ustawienie koloru tła
15 		Serwis
	 1	Ręczny test czujników
	 2	Aktualne alarmy
	 4	Informacja
	 5	Monter

1.4.9 Otwieranie płaszczyzny menu



Ilustr. 76

- Aby otworzyć poziom menu z okna podstawowego, nacisnąć .

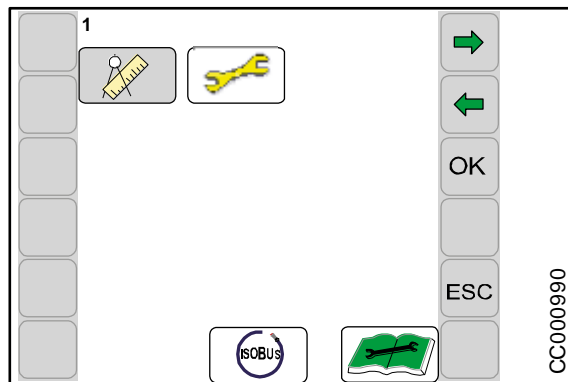
Poziom menu jest podzielony na następujące menu główne:

	Menu główne 1 "Ustawienia"
	Menu główne 2 "Kalibracja"
	Menu główne 14 "Ustawienia ISOBUS"
	Menu główne 15 "Serwis"





Aby wybrać odpowiednie menu główne, nacisnąć przycisk funkcyjny lub .
Wybrany symbol będzie wyświetlany na szarym tle.

- Naciśnięcie przycisku funkcyjnego **OK** otwiera poziom wybranego menu głównego.
- Naciśnięcie przycisku funkcyjnego **ESC** zamyka otwarte menu.
- Dłuższe naciśnięcie przycisku funkcyjnego **ESC** otwiera okno podstawowe.

1.4.10 Menu główne 1 "Ustawienia"



Ilustr. 77

- Nacisnąć przycisk funkcyjny  w oknie podstawowym, aby otworzyć poziom menu.
- Przyciskiem funkcyjnym  lub  wybrać menu główne 1 , symbol zostanie zaznaczony na szaro.
- Nacisnąć przycisk funkcyjny **OK**.

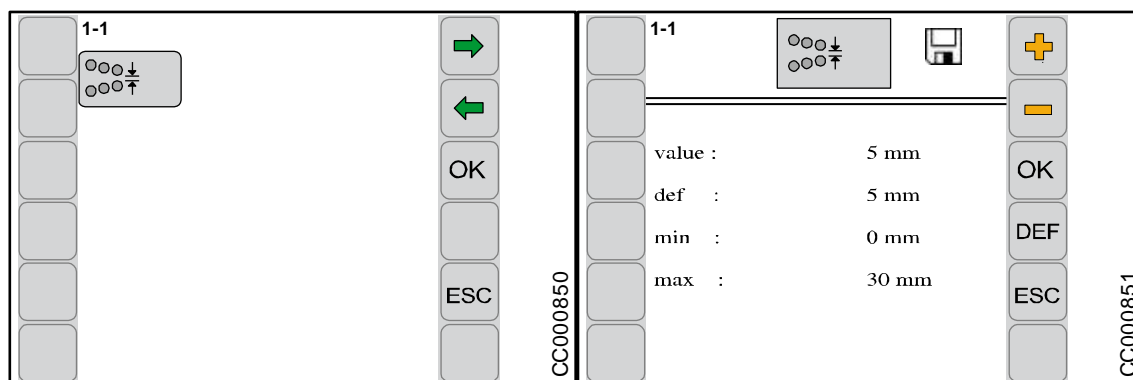
Na wyświetlaczu pojawi się poziom menu 1 "Ustawienia".

W menu głównym 1 znajduje się jedno podmenu:

 Menu 1-1 "Minimalne wychylenie"

Menu 1-1 Minimalne wychylenie




W menu 1-1 "Minimalne wychylenie" ustawia się, od jakiego wychylenia walców prasowania wstępnego rozpoczyna się pomiar. Im większe wychylenie minimalne, tym więcej plonów musi przechodzić przez walce, aby uruchomić licznik plonów.



Ilustr. 78

Otwieranie menu


Jest otwarte menu główne 1 "Ustawienia".




- Przyciskiem funkcyjnym  lub  wybrać menu 1-1 . Symbol będzie wyświetlany na szarym tle.
- Nacisnąć przycisk funkcyjny **OK**.


Na ekranie pojawi się menu 1-1 "Minimalne wychylenie".

Minimalne wychylenie można ustawić od 0 do 30 mm.

Orientacyjne ustawienie wychylenia minimalnego wynosi 5 mm.

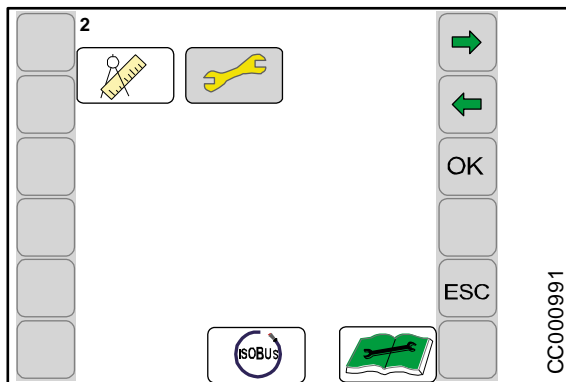
Symbol  na górnym pasku oznacza, że wyświetlana wartość jest zapisana w pamięci.

- Przyciskiem funkcyjnym  lub  zwiększyć lub zmniejszyć wartość wychylenia minimalnego. Symbol  na górnym pasku zniknie.
- Nacisnąć przycisk funkcyjny **OK**.





Symbol  na górnym pasku oznacza, że wyświetlana wartość jest zapisana w pamięci.

- Naciśnięcie przycisku funkcyjnego **ESC** zamyka otwarte menu.
- Dłuższe naciśnięcie przycisku funkcyjnego **ESC** otwiera okno podstawowe

1.4.11 Menu główne 2 "Kalibracja"

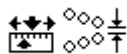


Ilustr. 79

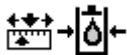
- Nacisnąć przycisk funkcyjny  w oknie podstawowym, aby otworzyć poziom menu.
- Przyciskiem funkcyjnym  lub  wybrać menu główne 2 . Symbol będzie wyświetlany na szarym tle.
- Nacisnąć przycisk funkcyjny **OK**.

Na ekranie pojawi się poziom menu 2 "Kalibracja".

Poziom menu 2 jest podzielony na dwa podmenu:



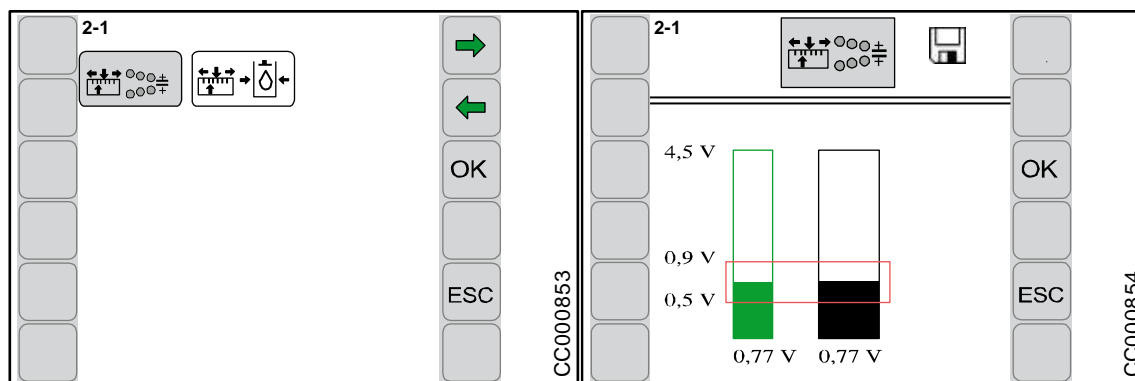
Menu 2-1 "Kalibracja czujnika drogi"



Menu 2-2 "Kalibracja czujnika ciśnienia"

Menu 2-1 Kalibracja przetwornika przemieszczenia




Przed pierwszym uruchomieniem oraz po zakończeniu montażu przetwornika przemieszczenia konieczna jest jego kalibracja. W tym celu należy się upewnić, że w mechanizmie wciągania nie ma plonów i że walce prasowania wstępnego znajdują się w dolnej skrajnej pozycji.



Ilustr. 80

Otwieranie menu

Jest otwarte menu główne 2 "Kalibracja".

- Przyciskiem funkcyjnym  lub  wybrać menu 1-1 . Symbol będzie wyświetlany na szarym tle.
- Nacisnąć przycisk funkcyjny **OK**.


Na ekranie jest widoczne menu 2-1 "Kalibracja przetwornika przemieszczenia".

Lewy wskaźnik słupkowy i znajdująca się pod nim wartość pokazują skalibrowaną wartość napięcia dla przetwornika przemieszczenia.

Prawy wskaźnik słupkowy i znajdująca się pod nim wartość pokazują aktualną wartość napięcia dla przetwornika przemieszczenia. Jeśli prawy słupek leży w zakresie otoczonym czerwoną ramką, można skalibrować przetwornik przemieszczenia.

Jeśli wartość leży poza tym zakresem, kalibracja nie jest możliwa. Możliwe przyczyny:

- Zabrudzony mechanizm wciągania, wskutek czego walce wciągające nie znajdują się w skrajnym położeniu.
- Uszkodzony przetwornik przemieszczenia.
- Za niska wartość napięcia po montażu. Ewentualnie trzeba zamontować podkładkę dystansową.

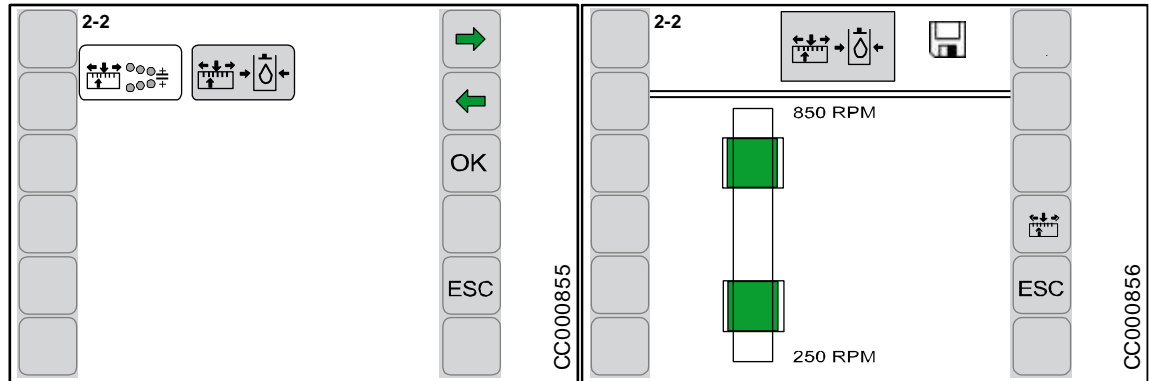
Symbol  na górnym pasku oznacza, że skalibrowana wartość jest zapisana.

Kalibracja przetwornika przemieszczenia

Przyciskiem funkcyjnym **OK** zapisuje się aktualne napięcie przetwornika przemieszczenia jako wartość skalibrowaną.

Menu 2-2 Kalibracja czujnika ciśnienia



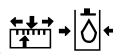
Kalibrację czujnika ciśnienia należy przeprowadzać przed pierwszym uruchomieniem, po pracach montażowych i podczas pracy co tydzień. W tym celu należy się upewnić, że w mechanizmie wciągania nie ma plonów i że walce prasowania wstępnego znajdują się w dolnej skrajnej pozycji.




Ilustr. 81

Otwieranie menu

Jest otwarte menu główne 2 "Kalibracja".

- Przyciskiem funkcyjnym  lub  wybrać menu 2-2 . Symbol będzie wyświetlany na szarym tle.
- Nacisnąc przycisk funkcyjny **OK**.

Na ekranie jest widoczne menu 2-2 "Kalibracja czujnika ciśnienia".

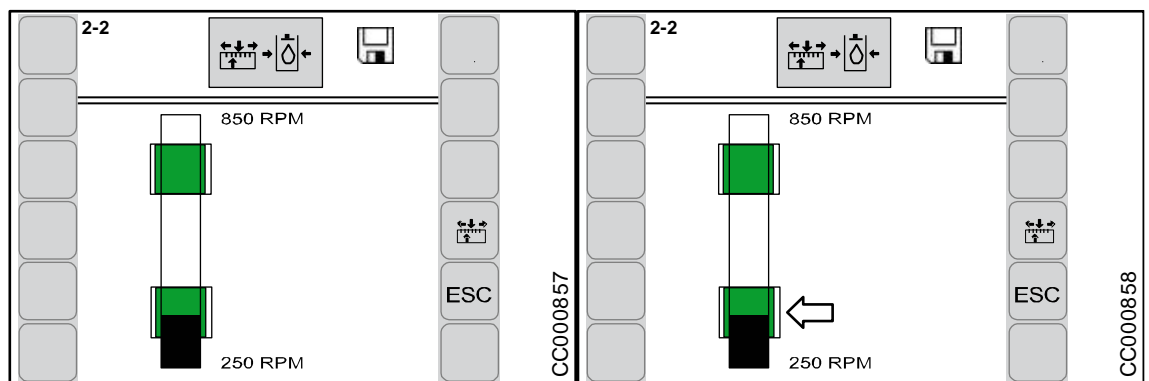
Symbol  na górnym pasku oznacza, że skalibrowana wartość jest zapisana.

Wskaźnik słupkowy pokazuje prędkość obrotową mechanizmu wciągania.


Zielone powierzchnie określają zakresy obu kalibrowanych prędkości obrotowych mechanizmu wciągania.

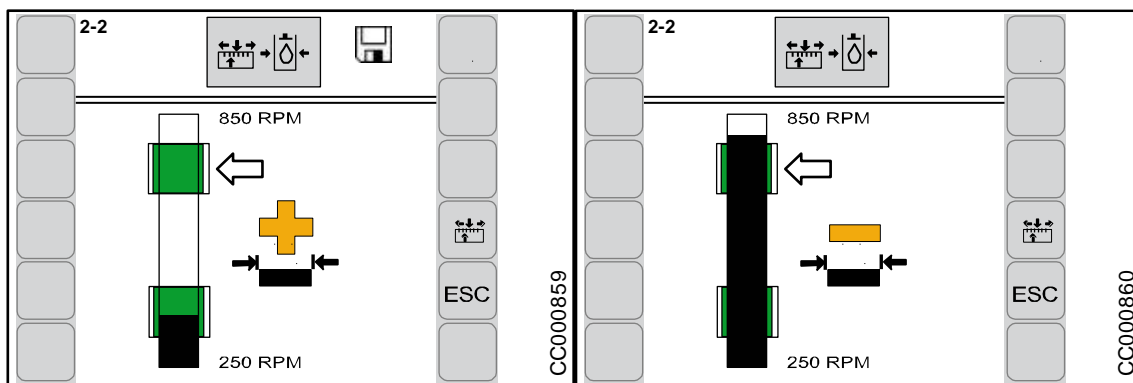
Aby skalibrować czujnik ciśnienia, wykonać kolejno następujące czynności:

- Ustawić podnośnik w pozycji roboczej (niepodniesiony).
- Włączyć bęben siewczarni.
- Włączyć mechanizm wciągania.
- Silnik ustawić na roboczą prędkość obrotową (1950/2000 obr./min).
- Długość cięcia ustawić na terminalu maszyny na możliwie jak najmniejszą wartość.
- Powoli zwiększać długość cięcia na terminalu maszyny, aby czarny słupek znajdował się wewnątrz dolnej zielonej powierzchni.



Ilustr. 82

- Nacisnąć przycisk funkcyjny .
- Kalibracja jest uruchomiona. Na chwilę z prawej strony dolnej zielonej powierzchni pojawi się strzałka.

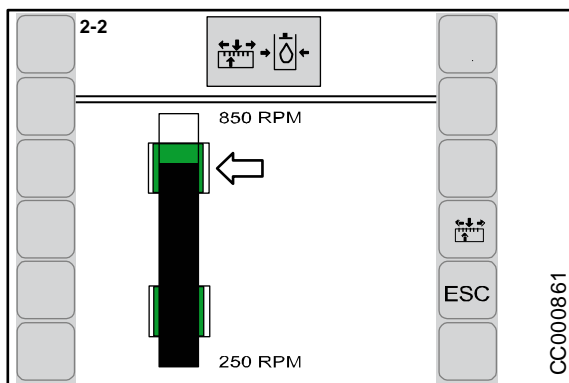


Ilustr. 83

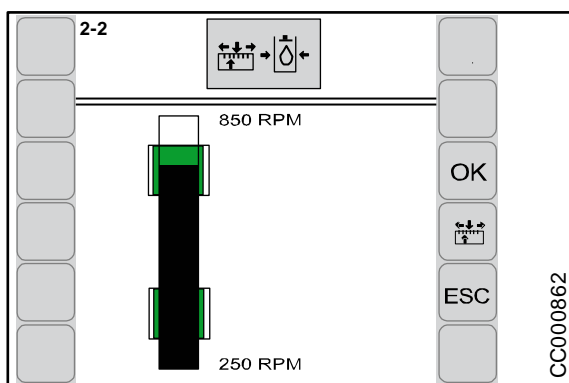
Strzałka obok dolnej zielonej powierzchni zniknie i pojawi się obok górnej zielonej powierzchni.

Obok słupka będzie migać symbol lub , który pokazuje, czy trzeba zwiększyć czy zmniejszyć na terminalu maszyny długość cięcia. Symbol na górnym pasku zniknie.

- Długość cięcia zmieniać do czasu, aż czarny słupek sięgnie górnej zielonej powierzchni.

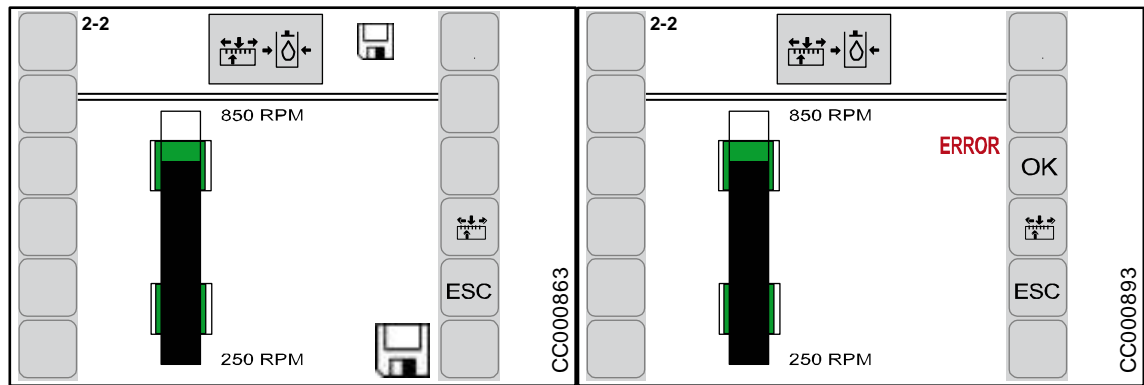


- Gdy czarny słupek znajdzie się w górnej zielonej powierzchni, zniknie symbol lub . Odczekać chwilę.





Ilustr. 84

- Nacisnąć przycisk funkcyjny **OK**, aby zapisać skalibrowane wartości.



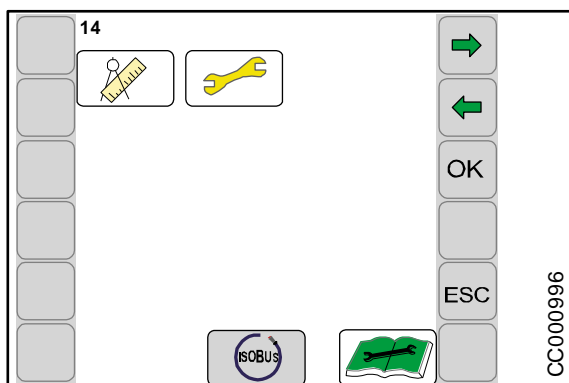
Ilustr. 85

Jeśli kalibracja powiedzie się, symbol  pojawi się na górnym pasku i na chwilę w dolnym prawym rogu.





Jeśli kalibracja nie powiedzie się, z prawej strony pojawi się symbol **ERROR** i nie będzie symbolu  na górnym pasku.

- Naciśnąć przycisk funkcyjny **ESC**, aby opuścić menu "Kalibracja czujnika ciśnienia".

1.4.12 Menu główne 14 "Ustawienia ISOBUS"



Ilustr. 86

- Nacisnąć przycisk funkcyjny  w oknie podstawowym, aby otworzyć poziom menu.
- Przyciskiem funkcyjnym  lub  wybrać menu główne 14 , symbol zostanie zaznaczony na szaro.
- Nacisnąć przycisk funkcyjny **OK**.

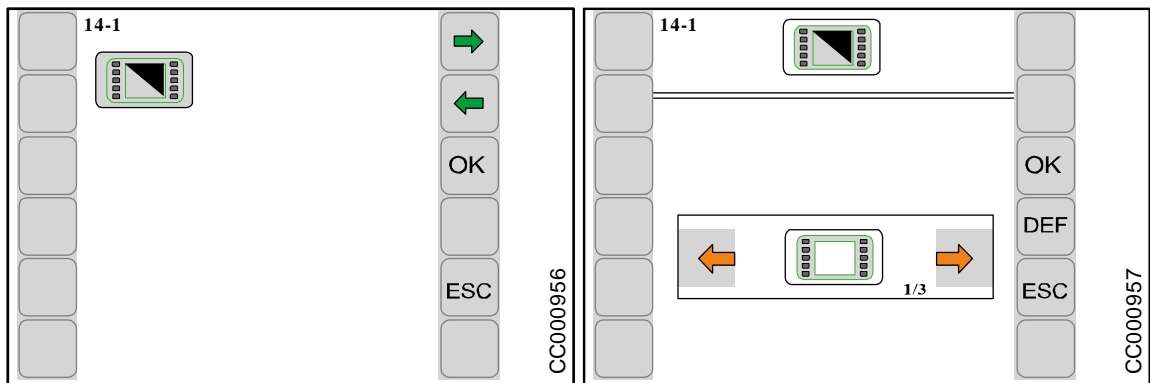
Na ekranie pojawi się poziom menu 14 "Ustawienia ISOBUS".

Na poziomie menu 14 znajduje się jedno podmenu:



Menu 14-1 "Ustawienie koloru tła"




Menu 14-1 "Ustawienie koloru tła"






Ilustr. 87

Otwieranie menu


Jest otwarte menu główne 14 "Ustawienia ISOBUS".



- Przyciskiem funkcyjnym  lub  wybrać menu 14-1 , symbol zostanie zaznaczony na szaro.
 - Nacisnąć przycisk funkcyjny **OK**
- Na ekranie pojawi się menu 14-1 "Ustawienie koloru tła".


Można wybrać jeden z trzech trybów.

Symbol	Nazwa	Objaśnienie
	Tło białe	Zalecane w ciągu dnia.
	Tło szare	Zalecane nocą.
	Tło automatyczne	Kolor tła ustawia się automatycznie. <ul style="list-style-type: none"> Przy włączonych światłach drogowych tło jest szare. Przy wyłączonych światłach drogowych tło jest białe.


Wybór i zapisanie trybu

Symbol  na górnym pasku oznacza, że wyświetlany tryb jest zapisany w pamięci.

- Aby otworzyć następny tryb, nacisnąć .
- Aby otworzyć poprzedni tryb, nacisnąć .

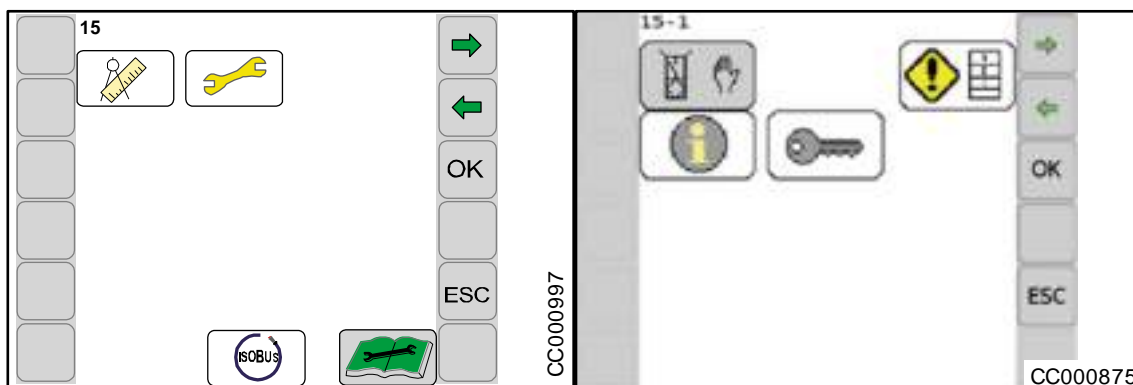
Symbol  na górnym pasku zniknie.

- Aby zapisać, nacisnąć **OK**.





Symbol  na górnym pasku oznacza, że wybrany tryb jest zapisany w pamięci.

- Aby wyjść z menu, nacisnąć **ESC**.

1.4.13 Menu główne 15 "Serwis"







Ilustr. 88

- Nacisnąć przycisk funkcyjny , aby z poziomu okna podstawowego otworzyć poziom menu.
- Nacisnąć przycisk funkcyjny  lub , aby wybrać menu główne 15 . Symbol będzie wyświetlany na szarym tle.
- Nacisnąć przycisk funkcyjny **OK**.

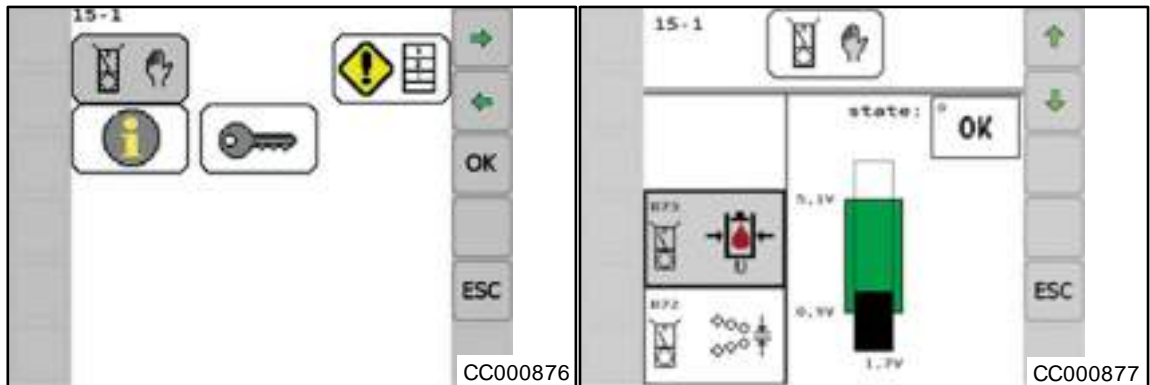
Na ekranie pojawi się poziom menu 15 "Serwis".

Poziom menu 15 jest podzielony na następujące podmenu:

	Menu 15-1 Ręczny test czujników
	Menu 15-3 Alarmy
	Menu 15-4 Informacje
	Menu 15-15 Monter

Menu 15-1 Ręczny test czujników





Podczas ręcznego testu czujników sprawdzany jest prawidłowy stan czujników.





Ilustr. 89

Otwieranie menu

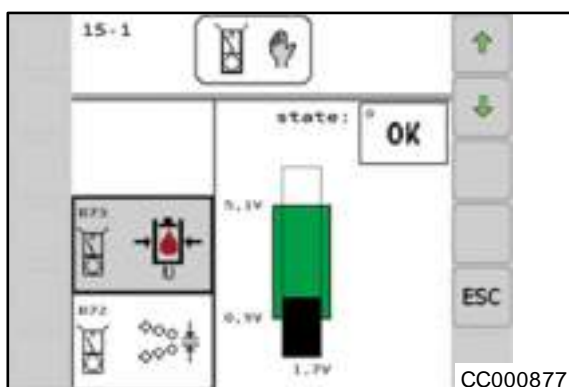
Jest otwarte menu główne 15 "Serwis".

- Nacisnąć przycisk funkcyjny  lub , aby wybrać menu 15-1  . Wybrany symbol będzie wyświetlany na szarym tle.

Wybieranie czujnika

- Nacisnąć przycisk funkcyjny  lub , aby wybrać czujnik. Wybrany czujnik zostanie zaznaczony na szaro i przetestowany.

Diagnoza czujników analogowych

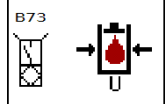
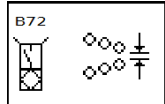


Ilustr. 90

Wartości nastawy:

Czarny słupek musi znajdować się w zielonym polu wskaźnika.

Czujniki analogowe

Nr	Symbol czujnika	Opis
B73		Czujnik ciśnienia
B72		Czujnik drogi walców prasowania wstępnego

Stan (state):

OK

Czujnik OK

ERROR

Uszkodzenie czujnika lub komputera pokładowego



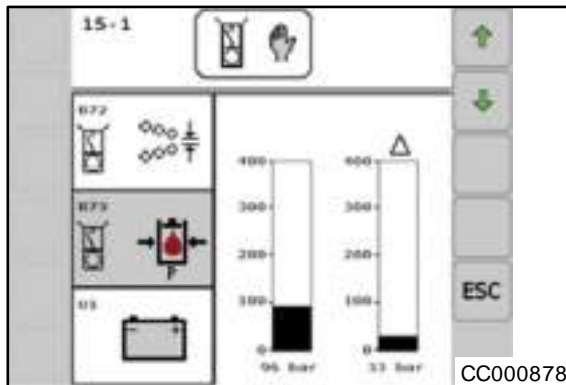
Przerwanie przewodu/zwarcie w czujniku

- Nacisnąć przycisk funkcyjny **ESC**, aby zamknąć otwarte menu.

Na ekranie pojawi się otwarte poprzednio menu główne.

- Nacisnąć dłużej przycisk funkcyjny **ESC**, aby otworzyć okno podstawowe.

Diagnoza zwiększenia ciśnienia

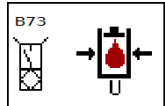


Ilustr. 91

Opis zawartości okna:

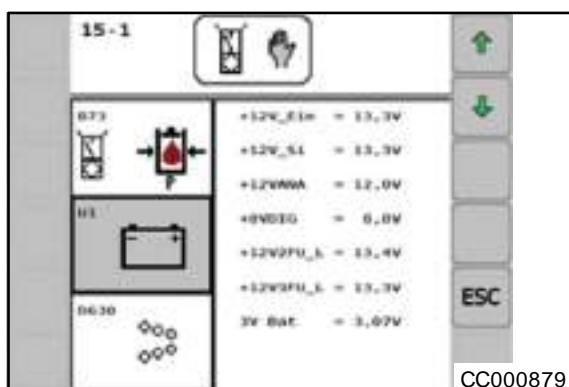
Lewy czarny słupek pokazuje ciśnienie zmierzone przez czujnik ciśnienia. Pod czarnym słupkiem wyświetlana jest wartość.

Prawy czarny słupek pokazuje różnicę ciśnienia między ciśnieniem aktualnym a ciśnieniem skalibrowanym podczas kalibracji przy nieobciążonych walcach prasowania wstępnego.

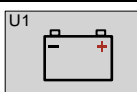
Nr	Symbol czujnika	Opis
B73		Czujnik ciśnienia z różnicą ciśnienia

- Nacisnąć przycisk funkcyjny **ESC**, aby zamknąć otwarte menu. Na ekranie pojawi się otwarte poprzednio menu główne.
- Nacisnąć dłużej przycisk funkcyjny **ESC**, aby otworzyć okno podstawowe.

Diagnoza napięcia zasilającego



Ilustr. 92

Nr	Symbol czujnika	Opis
U1		Napięcie zasilania

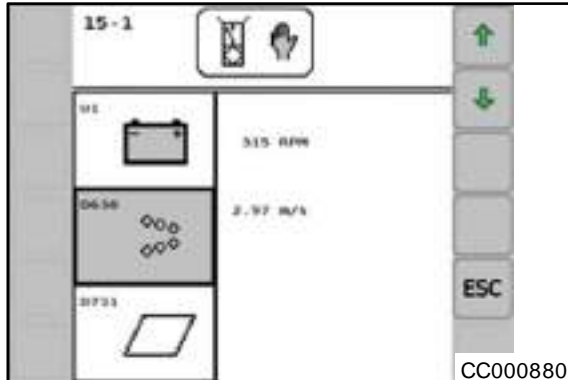
Napięcia zadane:

Nazwa	Wartości
+12V_WEJŚC.	12 – 14,5 V
+12V_Si	12 – 14,5 V
+12VANA	12 – 13 V
+8VDIG	8,5 – 9,1 V
+12V2FU_L	12 – 14,5 V
+12V3FU_L	12 – 14,5 V
3V_Bat	Powyżej 2,5 V


- Nacisnąć przycisk funkcyjny **ESC**, aby zamknąć otwarte menu. Na ekranie pojawi się otwarte poprzednio menu główne.
- Nacisnąć dłużej przycisk funkcyjny **ESC**, aby otworzyć okno podstawowe.

Diagnoza mechanizmu wciągania

Na ekranie jest wyświetlana prędkość obrotowa napędu mechanizmu wciągania oraz prędkość przepływu plonów przez mechanizm wciągania.

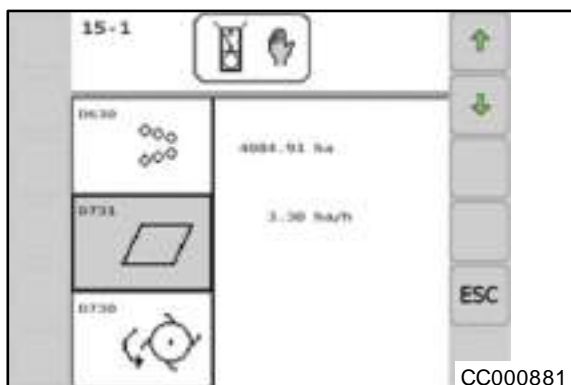


Ilustr. 93

Nr	Symbol czujnika	Opis
D630		Prędkość obrotowa/prędkość wciągania przy obracającym się mechanizmie wciągania.

- Nacisnąć przycisk funkcyjny **ESC**, aby zamknąć otwarte menu.
Na ekranie pojawi się otwarte poprzednio menu główne.
- Nacisnąć dłużej przycisk funkcyjny **ESC**, aby otworzyć okno podstawowe.

Diagnoza licznika hektarów




Ilustr. 94

Opis zawartości okna:

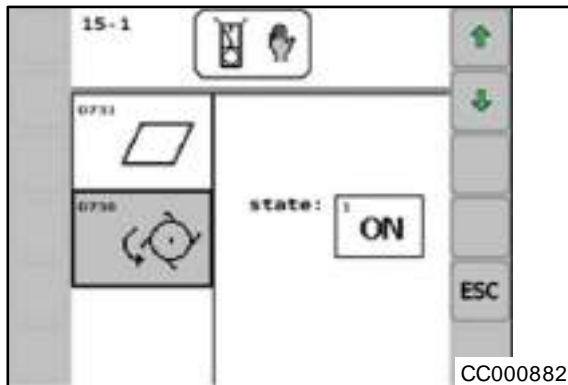
W pierwszym wierszu wyświetlany jest aktualny status łącznego licznika hektarów maszyny. Musi on być zgodny z licznikiem hektarów wyświetlanym na terminalu maszyny.

W drugim wierszu jest wyświetlana aktualna wydajność powierzchniowa maszyny (w hektarach na godzinę).

Nr	Symbol czujnika	Opis
D731		Licznik hektarów/hektary na godzinę. Jeśli maszyna aktualnie tnie siewkę i jedzie do przodu, licznik hektarów musi się zwiększać i dla ha/h musi być wyświetlana wartość większa niż 0.

- Nacisnąć przycisk funkcyjny **ESC**, aby zamknąć otwarte menu.
Na ekranie pojawi się otwarte poprzednio menu główne.
- Nacisnąć dłużej przycisk funkcyjny **ESC**, aby otworzyć okno podstawowe.

Diagnoza cięcia siewki



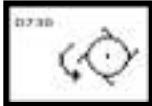
Ilustr. 95

Opis zawartości okna:

W oknie jest wyświetlane, czy aktualnie trwa cięcie siewki, czy nie.

Stan musi pokazywać **ON**, jeśli:

- Maszyna jedzie do przodu.
- Podnośnik znajduje się w pozycji roboczej.
- Bęben siewkarni jest włączony.
- Mechanizm wciągania i przystawka obracają się do przodu.

Nr	Symbol czujnika	Opis
D730		Maszyna tnie siewkę (gdy maszyna tnie siewkę i jedzie do przodu, wyświetlany jest stan ON , w każdym innym przypadku OFF).

Stan (state):

ON Maszyna tnie siewkę.

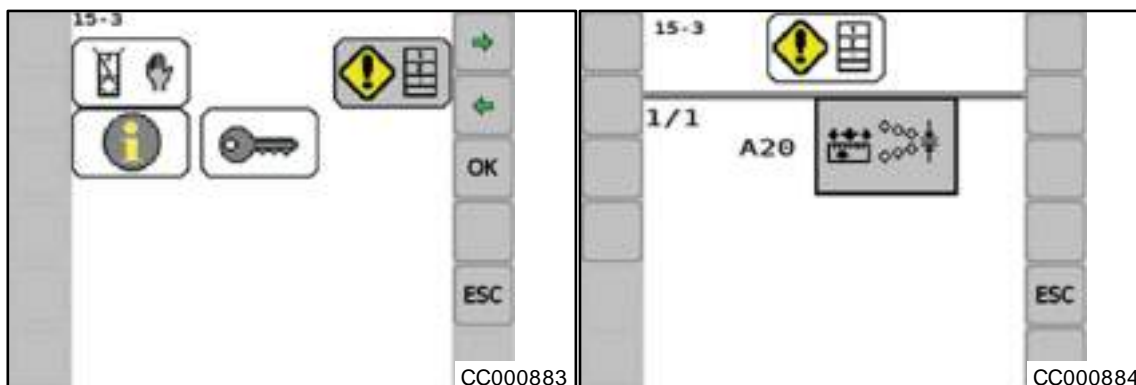
OFF Maszyna nie tnie siewki.

- Naciśnięć przycisk funkcyjny **ESC**, aby zamknąć otwarte menu.

Na ekranie pojawi się otwarte poprzednio menu główne.

- Naciśnięć dłużej przycisk funkcyjny **ESC**, aby otworzyć okno podstawowe.





Menu 15-3 Alarmy



Ilustr. 96

Otwieranie menu

Jest otwarte menu główne 15 "Serwis".



- Nacisnąć przycisk funkcyjny  lub , aby wybrać menu 15-3  . Wybrany symbol będzie wyświetlany na szarym tle.
- Nacisnąć przycisk funkcyjny **OK**.

Na wyświetlaczu pojawi się menu 15-3 "Alarmy".

Tutaj wyświetlane są wszystkie aktualne alarmy.

Lista alarmów z opisem, możliwą przyczyną i sposobem usunięcia znajduje się w rozdziale "Alarmy".

W górnym lewym narożniku wyświetlany jest numer aktualnej strony oraz liczba stron.

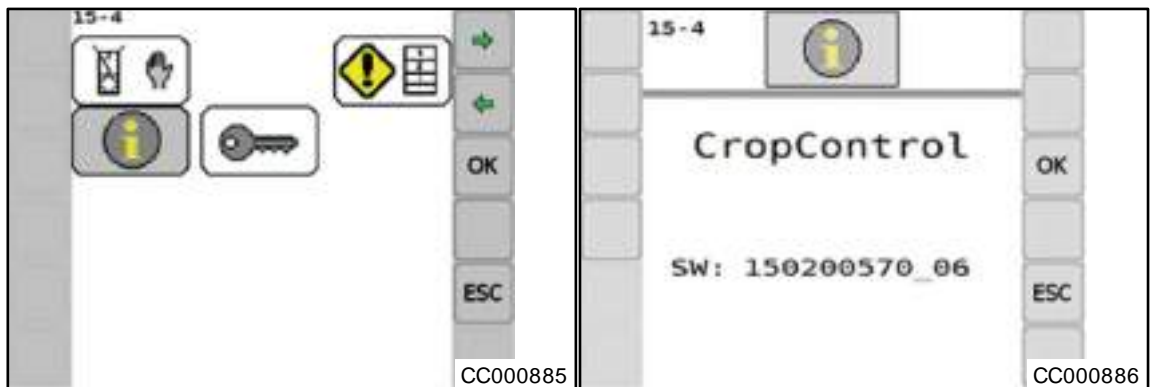
Jeśli jest więcej niż jedna strona, za pomocą przycisku funkcyjnego  i  można przewijać listę.

- Nacisnąć przycisk funkcyjny **ESC**, aby zamknąć otwarte menu.

Na ekranie pojawi się otwarte poprzednio menu główne.

- Nacisnąć dłużej przycisk funkcyjny **ESC**, aby otworzyć okno podstawowe.




Menu 15-4 Informacje



Ilustr. 97

Otwieranie menu

Jest otwarte menu główne 15 "Serwis".

- Nacisnąć przycisk funkcyjny  lub , aby wybrać menu 15-4 . Wybrany symbol będzie wyświetlany na szarym tle.
- Nacisnąć przycisk funkcyjny **OK**.

Na wyświetlaczu pojawi się menu 15-4.

Tutaj wyświetlana jest wersja oprogramowania CropControl.

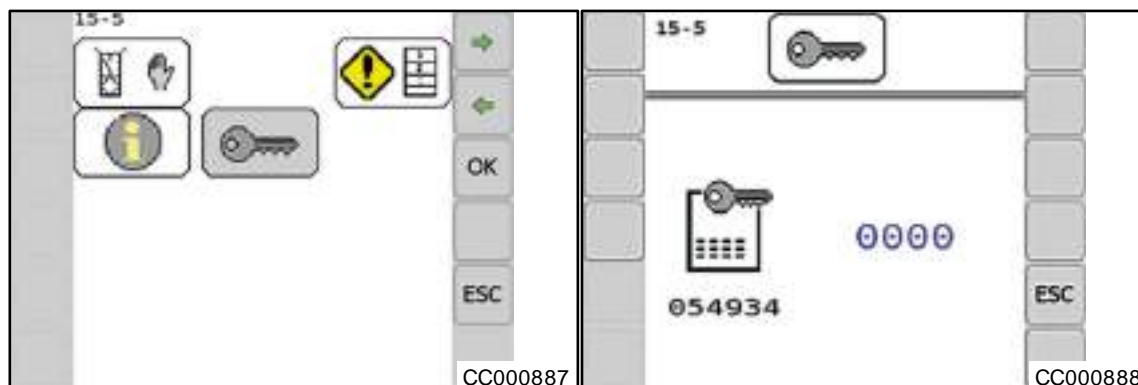
SW = wersja oprogramowania

- Nacisnąć przycisk funkcyjny **ESC**, aby zamknąć otwarte menu.

Na ekranie pojawi się otwarte poprzednio menu główne.

- Nacisnąć dłużej przycisk funkcyjny **ESC**, aby otworzyć okno podstawowe.




Menu 15-5 Monter



Ilustr. 98

Otwieranie menu

Jest otwarte menu główne 15 "Serwis".

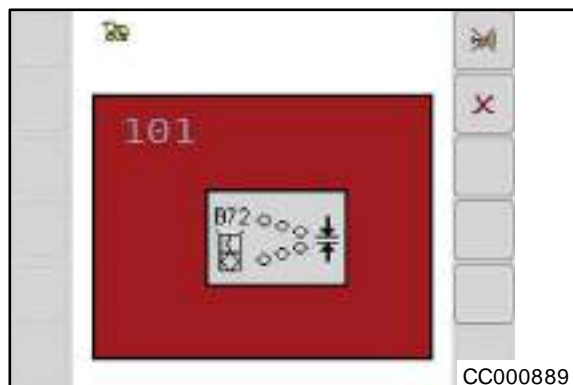
- Nacisnąć przycisk funkcyjny  lub , aby wybrać menu 15-5 . Wybrany symbol będzie wyświetlany na szarym tle.
- Nacisnąć przycisk funkcyjny **OK**.

Menu 15-5 "Monter" jest zabezpieczone hasłem.

Na ekranie pojawi się polecenie wpisania hasła.

1.4.14

Alarmy (UT)



Ilustr. 99

Alarm

Jeśli w CropControl wystąpi usterka, na ekranie pojawi się alarm i jednocześnie rozlegnie się sygnał akustyczny (dźwięk ciągły). Lista alarmów z opisem, możliwą przyczyną i sposobem usunięcia znajduje się w rozdziale "Alarmy".

Wyłączenie sygnału akustycznego:





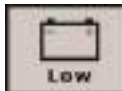
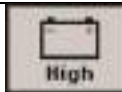
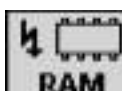
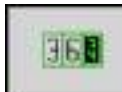
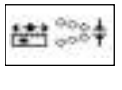

- Nacisnąć przycisk funkcyjny .

Potwierdzenie alarmu:



- Aby potwierdzić alarm i wyłączyć sygnał akustyczny, nacisnąć krótko przycisk funkcyjny **X**.

W przypadku ponownego wystąpienia tej usterki, alarm pojawi się ponownie.

Komunikaty ogólne

Nr	Symbol	Możliwa przyczyna	Sposób usunięcia
A01		<ul style="list-style-type: none"> – Uszkodzony bezpiecznik 2 w komputerze. – Zwarcie na wyjściu napięciowym +12V2FU_L. 	<ul style="list-style-type: none"> – Sprawdzić, czy w okablowaniu nie wystąpiło zwarcie. Wymienić bezpiecznik.
A02		<ul style="list-style-type: none"> – Uszkodzony bezpiecznik 3 (samopowrotny) – Zwarcie na wyjściach napięciowych +12V3FU_L 	<ul style="list-style-type: none"> – Sprawdzić, czy w okablowaniu nie wystąpiło zwarcie.
A04		<ul style="list-style-type: none"> – Błąd EEPROM – Uszkodzony komputer pokładowy. 	<ul style="list-style-type: none"> – Wymienić komputer pokładowy.
A13		<ul style="list-style-type: none"> – Za niskie napięcie baterii podtrzymującej – Uszkodzenie baterii podtrzymującej 	<ul style="list-style-type: none"> – Sprawdzić i w razie potrzeby wymienić baterię podtrzymującą.
A14		<ul style="list-style-type: none"> – Za niskie napięcie – Uszkodzony bezpiecznik -22F39 	<ul style="list-style-type: none"> – Wymienić bezpiecznik.
A15		<ul style="list-style-type: none"> – Za wysokie napięcie – Uszkodzony alternator 	<ul style="list-style-type: none"> – Sprawdzić alternator
A16		<ul style="list-style-type: none"> – Błąd RAM – Uszkodzenie baterii podtrzymującej – Uszkodzony komputer pokładowy. 	<ul style="list-style-type: none"> – Sprawdzić i w razie potrzeby wymienić baterię podtrzymującą. – Wymienić komputer pokładowy.
A19		<ul style="list-style-type: none"> – Licznik plonów dla aktywnego aktualnie obszaru użytkowego za chwilę przepelni się (przeskoczy na 0 t). – Licznik plonów aktywnego obszaru użytkowego jest aktywny za długo. 	<ul style="list-style-type: none"> – Użyć innego obszaru użytkowego lub skasować aktywny obszar użytkowy.
A20		<ul style="list-style-type: none"> – Mechanizm wciągania jest zabrudzony – Czujnik drogi nie jest skalibrowany 	<ul style="list-style-type: none"> – Mechanizm wciągania wyczyścić w taki sposób, aby walce prasowania wstępnego można było ustawić z powrotem w pozycji wyjściowej – Po wyczyszczeniu skalibrować na nowo czujnik drogi
A22		<ul style="list-style-type: none"> – Zlecenie: – nie zostało rozpoczęte za pomocą CropControl TC Sync. – było kontynuowane w międzyczasie bez CropControl TC Sync. 	<ul style="list-style-type: none"> – Rozpocząć nowe zlecenie i nie kontynuować starego zlecenia.

Komunikaty fizyczne

Nr	Symbol	Czujnik	Możliwa przyczyna	Sposób usunięcia
101		Czujnik drogi	– Uszkodzony czujnik lub przewód zasilający.	– Przeprowadzić test czujnika. – Sprawdzić, czy czujnik lub przewód zasilający nie są uszkodzone.
102		Czujnik ciśnienia		

32.2 Załącznik – lista parametrów

Parameter BiG X 600/I, 600-2, 700/I, 700-2, 700-3, 770-2 770-3, 850/I, 850-2, 850-3, 1100, 1100/I, 1100-2, 1100-3

Software-Version: 150 200 104-42
DRIVER PL
Dated: Fr Jun 28 2019

Legende:

r = nur Lesen

rw = Lesen/Schreiben

Farbe Schwarz = Nicht modifiziert

Farbe Blau = gelöscht

Farbe Grün = Neu

Farbe rot = Modifiziert

Verglichen mit 150 200 104-41





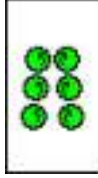
Wyrzutnik

Nr	Nazwa	Prawa	Min.	Maks.	Default	Jednostk	Zmniejsz	Zwiększ	Opis
33480 driver	Ramię wyrzut. kontrola poz. postoj. aktywna 0=WYŁ 1=tryb drog. 2=sprzęgło głów.WYŁ 3=sprz.głów.wyt. i v> 0km/h	nw	0	2	1				Sprawdzenie, czy ramię wyrzutnika znajduje się w pozycji postojowej, przy przelączaniu na tryb drogowy. 0= bez sprawdzania 1= sprawdzenie tylko w trybie drogowym 2= sprawdzenie, gdy jest wyłączone sprzęgło główne 3= sprawdzenie, gdy jest wyłączone sprzęgło główne a maszyna jedzie (niezależnie od włącznika zezwolenia trybu polowego i napędu jazdy)



Joystick

Nr	Nazwa	Prawa	Min.	Maks.	Default	Jednostk	Zmniejsz	Zwiększ	Opis
25227 driver	Dżojstik obrót ram.wyrzutnika 2.poziom 0=dżojstik, 1=parametr 25215	nw	0	1	1				Ustawienie drugiego poziomu na dżojstiku do obrotu ramienia wyrzutnika. 0 = prędkość na obu poziomach ustawia się dźwignią na dżojstiku. 1 = prędkość na drugim poziomie ustawia się za pomocą parametru 25215.



Wciąg

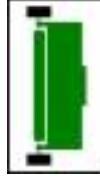
Nr	Nazwa	Prawa	Min.	Maks.	Default	Jednostka	Zmniejsz	Zwiększ	Opis
25626 driver	Kukurydza red. obrotów wciągania droga wjazdu	rw	0	100	0	m	Skrócenie odcinka redukcji prędkości obrotowej.	Odcinek dla redukcji prędkości obrotowej ulega zwiększeniu.	Odcinek, dla którego w przypadku wjazdu na plantację kukurydzy następuje redukcja prędkości obrotowej wciągu.
25627 driver	Kukurydza red. obrotów wciągania czas wjazdu	rw	0	60	3	s	Czas redukcji prędkości obrotowej ulega zmniejszeniu.	Czas redukcji prędkości obrotowej ulega zwiększeniu.	Czas, dla którego w przypadku wjazdu z plantacji kukurydzy następuje redukcja prędkości obrotowej wciągu.
25628 driver	Kukurydza wart. red. obrotów wciągania wjazd/wyjazd	rw	50	100	100	%	Następuje mniejsza redukcja prędkości obrotowej.	Następuje większa redukcja prędkości obrotowej.	Wartość, o którą zmniejsza się prędkość obrotowa wciągu podczas wjazdu / wjazdu.



Nasadka

Nr	Nazwa	Prawa	Min.	Maks.	Default	Jednostka	Zmniejsz	Zwiększ	Opis
25476 driver	Przystawka dynam. obroty minim.	nw	0	1000	200	RPM	Prędkość obrotowa przystawki zmniejsza się, gdy prędkość obrotowa > nastawionej prędkości obrotowej w terminalu	Prędkość obrotowa przystawki zwiększa się, gdy prędkość obrotowa > prędkość obrotowa ustawiona w terminalu	Prędkość obrotowa przystawki dopasowuje się do prędkości jazdy. "Min. Pręđ.obr. dynamiczna przystawki" to prędkość obrotowa przystawki przy prędkości 0 km/h. Jeśli prędkość obrotowa ustawiona w terminalu jest wyższa, to zostanie wysterowana prędkość ustawiona w terminalu.
25477 driver	Przystawka dynam. obrotów różnica obrot. na km/h	nw	0	750	30	RPM	Prędkość obrotowa na km/h zmniejsza się, gdy prędkość obrotowa > nastawionej prędkości obrotowej w terminalu	Prędkość obrotowa na km/h zwiększa się, gdy prędkość obrotowa > nastawionej prędkości obrotowej w terminalu	Na każdy 1 km/h zwiększa się prędkość obrotowa przystawki o nastawioną wartość. Jeśli prędkość obrotowa ustawiona w terminalu jest wyższa, to zostanie wysterowana prędkość ustawiona w terminalu.
25478 driver	Przyst.dyn. obr. aktywna 0=wył. 1=kukur. 2=trawa/ XDisc 3=wszystkie	nw	0	3	0				Dyn. wysterowanie prędkości obrotowej przystawki można aktywować/dezaktywować. Dezaktywacja oznacza, że zostanie ustawiona prędkość obrotowa ustawiona w terminalu. 0 = dyn. prędkość obrotowa przystawki nieaktywna 1 = dyn. prędkość obrotowa przystawki aktywna tylko dla kukurydzy 2 = dyn. prędkość obrotowa przystawki aktywna tylko dla trawy/XDisc 3 = dyn. prędkość obrotowa przystawki aktywna dla trawy/XDisc oraz kukurydzy

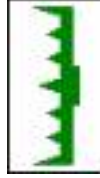
Nr	Nazwa	Prawa	Min.	Maks.	Default	Jednostka	Zmniejsz	Zwiększ	Opis
25634 driver	Przystawka tylko do przodu XDisc 1=rewers przyst. niemożliwy	nw	1	2	2				Funkcja "Ruch rewersyjny przystawki" nie jest realizowana, zamiast niej jest zasterowany tryb "Przystawka naprzód". (Tylko w trybie Xdisc) 1 = "Ruch rewersyjny przystawki" niemożliwy (wysterowanie "Przystawka do przodu"). 2 = Normalna praca, można w zwyczajny sposób włączyć ruch rewersyjny przystawki.



Tryb trawy / EasyFlow

Nr	Nazwa	Prawa	Min.	Maks.	Default	Jednostk	Zmniejsz	Zwiększ	Opis
33482 driver	Dociskacz autom. 1=wł. 2=wył.	rw	1	2	1				Ustawienie automatycznego podnoszenia docisku podbieracza przy ruchu rewersyjnym mechanizmu wciągania i przystawki: 1=tryb automatyczny włączony 2=tryb automatyczny wyłączony.
33500 driver	Czas opozn opusz docisk	rw	0	30	0	s	Czas aż do opuszczenia jest skracany.	Czas aż do opuszczenia jest przedłużany.	Czas opóźnienia, aż nastąpi automatyczne opuszczenie docisku.
33501 driver	Czas opu dociskacza	rw	0	30	10	s	Czas trwania opuszczenia jest skracany.	Czas trwania opuszczenia jest przedłużany.	Czas rampy, przez który dociskacz jest opuszczany przy włączonym trybie automatycznym. Ustawienie 0 powoduje wyłączenie automatyki.
34051 driver	Poz podn praca	rw	20	70	40	%	Maks. pozycja robocza jest zmniejszana.	Maks. pozycja robocza jest powiększana.	Jeśli podnośnik znajduje się poniżej tej pozycji (procentowo), oznacza to, że maszyna wykonuje sieczkę. Jest to używane do automatycznego dozowania środka zakiszającego oraz licznika hektarów.
34065 driver	Prędkość ręczna podnosz. 1 podnośnika 1=powoli, 20=szybko	rw	0	20	5		Prędkość podnośnika zmniejsza się.	Prędkość podnośnika zwiększa się.	prędkość podnoszenia podnośnika 1. Stopień
34066 driver	Prędkość ręczna podnosz. 2 podnośnika 1=powoli, 20=szybko	rw	0	20	20		Prędkość podnośnika zmniejsza się.	Prędkość podnośnika zwiększa się.	prędkość podnoszenia podnośnika 2. Stopień
34067 driver	Prędkość ręczna opuszczania 1 podnośnika 1=powoli, 20=szybko	rw	0	20	5		Prędkość podnośnika zmniejsza się.	Prędkość podnośnika zwiększa się.	prędkość opuszczania podnośnika 1. Stopień
34068 driver	Prędkość ręczna opuszczania 2 podnośnika 1=powoli, 20=szybko	rw	0	20	9		Prędkość podnośnika zmniejsza się.	Prędkość podnośnika zwiększa się.	prędkość opuszczania podnośnika 2. Stopień

Nr	Nazwa	Prawa	Min.	Maks.	Default	Jednostka	Zmniejsz	Zwiększ	Opis
34075 driver	Podnośnik podnoś. przy rewersie napędu jazdy automatycznie 1=wl.	rw	0	1	0				Ustawienie, czy podnośnik ma być automatycznie podnoszony przy ruchu rewersyjnym napędu jazdy. 1 = automatyczne podnoszenie podnośnika przy ruchu rewersyjnym 2 = brak automatycznego podnoszenia podnośnika przy ruchu rewersyjnym
34076 driver	Rama wahadłowa poz. pływająca tryb auto przy dopasowaniu do gleby 1=auto	rw	0	1	1				Ustawienie, czy rama wahadłowa będzie automatycznie odblokowywana przy aktywacji funkcji "Dopasowanie do gleby". Włączanie/wyłączanie przez równoczesne naciśnięcie przycisku "Kopowanie poprzeczne lewe" i "prawe" albo ręczne przesterowanie.
34077 driver	Rama wahadłowa poziomo tryb auto przy podnośnik do góry 1=automat.	rw	0	1	0				Ustawienie, czy rama wahadłowa będzie ustawiana automatycznie poziomo przy występowaniu funkcji "podnośnik do góry".
34079 driver	Aktywne poprecz. dopasowanie pod. wyl. 1=wyl. 2=aktywne z sondą podl.	rw	1	2	1				Ustawienie, czy aktywne kopiowanie poprzeczne przy podłączonych czujnikach pałkowych jest aktywne. 1 = kopiowanie poprzeczne jest nieaktywne (kopiowanie poprzeczne pasywne poprzez pozycję pływającą) 2 = kopiowanie poprzeczne jest aktywne (kopiowanie poprzeczne poprzez czujniki pałkowe)



Tryb kukurydzy / EasyCollect

Nr	Nazwa	Prawa	Min.	Maks.	Default	Jednostka	Zmniejsz	Zwiększ	Opis
34251 driver	Poz podn praca	rw	20	70	40	%	Maks. pozycja robocza jest zmniejszana.	Maks. pozycja robocza jest powiększana.	Jeśli podnośnik znajduje się poniżej tej pozycji (procentowo), oznacza to, że maszyna wykonuje sieczkę. Jest to używane do automatycznego dozowania środka zakiszającego oraz licznika hektarów.
34275 driver	Podnośnik podnoś. przy rewersie napędu jazdy automatycznie 1=wt.	rw	0	1	0				Ustawienie, czy podnośnik ma być automatycznie podnoszony przy ruchu rewersyjnym napędu jazdy. 1 = automatyczne podnoszenie podnośnika przy ruchu rewersyjnym 0 = brak automatycznego podnoszenia podnośnika przy ruchu rewersyjnym
34276 driver	Rama wahadłowa poz. pływająca tryb auto przy dopasowaniu do gleby 1=auto	rw	0	1	1				Ustawienie, czy rama wahadłowa będzie automatycznie odblokowywana przy aktywacji funkcji "Dopasowanie do gleby". włączenie/wyłączenie przez równoczesne naciśnięcie przycisku "Kopiowanie poprzeczne lewe" i "prawe" albo ręczne przesterowanie.
34277 driver	Rama wahadłowa poziomo tryb auto przy podnośnik do góry 1=automat.	rw	0	1	1				Ustawienie, czy rama wahadłowa będzie ustawiana automatycznie poziomo przy wystrojeniu funkcji "podnośnik do góry".
34278 driver	Składanie i rozkładanie przystawki 1=automatycznie, 0=ręcznie	rw	0	1	1				Ustawienie, czy przystawka może być automatycznie składana czy nie. 1=tryb automatyczny możliwy 0=tryb automatyczny niemożliwy

Nr	Nazwa	Prawa	Min.	Maks.	Default	Jednostka	Zmniejsz	Zwiększ	Opis
34279 driver	Aktywne poprecz. dopasowanie podl. wyl. 1=wyl. 2=aktywne z sonda podl.	nw	1	2	1				Ustawienie, czy aktywne kopiowanie poprzeczne przy podłączonych czujnikach pałkowych jest aktywne. 1 = kopiowanie poprzeczne jest nieaktywne (kopiowanie poprzeczne pasywne poprzez pozycję pływającą) 2 = kopiowanie poprzeczne jest aktywne (kopiowanie poprzeczne poprzez czujniki pałkowe)



Tryb Xdisc

Nr	Nazwa	Prawa	Min.	Maks.	Default	Jednostka	Zmniejsz	Zwiększ	Opis
34451 driver	Poz podn praca	rw	20	70	40	%	Maks. pozycja robocza jest zmniejszana.	Maks. pozycja robocza jest powiększana.	Jeśli podnośnik znajduje się poniżej tej pozycji (procentowo), oznacza to, że maszyna wykonuje sieczkę. Jest to używane do automatycznego dozowania środka zakiszającego oraz licznika hektarów.
34475 driver	Podnośnik podnoś. przy rewersie napędu jazdy automatycznie 1=wt.	rw	0	1	0				Ustawienie, czy podnośnik ma być automatycznie podnoszony przy ruchu rewersyjnym napędu jazdy. 1 = automatyczne podnoszenie podnośnika przy ruchu rewersyjnym 0 = brak automatycznego podnoszenia podnośnika przy ruchu rewersyjnym
34476 driver	Rama wahadłowa poz. pływająca tryb auto przy dopasowaniu do gleby 1=auto	rw	0	1	1				Ustawienie, czy rama wahadłowa będzie automatycznie odblokowywana przy aktywacji funkcji "Dopasowanie do gleby". włączenie/wyłączenie przez równoczesne naciśnięcie przycisku "Kopiowanie poprzeczne lewe" i "prawe" albo ręczne przesterowanie.
34477 driver	Rama wahadłowa poziomo tryb auto przy podnośnik do góry 1=automat.	rw	0	1	0				Ustawienie, czy rama wahadłowa będzie ustawiana automatycznie poziomo przy wystrojeniu funkcji "podnośnik do góry".

Nr	Nazwa	Prawa	Min.	Maks.	Default	Jednostka	Zmniejsz	Zwiększ	Opis
34479 driver	Aktywne poprecz. dopasowanie podl. wyl. 1=wyl. 2=aktywne z sondą podl.	nw	1	2	1				Ustawienie, czy aktywne kopiowanie poprzeczne przy podłączonych czujnikach pałkowych jest aktywne. 1 = kopiowanie poprzeczne jest nieaktywne (kopiowanie poprzeczne pasywne poprzez pozycję pływającą) 2 = kopiowanie poprzeczne jest aktywne (kopiowanie poprzeczne poprzez czujniki pałkowe)



Naped jazdy

Nr	Nazwa	Prawa	Min.	Maks.	Default	Jednostk	Zmniejsz	Zwiększ	Opis
33440 driver	Korekcja kompensacji prędkości 2 koła	rw	0	20	4				Korekta prędkości jazdy. Podany offset zostaje odjęty od obliczonej prędkości jazdy (współczynnik sprawności z licznikiem wstecznym) SmartDrive. Obowiązuje w dwukołowym trybie połowym.
33443 driver	Korekcja kompensacji prędkości 4koła	rw	0	20	1				Korekta prędkości jazdy. Podany offset zostaje odjęty od obliczonej prędkości jazdy (współczynnik sprawności z licznikiem wstecznym) SmartDrive. Obowiązuje w czterokołowym trybie połowym.
33446 driver	Korekcja kompens. prędkość tryb drogowy	rw	0	20	0				Korekta prędkości jazdy. Podany offset zostaje odjęty od obliczonej prędkości jazdy (współczynnik sprawności z licznikiem wstecznym) SmartDrive. Obowiązuje w trybie drogowym.



Praca ogólnie

Nr	Nazwa	Prawa	Min.	Maks.	Default	Jednostk	Zmniejsz	Zwiększ	Opis
33651 driver	Blow valve intake off time	rw	35	3600	60	s			Czas włączenia zaworu wydmuchowego Y73 (mechanizm wciągania, czyszczenie sprężonym powietrzem).
33652 driver	Zawor wydmuch czas włącz	rw	0	10	3	s			Czas wysterowania zaworu Y73 (komora silnika/mechanizm wciągania, czyszczenie sprężonym powietrzem).
33765 driver	Blow valve engine on time	rw	0	5	2	s			Czas włączenia zaworu wydmuchowego Y109 (komora silnikowa, czyszczenie sprężonym powietrzem).
33766 driver	Blow valve engine off time	rw	35	3600	120	s			Czas wyłączenia zaworu wydmuchowego Y109 (komora silnikowa, czyszczenie sprężonym powietrzem).
34005 driver	Komun. inf. 1=wsz. wł. 2 = wsz. wył. 3 = ważne informacje wł.	rw	1	3	1				Ustawienie, jakie mają być wyświetlane komunikaty informacyjne: 1=wyświetlanie wszystkich informacji (błędy w obsłudze, wskazówki itp.) 2=wyświetlanie tylko ważnych informacji 3=wyświetlanie tylko najważniejszych informacji (np. informacje na temat wykonanych kalibracji).
34025 driver	Przełożenie przekładni długości cięcia VariLOC. 0= automatyczne wykrywanie, 1= pozycja I (przełożenie 1:1), 2= pozycja II (1:1.5), 3= nie zamontowano	rw	0	3	3				Ustawienie, na jakie przełożenie jest ustawiona przekładnia długości cięcia. 1 = pozycja I lub bez przekładni (przełożenie 1:1), 2 = pozycja II (1:1,5), 3 = przekładnia długości cięcia nie jest zamontowana



Autopilot

Nr	Nazwa	Prawa	Min.	Maks.	Default	Jednostka	Zmniejsz	Zwiększ	Opis
26025 driver	Elastyczny czujnik rzędów (0=nie występuje, 1=występuje)	rw	0	1	0				Od wersji oprogramowania 150200029-07 z autopilota: "Zamontowany elastyczny czujnik rzędów" ==> Ustawienie, czy w miejsce normalnych czujników pałkowych jest zamontowany elastyczny czujnik rzędów. 0=normalny czujnik pałkowy (domyślnie) 1=elastyczny czujnik rzędów Do wersji oprogramowania 150200029-06 z autopilota: "AnteilMittenvaufLenkw2" ==> parametr regulacji autopilota (domyślnie = 0)
34016 driver	Autopilot przyc.rz.na wierz.st. 1=wierz.st.	rw	0	1	0				Ustawienie czujnika rzędów dla autopilota (zainstalowanie czujnika rzędów w szpicu środkowym lub w szpicach zewnętrznych). Parametr służy wyłączeniu do wyświetlania na terminalu i nie ma znaczenia dla regulacji autopilota. 0 = czujnik rzędów w zębach zewnętrznych 1 = ząb środkowy



RockProtect

Nr	Nazwa	Prawa	Min.	Maks.	Default	Jednostka	Zmniejsz	Zwiększ	Opis
27500 driver	Czułość RockProtect 0=niska czułość, 100%=wysoka czułość	nw	0	100	50	%			Ustawienie czułości reakcji detektora kamieni. 0% ==> brak wykrywania kamieni 100% ==> bardzo czułe wykrywanie kamieni.



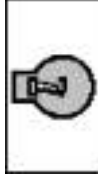
Pomiar wilgotności

Nr	Nazwa	Prawa	Min.	Maks.	Default	Jednostka	Zmniejsz	Zwiększ	Opis
30044 driver	Crop type	rw	0	255	16				Ustawienie, jaki rodzaj rośliny lub zestaw parametrów ma być używany. 16 = kukurydza, 32 = trawa, 0 = plony użytkownika
34019 driver	Pomiar wilgotności typ (0= brak czujnika lub Harvest Tec, 2=NIR)	rw	0	2	0				Typ systemu pomiaru wilgotności. 0=Harvesttech, 2=NIR



Stopień dojrzałości / autoskanowanie

Nr	Nazwa	Prawa	Min.	Maks.	Default	Jednostka	Zmniejsz	Zwiększ	Opis
34020 driver	Ustawienia AutoScan na termin. w trybie eksperta 1=ekspert, 0=tryb normalny	rw	0	1	0				Ustawienie, czy w oknie AutoScan mają być dostępne zaawansowane ustawienia.



Silnik wysokopr.

Nr	Nazwa	Prawa	Min.	Maks.	Default	Jednostk	Zmniejsz	Zwiększ	Opis
33495 driver	Maks. obroty przegląd noży 36-48	r	1100	1700	1100	RPM	Zmniejszenie maks. prędkości obrotowej	Zwiększenie maks. prędkości obrotowej	Maksymalna prędkość obrotowa silnika, jaką można ustawić w trybie polowym przy włączonym wyłączniku serwisowym z bębnem 36-48 nożowym.
33499 driver	Maks. obroty przegląd noży 24-28	r	1100	1700	1300	RPM	Zmniejszenie maks. prędkości obrotowej	Zwiększenie maks. prędkości obrotowej	Maksymalna prędkość obrotowa silnika, jaką można ustawić w trybie polowym przy włączonym wyłączniku serwisowym z bębnem 24-28-nożowym.
33504 driver	Maks. obroty przegląd noży 10-20	r	1100	1700	1300	RPM	Zmniejszenie maks. prędkości obrotowej	Zwiększenie maks. prędkości obrotowej	Maksymalna prędkość obrotowa silnika, jaką można ustawić w trybie polowym przy włączonym wyłączniku serwisowym z bębnem 10-20 nożowym.
33515 driver	Tryb pracy silnik wysokoprężny droga (2=X-Power, 3=EcoPower)	rw	2	3	3				Ustawienie, z jakim zestawem parametrów ma pracować regulator obrotów pośrednich silnika MAN. 2=X-Power ==> pełna moc w trybie drogowym . 3=EcoPower ==> zredukowana moc
33516 driver	Auto PowerSplit (0 = wył, 1 = wł)	rw	0	1	0				Automatyczne dopasowanie trybu mocy silnika. Ustawienie z terminalu w oknie "Ustawienia silnika"
33517 driver	Tryb pracy silnik wysokoprężny kukurydza/ X-Disc (2=X-Power 3= EcoPower)	rw	2	3	2				Ustawienie, z jakim zestawem parametrów ma pracować regulator obrotów pośrednich silnika MAN. 2=X-Power ==> pełna moc w trybie kukurydza/X-Disc. 3=EcoPower ==> zredukowana moc

Parameter BiG X 600/I, 600-2, 700/I, 700-2, 700-3, 770-2 770-3, 850/I, 850-2, 850-3, 1100, 1100/I, 1100-2, 1100-3

Nr	Nazwa	Prawa	Min.	Maks.	Default	Jednostka	Zmniejsz	Zwiększ	Opis
33518 driver	Tryb pracy silnik wysokoprężny trawa (2=X-Power, 3=EcoPower)	nw	2	3	3				Ustawienie, z jakim zestawem parametrów ma pracować regulator obrotów pośrednich silnika MAN. 2=X-Power ==> pełna moc w trybie drogowym . 3=EcoPower ==> zredukowana moc
33543 driver	Wielkosc kroku pole tr	nw	1	200	50	RPM	Długość kroku jest zmniejszana.	Długość kroku jest zwiększana.	Zmiana obr./min. silnika wysokoprężnego, która następuje w wyniku jednego naciśnięcia przycisku obr./min.- albo obr/min.+ przy trybie roboczym trawy.
33573 driver	Wielkosc kroku pole kukur	nw	1	200	50	RPM	Długość kroku jest zmniejszana.	Długość kroku jest zwiększana.	Zmiana obr./min silnika w wyniku jednego naciśnięcia przycisku obr./min - albo obr./min+ w trybie polowym kukurydza.



Szlifowanie

Nr	Nazwa	Prawa	Min.	Maks.	Default	Jednostk	Zmniejsz	Zwiększ	Opis
33495 driver	Maks. obroty przeglądn noży 36-48	r	1100	1700	1100	RPM	Zmniejszenie maks. prędkości obrotowej	Zwiększenie maks. prędkości obrotowej	Maksymalna prędkość obrotowa silnika, jaką można ustawić w trybie polowym przy włączonym wyłączniku serwisowym z bębnem 36-48 nożowym.
33499 driver	Maks. obroty przeglądn noży 24-28	r	1100	1700	1300	RPM	Zmniejszenie maks. prędkości obrotowej	Zwiększenie maks. prędkości obrotowej	Maksymalna prędkość obrotowa silnika, jaką można ustawić w trybie polowym przy włączonym wyłączniku serwisowym z bębnem 24-28-nożowym.
33504 driver	Maks. obroty przeglądn noży 10-20	r	1100	1700	1300	RPM	Zmniejszenie maks. prędkości obrotowej	Zwiększenie maks. prędkości obrotowej	Maksymalna prędkość obrotowa silnika, jaką można ustawić w trybie polowym przy włączonym wyłączniku serwisowym z bębnem 10-20 nożowym.
33657 driver	Regul.kam.szlif.	rw	1	2	1				Częstotliwość regulacji kamienia szlifierskiego przez zapadki w całym cyklu szlifowania. Jeden cykl szlifowania oznacza jednokrotne przesunięcie kamienia szlifierskiego w lewo i w prawo aż do jej powrotu do położenia pierwotnego.
34014 driver	Kamień szlif. regulat. liczba zębów	rw	1	100	32				Liczba zębów regulatora kamienia szlifierskiego: 24 zęby ==> maszyny do roku produkcji 2007 32 zęby ==> maszyny od roku produkcji 2007



Wykrywacz metalu

Nr	Nazwa	Prawa	Min.	Maks.	Default	Jednostka	Zmniejsz	Zwiększ	Opis
33611 driver	Czas akt. sygnału akust. po wykryciu metalu/kam.	nw	0	20	5	s	Skrócenie wysterowania sygnału akustycznego przy alarmie wykrycia metal	Zasterowanie sygnału przy alarmie wykrycia metalu zostaje wydluzone	Czas w sekundach zasterowania sygnału akust., gdy wykrywacz metalu zgłosi "Metal we wciągu".



Ostrze współpracujące

Nr	Nazwa	Prawa	Min.	Maks.	Default	Jednostka	Zmniejsz	Zwiększ	Opis
33614 driver	Silnik ostrze współ. czas poziom 2	rw	0	200	2	s	Czas przełączenia ostrza współpracującego na 2. stopień prędkości zostanie skrócony.	Czas przełączenia ostrza współpracującego na 2. stopień prędkości zostanie wydłużony.	Ustawienie, po jakim czasie w sekundach silnik ostrza współpracującego przechodzi ze zredukowanej prędkości obrotowej na 2 stopień prędkości (100%). Prędkości 2. stopnia nie można aktualnie ustawić. Prędkości 1. stopień prędkości ustawia się za pomocą parametrów 33616 - 33619.
33616 driver	PWM silnik ostrz.współpr. lewe wyl.	rw	200	1000	1000	0,001	Prędkość ostrza współpracującego w 1. stopniu zostanie zmniejszona	Prędkość ostrza współpracującego w 1. stopniu zostanie zwiększona	Ustawienie napięcia, z jakim silnik ostrza współpracującego w 1. stopniu ma być wystawiany. 0% ==> 0 V 100 % ==> 12-14 V (maks. prędkość)
33617 driver	PWM silnik ostrz.współpr. lewe wł.	rw	200	1000	1000	0,001	Prędkość ostrza współpracującego w 1. stopniu zostanie zmniejszona	Prędkość ostrza współpracującego w 1. stopniu zostanie zwiększona	Ustawienie napięcia, z jakim silnik ostrza współpracującego w 1. stopniu ma być wystawiany. 0% ==> 0 V 100 % ==> 12-14 V (maks. prędkość)
33618 driver	PWM silnik ostrz.współpr. prawe wyl.	rw	200	1000	1000	0,001	Prędkość ostrza współpracującego w 1. stopniu zostanie zmniejszona	Prędkość ostrza współpracującego w 1. stopniu zostanie zwiększona	Ustawienie napięcia, z jakim silnik ostrza współpracującego w 1. stopniu ma być wystawiany. 0% ==> 0 V 100 % ==> 12-14 V (maks. prędkość)
33619 driver	PWM silnik ostrz.współpr. prawe wł.	rw	200	1000	1000	0,001	Prędkość ostrza współpracującego w 1. stopniu zostanie zmniejszona	Prędkość ostrza współpracującego w 1. stopniu zostanie zwiększona	Ustawienie napięcia, z jakim silnik ostrza współpracującego w 1. stopniu ma być wystawiany. 0% ==> 0 V 100 % ==> 12-14 V (maks. prędkość)

Parameter BiG X 600/I, 600-2, 700/I, 700-2, 700-3, 770-2 770-3, 850/I, 850-2, 850-3, 1100, 1100/I, 1100-2, 1100-3

Deleted

Nr	Nazwa	Prawa	Min.	Maks.	Default	Jednostk	Zmniejsz	Zwiększ	Opis
----	-------	-------	------	-------	---------	----------	----------	---------	------

32.3 Załącznik – komunikaty błędów

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
1	1 Za wys.napięcie SmartDrive	Błąd: SmartDrive zbyt wysokie napięcie zasilania	Regulator alternatora jest wadliwy Alternator wadliwy Przełącznik przelączania akumulatora (500, 800 i 1000) wadliwy błąd wewnętrzny SmartDrive	nastąpi nastąpi nastąpi nastąpi	Wymienić alternator Wymienić alternator Wymienić przełącznik przelączania akumulatora Wymienić SmartDrive
2	2 Za nisk.napięcie SmartDrive	Błąd: SmartDrive napięcie zasilania zbyt niskie	Napięcie zasilania SmartDrive zbyt niskie Niewłaściwe napięcie zasilające centralnego układu elektrycznego Okablowanie wadliwe Roziłdować akumulator	LED +22-LD31 nie świeci LED +22-LD63 nie świeci LED +22-LD60 nie świeci LED +22-LD60 nie świeci LED +22-LD11 nie świeci nastąpi nastąpi	Sprawdzić bezpiecznik +22-F77 Sprawdzić bezpiecznik +22-F63 Sprawdzić bezpiecznik +22-F60 Sprawdzić bezpiecznik +22-F92 Sprawdzić okablowanie. Naładować akumulator, sprawdzić kwas akumulatorowy, wymienić akumulator
			Alternator wadliwy	Sprawdzić napięcie wzbudzenia, sprawdzić okablowanie	Wymienić alternator

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
3	3 Błąd napięcia czujnika 12V SmartDrive	Błąd: Napięcie zasilające czujnika 12V zbyt niskie	Wadliwa lampka kontrolna fadowania	Sprawdzić lampkę kontrolną fadowania	Wymienić lampkę kontrolną fadowania
			błąd wewnętrzny SmartDrive	Sprawdzić okablowanie.	Wymienić okablowanie
			Napięcie zasilające czujników 12V zbyt niskie	nastąpi	Wymienić SmartDrive
			Niewłaściwe napięcie zasilające centralnego układu elektrycznego	LED +22-LD31 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F77
			Okablowanie wadliwe	LED +22-LD63 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F63
			Rozładować akumulator	LED +22-LD11 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F92
			Zwarcie w okablowaniu do czujnika 12V	Sprawdzić okablowanie.	Wymienić okablowanie
			Zwarcie przy jednym z czujników 12 V	Zmierzyć napięcie akumulatora, sprawdzić kwas akumulatorowy	Naładować akumulator, wymienić akumulator
			błąd wewnętrzny SmartDrive	Sprawdzić okablowanie do czujników 12 V	Wymienić okablowanie, wymienić czujniki 12 V
				Sprawdzić czujniki 12V	Wymienić czujniki 12V
		nastąpi	Wymienić SmartDrive		

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
4	4 Błąd napięcia czujnika 5V SmartDrive	Błąd: Napięcie zasilające czujnika 5V zbyt niskie	<p>Napięcie zasilające czujników 5V zbyt niskie</p> <p>Niewłaściwe napięcie zasilające centralnego układu elektrycznego</p>	<p>LED +22-LD31 nie świeci</p> <p>LED +22-LD63 nie świeci</p> <p>LED +22-LD11 nie świeci</p>	<p>Sprawdzić bezpiecznik +22-F77</p> <p>Sprawdzić bezpiecznik +22-F63 i ew. wymienić</p> <p>Sprawdzić bezpiecznik +22-F92 i ew. wymienić</p>
			Okablowanie wadliwe	Sprawdzić okablowanie.	Wymenić okablowanie
			Rozładować akumulator	Zmierzyć napięcie akumulatora, sprawdzić kwas akumulatorowy	Naładować akumulator, wymienić akumulator
			Zwarcie w okablowaniu do czujnika 5V	Sprawdzić okablowanie do czujników 5 V	Wymenić okablowanie do czujników 5V
			Zwarcie przy jednym z czujników 5V	Sprawdzić czujniki 5V	Wymenić czujniki 5V
			błąd wewnętrzny SmartDrive	nastąpi	Wymenić SmartDrive
8	8 Błąd obrotów tylnego prawego koła - SmartDrive	Brak sygnałów z czujnika obrotów w tylnym prawym silniku hydraulicznym	<p>W prawym tylnym silniku hydraulicznym nie ma zainstalowanego czujnika obrotów, lecz w parametrze 22049 \\\ "Liczba impulsów na obrót tylnego koła\\\" jest podana liczba impulsów. Jeśli jest podana liczba 0 impulsów, oznacza to brak zainstalowania czujnika koła.</p>	<p>Sprawdzić, czy w tylnym prawym kole w maszynie jest zainstalowany czujnik koła.</p>	<p>Jeśli czujnik nie jest zainstalowany, w parametrze 22049 trzeba wpisać wartość 0.</p>

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Uszkodzona wiązka kablowa	Sprawdź zasilanie czujnika. W tym celu za pomocą multimetru zmierz napięcie na wtyczce XB90 czujnika B90 obrotów KOŁA. Styk 1 = + 12 V, styk 3 = masa. Napięcie musi być wyższe niż 11 V.	Sprawdź poniższe punkty, jeśli one również nie będą prawidłowe, trzeba wymienić wiązkę kablową
			Błąd napięcia zasilania czujnika koła	Sprawdź okablowanie pomiędzy czujnikiem a sterownikiem SmartDrive Napięcie zasilania czujnika zmierz bezpośrednio w sterowniku. Napięcie musi być wyższe niż 11 V	Usunąć błąd w okablowaniu lub wymienić wiązkę kablową
				Odłączyć wszystkie pozostałe czujniki zasilanie tym napięciem i zmierz napięcie zasilania czujnika bezpośrednio w sterowniku. (Wyciągnąć wtyczkę w odpowiednim czujniku) . Napięciem tym są zasilane następujące czujniki: - ciśnienie hamulca głównego (B16) - wysokie ciśnienie osi przedniej (B13) - przełącznik hamulca głównego (B40)	Sprawdź następne punkty, jeśli następne punkty będą prawidłowe, trzeba wymienić sterownik SmartDrive
					Jeśli teraz będzie OK, wymienić czujnik powodujący zwarcie.

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
				Sprawdzić/zmierzyć okablowanie zasilania czujnika, czy nie doszło do przerwania przewodu lub zwarcia	Usunąć błąd w okablowaniu lub wymienić okablowanie
				Zmierzyć przewód sygnałowy w wiązce kablowej pomiędzy sterownikiem a czujnikiem pod kątem przerwania przewodu/zwarcia	Usunąć błąd w okablowaniu lub wymienić wiązkę kablową
				Zmierzyć przewód sygnałowy w wiązce kablowej pomiędzy sterownikiem a czujnikiem pod kątem przerwania przewodu/zwarcia	Usunąć błąd w okablowaniu lub wymienić wiązkę kablową
			Czujnik uszkodzony	Zamontować zapasowy czujnik	Zamontować nowy czujnik
			Uszkodzone wejście czujnika w SmartDrive	Zamontować zapasowy SmartDrive	Zamontować nowy SmartDrive
16	16 Niepr. zest.parametrów SmartDrive	Błąd: Suma kontrolna EEPROM	Nie została przeprowadzona aktualizacja nowych parametrów	nastąpi	Wgrać plik parametrów w SmartDrive
			błędne wartości w EEPROM	nastąpi	Wgrać plik parametrów w SmartDrive
			EEPROM wadliwe	nastąpi	Wymienić SmartDrive

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
17	17 Niedopusz. wart. parametru SmartDrive	Błąd: Parametry MIN/MAX	błąd wewnętrzny SmartDrive Pobierz nieprawidłowy plik parametrów błędne wartości w EEPROM	nastąpi nastąpi Sprawdzić parametry	Wymienić SmartDrive Wgrać plik parametrów w Smart Drive Wgrać plik parametrów w Smart Drive
18	18 Błąd wewnętrzny SmartDrive	Błąd: EEPROM	EEPROM wadliwe błąd wewnętrzny SmartDrive	nastąpi nastąpi	Wymienić SmartDrive Wymienić SmartDrive
19	19 Błąd wewnętrzny SmartDrive	Błąd: Potencjał cyfrowy	błąd wewnętrzny SmartDrive błąd wewnętrzny SmartDrive	nastąpi nastąpi	Wymienić SmartDrive Wymienić SmartDrive
20	20 Błąd wewnętrzny SmartDrive	Błąd: EV DAC	błąd wewnętrzny SmartDrive	nastąpi	Wymienić SmartDrive
21	21 Błąd wewnętrzny SmartDrive	Błąd: I2C Bus	błąd wewnętrzny SmartDrive	nastąpi	Wymienić SmartDrive

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
30	30 Błąd układu regulacji osi przedniej pompa 1 SmartDrive	Błąd: Obwód regulacyjny pompy jazdy 1 osi przedniej - możliwa maksymalna prędkość pozostałej pompy	Przerwa w kablu / zwarcie w okablowaniu zaworów pompy Cewka zaworów elektromagnetycznych wadliwa Zawór elektromagnetyczny wadliwy	Sprawdzić okablowanie do zaworów pompy nastąpi	Wymienić okablowanie Wymienić zawór elektromagnetyczny. Wymienić zawór elektromagnetyczny.
31	31 Błąd układu regulacji osi tylnej pompa 2 SmartDrive	Błąd: Obwód regulacyjny pompy jazdy 2 osi tylnej - możliwa maksymalna prędkość pozostałej pompy	Zbyt niskie ciśnienie zasilania Wadliwa pompa jazdy 1 błąd wewnętrzny SmartDrive Wadliwa wtyczka zaworu	Sprawdzić ciśnienie zasilania nastąpi nastąpi nastąpi Sprawdzić wtyczkę zaworu	Wymienić zawór ciśnienia zasilania (30+/-3bar) Wymienić pompę jazdy 1 Wymienić SmartDrive Wymienić wtyczkę zaworu
			Przerwa w kablu / zwarcie w okablowaniu zaworów pompy Wadliwa wtyczka zaworu	Sprawdzić okablowanie do zaworów pompy nastąpi	Wymienić okablowanie do zaworów pompy Wymienić wtyczkę zaworu
			Cewka zaworów elektromagnetycznych wadliwa	nastąpi	Wymienić cewkę

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Zawór elektromagnetyczny wadliwy	nastąpi	Wymienić zawór elektromagnetyczny.
			Zbyt niskie ciśnienie zasilania	Sprawdzić ciśnienie zasilania	Wymienić zawór ciśnienia zasilania (30+/-3bar)
			Wadliwa pompa jazdy 2	nastąpi	Wymienić pompę jazdy 2
			błąd wewnętrzny SmartDrive	nastąpi	Wymienić SmartDrive
32	32 Błąd czujnika kąta obrotu B38 pompa osi przedniej SmartDrive	Błąd: Kąt obrotu pompy jazdy 1 osi przedniej - sygnał poza zakresem - możliwa maksymalna prędkość pozostatej pompy	Wartości nie są prawidłowo ustawione Nieprawidłowa kalibracja czujnika kąta wychyłu	Przeprowadzić diagnozę napędu jazdy nastąpi	Ustawić wartości prawidłowo Ustawić czujnik kąta wychyłu; w położeniu neutralnym sygnał musi mieć siłę ok. 2,5 V
			Zwarcie/przerwanie kabla w okablowaniu do czujników kąta wychyłu	Sprawdzić okablowanie do czujników kąta wychyłu	Wymienić okablowanie do czujników kąta wychyłu
			Wtyczka czujnika kąta wychyłu wadliwa	nastąpi	Wymienić wtyczkę czujnika
			Czujnik kąta wychyłu wadliwy	nastąpi	Wymienić i ustawić czujnik kąta wychyłu; w położeniu neutralnym sygnał musi mieć siłę ok. 2,5 V

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
33	33 Błąd czujnika kąta obrotu B39 pompa osi tylnej SmartDrive	Błąd: Kąt obrotu pompy jazdy 2 osi tylnej - sygnał poza zakresem - możliwa maksymalna prędkość pozostatej pompy	Wartości nie są prawidłowo ustawione Nieprawidłowa kalibracja czujnika kąta wychyłu	Przeprowadzić diagnozę napędu jazdy nastąpi	Ustawić prawidłowe wartości napięcia Ustawić czujnik kąta wychyłu; w położeniu neutralnym sygnał musi mieć siłę ok. 2,5 V
34	34 Czujnik kąta obrotu B38 pompa osi przedniej, zmiana sygnału niezgodna SmartDrive	Błąd: Kąt obrotu pompy jazdy 1 osi przedniej - kąt obrotu zmienia się z szybko - możliwa maksymalna prędkość pozostatej pompy	Zwarcie/przerwanie kabla w okablowaniu do czujników kąta wychyłu	Sprawdzić okablowanie do czujników kąta wychyłu	Wymienić okablowanie do czujników kąta wychyłu
			Wtyczka czujnika kąta wychyłu wadliwa	nastąpi	Wymienić wtyczkę czujnika
			Czujnik kąta wychyłu wadliwy	nastąpi	Wymienić i ustawić czujnik kąta wychyłu; w położeniu neutralnym sygnał musi mieć siłę ok. 2,5 V
			Wartości nie są prawidłowo ustawione	Przeprowadzić diagnozę napędu jazdy	Ustawić prawidłowe wartości napięcia
			Zanieczyszczenie w układzie hydraulicznym (np. zawory regulacyjne)	nastąpi	Usunąć zanieczyszczenie
Nieprawidłowa kalibracja czujnika kąta wychyłu	nastąpi	Ustawić czujnik kąta wychyłu; w położeniu neutralnym sygnał musi mieć siłę ok. 2,5 V			

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
35	35 Czujnik kąta obrotu B39 pompa osi tylnej, zmiana sygnału niezgodna SmartDrive	Błąd: Kąt obrotu pompy jazdy 2 osi tylnej - kąt obrotu zmienia się z szybko - możliwa maksymalna prędkość pozostajej pompy	Zwarcie/przerwanie kabla w okablowaniu do czujników kąta wychyłu Wtyczka czujnika kąta wychyłu wadliwa Czujnik kąta wychyłu wadliwy	Sprawdzić okablowanie do czujników kąta wychyłu nastąpi nastąpi	Wymienić okablowanie do czujników kąta wychyłu Wymienić wtyczkę czujnika Wymienić i ustawić czujnik kąta wychyłu; w położeniu neutralnym sygnał musi mieć siłę ok. 2,5 V
			Wartości nie są prawidłowo ustawione	Przeprowadzić diagnozę napędu jazdy	Ustawić prawidłowe wartości napięcia
			Zanieczyszczenie w układzie hydraulicznym (np. zawory regulacyjne)	Skontrolować, czy instalacja hydrauliczna (np. zawory nastawcze) nie jest zabrudzona	Usunąć zanieczyszczenie
			Nieprawidłowa kalibracja czujnika kąta wychyłu	nastąpi	Ustawić czujnik kąta wychyłu; w położeniu neutralnym sygnał musi mieć siłę ok. 2,5 V
			Zwarcie/przerwanie kabla w okablowaniu do czujników kąta wychyłu	Sprawdzić okablowanie do czujników kąta wychyłu	Wymienić okablowanie do czujników kąta wychyłu
			Wtyczka czujnika kąta wychyłu wadliwa	nastąpi	Wymienić wtyczkę czujnika
			Czujnik kąta wychyłu wadliwy	nastąpi	

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
36	36 Czujnik ciśn. hamulca B16 i czujnik pedału hamul. B 40 zmiana sygnału niezgodna SmartDrive	Błąd: Czujnik ciśnienia hamowania - podczas jazdy po drodze: maksymalna prędkość / 4	<p>Wartości nie są prawidłowo ustawione</p> <p>Przełącznik pedału hamulca nie jest ustawiony</p> <p>Przerwa w kablu / zwarcie w okablowaniu czujnika ciśnienia hamowania / przełącznika pedału hamulca</p> <p>Wtyczka czujnika ciśnienia hamowania/przełącznika pedału hamulca wadliwa</p> <p>Przełącznik pedału hamulca wadliwy</p>	<p>Przeprowadzić diagnozę napędu jazdy</p> <p>nastąpi</p> <p>Sprawdzić okablowanie do czujników czujnika ciśnienia hamowania i przełącznika pedału hamulca</p> <p>nastąpi</p> <p>nastąpi</p>	<p>Wymienić i ustawić czujnik kąta wychyłu; w położeniu neutralnym sygnał musi mieć siłę ok. 2,5 V</p> <p>Ustawić prawidłowe wartości napięcia</p> <p>Ustawić przełącznik pedału hamulca w taki sposób, aby był on przełączany w zakresie 70 - 90 bar ciśnienia hamowania; należy uwzględnić odstęp montażowy!</p> <p>Wymienić okablowanie do czujników czujnika ciśnienia hamowania i przełącznika pedału hamulca</p> <p>Wymienić wtyczkę czujnika</p> <p>Wymienić przełącznik pedału hamulca i ustawić w taki sposób, aby był on przełączany w zakresie 70 - 90 bar ciśnienia hamowania; należy uwzględnić odstęp montażowy!</p>

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Czujnik ciśnienia hamowania wadliwy	nastąpi	Czujnik ciśnienia hamowania wadliwy
			Błędne ciśnienie hamowania	nastąpi	Sprawdzić ciśnienie hamowania
			błąd wewnętrzny SmartDrive	nastąpi	Wymienić SmartDrive
37	37 Za niska prędkość obrotowa pompy/silnika Diesla SmartDrive	Błąd: Liczba obrotów pompy jest zbyt niska	Za niskie obroty silnika	nastąpi	Sprawdzić obroty silnika
			błąd wewnętrzny KMC3	nastąpi	Wymienić KMC3.
			błąd wewnętrzny SmartDrive	nastąpi	Wymienić SmartDrive
38	38 Za niskie ciśn. zasilania hamul. B18 SmartDrive	Błąd: Ciśnienie w zbiorniku hamowania - podczas jazdy po drodze: maksymalna prędkość / 4	Zbyt niskie ciśnienie akumulatora hamulca	nastąpi	Uruchomić silnik wysokoprężny, aby napętnić zbiornik
			Wartości nie są prawidłowo ustawione	Przeprowadzić diagnozę napędu jazdy	Ustawić prawidłowe wartości napięcia
			Zawór ładowania akumulatora wadliwy	nastąpi	Wymienić zawór ładowania akumulatora
			Zbiornik wadliwy	nastąpi	Wymienić zbiornik

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
39	Błąd komunikacji CAN1 SmartDrive	Błąd: Komunikacja CAN-Bus	Zwarcie/przerwanie kabla w okablowaniu do czujnika ciśnienia akumulatora hamulca	Sprawdzić okablowanie do czujnika ciśnienia akumulatora hamulca	Wymienić okablowanie do czujnika ciśnienia akumulatora hamulca
			Wtyczka czujnika ciśnienia akumulatora hamulca wadliwa	nastąpi	Wymienić wtyczkę czujnika
			Czujnik ciśnienia akumulatora hamulca wadliwy	nastąpi	Wymienić czujnik ciśnienia akumulatora hamulca
			błąd wewnętrzny SmartDrive	nastąpi	Wymienić SmartDrive
			Niewłaściwe napięcie zasilające SmartDrive	LED +22-LD31 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F77
			Niewłaściwe napięcie zasilające centralnego układu elektrycznego	LED +22-LD63 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F63
			Zwarcie w okablowaniu/przerwa w kablu CAN1-Bus	LED +22-LD11 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F92
			Wadliwe rezystory końcowe CAN1	Sprawdzić okablowanie	Wymienić okablowanie
			Niewłaściwe napięcie zasilające joysticka	Sprawdzić okablowanie i rezystory końcowe	Wymienić rezystory końcowe
			wewnętrzny błąd joysticka	Sprawdzić bezpiecznik+22-F65	Wymienić bezpiecznik+22-F65
			nastąpi	Wymienić joystick	

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
40	40 Błąd czujnika wys. ciśnienia B13 SmartDrive	Błąd: Czujnik wysokiego ciśnienia - sygnał poza zakresem	Niewłaściwe napięcie zasilające KMC3	LED +22-LD62 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F62
				LED +22-LD11 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F93
				LED +22-LD44 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F44
			błąd wewnętrzny KMC3	nastąpi	Wymienić KMC3.
		błąd wewnętrzny SmartDrive	nastąpi	Wymienić SmartDrive	
		Przerwa w kablu/zwarcie w okablowaniu czujnika wysokiego ciśnienia		Sprawdzić okablowanie do zaworu wysokiego ciśnienia	Wymienić okablowanie do zaworu wysokiego ciśnienia
		Wtyczka czujnika wysokiego ciśnienia wadliwa		nastąpi	Wymienić wtyczkę czujnika
		Czujnik wysokiego ciśnienia wadliwy		nastąpi	Wymienić czujnik wysokiego ciśnienia
		Nieprawidłowe wysokie ciśnienie		Sprawdzić wysokie ciśnienie (420 bar)	Ew. ustawić wysokie ciśnienie na nowo
		błąd wewnętrzny SmartDrive		nastąpi	Wymienić SmartDrive

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
42	42 Ham.postoj. aktyw. SmartDrive	Błąd: Próba jazdy z zaciągniętym hamulcem postojowym	Włącznik hamulca postojowego uruchomiony	Skontrolować, czy hamulec postojowy jest uruchomiony	Wyłączyć włącznik hamulca postojowego
			Zwarcie w okablowaniu przetłącznika	Sprawdzić bezpiecznik +22-F72.1	Wymienić bezpiecznik +22-F72.1
			Włącznik hamulca postojowego wadliwy	Sprawdzić okablowanie włącznika hamulca postojowego	Wymienić okablowanie włącznika hamulca postojowego
			Przerwanie kabla w mostku okablowania wejścia "Ciśnienie hamulca postojowego" w SmartDrive	nastąpi	Wymienić włącznik hamulca postojowego
			błąd wewnętrzny SmartDrive	nastąpi	Wymienić SmartDrive
43	43 Za niskie ciśn.zasilania SmartDrive	Błąd: Zbyt niskie ciśnienie zasilania	brak obrotów silnika lub zbyt niskie obroty	Sprawdzić obroty silnika	Uruchomić silnik lub podwyższyć prędkość obrotową
			przeciek hydrauliczny	Sprawdzić układ hydrauliczny pod kątem przecieków	Usunąć przecieki
			Wadliwa pompa zasilająca	Sprawdzić ciśnienie zasilania	Wymienić pompę zasilającą (30+/-3bar)

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Zawór ciśnienia zasilania wadliwy	nastąpi	Wymienić zawór ciśnienia zasilania
			Przerwa w kablu/zwarcie w okablowaniu czujnika ciśnienia zasilania	Sprawdzić okablowanie do czujnika temperatury - zaworu płukania	Wymienić okablowanie do czujnika temperatury - zaworu płukania
			błąd wewnętrzny SmartDrive	nastąpi	Wymienić SmartDrive
44	44 Za wysoka temp. oleju B14 SmartDrive	Błąd: Temperatura oleju za wysoka - Podczas jazdy po drodze: maksymalna prędkość / 1,5	Za gorący olej hydrauliczny	Sprawdzić czystość chłodnicy	Wyczyścić chłodnicę
			Zwarcie w okablowaniu/przerwa kabla w okablowaniu czujnika temperatury - zaworu płukania	Sprawdzić okablowanie do czujnika temperatury - zaworu płukania	Wymienić okablowanie do czujnika temperatury - zaworu płukania
			Czujnik temperatury zaworu płukania wadliwy	Sprawdzić czujnik temperatury zaworu płukania	Wymienić czujnik temperatury zaworu płukania
			błąd wewnętrzny SmartDrive	nastąpi	Wymienić SmartDrive
45	45 Brak zezwol. napędu jazdy S3 SmartDrive	Błąd: Próba jazdy bez zgody dla napędu jazdy - możliwa maksymalna prędkość	Włacznik "Odblokowanie napędu jazdy" nie jest wciśnięty	Sprawdzić przycisk odblokowania napędu jazdy	Włączyć włącznik odblokowania napędu jazdy
					Przeprowadzić diagnozę kontroli obsługi

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Przerwa w kablu / zwarcie w okablowaniu włącznika	Sprawdzić okablowanie do włącznika odblokowania napędu jazdy	Wymienić okablowanie do włącznika odblokowania napędu jazdy
			Wadliwy włącznik "Odblokowanie napędu jazdy"	Sprawdzić diody LED +22-LD43 na płycie przekaźnika	Wymienić włącznik "Odblokowanie napędu jazdy"
			błąd wewnętrzny SmartDrive	nastąpi	Wymienić SmartDrive
46	46 Cewka zaworu Y1 błąd pompy 1 osi przedniej SmartDrive	Błąd: Cewka 1 pompa 1	Przerwa w kablu / zwarcie w okablowaniu cewki	Sprawdzić okablowanie do zaworu	Wymienić okablowanie do zaworu
			Cewka wadliwa	nastąpi	Wymienić cewkę
			błąd wewnętrzny SmartDrive	nastąpi	Wymienić SmartDrive
47	47 Cewka zaworu Y2 błąd pompy 1 osi przedniej SmartDrive	Błąd: Cewka 1 pompa 2	Przerwa w kablu / zwarcie w okablowaniu cewki	Sprawdzić okablowanie do zaworu	Wymienić okablowanie do zaworu
			Cewka wadliwa	nastąpi	Wymienić cewkę
			błąd wewnętrzny SmartDrive	nastąpi	Wymienić SmartDrive

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
48	48 Cewka zaworu Y3 błąd pompy 2 osi tyłnej SmartDrive	Błąd: Cewka 1 pompa 2	Przerwa w kablu / zwarcie w okablowaniu cewki	nastąpi	Sprawdzić okablowanie do zaworu
			Cewka wadliwa	nastąpi	Wymienić cewkę
			błąd wewnętrzny SmartDrive	nastąpi	Wymienić SmartDrive
49	49 Cewka zaworu Y4 błąd pompy 2 osi tyłnej SmartDrive	Przerwa w kablu / zwarcie w okablowaniu cewki	Sprawdzić okablowanie do zaworu	Sprawdzić okablowanie do zaworu	Wymienić okablowanie do zaworu
			Cewka wadliwa	nastąpi	Wymienić cewkę
			błąd wewnętrzny SmartDrive	nastąpi	Wymienić SmartDrive
50	50 Błąd dźwistika SmartDrive	Błąd: Dźwignia jazdy - niewłaściwy/błędny sygnał - maksymalna prędkość / 4	Niewłaściwe napięcie zasilające joysticka	Sprawdzić bezpiecznik +22-F57	Wymienić bezpiecznik +22-F57
				Sprawdzić bezpiecznik +22-F65	Wymienić bezpiecznik +22-F65
			Niewłaściwe napięcie zasilające centralnego układu elektrycznego.	LED +22-LD63 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F63
				LED +22-LD11 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F92
			Dźwignia jazdy wadliwa	nastąpi	Wymienić dźwignię jazdy

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
60	60 Cewka zaworu Y1 niezgodny prąd pompy 1 osi przedniej SmartDrive	Błąd: Zawór nastawczy 1 pompy jazdy 1 - możliwa maksymalna prędkość pozostaje pompy	<p>błąd wewnętrzny SmartDrive</p> <p>Zwarcie/przerwanie kabla w okablowaniu do zaworu regulacyjnego 1 pompy 1</p> <p>Wadliwa wtyczka zaworu</p> <p>Cewka zaworów elektromagnetycznych wadliwa</p> <p>błąd wewnętrzny SmartDrive</p>	<p>nastąpi</p> <p>Sprawdzić okablowanie do zaworu regulacyjnego 1 pompy 1</p> <p>nastąpi</p> <p>nastąpi</p> <p>nastąpi</p>	<p>Wymenić SmartDrive</p> <p>Wymenić okablowanie do zaworu regulacyjnego 1 pompy 1</p> <p>Wymenić wtyczkę zaworu</p> <p>Wymenić cewkę</p> <p>Wymenić SmartDrive</p>
61	61 Cewka zaworu Y2 niezgodny prąd pompy 1 osi przedniej SmartDrive	Błąd: Zawór nastawczy 2 pompy jazdy 1 - możliwa maksymalna prędkość pozostaje pompy	<p>Zwarcie/przerwanie kabla w okablowaniu do zaworu regulacyjnego 2 pompy 1</p> <p>Wadliwa wtyczka zaworu</p> <p>Cewka zaworów elektromagnetycznych wadliwa</p> <p>błąd wewnętrzny SmartDrive</p>	<p>Sprawdzić okablowanie do zaworu regulacyjnego 2 pompy 1</p> <p>nastąpi</p> <p>nastąpi</p> <p>nastąpi</p>	<p>Wymenić okablowanie do zaworu regulacyjnego 2 pompy 1</p> <p>Wymenić wtyczkę zaworu</p> <p>Wymenić cewkę</p> <p>Wymenić SmartDrive</p>

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
62	62 Błąd cewki zaworu Y69 zawór stopu pompy 1 osi przedniej SmartDrive	Błąd: Zawór zatrzymujący pompy jazdy 1 - oś przednia - możliwa maksymalna prędkość pozostajej pompy	Zwarcie/przerwanie kabla w okablowaniu do zaworu zamykającego pompy 1 Wadliwa wtyczka zaworu Cewka zaworu elektromagnetycznego wadliwa błąd wewnętrzny SmartDrive	nastąpi nastąpi nastąpi nastąpi	Sprawdzić okablowanie do zaworu zamykającego pompy 1 Wymienić wtyczkę zaworu Wymienić cewkę Wymienić SmartDrive
63	63 Cewka zaworu Y3 niezgodny prąd pompy 2 osi tylnej SmartDrive	Błąd: Zawór nastawczy 1 pompy jazdy 2 - możliwa maksymalna prędkość pozostajej pompy	Zwarcie/przerwanie kabla w okablowaniu do zaworu regulacyjnego 1 pompy 2 Wadliwa wtyczka zaworu Cewka zaworów elektromagnetycznych wadliwa błąd wewnętrzny SmartDrive	Sprawdzić okablowanie do zaworu regulacyjnego 1 pompy 2 nastąpi nastąpi nastąpi	Wymienić okablowanie do zaworu regulacyjnego 1 pompy 2 Wymienić wtyczkę zaworu Wymienić cewkę Wymienić SmartDrive
64	64 Cewka zaworu Y4 niezgodny prąd pompy 2 osi tylnej SmartDrive	Błąd: Zawór nastawczy 2 pompy jazdy 2 - możliwa maksymalna prędkość pozostajej pompy	Zwarcie/przerwanie kabla w okablowaniu do zaworu regulacyjnego 2 pompy 2 Wadliwa wtyczka zaworu	Sprawdzić okablowanie do zaworu regulacyjnego 2 pompy 2 nastąpi	Wymienić okablowanie do zaworu regulacyjnego 2 pompy 2 Wymienić wtyczkę zaworu

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
65	Błąd cewki zaworu Y70 zawór stopu pompy 2 osi tylnej SmartDrive	Błąd: Obwód zatrzymujący pompy jazdy 2 - os tylna - możliwa maksymalna prędkość pozostatej pompy	<p>Cewka zaworów elektromagnetycznych wadliwa</p> <p>błąd wewnętrzny SmartDrive</p> <p>Zwarcie/przerwanie kabla w okablowaniu do zaworu zamykającego pompy 2</p> <p>Wadliwa wtyczka zaworu</p> <p>Cewka zaworu elektromagnetycznego wadliwa</p> <p>błąd wewnętrzny SmartDrive</p>	<p>nastąpi</p> <p>nastąpi</p> <p>Sprawdzić okablowanie do zaworu zamykającego pompy 2</p> <p>nastąpi</p> <p>nastąpi</p> <p>nastąpi</p>	<p>Wymienić cewkę</p> <p>Wymienić SmartDrive</p> <p>Wymienić okablowanie do zaworu zamykającego pompy 2</p> <p>Wymienić wtyczkę zaworu</p> <p>Wymienić cewkę</p> <p>Wymienić SmartDrive</p>

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
70	70 Błąd czujnika fotela - SmartDrive	<p>Sterownik napędu jazdy (SmartDrive) wykrył przerwanie przewodu lub zwarcie w diagnostycznym czujniku fotela. Sterownik stwierdza przerwanie przewodu, gdy napięcie czujnika fotela wynosi 0 - 1.2 V. Sterownik stwierdza zwarcie, gdy napięcie czujnika fotela wynosi 3,8 - 5 V. Komunikat błędu zostanie wyświetlony, gdy nieprawidłowe napięcie będzie utrzymywać się przynajmniej 0.5 sekund.</p> <p>Napięcie 1.2 - 2.2 V. V ==> kierowca na fotelu</p> <p>Napięcie 2.8 - 3.8 V ==> brak kierowcy na fotelu</p> <p>Napięcie 2.2 - 2.8 V ==> zakres niezdefiniowany</p> <p>W razie wystąpienia błędu napęd jazdy przełączy się na tryb Limp i tryb jazdy będzie ograniczony</p> <p>Tryb drogowy maks. 25 km/h</p> <p>Tryb polowy maks. 5 km/h.</p> <p>Diagnostyczny czujnik fotela jest zainstalowany w BiG X 700, 850 i 1100.</p>	<p>Parametr do ustawienia, jaki jest zainstalowany czujnik fotela, jest nieprawidłowy</p> <p>Uszkodzony czujnik fotela</p>	<p>Skontrolować parametr 33659 \ "Czujnik fotela sprzęt" w grupie parametrów \ "Praca ogólnie.</p> <p>Sprawdzić czujnik fotela w diagnostyce terminala</p> <p>Zmierzyć multimetrem rezystancję czujnika fotela</p> <p>Zmierzyć multimetrem rezystancję czujnika fotela na wtyczce fotela pomiędzy stykiem 21X1.12 (masa) i 21X1.11 (+5 V).</p> <p>Kierowca na fotelu = styk czujnika fotela zwarty = 1.5 kΩ</p> <p>brak kierowcy na fotelu = styk czujnika fotela rozzwarty = 3 kΩ</p> <p>Sprawdzić czujnik fotela w diagnostyce w terminalu</p> <p>Zmierzyć multimetrem okablowanie od czujnika fotela do sterownika napędu jazdy i KMC3 pod kątem przerwania przewodu i zwarcia</p>	<p>Odpowiednio dopasować parametr.</p> <p>Uwaga: W maszynach z nową kabiną jest zainstalowany diagnostyczny czujnik fotela.</p> <p>Patrz następna kontrola</p> <p>Wymienić czujnik fotela i/lub okablowanie w fotelu</p> <p>Wymienić okablowanie w fotelu</p> <p>Wymienić czujnik fotela</p> <p>Wymienić okablowanie</p> <p>Patrz następna kontrola</p> <p>Usunąć błąd w okablowaniu lub wymienić wiązkę kablową</p>

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
71	71 Wart.czujn.fotela niezgodna - SmartDrive	<p>Czujnik fotela jest odczytywany równolegle przez sterownik napędu jazdy (SmartDrive) i sterownik KMC3. Oba te stany są porównywane przez napęd jazdy. Jeśli przez dłużej niż 3 sekundy stan nie będzie identyczny, pojawi się ten błąd.</p> <p>Po wystąpieniu błędu napęd jazdy przełączy się na tryb Limp, a jazda będzie możliwa z ograniczeniami</p> <p>Tryb drogowy maks. 25 km/h Tryb polowy maks. 5 km/h.</p>	<p>Uszkodzony SmartDrive</p> <p>Uszkodzony KMC3</p>	<p>Zamontować zapasowy SmartDrive</p> <p>Zamontować zapasowy KMC3</p>	<p>Wymienić SmartDrive</p> <p>Zamontować nowy KMC3</p>
			<p>Parametr 33659 "Czujnik fotela sprzęt" do ustawienia, jaki jest zainstalowany czujnik fotela, jest podany nieprawidłowo.</p> <p>Skontrolować parametr 33659 "Czujnik fotela sprzęt" w grupie parametrów "Praca ogólnie."</p> <p>Uwaga: W maszynach z nową kabiną jest zainstalowany diagnostyczny czujnik fotela.</p> <p>0 = styk zwierny 1 = diagnostyczny 5 V (nowa kabina, napęd jazdy Poclain) 2 = diagnostyczny 10 V (nowa kabina napęd Bosch)</p>	<p>Odpowiednio dopasować parametr.</p>	
			Uszkodzone okablowanie		

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
				Zmierzyć multimetrem okablowanie od czujnika fotela do SmartDrive i KMC3 pod kątem przerwania przewodu i zwarcia	Usunąć błąd w okablowaniu lub wymienić wiązkę kablową
			Uszkodzony SmartDrive	Zamontować zapasowy SmartDrive	Zamontować nowy SmartDrive
			Uszkodzony KMC3	Zamontować zapasowy KMC3	Zamontować nowy KMC3
95	95 Pedał hamulca wciśnięty stale / błąd czujnika ciśnienia ham. B16 SmartDrive	Błąd: Zawór hamulca	Hamulec był uruchomiony przez dłuższy czas (np. ciśnienie hamowania ponad 10 barów i dłużej niż 3 minuty, od wersji terminalu 150200104-13: ciśnienie hamowania ponad 5 barów)	b.d.	Zdjąć nogę z hamulca
			Zawór hamulca wadliwy lub zakleszczony	Sprawdzić zawór hamulca	Wymienić zawór hamulca
			błąd wewnętrzny SmartDrive	nastąpi	Wymienić SmartDrive
			Informacje ogólne	b.d.	
96	96 Błąd CAN1 między terminalem a SmartDrive / DRC	Błąd: Komunikacja CAN-Bus - SmartDrive do terminala.	Sterownik nie jest zaprogramowany	W menu -Informacja o wersji oprogramowania- sprawdzić wersję oprogramowania sterowników	Zaprogramować sterownik



Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Niewłaściwe napięcie zasilające SmartDrive	LED +22-LD31 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F77
			Niewłaściwe napięcie zasilające centralnego układu elektrycznego	LED +22-LD63 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F63
			Wyjście bezpieczeństwa napędu jezdnego KMC3 nieprawidłowe	LED +22-LD11 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F92
				LED+22-LD102 nie świeci	Sprawdzić wyjście bezpieczeństwa KMC3 (przy wyłączonym silniku wyjście jest zawsze aktywne); sprawdzić okablowanie
			Błędny sygnał od SmartDrive	LED +22-LD116 nie miga	Sprawdzić napięcie zasilające SmartDrive; sprawdzić okablowanie
			Zwarcie w okablowaniu/przerwa w kablu CAN1-Bus	Sprawdzić okablowanie	Wymienić okablowanie
			Wadliwe rezystory końcowe CAN1	Sprawdzić okablowanie i rezystory końcowe	Ew. wymienić okablowanie i rezystory końcowe
			Stara wersja oprogramowania na KMC3. Aż do wersji oprogramowania KMC3 150 200 103 - 08 błąd 96 może być wywołany przez błąd w oprogramowaniu KMC3.	Wyświetlić wersje oprogramowania na terminalu i porównać.	Wgrać aktualną wersję oprogramowania.

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			In some cases an incorrect CAN configuration from the autopilot may be the cause. The hardware does not match the autopilot autopilot software and sporadically causes this and /or other CAN error messages	If the serial number of the hardware autopilot is greater than 13.154157.1022 the autopilot software version must be at least 150200029-20	If necessary, update the software version of the autopilot
98	98 Nieznany błąd SmartDrive	Błąd: błąd wewnętrzny w SmartDrive	błąd wewnętrzny SmartDrive	nastąpi	Wymienić SmartDrive
113	113 Za nis. napięcie 12 V dżojstik	Błąd: Napięcie zasilające 12V zbyt niskie	Informacje ogólne Napięcie zasilania joysticka zbyt niskie	b.d Sprawdzić bezpiecznik +22-F57	Wymienić bezpiecznik +22-F57
			Niewłaściwe napięcie zasilające centralnego układu elektrycznego	Sprawdzić bezpiecznik +22-F65	Wymienić bezpiecznik +22-F65
			Okablowanie wadliwe	LED +22-LD63 nie świeci LED +22-LD11 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F63 Sprawdzić bezpiecznik +22-F92
				Sprawdzić okablowanie.	Wymienić okablowanie

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
114	114 Za wys. napięcie 12V dźojstik	Błąd: Napięcie zasilające 12V zbyt wysokie	Rozładować akumulator Wadliwa lampka kontrolna ładowania	Sprawdzić kwas akumulatorowy, sprawdzić napięcie akumulatora Sprawdzić lampkę kontrolną ładowania, sprawdzić okablowanie	Naładować akumulator, wymienić akumulator Wymienić lampkę kontrolną ładowania wymienić okablowanie
			Alternator wadliwy	Przetestować alternator	Wymienić alternator
			wewnętrzny błąd joysticka	nastąpi	Wymienić joystick
			Informacje ogólne	b.d	
			Regulator alternatora jest wadliwy	nastąpi	Wymienić alternator
			Alternator wadliwy	Sprawdzić alternator	Wymienić alternator
			Przełącznik przełączania akumulatora (500, 800 i 1000) wadliwy	nastąpi	Wymienić przełącznik przełączania akumulatora
			wewnętrzny błąd joysticka	nastąpi	Wymienić joystick
115	115 Za nis. napięcie 8V dźojstik	Błąd: Napięcie joysticka 8,5V zbyt niskie	Informacje ogólne	b.d	

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Napięcie zasilania joysticka zbyt niskie	Sprawdzić bezpiecznik +22-F57	Wymienić bezpiecznik +22-F57
			Niewłaściwe napięcie zasilające centralnego układu elektrycznego	Sprawdzić bezpiecznik +22-F65	Wymienić bezpiecznik +22-F65
			Rozładować akumulator	LED +22-LD63 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F63
				LED +22-LD11 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F92
			Wadliwa lampka kontrolna ładowania	Sprawdzić kwas akumulatorowy, sprawdzić napięcie akumulatora	Naładować akumulator, wymienić akumulator
			Alternator wadliwy	Sprawdzić lampkę kontrolną ładowania, sprawdzić okablowanie	Ew. wymienić lampkę kontrolną ładowania i/lub wymienić okablowanie
			wewnętrzny błąd joysticka	Przetestować alternator	Wymienić alternator
				nastąpi	Wymienić joystick
116	116 Błąd napięcia przycisku 12V dżojstik	Błąd: Napięcie przycisku 12 V - napięcie poza zakresem	Rozładować akumulator	Sprawdzić kwas akumulatorowy, sprawdzić napięcie akumulatora	Naładować akumulator, wymienić akumulator
			Wadliwa lampa kontrolna ładowania	Sprawdzić lampkę kontrolną ładowania, sprawdzić okablowanie	Ew. wymienić lampkę kontrolną ładowania i/lub wymienić okablowanie





Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Alternator wadliwy	Przetestować alternator	Wymienić alternator
			wewnętrzny błąd joysticka	nastąpi	Wymienić joystick
117	117 Błąd napięcia zasilania LED dżojsztika	Błąd: Napięcie zasilania LED 12 V - napięcie poza zakresem	Informacje ogólne	b.d	
			Rozładować akumulator	Sprawdzić kwas akumulatorowy, sprawdzić napięcie akumulatora	Naładować akumulator, wymienić akumulator
			Wadliwa lampa kontrolna ładowania	Sprawdzić lampę kontrolną ładowania, sprawdzić okablowanie	Ew. wymienić lampę kontrolną ładowania i/lub wymienić okablowanie
			Alternator wadliwy	Przetestować alternator	Wymienić alternator
			Wewnętrzny błąd joysticka	nastąpi	Wymienić joystick
			Rozładować akumulator	Sprawdzić kwas akumulatorowy, sprawdzić napięcie akumulatora	Naładować akumulator, wymienić akumulator
118	118 Błąd napięcia zasilania wyjścia dżojsztika	Błąd: Napięcie zasilania wyjść 12 V - napięcie poza zakresem	Wadliwa lampa kontrolna ładowania	Sprawdzić lampę kontrolną ładowania, sprawdzić okablowanie	Ew. wymienić lampę kontrolną ładowania i/lub wymienić okablowanie
			Alternator wadliwy		

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
				Przetestować alternator	Wymienić alternator
			wewnętrzny błąd joysticka	nastąpi	Wymienić joystick
119	119 Błąd wewnętrzny dźwostika	Błąd: Parametry Min/Max	błędne wartości w EEPROM		
			EEPROM wadliwe	nastąpi	Wymienić joystick
			EEPROM wadliwe	nastąpi	Wymienić joystick
120	120 Błąd wewnętrzny dźwostika	Błąd: Suma kontrolna FLASH	Przerwano pobieranie	nastąpi	Powtórz pobieranie
			FLASH wadliwy	nastąpi	wewnętrzny błąd joysticka
			wewnętrzny błąd joysticka	nastąpi	wewnętrzny błąd joysticka
121	121 Błąd wewnętrzny dźwostika	Błąd: błąd wewnętrzny w joysticku	błąd wewnętrzny w joysticku	Patrz pomoc	Wymienić joystick
				Siehe Abhilfe	Joystick tauschen

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
					Es wurde KEINE Taste vom Fahrer betätigt, die Fehlermeldung erscheint jedoch nach jedem Neustart der Maschine ==> Fahrhebel tauschen
				Fehlercode: 0000 0200: ==> Uebertemperatur. Die interne Temperatur im Joystick ist > 80°C	Die Umgebungstemperatur ist auch > 75° C ==> Kabine abkuehlen lassen und Maschine neu starten
				Fehlercode: 0000 0200: ==> CAN BusOff	Es sind Maschine neustarten CAN-Verkabelung kontrollieren
				Fehlercode: 0000 2000: ==> Restart durch Watchdog ==> Joystick wurde nicht ordnungsgemaess ausgeschaltet. Z.B. bei eingeschalteter Zuendung den Batteriehaupschalter ausgeschaltet.	Joystick tauschen Bei eingeschalteter Zuendung wurde der Batteriehaupschalter ausgeschaltet ==> Neustart der Maschine Wackelkontakt in der Spannungsversorgung vom Joystick ==> Verkabelung und Spannungsversorgung vom Joystick kontrollieren



Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
124	124 Za nis. napięcie 12V BEK	Błąd: Napięcie zasilające 12V zbyt niskie	Informacje ogólne Napięcie zasilania konsoli obsługi zbyt niskie Niewłaściwe napięcie zasilające centralnego układu elektrycznego Okablowanie wadliwe Rozładować akumulator Wadliwa lampa kontrolna ładowania Alternator wadliwy	b.d. Sprawdzić bezpiecznik +22-F47 Sprawdzić bezpiecznik +22-F48.1 LED +22-LD62 nie świeci LED +22-LD64 nie świeci Sprawdzić okablowanie Sprawdzić kwas akumulatorowy, sprawdzić naładowanie akumulatora Sprawdzić lampę kontrolną ładowania, sprawdzić okablowanie nastąpi	Interner Fehler im Joystick ==> Joystick tauschen Wymienić bezpiecznik +22-F47 Wymienić bezpiecznik +22-F48.1 Sprawdzić bezpiecznik +22-F62 Sprawdzić bezpiecznik +22-F64 Wymienić okablowanie Naładować akumulator, wymienić akumulator Wymienić lampę kontrolną ładowania, ew. wymienić również okablowanie Wymienić alternator

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
125	 125 Za wys. napięcie 12V BEK	Błąd: Napięcie zasilające 12V zbyt wysokie	wewnętrzny błąd konsoli obsługi Informacje ogólne Regulator alternatora jest wadliwy Alternator wadliwy Przełącznik przełączania akumulatora (500, 800 i 1000) wadliwy wewnętrzny błąd konsoli obsługi	nastąpi b.d nastąpi nastąpi nastąpi nastąpi	Wymienić konsolę obsługi Wymienić alternator Wymienić alternator Wymienić przełącznik przełączania akumulatora Wymienić konsolę obsługi
126	 126 Za nis. napięcie 5V elektronika BEK	Błąd: Napięcie elektroniki 5V zbyt niskie	Informacje ogólne Rozładować akumulator Wadliwa lampa kontrolna ładowania Alternator wadliwy	b.d Sprawdzić kwas akumulatorowy, sprawdzić napięcie akumulatora Sprawdzić lampę kontrolną ładowania, sprawdzić okablowanie nastąpi	Naładować akumulator, wymienić akumulator Wymienić lampę kontrolną ładowania Wymienić alternator





Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
127	127 Za wys.napięcie 5V elektronika BEK	Błąd: Napięcie elektroniki 5V zbyt wysokie	wewnętrzny błąd konsoli obsługi	nastąpi	Wymienić konsolę obsługi
			Informacje ogólne	b.d	
			Regulator alternatora jest wadliwy	nastąpi	Wymienić alternator
			Alternator wadliwy	nastąpi	Wymienić alternator
			Przełącznik przelączania akumulatora (500, 800 i 1000) wadliwy	nastąpi	Wymienić przełącznik przelączania akumulatora
			wewnętrzny błąd konsoli obsługi	nastąpi	Wymienić konsolę obsługi
129	129 Za wysokie napięcie 12V LED - BEK	Błąd: Napięcie zasilające 12V LED zbyt wysokie	Informacje ogólne	b.d	
			Regulator alternatora jest wadliwy	nastąpi	Wymienić alternator
			Przełącznik przelączania akumulatora (500, 800 i 1000) wadliwy	nastąpi	Wymienić przełącznik przelączania akumulatora
			wewnętrzny błąd konsoli obsługi	nastąpi	Wymienić konsolę obsługi

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
130 	130 Niedopusz. wart. parametru BEK	Błąd: Parametry Min/Max	błędne wartości w EEPROM EEPROM wadliwe wewnętrzny błąd konsoli obsługi	nastąpi nastąpi nastąpi	Sprawdzić parametry Wymienić BEK Wymienić konsolę obsługi
131 	131 Błąd wewnętrzny BEK	Błąd: Suma kontrolna FLASH	Przerwano pobieranie FLASH wadliwy wewnętrzny błąd konsoli obsługi	b.d nastąpi nastąpi	Powtórzyć pobieranie Wymienić BEK Wymienić konsolę obsługi
132 	132 Naciśnięty klawisz / błąd klawiatury konsoli BEK	Błąd: Klawiatura (co najmniej jeden klawisz jest stale wciśnięty)	Klawiatura wadliwa wewnętrzny błąd konsoli obsługi	nastąpi nastąpi	Wymienić klawiaturę Wymienić konsolę obsługi
135 	135 Za nis. napięcie 12V mod. obsł.ręcz.	Błąd: Napięcie zasilające 12V zbyt niskie	Napięcie zasilania obsługi ręcznej zbyt niskie Niewłaściwe napięcie zasilające centralnego układu elektrycznego	Sprawdzić bezpiecznik +22-F56 LED +4-LD33 nie świeci LED +22-LD63 nie świeci	Wymienić bezpiecznik +22-F56 Sprawdzić bezpiecznik +4-F33 Sprawdzić bezpiecznik +22-F63

Error descriptions BiG X 600-1100+750C





Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
				LED +22-LD11 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F92
			Okablowanie wadliwe	Sprawdzić okablowanie.	Wymienić okablowanie
			Rozładować akumulator	Sprawdzić kwas akumulatorowy, sprawdzić napięcie akumulatora	Naładować akumulator, wymienić akumulator
			Wadliwa lampka kontrolna ładowania	Sprawdzić lampkę kontrolną ładowania, sprawdzić okablowanie	Ew. wymienić lampkę kontrolną ładowania i/lub wymienić okablowanie
			Alternator wadliwy	Przetestować alternator	Wymienić alternator
			wewnętrzny błąd obsługi ręcznej	nastąpi	Wymienić obsługę ręczną
136	136 Za wys. napięcie 12V mod. obsł.ręcz.	Błąd: Napięcie zasilające 12V zbyt wysokie	Regulator alternatora jest wadliwy	nastąpi	Wymienić alternator
			Alternator wadliwy	Przetestować alternator	Wymienić alternator
			Przełącznik przełączania akumulatora (500, 800 i 1000) wadliwy	nastąpi	Wymienić przełącznik przełączania akumulatora
			wewnętrzny błąd obsługi ręcznej	nastąpi	Wymienić obsługę ręczną





Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
137 	137 Za niskie napięcie wewn. 5V - mod.obsł.ręcznej	Błąd: Napięcie 5V zbyt niskie	Informacje ogólne Rozładować akumulator Wadliwa lampa kontrolna ładowania	b.d Sprawdzić kwas akumulatorowy, sprawdzić napięcie akumulatora Sprawdzić lampę kontrolną ładowania, sprawdzić okablowanie	Naladować akumulator, wymienić akumulator Ew. wymienić lampę kontrolną ładowania i/lub wymienić okablowanie
138 	138 Za wysokie napięcie wewn. 5V - mod.obs.ręcz.	Błąd: Napięcie 5V zbyt wysokie	Informacje ogólne Regulator alternatora jest wadliwy Alternator wadliwy Przełącznik przełączania akumulatora (500, 800 i 1000) wadliwy wewnętrzny błąd obsługi ręcznej	b.d nastąpi Przetestować alternator nastąpi Przetestować alternator	Wymienić alternator Wymienić alternator Wymienić przełącznik przełączania akumulatora Wymienić obsługę ręczną





Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
139 	139 Za niskie napięcie zasilania LED - mod.obst. ręcznej	Błąd: Napięcie LED 12V zbyt niskie	Napięcie zasilające LED 12V zbyt niskie Niewłaściwe napięcie zasilające centralnego układu elektrycznego	Sprawdzić bezpiecznik +22-F56 LED +4-LD33 nie świeci LED +22-LD63 nie świeci LED +22-LD11 nie świeci	Wymienić bezpiecznik +22-F56 Sprawdzić bezpiecznik +4-F33 Sprawdzić bezpiecznik +22-F63 Sprawdzić bezpiecznik +22-F92
			Okablowanie wadliwe	Sprawdzić okablowanie.	Wymienić okablowanie
			Rozładować akumulator	Sprawdzić kwas akumulatorowy, sprawdzić napięcie akumulatora	Naładować akumulator, wymienić akumulator
			Wadliwa lampka kontrolna ładowania	Sprawdzić lampkę kontrolną ładowania, sprawdzić okablowanie	Ew. wymienić lampkę kontrolną ładowania i/lub wymienić okablowanie
			Alternator wadliwy	Przetestować alternator	Wymienić alternator
			wewnętrzny błąd obsługi ręcznej	nastąpi	Wymienić urządzenie do obsługi ręcznej
			Regulator alternatora jest wadliwy	nastąpi	Wymienić alternator
			Alternator wadliwy	Przetestować alternator	Wymienić alternator
140 	140 Za wysokie napięcie zasilania LED - mod.obst. ręcznej	Błąd: Napięcie LED 12V zbyt wysokie			




Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
141 	141 Niedop. wartość parametru mod.obsł.ręczn.	Błąd: Parametry Min/Max	Przełącznik przełączania akumulatora (500, 800 i 1000) wadliwy wewnętrzny błąd obsługi ręcznej	nastąpi nastąpi	Wymienić przełącznik przełączania akumulatora Wymienić obsługę ręczną
142 	142 Błąd wewnętrzny mod.obsł.ręczn.	Błąd: Suma kontrolna FLASH	błędne wartości w EEPROM EEPROM wadliwe wewnętrzny błąd obsługi ręcznej	Sprawdzić parametry nastąpi nastąpi	Zaktualizować parametry Wymienić obsługę ręczną Wymienić obsługę ręczną
143 	143 Naciśnięty klawisz / błąd klawiatury lub klawisz zewn. mod.obsł.ręcz.	Błąd: Klawiatura (co najmniej jeden klawisz jest stale wciśnięty)	Przerwano pobieranie FLASH wadliwy wewnętrzny błąd obsługi ręcznej	nastąpi nastąpi nastąpi	Powtórzyć pobieranie Wymienić obsługę ręczną Wymienić obsługę ręczną
143 	143 Naciśnięty klawisz / błąd klawiatury lub klawisz zewn. mod.obsł.ręcz.	Błąd: Klawiatura (co najmniej jeden klawisz jest stale wciśnięty)	Klawiatura wadliwa wewnętrzny błąd obsługi ręcznej	Sprawdzić klawiaturę nastąpi	Wymienić obsługę ręczną Wymienić obsługę ręczną




Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
150 	150 Przycisk naciśnięty / usterka klawiatury - dżojstik	Podczas włączania zapłonu wykryto naciśnięcie przycisku na dżojstiku.	Kierowca przypadkowo wcisnął przycisk na dżojstiku. Przycisk jest zablokowany mechanicznie lub wystąpiło zwarcie wewnętrzne przycisku	Uruchomić ponownie maszynę, nie naciskając żadnego przycisku. Na terminalu w menu diagnozy dżojstika sprawdzić wszystkie przyciski dżojstika, czy w momencie naciskania przycisku zmienia się jego status na ekranie	Ponownie uruchomić maszynę. Jeśli określony przycisk ma cały czas status włączony i nie zmienia się mimo naciśnięcia, trzeba wymienić dżojstik.
151 	151 Za wysoka temperatura - dżojstik	Wewnętrzna temperatura dżojstika wynosiła przez 5 sekund ponad 80°C. Błąd zostanie skasowany, gdy temperatura spadnie poniżej 78°.	Przegrzanie dżojstika wskutek bezpośredniego nastonecznienia. Błąd wewnętrzny w dżojstiku		Poczekać do schłodzenia się dżojstika i ponownie uruchomić maszynę. Wymienić dżojstik
152 	152 Błąd magistrali CAN - dżojstik	Dżojstik wykrył błąd w magistrali CAN.	Wykrycie przez terminal Zwarcie/przerwanie przewodu w okablowaniu magistrali CAN1 Uszkodzone terminatory CAN1	Przeprowadzić diagnozę CAN i dżojstika Sprawdzić okablowanie Sprawdzić okablowanie i terminatory	Wymienić okablowanie Ew. wymienić okablowanie i/lub terminatory



Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
153 	153 Błąd magistrali LIN - dżojstik	Dżojstik wykrył błąd w wewnętrznej magistrali LIN.	In some cases an incorrect CAN configuration from the autopilot may be the cause. The hardware does not match the autopilot autopilot software and sporadically causes this and /or other CAN error messages wewnętrzny błąd dżojstika	If the serial number of the hardware autopilot is greater than 13.154157.1022 the autopilot software version must be at least 150200029-20 Patrz pomoc	If necessary, update the software version of the autopilot Wymienić dżojstik
154 	154 Błąd wewnętrzny - dżojstik	Der Joystick hat einen internen Fehler im Joystick erkannt	Błąd komunikacji wewnętrznej magistrali LIN w dżojstiku		Wymienić dżojstik Wymienić dżojstik
155 	155 Dżojstik ponownie uruchomienie przez watchdog	Dżojstik zostanie nieoczekiwanie wyłączony np. poprzez wyłączenie maszyny przy włączonym zapłonie lub błąd wewnętrzny w dżojstiku	Interne Stoerung im Joystick Maszyna została wyłączona za pomocą głównego wyłącznika akumulatora i włączony stopień zapłonowy 1 lub 2.		Maschine neu starten Joystick tauschen Joystick tauschen Włączyć ponownie maszynę za pomocą stacyjki




Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
502 	Przel. zwal stop konsola!	Odpowiedni przełącznik jest w niewłaściwym położeniu dla uruchomienia żądanej funkcji. Jeżeli przełącznik jest naciśnięty, to dla uruchomienia funkcji musi być wyciśnięty. Jeżeli przełącznik nie jest naciśnięty, to odpowiednio musi zostać naciśnięty.	Błąd wewnętrzny w dźwojstiku		Wgrać na nowo oprogramowanie dźwojstika Wymienić dźwojstik
505 	Przel. zwal obsługa manu!	Odpowiedni przełącznik jest w niewłaściwym położeniu dla uruchomienia żądanej funkcji. Jeżeli przełącznik jest naciśnięty, to dla uruchomienia funkcji musi być wyciśnięty. Jeżeli przełącznik nie jest naciśnięty, to odpowiednio musi zostać naciśnięty.			




Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
508 	Przel. zwalniający kons	Odpowiedni przelącznik jest w niewłaściwym położeniu dla uruchomienia żądanej funkcji. Jeżeli przelącznik jest naciśnięty, to dla uruchomienia funkcji musi być wyciśnięty. Jeżeli przelącznik nie jest naciśnięty, to odpowiednio musi zostać naciśnięty.			
511 	Przel. zwal ulica/pole!	Odpowiedni przelącznik jest w niewłaściwym położeniu dla uruchomienia żądanej funkcji. Jeżeli przelącznik jest naciśnięty, to dla uruchomienia funkcji musi być wyciśnięty. Jeżeli przelącznik nie jest naciśnięty, to odpowiednio musi zostać naciśnięty.			
512 	Przel.zezwol. wciąg./przystawka!	Odpowiedni przelącznik jest w niewłaściwym położeniu dla uruchomienia żądanej funkcji. Jeżeli przelącznik jest naciśnięty, to dla uruchomienia funkcji musi być wyciśnięty. Jeżeli przelącznik nie jest naciśnięty, to odpowiednio musi zostać naciśnięty.			




Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
514 	Przel. zwal napęd jezd!	Odpowiedni przelącznik jest w niewłaściwym połozeniu dla uruchomienia żądanej funkcji. Jeżeli przelącznik jest naciśnięty, to dla uruchomienia funkcji musi być wyciśnięty. Jeżeli przelącznik nie jest naciśnięty, to odpowiednio musi zostać naciśnięty.			
517 	Przel. zwal aut kier!	Odpowiedni przelącznik jest w niewłaściwym połozeniu dla uruchomienia żądanej funkcji. Jeżeli przelącznik jest naciśnięty, to dla uruchomienia funkcji musi być wyciśnięty. Jeżeli przelącznik nie jest naciśnięty, to odpowiednio musi zostać naciśnięty.			
520 	Przel. zwal odlacz osi!	Odpowiedni przelącznik jest w niewłaściwym połozeniu dla uruchomienia żądanej funkcji. Jeżeli przelącznik jest naciśnięty, to dla uruchomienia funkcji musi być wyciśnięty. Jeżeli przelącznik nie jest naciśnięty, to odpowiednio musi zostać naciśnięty.			



Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
521 	Przeł.zezw.nap.wsz.koł!	Odpowiedni przełącznik jest w niewłaściwym położeniu dla uruchomienia żądanej funkcji. Jeżeli przełącznik jest naciśnięty, to dla uruchomienia funkcji musi być wyciśnięty. Jeżeli przełącznik nie jest naciśnięty, to odpowiednio musi zostać naciśnięty.			
522 	Przeł.zezw. 2 silnik Diesla!	Odpowiedni przełącznik jest w niewłaściwym położeniu dla uruchomienia żądanej funkcji. Jeżeli przełącznik jest naciśnięty, to dla uruchomienia funkcji musi być wyciśnięty. Jeżeli przełącznik nie jest naciśnięty, to odpowiednio musi zostać naciśnięty.			
523 	Przeł. zwal ham.postoj.!	Odpowiedni przełącznik jest w niewłaściwym położeniu dla uruchomienia żądanej funkcji. Jeżeli przełącznik jest naciśnięty, to dla uruchomienia funkcji musi być wyciśnięty. Jeżeli przełącznik nie jest naciśnięty, to odpowiednio musi zostać naciśnięty.			


Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
524 	Pojazd jedzie! Maszyna jedzie lub stoi. Dla uruchomienia żądanej funkcji maszyna musi jednak stać, jeżeli jeszcze jest w ruchu, lub jechać, jeżeli jeszcze stoi.				
526	Aut jazda aktywna!				
527 	Brak kierowcy! Przełącznik fotela jest w niewłaściwym położeniu dla uruchomienia żądanej funkcji. Jeżeli przełącznik jest naciśnięty (kierowca na fotelu), to dla uruchomienia funkcji musi być wyciśnięty. Jeżeli przełącznik nie jest naciśnięty (kierowcy nie ma na fotelu), to odpowiednio musi być naciśnięty.				
528	Nacisnąć pedał hamulca! Do aktywowanej funkcji trzeba wcisnąć pedał hamulca!		Nie wciśnięto pedału hamulca	Patrz pomoc	Nacisnąć pedał hamulca
			Czujnik hamulca głównego (B40) nie jest skalibrowany	Sprawdzić ustawienie czujnika (B40)	Wykonać kalibrację




Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
529 	Drzwi otwarte!	Odpowiedni przełącznik (przełącznik drzwiowy) jest w niewłaściwym położeniu dla uruchomienia żądanej funkcji. Jeżeli przełącznik jest naciśnięty (drzwi zamknięte), to dla uruchomienia funkcji musi być wyciśnięty (drzwi otworzone). Jeżeli przełącznik nie jest naciśnięty (drzwi otworzone), to odpowiednio musi być naciśnięty (drzwi zamknięte).	Uszkodzony czujnik hamulca głównego (B40)	Zmierzyć napięcie w czujniku (B40)	Wymienić czujnik hamulca głównego (B40)
530	Za niskie obroty silnika!	Podczas pracy sieczkarni prędkość obrotowa silnika spada poniżej 1200 obr./min. Mechanizm wciągania/przystawka zostaną wyłączone	Za mocne obciążenie silnika		Zmniejszyć obciążenie silnika




Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
531 	Siln Diesla nie dziala!	Silnik wysokoprężny pracuje lub nie pracuje. Dla uruchomienia żądanej funkcji silnik wysokoprężny nie może pracować, względnie musi pracować. Jeżeli silnik wysokoprężny pracuje, to nie może pracować. Jeżeli silnik wysokoprężny nie pracuje, to musi pracować.			
532 	Siln Diesla dziala!	Silnik wysokoprężny pracuje lub nie pracuje. Dla uruchomienia żądanej funkcji silnik wysokoprężny nie może pracować, względnie musi pracować. Jeżeli silnik wysokoprężny pracuje, to nie może pracować. Jeżeli silnik wysokoprężny nie pracuje, to musi pracować.			
533 	Silnik BEZ gazu postojowego!	Dla uruchomienia żądanej funkcji silnik wysokoprężny musi pracować z obrotami biegu jałowego.			





Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
534 	Brak obrotów znamion. silnika	Dla uruchomienia żądanej funkcji silnik wysokoprężny musi pracować z obrotami znamionowymi (standardowo 2000 obr./min).			
535 	Wartość poza zakresem, ustawiono na wartość minimalną!	Wartość zmienionego parametru lub wartości nastawienia ustawiono poniżej wartości minimalnej. Z tego powodu parametr lub wartość nastawienia automatycznie ustawiono na minimalną wartość graniczną.			
536 	Wartość poza zakresem, ustawiono na wartość maksymalną!	Wartość zmienionego parametru lub wartości nastawienia ustawiono poniżej wartości minimalnej. Z tego powodu parametr lub wartość nastawienia automatycznie ustawiono na minimalną wartość graniczną.			






Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
537 	Licz obr silna za wysoka	Obroty silnika są za wysokie dla uruchomienia żądanej funkcji i z tego powodu nie można jej uruchomić.			
538 	Poz zapisana	Żądana pozycja lub wartość (np. długość sieczki #1 i #2 na małym joysticku) została zapisana.			
539 	Potwierdzić aktywne błędy!	Inicjacja została przeprowadzona (dla kierowcy jest bez znaczenia)			
540 	podnośnik nie aktywny	Została podjęta próba ręcznego lub automatycznego przemieszczenia podnośnika. Jednak sterownik podnośnika (EMR) nie jest aktywny, ponieważ np. silnik wysokoprężny nie pracuje.	Komunikat błędu pojawia się, mimo że silnik wysokoprężny pracuje i oprogramowanie maszyny zostało wcześniej zaktualizowane.	patrz środek zaradczy	Ponownie uruchomić maszynę. Podnośnik podnieść ręcznie.





Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
541 	EMR kalibracja 1 (pozycja dolna) OK	Justowanie/kalibracja 1 (pozycja dolna) podnośnika zakończone pomyślnie.			
542 	EMR kalibracja 2 (ciśn. podnośnik) OK	Justowanie/kalibracja 2 (ciśnienie podnośnika przy swobodnie zawieszonym podnośniku) podnośnika wykonane pomyślnie w celu ustalenia ciężaru podnośnika.			
543 	EMR kalibracja 3 (pozycja górna) OK	Justowanie/kalibracja 3 (pozycja górna) podnośnika zakończone pomyślnie.			
544 	Autom podnośnik aktywna	do przyszłych celów			
545 	Autom. odstęp EMR aktyw.	do przyszłych celów			



Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
546 	podnośnik za wysoko	Dla uruchomienia żądanej funkcji pozycja podnośnika jest za wysoka.			
547 	podnośnik za nisko	Dla uruchomienia żądanej funkcji pozycja podnośnika jest za niska.			
548 	Wylaczyc tryb odstepu	Został rozpoznany błąd na czujnikach dopasowania do gleby (B47 i/lub B48) lub zainstalowana jest przystawka bez płóz glebowych. Z tego powodu nie można uruchomić funkcji podnośnika „Dopasowanie do gleby”. Aby błąd nie był więcej pokazywany, należy wybrać inną funkcję regulacji podnośnika (regulacja nacisku lub regulacja położenia).			
549 	Pozycja podnośnik zachowana	Pozycja podnośnika (pozycja górna, nacisk, pozycja dolna przy regulacji położenia lub dopasowaniu do gleby) została pomyślnie zapisana i może być ponownie wywołana.			

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
550 	Beben siecz. nie rusza sie!	Dla uruchomienia żądanej funkcji bęben sieczkarni musi pracować, jednak obroty bębna nie zostały zarejestrowane.			
551 	Beben siecz. obraca sie!	Dla uruchomienia żądanej funkcji bęben sieczkarni nie może pracować, jednak pracuje on w dalszym ciągu.			
552	Sprawdź ustawienie EMR!	Zostały zapisane nieprawidłowe wartości kalibracji ustawionej przystawki.	Wymieniony sterownik EMR	patrz środek zaradczy	Ponownie wykonać justowanie 1-3 podnośnika
			Przystawka została wymieniona i dla nowego urządzenia nie zostało jeszcze wykonane justowanie	patrz środek zaradczy	Wykonać justowanie 1-3 podnośnika z nową przystawką
553	sensor-/aktor value not allowed	Wartość czujnika lub członu wykonawczego jest niedozwolona.	Wskaźówka ta pojawia się przy kalibracji czujnika rzędów lub osi kierowanej.	W oknie kalibracji autopilota pokazywany jest ten czujnik, który ma nieprawidłową wartość, ponieważ jest np. nieprawidłowo zamontowany mechanicznie.	Odpowiedni czujnik zamontować zgodnie z instrukcją montażu i podłączyć elektrycznie.

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
554	Zapisano pozycję podnośnika, ustawiona na wartość minim.!	do przyszłych celów		Podłączenia czujników rzędów lewy / prawy do wiązki przewodów są zamienione.	Zamienić wtyczki na czujnikach
555	Zapisano pozycję podnośnika, ustawiona na wartość maks!	do przyszłych celów			
556	Silnik wysokoprężny tryb ochronny aktywny!	Silnik Diesla znajduje się w trybie ochrony - zmniejszenie prędkości obrotowej	Za niski poziom oleju silnikowego	Skontrolować poziom oleju silnikowego	Dolać olej silnikowy
			Zbyt niskie ciśnienie oleju	Wykonać diagnostykę silnika	Kontakt z serwisem KRONE
			Ustalenie za pośrednictwem terminalu	Wykonać diagnostykę silnika	
			Niewłaściwe parametry silnika	Wykonać diagnostykę za pomocą urządzenia do diagnostyki silnika	Kontakt z serwisem KRONE
557	Main clutch protection mode active!	Na przyszłość			



Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
558	Begin reversing intake/header!	<p>Informacja dla kierowcy, że za kilka sekund mechanizm wciągania i przystawka zostaną włączone do tyłu, ponieważ wcześniej trzeba jeszcze rozprzeżyć pasek główny i włączyć sprzęgło główne. Komunikat jest wyświetlany tylko wtedy, gdy mechanizm wciągania lub przystawka zostaną włączone do tyłu bez włączonego bębna sieczkarni. Włączenie do tyłu bez włączonego bębna sieczkarni jest możliwe w maszynach z napędem Bosch od roku produkcji 2012.</p>			
559	Overrun not yet complete!	<p>Po zakończeniu funkcji \"Włączenie mechanizmu wciągania/przystawki do tyłu bez włączonego bębna sieczkarni\" nie można przez 7 sekund ponownie włączyć tej funkcji. Jeśli kierowca włączy ponownie tę funkcję, pojawi się ten komunikat informacyjny. Odczekać 7 sekund i ponownie włączyć funkcję.</p>			



Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
560 	Nasada nie złożona	Dla uruchomienia żądanej funkcji przystawka musi być złożona, jednak jest rozłożona.	Przystawka jest rozłożona.	Patrz środek zaradczy Czujnik B25 przystawki prawy oraz B55 przystawki lewy są uszkodzone, względnie nieprawidłowo zamontowane, co powoduje, że pozycja nie jest prawidłowo rejestrowana. W trakcie diagnozy skontrolować stany czujników	Złożyć przystawkę Na nowo ustawić odległość czujnika, ewentualnie wymienić czujnik
561 	Nasada nie rozłożona	Dla uruchomienia żądanej funkcji przystawka musi być rozłożona, jeśli jest złożona.	Przystawka jest złożona	Przystawka jest złożona Czujnik B25 przystawki prawy oraz B55 przystawki lewy są uszkodzone, względnie nieprawidłowo zamontowane, co powoduje, że pozycja nie jest prawidłowo rejestrowana. W trakcie diagnozy skontrolować stany czujników	Rozłożyć przystawkę Na nowo ustawić odległość czujnika, ewentualnie wymienić czujnik
562	Nasada w gorze!	Dla uruchomienia żądanej funkcji przystawka musi być u dołu lub u góry. Jeżeli przystawka jest u dołu, to musi znajdować się u góry. Jeżeli przystawka znajduje się u góry, to musi być u dołu.			




Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
563	Nasada na dole!	Dla uruchomienia żądanej funkcji przystawka musi być u dołu lub u góry. Jeżeli przystawka jest u dołu, to musi znajdować się u góry. Jeżeli przystawka znajduje się u góry, to musi być u dołu.			
564 	Nasada nie rusza się!	Dla uruchomienia żądanej funkcji przystawka musi pracować lub nie pracować. Jeżeli przystawka nie pracuje, to musi pracować, aby uruchomić funkcję. Jeżeli przystawka pracuje, to nie może pracować, aby uruchomić funkcję.			
565 	"Nasada obraca się!	Dla uruchomienia żądanej funkcji przystawka musi pracować lub nie pracować. Jeżeli przystawka nie pracuje, to musi pracować, aby uruchomić funkcję. Jeżeli przystawka pracuje, to nie może pracować, aby uruchomić funkcję.			

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
566 	Zespół wciąg. stoi	Dla uruchomienia żądanej funkcji przystawka musi pracować lub nie pracować. Jeżeli przystawka nie pracuje, to musi pracować, aby uruchomić funkcję. Jeżeli przystawka pracuje, to nie może pracować, aby uruchomić funkcję.			
567 	Zespół wciąg. obraca się	Dla uruchomienia żądanej funkcji wciąganie musi pracować lub nie pracować. Jeżeli wciąganie nie pracuje, to musi pracować, aby uruchomić funkcję. Jeżeli wciąganie pracuje, to nie może pracować, aby uruchomić funkcję.			
568 	Rama wah nie pozo	Dla uruchomienia żądanej funkcji rama wahlowa musi być w poziomie, jednak jeszcze nie jest poziomo.	Rama wahlowa nie jest w poziomie	Ustawić ramę wahlową w poziomie Sprawdzić kalibrację pozycji „Rama wahlowa w poziomie”	Ustawić ramę wahlową w poziomie Wykonać kalibrację ramy wahlowej
				Sprawdzić czujnik	Przykładać ustawienie czujnika i wykonać kalibrację

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
					Wymienić czujnik
				Został wymieniony sterownik KMC3 i rama wahadłowa jeszcze nie została skalibrowana.	Prawidłowo ustawić czujnik i wykonać kalibrację
569	Skalibruj mechanizm wciągania/przystawkę!	Trzeba wykonać kalibrację mechanizmu wciągania i przystawki	Wykryto nadmierną prędkość obrotową przystawki i dlatego trzeba ją skalibrować ponownie.	Patrz błąd nr 2408	Skalibrować napęd przystawki
570	Obroty silników Diesla niesynchroniczne	Przy włączeniu drugiego silnika wysokoprężnego obroty silnika 1 i silnika 2 są takie same, tym samym sterownik nie mógł także włączyć sprzęgła silnika.	Błąd ADM silnika 1 lub silnika 2	Sprawdź, czy możliwa jest zmiana obrotów silnika 1.	Sprawdzić bezpiecznik zasilania elektrycznego ADM1 silnika 1 Sprawdzić połączenie CAN sterownika KMC3 z ADM silnika 1. Sprawdzić parametry ADM, względnie pobrać na nowo. ADM silnik 1 oraz ADM silnik 2 mają odrębne parametry i nie mogą być zamieniane między sobą.
					Wymienić ADM silnika 1.
					Wymienić PLD silnika 1.

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
					Sprawdzić połączenie CAN z ADM silnika 2 do PLD silnika 2.
				Sprawdzić, czy możliwa jest zmiana obrotów silnika 2.	Sprawdzić bezpiecznik zasilania elektrycznego ADM1 silnika 2.
					Sprawdzić połączenie CAN sterownika KMC3 z ADM silnika 2.
					Sprawdzić połączenie CAN z ADM silnika 2 do PLD silnika 2.
					Sprawdzić parametry ADM, względnie pobrać na nowo. ADM silnik 1 oraz ADM silnik 2 mają odrębne parametry i nie mogą być zamieniane między sobą.
					Wymienić ADM silnika 2.
					Wymienić PLD silnika 2.
				Sprawdzić parametry do sterowania silnikiem wysokoprężnym.	

Error descriptions BiG X 600-1100+750C




Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
571	Sprawdzić okablowanie wciągania! (stiumienie włączenia bęben nożowy aktywne)	Błąd okablowania mechanizmu wciągania. Aktywna blokada włączenia bębna nożowego!	Okablowanie mechanizmu wciągania niepodłączone/nieprawidłowo podłączone Uszkodzona wtyczka mechanizmu wciągania	Sprawdzić okablowanie mechanizmu wciągania Sprawdzić wtyczkę mechanizmu wciągania	Podłączyć okablowanie mechanizmu wciągania Wymienić wtyczkę mechanizmu wciągania
			Okablowanie wykrywacza metalu niepodłączone	Sprawdzić okablowanie wykrywacza metalu	Wymienić okablowanie wykrywacza metalu
			Połączenie CAN KMC3 z KMC2	Patrz błąd 2600 "CAN do KMC2	
			Brak połączenia CAN pomiędzy KMC3 a czujnikiem metalu	Patrz błąd 9924 „CAN do wykrywacza metalu”	
			Błąd wewnętrzny KMC2/3	Patrz pomoc	Wymienić KMC2/3
572	Sprzegło siln 2	Dla uruchomienia żądanej funkcji drugi silnik wysokoprężny musi być zasprężony, względnie odłączony. Jeżeli drugi silnik wysokoprężny jest zasprężony, to musi być odłączony, aby uruchomić funkcję. Jeżeli drugi silnik wysokoprężny jest odłączony, to musi być zasprężony, aby uruchomić funkcję.			



Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
573	Download do EMR! 	Sterownik regulacji podnośnika EMR jest na nowo zapisywany w pamięci flash. Aktualnie trwa pobieranie na EMR.			
574	Terminal oprogr.niekompat.!!!	Wersje oprogramowania poszczególnych sterowników w maszynie nie pasują do siebie. Nie można wykluczyć błędów działania.	Wersja oprogramowania sterownika jest nieaktualna. Przykład: W terminalu jest oprogramowanie w wersji 150 200 104-12, a w sterowniku KMC2 w wersji 150 200 102-10 oraz w sterowniku KMC3 w wersji. Jednak terminal oczekuje oprogramowania terminala w wersji 150 200 104-12 w wersji 150 200 102-11 w KMC2, względnie 150 200 103-11 w KMC3.	W oknie „Informacja o wersji oprogramowania” wyświetlić indywidualnie wersje oprogramowania sterowników.	Nieprawidłowa wersja oprogramowania sterownika jest wyświetlana na czerwonym tle. Zaktualizować ten sterownik oprogramowaniem w odpowiedniej wersji.

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
575	Bęben przygotowany do włączenia, naciśnięcie przycisk ponownie przez 2 sekundy	<p>Awaryjne włączenie bębna siewczarki</p> <p>Bęben siewczarki można włączyć w trybie polowym wyłącznie wtedy, gdy oprogramowanie wykryje w maszynie mechanizm wciągania. Zezwolenie następuje, gdy: • w magistrali CAN został wykryty czujnik metalu lub • w podnośniku zostanie wykryte ciśnienie lub • zostanie wykryty prawidłowo przynajmniej jeden czujnik</p> <p>Jeśli warunki te nie będą spełnione, możliwe jest awaryjne włączenie sprzęgła głównego w trybie serwisowym.</p> <p>Przebieg awaryjnego włączenia:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Włączyć przelącznik zezwolenia "Konserwacja". • Naciśnięcie przycisk "Włączenie sprzęgła głównego" na klawiaturze foliowej i przytrzymanie go tak długo, aż na ekranie pojawi się komunikat "575 Bęben przygotowany do włączenia". • Następnie puścić przycisk "Włącz sprzęgło główne". • W ciągu kolejnych 5 sekund naciśnięcie ponownie przycisk "Włącz sprzęgło główne" i przytrzymanie go min. 2 sekundy - bęben siewczarki zacznie się obracać. Alarm dobiegu jest aktywny przez cały czas awaryjnego włączenia. 	<p>Jeden z warunków włączenia nie jest spełniony::</p> <ul style="list-style-type: none"> • w magistrali CAN wykryty czujnik metalu lub • w podnośniku wykryte ciśnienie lub • wykryty prawidłowo przynajmniej jeden czujnik przystawki. 		Spełnić warunek włączenia

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
576	Za niskie obroty przystawki! Za niskie obroty przystawki!	Zmierzona prędkość obrotowa przystawki jest zbyt niska do prawidłowej pracy.	Ustawiona zbyt niska zadana prędkość obrotowa przystawki	Sprawdzić na terminalu zadaną prędkość obrotową przystawki	Zwiększyć prędkość obrotową przystawki
			Za niska aktualna prędkość obrotowa przystawki	Sprawdzić prędkość obrotową przystawki bez obciążenia przy maksymalnych obrotach silnika. Sprawdzić prędkość obrotową przystawki pod obciążeniem.	Napęd tarczy tnących w XCollect przelączyć na poziom szybki Zmniejszyć prędkość jazdy
577	Brak rewersu mechanizmu wciągania/przystawki!	Do wykonania danej funkcji trzeba najpierw włączyć rewers mechanizmu wciągania/przystawki.	Błąd pomiaru prędkości obrotowej	Porównać rzeczywistą prędkość obrotową z prędkością zmierzoną przez KMC.	- Wymienić czujnik prędkości obrotowej - Błąd wewnętrzny w KMC = wymienić KMC
			Nie włączono jeszcze lub włączono na zbyt krótko rewers mechanizmu wciągania/przystawki.		Włączyć rewers mechanizmu wciągania/przystawki

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
578	Sprawdzić położenie przełączania przekładni VariLOC!	Stosunek zmierzonej prędkości obrotowej bębna sieczkarki do prędkości obrotowej silnika Diesla nie pasuje do ustawienia przekładni VariLOC na terminalu.	Ustawienie na terminalu nie zgadza się z pozycją mechaniczną przekładni VariLOC	<p>Porównać parametr 34025 z ustawionym przełożeniem przekładni.</p> <p>0=Automatyczne wykrywanie pozycji przekładni</p> <p>1=Pozycja przekładni I przełożenie 1:1</p> <p>2=Pozycja przekładni II przełożenie 1:1,5</p> <p>3=Brak przekładni VariLOC</p> <p>Przy obrotach znamionowych bęben ma następującą prędkość obrotową:</p> <p>Prędkość obrotowa bębna przy pozycji przekładni I ok. 660-760 obr./min (przełożenie 1:1)</p> <p>Prędkość obrotowa bębna przy pozycji przekładni II ok. 440 - 506 obr./min (przełożenie 1:1,5)</p>	Dopasować parametr lub pozycję przekładni odpowiednio do wymaganego ustawienia.
				<p>Błąd pomiaru prędkości obrotowej bębna sieczkarki.</p> <p>Sprawdzić prędkość obrotową bębna przy obrotach znamionowych silnika: Prędkość obrotowa bębna przy pozycji przekładni I ok. 660-760 obr./min (przełożenie 1:1)</p> <p>Prędkość obrotowa bębna przy pozycji przekładni II ok. 440 - 506 obr./min (przełożenie 1:1,5)</p>	<p>- Zamontować prawidłowo czujnik - Czujnik uszkodzony = wymienić - Sterownik uszkodzony = wymienić</p>



Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
579	Na krótko odciążyć siedzenie!	Jest wbudowana kontrola czujnika fotela. W ciągu 24 godzin musi zostać wykryty przynajmniej jeden nieaktywowany czujnik fotela.	Przy włączonym zapłonie nie wstawano z fotela Zwarcie w czujniku fotela	W oknie diagnostyki na terminalu sprawdzić, czy czujnik fotela wykrywa, że na fotelu nie ma kierowcy.	Ześć z fotela na min. 10 sekund. - Sprawdzić okablowanie - Wymienić czujnik fotela - Sprawdzić wejście DRC = wymienić DRC
580	Rywna wys schowana!	Dla uruchomienia żądanej funkcji aktualna pozycja ramienia wyrzutnika jest nieprawidłowa.	Ramię wyrzutnika jest zaparkowane, jednak nie może być w pozycji parkowania.	Sprawdzić, czy ramię wyrzutnika jest w pozycji parkowania. Sprawdzić, czy ramię wyrzutnika nie jest w pozycji parkowania. Sprawdzić czujnik B29 „Pozycja dolna ramienia wyrzutnika”.	Ramię wyrzutnika unieść całkowicie do góry, aby nie było już w swojej pozycji parkowania. Ramię wyrzutnika przesunąć w położenie środkowe i odłożyć całkowicie do dołu. W oknie „Diagnoza ramienia wyrzutnika” sprawdzić czujnik B29. Czujnik prawidłowo ustawić mechanicznie. Sprawdzić czujnik elektrycznie. Wymienić czujnik Wymienić sterownik KMC2.

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
581 	Ramię wyrzut.pozza poz.post!	Dla uruchomienia żądanej funkcji aktualna pozycja ramienia wyrzutnika jest nieprawidłowa.	Ramię wyrzutnika jest zaparkowane, jednak nie może być w pozycji parkowania.	<p>Sprawdzić, czy ramię wyrzutnika jest w pozycji parkowania.</p> <p>Sprawdzić, czy ramię wyrzutnika nie jest w pozycji parkowania.</p> <p>Sprawdzić czujnik B29 , „Pozycja dolna ramienia wyrzutnika ”.</p>	<p>Ramię wyrzutnika unieść całkowicie do góry, aby nie było już w swojej pozycji parkowania.</p> <p>Ramię wyrzutnika przesuwać w położenie środkowe i odłożyć całkowicie do dołu.</p> <p>W oknie „Diagnoza ramienia wyrzutnika ” sprawdzić czujnik B29.</p> <p>Czujnik prawidłowo ustawić mechanicznie.</p> <p>Sprawdzić czujnik elektrycznie.</p> <p>Wymienić czujnik</p> <p>Wymienić sterownik KMC2.</p>
582 	Ram.wyrzut. nie w górze!	Dla uruchomienia żądanej funkcji aktualna pozycja ramienia wyrzutnika jest nieprawidłowa.	Ramię wyrzutnika jest zaparkowane, jednak nie może być w pozycji parkowania.	<p>Sprawdzić, czy ramię wyrzutnika jest w pozycji parkowania.</p> <p>Sprawdzić, czy ramię wyrzutnika nie jest w pozycji parkowania.</p>	<p>Ramię wyrzutnika unieść całkowicie do góry, aby nie było już w swojej pozycji parkowania.</p>




Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
583	Kłapa serwisowa przepływu materiału na dole otwarta!	Kłapa rewizyjna przepływu materiału na dole jest otwarta, lecz trzeba ją zamknąć, aby móc wykonać daną funkcję.	Kłapa rewizyjna przepływu materiału na dole (między bębnem sieczkarni a przyspieszaczem wyrzutu) jest otwarta. Parametr 34030 jest ustawiony nieprawidłowo. W maszynie nie ma czujnika B113 "Dźwignia blokady klap rewizyjnych przepływu materiału na dole". Parametr jest jednak ustawiony na 1 = zamontowany.	Sprawdzić czujnik B29 „Pozycja dolna ramienia wyrzutnika”. Szkoda ramienia wyrzutnika B29. Szkoda czujnika elektrycznie. Wymienić czujnik Wymienić sterownik KMC2.	Ramię wyrzutnika przesunąć w położenie środkowe i odłożyć całkowicie do dołu. W oknie „Diagnoza ramienia wyrzutnika” sprawdzić czujnik B29. Szkoda czujnika elektrycznie. Wymienić czujnik Wymienić sterownik KMC2. Zamknąć kłapę rewizyjną. Ustawić prawidłowo parametr


Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
594	 Kłapa ścierna zamknięta	Dla uruchomienia żądanej funkcji pokrywa szlifowania jest w złej pozycji.	Czujnik zamontowany nieprawidłowo mechanicznie Uszkodzone okablowanie do jednego z czujników B113 Czujnik B113 uszkodzony Błąd wewnętrzny KMC3	Sprawdzić, czy czujnik jest aktywowany, gdy kłapa jest zamknięta. Sprawdzić okablowanie i wtyczki Zmierzyć napięcie w czujniku Patrz "Pomoc"	Czujnik ustawić prawidłowo mechanicznie lub zamontować. Wymienić okablowanie i wtyczki Wymienić czujnik Wymienić KMC3
595	 Kłapa szlifowania lub kłapa konserwacyjna jest otwarta	Dla uruchomienia żądanej funkcji pokrywa szlifowania jest w złej pozycji. Dla uruchomienia żądanej funkcji pokrywa szlifowania jest w złej pozycji.	Pokrywa szlifowania jest zamknięta, jednak dla uruchomienia funkcji musi być otworzona. Pokrywa szlifowania jest zamknięta lub otworzona. Jednak dla uruchomienia żądanej funkcji pokrywa szlifowania musi być odpowiednio w innej pozycji.	Skontrolować, czy pokrywa szlifowania jest zamknięta. Skontrolować, czy pokrywa szlifowania jest otworzona. Skontrolować, czy pokrywa szlifowania jest zamknięta. Skontrolować, czy pokrywa szlifowania jest otworzona.	Zamknąć pokrywę szlifowania Otworzyć pokrywę szlifowania Zamknąć pokrywę szlifowania Otworzyć pokrywę szlifowania
596	 Kamień ścierny pracuje!	Dla uruchomienia żądanej funkcji funkcja „Szlifowanie” nie może być aktywna.	Funkcja „Szlifowanie” jest aktywna.	patrz środek zaradczy	Aby było możliwe uruchomienie innej żądanej funkcji, należy funkcję „Szlifowanie” przerwać lub zakończyć.

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
597	Kamień ścierny schowany! 	Dla uruchomienia żądanej funkcji funkcja „Szlifowanie” musi być aktywna.			
598	Uwaga! Wyregulować kamień szlifierski!	Osiągnięta została maksymalna ilość całkowitych cykli szlifowania. Kamień szlifierski musi być na nowo ustawiony i licznik cykli szlifowania w terminalu musi być wyzerowany.	Osiągnięta została maksymalna ilość całkowitych cykli szlifowania. Kamień szlifierski musi być na nowo ustawiony i licznik cykli szlifowania w terminalu musi być wyzerowany.	Ustawić kamień szlifierski i sprawdzić ilość cykli szlifowania w terminalu.	Wyzerować ilość cykli szlifowania w terminalu.
600	600 Wewn. błąd DRC	Błąd wewnętrzny w sterowniku DRC	Uszkodzony sterownik DRC	Skutek:- Zatrzymanie pojazdu poprzez tryb błędu #1- Wystąpienie komunikatu błędu (wyswietlenie na wyświetlaczu)- Tryb jazdy awaryjnej #1	- Skontaktować się z serwisem Krone- Wymienić sterownik Wymienić sterownik DRC
601	601 Błąd cewki zaworu Y101 pompa do przodu DRC	Awaria zaworu Y101 pompy jazdy do przodu	Zwarcie w zaworze Y101	Sprawdzić wiązkę kablowąSprawdzić cewkę	Wymienić wiązkę kablowąWymienić cewkę
602	602 Błąd cewki zaworu Y102 pompa do tyłu DRC	Awaria zaworu Y102 pompy jazdy do tyłuSkutki:- Zwarcie w zaworze Y102-Przerwanie - Uszkodzenie cewki	- Zwarcie- Przerwanie - Uszkodzenie cewki	- Sprawdzić wiązkę kablową- Sprawdzić cewkę	- Wymienić wiązkę kablową- Wymienić cewkę

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
603	603 Błąd cewki zaworu Y106 oś tylna praw. DRC	DRC Awaria zaworu Y106 oś tylna prawa stronaSkutki:- Zwolnienie pojazdu poprzez tryb błędu #2b- Wystąpienie komunikatu błędu (wyświetlenie na wyświetlaczu)- Tryb jazdy awaryjnej #2	- Zwarcie w zaworze Y106- Przerwanie - Uszkodzenie cewki	- Sprawdzić wiązkę kablową- Sprawdzić cewkę	- Wymienić wiązkę kablową- Wymienić cewkę
604	604 Błąd cewki zaworu Y105 oś tylna lew.DRC	DRC Awaria zaworu Y105 oś tylna lewa stronaSkutki:- Zwolnienie pojazdu poprzez tryb błędu #2b- Wystąpienie komunikatu błędu (wyświetlenie na wyświetlaczu)- Tryb jazdy awaryjnej #2	- Zwarcie- Przerwanie - Uszkodzenie cewki	- Sprawdzić wiązkę kablową- Sprawdzić cewkę	- Wymienić wiązkę kablową- Wymienić cewkę
605	605 Błąd cewki zaworu Y104 oś przed.praw. DRC	DRC Awaria zaworu Y104 oś przednia prawa stronaSkutki:- Zwolnienie pojazdu poprzez tryb błędu #2b- Wystąpienie komunikatu błędu (wyświetlenie na wyświetlaczu)- Tryb jazdy awaryjnej #2	- Zwarcie- Przerwanie - Uszkodzenie cewki	- Sprawdzić wiązkę kablową- Sprawdzić cewkę	- Wymienić wiązkę kablową- Wymienić cewkę

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
606	606 Błąd cewki zaworu Y103 oś przed. lew. DRC	DRC Awaria zaworu Y103 oś przednia lewa stronaSkutki:- Zatrzymanie pojazdu poprzez tryb błędu #2b- Wystanie komunikatu błędu (wyświetlenie na wyświetlaczu)- Tryb jazdy awaryjnej #2	- Zwarcie- Przerwanie - Uszkodzenie cewki	- Sprawdzić wiązkę kablową- Sprawdzić cewkę	- Wymienić wiązkę kablową- Wymienić cewkę
607	607 Błąd cewki zaworu Y18 hamulec postoj. DRC	Błąd prądu do zaworu Y18 Skutek: Ograniczona praca (tryb awaryjny) Kontrola prawidłowościysterowania hamulca postojowego nieaktywna	Zwarcie w zaworze Y18 Przerwanie Uszkodzenie cewki	- Sprawdzić wiązkę kablową - Sprawdzić cewkę	- Wymienić wiązkę kablową - Wymienić cewkę
608	608 Błąd dżojstika DRC	DRC Usterka dżojstika Skutek: - Zatrzymanie pojazdu poprzez rampę stopu	Usterka w dżojstiku. Jednocześnie pojawi się również komunikat błędu	Patrz komunikat błędu 121	
			- Przerwanie magistrali CAN - Uszkodzony dżojstik	- Sprawdzić wiązkę kablową - Sprawdzić dżojstik	

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
609	609 Błąd czujn. ciśnienia B101 - DRC	DRC Awaria czujnika ciśnienia B101Skutki:- Zwolnienie pojazdu poprzez tryb błędu #2b- Wystanie komunikatu błędu (wyświetlenie na wyświetlaczu)- Tryb jazdy awaryjnej #2	Za wysokie lub za niskie napięcie czujnika	- Sprawdzić wiązkę kablową- Sprawdzić czujnik	
610	610 Błąd czujn. ciśnienia B102 - DRC	DRC Awaria zaworu ciśnienia B102	Za wysokie lub za niskie napięcie czujnika	- Sprawdzić wiązkę kablową- Sprawdzić czujnik B102	
611	611 Za niskie nap. DRC	DRC Za niskie napięcieSkutki:- Zatrzymanie pojazdu poprzez tryb błędu #2a- Wystanie komunikatu błędu (wyświetlenie na wyświetlaczu)- Tryb jazdy awaryjnej #1	- Za niskie napięcie akumulatora (poniżej 7 V). - Uwzględnić fazę rozruchu silnika Diesla.	- Sprawdzić wiązkę kablową- Sprawdzić napięcie akumulatora- Uwzględnić fazę rozruchu silnika Diesla	
612	612 Za wys. nap. DRC	DRC Za wysokie napięcieSkutki:- Zatrzymanie pojazdu poprzez tryb błędu #2a- Wystanie komunikatu błędu (wyświetlenie na wyświetlaczu)-Tryb jazdy awaryjnej #1	- Za wysokie napięcie akumulatora (powyżej 17 V).	- Sprawdzić wiązkę kablową- Sprawdzić napięcie akumulatora	

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
613	613 Sprawdzić przeł. zezw. napędu jazdy i szybkiego stopu DRC	DRC Sprawdzić FS (przełącznik zezwolenia) napędu jazdy i szybkiego stopuSkutki:- Zatrzymanie pojazdu poprzez tryb błędu #1- Wyświetlenie komunikatu błędu (wyświetlenie na wyświetlaczu)- Tryb jazdy awaryjnej #2	Brak zezwolenia napędu jazdy	- Aktywować zezwolenie napędu jazdy- Dezaktywować szybki stop na konsoli	
614	614 Błąd czujnika obrotów B106 osi tylnej prawy - DRC	DRC Awaria czujnika prędkości obrotowej B106 osi tylnej prawy skutki:- Zwolnienie pojazdu poprzez tryb błędu #2c- Wyświetlenie komunikatu błędu (wyświetlenie na wyświetlaczu)- Tryb jazdy awaryjnej #3- Dezaktywacja ASR (system kontroli trakcji)- Dezaktywacja ABS	Prędkość obrotowa 0 mimo spełnienia warunków jazdy	- Sprawdzić wiązkę kablową- Sprawdzić czujnik	
615	615 Błąd czujnika obrotów B105 osi tylnej lewy - DRC	DRC Awaria czujnika prędkości obrotowej B105 osi tylnej lewej skutki:- Zwolnienie pojazdu poprzez tryb błędu #2c- Wyświetlenie komunikatu błędu (wyświetlenie na wyświetlaczu)- Tryb jazdy awaryjnej #3- Dezaktywacja ASR (system kontroli trakcji)- Dezaktywacja ABS	Prędkość obrotowa 0 mimo spełnienia warunków jazdy	- Sprawdzić wiązkę kablową- Sprawdzić czujnik B105	

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
616	616 Błąd czujnika obrotów B104 osi przedniej prawy - DRC	Awaria czujnika prędkości obrotowej B104 osi przednia prawa stronaSkutki:- Zwolnienie pojazdu poprzez tryb błędu #2c- Wystąpienie komunikatu błędu (wyświetlenie na wyświetlaczu)- Tryb jazdy awaryjnej #3- Dezaktywacja ASR (system kontroli trakcji)- Dezaktywacja ABS	Prędkość obrotowa 0 mimo spełnienia warunku jazdy	- Sprawdzić wiązkę kablową- Sprawdzić czujnik B104	
617	617 Błąd czujnika obrotów B103 osi przedniej lewy - DRC	DRC Awaria czujnika prędkości obrotowej B103 osi przednia lewa stronaSkutki:- Zwolnienie pojazdu poprzez tryb błędu #2c- Wystąpienie komunikatu błędu (wyświetlenie na wyświetlaczu)- Tryb jazdy awaryjnej #3- Dezaktywacja ASR (system kontroli trakcji)- Dezaktywacja ABS	Prędkość obrotowa 0 mimo spełnienia warunku jazdy	- Sprawdzić wiązkę kablową- Sprawdzić czujnik B103	
618	618 CAN3 Komunikacja z silnikiem Diesla - DRC	DRC AwariaSkutki:	- Przerwanie magistrali CAN- Uszkodzony sterownik silnika Diesla	- Sprawdzić wiązkę kablową- Sprawdzić sterownik silnika Diesla	

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
619	619 CAN1 Komunikacja z dżojstikiem - DRC	DRC Awaria CAN błąd czasu dżwigni jazdy dżojstikaSkutki:- Zatrzymanie pojazdu poprzez tryb błędu #2a- Wystanie komunikatu błędu (wyświetlenie na wyświetlaczu)- Tryb jazdy awaryjnej #1	- Przerwanie magistrali CAN- Uszkodzenie KKC (sterownik konsoli) In some cases an incorrect CAN configuration from the autopilot may be the cause. The hardware does not match the autopilot autopilot software and sporadically causes this and /or other CAN error messages	- Sprawdzić wiązkę kablową- Sprawdzić dżwignię jazdy dżojstika If the serial number of the hardware autopilot is greater than 13.154157.1022 the autopilot software version must be at least 150200029-20	If necessary, update the software version of the autopilot
620	620 CAN1 Komunikacja z BEK - DRC	DRC Awaria CAN błąd czasu przełącznika BEKSkutek:- Zwolnienie pojazdu poprzez tryb błędu #2b- Wystanie komunikatu błędu (wyświetlenie na wyświetlaczu)- Tryb jazdy awaryjnej #2- Tylko tryb drogowy	- Przerwanie magistrali CAN- Uszkodzenie BEK In some cases an incorrect CAN configuration from the autopilot may be the cause. The hardware does not match the autopilot autopilot software and sporadically causes this and /or other CAN error messages	- Sprawdzić wiązkę kablową- Sprawdzić BEK If the serial number of the hardware autopilot is greater than 13.154157.1022 the autopilot software version must be at least 150200029-20	If necessary, update the software version of the autopilot

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
621	621 CAN1 Komunikacja z KMC3 - DRC	DRC Awaria KMC komunikacja CAN błąd czasu Skutek:- Zatrzymanie pojazdu poprzez tryb błędu #2a- Wyświetlenie komunikatu błędu (wyświetlenie na wyświetlaczu)W razie braku błędu czasu KMC i dodatkowo komunikatu KSM (wysterowanie obrotów silnika), napęd jazdy powinien przejąć sterowanie od silnika Diesla. Tylko w trybie jazdy awaryjnej #2 ze zredukowaną charakterystyką silnika.	- Przerwanie magistrali CAN- Uszkodzenie KMC In some cases an incorrect CAN configuration from the autopilot may be the cause. The hardware does not match the autopilot autopilot software and sporadically causes this and /or other CAN error messages	- Sprawdzić wiązkę kablową- Sprawdzić KMC If the serial number of the hardware autopilot is greater than 13.154157.1022 the autopilot software version must be at least 150200029-20	If necessary, update the software version of the autopilot
622	622 Błąd wyjść - DRC	DRC Awaria wyjścia zasilane zewnętrznieSkutek:- Zatrzymanie pojazdu poprzez tryb błędu #1- Wyświetlenie komunikatu błędu (wyświetlenie na wyświetlaczu)- Tryb jazdy awaryjnej #1	jedno lub kilka wyjść zasilane zewnętrznie (przed włączeniem włącznika centralnego w jednym z wyjść występuje napięcie akumulatora)	Sprawdzić wiązkę kablową	
623	623 Błąd czujnika kąta skrętu B107 - DRC	DRC Awaria czujnika kąta skrętu B107Skutek:- Wyświetlenie komunikatu błędu (wyświetlenie na wyświetlaczu)- Ograniczenie działania ASR (system kontroli trakcji)- Ograniczenie działania ABS	Za wysokie lub za niskie napięcie czujnika	- Sprawdzić wiązkę kablową- Sprawdzić czujnik	

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
624	624 Błąd czujn. fotela S69 - DRC	DRC Awaria czujnika przełącznika fotelaSkutek: - Zatrzymanie pojazdu poprzez tryb błędu #2b- Wystanie komunikatu błędu (wyświetlenie na wyświetlaczu)- Tryb jazdy awaryjnej #2	- Zwarcie w czujniku - Przerwanie przewodu	Brak możliwości sprawdzenia	
625	625 Otwarty czuj. fotela (kierowca opuścił fotel) - DRC	DRC Awaria przełącznik fotela otwarty			
626	626 Wewn. błąd DRC	DRC Awaria sprzętowa monitora tryb awaryjnySkutek:- Zatrzymanie pojazdu poprzez tryb błędu #2- Wystanie komunikatu błędu (wyświetlenie na wyświetlaczu)- Po potwierdzeniu błędu tryb awaryjny #1			

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
627	627 Błąd czujnika ciśnienia ham.B16 - DRC	DRC Awaria czujnika ciśnienia hamulca B16Skutek:- Zwolnienie pojazdu poprzez tryb błędu #2b- Wystąpienie komunikatu błędu (wyświetlenie na wyświetlaczu)- Po potwierdzeniu błędu tryb jazdy awaryjnej #2	- Za wysokie lub za niskie napięcie czujnika- Kontrola zgodności z czujnikiem kąta pedału hamulca (kął jest, lecz brak ciśnienia)	- Sprawdzić wiązkę kablową- Sprawdzić czujnik B16	
628	628 Błąd czujn. pedału hamulca B109 - DRC	DRC Awaria czujnika pedału hamulca B109Skutek:- Zwolnienie pojazdu poprzez tryb błędu #2b- Wystąpienie komunikatu błędu (wyświetlenie na wyświetlaczu)- Tryb jazdy awaryjnej #2	- Za wysokie lub za niskie napięcie czujnika- Kontrola zgodności z czujnikiem kąta pedału hamulca (ciśnienie jest, lecz brak kąta)	- Sprawdzić wiązkę kablową- Sprawdzić czujnik	
629	629 Czujniki pedału hamulca B16/B109 niezgodne - DRC	DRC Awaria pedału hamulca niezgodnySkutek:- Komunikat błędu przez CAN	Pedał hamulca niezgodny z ciśnieniem hamulca	Brak możliwości sprawdzenia	
630	630 Błąd czujnika kąta obrotu B108 - DRC	DRC Awaria czujnika kąta wychylenia Skutek:- Zatrzymanie pojazdu poprzez tryb błędu #2c- Wystąpienie komunikatu błędu (wyświetlenie na wyświetlaczu)- Tryb jazdy awaryjnej #3	Za wysokie lub za niskie napięcie czujnika	- Sprawdzić wiązkę kablową- Sprawdzić czujnik	
631	631 Błąd ciśnienia zasil. hamulca B18 - DRC	DRC Awaria czujnika ciśnienia akumulatora hamulcaSkutek:- Wystąpienie komunikatu błędu (wyświetlenie na wyświetlaczu)	- Uszkodzony czujnik ciśnienia akumulatora hamulca - Uszkodzony akumulator hamulca	- Sprawdzić wiązkę kablową- Sprawdzić czujnik- Sprawdzić akumulator ciśnienia	

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
632	632 Błąd wyjścia sygnału cofania K29 - DRC	DRC Usterka światła cofania Skutek: - Wyświetlenie komunikatu błędu (wyświetlenie na wyświetlaczu)	Zwarcie, przerwanie światła cofania	Sprawdzić wiązkę kablową Sprawdzić światło cofania	Wymienić wiązkę kablową, światło cofania
633	633 Błąd wyjścia sygnału światel stop K30 - DRC	DRC Stoerung Ausgang Bremslicht Auswirkung: Fehlermeldung senden (Anzeige im Display)	Kurzschluss, Unterbrechung Ausgang Bremslicht	Kabelbaum, Bremslicht pruefen	Kabelbaum, Bremslicht tauschen
634	634 Błąd czujn. ciśnienia B110 hamulec postoj. - DRC	DRC Usterka czujnika ciśnienia hamulca postojowego Skutek: ograniczona praca (tryb awaryjny)	Błąd czujnika ciśnienia hamulca postojowego	Sprawdzić hamulec postojowy, czujnik ciśnienia, wiązkę kablową	Wymienić hamulec postojowy, czujnik ciśnienia lub wiązkę kablową
635	635 Wysterow. hamulca postoj. niezgodne - DRC	Usterka DRC Wysterowanie czujnika ciśnienia hamulca postojowego nieprawidłowe Skutek: ograniczona praca (tryb awaryjny)	Wysterowanie hamulca postojowego nieprawidłowe	Sprawdzić hamulec postojowy, czujnik ciśnienia, wiązkę kablową	Wymienić hamulec postojowy, czujnik ciśnienia, wiązkę kablową
636	636 Wysterowanie pompy niezgodne - błąd DRC	Wysterowanie pompy nieprawidłowe Skutek: Zatrzymanie pojazdu (wyłączenie wyjść)	Sygnal czujnika kąta wychylenia nie pasuje do aktualnego wychylenia pompy przez zawory elektromagnetyczne.	Sprawdzić pompę, czujnik kąta wychylenia, wiązkę kablową	Wymienić pompę, czujnik kąta wychylenia lub wiązkę kablową

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
637	637 Rezerwa DRC błąd	Rezerwa			
638	638 Rezerwa DRC błąd	Rezerwa			
639	639 Rezerwa DRC błąd	Rezerwa			
640	640 Nieoczekiwany ruch maszyny - DRC	SR1 nieoczekiwany rozruch: Poprzez czujnik kąta wychylenia na pompie jazdy stwierdzono, że pompa nie znajduje się w pozycji neutralnej. Skutek: Zatrzymanie pojazdu (wyłączenie wyjść)	SR1 nieoczekiwany rozruch: Błąd hydrauliczny pompy (faktycznie się wychyla) Nieprawidłowe wystrojenie pompy (faktycznie się wychyla) Błąd okablowania czujnika kąta wychylenia Uszkodzony czujnik kąta wychylenia Błąd wejścia w DRC	Zmierzyć wysokie ciśnienie MA i MB.	Skontaktować się z serwisem Krone
641	641 Przypadkowe zwoln. hamulca postoj. - DRC	Czujnik ciśnienia hamulca postojowego sygnalizuje ciśnienie, choć zawór hamulca postojowego nie jest wystrojeny Skutek: Zatrzymanie pojazdu (wyłączenie wyjść)	Uszkodzony czujnik ciśnienia hamulca postojowego, uszkodzony zawór hamulca postojowego, zawarcie w okablowaniu czujnika ciśnienia	Sprawdzić czujnik ciśnienia hamulca postojowego, sprawdzić zawór hamulca postojowego, sprawdzić zawarcie w okablowaniu czujnika ciśnienia	
642	642 Rezerwa DRC błąd	Rezerwa			

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
643	643 Rezerwa DRC błąd	Rezerwa			
644	644 Rezerwa DRC błąd	Rezerwa			
645	645 Rezerwa DRC błąd	Rezerwa			
646	646 Rezerwa DRC błąd	Rezerwa			
647	647 Rezerwa DRC błąd	Rezerwa			
648	648 Dźwignia jazdy poza poz. neutral. - DRC	Niespełniony warunek startu Skutek: Zatrzymanie pojazdu	Dźwignia jazdy nie znajduje się w pozycji neutralnej	Sprawdzić pozycję dźwigni jazdy	Ustawić dźwignię jazdy w pozycji neutralnej
649	649 Błąd wewnętrzny DRC	Reakcja na inny błąd (patrz możliwe przyczyny) Skutek: Zatrzymanie pojazdu	Błąd wewnętrzny dźwigni jazdy	Patrz pomoc	Wymienić dźwignię jazdy
			Aktywny błąd 600 lub 622	Patrz odpowiedni błąd	Patrz odpowiedni błąd

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
650	650 Błąd wyjścia pompy do przodu - DRC	Reakcja na inny błąd (patrz możliwe przyczyny) Skutek: Zatrzymanie pojazdu	Błąd 601 aktywny	Patrz odpowiedni błąd	Patrz odpowiedni błąd
651	651 Błąd wyjścia pompy do tyłu - DRC	Reakcja na inny błąd (patrz możliwe przyczyny) Skutek: Zatrzymanie pojazdu	Błąd 602 aktywny	Patrz odpowiedni błąd	Patrz odpowiedni błąd
652	652 Błąd wewnętrzny DRC	Reakcja na inny błąd (patrz możliwe przyczyny) Skutek: Zatrzymanie pojazdu	Aktywny błąd 608 i/lub dalsze błędy	Patrz odpowiedni błąd	Patrz odpowiedni błąd
653	653 Błąd wewnętrzny DRC	Reakcja na inny błąd (patrz możliwe przyczyny) Skutek: Zatrzymanie pojazdu/ograniczona praca	Aktywny błąd 603 i/lub dalsze błędy	Patrz odpowiedni błąd	Patrz odpowiedni błąd
654	654 Zezw. napędu jazdy - DRC	Niespełniony warunek startu Skutek: Ograniczona praca, aktywny tryb awaryjny	Nie spełnione zezwolenie napędu jazdy Ustalenie za pośrednictwem terminalu Zawarcie/przerwanie przewodu w okablowaniu przełącznika \"Uszkodzony przełącznik zezwolenia napędu jazdy\"	Sprawdzić przełącznik zezwolenia napędu jazdy \"Wykonać diagnostykę konsoli sterowniczej\" \"Sprawdzić okablowanie do przełącznika zezwolenia napędu jazdy\"	Włączyć przełącznik zezwolenia napędu jazdy Wymienić okablowanie do włącznika zezwolenia napędu jazdy

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
655	655 Za wysokie żądane obroty - DRC	Przekroczona maksymalna prędkość obrotowa pompy	Za wysoka prędkość obrotowa silnika Diesla	"Sprawdzić przełączanie włącznika poprzez zmierzenie ciągłości obwodu"	"Wymienić przełącznik zezwolenia napędu jazdy"
656	656 Brak kierow.na fotelu - DRC	Błąd: Brak kierowcy na fotelu podczas ruszania	Czujnik fotela nie jest aktywowany	Patrz pomoc	Skontaktować się z serwisem Krone
657	3211 Druck Hubwerk zu hoch waehrend der Gegenschneideverstellung			Sprawdzić okablowanie czujnika fotela	Wymienić okablowanie czujnika fotela
658	3211 Druck Hubwerk zu hoch waehrend der Gegenschneideverstellung			Sprawdzić czujnik fotela	Wymienić czujnik fotela
659	3211 Druck Hubwerk zu hoch waehrend der Gegenschneideverstellung				

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Page No. 85/263

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
660	3211 Druck Hubwerk zu hoch waehrend der Gegenschneideverstellung				
661	3211 Druck Hubwerk zu hoch waehrend der Gegenschneideverstellung				
662	3211 Druck Hubwerk zu hoch waehrend der Gegenschneideverstellung				
663	3211 Druck Hubwerk zu hoch waehrend der Gegenschneideverstellung				
1300	1300 Bład cewki zaworu Y32 podn. Podnośnik	Bład: Zawór "Podnoszenie podnośnika"	Informacje ogólne Wadliwe działanie zaworu "Podnoszenie podnośnika"	b.d nastąpi	

Status: 17.09.2019

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
					Sprawdzić działanie za pomocą obsługi ręcznej na bloku hydraulicznym zaworów. Zwracać uwagę na lekkość biegu i odgłosy dochodzące z podnośnika!
			Nieprawidłowe ciśnienie robocze	nastąpi	Sprawdzić ciśnienie robocze (0 - 200 bar)
			Cewka zaworu elektromagnetycznego wadliwa	nastąpi	Wymienić EMR.
			wewnętrzny błąd EMR	nastąpi	Wymienić EMR.
1301	1301 Błąd cewki zaworu Y33 opuszcz. Podnośnik	Błąd: Zawór "Opuszczanie podnośnika"	Informacje ogólne	b.d	
			Wadliwe działanie zaworu "Opuszczanie podnośnika"	nastąpi	Sprawdzić działanie za pomocą obsługi ręcznej na bloku hydraulicznym zaworów. Zwracać uwagę na lekkość biegu i odgłosy dochodzące z podnośnika!
			Nieprawidłowe ciśnienie robocze	nastąpi	Sprawdzić ciśnienie robocze (0 - 200 bar)
			Cewka zaworu elektromagnetycznego wadliwa	nastąpi	Wymienić EMR.

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
1302	Błąd napięcia EMR	Błąd: Napięcie zasilania zbyt niskie	<p>wewnętrzny błąd EMR</p> <p>Napięcie zasilania EMR zbyt niskie</p> <p>Okablowanie wadliwe</p> <p>Rozładować akumulator</p> <p>Wadliwa lampka kontrolna ładowania</p> <p>Alternator wadliwy</p> <p>Alternator wadliwy</p> <p>Zwarcie w okablowaniu do czujnika EMR</p> <p>wewnętrzny błąd EMR</p> <p>Niewłaściwe napięcie zasilające centralnego układu elektrycznego</p>	<p>nastąpi</p> <p>LED +22-LD52 nie świeci</p> <p>Sprawdzić okablowanie.</p> <p>Sprawdzić kwas akumulatorowy, sprawdzić napięcie akumulatora</p> <p>Sprawdzić lampkę kontrolną ładowania</p> <p>Sprawdzić okablowanie.</p> <p>nastąpi</p> <p>Sprawdzić okablowanie.</p> <p>nastąpi</p> <p>LED +22-LD63 nie świeci</p> <p>LED +22-LD11 nie świeci</p>	<p>Wymienić EMR.</p> <p>Sprawdzić bezpiecznik +22-F52</p> <p>Wymienić okablowanie</p> <p>Naładować akumulator, wymienić akumulator</p> <p>Wymienić lampkę kontrolną ładowania</p> <p>Wymienić okablowanie</p> <p>Wymienić alternator</p> <p>Wymienić okablowanie</p> <p>Wymienić EMR.</p> <p>Sprawdzić bezpiecznik +22-F63</p> <p>Sprawdzić bezpiecznik +22-F92</p>

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
1303	1303 Elektronika EMR nieaktyw!!!	Błąd: EMR przynajmniej przez 1 minutę nie otrzymał komunikatów CAN lub został zdezaktywowany	KMC3 zostało ręcznie wyłączone (np. wyciągnięto wtyczkę) Wyłącznik na czas konserwacji jest włączony Zwarcie w okablowaniu/przerwa w kablu CAN3-Bus. Wadliwe rezystory końcowe CAN3 KMC3 został uruchomiony ponownie, natomiast EMR nie błąd wewnętrzny KMC3 wewnętrzny błąd EMR	Sprawdzić osadzenie wtyczek b.d Sprawdzić okablowanie. Sprawdzić okablowanie i rezystory końcowe b.d nastąpi nastąpi	Włożyć wtyczkę, ponownie włączyć i włączyć zapłon Wyłączyć wyłącznik na czas konserwacji Wymienić okablowanie Ew. okablować na nowo i wymienić rezystory końcowe Wyłączyć i ponownie włączyć zapłon Wymienić KMC3. Wymienić EMR.
1304	1304 Błąd czujnika poł. B50 podnośnika	Błąd: Czujnik "Pozycja podnośnika" - błędny sygnał	Czujnik "Pozycja podnośnika" nie jest ustawiony Zwarcie/przerwanie kabla w okablowaniu do czujnika pozycji podnośnika	nastąpi nastąpi nastąpi	Przeprowadzić właściwe ustawienie Przeprowadzić diagnozę podnośnika Wymienić okablowanie do czujnika pozycji podnośnika

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
1305	Błąd czujnika ciśn. B49 podnośnika	Błąd: Czujnik "Ciśnienie podnośnika" - błędny sygnał	<p>Wtyczka czujnika pozycji podnośnika wadliwa</p> <p>Czujnik pozycji podnośnika wadliwy</p> <p>Zwarcie w okablowaniu do innego czujnika EMR</p> <p>wewnętrzny błąd EMR</p> <p>Informacje ogólne</p> <p>Przerwa w kablu/zwarcie w okablowaniu czujnika ciśnienia podnośnika</p> <p>Wtyczka czujnika ciśnienia podnośnika wadliwa</p> <p>Czujnik ciśnienia podnośnika wadliwy</p> <p>Zwarcie w okablowaniu do innego czujnika EMR</p> <p>wewnętrzny błąd EMR</p>	<p>nastąpi</p> <p>nastąpi</p> <p>Sprawdzić okablowanie.</p> <p>nastąpi</p> <p>nastąpi</p> <p>Sprawdzić okablowanie do czujnika ciśnienia podnośnika</p> <p>nastąpi</p> <p>nastąpi</p> <p>Sprawdzić okablowanie.</p> <p>nastąpi</p>	<p>Wymienić wtyczkę czujnika</p> <p>Wymienić czujnik pozycji podnośnika</p> <p>Wymienić okablowanie</p> <p>Wymienić EMR.</p> <p></p> <p>Wymienić okablowanie do czujnika ciśnienia podnośnika</p> <p>Wymienić wtyczkę czujnika</p> <p>Wymienić czujnik ciśnienia podnośnika</p> <p>Wymienić okablowanie</p> <p>Wymienić EMR.</p>

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
1306	1306 Błąd czujnika B47 dopasow. do gleby lewy	Błąd: Czujnik "Wysokość podnośnika lewa strona" - błędny sygnał	Czujnik "Wysokość podnośnika lewa strona" nie jest zamontowany, ponieważ pickup trawy jest założony lub ustawiony jest tryb pracy kukurydza, lecz brak płóz.	nastąpi	Dezaktywować regulację odległości, gdy nie są założone żadne płozy lub na wyswietlaczu przełączyć maszynę na tryb pracy kukurydza, gdy płozy głębowe są zamontowane
			Wtyczka przystawki nie jest podłączona	Sprawdzić wtyczkę przystawki	Wetknąć wtyczkę przystawki
			Czujnik "Wysokość podnośnika lewa strona" nie jest ustawiony	b.d	Przeprowadzić właściwe ustawienie
			Zwarcie/przerwanie kabla w okablowaniu do czujnika wysokości podnośnika z lewej strony	nastąpi	Sprawdzić okablowanie do czujnika "Wysokość podnośnika lewa strona"
			Wtyczka czujnika "Wysokość podnośnika lewa strona" wadliwa	nastąpi	Wymienić wtyczkę czujnika
			Czujnik "Wysokość podnośnika lewa strona" wadliwy	nastąpi	Wymienić czujnik "Wysokość podnośnika lewa strona"
			Zwarcie w okablowaniu do innego czujnika EMR	Sprawdzić okablowanie.	Wymienić okablowanie
			wewnętrzny błąd EMR	nastąpi	Wymienić EMR.

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
1307	1307 Błąd czujnika B48 dopasow. do gleby prawy	Błąd: Czujnik "Wysokość podnośnika prawa strona" - błędny sygnał	Czujnik "Wysokość podnośnika prawa strona" nie jest zamontowany, ponieważ pickup trawy jest założony lub ustawiony jest tryb pracy kukurydza, lecz brak płóz	nastąpi	Deaktywować regulację odległości, gdy nie są założone żadne płozy lub na wyswietlaczu przelączyć maszynę pracę kukurydza, gdy płozy głębowe są zamontowane.
			Wtyczka przystawki nie jest podłączona	Sprawdzić wtyczkę przystawki	Wetknąć wtyczkę przystawki
			Czujnik "Wysokość podnośnika prawa strona" nie jest ustawiony	nastąpi	Przeprowadzić właściwe ustawienie
			Zwarcie/przerwanie kabla w okablowaniu do czujnika wysokości podnośnika z prawej strony	Sprawdzić okablowanie do czujnika "Wysokość podnośnika prawa strona"	Wymienić okablowanie do czujnika "Wysokość podnośnika prawa strona"
			Wtyczka czujnika "Wysokość podnośnika prawa strona" wadliwa	nastąpi	Wymienić wtyczkę czujnika
			Czujnik "Wysokość podnośnika prawa strona" wadliwy	nastąpi	Wymienić czujnik "Wysokość podnośnika prawa strona"
			Zwarcie w okablowaniu do innego czujnika EMR	Sprawdzić okablowanie.	Wymienić okablowanie
			wewnętrzny błąd EMR	nastąpi	Wymienić EMR.

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
1308	1308 Cewka zaworu Y37 ruch wahadłowy z lewej, za niski prąd	Błąd: Zawór "Obracanie ramy wahadłowej w lewo"	Informacje ogólne	b.d	
			Przerwanie kabla w okablowaniu do zaworu	Sprawdzić okablowanie do zaworu	Wymienić okablowanie do zaworu
			Wadliwa wtyczka zaworu	nastąpi	Wymienić wtyczkę zaworu
			Cewka zaworu elektromagnetycznego wadliwa	nastąpi	Wymienić cewkę
			wewnętrzny błąd EMR	nastąpi	Wymienić EMR.
1309	1309 Cewka zaworu Y38 ruch wahadłowy z prawej, za niski prąd	Błąd: Zawór "Obracanie ramy wahadłowej w prawo"	Informacje ogólne	b.d	
			Przerwanie kabla w okablowaniu do zaworu	Sprawdzić okablowanie do zaworu	Wymienić okablowanie do zaworu
			Wadliwa wtyczka zaworu	nastąpi	Wymienić wtyczkę zaworu
			Cewka zaworu elektromagnetycznego wadliwa	nastąpi	Wymienić cewkę
			wewnętrzny błąd EMR	nastąpi	Wymienić EMR.

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Page No. 93/263

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
1310	1310 Błąd cewki zaworu Y37 wahad. lewa	Błąd: Zawór "Obracanie ramy wahadkowej w lewo" - zbyt wysoki prąd	Informacje ogólne Wadliwe działanie zaworu "Obracanie ramy wahadkowej w lewo"	b.d nastąpi	Przeprowadzić diagnozę podnośnika Sprawdzić działanie za pomocą obsługi ręcznej na bloku hydraulicznym zaworów. Zwracać uwagę na lekkość biegu i odgłosy dochodzące z ramy wahadkowej!
			Zwarcie w okablowaniu do zaworu	Sprawdzić okablowanie do zaworu	Wymienić okablowanie do zaworu
			Cewka zaworu elektromagnetycznego wadliwa	nastąpi	Wymienić cewkę
			wewnętrzny błąd EMR	Patrz środek zaradczy	Wymienić EMR.
1311	1311 Błąd cewki zaworu Y38 wahad. prawa	Błąd: Zawór "Obracanie ramy wahadkowej w prawo" - zbyt wysoki prąd	Informacje ogólne Wadliwe działanie zaworu "Obracanie ramy wahadkowej w lewo"	b.d nastąpi	Sprawdzić działanie za pomocą obsługi ręcznej na bloku hydraulicznym zaworów. Zwracać uwagę na lekkość biegu i odgłosy dochodzące z ramy wahadkowej!
			Zwarcie w okablowaniu do zaworu	Sprawdzić okablowanie do zaworu	Wymienić okablowanie do zaworu

Status: 17.09.2019

Turn Page please!



Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
2101	2101 Za nis. napięcie elektron. KMC2	Błąd: Napięcie elektryczne KMC2 za niskie	Cewka zaworu elektromagnetycznego wadliwa wewnętrzny błąd EMR	nastąpi nastąpi	Wymienić cewkę Wymienić EMR.
			Informacje ogólne	b.d	
			Napięcie zasilania KMC2 zbyt niskie	LED +22-LD61 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F61
			Niewłaściwe napięcie zasilające centralnego układu elektrycznego	LED +22-LD60 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik 22-F60
			Okablowanie wadliwe	LED +22-LD11 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F92
			Zwarcie w okablowaniu do czujnika 12V	Sprawdzić okablowanie.	Wymienić okablowanie
			Rozładować akumulator	Sprawdzić okablowanie	Wymienić okablowanie
			Wadliwa lampa kontrolna ładowania	Sprawdzić kwas akumulatorowy, sprawdzić napięcie akumulatora	Naładować akumulator, wymienić akumulator
			Alternator wadliwy	Sprawdzić lampę kontrolną ładowania, sprawdzić okablowanie	Ew. wymienić lampę kontrolną ładowania i/lub wymienić okablowanie
				nastąpi	

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure	
2102 	2102 Za wys. napięcie elektron. KMC2	Błąd: Napięcie elektroniczne KMC2 za wysokie	błąd wewnętrzny KMC2	nastąpi	Wymienić KMC2	
			Informacje ogólne	b.d		
			Regulator alternatora wadliwy	nastąpi	Wymienić alternator	
			Alternator wadliwy	Wymienić alternator		
			Przełącznik przełączania akumulatora (500, 800 i 1000) wadliwy	nastąpi	Wymienić przełącznik przełączania akumulatora	
			błąd wewnętrzny KMC2	nastąpi	Wymienić KMC2	
2103 	2103 Błąd napięcia V1 - KMC2	Błąd: KMC2 wyjściowe V1 napięcie	Informacje ogólne	b.d		
			Napięcie wyjściowe V1 nieprawidłowe	LED +22-LD40 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F87	
			voltage V1 KMC2 optional defective (with additional cutting drum brake possible)	Check fuse -22F72	Replace fuse -22F72	

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Niewłaściwe napięcie zasilające centralnego układu elektrycznego	LED +22-LD63 nie świeci LED +22-LD60 nie świeci LED +22-LD11 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F63 Sprawdzić bezpiecznik +22-F60 Sprawdzić bezpiecznik +22-F92
			Bezpiecznik F13 w KMC2 wadliwy	Sprawdzić bezpiecznik F13 w KMC2	Wymienić bezpiecznik F13 w KMC2
			Błędne okablowanie przełącznika odblokowania	Sprawdzić okablowanie	Wymienić okablowanie
			Przełącznik odblokowania wadliwy	nastąpi	Wymienić przełącznik odblokowania
			Nieprawidłowa logika odblokowania podzespółu GAL (nieprawidłowy podzespół GAL)	nastąpi	Wymienić podzespół GAL
			Podzespół GAL wadliwy	nastąpi	Wymienić podzespół GAL
			Rozładować akumulator	Sprawdzić kwas akumulatorowy, sprawdzić napięcie akumulatora	Naładować akumulator, wymienić akumulator
			Wadliwa lampa kontrolna ładowania	Sprawdzić lampę kontrolną ładowania, sprawdzić okablowanie	Ew. wymienić lampę kontrolną ładowania i/lub wymienić okablowanie

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Alternator wadliwy	Sprawdzić napięcie wzbudzenia, sprawdzić okablowanie	Wymienić alternator
			błąd wewnętrzny KMC2	nastąpi	Wymienić KMC2
			Informacje ogólne	b.d	
			Niewłaściwe napięcie zasilające centralnego układu elektrycznego	LED +22-LD63 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F63
				LED +22-LD60 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F60
				LED +22-LD11 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F92
			Bezpiecznik F6 w KMC2 wadliwy	Sprawdzić bezpiecznik F6 w KMC2	Wymienić bezpiecznik F6 w KMC2
			Błędne okablowanie przetężnika odblokowania	Sprawdzić okablowanie	Wymienić okablowanie
			Przetężnik odblokowania wadliwy	nastąpi	Wymienić przetężnik odblokowania
			Nieprawidłowa logika odblokowania podzespołu GAL (nieprawidłowy podzespół GAL)	Sprawdzić logikę odblokowania	Ew. wymienić podzespół GAL
			Podzespół GAL wadliwy	nastąpi	Wymienić podzespół GAL




2104 Błąd napięcia V2 - KMC2

Błąd: Napięcie wyjściowe KMC2 V2


Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Rozładować akumulator	Sprawdzić kwas akumulatorowy, sprawdzić napięcie akumulatora	Naładować akumulator, wymienić akumulator
			Wadliwa lampka kontrolna ładowania	Sprawdzić lampkę kontrolną ładowania, sprawdzić okablowanie	Ew. wymienić lampkę kontrolną ładowania i/lub wymienić okablowanie
			Alternator wadliwy	Sprawdzić napięcie wzbudzenia, sprawdzić okablowanie	Wymienić alternator
			błąd wewnętrzny KMC2	nastąpi	Wymienić KMC2
			Nieprawidłowe napięcie wyjściowe V2	LED +22-LD38 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F86
2105	2105 Błąd napięcia V3 - KMC2	Błąd: Napięcie wyjściowe KMC2 V3	Informacje ogólne	b.d	
			Niewłaściwe napięcie wyjściowe V3.	LED +22-LD37 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F85
			Niewłaściwe napięcie zasilające centralnego układu elektrycznego	LED +22-LD63 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22 F63
				LED +22-LD60 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F60
				LED +22-LD11 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F92
			Bezpiecznik F12 w KMC2 wadliwy	Sprawdzić bezpiecznik F12 w KMC2	Wymienić bezpiecznik F12 w KMC2

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Błędne okablowanie przełącznika odblokowania	Sprawdzić okablowanie	Wymienić okablowanie
			Przełącznik odblokowania wadliwy	nastąpi	Wymienić przełącznik odblokowania
			Nieprawidłowa logika odblokowania podzespołu GAL (nieprawidłowy podzespół GAL)	Sprawdzić logikę odblokowania	Ew. wymienić podzespół GAL
			Podzespół GAL wadliwy	nastąpi	Wymienić podzespół GAL
			Rozładować akumulator	Sprawdzić kwas akumulatorowy, sprawdzić napięcie akumulatora	Naładować akumulator, wymienić akumulator
			Wadliwa lampa kontrolna ładowania	Sprawdzić lampę kontrolną ładowania, sprawdzić okablowanie	Ew. wymienić lampę kontrolną ładowania i/lub wymienić okablowanie
			Alternator wadliwy	Sprawdzić napięcie wzbudzenia, sprawdzić okablowanie	Wymienić alternator
			błąd wewnętrzny KMC2	nastąpi	Wymienić KMC2
2106	2106 Błąd napięcia V4 - KMC2	Błąd: Napięcie wyjściowe KMC2 V4	Informacje ogólne	b.d	
			Niewłaściwe napięcie wyjściowe V4	LED +22-LD36 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F84

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Niewłaściwe napięcie zasilające centralnego układu elektrycznego	LED +22-LD63 nie świeci LED +22-LD60 nie świeci LED +22-LD11 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F63 Sprawdzić bezpiecznik +22-F60 Sprawdzić bezpiecznik +22-F92
			Bezpiecznik F2 w KMC2 wadliwy	Sprawdzić bezpiecznik F2 w KMC2	Wymienić bezpiecznik F2 w KMC2
			Błędne okablowanie przełącznika odblokowania	Sprawdzić okablowanie	Wymienić okablowanie
			Przełącznik odblokowania wadliwy	nastąpi	Wymienić przełącznik odblokowania
			Nieprawidłowa logika odblokowania podzespółu GAL (nieprawidłowy podzespół GAL)	Sprawdzić logikę odblokowania	Ew. wymienić podzespół GAL
			Podzespół GAL wadliwy	nastąpi	Wymienić podzespół GAL
			Rozładować akumulator	Sprawdzić kwas akumulatorowy, sprawdzić napięcie akumulatora	Naładować akumulator, wymienić akumulator
			Wadliwa lampa kontrolna ładowania	Sprawdzić lampę kontrolną ładowania, sprawdzić okablowanie	Ew. wymienić lampę kontrolną ładowania i/lub wymienić okablowanie

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
2107	2107 Błąd napięcia 12V czujniki cyfrowe - KMC2	Błąd: Napięcie czujników cyfrowych 12V	Alternator wadliwy	Sprawdzić napięcie wzbudzenia, sprawdzić okablowanie	Wymienić alternator
			błąd wewnętrzny KMC2	nastąpi	Wymienić KMC2
2108	2108 Błąd napięcia 8V czujniki cyfrowe - KMC2	Błąd: Napięcie czujników cyfrowych 8V	Zwarcie w okablowaniu do czujnika cyfrowego	Sprawdzić okablowanie.	Wymienić okablowanie
			Czujnik cyfrowy wadliwy	nastąpi	Wymienić czujniki
			Rozładować akumulator	Sprawdzić kwas akumulatorowy, sprawdzić napięcie akumulatora	Naładować akumulator, wymienić akumulator
			Wadliwa lampa kontrolna ładowania	Sprawdzić lampę kontrolną ładowania, sprawdzić okablowanie	Ev. wymienić lampę kontrolną ładowania i/lub wymienić okablowanie
			Alternator wadliwy	Sprawdzić napięcie wzbudzenia, sprawdzić okablowanie, wymienić alternator	Wymienić alternator
			błąd wewnętrzny KMC2	nastąpi	Wymienić KMC2
			Zwarcie w okablowaniu do czujnika cyfrowego	Sprawdzić okablowanie.	Wymienić okablowanie
			Czujnik cyfrowy wadliwy	Czujnik cyfrowy wadliwy	

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
				nastąpi	Wymienić czujnik.
			Rozładować akumulator	Sprawdzić kwas akumulatorowy, sprawdzić napięcie akumulatora	Naładować akumulator, wymienić akumulator
			Wadliwa lampa kontrolna ładowania.	Sprawdzić lampę kontrolną ładowania, sprawdzić okablowanie.	Ew. wymienić lampę kontrolną ładowania i/lub wymienić okablowanie.
			Alternator wadliwy	Sprawdzić napięcie wzbudzenia, sprawdzić okablowanie	Wymienić alternator.
			Błąd wewnętrzny KMC2	nastąpi	Wymienić KMC2
2109	2109 Błąd napięcia 8V czujniki analogowe - KMC2	Błąd: Napięcie czujników analogowych 8V	Zwarcie w okablowaniu do czujnika analogowego	Sprawdzić okablowanie.	Wymienić okablowanie
			Czujnik analogowy wadliwy	nastąpi	Wymienić czujnik.
			Rozładować akumulator	Sprawdzić kwas akumulatorowy, sprawdzić napięcie akumulatora	Naładować akumulator, wymienić akumulator
			Wadliwa lampa kontrolna ładowania	Sprawdzić lampę kontrolną ładowania, sprawdzić okablowanie.	Ew. wymienić lampę kontrolną ładowania i/lub wymienić okablowanie.
			Alternator wadliwy	Sprawdzić napięcie wzbudzenia, sprawdzić okablowanie	

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
2110	2110 Za niskie napięcie akumul. 3V - KMC2	Błąd: Napięcie akumulatora buforowego 3V zbyt niskie	Błąd wewnętrzny KMC2. Rozładowanie akumulatora buforowego nastąpi Błąd wewnętrzny KMC2.	nastąpi nastąpi Sprawdzić napięcie wzbudzenia, sprawdzić okablowanie nastąpi	Wymienić KMC2 Wymienić akumulator buforowy w KMC2 Wymienić alternator.
2111	2111 Błąd napięcia V1 - KMC2	Die tatsaechlich anliegende Spannung V1 fuer das Steuergeraet KMC2 entspricht nicht der Logik fuer die Spannung V1 Die Logik fuer V1 ist ohne Trommelbremse: - FS Feld EIN - FS Wartung AUS - beide Schnellstop AUS - FS Einzug Sicherheitsausgang EIN - FS Einzug / Vorsatz EIN	Freigabeschalter defekt Freigabelogik vom GAL-Baustein falsch (falscher GAL-Baustein) Relais 22K40 defekt GAL-Baustein defekt	Die laut Logiktafel benoetigte Position der Freigabeschalter pruefen Freigabelogik pruefen 22LD40 leuchtet obwohl Logik nicht erfuehlt siehe Abhilfe	Freigabeschalter tauschen GAL-Baustein tauschen Relaisplatine Konsole tauschen GAL-Baustein tauschen
2112	2112 Zainicj. RAM! (sprawdź baterię 3V) - KMC2	Błąd: Nowa inicjalizacja buforowanej akumulatorowo pamięci RAM w KMC2	Verkabelung Freigabeschalter fehlerhaft Komputer zadań KMC2 został wymieniony	Verkabelung ueberpruefen b.d	Verkabelung erneuern brak

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			3V-Napięcie akumulatora buforowego jest zbyt niskie	nastąpi	Wymienić akumulator buforowy w KMC2
			błąd wewnętrzny KMC2	nastąpi	błąd wewnętrzny KMC2
2113	2113 Błąd napięcia V2 - KMC2	Błąd: Napięcie wyjściowe KMC2 V2 Występuje napięcie wyjściowe V2 w KMC2, choć nie może występować.	Stan logiczny przełącznika zezwolenia "Tryb drogowy/tryb polowy" lub wyłącznika bezpieczeństwa na konsoli lub panelu przenośnym nie zgadza się z faktycznym położeniem przełącznika.	Sprawdzić stan logiczny przełącznika zezwolenia "Tryb drogowy/tryb polowy". Porównać diodę 22LD113 na płycie przełączników w konsoli ze stanem w oknie diagnostycznym na terminalu (okno 4-1-17) oraz rzeczywistym stanem przełącznika zezwolenia.	- Przełącznik zezwolenia "Tryb drogowy/tryb polowy" podłączyć prawidłowo na stykach - Sprawdzić wtyczkę pod kątem zabrudzenia i wyczyścić - Wymienić przełącznik zezwolenia "Tryb drogowy/tryb polowy" - Sprawdzić okablowanie - Skontrolować i w razie potrzeby wymienić BEK
				Stan logiczny wyłącznika bezpieczeństwa na konsoli lub panelu przenośnym Porównać diodę 16LD14, 16LD15 na BEK oraz 22LD107 na płycie przełączników w konsoli ze stanem w oknie diagnostycznym na terminalu (okno 4-1-17) oraz rzeczywistym stanem przed wyłącznikiem bezpieczeństwa.	- Wyczyścić wtyczki wyłączników bezpieczeństwa - Wymienić wyłącznik bezpieczeństwa - Wyczyścić złącze - Skontrolować okablowanie
			- Nieprawidłowy moduł GAL lub błąd w module GAL	Patrz "Pomoc"	Wymienić moduł GAL

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Uszkodzona płytka przekaźników w konsoli	Patrz "Pomoc"	Wymienić płytkę przekaźników
			Błędny odczyt napięcia KMC	Odczytać napięcie V2 w KMC2 na terminalu	Wymienić KMC2
2114	2114 Błąd napięcia V3 - KMC2	Błąd: Napięcie wyjściowe KMC2 V2 Występuje napięcie wyjściowe V2 w KMC2, choć nie może występować. Brak warunku zezwolenia dla napięcia V2, lecz napięcie w V2 występuje.	Stan logiczny przełącznika zezwolenia "Tryb drogowy/tryb polowy" lub wyłącznika bezpieczeństwa na konsoli lub panelu przenośnym nie zgadza się z faktycznym położeniem przełącznika.	Sprawdzić stan logiczny przełącznika zezwolenia "Tryb drogowy/tryb polowy". Porównać diodę 22LD113 na płycie przekaźników w konsoli ze stanem w oknie diagnostycznym na terminalu (okno 4-1-17) oraz rzeczywistym stanem przełącznika zezwolenia.	- Przełącznik zezwolenia "Tryb drogowy/tryb polowy" podłączyć prawidłowo na stykach - Sprawdzić wtyczkę pod kątem zabrudzenia i wyczyścić - Wymienić przełącznik zezwolenia "Tryb drogowy/tryb polowy" - Sprawdzić okablowanie - Skontrolować i w razie potrzeby wymienić BEK
			- Nieprawidłowy moduł GAL lub błąd w module GAL	Patrz "Pomoc"	Wymienić moduł GAL
			Uszkodzona płytka przekaźników w konsoli	Patrz "Pomoc"	Wymienić płytkę przekaźników
				Stan logiczny wyłącznika bezpieczeństwa na konsoli lub panelu przenośnym Porównać diodę 16LD14, 16LD15 na BEK oraz 22LD107 na płycie przekaźników w konsoli ze stanem w oknie diagnostycznym na terminalu (okno 4-1-17) oraz rzeczywistym stanem przed wyłącznikiem bezpieczeństwa.	- Wyczyścić wtyczki wyłączników bezpieczeństwa - Wymienić wyłącznik bezpieczeństwa - Wyczyścić złącze - Skontrolować okablowanie

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
2115	2115 Błąd napięcia V4 - KMC2	Błąd: Napięcie wyjściowe KMC2 V4 Występuje napięcie wyjściowe V4 w KMC2, choć nie może występować. Brak warunku zezwolenia dla napięcia V4, lecz napięcie w V4 występuje.	Błędny odczyt napięcia KMC	Odczytać napięcie V2 w KMC2 na terminalu	Wymienić KMC2
			Stan logiczny przełącznika zezwolenia "Tryb drogowy/tryb polowy" lub wyłącznika bezpieczeństwa na konsoli lub panelu przenośnym nie zgadza się z faktycznym położeniem przełącznika.	Sprawdzić stan logiczny przełącznika zezwolenia "Tryb drogowy/tryb polowy". Porównać diodę 22LD113 na płycie przekaźników w konsoli ze stanem w oknie diagnostycznym na terminalu (okno 4-1-17) oraz rzeczywistym stanem przełącznika zezwolenia.	- Przełącznik zezwolenia "Tryb drogowy/tryb polowy" podłączyć prawidłowo na stykach - Sprawdzić wtyczkę pod kątem zabrudzenia i wyczyścić - Wymienić przełącznik zezwolenia "Tryb drogowy/tryb polowy" - Sprawdzić okablowanie - Skontrolować i w razie potrzeby wymienić BEK
				Stan logiczny wyłącznika bezpieczeństwa na konsoli lub panelu przenośnym Porównać diodę 16LD14, 16LD15 na BEK oraz 22LD107 na płycie przekaźników w konsoli ze stanem w oknie diagnostycznym na terminalu (okno 4-1-17) oraz rzeczywistym stanem przed wyłącznikiem bezpieczeństwa.	- Wyczyścić wtyczki wyłączników bezpieczeństwa - Wymienić wyłącznik bezpieczeństwa - Wyczyścić złącze - Skontrolować okablowanie
			- Nieprawidłowy moduł GAL lub błąd w module GAL	Patrz "Pomoc"	Wymienić moduł GAL
			Uszkodzona płytka przekaźników w konsoli	Patrz "Pomoc"	Wymienić płytkę przekaźników
			Błędny odczyt napięcia KMC	Odczytać napięcie V2 w KMC2 na terminalu	Wymienić KMC2

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Page No. 1077263

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
2201	2201 Cewka zaworu Y5 mech. wciągania do przodu, za niski prąd	Błąd: Napięcie prądu spadło poniżej minimalnego prądu zaworu "Wciąganie naprzód".	Informacje ogólne	b.d	
			Przerwa kabla w okablowaniu zaworu "Wciąganie naprzód"	Sprawdzić okablowanie.	Wymienić okablowanie
			Wadliwa wtyczka zaworu	nastąpi	Wymienić wtyczkę zaworu
			Cewka zaworu elektromagnetycznego wadliwa	nastąpi	Wymienić cewkę
			błąd wewnętrzny KMC2	nastąpi	Wymienić KMC2
2202	2202 Cewka zaworu Y6 mech. wciągania do tyłu, za niski prąd	Błąd: Napięcie prądu spadło poniżej minimalnego prądu zaworu "Wciąganie tył".	Informacje ogólne	b.d	
			Przerwa kabla w okablowaniu zaworu "Wciąganie tył"	Sprawdzić okablowanie.	Wymienić okablowanie
			Wadliwa wtyczka zaworu	nastąpi	Wymienić wtyczkę zaworu
			Cewka zaworu elektromagnetycznego wadliwa	nastąpi	Wymienić cewkę
			błąd wewnętrzny KMC2	nastąpi	Wymienić KMC2
2203	2203 Cewki zaworów Y5/Y6 mechanizm wciągania, za wysoki prąd	Błąd: Napięcie prądu przekroczyło maksymalny prąd zaworów "Wciąganie naprzód" lub "Wciąganie tył"	Informacje ogólne	b.d	

Status: 17.09.2019

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
2204			Zwarcie w okablowaniu zaworu "Wciąganie naprzód/tył"	Sprawdzić okablowanie.	Wymienić okablowanie
			Wadliwa wtyczka zaworu	nastąpi	Wymienić wtyczkę zaworu
			Cewka zaworu elektromagnetycznego wadliwa	nastąpi	Wymienić cewkę
			błąd wewnętrzny KMC2	nastąpi	Wymienić KMC2
			Informacje ogólne	b.d	
2205	2204 Cewka zaworu Y7 przystawka do przodu, za niski prąd	Błąd: Napięcie prądu spadło poniżej minimalnego prądu zaworu "Przystawka naprzód".	Przerwa kabla w okablowaniu zaworu "Przystawka naprzód"	Sprawdzić okablowanie.	Wymienić okablowanie
			Wadliwa wtyczka zaworu	nastąpi	Wymienić wtyczkę zaworu
			Cewka zaworu elektromagnetycznego wadliwa	nastąpi	Wymienić cewkę
			błąd wewnętrzny KMC2	nastąpi	Wymienić KMC2
			Informacje ogólne	b.d	
2205	2205 Cewka zaworu Y8 przystawka do tyłu, za niski prąd	Błąd: Napięcie prądu spadło poniżej minimalnego prądu zaworu "Przystawka wstecz".	Przerwa kabla w okablowaniu zaworu "Przystawka wstecz"	Sprawdzić okablowanie.	Wymienić okablowanie

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
2206	2206 Cewki zaworu Y7/Y8 przystawka, za wysoki prąd	Błąd: Natężenie prądu przekroczyło maksymalny prąd zaworów "Przystawka naprzód" lub "Przystawka wstecz"	Wadliwa wtyczka zaworu	nastąpi	Wymienić wtyczkę zaworu
			Cewka zaworu elektromagnetycznego wadliwa	nastąpi	Wymienić cewkę
			błąd wewnętrzny KMC2	nastąpi	Wymienić KMC2
			Informacje ogólne	b.d	
			Zwarcie w okablowaniu zaworu "Przystawka naprzód/wstecz"	Sprawdzić okablowanie.	Wymienić okablowanie
			Wadliwa wtyczka zaworu	nastąpi	Wymienić wtyczkę zaworu
2207	2207 Rezerwa alarm KMC2		Cewka zaworu elektromagnetycznego wadliwa	nastąpi	Wymienić cewkę
			błąd wewnętrzny KMC2	nastąpi	Wymienić KMC2
2208	2208 Rezerwa alarm KMC2				

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
2209	2209 Cewka zaworu Y21 obrót ramienia wyrzutnika w prawo, za niski prąd	Błąd: Nатеżenie prądu spadło poniżej minimalnego prądu zaworu "Ramię wyrzutnika obroty w prawą stronę"	Informacje ogólne Przerwanie kabla w okablowaniu zaworu "Ramię wyrzutnika obroty w prawą stronę"	b.d Sprawdzić okablowanie.	 Wymienić okablowanie
2210	2210 Cewka zaworu Y63ysterowanie wstępne A, za niski prąd	Błąd: Minimalny prąd zaworu sterowania ramienia wyrzutnika po lewej stronie lub podnieść (Y63) jest poniżej zalecanego poziomu (blok zaworów Hydac)	Wadliwa wtyczka zaworu	nastąpi	Wymienić wtyczkę zaworu
			Cewka zaworu elektromagnetycznego wadliwa	nastąpi	Wymienić cewkę
			błąd wewnętrzny KMC2	nastąpi	Wymienić KMC2
			Ustalenie za pośrednictwem terminalu	Przeprowadzić diagnozę ramienia wyrzutnika	
			Przerwanie kabla w okablowaniuZawór sterowania ramienia wyrzutnika z lewej strony lub podnieść (Y63)	Sprawdzić okablowanie	Wymienić okablowanie
Wadliwa wtyczka zaworu	Sprawdzić wtyczkę zaworu i styki	Wymienić wtyczkę zaworu			
Cewka zaworu elektromagnetycznego wadliwa	Sprawdzić cewkę	Wymienić cewkę			
błąd wewnętrzny KMC2	Patrz pomoc	Wymienić KMC2			

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
2211	2211 Cewka zaworu Y64 występowanie wstępne B, za niski prąd	Ustalenie za pośrednictwem terminalu	Ustalenie za pośrednictwem terminalu Przerwanie kabla w okablowaniuZawór sterowania ramienia wyrzutnika z prawej strony lub opuścić (Y64)	Przeprowadzić diagnozę ramienia wyrzutnika Sprawdzić okablowanie	Wymienić okablowanie
2212	2212 Czujnik B114 ciśnienie hamulca przyczepey sygnał za niski	Błąd: przerwanie przewodu czujnika B114 ciśnienia hamulca przyczepey	Wadliwa wtyczka zaworu	Sprawdzić wtyczkę zaworu i styki	Wymienić wtyczkę zaworu
			Cewka zaworu elektromagnetycznego wadliwa	Sprawdzić cewkę	Wymienić cewkę
			błąd wewnętrzny KMC2	Patrz pomoc	Wymienić KMC2
			Patrz "Pomoc"	Skontrolować parametr 25665	Ustawić prawidłowo parametr 25665
			Wykrycie przez terminal		
			Przerwanie przewodu w okablowaniu do czujnika	Sprawdzić okablowanie i wtyczki	Wymienić okablowanie i wtyczki
			Czujnik uszkodzony	Zmierzyć napięcie w czujniku	Wymienić czujnik
Błąd wewnętrzny KMC2	Patrz "Pomoc"	Wymienić KMC2			

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure	
2213	2213 Czujnik B114 ciśnienie hamulca przyczepej sygnal za wysoki	Błąd: Zwarcie czujnika B114 ciśnienia hamulca przyczepej	Nieprawidłowe ustawienie parametru Parametr 25665 "Hamulec przyczepej" jest ustawiony na 1 = zamontowany, choć w maszynie nie ma zamontowanego hamulca przyczepej Wykrycie przez terminal "Diagnostyka napędu jazdy" okno 4-1-6 strona 2	Skontrolować parametr 25665	Ustawić prawidłowo parametr 25665	
2214	2214 Ciśnienie hamulca przyczepej za niskie	Zmierzone ciśnienie powietrza w czujniku B113 jest mniejsze niż 6.0 bar i maszyna jedzie (> 1 km/h)	Zwarcie w okablowaniu do czujnika	Sprawdzić okablowanie i wtyczki	Wymienić okablowanie i wtyczki	
			Czujnik uszkodzony		Zmierzyć napięcie w czujniku	Wymienić czujnik
			Błąd wewnętrzny KMC2		Patrz "Pomoc"	Wymienić KMC2
			Niewystarczające ciśnienie powietrza.		Patrz "Pomoc"	Sprawdzić instalację sprężonego powietrza
			Czujnik uszkodzony		Zmierzyć ciśnienie za pomocą miernika zewnętrznego i porównać wynik z ciśnieniem zmierzonym przez maszynę wyświetlanym na terminalu (menu 4-1-6, strona 2)	Wymienić czujnik

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
2301	2301 Cewka zaworu Y21 obrót ramienia wyrzutnika w prawo, za wysoki prąd	Błąd: Maksymalne natężenie prądu zaworu "Ramię wyrzutnika obroty w prawą stronę" zostało przekroczone		Usterka wewnętrzna KMC2	
				Patrz "Pomoc"	Wymienić KMC2
				Patrz "Pomoc"	Wymienić KMC2
				b.d	
				Sprawdzić okablowanie.	Wymienić okablowanie
2302	2302 Cewka zaworu Y20 obrót ramienia wyrzutnika w lewo, za niski prąd	Błąd: Natężenie prądu spadło poniżej minimalnego prądu zaworu "Ramię wyrzutnika obroty w lewą stronę"		nastąpi	Wymienić wtyczkę zaworu
				nastąpi	Wymienić cewkę
				nastąpi	Wymienić KMC2
				b.d	
				Błąd: Natężenie prądu spadło poniżej minimalnego prądu zaworu "Ramię wyrzutnika obroty w lewą stronę"	

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
2303	2303 Cewka zaworu Y20 obrót ramienia wyrzutnika w lewo, za wysoki prąd	Błąd: Maksymalne natężenie prądu zaworu "Ramię wyrzutnika obroty w lewą stronę" zostało przekroczone	Przerwanie kabla w okablowaniu zaworu "Ramię wyrzutnika obroty w lewą stronę"	Sprawdzić okablowanie.	Wymienić okablowanie
			Wadliwa wtyczka zaworu	nastąpi	Wymienić wtyczkę zaworu
			Cewka zaworu elektromagnetycznego wadliwa	nastąpi	Wymienić cewkę
			błąd wewnętrzny KMC2	nastąpi	Wymienić KMC2
			Informacje ogólne	b.d	
			Przerwanie kabla w okablowaniu zaworu "Ramię wyrzutnika obroty w lewą stronę"	Sprawdzić okablowanie.	Wymienić okablowanie
2304	2304 Błąd cewki zaworu Y24 podn. ramienia wyrzut.	Błąd: Zawór "Podnieść ramię wyrzutnika"	Wadliwa wtyczka zaworu	nastąpi	Wymienić wtyczkę zaworu
			Cewka zaworu elektromagnetycznego wadliwa	nastąpi	Wymienić cewkę
			błąd wewnętrzny KMC2	nastąpi	Wymienić KMC2
			Informacje ogólne	nastąpi	

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Wadliwe działanie zaworu "Podnieść ramię wyrzutnika"	nastąpi	Sprawdzić działanie za pomocą obsługi ręcznej na bloku hydraulicznym zaworów. Zwracać uwagę na lekkość biegu i odgłosy dochodzące z wyrzutnika!
			Zwarcie/przerwanie kabla w okablowaniu do zaworu	Sprawdzić okablowanie do zaworu	Wymienić okablowanie do zaworu
			Wadliwa wtyczka zaworu	nastąpi	Wymienić wtyczkę zaworu
			Cewka zaworu elektromagnetycznego wadliwa	nastąpi	Wymienić cewkę
			Zawór elektromagnetyczny wadliwy	nastąpi	Wymienić zawór elektromagnetyczny.
			błąd wewnętrzny KMC2	nastąpi	Wymienić KMC2
2305	2305 Błąd cewki zaworu Y25 opuszcz. ram. wyrzut.	Błąd: Opuścić zawór ramienia wyrzutnika	Informacje ogólne	b.d	
			Wadliwe działanie zaworu "Opuścić ramię wyrzutnika"	nastąpi	Sprawdzić działanie za pomocą obsługi ręcznej na bloku hydraulicznym zaworów. Zwracać uwagę na lekkość biegu i odgłosy dochodzące z wyrzutnika!

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Zwarcie/przerwanie kabla w okablowaniu do zaworu	Sprawdzić okablowanie do zaworu	Wymienić okablowanie do zaworu
			Wadliwa wtyczka zaworu	nastąpi	Wymienić wtyczkę zaworu
			Cewka zaworu elektromagnetycznego wadliwa	nastąpi	Wymienić cewkę
			Zawór elektromagnetyczny wadliwy	nastąpi	Wymienić zawór elektromagnetyczny.
			błąd wewnętrzny KMC2	nastąpi	Wymienić KMC2
2306	2306 Błąd cewki zaworu Y22 podn. kłapy wyrzut.	Błąd: Zawór "Podnieść kłapę ramienia wyrzutnika"	Informacje ogólne	b.d	
			Wadliwe działanie zaworu "Podnieść kłapę ramienia wyrzutnika"	nastąpi	Sprawdzić działanie za pomocą obsługi ręcznej na bloku hydraulicznym zaworów. Zwracać uwagę na lekkość biegu i odgłosy dochodzące z kłapy ramienia wyrzutnika!
			Zwarcie/przerwanie kabla w okablowaniu do zaworu	Sprawdzić okablowanie do zaworu	Wymienić okablowanie do zaworu
			Wadliwa wtyczka zaworu	nastąpi	Wymienić wtyczkę zaworu

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Cewka zaworu elektromagnetycznego wadliwa	nastąpi	Wymienić cewkę
			Zawór elektromagnetyczny wadliwy	nastąpi	Wymienić zawór elektromagnetyczny.
			Błąd wewnętrzny KMC2	nastąpi	Wymienić KMC2
2307	Błąd cewki zaworu Y23 opuszcz. kłapy wyrzut.	Błąd: Opuścić zawór kłapy ramienia wyrzutnika	Informacje ogólne	b.d	
			Wadliwe działanie zaworu "Opuścić kłapę ramienia wyrzutnika"	nastąpi	Sprawdzić działanie za pomocą obsługi ręcznej na bloku hydraulicznym zaworów. Zwracać uwagę na lekkość biegu i odgłosy dochodzące z kłapy ramienia wyrzutnika!
			Zwarcie/przerwanie kabla w okablowaniu do zaworu	Sprawdzić okablowanie do zaworu	Wymienić okablowanie do zaworu
			Wadliwa wtyczka zaworu	nastąpi	Wymienić wtyczkę zaworu
			Cewka zaworu elektromagnetycznego wadliwa	nastąpi	Wymienić cewkę
			Zawór elektromagnetyczny wadliwy	nastąpi	Wymienić zawór elektromagnetyczny.

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
2308	2308 Ram.wyrzut. nie w górze	Błąd: Ramię wyrzutnika nie w górze	Ramię wyrzutnika nie jest w górze Informacje ogólne Czujnik "Środkowa pozycja ramienia wyrzutnika" lub "Dolna pozycja ramienia wyrzutnika" jest niewłaściwie ustawiony	nastąpi Sprawdzić położenie wyrzutnika b.d Sprawdzić ustawienie czujników	Wymienić KMC2 Podnieść ramię wyrzutnika Skorygować ustawienie czujników
2400	2400 Ram.wyrzut. nie w poz.parkowania	Błąd: Ramię wyrzutnika nie jest w pozycji parkowania	Błędne okablowanie do jednego z czujników: "Środkowa pozycja ramienia wyrzutnika" lub "Dolna pozycja ramienia wyrzutnika" Czujnik "Środkowa pozycja ramienia wyrzutnika" lub "Dolna pozycja ramienia wyrzutnika" wadliwy błąd wewnętrzny KMC2	Sprawdzić okablowanie i wtyczki nastąpi nastąpi	Wymienić okablowanie i wtyczki Wymienić czujnik. Wymienić KMC2

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Przerwanie kabla w okablowaniu czujnika "Środkowa pozycja ramienia wyrzutnika"	Sprawdzić okablowanie i wtyczki	Wymienić okablowanie i wtyczki
			Czujnik "Środkowa pozycja ramienia wyrzutnika" wadliwy	nastąpi	Wymienić czujnik.
			błąd wewnętrzny KMC2	nastąpi	Wymienić KMC2
			błąd wewnętrzny KMC2	nastąpi	Wymienić KMC2
2401	2401 Czujnik B28 ram. wyrz. środ. sygnał za niski	Błąd: Przerwanie kabla czujnika "Środkowa pozycja ramienia wyrzutnika"	Informacje ogólne	b.d	
			Przerwanie kabla w okablowaniu czujnika "Środkowa pozycja ramienia wyrzutnika"	Sprawdzić okablowanie i wtyczki	Wymienić okablowanie i wtyczki
			Czujnik "Środkowa pozycja ramienia wyrzutnika" wadliwy	nastąpi	Wymienić czujnik.
			błąd wewnętrzny KMC2	nastąpi	Wymienić KMC2
2402	2402 Czujnik B28 ram. wyrz. środ. sygnał za wysoki	Błąd: Zwarcie w czujniku "Środkowa pozycja ramienia wyrzutnika"	Informacje ogólne	b.d	
			Zwarcie w okablowaniu czujnika "Środkowa pozycja ramienia wyrzutnika"	Sprawdzić okablowanie i wtyczki	Wymienić okablowanie i wtyczki

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Czujnik "Środkowa pozycja ramienia wyrzutnika" wadliwy	nastąpi	Wymienić czujnik.
			błąd wewnętrzny KMC2	nastąpi	Wymienić KMC2
2403	2403 Czujnik B29 ram.wyrz. góra sygnał za niski	Błąd: Przerwanie kabla czujnika "Górna pozycja ramienia wyrzutnika"	Informacje ogólne Przerwanie kabla w okablowaniu czujnika "Górna pozycja ramienia wyrzutnika"	b.d Sprawdzić okablowanie i wtyczki	Wymienić okablowanie i wtyczki
			Czujnik "Górna pozycja ramienia wyrzutnika" wadliwy	nastąpi	Wymienić czujnik.
			Błąd wewnętrzny KMC2	nastąpi	Wymienić KMC2
2404	2404 Czujnik B29 ram.wyrz. góra sygnał za wysoki	Błąd: Zwarcie w czujniku "Górna pozycja ramienia wyrzutnika"	Informacje ogólne Zwarcie w okablowaniu czujnika "Górna pozycja ramienia wyrzutnika"	b.d Sprawdzić okablowanie i wtyczki	Wymienić okablowanie i wtyczki
			Czujnik "Górna pozycja ramienia wyrzutnika" wadliwy	nastąpi	Wymienić czujnik.
			Błąd wewnętrzny KMC2	nastąpi	Wymienić KMC2

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
2405	2405 Czujnik B30 ram.wyrz. impulsy sygnał za niski	Błąd: Przerwanie kabla czujnika "Ramie wyrzutnika impulsy obrotu"	Informacje ogólne	b.d	
			Przerwanie kabla w okablowaniu czujnika "Ramie wyrzutnika impulsy obrotu"	Sprawdzić okablowanie i wtyczki	Wymienić okablowanie i wtyczki
			Czujnik "Ramie wyrzutnika impulsy obrotu" wadliwy	nastąpi	Wymienić czujnik.
2406	2406 Czujnik B30 ram.wyrz. impulsy sygnał za wysoki	Błąd: Zwarcie w czujniku "Ramie wyrzutnika impulsy obrotu"	Błąd wewnętrzny KMC2	nastąpi	Wymienić KMC2
			Informacje ogólne	b.d	
			Zwarcie kabla w okablowaniu czujnika "Ramie wyrzutnika impulsy obrotu"	Sprawdzić okablowanie i wtyczki	Wymienić okablowanie i wtyczki
2407	2407 Bład pr.obr.wciag	Błąd: Liczba obrotów wciagnika	Czujnik "Ramie wyrzutnika impulsy obrotu" wadliwy	nastąpi	Wymienić czujnik.
			Błąd wewnętrzny KMC2	nastąpi	Wymienić KMC2
			Prąd płynie przez zawór "Wciąganie do przodu" i silnik wysokoprężny pracuje - wciąganie nie kręci się	nastąpi	

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Błędne parametry dla wciągania	Sprawdzić parametry dla wciągania	Skorygować parametry dla wciągania
			Błędne okablowanie do czujnika "Prędkość obrotowa wciągania"	Sprawdzić okablowanie i wtyczki	Wymienić okablowanie i wtyczki
			Czujnik "Prędkość obrotowa wciągania" jest niewłaściwie ustawiony	nastąpi	Sprawdzić ustawienie czujnika i w razie potrzeby skorygować; czujnik wkręcić aż do oporu i potem odkręcić o ok. 1/2 obrotu i zabezpieczyć nakrętką
			Czujnik "Prędkość obrotowa wciągania" wadliwy	nastąpi	Wymienić czujnik.
			Wciąganie nie obraca się, pomimo, że jest włączone i silnik wysokoprężny pracuje	nastąpi	Sprawdzić silnik, pompę i zawory wciągania i zawór zamykający wykrywacza metalu, zwracając uwagę na odgięty!
			Zawory "Wciąganie naprzód" i "Wciąganie wstecz" nieprawidłowe	Sprawdzić zawory "Wciąganie naprzód" i "Wciąganie wstecz"	Wyczyścić i wymienić zawory "Wciąganie naprzód" i "Wciąganie wstecz"
			Błędne ciśnienie zasilania dla wciągania	Sprawdzić ciśnienie zasilania dla wciągania (30+/-3bar)	Ustawić ciśnienie zasilania dla wciągania
			Wysokie ciśnienie dla wciągania nieprawidłowe	Sprawdzić wysokie ciśnienie dla wciągania (420 bar)	Ustawić wysokie ciśnienie dla wciągania

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
2408	2408 Bład pr.obr.przystaw.	Błąd: Liczba obrotów przystawki	Błąd wewnętrzny KMC2	nastąpi	Wymienić KMC2
			Błędne parametry dla przystawki	Sprawdzić parametry dla przystawki	Ustawić parametry dla przystawki
			Błędne okablowanie do czujnika "Prędkość obrotowa przystawki"	Sprawdzić okablowanie i wtyczki	Wymienić okablowanie i wtyczki
			Nieprawidłowe parametry po aktualizacji oprogramowania	Sprawdzić parametr 25260 i 25270 prędkości obrotowych biegu jałowego przystawki	Parametr 25260 i 25270 prędkości obrotowych biegu jałowego przystawki ustawić na wartość standardową 80
			Prąd płynie przez zawór "Przystawka naprzód" i silnik wysokoprężny pracuje - przystawka nie kręci się	nastąpi	
			Czujnik "Prędkość obrotowa przystawki" jest niewłaściwie ustawiony	nastąpi	Sprawdzić ustawienie czujnika i w razie potrzeby skorygować; czujnik wkręcić aż do oporu i potem odkręcić o ok. 1/2 obrotu i zabezpieczyć nakrętką
			Czujnik "Prędkość obrotowa przystawki" wadliwy	nastąpi	Wymienić czujnik.
			Wciąganie nie obraca się, pomimo, że przystawka jest włączona i silnik wysokoprężny pracuje	nastąpi	

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
					Sprawdzić silnik, pompę i zawory przystawki i zawór zamykający wykrywacza metalu, zwracając uwagę na odgłosy!
			Zawory "Przystawka naprzód" i "Przystawka wstecz" nieprawidłowe	Sprawdzić zawory "Przystawka naprzód" i "Przystawka wstecz"	Wyczyścić i wymienić zawory "Przystawka naprzód" i "Przystawka wstecz"
			Zbyt niskie ciśnienie zasilania dla przystawki	Sprawdzić ciśnienie zasilania dla przystawki(30+/-3bar)	Ustawić parametry dla ciśnienia zasilania przystawki
			Wysokie ciśnienie dla przystawki nieprawidłowe	Sprawdzić wysokie ciśnienie dla przystawki (420 bar)	Ustawić parametry dla wysokiego ciśnienia przystawki
			błąd wewnętrzny KMC2	nastąpi	Wymienić KMC2
2409	2409 Bład pr.obr.beb.siecz.	Błąd: Prędkość obrotowa bębna sieczkarni	Informacje ogólne	b.d	
			Czujnik "Prędkość obrotowa bębna sieczkarni" jest niewłaściwie ustawiony	Sprawdzić ustawienie czujnika	Skorygować ustawienie czujnika
			Czujnik "Prędkość obrotowa bębna sieczkarni" wadliwy	nastąpi	Wymienić czujnik.
			Główny pasek bębna sieczkarni nieprawidłowy	Sprawdzić pasek główny	Wymienić pasek główny

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Sprzęgło główne wadliwe	Sprawdzić sprzęgło główne	Wymienić sprzęgło główne
			błąd wewnętrzny KMC2	nastąpi	Wymienić KMC2
2410	2410 Czujnik B58 bębna sieczk. za niski sygnał	Błąd: Przerwanie kabla czujnika "Prędkość obrotowa bębna sieczkarni"	Informacje ogólne Przerwanie kabla w okablowaniu czujnika "Prędkość obrotowa bębna sieczkarni"	b.d	Wymienić okablowanie i wtyczki
			Czujnik "Prędkość obrotowa bębna sieczkarni" wadliwy	nastąpi	Wymienić czujnik.
			błąd wewnętrzny KMC2	nastąpi	Wymienić KMC2
2411	2411 Czujnik B58 bębna sieczk. za wysoki sygnał	Błąd: Zwarcie w czujniku "Prędkość obrotowa bębna sieczkarni"	Informacje ogólne Zwarcie w okablowaniu czujnika "Prędkość obrotowa bębna sieczkarni"	b.d	Wymienić okablowanie i wtyczki
			Czujnik "Prędkość obrotowa bębna sieczkarni" wadliwy	nastąpi	Wymienić czujnik.
			Błąd wewnętrzny KMC2	nastąpi	Wymienić KMC2

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
2412	2412 Błąd detektora met.	Błąd: Wykrywacz metalu wadliwy	błędne ustawienia podstawowe Stan wyjścia wykrywacza metalu i wejścia KMC2 różnią się od siebie Wyjście wykrywacza metalu wadliwe Wejście KMC2 wadliwe	nastąpi nastąpi nastąpi nastąpi	Sprawdzić okablowanie między wykrywaczem metalu a KMC2. Przeprowadzić stop testowy na wyświetlaczu w oknie "Diagnoza wykrywacza metalu" Wymienić wykrywacz metalu. Wymienić KMC2
2413	2413 Błąd czujnika B28 ram.wyrzutnika środek	Błąd: Przekroczenie czasu przy parkowaniu lub symetrycznym ustawianiu ramienia wyrzutnika aż do wytłumienia czujnika "Środkowa pozycja ramienia wyrzutnika"	Informacje ogólne Wadliwe okablowanie do czujnika "Środkowa pozycja ramienia wyrzutnika" Czujnik "Środkowa pozycja ramienia wyrzutnika" wadliwy W jednym kierunku zliczono więcej impulsów niż dozwolone błąd wewnętrzny KMC2	nastąpi Sprawdzić okablowanie i wtyczki nastąpi Sprawdzić parametry "AWB max impulsy w lewo" i "AWB max impulsy w prawo"	Wymienić okablowanie i wtyczki Wymienić czujnik. Skorygować parametry "AWB max impulsy w lewo" i "AWB max impulsy w prawo" Wymienić KMC2

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
2414	2414 Błąd czujnika B29 ram.wyrzutnika góra	Błąd: Ramię wyrzutnika nie znajduje się w górze przy podejmowaniu próby parkowania lub symetrycznego ustawienia	Ramię wyrzutnika nie jest w górze Informacje ogólne	nastąpi b.d	Podnieść ramię wyrzutnika
2415	2415 Błąd czujnika B30 ram.wyrzutnika impulsy	Błąd: Czujnik "Ramię wyrzutnika impulsy obrotu"	Czujnik "Górna pozycja ramienia wyrzutnika" jest nieprawidłowo ustawiony błąd wewnętrzny KMC2 Informacje ogólne	Sprawdzić ustawienie czujników nastąpi b.d	Skorygować ustawienie czujników Wymienić KMC2
2500	2500 Czujnik B55 przyst. lewy sygn. za niski	Błąd: Przerwanie kabla czujnika lewej przystawki	Zwarcie/przerwanie kabla w okablowaniu czujnika "Ramię wyrzutnika impulsy obrotu" Czujnik "Ramię wyrzutnika impulsy obrotu" wadliwy błąd wewnętrzny KMC2	Sprawdzić okablowanie i wtyczki Wymienić czujnik. nastąpi	Wymienić okablowanie i wtyczki Wymienić czujnik. Wymienić KMC2
			Ustawienie przystawki na wyświetlaczu nie zgadza się z faktycznie zamontowaną przystawką	Sprawdzić ustawienie na wyświetlaczu	Skorygować ustawienie na wyświetlaczu

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
2501	2501 Czujnik B55 przyst. lewa sygn. za wysoki	Błąd: Zwarcie w czujniku lewej przystawki	Przerwanie kabla w okablowaniu czujnika lewej przystawki	Sprawdzić okablowanie i wtyczki	Wymienić okablowanie i wtyczki
			Czujnik lewej przystawki wadliwy	nastąpi	Wymienić czujnik.
			błąd wewnętrzny KMC2	nastąpi	Wymienić KMC2
2502	2502 Czujnik B25 przyst.praw. sygn. za niski	Błąd: Przerwanie kabla czujnika prawej przystawki	Zwarcie w okablowaniu czujnika lewej przystawki	Sprawdzić okablowanie i wtyczki	Wymienić okablowanie i wtyczki
			Czujnik lewej przystawki wadliwy	nastąpi	Wymienić czujnik.
			błąd wewnętrzny KMC2	nastąpi	Wymienić KMC2
2502	2502 Czujnik B25 przyst.praw. sygn. za niski	Błąd: Przerwanie kabla czujnika prawej przystawki	Ustawienie przystawki na wyświetlaczu nie zgadza się z faktycznie zamontowaną przystawką	Sprawdzić ustawienie na wyświetlaczu	Skorygować ustawienie na wyświetlaczu
			Przerwanie kabla w okablowaniu czujnika prawej przystawki	Sprawdzić okablowanie i wtyczki	Wymienić okablowanie i wtyczki
			Czujnik prawej przystawki wadliwy	nastąpi	Wymienić czujnik.
			błąd wewnętrzny KMC2	nastąpi	Wymienić KMC2

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
2503	2503 Czujnik B25 przyst.praw. sygnał za wysoki	Błąd: Zwarcie w czujniku prawej przystawki	Zwarcie w okablowaniu czujnika prawej przystawki Czujnik prawej przystawki wadliwy błąd wewnętrzny KMC2	Sprawdzić okablowanie i wtyczki nastąpi nastąpi	Wymienić okablowanie i wtyczki Wymienić czujnik. Wymienić KMC2
2506	2506 Przeł. zezwol. S1 pole WYŁ - KMC2	Błąd: Nie można wykonać akcji, lub została ona zakończona, ponieważ przelącznik odblokowania "pole" jest lub został wyłączony	Przelącznik odblokowania "pole" jest lub został wyłączony Informacje ogólne	b.d b.d	Włączyć przelącznik odblokowania "pole"
2507	2507 Przeł. zezwol. S5 serwis WYŁ - KMC2	Błąd: Nie można wykonać akcji, lub została ona zakończona, ponieważ przelącznik odblokowania "konserwacja" jest lub został wyłączony	Okablowanie przelącznika odblokowania "pole" wadliwe Przelącznik odblokowania "pole" wadliwy wewnętrzny błąd konsoli obsługi błąd wewnętrzny KMC2	Sprawdzić okablowanie. nastąpi nastąpi nastąpi	Wymienić okablowanie Wymienić przelącznik odblokowania "pole" Wymienić konsolę obsługi Wymienić KMC2
			Przelącznik odblokowania "konserwacja" jest lub został wyłączony Informacje ogólne	b.d b.d	Wyłączyć przelącznik odblokowania "konserwacja"

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
2508	Szybki stop S90 lub S91 WŁ. - KMC2	Błąd: Nie można wykonać akcji, lub została ona zakończona, ponieważ włącznik szybkiego stopu jest lub został włączony	Okablowanie przełącznika odblokowania "konserwacja" wadliwe	Sprawdzić okablowanie.	Wymienić okablowanie
			Przełącznik odblokowania "konserwacja" wadliwy	nastąpi	Wymienić przełącznik odblokowania "konserwacja"
			wewnętrzny błąd konsoli obsługi	nastąpi	Wymienić konsolę obsługi
			błąd wewnętrzny KMC2	nastąpi	Wymienić KMC2
			Włącznik szybkiego stopu jest lub został włączony	b.d	Wyłączyć włącznik szybkiego stopu
			Informacje ogólne	b.d	
			Okablowanie włącznika szybkiego stopu wadliwe	Sprawdzić okablowanie.	Wymienić okablowanie
			Włącznik szybkiego stopu wadliwy	nastąpi	Wymienić włącznik szybkiego stopu
			wewnętrzny błąd konsoli obsługi	nastąpi	Wymienić konsolę obsługi
			błąd wewnętrzny KMC2	nastąpi	Wymienić KMC2

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
2509	2509 Cewka zaworu Y80 podnoszenie osi dodatkowej, za niski prąd	Błąd: Wartość minimalnego prądu zaworu podnoszenia dodatkowej osi jest poniżej zalecanego poziomu (Y80)	Ustalenie za pośrednictwem terminalu	Przeprowadzić diagnozę napędu jazdy	
			Przerwanie kabla w okablowaniu Zawór dodatkowej osi (Y80)	Sprawdzić okablowanie	Wymienić okablowanie
2510	2510 Cewka zaworu Y81 opuszczanie osi dodatkowej, za niski prąd	Błąd: Wartość minimalnego prądu zaworu opuszczania dodatkowej osi jest poniżej zalecanego poziomu (Y81)	Wadliwa wtyczka zaworu	Sprawdzić wtyczkę zaworu i styki	Wymienić wtyczkę zaworu
			Cewka zaworu elektromagnetycznego wadliwa	Sprawdzić cewkę	Wymienić cewkę
			błąd wewnętrzny komputera sterowania dodatkowej osi	Patrz pomoc	Wymienić komputer sterowania dodatkowej osi
			Ustalenie za pośrednictwem terminalu	Przeprowadzić diagnozę napędu jazdy	
			Przerwanie kabla w okablowaniu zaworu dodatkowej osi (Y81)	Sprawdzić okablowanie	Wymienić okablowanie
			Wadliwa wtyczka zaworu	Sprawdzić wtyczkę zaworu i styki	Wymienić wtyczkę zaworu
			Cewka zaworu elektromagnetycznego wadliwa	Sprawdzić cewkę	Wymienić cewkę
			błąd wewnętrzny komputera sterowania dodatkowej osi	Patrz pomoc	Wymienić komputer sterowania dodatkowej osi

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
2511	2511 Czujnik ciśn. B80 oś dodatkowa za niski sygnał	Błąd: Przerwanie kabla w czujniku ciśnienia dodatkowej osi (B80)	Ustalenie za pośrednictwem terminalu Przerwanie kabla w okablowaniu do czujnika dodatkowej osi (B80)	Przeprowadzić diagnozę napędu jazdy Sprawdzić okablowanie i wtyczki	 Wymienić okablowanie i wtyczki
2512	2512 Błąd podczas opuszcz.osi dodatki.	Przy opuszczaniu dodatkowej osi pojawił się błąd! Natychmiast zatrzymać maszynę i usunąć błąd!	Uszkodzony czujnik dodatkowej osi (B80) błąd wewnętrzny komputera sterowania dodatkowej osi	Zmierzyć napięcie zasilające czujnika Patrz pomoc	Wymienić czujnik Wymienić komputer sterowania dodatkowej osi
2513	2513 Błąd CAN2 między osią dodatkową a KMC2	Błąd: Magistrala CAN umożliwiająca komunikację komputera sterowania dodatkowej osi do terminala	Ustalenie za pośrednictwem terminalu	Przeprowadzić diagnozę napędu jazdy Wyłączyć maszynę i sprawdzić dodatkową oś Sprawdzić okablowanie i wtyczki Patrz pomoc	Wyłączyć maszynę i usunąć usterkę Wymienić okablowanie i wtyczki Wymienić komputer sterowania dodatkowej osi

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Dodatkowa oś jest ustawiona, ale nie ma jej	Patrz pomoc	Sprawdzić ustawienia napędu jazdy
			Niewłaściwe napięcie zasilające komputera sterowania dodatkowej osi	Sprawdzić bezpiecznik +22-F51	Wymienić bezpiecznik +22-F51
			Niewłaściwe napięcie zasilające centralnego układu elektrycznego	LED +22-LD60 nie świeci	Sprawdzić/wymienić bezpiecznik +22-F60
			Zwarcie/przerwanie kabla w okablowaniu CAN2-Bus	LED +22-LD11 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F92
			błąd wewnętrzny komputera sterowania dodatkowej osi	Sprawdzić okablowanie	Wymienić okablowanie
			Ustalenie za pośrednictwem terminalu	Patrz pomoc	Wymienić komputer sterowania dodatkowej osi
			Niewłaściwe napięcie zasilające komputera sterowania dodatkowej osi	Przeprowadzić diagnozę napędu jazdy	
			Niewłaściwe napięcie zasilające centralnego układu elektrycznego	Sprawdzić bezpiecznik +22-F51	Wymienić bezpiecznik +22-F51
2514	Błąd napięcia 12V osi dodatkowa	Błąd: Zasilanie napięciowe komputera dodatkowej osi za niskie/za wysokie	Niewłaściwe napięcie zasilające centralnego układu elektrycznego	LED +22-LD60 nie świeci	Sprawdzić/wymienić bezpiecznik +22-F60

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
2515	2515 Błąd napięcia 5V os dodatkowa	Błąd: Napięcie złączające dodatkowej osi za niskie/za wysokie	<p>błąd wewnętrzny komputera sterowania dodatkowej osi</p> <p>Ustalenie za pośrednictwem terminalu</p> <p>błąd wewnętrzny komputera sterowania dodatkowej osi</p>	<p>LED +22-LD11 nie świeci</p> <p>Patrz pomoc</p> <p>Przeprowadzić diagnozę napędu jazdy</p> <p>Patrz pomoc</p>	<p>Sprawdzić bezpiecznik +22-F92</p> <p>Wymienić komputer sterowania dodatkowej osi</p> <p>Wymienić komputer sterowania dodatkowej osi</p>
2600	2600 Błąd CAN1 między terminalem a KMC2	Błąd: Komunikacja CAN-Bus - KMC2 do terminala	<p>Informacje ogólne</p> <p>Sterownik nie jest zaprogramowany</p> <p>Niewłaściwe napięcie zasilające KMC2</p> <p>Niewłaściwe napięcie zasilające centralnego układu elektrycznego.</p>	<p>b.d</p> <p>W menu -Informacja o wersji oprogramowania- sprawdzić wersję oprogramowania sterowników</p> <p>LED +22-LD61 nie świeci.</p> <p>LED +22-LD60 nie świeci.</p> <p>LED +22-LD11 nie świeci.</p>	<p>Zaprogramować sterownik</p> <p>Sprawdzić bezpiecznik +22-F61</p> <p>Sprawdzić bezpiecznik +22-F60</p> <p>Sprawdzić bezpiecznik +22-F92</p>

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Zwarcie w okablowaniu/przerwa w kablu CAN1-Bus	Sprawdzić okablowanie	Wymienić okablowanie
			Wadliwe rezystory końcowe CAN1	Sprawdzić okablowanie i rezystory końcowe	Ew. wymienić okablowanie i/lub rezystory końcowe
			In some cases an incorrect CAN configuration from the autopilot may be the cause. The hardware does not match the autopilot autopilot software and sporadically causes this and /or other CAN error messages	If the serial number of the hardware autopilot is greater than 13.154157.1022 the autopilot software version must be at least 150200029-20	If necessary, update the software version of the autopilot
			błąd wewnętrzny KMC2	nastąpi	Wymienić KMC2
2601	2601 Czujnik B91 ciś.oleju przel.sygnał za niski	Błąd: Przerwanie kabla czujnika ciśnienia oleju przeciekowego (B91)	Ustalenie za pośrednictwem terminalu	Przeprowadzić diagnozę napędu jazdy	
			Przerwanie kabla w okablowaniu do czujnika (B91)	Sprawdzić okablowanie i wtyczki	Wymienić okablowanie i wtyczki
			Uszkodzony czujnik ciśnienia oleju przeciekowego (B91)	Zmierzyć napięcie zasilające czujnika	Wymienić czujnik
			błąd wewnętrzny KMC2	Patrz pomoc	Wymienić KMC2
2602	2602 Czujnik B91 ciś.oleju przel.sygnał za wys.	Błąd: Zwarcie w czujniku ciśnienia oleju przeciekowego (B91)	Ustalenie za pośrednictwem terminalu	Przeprowadzić diagnozę napędu jazdy	

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
2603	2603 Filtr oleju przeciekowego zabrudzony	Błąd: Zabrudzony filtr oleju przeciekowego	Zwarcie w okablowaniu do czujnika (B91)	Sprawdzić okablowanie i wtyczki	Wymienić okablowanie i wtyczki
			Uszkodzony czujnik ciśnienia oleju przeciekowego (B91)	Zmierzyć napięcie zasilające czujnika	Wymienić czujnik
			błąd wewnętrzny KMC2	Patrz pomoc	Wymienić KMC2
2604	2604 Filtr oleju przeciekowego silnie zabrudzony	Błąd: Uszkodzone silniki kół	Zwarcie/przerwanie kabla w okablowaniu do czujnika filtra oleju przeciekowego (B91)	Sprawdzić okablowanie do czujnika filtra oleju przeciekowego (B91)	Wymienić okablowanie do czujnika filtra oleju przeciekowego (B91)
			Uszkodzony czujnik ciśnienia oleju przeciekowego (B91)	Zmierzyć napięcie zasilające czujnika	Wymienić czujnik
			Zwarcie/przerwanie kabla w okablowaniu do czujnika filtra oleju przeciekowego (B91)	Sprawdzić okablowanie do czujnika filtra oleju przeciekowego (B91)	Wymienić okablowanie do czujnika filtra oleju przeciekowego (B91)

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Uszkodzone silniki kół	Sprawdzić silniki kół	Kontakt z serwisem KRONE
			błąd wewnętrzny KMC2	Patrz pomoc	Wymienić KMC2
2605	Błąd włącznika nożnego S15/S16 - KMC2	Podczas włączania maszyny wykryto naciśnięcie włącznika nożnego.	Kierowca przypadkowo wcisnął włącznik nożny.	Uruchomić ponownie maszynę, nie naciskając włącznika nożnego.	Ponownie uruchomić maszynę.
			Mechaniczne zablokowanie włącznika lub zwarcie wewnętrzne we włączniku	Sprawdzić włącznik i okablowanie	Wymienić włącznik lub okablowanie
2606	Za wysokie obroty przystawki - KMC2	Przekroczono maksymalną dopuszczalną prędkość obrotową przystawki	Błąd kalibracji przystawki		Ponownie skalibrować napęd przystawki
			Na terminalu maszyny podano błędny typ czujnika prędkości obrotowej przystawki. (parametr 25492 silnik przystawki)	Skontrolować \parametr 25492 \silnik przystawki\ w grupie parametrów \Przystawka\ na temat zamontowanego silnika hydraulicznego. 0 = silniki Sauer 1 = silniki Linde 55cm3 2 = silniki Linde 75cm3\	Ustawić prawidłowo parametr i powtórzyć kalibrację napędu przystawki
			Montaż mieszany pompy hydraulicznej 75 cm3 oraz silnika hydraulicznego 55 cm3 napędu przystawki	Sprawdzić zamontowane urządzenie hydrauliczne	Wymienić silnik lub pompę hydrauliczną napędu przystawki i ponownie skalibrować przystawkę.

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Błąd czujnika prędkości obrotowej przystawki	Sprawdzić, czy parametr 25492 \"Silnik przystawki\" jest prawidłowo ustawiony i porównać prędkość obrotową zmierzoną a wale przegubowym napędu przystawki z wartością wyświetlaną w diagnostyce przystawki w terminalu maszyny.	Wymienić czujnik i skalibrować ponownie napęd przystawki
			Wewnętrzny błąd KMC2 (uszkodzone wejście komputera pokładowego KMC2)		Wymienić komputer pokładowy KMC2 i skalibrować ponownie napęd przystawki
2607	2607 Cewka zaworu Y77 Zezw. przystawka do tyłu za niski prąd	Błąd: Za niski pobór prądu zaworu Y77 zezwolenie na ruch przystawki do tyłu.	Wykrycie przez terminal	Przeprowadzić diagnozę przystawki	
			Przerwanie przewodu w okablowaniu do zaworu Y77	Sprawdzić okablowanie do zaworu	Wymienić okablowanie do zaworu
			Uszkodzona wtyczka zaworu	Sprawdzić wtyczkę zaworu	Wymienić wtyczkę zaworu
			Uszkodzona cewka zaworu elektromagnetycznego	Przetestować cewkę	Wymienić cewkę
2608	2608 Cewka zaworu Y77 Zezw. przystawka do tyłu za wysoki prąd	Błąd: Za wysoki pobór prądu zaworu Y77 zezwolenie na ruch przystawki do tyłu.	Wykrycie przez terminal	Przeprowadzić diagnozę przystawki	

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
2609	2609 Usterka hamulca bębna sieczkami	Die im Maschinenterminal angegebene Einstellung fuer die abgebremste Haeckseltrommel Parameter 25655 \"Haeckseltrommel Bremse vorhanden\" stimmt nicht mit der tatsächlichen Konfiguration auf der Maschine ueberein.	Zwarcie w okablowaniu do zaworu Y77 Uszkodzona wtyczka zaworu Uszkodzona cewka zaworu elektromagnetycznego Der Parameter 25655 stimmt nicht mit der tatsächlichen Ausstattung auf der Maschine ueberein	Sprawdzić okablowanie do zaworu Sprawdzić wtyczkę zaworu Przetestować cewkę Aktuelle Ausstattung kontrollieren und mit den eingestellten Parametern vergleichen.	Wymienić okablowanie do zaworu Wymienić wtyczkę zaworu Wymienić cewkę Parameter richtig einstellen
			Es ist keine abgebremste Haeckseltrommel verbaut, es wird aber das Ventil Y77 erkannt. Wenn Parameter 25655 \"Haeckseltrommel Bremsen vorhanden\" = 0 (Bremse nicht verbaut) muss die Spannung vom Ventil Y77 ca. 8.5 Volt sein.	In der Diagnose Abgebremste Haeckseltrommel im Maschinen-Terminal die Spannung vom Ventil Y77 kontrollieren. Ist keine abgebremste Haeckseltrommel verbaut, muss hier immer eine Spannung von ca. 8.5 Volt anliegen	Stecker 2X2 vom KMC2 auf Verunreinigung / Kurzschluss, Feuchtigkeit kontrollieren und ggf. reinigen. Interne Steuerung im Steuergeraet KMC2 ==> KMC2 tauschen
			\"Es ist eine abgebremste Haeckseltrommel verbaut, das Ventil Y77 kann jedoch nicht erkannt werden. Wenn Parameter 25655 \"Haeckseltrommel Bremsen vorhanden\" = 1 muss die Spannung vom Ventil Y77 im nichtgeschalteten Zustand ca. 0 Volt sein.\"		

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
				<p>Pruefen, ob ein Kabelbruch/Kurzschluss zum Ventil Y77 vorhanden ist. Dazu in der Diagnose Abgebremste Haeckseltrommel im Maschinen-Terminal den Strom und die Spannung vom Ventil Y77 kontrollieren. Ist eine abgebremste Haeckseltrommel verbaut, muss hier eine Spannung von ca. 0 Volt anliegen, wenn das Ventil Y77 Freigabe Vorsatz Rueck nicht angesteuert wird. Ist das Ventil Y77 angesteuert (Vorsatz reversiert) liegt hier eine Spannung > 10 Volt an.</p>	<p>Der Strom vom Ventil Y77 ist groesser 500 mA und die Spannung ist jedoch ca. 8.5 Volt ==> Die Verkabelung vom Eingang Dig.3 von KMC2 zum Ventil Y77 kontrollieren.</p> <p>Der Strom vom Ventil Y77 ist ca. 0 mA und die Spannung vom Ventil Y77 ist ca. 8.5 Volt. ==> Die Verkabelung vom Ausgang KMC2.PWM_LA_8 zum Ventil Y77 und vom Ventil Y77 zum Ausgang KMC2.HBPWM_6 ueberpruefen</p> <p>Ausgang KMC2.PWM_LA_8 oder Ausgang KMC2.HBPWM_6 defekt ==> Steuergeraet KMC2 tauschen.</p>
2610	2610 Usterka hamulca bębna sieczkami	Es wurde noch nach 11 Sekunden eine Drehzahl an der Haeckseltrommel gemessen.	<p>Drehzahlsensor Haeckseltrommel (B58) mechanisch falsch eingestellt.</p> <p>Stoerung in der Hydraulik</p>	<p>Mechanische Einstellung vom Drehzahlsensor Haeckseltrommel kontrollieren</p> <p>Hydraulik ueberpruefen</p>	<p>Sensor richtig einstellen.</p>

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
2611	2611 Usterka hamulca bębna sieczkarni	Es ist eine Drehzahl vom Vorsatzgeraet erkannt worden, waehrend die Haeckseltrommel abgebremsst wurde. Ist der Fehler aufgetreten wird der Parameter 25661 -Haeckseltrommel bremsen deaktiviert - automatisch auf 1 (deaktiv) gesetzt und die Bremse fuer die Haeckseltrommel wird nicht mehr angesteuert. Der Parameter kann nur durch einen Service-Monteur umgestellt werden.	Stoerung am Sensor Vorsatzdrehzahl B27	Die Vorsatzdrehzahl in der Diagnose Vorsatz und tatsaechliche Bewegung vom Vorsatzgeraet kontrollieren.	Wenn sich der Vorsatz nicht bewegt, aber in der Diagnose Vorsatz eine Drehzahl fuer den Vorsatzantrieb angezeigt wird, ist der Sensor B27 zu tauschen.
2612	2612 Malfunction relay 20K2.1 front attachment in front - KMC2		Stoerung in der Hydraulik	Hydraulik kontrollieren	
2613	2613 Malfunction relay 20K2.3 feed drive in front - KMC2				
2614	2614 Malfunction relay 20K2.2 feed drive backwards - KMC2				

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
2615	2615 Malfunction relay 20K2.4 front attachment backwards release - KMC2				
2705	2705 Usterka CAN2 między KMC2 a FHC	Błąd komunikacji CAN między KMC2 a sterownikiem FHC (sterownik do kontroli prędkości obrotowej w XCollect).	<p>Wtyczka XCollect nie jest podłączona</p> <p>Nieprawidłowe ustawienie maszyny. Jako przystawkę wybrano XCollect, lecz w maszynie BiGX nie jest zamontowana XCollect.</p>	<p>Patrz "Pomoc"</p> <p>Patrz "Pomoc"</p>	<p>Podłączyć wtyczkę XCollect</p> <p>Usunąć wybór XCollect jako typu przystawki i wybrać odpowiednią zamontowaną przystawkę.</p>
			Jest zamontowana przystawka XCollect rok prod. 2016, w której nie ma sterownika FHC.	Patrz "Pomoc"	<p>Jako przystawkę wybrać EasyCollect i dopasować dodatkowo następujące parametry w maszynie: 25242 "Przystawka bieg jałowy czas rewersu" = 0ms 25256 "Przystawka rozruch czas kukurydza" = 3900 ms 25266 "Przystawka włączenie rampa czas kukurydza" = 5100 ms 25267 "Przystawka rewers rampa czas kukurydza" = 5100 ms 25270 "Przystawka obroty biegu jałowego kukurydza" = 800 obr./min 25405 "Przystawka rampa hamowania czas kukurydza" = 2500ms</p>

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Sterownik nie jest zaprogramowany	Patrz "Pomoc"	Zaprogramować sterownik FHC za pomocą KRONE Diagnostics
			Nieprawidłowe napięcie zasilania AutoScan	Sprawdzić bezpiecznik +22-F58 (link str. 104)	Wymienić bezpiecznik +22-F58 (link str. 104)
			Nieprawidłowe napięcie zasilania elektryki centralnej	Dioda +22-LD63 nie świeci się (link str. 40)	Sprawdzić bezpiecznik +22-F63 (link str. 40)
			Zwarcie/przerwanie przewodu w okablowaniu magistrali CAN2	Dioda +22-LD11 nie świeci się (link str. 40)	Sprawdzić bezpiecznik +22-F92 (link str. 39)
				Sprawdzić okablowanie (link str. 148)	Wymienić okablowanie
			Zwarcie/przerwanie przewodu w okablowaniu magistrali CAN2	Sprawdzić okablowanie (link str. 148)	Wymienić okablowanie
			Błąd wewnętrzny AutoScan		Ew. wymienić okablowanie i/lub terminatory
			Patrz "Pomoc"	Patrz "Pomoc"	Wymienić sterownik FHC
2800	2800 Usterka czujnika prędkości obrotowej B115 - FHC	Przerwanie przewodu lub zwarcie do masy, sygnał lub napięcie zasilania czujnika B115	Wykrycie przez KRONE Diagnostics	Przeprowadzić diagnostykę za pomocą KRONE Diagnostics	

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Przerwanie przewodu lub zwarcie w okablowaniu do czujnika prędkości obrotowej bębna sieczkarni	Sprawdzić okablowanie i wtyczki	Wymienić okablowanie i wtyczki
			Czujnik uszkodzony	Zmierzyć napięcie w czujniku	Wymienić czujnik
			Błąd wewnętrzny FHC	Patrz "Pomoc"	Wymienić FHC
2801	2801 Usterka czujnika prędkości obrotowej B116 - FHC	Przerwanie przewodu lub zwarcie do masy, sygnał lub napięcie zasilania czujnika B116	Przyczyny, kontrole i pomoc patrz błąd 2800.		
2802	2802 Usterka czujnika prędkości obrotowej B117 - FHC	Przerwanie przewodu lub zwarcie do masy, sygnał lub napięcie zasilania czujnika B117.	Przyczyny, kontrole i pomoc patrz błąd 2800.		
2803	2803 Usterka czujnika prędkości obrotowej B118 - FHC	Przerwanie przewodu lub zwarcie do masy, sygnał lub napięcie zasilania czujnika B118.	Przyczyny, kontrole i pomoc patrz błąd 2800.		
2804	2804 Usterka czujnika prędkości obrotowej B119 - FHC	Przerwanie przewodu lub zwarcie do masy, sygnał lub napięcie zasilania czujnika B119.	Przyczyny, kontrole i pomoc patrz błąd 2800.		

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
2805	2805 Usterka czujnika prędkości obrotowej B120 - FHC	Przerwanie przewodu lub zwarcie do masy, sygnał lub napięcie zasilania czujnika B120.	Przyczyny, kontrole i pomoc patrz błąd 2800.		
2806	2806 Usterka czujnika prędkości obrotowej B121 - FHC	Przerwanie przewodu lub zwarcie do masy, sygnał lub napięcie zasilania czujnika B121.	Przyczyny, kontrole i pomoc patrz błąd 2800.		
2807	2807 Usterka czujnika prędkości obrotowej B122 - FHC	Przerwanie przewodu lub zwarcie do masy, sygnał lub napięcie zasilania czujnika B122.	Przyczyny, kontrole i pomoc patrz błąd 2800.		
2808	2808 Usterka czujnika prędkości obrotowej B123 - FHC	Przerwanie przewodu lub zwarcie do masy, sygnał lub napięcie zasilania czujnika B123.	Przyczyny, kontrole i pomoc patrz błąd 2800.		
2809	2809 Usterka czujnika prędkości obrotowej B124 - FHC	Przerwanie przewodu lub zwarcie do masy, sygnał lub napięcie zasilania czujnika B124.	Przyczyny, kontrole i pomoc patrz błąd 2800.		
2810	2810 Usterka rezystora kodującego R121-R124 - FHC	Jeden z rezystorów R121 - R124 w XCollect poza prawidłowym zakresem.	Błąd okablowania lub rezystorów.	Zmierzyć rezystory we wtyczce FHC. Rezystory muszą mieć rezystancję 300 Ω, co odpowiada mniej więcej napięciu 1.8 V na wejściu czujnika.	- Wymienić rezystory Wymienić okablowanie i wtyczki
			Błąd wewnętrzny w FHC	Patrz "Pomoc"	Wymienić FHC

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
2811	2811 Nieprawidłowa konfiguracja - FHC	W FHC w EEPROM jest zapisana nieprawidłowa konfiguracja	Nieprawidłowa konfiguracja	Patrz "Pomoc"	Wgrać nową konfigurację za pomocą KRONE Diagnostics
2812	2812 Usterka ogólna napięcia - FHC	Jedno z napięć zasilania (zasilanie elektroniki, grupa napięcia obciążenia UB1 - UB2) jest za niskie, za wysokie lub występuje przeciążenie.	Błąd wewnętrzny w FHC	Patrz "Pomoc"	Wymienić sterownik
			Za niskie napięcie zasilania elektroniki Ue lub grupy napięcia obciążenia UB1 - UB2	Sprawdź bezpiecznik +22-F58 (link str. 104)	Wymienić bezpiecznik +22-F58 (link str. 104)
			Nieprawidłowe napięcie zasilania elektryki centralnej	Dioda +22-LD11 nie świeci się (link str. 40)	Sprawdź bezpiecznik +22-F92 (link str. 39)
			Uszkodzone okablowanie	Dioda +22-LD63 nie świeci się (link str. 40)	Sprawdź bezpiecznik +22-F63 (link str. 40)
			Uszkodzony akumulator	Sprawdź okablowanie (link str. 104)	Wymienić okablowanie
			Uszkodzona lampka kontrolna ładowania	Sprawdź elektrolit Sprawdź napięcie akumulatora	- Naładować akumulator - Wymienić akumulator
			Uszkodzony alternator	Sprawdź lampkę kontrolną ładowania, sprawdź okablowanie (link str. 48)	Wymienić lampkę kontrolną ładowania lub rezystor ładowania i/lub wymienić okablowanie
				Sprawdź działanie alternatora	Wymienić alternator
				Błąd wewnętrzny sterownika FHC	

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Błąd wewnętrzny sterownika FHC	Patrz "Pomoc"	Wymienić sterownik FHC
			Przeciążenie w UB1	Sprawdzić wtyczkę FHC pod kątem zabrudzenia/błędu	- Wyczyścić wtyczkę - Wymienić okablowanie
2813	2813 Usterka CAN2 - FHC	Wykryto fizyczny błąd magistrali (bus off, CAN H/L zwarcie do masy/UB)			Wymienić sterownik FHC
2814	2814 Usterka wewnętrzna - FHC	Wykryto usterkę wewnętrzną w FHC	Usterka wewnętrzna w FHC	Szczegółowa analiza błędu za pomocą KRONE Diagnostics	Uruchomić ponownie maszynę
					Wgrać konfigurację FHC za pomocą KRONE Diagnostics
					Wgrać nowe oprogramowanie FHC
					Wykonać ustawienie podstawowe FHC
					Wymienić sterownik

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
3100	3100 Napięcie elektroniki KMC3	Błąd: Napięcie elektroniki - napięcia poza zakresem	Informacje ogólne	b.d	
			Niewłaściwe napięcie zasilające KMC3	LED +22-LD44 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F44
			Niewłaściwe napięcie zasilające centralnego układu elektrycznego	LED +22-LD62 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F62
				LED +22-LD11 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F92
			Okablowanie wadliwe	Sprawdzić okablowanie.	Wymienić okablowanie
			Zwarcie w okablowaniu do czujnika 12V	Sprawdzić okablowanie.	Wymienić okablowanie
			Wadliwa lampa kontrolna ładowania	Sprawdzić lampę kontrolną ładowania, sprawdzić okablowanie	Ew. wymienić lampę kontrolną ładowania i/lub wymienić okablowanie
			Regulator alternatora jest wadliwy	Sprawdzić napięcie wzbudzenia, sprawdzić okablowanie	Wymienić okablowanie
			Alternator wadliwy	nastąpi	Wymienić alternator
				Rozładować akumulator	
	Sprawdzić kwas akumulatorowy, sprawdzić napięcie akumulatora	Naładować akumulator, wymienić akumulator			

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
3101	3101 Za niskie napięcie elektr. KMC3	Błąd: Zbyt niskie napięcie elektroniki	Przełącznik przełączania akumulatora (500, 800 i 1000) wadliwy błąd wewnętrzny KMC3	nastąpi	Wymienić przełącznik przełączania akumulatora
			Informacje ogólne	nastąpi	Wymienić KMC3.
			Napięcie zasilania KMC3 zbyt niskie	b.d	
			Niewłaściwe napięcie zasilające centralnego układu elektrycznego	LED +22-LD44 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F44
			Okablowanie wadliwe	LED +22-LD62 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F62
			Zwarcie w okablowaniu do czujnika 12V	LED +22-LD11 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F92
			Wadliwa lampa kontrolna ładowania	Sprawdzić okablowanie.	Wymienić okablowanie
			Regulator alternatora jest wadliwy	Sprawdzić okablowanie.	Wymienić okablowanie
			Alternator wadliwy	Sprawdzić lampę kontrolną ładowania, sprawdzić okablowanie	Ew. wymienić lampę kontrolną ładowania i/lub wymienić okablowanie
				Sprawdzić napięcie wzbudzenia, sprawdzić okablowanie	Wymienić okablowanie
				nastąpi	Wymienić alternator


Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
3102	3102 Za wys.napięcie elektron. KMC3	Błąd: Napięcie elektroniki zbyt wysokie	<p>Rozładować akumulator</p> <p>Przełącznik przełączania akumulatora (500, 800 i 1000) wadliwy</p> <p>błąd wewnętrzny KMC3</p> <p>Napięcie zasilania KMC3 zbyt wysokie</p> <p>Okablowanie wadliwe</p> <p>Zwarcie w okablowaniu do czujnika 12V</p> <p>Wadliwa lampa kontrolna ładowania</p> <p>Regulator alternatora jest wadliwy</p> <p>Alternator wadliwy</p> <p>Rozładować akumulator</p>	<p>Sprawdzić kwas akumulatorowy, sprawdzić napięcie akumulatora</p> <p>nastąpi</p> <p>nastąpi</p> <p>nastąpi</p> <p>Sprawdzić okablowanie.</p> <p>Sprawdzić okablowanie.</p> <p>Sprawdzić lampę kontrolną ładowania, sprawdzić okablowanie</p> <p>Sprawdzić napięcie wzbudzenia, sprawdzić okablowanie</p> <p>nastąpi</p> <p>Sprawdzić kwas akumulatorowy, sprawdzić napięcie akumulatora</p>	<p>Naładować akumulator, wymienić akumulator</p> <p>Wymienić przełącznik przełączania akumulatora</p> <p>Wymienić KMC3.</p> <p>Wymienić okablowanie</p> <p>Wymienić okablowanie</p> <p>Ew. wymienić lampę kontrolną ładowania i/lub wymienić okablowanie</p> <p>Wymienić okablowanie</p> <p>Wymienić alternator</p> <p>Naładować akumulator, wymienić akumulator</p>


Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Przełącznik przełączania akumulatora (500, 800 i 1000) wadliwy	nastąpi	Wymienić przełącznik przełączania akumulatora
			błąd wewnętrzny KMC3	nastąpi	Wymienić KMC3.
3103	3103 Błąd napięcia V1 - KMC3	Błąd: Napięcie wyjściowe KMC3 V1	Informacje ogólne	b.d	
			Napięcie wyjściowe V1 nieprawidłowe	LED +22-LD35 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F81
			Niewłaściwe napięcie zasilające centralnego układu elektrycznego	LED +22-LD63 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F63
				LED +22-LD60 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F60
				LED +22-LD11 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F92
			Sprawdzić bezpiecznik +22-F92	Sprawdzić bezpiecznik F13 w KMC3	Wymienić bezpiecznik F13 w KMC3
			Błędne okablowanie przełącznika odblokowania	Sprawdzić okablowanie	Wymienić okablowanie
			Przełącznik odblokowania wadliwy	nastąpi	Wymienić przełącznik odblokowania

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Nieprawidłowa logika odblokowania podzespółu GAL (nieprawidłowy podzespół GAL)	Sprawdzić logikę odblokowania	Wymienić podzespół GAL
			Podzespół GAL wadliwy	nastąpi	Wymienić podzespół GAL
			Wadliwa lampa kontrolna ładowania	Sprawdzić lampę kontrolną ładowania, sprawdzić okablowanie	Ew. wymienić lampę kontrolną ładowania i/lub wymienić okablowanie.
			Alternator wadliwy	Sprawdzić napięcie wzbudzenia, sprawdzić okablowanie	Wymienić alternator
			Rozładować akumulator	Sprawdzić kwas akumulatorowy, sprawdzić napięcie akumulatora	Naładować akumulator, wymienić akumulator
			błąd wewnętrzny KMC3	nastąpi	Wymienić KMC3
3104	3104 Błąd napięcia V2 - KMC3	Błąd: Napięcie wyjściowe KMC3 V2	Ustalenie za pośrednictwem terminalu	Wykonać diagnozę elektroniki	
			Nieprawidłowe napięcie wyjściowe V2.	LED +22-LD34 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F80
			Niewłaściwe napięcie zasilające centralnego układu elektrycznego	LED +22-LD63 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F63
				LED +22-LD60 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F60


Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
				LED +22-LD11 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F92
			Bezpiecznik F6 w KMC3 wadliwy	Sprawdzić bezpiecznik F6 w KMC3	Wymienić bezpiecznik F6 w KMC3
			Błędne okablowanie przetłącznika odblokowania.	Sprawdzić okablowanie	Wymienić okablowanie
			Przetłącznik odblokowania wadliwy	nastąpi	Wymienić przetłącznik odblokowania
			Nieprawidłowa logika odblokowania podzespółu GAL (nieprawidłowy podzespół GAL)	Sprawdzić logikę odblokowania	Wymienić podzespół GAL
			Podzespół GAL wadliwy	nastąpi	Wymienić podzespół GAL
			Wadliwa lampka kontrolna ładowania	Sprawdzić lampkę kontrolną ładowania, sprawdzić okablowanie	Ew. wymienić lampkę kontrolną ładowania i/lub wymienić okablowanie
			Alternator wadliwy	Sprawdzić napięcie wzbudzenia, sprawdzić okablowanie	Wymienić alternator
			Rozładować akumulator	Sprawdzić kwas akumulatorowy, sprawdzić napięcie akumulatora	Naładować akumulator, wymienić akumulator
			błąd wewnętrzny KMC3	nastąpi	Wymienić KMC3.


Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
3105 	3105 Błąd napięcia V3 - KMC3	Błąd: Napięcie wyjściowe KMC3 V3	Informacje ogólne	b.d	
			Niewłaściwe napięcie wyjściowe V3	LED +22-LD32 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F78
			Niewłaściwe napięcie zasilające centralnego układu elektrycznego	LED +22-LD63 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F63
				LED +22-LD60 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F60
				LED +22-LD11 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F92
			Bezpiecznik F12 w KMC3 wadliwy	Sprawdzić bezpiecznik F12 w KMC3	Wymienić bezpiecznik F12 w KMC3
			Błędne okablowanie przetłącznika odblokowania	Sprawdzić okablowanie	Wymienić okablowanie
			Przetłącznik odblokowania wadliwy	nastąpi	Wymienić przetłącznik odblokowania
			Nieprawidłowa logika odblokowania podzespołu GAL (nieprawidłowy podzespół GAL)	Sprawdzić logikę odblokowania	Ew. wymienić podzespół GAL
			Podzespół GAL wadliwy	nastąpi	Wymienić podzespół GAL
	Wadliwa lampa kontrolna ładowania				

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
3106 	3106 Błąd napięcia V4 - KMC3	Błąd: Napięcie wyjściowe KMC3 V4	<p>Alternator wadliwy</p> <p>Rozładować akumulator</p> <p>błąd wewnętrzny KMC3</p> <p>Informacje ogólne</p> <p>Niewłaściwe napięcie wyjściowe V4</p> <p>Niewłaściwe napięcie zasilające centralnego układu elektrycznego</p> <p>Bezpiecznik F2 w KMC3 wadliwy</p>	<p>Sprawdzić lampę kontrolną ładowania, sprawdzić okablowanie</p> <p>Sprawdzić napięcie wzbudzenia, sprawdzić okablowanie</p> <p>Sprawdzić kwas akumulatorowy, sprawdzić napięcie akumulatora</p> <p>nastąpi</p> <p>b.d</p> <p>LED +22-LD33 nie świeci</p> <p>LED +22-LD63 nie świeci</p> <p>LED +22-LD60 nie świeci</p> <p>LED +22-LD11 nie świeci</p> <p>Sprawdzić bezpiecznik F2 w KMC3</p>	<p>Ew. wymienić lampę kontrolną ładowania i/lub wymienić okablowanie</p> <p>Wymienić alternator</p> <p>Naładować akumulator, wymienić akumulator</p> <p>Wymienić KMC3.</p> <p>Sprawdzić bezpiecznik +22-F79</p> <p>Sprawdzić bezpiecznik +22-F63</p> <p>Sprawdzić bezpiecznik +22-F60</p> <p>Sprawdzić bezpiecznik +22-F92</p> <p>Wymienić bezpiecznik F2 w KMC3</p>

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Błędne okablowanie przełącznika odblokowania	Sprawdzić okablowanie	Wymienić okablowanie
			Przełącznik odblokowania wadliwy	nastąpi	Wymienić przełącznik odblokowania
			Nieprawidłowa logika odblokowania podzespołu GAL (nieprawidłowy podzespół GAL)	Sprawdzić logikę odblokowania	Ew. wymienić podzespół GAL
			Wadliwa lampka kontrolna ładowania	Sprawdzić lampkę kontrolną ładowania, sprawdzić okablowanie	Ew. wymienić lampkę kontrolną ładowania i/lub wymienić okablowanie
			Alternator wadliwy	Sprawdzić napięcie wzbudzenia, sprawdzić okablowanie	Wymienić alternator
			Rozładować akumulator	Sprawdzić kwas akumulatorowy, sprawdzić napięcie akumulatora	Naładować akumulator, wymienić akumulator
			błąd wewnętrzny KMC3	nastąpi	Wymienić KMC3.
3107	Błąd napięcia 12V czujniki cyfrowe KMC3	Błąd: Napięcie czujników cyfrowych 12V	Informacje ogólne	b.d	
			Zwarcie w okablowaniu do czujnika cyfrowego	Sprawdzić okablowanie.	Wymienić okablowanie
			Czujnik cyfrowy wadliwy	Sprawdzić czujniki.	W razie konieczności wymienić czujniki

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
3108	Błąd napięcia 8V czujniki cyfrowe KMC3	KMC3 napięcie Napięcie czujników cyfrowych 8V	Wadliwa lampa kontrolna ładowania	Sprawdzić lampę kontrolną ładowania, sprawdzić okablowanie	Ew. wymienić lampę kontrolną ładowania i/lub wymienić okablowanie
			Alternator wadliwy	Sprawdzić napięcie wzbudzenia, sprawdzić okablowanie	Wymienić alternator
			Rozładować akumulator	Sprawdzić kwas akumulatorowy, sprawdzić napięcie akumulatora	Naładować akumulator, wymienić akumulator
			błąd wewnętrzny KMC3	nastąpi	Wymienić KMC3.
			Informacje ogólne	b.d	
			Zwarcie w okablowaniu do czujnika cyfrowego	Sprawdzić okablowanie.	Wymienić okablowanie
			Czujnik cyfrowy wadliwy	Sprawdzić czujniki i w razie konieczności wymienić	W razie konieczności wymienić czujniki
			Lampa kontrolna ładowania wadliwa	Sprawdzić lampę kontrolną ładowania, sprawdzić okablowanie	Wymienić okablowanie
			Alternator wadliwy	Sprawdzić napięcie wzbudzenia, sprawdzić okablowanie	Wymienić alternator
			błąd wewnętrzny KMC3	Sprawdzić kwas akumulatorowy, sprawdzić napięcie akumulatora	Naładować akumulator, wymienić akumulator

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
3109	Błąd napięcia 8V czujniki analogowe - KMC3	Błąd: Napięcie czujników analogowych 8V	błąd wewnętrzny KMC3	nastąpi	Wymienić KMC3.
			Informacje ogólne	b.d	
			Zwarcie w okablowaniu do czujnika analogowego	Sprawdzić okablowanie.	Wymienić okablowanie
			Czujnik analogowy wadliwy	Sprawdzić czujniki.	W razie konieczności wymienić czujniki
			Wadliwa lampa kontrolna ładowania	Sprawdzić lampę kontrolną ładowania, sprawdzić okablowanie	Wymienić okablowanie
			Alternator wadliwy	Sprawdzić napięcie wzbudzenia, sprawdzić okablowanie	Wymienić alternator
			Rozładować akumulator	Sprawdzić kwas akumulatorowy, sprawdzić napięcie akumulatora	Naładować akumulator, wymienić akumulator
			błąd wewnętrzny KMC3	nastąpi	Wymienić KMC3.
3110	Za niskie napięcie baterii 3V KMC3	Błąd: Napięcie akumulatora buforowego o 3 V zbyt niskie	Rozładowanie akumulatora buforowego	nastąpi	Wymienić akumulator buforowy w KMC3
			Błąd wewnętrzny KMC3	nastąpi	Wymienić KMC3.

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
3111	3111 Brak prędkości obrotowej bębna sieczkarni!	Błąd: Brak obrotów bębna sieczkarni!	Ustalenie za pośrednictwem terminalu Zwarcie/przerwanie kabla w okablowaniu czujnika obrotów bębna sieczkarni (B58)	Przeprowadzić diagnozę pracy Sprawdzić okablowanie do czujnika obrotów bębna sieczkarni (B58)	Wymienić okablowanie do czujnika obrotów bębna sieczkarni (B58)
3112	3112 Nieprawidłowy typ joysticka!	Błąd: Niewłaściwe ustawienie typu joysticka	Uszkodzony czujnik obrotów bębna sieczkarni (B58) błąd wewnętrzny KMC2	Sprawdzić czujnik Patrz pomoc	Wymienić czujnik Wymienić KMC2
3200	3200 Silnik M11 zgniatacza, za wysoki prąd	Zwarcie w silniku Cracker (M11)	Aktualny typ joysticka nie jest ustawiony Błąd: Natężenie prądu przekroczyło maksymalny prąd silnika Cracker Informacje ogólne	Sprawdzić ustawienia nastąpi	Ustawić typ joysticka Usunąć zanieczyszczenia, nasmarować układ mechaniczny Ew. podwyższyć prąd
			Zbyt wysoki pobór prądu ze względu na trudno pracujące elementy mechaniczne nieprawidłowa wartość parametru dla prądu maksymalnego silnika Cracker	b.d Sprawdzić parametry	

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
3201	3201 Silnik M11 zgniatacza, za niski prąd	Błąd: Natężenie prądu spadło poniżej minimalnego prądu silnika Cracker	Zwarcie w okablowaniu silnika Cracker	Sprawdzić okablowanie.	Wymienić okablowanie
			Wtyczka wadliwa	Sprawdzić wtyczkę	Wymienić wtyczkę
			Silnik Cracker wadliwy	Sprawdzić silnik Cracker	Wymienić silnik Cracker
			błąd wewnętrzny KMC3	nastąpi	Wymienić KMC3.
			Informacje ogólne	b.d	
			nieprawidłowa wartość parametru dla prądu minimalnego silnika Cracker	Sprawdzić parametry	Ew. zmniejszyć prąd
			Błędne napięcie wyjściowe	Sprawdzić napięcie wyjściowe	nastąpi
			Przerwanie kabla w okablowaniu silnika Cracker	Sprawdzić okablowanie.	Wymienić okablowanie
			Wtyczka wadliwa	Wymienić wtyczkę	Wymienić wtyczkę
			Silnik Cracker wadliwy	nastąpi	Wymienić silnik Cracker
błąd wewnętrzny KMC3	nastąpi	Wymienić KMC3.			

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
3202	3202 Osiągnięto min.odstęp zgniatacza	Błąd: Podczas zmniejszania szczeliny Cracker-a kontrolowano prąd położenia zerowego wałców Crackera. Natężenie prądu ma wartość pomiędzy normalnym i maksymalnym prądem	Osiągnięto położenie zerowe Crackera błędna wartość parametrów dla Crackera Wadliwe okablowanie do silnika Cracker błąd wewnętrzny KMC3	b.d Sprawdzić ustawianie podstawowych parametrów Crackera Sprawdzić okablowanie i wtyczki nastąpi	brak Przeprowadzić ustawianie podstawowych parametrów Crackera Wymienić okablowanie lub wtyczki Wymienić KMC3.
3203	3203 Błąd czujnika B42 zgniatacza	Błąd: Rozpoznanie czujnika "Pozycja Crackera"	Mechanik vom Cracker-Motor ist zu schwergaengig Błędne napięcie zasilające czujników analogowych Błędne okablowanie do czujnika "Pozycja Crackera" Czujnik "Pozycja Crackera" wadliwy błąd wewnętrzny w KMC3	Cracker-Motor ausbauen und im ausgebauten Zustand testen Sprawdzić napięcie zasilające Sprawdzić okablowanie i wtyczki Wymienić czujnik. nastąpi	Wenn der Motor dreht, muss die Mechanik vom Cracker gereinigt werden. Wenn der Motor nicht dreht siehe weitere Ursachen. Ustawić napięcie zasilające Wymienić okablowanie i wtyczki Wymienić czujnik. Wymienić KMC3.

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Silnik nie obraca się w sposób stały	Sprawdzić silnik na biegu jałowym, sprawdzić lekkość biegu rozrząsacza	Zdemontować silnik i wyregulować elektrycznie, skontrolować, czy się nieprzerwanie obraca. Dopóki silnik jest zasilany prądem, oczekuje się sygnału czujnika, jeżeli się on nie pojawia, pojawia się komunikat błędu. Skontrolować, czy rozrząsacz nie jest zakleszczony mechanicznie.
3204	3204 Usterka czujnika BM17 pozycji tylnej ściany przyspieszacza wyrzutu			Sprawdzić lekkość biegu rozrząsacza	Skontrolować, czy rozrząsacz nie jest zakleszczony mechanicznie
3205	3205 Błąd komunikacji CAN - KMC3	W KMC3 podczas wysyłania komunikatów CAN doszło do przepełnienia pamięci	W określonym czasie było wysłanych zbyt wiele komunikatów CAN, dlatego nie udało się wysłać wszystkich.	Czy do magistrali CAN są podłączone sterowniki nieposiadające certyfikatu KRONE?	Wymontować sterownik
				Patrz "Pomoc"	Skontaktować się z serwisem KRONE

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
3206	3206 Błąd napięcia V1 - KMC3	Błąd: Napięcie wyjściowe V2 KMC3 Występuje napięcie wyjściowe V2 w KMC3, choć nie może występować. Brak warunków zezwolenia dla napięcia V2, lecz napięcie w V2 występuje.	Stan logiczny przełącznika zezwolenia napędu jazdy, "Tryb drogowy/trzyb polowy, konserwacji lub wyłącznika bezpieczeństwa na konsoli lub panelu przenośnym nie zgadza się z faktycznym położeniem przełącznika.	Sprawdź stan logiczny przełączników zezwolenia. Porównać diodę na wejściach przełączników zezwolenia na konsoli ze stanem w oknie diagnostyki na terminalu.	- Przełącznik zezwolenia podłączyć prawidłowo na stykach w BEK - Sprawdzić wtyczkę pod kątem zabrudzenia i wyczyścić - Wymienić przełącznik zezwolenia - Sprawdzić okablowanie - Skontrolować i w razie potrzeby wymienić BEK
				Stan logiczny wyłącznika bezpieczeństwa na konsoli lub panelu przenośnym Porównać diodę 16LD14, 16LD15 na BEK oraz 22LD107 na płycie przełączników w konsoli ze stanem w oknie diagnostycznym na terminalu (okno 4-1-17) oraz rzeczywistym stanem przed wyłącznikiem bezpieczeństwa.	- Wyczyścić wtyczki wyłączników bezpieczeństwa - Wymienić wyłącznik bezpieczeństwa - Wyczyścić złącze - Skontrolować okablowanie
			Nieprawidłowy moduł GAL lub błąd w module GAL	Patrz "Pomoc"	Wymienić moduł GAL
			Uszkodzona płytka przekaźników w konsoli	Patrz "Pomoc"	Wymienić płytkę przekaźników
			Błędny odczyt napięcia KMC	Odczytać napięcie Vx w KMC3 na terminalu	Wymienić KMC3

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
3207	3207 Błąd napięcia V2 - KMC3	Stan logiczny przełącznika zezwolenia napędu jazdy, "Tryb drogowy/tryb polowy, konserwacji lub wyłącznika bezpieczeństwa na konsoli lub panelu przenośnym nie zgadza się z faktycznym położeniem przełącznika.	Przyczyny, kontrole i pomoc patrz błąd 3206		
3208	3208 Błąd napięcia V3 - KMC3	Stan logiczny przełącznika zezwolenia napędu jazdy, "Tryb drogowy/tryb polowy, konserwacji lub wyłącznika bezpieczeństwa na konsoli lub panelu przenośnym nie zgadza się z faktycznym położeniem przełącznika.	Przyczyny, kontrole i pomoc patrz błąd 3206		
3209	3209 Błąd napięcia V4 - KMC3	Stan logiczny przełącznika zezwolenia napędu jazdy, "Tryb drogowy/tryb polowy, konserwacji lub wyłącznika bezpieczeństwa na konsoli lub panelu przenośnym nie zgadza się z faktycznym położeniem przełącznika.	Przyczyny, kontrole i pomoc patrz błąd 3206		

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
3210	3210 Niskie ciśnienie podnośnika podczas przestawiania ostrza współpracującego				
3211	3211 Za wysokie ciśnienie podnośnika podczas przestawiania ostrza współpracującego				
3212	3212 Automatyczne wykrywanie pozycji VariLOC niemożliwe, sprawdź ręcznie ustawienia!	Automatyczne wykrywanie pozycji przekładni VariLOC jest niemożliwe. Aby system działał prawidłowo, trzeba dokonać ręcznie aktualnego położenia przekładni.	Wystąpił niezrównany stosunek prędkości obrotowej między obrotami silnika i bębna sieczkarni	Błąd pomiaru prędkości obrotowej bębna sieczkarni Patrz "Pomoc"	- Sprawdzić zamontowanie czujnika prędkości obrotowej - Wymienić czujnik prędkości obrotowej Ustawić ręcznie parametr 35025 zgodnie z ustawieniem mechanicznym przekładni. Przełożenie przekładni długości cięcia VariLOC. 0 = automatyczne wykrywanie, 1 = pozycja I (przełożenie 1:1), 2 = pozycja II (1:1.5), 3 = nie zamontowano

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
3213	3213 Sprawdzić położenie przelączania przekładni VariLOC!	Ręczne ustawienie parametru 34025 "Przełożenie przekładni długości cięcia VariLOC" nie pasuje do rzeczywistego zmierzonego stosunku prędkości obrotowej silnika i bębna sieczkarni.	Dopasować parametr 34025 zgodnie z ustawieniem mechanicznym. Przełożenie przekładni długości cięcia VariLOC. 0= automatyczne wykrywanie, 1= pozycja I (przełożenie 1:1), 2= pozycja II (1:1.5), 3= nie zamontowano	Skontrolować parametr 34025	Ustawić prawidłowo parametr 34025
3301	3301 Silnik M9 lewego ostrza współpracującego, za wysoki prąd	Błąd: Natężenie prądu przekroczyło maksymalny prąd silnika ostrza współpracującego po lewej stronie	Błąd pomiaru prędkości obrotowej bębna sieczkarni	Sprawdzić na terminalu prędkość obrotową bębna sieczkarni przy obrotach znamionowych silnika Diesla (ok. 1950 obr./min). W pozycji I przekładni (1:1) prędkość obrotowa bębna musi wynosić ok. 1100 obr./min.	Sprawdzić ustawienie mechaniczne czujnika
			Usterka wewnętrzna KMC3	Patrz "Pomoc"	Wymienić KMC3
			Informacje ogólne	b.d	
			Zbyt wysoki pobór prądu ze względu na trudno pracujące elementy mechaniczne	b.d	Usunąć zanieczyszczenia, nasmarować układ mechaniczny
		nieprawidłowa wartość parametru dla prądu maksymalnego silnika ostrza współpracującego po lewej stronie	Sprawdzić parametry	Przeprowadzić ustawianie podstawowych parametrów	

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Zwarcie w okablowaniu silnika ostrza współpracującego po lewej stronie	Sprawdzić okablowanie.	Wymienić okablowanie
			Wtyczka wadliwa	nastąpi	Wymienić wtyczkę
			Silnik ostrza współpracującego po lewej stronie wadliwy	Sprawdzić silnik ostrza współpracującego po lewej stronie	Wymienić silnik ostrza współpracującego po lewej stronie
			błąd wewnętrzny KMC3	nastąpi	Wymienić KMC3.
3302	3302 Silnik M9 lewego ostrza współpracującego, za niski prąd	Błąd: Nатеżenie prądu spadło poniżej minimalnego prądu silnika ostrza współpracującego po lewej stronie	Informacje ogólne nieprawidłowa wartość parametru dla prądu maksymalnego silnika ostrza współpracującego po prawej stronie	b.d Sprawdzić parametry	Przeprowadzić ustawianie podstawowych parametrów
			Zwarcie w okablowaniu silnika ostrza współpracującego po prawej stronie	Sprawdzić okablowanie.	Wymienić okablowanie
			Wtyczka wadliwa	nastąpi	Wymienić wtyczkę

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Silnik ostrza współpracującego po prawej stronie wadliwy	nastąpi	Wymienić silnik ostrza współpracującego po prawej stronie
			błąd wewnętrzny KMC3	nastąpi	Wymienić KMC3.
			Przerwanie kabla w okablowaniu silnika ostrza współpracującego po lewej stronie	Sprawdzić okablowanie.	Wymienić okablowanie
3303	3303 Silnik M10 ostrze współpr. prawe prąd maksymalny	Błąd: Natężenie prądu przekroczyło maksymalny prąd silnika ostrza współpracującego po prawej stronie	Informacje ogólne	b.d	
			Zbyt wysoki pobór prądu ze względu na trudno pracujące elementy mechaniczne	Sprawdzić układ mechaniczny.	Usunąć zanieczyszczenia, nasmarować układ mechaniczny
			nieprawidłowa wartość parametru dla prądu maksymalnego silnika ostrza współpracującego po prawej stronie	Sprawdzić parametry	Przeprowadzić kontrolę parametrów
			Zwarcie w okablowaniu silnika ostrza współpracującego po prawej stronie	Sprawdzić okablowanie.	Wymienić okablowanie
			Wtyczka wadliwa	Sprawdzić wtyczkę	Wymienić wtyczkę

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Silnik ostrza współpracującego po prawej stronie wadliwy	nastąpi	Wymienić silnik ostrza współpracującego po prawej stronie
			błąd wewnętrzny KMC3	nastąpi	Wymienić KMC3.
3304	3304 Silnik M10 prawego ostrza współpracującego, za wysoki prąd	Błąd: Natężenie prądu przekroczyło maksymalny prąd silnika ostrza współpracującego po prawej stronie	Informacje ogólne Zbyt wysoki pobór prądu ze względu na trudno pracujące elementy mechaniczne nieprawidłowa wartość parametru dla prądu maksymalnego silnika ostrza współpracującego po prawej stronie	b.d Sprawdzić układ mechaniczny. Sprawdzić parametry	Usunąć zanieczyszczenia, nasmarować układ mechaniczny Przeprowadzić ustawianie podstawowych parametrów
			Zwarcie w okablowaniu silnika ostrza współpracującego po prawej stronie	Sprawdzić okablowanie.	Wymienić okablowanie
			Wtyczka wadliwa	Sprawdzić wtyczkę	Wymienić wtyczkę
			Silnik ostrza współpracującego po prawej stronie wadliwy	nastąpi	Wymienić silnik ostrza współpracującego po prawej stronie

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
3305	3305 Silnik M10 prawego ostrza współpracującego, za niski prąd	Błąd: Napięcie prądu spadło poniżej minimalnego prądu silnika ostrza współpracującego po prawej stronie	<p>błąd wewnętrzny KMC3</p> <p>Informacje ogólne</p> <p>nieprawidłowa wartość parametru dla prądu minimalnego silnika ostrza współpracującego po prawej stronie</p> <p>Błędne napięcie wyjściowe</p> <p>Przerwanie kabla w okablowaniu silnika ostrza współpracującego po prawej stronie</p> <p>Wtyczka wadliwa</p> <p>Silnik ostrza współpracującego po prawej stronie wadliwy</p> <p>błąd wewnętrzny KMC3</p>	<p>nastąpi</p> <p>b.d</p> <p>Sprawdzić parametry</p> <p>Sprawdzić napięcie wyjściowe</p> <p>Sprawdzić okablowanie.</p> <p>Sprawdzić wtyczkę</p> <p>nastąpi</p> <p>nastąpi</p>	<p>Wymienić KMC3.</p> <p>Przeprowadzić ustawianie podstawowych parametrów</p> <p>Ustawić napięcie wyjściowe</p> <p>Wymienić okablowanie</p> <p>Wymienić wtyczkę</p> <p>Wymienić silnik ostrza współpracującego po prawej stronie</p> <p>Wymienić KMC3.</p>
3306	3306 Rezerwa alarm				

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
3307	3307 Rezerwa alarm				
3308	3308 Cew.zaw.Y12 sprzęgło głów. Za niski prąd	Błąd: Nateżenie prądu spadło poniżej minimalnego prądu zaworu sprzęgła głównego	Informacje ogólne Przerwanie kabla w okablowaniu zaworu sprzęgła głównego Wadliwa wtyczka zaworu	b.d. Sprawdzić okablowanie. Sprawdzić wtyczkę zaworu	Wymienić okablowanie Wymienić wtyczkę zaworu
3400	3400 Czujnik B84 temp. zewn. za wysoki sygnał	Błąd: Zwarcie czujnika temperatury zewnętrznej (B84)	Cewka zaworu elektromagnetycznego wadliwa błąd wewnętrzny KMC3	Sprawdzić cewkę nastąpi	Wymienić cewkę Wymienić KMC3.
3401	3401 Czujnik B84 temp. zewn. za niski sygnał	Błąd: Przerwanie kabla czujnika temperatury zewnętrznej (B84)	Zwarcie w okablowaniu do czujnika (B84) Uszkodzony czujnik temperatury zewnętrznej (B84) błąd wewnętrzny KMC3	Sprawdzić okablowanie i wtyczki Zmierzyć napięcie zasilające czujnika Patrz pomoc	Wymienić okablowanie i wtyczki Wymienić czujnik Wymienić KMC3
			Przerwanie kabla w okablowaniu do czujnika (B84)	Sprawdzić okablowanie i wtyczki	Wymienić okablowanie i wtyczki

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Uszkodzony czujnik temperatury zewnętrznej (B84) błąd wewnętrzny KMC3	Zmierzyć napięcie zasilające czujnika Patrz pomoc	Wymienić czujnik Wymienić KMC3
3402	3402 Czujnik B85 temp. oleju hydraul. za wysoki sygnał	Błąd: Zwarcie czujnika temperatury oleju hydraulicznego (B85)	Ustalenie za pośrednictwem terminalu Zwarcie w okablowaniu do czujnika (B85) Uszkodzony czujnik temperatury oleju hydraulicznego (B85) błąd wewnętrzny KMC3	Przeprowadzić diagnozę silnika Sprawdzić okablowanie i wtyczki Zmierzyć napięcie zasilające czujnika Patrz pomoc	Wymienić okablowanie i wtyczki Wymienić czujnik Wymienić KMC3
3403	3403 Czujnik B85 temp. oleju hydraul. za niski sygnał	Ustalenie za pośrednictwem terminalu	Przeprowadzić diagnozę silnika Przerwanie kabla w okablowaniu do czujnika (B85) Uszkodzony czujnik temperatury oleju hydraulicznego (B85) błąd wewnętrzny KMC3	Przeprowadzić diagnozę silnika Sprawdzić okablowanie i wtyczki Zmierzyć napięcie zasilające czujnika Patrz pomoc	Wymienić okablowanie i wtyczki Wymienić czujnik Wymienić KMC3
3404	3404 Zbyt wysoka prędkość obrotowa wentylatora silnika	Błąd: Przekroczone maksymalne obroty wentylatora silnika	Ustalenie za pośrednictwem terminalu	Przeprowadzić diagnozę silnika	

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
3405	3405 Zbyt niska prędkość obrotowa wentylatora silnika	Błąd: Minimalne obroty wentylatora silnika poniżej zalecanego poziomu	Zwarcie w okablowaniu zaworu hydraulicznej regulacji wentylatora (Y82)	Sprawdzić okablowanie	Wymienić okablowanie
			Wadliwa wtyczka zaworu	Sprawdzić wtyczkę zaworu i styki	Wymienić wtyczkę zaworu
			Cewka zaworu elektromagnetycznego wadliwa	Sprawdzić cewkę	Wymienić cewkę
			błąd wewnętrzny DIOM	Patrz pomoc	Wymienić DIOM
			Ustalenie za pośrednictwem terminalu	Przeprowadzić diagnozę silnika	
			Przerwanie kabla w okablowaniu Zawór hydraulicznej regulacji wentylatora (Y82)	Sprawdzić okablowanie	Wymienić okablowanie
			Wadliwa wtyczka zaworu	Sprawdzić wtyczkę zaworu i styki	Wymienić wtyczkę zaworu
			Cewka zaworu elektromagnetycznego wadliwa	Sprawdzić cewkę	Wymienić cewkę
			błąd wewnętrzny DIOM	Patrz pomoc	Wymienić DIOM

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
3406	3406 Czujnik B36 kam.szlif. lewy za wysoki sygnał	Błąd: Zwarcie w czujniku "Pozycja kamienia szlifierskiego lewa"	Informacje ogólne Zwarcie w okablowaniu czujnika "Pozycja kamienia szlifierskiego lewa" Czujnik "Pozycja kamienia szlifierskiego lewa" wadliwy błąd wewnętrzny KMC3	b.d Sprawdzić okablowanie i wtyczki nastąpi nastąpi	 Wymienić okablowanie i/lub wtyczki Wymienić czujnik. Wymienić KMC3.
3407	3407 Czujnik B36 kam.szlif. lewy za niski sygnał	Błąd: Przerwanie kabla czujnika "Pozycja kamienia szlifierskiego lewa"	Informacje ogólne Przerwanie kabla w okablowaniu czujnika "Pozycja kamienia szlifierskiego lewa" Czujnik "Pozycja kamienia szlifierskiego lewa" wadliwy	b.d Sprawdzić okablowanie i wtyczki nastąpi	 Wymienić okablowanie i/lub wtyczki Wymienić czujnik.
3408	3408 Czujnik B37 kam.szlif. prawy Sygnał za wysoki	Błąd: Zwarcie w czujniku "Pozycja kamienia szlifierskiego prawa"	Błędne napięcie zasilania czujników cyfrowych błąd wewnętrzny KMC3	nastąpi nastąpi nastąpi	Sprawdzić napięcie zasilające Wymienić KMC3.

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
3409	3409 Czujnik B37 kam.szlif. prawy Sygnał za niski	Błąd: Przerwanie kabla czujnika "Pozycja kamienia szlifierskiego prawa"	Zwarcie w okablowaniu czujnika "Pozycja kamienia szlifierskiego prawa"	Sprawdzić okablowanie i wtyczki	Wymienić okablowanie i/lub wtyczki
			Czujnik "Pozycja kamienia szlifierskiego lewa" wadliwy	nastąpi	Wymienić czujnik.
			błąd wewnętrzny KMC3	nastąpi	Wymienić KMC3.
			Informacje ogólne	b.d	
3410	3410 Czujnik B59 serwis za wys. sygnał	Błąd: Zwarcie w czujniku "Kłapa inspekcyjna urządzenia szlifierskiego zamknięta"	Przerwanie kabla w okablowaniu czujnika "Pozycja kamienia szlifierskiego prawa"	Sprawdzić okablowanie i wtyczki	Sprawdzić i wymienić okablowanie i/lub wtyczki
			Czujnik "Pozycja kamienia szlifierskiego prawa" wadliwy	nastąpi	Wymienić czujnik.
			Błędne napięcie zasilania czujników cyfrowych	Sprawdzić napięcie zasilające	
			błąd wewnętrzny KMC3	nastąpi	Wymienić KMC3.
		Informacje ogólne		b.d	
		Zwarcie w okablowaniu do czujnika "Kłapa inspekcyjna urządzenia szlifierskiego zamknięta"		Sprawdzić okablowanie i wtyczki	Wymienić okablowanie i/lub wtyczki

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
3411	3411 Czujnik B59 serwis za niski sygnał	Błąd: Przerwanie kabla czujnika "Kłapa inspekcyjna urządzenia szlifierskiego zamknięta"	Czujnik "Kłapa inspekcyjna urządzenia szlifierskiego zamknięta" wadliwy	nastąpi	Wymienić czujnik.
			błąd wewnętrzny KMC3	nastąpi	Wymienić KMC3.
3412	3412 Czujnik B113 dźwigni blokującej kłap serwisowych przepływu materiału na dole sygnał za słaby	Błąd: Przerwanie kabla czujnika "Kłapa inspekcyjna urządzenia szlifierskiego zamknięta"	Informacje ogólne	b.d	
			Przerwanie kabla w okablowaniu do czujnika "Kłapa inspekcyjna urządzenia szlifierskiego zamknięta"	Sprawdzić okablowanie i wtyczki	Ew. wymienić okablowanie i/lub wtyczki
			Czujnik "Kłapa inspekcyjna urządzenia szlifierskiego zamknięta" wadliwy	Zmierzyć napięcie czujnika	Wymienić czujnik.
			Błędne napięcie zasilania czujników cyfrowych	Sprawdzić napięcie zasilające	Ustawić napięcie zasilające
			błąd wewnętrzny KMC3	Patrz środek zaradczy	Wymienić KMC3.

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
3413	3413 czujnik B113 dźwigni blokującej klap serwisowych przepływu materiału na dole sygnał za silny				
3414	3414 kamień szlifierski nie w pozycji postojowej				
3415	3415 Błąd składania przystawki! W celu złożenia awaryjnego nacisnąć przycisk N. Ostrożnie, możliwy kontakt z kabiną!	Podczas składania przystawki nie jest spełniony jeden z warunków koniecznych do jej złożenia (np. rama wahadłowa nie jest ustawiona poziomo). Aby mimo to kontynuować składanie, ten brakujący warunek zezwolenia można wymusić przyciskiem "N" na dźwojstiku. W tym czasie kierowca musi uważnie obserwować przystawkę i kabinę podczas składania i w razie kolizji natychmiast przerwać operację.	Rama wahadłowa nie jest ustawiona poziomo.	Sprawdzić w oknie podstawowym na terminalu, czy rama wahadłowa stoi prosto.	Rozłożyć z powrotem przystawkę, wy poziomować ramę wahadłową i złożyć przystawkę Dodatkowo nacisnąć przycisk N i kontynuować składanie. Podczas składania obserwować uważnie kabinę i przystawkę. W razie ryzyka kolizji natychmiast zatrzymać operację.
3500	3500 Ramię wyrzut. poza poz.postojową!	Błąd: Ramię wyrzutnika nie jest w pozycji parkowania	Ramię wyrzutnika nie znajduje się w pozycji parkowania	Skontrolować, czy ramię wyrzutnika jest w pozycji parkowania	Ramię wyrzutnika ustawić w pozycji parkowania



Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Czujnik "Środkowa pozycja ramienia wyrzutnika" lub "Dolna pozycja ramienia wyrzutnika" wadliwy	nastąpi	
			Czujnik "Środkowa pozycja ramienia wyrzutnika" lub "Dolna pozycja ramienia wyrzutnika" jest niewłaściwie ustawiony	nastąpi	Sprawdzić ustawienie czujników i w razie potrzeby skorygować
			Błędne okablowanie do jednego z czujników: "Środkowa pozycja ramienia wyrzutnika" lub "Dolna pozycja ramienia wyrzutnika"	Sprawdzić okablowanie i wtyczki	Wymienić okablowanie i/lub wtyczki
			Czujnik "Środkowa pozycja ramienia wyrzutnika" lub "Dolna pozycja ramienia wyrzutnika" wadliwy	nastąpi	Wymienić czujnik.
			błąd wewnętrzny KMC2.	nastąpi	Wymienić KMC2
3501	3501 Prędkość obrotowa 2. silnika wysokoprężnego za niska!	Błąd: Minimalne obroty 2 silnika wysokoprężnego poniżej zalecanego poziomu	Ustalenie za pośrednictwem terminalu	Przeprowadzić diagnozę silnika	
			Określenie przy pomocy urządzenia diagnostycznego	Przeprowadzić diagnozę przy pomocy MiniDiag	Kontakt z serwisem KRONE
			Uszkodzone sterowanie 2 silnika	Patrz pomoc	Wymienić sterowanie 2 silnika

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
3502	3502 Błąd czujnika B87 rama wahadłowa lewo	Błąd: Przerwanie przewodu lub zwarcie w czujniku B87 ramy wahadłowej lewym.	<p>Parametr 33634 określający typ czujnika zamontowany na ramie wahadłowej (parametr 33634 "Czujnik ramy wahadłowej 0 = Elobau, 1 = NAMUR" nie zgadza się z zamontowanym faktycznie czujnikiem.</p> <p>Zwarcie w okablowaniu do czujnika pozycji kamienia szlifierskiego lewego</p> <p>Czujnik uszkodzony</p> <p>Błąd wewnętrzny KMC3</p>	<p>Sprawdzić parametr 33634</p> <p>Sprawdzić okablowanie i wtyczkę.</p> <p>Zmierzyć napięcie w czujniku</p> <p>Patrz "Pomoc"</p>	<p>Dopasować ustawienie parametru 33634 odpowiednio do zamontowanego czujnika.</p> <p>Wymienić okablowanie i/lub wtyczkę.</p> <p>Wymienić czujnik</p> <p>Wymienić KMC3</p>
3503	3503 Błąd czujnika B88 rama wahadłowa prawo	Błąd: Przerwanie przewodu lub zwarcie w czujniku B88 ramy wahadłowej prawym.	<p>Parametr 33634 określający typ czujnika zamontowany na ramie wahadłowej (parametr 33634 "Czujnik ramy wahadłowej 0 = Elobau, 1 = NAMUR" nie zgadza się z zamontowanym faktycznie czujnikiem.</p> <p>Przerwanie przewodu lub zwarcie w okablowaniu do czujnika pozycji kamienia szlifierskiego prawego.</p> <p>Czujnik uszkodzony</p>	<p>Sprawdzić parametr 33634</p> <p>Sprawdzić okablowanie i wtyczkę.</p> <p>Zmierzyć napięcie w czujniku</p>	<p>Dopasować ustawienie parametru 33634 odpowiednio do zamontowanego czujnika.</p> <p>Wymienić okablowanie i/lub wtyczkę.</p> <p>Wymienić czujnik</p>

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
3504	3504 Błąd czujnika B52 rama wahadłowa	Błąd: Czujnik "Pozycja pochylenia poprzecznego"	Błąd wewnętrzny KMC3 Czujnik "Pozycja pochylenia poprzecznego" nie jest ustawiony Czujnik "Pozycja pochylenia poprzecznego" wadliwy Błąd w okablowaniu czujnika "Pozycja pochylenia poprzecznego" Czujnik "Pozycja pochylenia poprzecznego" wadliwy Błędne napięcie zasilające czujników analogowych błąd wewnętrzny KMC3	Patrz "Pomoc" nastąpi nastąpi Sprawdzić okablowanie i wtyczki nastąpi Sprawdzić napięcie zasilające nastąpi	Wymienić KMC3 Przeprowadzić właściwe ustawienie Przeprowadzić diagnozę podnośnika Wymienić okablowanie i/lub wtyczki Wymienić czujnik. nastąpi Wymienić KMC3.
3505	3505 SmartDrive brak sygn.bezsp.	Błąd: Sygnał bezpieczeństwa - Smart Drive do KMC3	Informacje ogólne Niewłaściwe napięcie zasilające SmartDrive Przerwa w kablu / zwarcie w okablowaniu sygnału bezpieczeństwa	b.d Sprawdzić napięcie zasilania SmartDrive, sprawdzić okablowanie Sprawdzić okablowanie.	Wymienić okablowanie SmartDrive Wymienić okablowanie



Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			wewnętrzny błąd Smart Drive	nastąpi	Wymienić Smart Drive
			błąd wewnętrzny KMC3.	nastąpi	Wymienić KMC3.
3506	3506 Błąd czujnika zbior. B44	Błąd: Czujnik napętnienia zbiornika paliwa	Błąd w okablowaniu czujnika napętnienia zbiornika paliwa	Sprawdzić okablowanie do czujnika napętnienia zbiornika paliwa	Wymienić okablowanie do czujnika napętnienia zbiornika paliwa
			Rezystor wstępny wadliwy	Sprawdzić rezystor wstępny	Wymienić rezystor wstępny
			Czujnik napętnienia zbiornika paliwa wadliwy	Sprawdzić czujnik napętnienia zbiornika paliwa	Wymienić czujnik napętnienia zbiornika paliwa
			Zwarcie w okablowaniu do innego czujnika KMC3	Sprawdzić okablowanie.	Wymienić okablowanie
			błąd wewnętrzny KMC3	nastąpi	Wymienić KMC3.
3507	3507 Konserwacja silnika Diesel	Wskaźówka: Czynnności konserwacyjne muszą zostać przeprowadzone	Upłynął termin konserwacji	b.d	Przeprowadzić konserwację w wyznaczonym warsztacie i skasować sygnalizator konserwacji
			Informacje ogólne	b.d	

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
3508 	3508 Zabrudzenie filtra powietrza	Błąd: Zabrudzenie filtra powietrza (800 i 1000 mają 2 filtry powietrza)	Brudne filtry powietrza Zwarcie/przerwanie kabla w okablowaniu do czujnika zabrudzenia filtra powietrza	Wyczyścić filtr powietrza. Sprawdzić okablowanie do czujnika zabrudzenia filtra powietrza	Ew. wymienić filtr powietrza Wymienić okablowanie do czujnika zabrudzenia filtra powietrza
3509 	3509 Poziom oleju hydr.	Błąd: Poziom napełnienia zbiornika hydraulicznego	Czujnik zabrudzenia filtra powietrza wadliwy błąd wewnętrzny KMC3	nastąpi nastąpi	Wymienić czujnik zabrudzenia filtra powietrza Wymienić KMC3.
			Błąd: Poziom napełnienia zbiornika hydraulicznego	Sprawdzić stan oleju hydraulicznego	W razie potrzeby uzupełnić medium hydrauliczne
			Zwarcie/przerwanie kabla w okablowaniu do czujnika stanu napełnienia oleju hydraulicznego	Sprawdzić okablowanie.	Wymienić okablowanie
			Informacje ogólne	nastąpi	
			Czujnik stanu napełnienia oleju hydraulicznego wadliwy	Sprawdzić czujnik napełnienia zbiornika hydraulicznego	Ew. wymienić czujnik stanu napełnienia zbiornika hydraulicznego
			Błędne napięcie zasilające czujników analogowych	Sprawdzić napięcie zasilające	nastąpi

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
3510	3510 Bład filtr obiegu powrotnego ssania 1	Błąd: Stan napełnienia filtra obiegu powrotnego ssania 1	Zwarcie w okablowaniu do innego czujnika KMC3 błąd wewnętrzny KMC3	Sprawdzić okablowanie. nastąpi	Wymienić okablowanie Wymienić KMC3.
			Filtr obiegu powrotnego ssania 1 jest zabrudzony	Wyczyścić filtr obiegu powrotnego ssania 1	Ew. wymienić filtr obiegu powrotnego ssania 1
			Informacje ogólne	nastąpi	
			Zwarcie/przerwanie kabla w okablowaniu do czujnika filtra obiegu powrotnego ssania 1	Sprawdzić okablowanie.	Wymienić okablowanie
			Czujnik filtra obiegu powrotnego ssania 1 wadliwy	nastąpi	Wymienić czujnik filtra obiegu powrotnego ssania 1
			błąd wewnętrzny KMC3	nastąpi	Wymienić KMC3.


Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
3511	3511 Błąd centralnego smarow. M12	Błąd: Smarowanie centralne WAŻNE: Wszystkie komunikaty o usterkach od centralnego smarowania należy kwitować klawiszem DK w centralnym smarowaniu i kasować. W ten sposób wyzwalane jest również dodatkowe smarowanie. Przed skasowaniem komunikatu błędu należy ustalić przyczynę błędu i usunąć go. Patrz również instrukcja obsługi centralnego smarowania.	Nieprawidłowe napięcie zasilania smarowania centralnego Brak smaru	LED +22-LD42 nie świeci Napełnić smarem zgodnie z instrukcją obsługi BiG-X rozdział "Konserwacja układu centralnego smarowania". Patrz również instrukcja obsługi centralnego smarowania	Sprawdzić bezpiecznik +22-F89 Patrz również instrukcja obsługi centralnego smarowania Napełnić smarem zgodnie z instrukcją obsługi BiG-X rozdział "Konserwacja układu centralnego smarowania". Patrz również instrukcja obsługi centralnego smarowania
			Informacje ogólne	b.d	
			Zablokowanie w instalacji lub w podłączonym punkcie smarowania	Skontrolować, czy rozdzielacz główny, podrozdzielacz i punkty smarowania nie są zablokowane	Wyczyścić rozdzielacz główny, podrozdzielacz i punkty smarowania i w razie potrzeby wymienić
3512	3512 Błąd czujnika poziomu oleju hydraul. B43	Błąd: Stan napełnienia oleju hydraulicznego	Zwarcie/przerwanie kabla w okablowaniu do czujnika Czujnik wadliwy	nastąpi nastąpi	Wymienić okablowanie Wymienić czujnik.
3513	3513 Ciś.oleju przekł.główn.	Błąd: Ciśnienie oleju w przekładni głównej	Zwarcie/przerwanie kabla w okablowaniu do czujnika Czujnik wadliwy	Sprawdzić okablowanie. nastąpi	Wymienić okablowanie Wymienić czujnik.



Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
3600	 3600 Błąd CAN1 między terminalami a KMC3	Błąd: Komunikacja CAN-Bus - KMC3 do terminala	Informacje ogólne Niewłaściwe napięcie zasilające KMC3 Niewłaściwe napięcie zasilające centralnego układu elektrycznego	nastąpi LED +22-LD44 nie świeci LED +22-LD62 nie świeci LED +22-LD11 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F44 Sprawdzić bezpiecznik +22-F62 Sprawdzić bezpiecznik +22-F92
			Zwarcie w okablowaniu/przerwa w kablu CAN1-Bus	Sprawdzić okablowanie	Wymienić okablowanie
			Wadliwe rezystory końcowe CAN1	Sprawdzić okablowanie i rezystory końcowe	Wymienić okablowanie i/lub rezystory końcowe
			In some cases an incorrect CAN configuration from the autopilot may be the cause. The hardware does not match the autopilot autopilot software and sporadically causes this and /or other CAN error messages	If the serial number of the hardware autopilot is greater than 13.154157.1022 the autopilot software version must be at least 150200029-20	If necessary, update the software version of the autopilot
			błąd wewnętrzny KMC3	nastąpi	Wymienić KMC3
4000	4000 Wykrywanie metalu_wylacz!	Alarm: Wykrywacz metalu został wyłączony	Wykrywacz metalu został wyłączony	Przeprowadzić diagnozę wykrywacza metalu	Zmienić ustawienia w wykrywaczu metalu

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
4001 	4001 Błąd napięcia 10V detektora metalu	Błąd: Napięcie zasilania wykrywacza metalu	Niewłaściwe napięcie zasilające wykrywacza metalu Niewłaściwe napięcie zasilające centralnego układu elektrycznego Okablowanie wadliwe	Sprawdzić bezpiecznik +22-F55 LED +22-LD63 nie świeci LED +22-LD11 nie świeci Sprawdzić okablowanie.	Wymienić bezpiecznik +22-F55 Sprawdzić bezpiecznik +22-F63 Sprawdzić bezpiecznik +22-F92 Wymienić okablowanie
4002 	4002 Błąd napięcia 8V detektora metalu	Błąd: Napięcie zasilania zbyt niskie (<8V)	Wadliwa lampka kontrolna ładowania Rozładować akumulator Alternator wadliwy wewnętrzny błąd wykrywacza metalu Napięcie zasilania wykrywacza metalu zbyt niskie Niewłaściwe napięcie zasilające centralnego układu elektrycznego	Sprawdzić lampkę kontrolną ładowania, sprawdzić okablowanie Sprawdzić kwas akumulatorowy, sprawdzić napięcie akumulatora nastąpi nastąpi Sprawdzić bezpiecznik +22-F55 LED +22-LD63 nie świeci LED +22-LD11 nie świeci	Ew. wymienić lampkę kontrolną ładowania i/lub wymienić okablowanie Naładować akumulator, wymienić akumulator Wymienić alternator Wymienić wykrywacz metalu. Wymienić bezpiecznik +22-F55 Sprawdzić bezpiecznik +22-F63 Sprawdzić bezpiecznik +22-F92



Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Okablowanie wadliwe	Sprawdzić okablowanie.	Wymienić okablowanie
			Wadliwa lampka kontrolna ładowania	Sprawdzić lampkę kontrolną ładowania, sprawdzić okablowanie	Ew. wymienić lampkę kontrolną ładowania i/lub wymienić okablowanie
			Rozładować akumulator	Sprawdzić kwas akumulatorowy, sprawdzić napięcie akumulatora	Naładować akumulator, wymienić akumulator
			Alternator wadliwy	nastąpi	Wymienić alternator
			wewnętrzny błąd wykrywacza metalu	nastąpi	Wymienić wykrywacz metalu.
4003	4003 Wykrywanie metalu_wlacz!	Wskazówka: Wykrywacz metalu został włączony	brak	brak	brak
4010	4010 Zawór zatrzymujący Y35 za niski prąd - wykrywacz metalu	Błąd: Przerwanie kabla zaworu szybkiego stopu	Przerwanie kabla zaworu szybkiego stopu	LED +22-LD71 żąży się	Sprawdzić bezpiecznik +22-F71
			Niewłaściwe napięcie zasilające centralnego układu elektrycznego	LED +22-LD11 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F92
			Przerwanie kabla w okablowaniu do zaworu	Sprawdzić okablowanie do zaworu	Wymienić okablowanie do zaworu
			Wadliwa wtyczka zaworu	nastąpi	



Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
4011 	4011 Zawór zatrzymujący Y35 za wysoki prąd - wykrywacz metalu	Błąd: Zwarcie zaworu szybkiego stopu	Cewka zaworu elektromagnetycznego wadliwa wewnętrzny błąd wykrywacza metalu	nastąpi nastąpi	Wymienić wtyczkę zaworu Wymienić cewkę Wymienić wykrywacz metalu.
4012 	4012 Zawór stopu Y35 det. metalu	Błąd: Przeciążenie zaworu szybkiego stopu	Niewłaściwe napięcie zasilające centralnego układu elektrycznego Zwarcie w okablowaniu do zaworu Cewka zaworu elektromagnetycznego wadliwa wewnętrzny błąd wykrywacza metalu	LED +22-LD71 żarzy się LED +22-LD11 nie świeci Sprawdzić okablowanie do zaworu nastąpi nastąpi	Sprawdzić bezpiecznik +22-F71 Sprawdzić bezpiecznik +22-F92 Wymienić okablowanie do zaworu Wymienić cewkę Wymienić wykrywacz metalu.
			Przeciążenie zaworu szybkiego stopu Niewłaściwe napięcie zasilające centralnego układu elektrycznego	LED +22-LD71 żarzy się LED +22-LD11 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F71 Sprawdzić bezpiecznik +22-F92





Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Okablowanie do zaworu wadliwe	Sprawdzić okablowanie do zaworu	Wymienić okablowanie do zaworu
			Cewka zaworu elektromagnetycznego wadliwa	nastąpi	Wymienić cewkę
			wewnętrzny błąd wykrywacza metalu	nastąpi	wewnętrzny błąd wykrywacza metalu
4013 	4013 Błąd wewn. detektora metalu	Błąd: Wyjście zaworu szybkiego stopu wadliwe	Nieprawidłowe parametry wykrywacza metalu	nastąpi	Przeprowadzić ustawienie fabryczne wykrywacza metalu na wyświetlaczu w trybie diagnozy tego wykrywacza
			Wyjście wadliwe	nastąpi	Wymienić wykrywacz metalu.
			wewnętrzny błąd wykrywacza metalu	nastąpi	Wymienić wykrywacz metalu.
4032 	4032 Błąd wewn. detektora metalu	Błąd: Wewnętrzny wykrywacz metalu	Nieprawidłowe parametry wykrywacza metalu	nastąpi	Przeprowadzić ustawienie fabryczne wykrywacza metalu na wyświetlaczu w trybie diagnozy tego wykrywacza
			wewnętrzny błąd wykrywacza metalu	nastąpi	Wymienić wykrywacz metalu.




Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
4033 	4033 Błąd wewn. detektora metalu	Błąd: Wewnętrzny wykrywacz metalu	Nieprawidłowe parametry wykrywacza metalu wewnętrzny błąd wykrywacza metalu	nastąpi	Przeprowadzić ustawienie fabryczne wykrywacza metalu na wyświetlaczu w trybie diagnozy tego wykrywacza Wymienić wykrywacz metalu.
4034 	4034 Błąd wewn. detektora metalu	Błąd: Wewnętrzny wykrywacz metalu	Nieprawidłowe parametry wykrywacza metalu wewnętrzny błąd wykrywacza metalu	nastąpi	Przeprowadzić ustawienie fabryczne wykrywacza metalu na wyświetlaczu w trybie diagnozy tego wykrywacza Wymienić wykrywacz metalu.
4048 	4048 Błąd wewn. detektora metalu	Błąd: Wewnętrzny wykrywacz metalu	Nieprawidłowe parametry wykrywacza metalu wewnętrzny błąd wykrywacza metalu	nastąpi	Przeprowadzić ustawienie fabryczne wykrywacza metalu na wyświetlaczu w trybie diagnozy tego wykrywacza Wymienić wykrywacz metalu.
4049 	4049 Błąd wewn. detektora metalu	Błąd: Wewnętrzny wykrywacz metalu	Nieprawidłowe parametry wykrywacza metalu	nastąpi	Przeprowadzić ustawienie fabryczne wykrywacza metalu na wyświetlaczu w trybie diagnozy tego wykrywacza

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
4050 	4050 Błąd wewn. detektora metalu	Błąd: Wewnętrzny wykrywacz metalu	wewnętrzny błąd wykrywacza metalu	nastąpi	Wymienić wykrywacz metalu.
4220 	4220 Błąd komunikacji CAN2 detektora metalu	Błąd: Wewnętrzny wykrywacz metalu	Nieprawidłowe parametry wykrywacza metalu	nastąpi	Przeprowadzić ustawienie fabryczne wykrywacza metalu na wyświetlaczu w trybie diagnozy tego wykrywacza
4222 	4222 Błąd wewn. (błąd parametrów) detektora metalu	Błąd: Wewnętrzny wykrywacz metalu	wewnętrzny błąd wykrywacza metalu	nastąpi	Wymienić wykrywacz metalu.

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			wewnętrzny błąd wykrywacza metalu	nastąpi	Przeprowadzić ustawienie fabryczne wykrywacza metalu na wyświetlaczu w trybie diagnozy tego wykrywacza Wymienić wykrywacz metalu.
4224	4224 Błąd wewn. detektora metalu	Błąd: Wykrywacz metalu Nieprawidłowe przenoszenie lub zapisywanie do pamięci	Ustalenie za pośrednictwem terminalu	Przeprowadzić diagnozę wykrywacza metalu	
			Przeprowadzić ustawienie fabryczne wykrywacza metalu	Patrz pomoc	Przeprowadzić ustawienie fabryczne wykrywacza metalu w trybie diagnozy tego wykrywacza.
			błąd wewnętrzny wykrywacza metalu	Patrz pomoc	Wymienić wykrywacz metalu
4301	4301 Metal w zespole wciągarn!!!	Błąd: Rozpoznano metal we wciąganiu	Metal we wciąganiu	b.d	Usunąć metal i przeprowadzić rewersję wciągania/przystawki
4302	4302 Błąd detektora met.	Błąd: Usterka wykrywacza metalu	błędne ustawienia podstawowe	Sprawdź ustawienie podstawowe	Przeprowadzić ustawienie podstawowe na wyświetlaczu w oknie "Diagnoza wykrywacza metalu"

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Stan wyjścia wykrywacza metalu i wejścia KMC2 różnią się od siebie	nastąpi	Sprawdzić okablowanie między wykrywaczem metalu a KMC2. Przeprowadzić stop testowy na wyświetlaczu w oknie "Diagnoza wykrywacza metalu"
			Wyjście wykrywacza metalu wadliwe	nastąpi	Wymienić wykrywacz metalu.
			Wejście KMC2 wadliwe	nastąpi	Wymienić KMC2
			Zwarcie w okablowaniu/przerwa w kablu CAN2-Bus	Sprawdzić okablowanie.	Wymienić okablowanie
			Wadliwe rezystory końcowe CAN2	Sprawdzić okablowanie i rezystory końcowe	Ew. wymienić okablowanie i rezystory końcowe
4400	4400 Czujn. ciśn. ukt. kierow. B63 za niski sygnał	Błąd: Przerwanie kabla czujnika ciśnienia kierownicy	Informacje ogólne	b.d	
			Nieprawidłowe działanie czujnika ciśnienia układu kierowniczego	Sprawdzić działanie za pomocą obsługi ręcznej na bloku hydraulicznym zaworów. Zwracać uwagę na lekkość biegu i odgłosy dochodzące z układu kierowniczego!	Wymienić czujnik ciśnienia
			Nieprawidłowa hydraulika układu kierowniczego	Sprawdzić hydraulikę układu kierowniczego (0 - 200 bar)	Ustawić hydraulikę układu kierowniczego

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Przerwanie kabla w okablowaniu do czujnika	Sprawdzić okablowanie do czujnika	Wymienić okablowanie do czujnika
			Wtyczka czujnika wadliwa	nastąpi	Wymienić wtyczkę czujnika
			Czujnik wadliwy	nastąpi	Wymienić czujnik.
			wewnętrzny błąd autopilota	nastąpi	Wymienić Autopilota.
4401	4401 Czuj. ciśn. ukt. kierow. B63 za wys. sygnał	Błąd: Zwarcie w czujniku ciśnienia kierownicy	Informacje ogólne	b.d	
			Nieprawidłowe działanie czujnika ciśnienia układu kierowniczego	Sprawdzić działanie za pomocą obsługi ręcznej na bloku hydraulicznym zaworów. Zwracać uwagę na lekkość biegu i odgłosy dochodzące z układu kierowniczego!	Wymienić czujnik ciśnienia
			Nieprawidłowa hydraulika układu kierowniczego	Sprawdzić hydraulikę układu kierowniczego (0 - 200 bar)	Ustawić hydraulikę układu kierowniczego
			Zwarcie w okablowaniu do czujnika	Sprawdzić okablowanie do czujnika	Wymienić okablowanie do czujnika
			Wtyczka czujnika wadliwa	Sprawdzić wtyczkę czujnika	Wymienić wtyczkę czujnika

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
4402	4402 Czujnik osi kierow. B64 za niski sygnał	Błąd: Przerwanie kabla w czujniku kąta osi kierującej	Czujnik wadliwy	nastąpi	Wymienić czujnik.
			Zwarcie w okablowaniu do innego czujnika autopilota	Sprawdzić okablowanie.	Wymienić okablowanie
			wewnętrzny błąd autopilota	nastąpi	Wymienić Autopilota.
			Informacje ogólne	b.d	
			Przerwanie kabla w okablowaniu do czujnika	Sprawdzić okablowanie do czujnika	Wymienić okablowanie do czujnika
			Wtyczka czujnika wadliwa	Sprawdzić wtyczkę czujnika	Wymienić wtyczkę czujnika
			Czujnik wadliwy	nastąpi	Wymienić czujnik.
			wewnętrzny błąd autopilota	nastąpi	Wymienić Autopilota.
			Informacje ogólne	nastąpi	
			Zwarcie w okablowaniu do czujnika	Sprawdzić okablowanie do czujnika	Wymienić okablowanie do czujnika
4403	4403 Czujnik osi kierow. B64 za wys.sygnał	Błąd: Zwarcie w czujniku kąta osi kierującej	Wtyczka czujnika wadliwa	Sprawdzić wtyczkę czujnika	Wymienić wtyczkę czujnika

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Czujnik wadliwy	nastąpi	Wymienić czujnik.
			Zwarcie w okablowaniu do innego czujnika autopilota	Sprawdzić okablowanie.	Wymienić okablowanie
			wewnętrzny błąd autopilota	nastąpi	Wymienić Autopilota.
4404	4404 Czujnik rzędów lewy B65 za niski sygnał	Błąd: Przerwanie kabla czujnika przełącznika szeregowego z lewej strony	Informacje ogólne	b.d	
			Przerwanie kabla w okablowaniu do czujnika	Sprawdzić okablowanie do czujnika	Wymienić okablowanie do czujnika
			Wtyczka czujnika wadliwa	nastąpi	Wymienić wtyczkę czujnika
			Czujnik wadliwy	nastąpi	Wymienić czujnik.
			wewnętrzny błąd autopilota	nastąpi	Wymienić Autopilota.
4405	4405 Czujnik rzędów lewy B65 za wysoki sygnał	Błąd: Zwarcie w czujniku przełącznika szeregowego po lewej stronie	Informacje ogólne	b.d	
			Zwarcie w okablowaniu do czujnika	Sprawdzić okablowanie do czujnika	Wymienić okablowanie do czujnika
			Wtyczka czujnika wadliwa	Sprawdzić wtyczkę czujnika	Wymienić wtyczkę czujnika

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
4406	4406 Czujnik rzędów prawy B61 za niski sygnał	Błąd: Przerwanie kabla czujnika przelącznika szeregowego z prawej strony	Czujnik wadliwy	nastąpi	Wymienić czujnik.
			Zwarcie w okablowaniu do innego czujnika autopilota	Sprawdzić okablowanie	Wymienić okablowanie
			wewnętrzny błąd autopilota	nastąpi	Wymienić Autopilota
			Informacje ogólne	b.d	
			Przerwanie kabla w okablowaniu do czujnika	Sprawdzić okablowanie do czujnika	Wymienić okablowanie do czujnika
			Wtyczka czujnika wadliwa	Sprawdzić wtyczkę czujnika	Wymienić wtyczkę czujnika
			Czujnik wadliwy	Sprawdzić czujnik	Wymienić czujnik
			wewnętrzny błąd autopilota	nastąpi	Wymienić Autopilota
			Informacje ogólne	b.d	
			Zwarcie w okablowaniu do czujnika	Sprawdzić okablowanie do czujnika	Wymienić okablowanie do czujnika
4407	4407 Czujnik rzędów prawy B61 za wysoki sygnał	Błąd: Zwarcie w czujniku przelącznika szeregowego z prawej strony	Wtyczka czujnika wadliwa	Sprawdzić wtyczkę czujnika	Wymienić wtyczkę czujnika
			Wymienić czujnika		

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Czujnik wadliwy	nastąpi	Wymienić czujnik
			Zwarcie w okablowaniu do innego czujnika autopilota	Sprawdzić okablowanie	Wymienić okablowanie
			wewnętrzny błąd autopilota.	nastąpi	Wymienić Autopilota.
4408	4408 Cew.zaw. Y39 oś kierow. lewa Za niski prąd	Błąd: Przerwanie kabla zaworu osi kierującej lewa strona	Informacje ogólne	b.d	
			Przerwanie kabla w okablowaniu do zaworu	Sprawdzić okablowanie do zaworu	Wymienić okablowanie do zaworu
			Wadliwa wtyczka zaworu	Sprawdzić wtyczkę zaworu	Wymienić wtyczkę zaworu
			Cewka zaworu elektromagnetycznego wadliwa	Przetestować cewkę	Wymienić cewkę
			wewnętrzny błąd autopilota	nastąpi	Wymienić Autopilota.
4409	4409 Cewka zaworu Y39 oś kierow. lewa Za wysokie prąd	Błąd: Zwarcie w zaworze osi kierującej lewa strona	Informacje ogólne	b.d	
			Zwarcie w okablowaniu do zaworu	Sprawdzić okablowanie do zaworu	Wymienić okablowanie do zaworu
			Cewka zaworu elektromagnetycznego wadliwa	Przetestować cewkę	Wymienić cewkę

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
4410	4410 Cew.zaw. Y40 oś kierow. prawa Za niski prąd	Błąd: Przerwanie kabla zaworu osi kierującej prawa strona	wewnętrzny błąd autopilota Informacje ogólne Przerwanie kabla w okablowaniu do zaworu Wadliwa wtyczka zaworu Cewka zaworu elektromagnetycznego wadliwa wewnętrzny błąd autopilota	nastąpi b.d Sprawdzić okablowanie do zaworu Sprawdzić wtyczkę zaworu Przetestować cewkę nastąpi	Wymienić Autopilota Wymienić okablowanie do zaworu Wymienić wtyczkę zaworu Wymienić cewkę Wymienić Autopilota.
4411	4411 Cewka zaworu Y40 oś kierow. prawa Za wysokie prąd	Błąd: Zwarcie w zaworze osi kierującej prawa strona	Informacje ogólne Zwarcie w okablowaniu do zaworu Cewka zaworu elektromagnetycznego wadliwa wewnętrzny błąd autopilota	b.d Sprawdzić okablowanie do zaworu Przetestować cewkę nastąpi	Wymienić okablowanie do zaworu Wymienić cewkę Wymienić Autopilota.

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
4412	4412 Błąd napięcia zasilania wyjść autopilota	Błąd: Napięcie elektroniki - napięcia poza zakresem	Informacje ogólne	b.d	
			Niewłaściwe napięcie zasilające autopilota	LED +22-LD50 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F50
				LED +22-LD30 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F76
			Niewłaściwe napięcie zasilające centralnego układu elektrycznego	LED +22-LD63 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F63
				LED +22-LD11 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F92
			Okablowanie wadliwe	Sprawdzić okablowanie	Wymienić okablowanie
			Rozładować akumulator	Sprawdzić kwas akumulatorowy, sprawdzić napięcie akumulatora	Naładować akumulator, wymienić akumulator
			Wadliwa lampka kontrolna ładowania	Sprawdzić lampkę kontrolną ładowania, sprawdzić okablowanie	Ew. wymienić lampkę kontrolną ładowania i/lub wymienić okablowanie
			Alternator wadliwy	nastąpi	Wymienić alternator
			Regulator alternatora jest wadliwy	nastąpi	Wymienić alternator
			Przełącznik przełączania akumulatora (500, 800 i 1000) wadliwy.	Sprawdzić przełącznik przełączania akumulatora	Wymienić przełącznik przełączania akumulatora

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
4413	4413 Błąd napięcia czujnika autopilota	Błąd: Napięcie czujnika zbyt niskie	wewnętrzny błąd autopilota	nastąpi	Wymienić autopilot
			Informacje ogólne	b.d	
			Zwarcie w okablowaniu do czujników	Sprawdzić okablowanie do czujników	Wymienić okablowanie do czujników
			Czujnik wadliwy	nastąpi	Wymienić czujnik
			wewnętrzny błąd autopilota	nastąpi	Wymienić Autopilota
4414	4414 Błąd rezerwa 0/14 - autopilot				
4415	4415 Błąd rezerwa 0/15 - autopilot				
4419	4419 Błąd wewnętrzny - autopilot	Błąd wewnętrzny w komputerze autopilota	Brak ID Isobus w sterowniku		Wymienić sterownik

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
4420	4420 Błąd ISOBUS między autopilotem a Task Controller	Wystąpiła usterka w CAN-ISOBUS między autopilotem a TaskController	Nieprawidłowe ustawienie w autopilocie. Brak TaskController. Mimo to jest on aktywowany. Brak serwera TaskController w maszynie	Za pomocą KroneHelper odczytać konfigurację ISOBUS ECU Patrz "Pomoc"	Ustawić prawidłowo konfigurację w KroneHelper Terminal ISOBUS z serwerem TaskController podłączyć do magistrali ISOBUS.
			Usterka fizyczna w magistrali CAN-ISOBUS	Sprawdzić okablowanie	Wymienić terminator CAN
				Sprawdzić okablowanie CAN-ISOBUS.	Wymienić okablowanie.
				Sprawdzić CAN-ISOBUS za pomocą KRONE Diagnostics	Wymienić okablowanie
				Patrz "Pomoc"	Zaktualizować oprogramowanie autopilota
				Patrz "Pomoc"	Wymienić autopilota
			Błąd wewnętrzny w autopilocie	Patrz "Pomoc"	- Zaktualizować oprogramowanie serwera TaskController - Wymienić serwer TaskController
			Błąd wewnętrzny w serwerze TaskController	Patrz "Pomoc"	Ustawić prawidłowo konfigurację w KroneHelper zgodnie z faktyczną konfiguracją

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Brak AutoGuidance w maszynie	Patrz "Pomoc"	Podłączyć AutoGuidance do CAN-ISOBUS.
			Usterka fizyczna w magistrali CAN-ISOBUS	Sprawdzić terminatory CAN	Wymienić terminator CAN
				Sprawdzić okablowanie CAN-ISOBUS.	Wymienić okablowanie.
				Sprawdzić CAN-ISOBUS za pomocą KRONE Diagnostics	Wymienić okablowanie
			Nieprawidłowe oprogramowanie w autopilocie	Patrz "Pomoc"	Zaktualizować oprogramowanie autopilota
			Błąd wewnętrzny w autopilocie	Patrz "Pomoc"	Wymienić autopilota
			Błąd wewnętrzny w AutoGuidance	Patrz "Pomoc"	- Zaktualizować oprogramowanie AutoGuidance - Wymienić AutoGuidance
			Informacje ogólne	b.d	
			Niewłaściwe napięcie zasilające autopilota	LED +22-LD50 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F50
				LED +22-LD30 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F76
4432	4432 Błąd CAN między terminalem a autopilotem	Błąd: Komunikacja CAN-Bus - autopilot do KMC3.			



Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Niewłaściwe napięcie zasilające centralnego układu elektrycznego	LED +22-LD63 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F63
			Zwarcie w okablowaniu/przerwa w kablu CAN1-Bus	LED +22-LD11 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F92
			Wadliwe rezystory końcowe CAN1	Sprawdzić okablowanie	Wymienić okablowanie
			In some cases an incorrect CAN configuration from the autopilot may be the cause. The hardware does not match the autopilot autopilot software and sporadically causes this and /or other CAN error messages	Sprawdzić okablowanie i rezystory końcowe	Ew. wymienić okablowanie i/lub rezystory końcowe
			wewnętrzny błąd autopilota	If the serial number of the hardware autopilot is greater than 13.154157.1022 the autopilot software version must be at least 150200029-20	If necessary, update the software version of the autopilot
5000	5000 Wyswietlacz bater.pusta	Błąd: Napięcie akumulatora buforowego	rozładowanie akumulatora buforowego	nastąpi	Wymienić autopilot
5001	5001 Oprogram. KMC2 niewłaściwy typ maszyny	Błąd: niewłaściwe oprogramowanie	wgrane niewłaściwe oprogramowanie	Napięcie akumulatora	Wymienić akumulator buforowy na wyświetlaczu
				nastąpi	Wymienić wyświetlacz
				Sprawdzić wersję oprogramowania	Wgrać nowe oprogramowanie

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
5002	5002 Oprogram. KMC3 niewłaściwy typ maszyny	Oprogramowanie KMC3-niewłaściwy typ maszyny	Sprawdzić wersję oprogramowania	Sprawdzić wersję oprogramowania	Wgrać nowe oprogramowanie
5003	5003 Konserwacja silnika Diesel	Wskazówka: Czynności konserwacyjne muszą zostać przeprowadzone	Upłynął termin konserwacji	nastąpi	Przeprowadzić konserwację w wyznaczonym warsztacie i skasować sygnalizator konserwacji Przeprowadzić diagnozę silnika
5004	5004 Konserwacja silnika Diesel	Wskazówka: Czynności konserwacyjne muszą zostać przeprowadzone	Upłynął termin konserwacji	Przeprowadzić konserwację w wyznaczonym warsztacie i skasować sygnalizator konserwacji	Przeprowadzić konserwację w wyznaczonym warsztacie i skasować sygnalizator konserwacji Przeprowadzić diagnozę silnika
5005	5005 Niespójne oprogram.	Zainstalowane wersje oprogramowania poszczególnych układów sterowania nie pasują do siebie.	Jeden lub kilka układów sterowania maszyny ma niewłaściwą wersję oprogramowania.	Wyświetlić wersję oprogramowania w terminalu maszyny w masce "Software-Info" i porównać z informacją o oprogramowaniu w KroneDownloadCenter. W miejscach, gdzie dla układów sterowania wgrana jest niewłaściwa wersja oprogramowania należy wgrać nowe oprogramowanie	

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
5006	5006 Elekt. autopilota jeszcze aktyw.	Wskazówka: Układ elektroniczny autopilota jest jeszcze aktywny	Ustalenie za pośrednictwem terminalu	Przeprowadzić diagnozę autopilota	Wyłączyć włącznik zgody dla autopilota
5007	5007 Recalibrate Cracker	Wskazówka: Należy przeprowadzić czynności związane z kalibracją	Sprawdzić, czy jest potrzebna kalibracja	Przeprowadzić diagnozę zgniatacza ziarna	Przeprowadzić kalibrację
5008	5008 Pamięć błędów pełna	Błąd: Kolejka dla zapisywania do pamięci pełna	Potrzebna kalibracja	Patrz pomoc	Kontakt z serwisem KRONE
5009	5009 Za niskie ciśnienie oleju silnika	Błąd: Minimalne ciśnienie oleju w silniku wysokoprężnym poniżej zalecanego poziomu	Ustalenie za pośrednictwem terminalu	Przeprowadzić diagnozę silnika	Kontakt z serwisem KRONE
5010	5010 Za wysoka temp.płynu chłodz.	Błąd: Za wysoka temperatura wody chłodzącej!	Określenie przy pomocy urządzenia diagnostycznego	Przeprowadzić diagnozę przy pomocy urządzenia do diagnozy silników	Wymienić sterowanie silnika
			Uszkodzone sterowanie silnika	Patrz pomoc	Wyczyścić chłodnicę

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Ustalenie za pośrednictwem terminalu	Przeprowadzić diagnozę silnika	
			Określenie przy pomocy urządzenia diagnostycznego	Przeprowadzić diagnozę przy pomocy urządzenia do diagnozy silników	Kontakt z serwisem KRONE
5011	5011 Sprawdzić ustaw.typ silnika Dies.	Błąd: Utrata typu silnika Diesla	Brak ustawienia silnika Diesla	Sprawdzić ustawienie typu silnika w terminalu	Skontaktować się z serwisem Krone
5012	5012 Dane maszyny niespójne!	Zapisany numer maszyny lub typ silnika w poszczególnych sterownikach i terminalu nie pasują do siebie.	Sterownik został wymieniony	Sprawdzić ustawienie typu silnika w terminalu maszyny Numer maszyny w terminalu porównać z faktycznym numerem maszyny	Typ silnika wpisać za pomocą programu Krone-Helper Wpisać na nowo numer maszyny
5013	5013 Sprawdzić zużycie klocków hamulca napędu głównego				
5014	5014 Za niski poziom płynu chłodzącego!	Zbyt niski poziom płynu chłodzącego w chłodnicy głównej.	Za mało płynu chłodzącego/chłodziwa	Sprawdzić poziom płynu chłodzącego	Dolać płyn chłodzący

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
7000	7000 Czujnik przyspieszenia lewy BXX za niski sygnał - RockProtect	Błąd: Przerwania kabla w czujniku przyspieszenia lewa strona	Przerwanie kabla w okablowaniu czujnika przyspieszenia lewa strona Czujnik przyspieszenia lewa strona wadliwy błąd wewnętrzny KMC4	Sprawdzić okablowanie i wtyczki nastąpi nastąpi	Wymienić okablowanie i wtyczki Wymienić lewy czujnik Wymienić KMC4
7001	7001 Czujnik przyspieszenia lewy BXX za wys.napięcie RockProtect	Błąd: Zwarcie w czujniku przyspieszenia lewa strona	Zwarcie w okablowaniu czujniku przyspieszenia lewa strona Czujnik przyspieszenia lewa strona wadliwy błąd wewnętrzny KMC4	Sprawdzić okablowanie i wtyczki nastąpi nastąpi	Wymienić okablowanie i/lub wtyczki Wymienić lewy czujnik Wymienić KMC4
7002	7002 Błąd czujnika przyspieszenia lewy BXX RockProtect	Błąd: RockProtect Czujnik przyspieszenia lewy	Ustalenie za pośrednictwem terminalu Uszkodzony czujnik przyspieszenia błąd wewnętrzny KMC4 (RockProtect)	Przeprowadzić diagnozę RockProtect Zmierzyć napięcie zasilające czujnika Patrz pomoc	Wymienić czujnik Wymienić KMC4 (RockProtect)

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Page No. 209/263

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
7003	7003 Czujnik przyspieszenia B76 prawy za niski sygnał - RockProtect	Błąd: Przerwanie kabla w czujniku przyspieszenia prawa strona	Przerwanie kabla w okablowaniu czujnika przyspieszenia prawa strona Czujnik przyspieszenia prawa strona wadliwy błąd wewnętrzny KMC4	Sprawdzić okablowanie i wtyczki nastąpi nastąpi	Wymienić okablowanie i wtyczki Wymienić lewy czujnik Wymienić KMC4
7004	7004 Za wys.napięcie czujnika przyspiesz. B76 za wys. sygnał RockProtect	Błąd: Zwarcie w czujniku przyspieszenia prawa strona	Zwarcie w okablowaniu czujnika przyspieszenia prawa strona Czujnik przyspieszenia prawa strona wadliwy błąd wewnętrzny KMC4	Sprawdzić okablowanie i wtyczki nastąpi nastąpi	Wymienić okablowanie i/lub wtyczki Wymienić prawy czujnik Wymienić KMC4
7005	7005 Błąd czujnika przyspieszenia B76 prawy RockProtect	Błąd: RockProtect Czujnik przyspieszenia prawy	Ustalenie za pośrednictwem terminalu Uszkodzony czujnik przyspieszenia (B75) błąd wewnętrzny KMC4 (RockProtect)	Przeprowadzić diagnozę RockProtect Zmierzyć napięcie zasilające czujnika Patrz pomoc	 Wymienić czujnik Wymienić KMC4 (RockProtect)
7006	7006 Czujnik przes. BXX za niski sygnał RockProtect	Błąd: Przerwanie kabla czujnika przesunięcia			

Status: 17.09.2019

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Przerwanie kabla w okablowaniu do czujnika przesunięcia	Sprawdzić okablowanie i wtyczki	Wymienić okablowanie i/lub wtyczki
			Czujnik przesunięcia wadliwy	nastąpi	Wymienić czujnik
			błąd wewnętrzny KMC4	nastąpi	Wymienić KMC4
7007	7007 Czujnik przes. BXX za wys.nap. RockProtect	Błąd: Napięcie czujnika przesunięcia zbyt wysokie	Zwarcie do napięcia roboczego czujnika przesunięcia prawa strona	Sprawdzić okablowanie i wtyczki	Wymienić okablowanie i wtyczki
			Czujnik przesunięcia wadliwy	nastąpi	Wymienić czujnik
			błąd wewnętrzny KMC4	nastąpi	Wymienić KMC4
7008	7008 Czujnik przesun. BXX błąd RockProtect	Błąd: RockProtect Czujnik drogi	Ustalenie za pośrednictwem terminalu	Przeprowadzić diagnozę RockProtect	
			Uszkodzony czujnik drogi (B72)	Zmierzyć napięcie czujnika	Wymienić czujnik
			błąd wewnętrzny KMC4 (RockProtect)	Patrz pomoc	Wymienić KMC4 (RockProtect)

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Page No. 211/263

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
7009	7009 Zawór zatrzymujący Y35 za niski prąd - RockProtect	Błąd: Natężenie prądu spadło poniżej minimalnego prądu zaworu	Przerwanie kabla w okablowaniu do zaworu Wadliwa wtyczka zaworu	Sprawdzić okablowanie. Sprawdzić wtyczkę zaworu	Wymienić okablowanie Wymienić wtyczkę zaworu
7010	7010 Zawór zatrzymujący Y35 za wysoki prąd - RockProtect	Błąd: Natężenie prądu przekroczyło maksymalny prąd zaworu	Cewka zaworu elektromagnetycznego wadliwa błąd wewnętrzny KMC4 Zwarcie w okablowaniu do zaworu Wadliwa wtyczka zaworu	Sprawdzić cewkę nastąpi Sprawdzić okablowanie. nastąpi	Wymienić cewkę błąd wewnętrzny KMC4 Wymienić okablowanie Wymienić wtyczkę zaworu
7011	7011 Błąd cewki zaworu Y35 RockProtect	Ustalenie za pośrednictwem terminalu	Cewka zaworu elektromagnetycznego wadliwa błąd wewnętrzny KMC4	Sprawdzić cewkę nastąpi	Wymienić cewkę Wymienić KMC4
7012	7012 Za niskie napięcie elektron. RockProtect	Błąd: Napięcie w KMC4 za niskie	Przeprowadzić diagnozę RockProtect błąd wewnętrzny KMC4 (RockProtect)	Przeprowadzić diagnozę RockProtect Patrz pomoc	Wymienić KMC4 (RockProtect) Wymienić okablowanie

Status: 17.09.2019

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Zwarcie w okablowaniu do czujnika 12V	Sprawdzić okablowanie.	Wymienić okablowanie
			Rozładować akumulator	Sprawdzić kwas akumulatorowy, sprawdzić napięcie akumulatora	Naładować akumulator, wymienić akumulator
			Wadliwa lampa kontrolna ładowania	Sprawdzić lampę kontrolną ładowania, sprawdzić okablowanie	Ew. wymienić lampę kontrolną ładowania i/lub wymienić okablowanie
			Alternator wadliwy	Sprawdzić napięcie wzbudzenia, sprawdzić okablowanie	Wymienić alternator
			błąd wewnętrzny KMC4	nastąpi	Wymienić KMC4
7013	7013 Za wys. napięcie elektron. RockProtect	Błąd: Napięcie w KMC4 za wysokie	Regulator alternatora jest wadliwy	nastąpi	Wymienić alternator
			Alternator wadliwy	Przetestować alternator	Wymienić alternator
			Przełącznik przełączania akumulatora (500, 800 i 1000) wadliwy	nastąpi	Wymienić przełącznik przełączania akumulatora
			błąd wewnętrzny KMC4	nastąpi	Wymienić KMC4
7014	7014 Za nis. napięcie czujników RockProtect	Błąd: Napięcie w czujnikach jest zbyt niskie	Okablowanie wadliwe	Sprawdzić okablowanie.	Wymienić okablowanie

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Okablowanie do czujnika 12 V wadliwe	Sprawdzić okablowanie.	Wymienić okablowanie
			Rozładować akumulator	Sprawdzić kwas akumulatorowy, sprawdzić napięcie akumulatora	Naładować akumulator, wymienić akumulator
			Wadliwa lampa kontrolna ładowania	Sprawdzić lampę kontrolną ładowania, sprawdzić okablowanie	Ew. wymienić lampę kontrolną ładowania i/lub sprawdzić okablowanie
			Alternator wadliwy	Sprawdzić napięcie wzbudzenia, sprawdzić okablowanie	Wymienić alternator
			błąd wewnętrzny KMC4	nastąpi	Wymienić KMC4
7015	7015 Za wys. napięcie czujnik. RockProtect	Błąd: Napięcie w czujnikach jest zbyt wysokie	Regulator alternatora jest wadliwy	nastąpi	Wymienić alternator
			Alternator wadliwy	Przetestować alternator	Wymienić alternator
			Przełącznik przełączania akumulatora (500, 800 i 1000) wadliwy	nastąpi	Wymienić przełącznik przełączania akumulatora
			Błąd wewnętrzny KMC4.	nastąpi	Wymienić KMC4
7016	7016 Wykr. kamień!	Błąd: Rozpoznano kamień we wciąganiu	Kamień we wciąganiu	Skontrolować, czy we wciąganiu nie znajduje się kamień	Usunąć kamień z wciągania a następnie wykonać wersję wciągania/przystawki

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
8000	8000 Zb.dod.do pasz pusty	Błąd: pusty zbiornik środka zakiszającego	Pusty zbiornik środka zakiszającego Uszkodzony czujnik (B60) Błędne okablowanie	Sprawdzić zbiornik Zmierzyć napięcie zasilające czujnika Sprawdzić okablowanie i wtyczki	Napełnić zbiornik Wymienić czujnik (B60) Ew. wymienić okablowanie i/lub wtyczki
8001	8001 Bład pompy zb. do pasz	Błąd: Pompa środków zakiszających wadliwa	błąd wewnętrzny KMC2/3 Ustalenie za pośrednictwem terminalu Zwarcie/przerwa w okablowaniu pompy środka zakiszającego Uszkodzona pompa środka zakiszającego Zwarcie/przenwanie kabla w okablowaniu czujnika przepływu środka zakiszającego (B77) Uszkodzony czujnik przepływu środka zakiszającego (B77) błąd wewnętrzny KMC3	Patrz pomoc Przeprowadzić diagnozę pracy Sprawdzić okablowanie Sprawdzić pompę środka zakiszającego Sprawdzić okablowanie Zmierzyć napięcie zasilające czujnika Patrz pomoc	Wymienić KMC2/3 Wymienić okablowanie Wymienić pompę środka zakiszającego Wymienić okablowanie Wymienić czujnik (B77) Wymienić KMC3

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
9611	9611 Za wys.napięcie AutoScan	Błąd: Napięcie zasilania zbyt wysokie	Informacje ogólne Regulator alternatora jest wadliwy Alternator wadliwy	b.d Zmierzyć na akumulatorze przy pracującym silniku. Napięcie nie może przekraczać 14,8V Kontrola działania alternatora	Wymienić alternator Wymienić alternator
9612	9612 Za nis. napięcie 10V AutoScan	Błąd: Napięcie zasilania zbyt niskie	Przełącznik przełączania akumulatora (500, 800 i 1000) wadliwy wewnętrzny błąd AutoScan	Sprawdzić działanie przełącznika wg schematu elektrycznego Patrz środek zaradczy	Wymienić przełącznik przełączania akumulatora Wymienić AutoScan
			Falsche Software-Version im AutoScan-Sensor	Software-Version vom AutoScan-Sensor im Terminal der Maschine kontrollieren	SW-Version in Abhängigkeit der vorhandenen Hardware-Version (Mat.-Nr.) vom AutoScan-Sensor aufspielen. bis Mat.-Nr 20 080 287 1 ==> SW AutoScan = 150 200 162-01 aufspielen. (Ist die SW-Version 150 200 162-02 auf dem AutoScan - Sensor mit der MAT-Nr. 20 080 287 1 aufgespielt gewesen ist eine Kalibrierung vom Sensor notwendig. Dazu muss der Sensor zu Krone zurueck) bis Mat.-Nr 20 080 287 2 ==> SW AutoScan = 150 200 162-03 aufspielen. Eine Neukalibrierung ist mit der MAT-Nr 20 080 287 2 nicht notwendig.

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Informacje ogólne	b.d	
			Napięcie zasilania AutoScan zbyt niskie	Sprawdzić bezpiecznik +22-F58	Wymienić bezpiecznik +22-F58
			Niewłaściwe napięcie zasilające centralnego układu elektrycznego	LED +22-LD63 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F63
				LED +22-LD11 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F92
			Okablowanie wadliwe	Sprawdzić okablowanie.	Wymienić okablowanie
			Rozładować akumulator	Sprawdzić kwas akumulatorowy, sprawdzić napięcie akumulatora	Naładować akumulator, wymienić akumulator
			Wadliwa lampka kontrolna ładowania	Sprawdzić lampkę kontrolną ładowania, sprawdzić okablowanie	Ew. wymienić lampkę kontrolną ładowania i/lub wymienić okablowanie
			Alternator wadliwy	Sprawdzić funkcjonowanie alternatora	Wymienić alternator
			wewnętrzny błąd AutoScan	patrz środek zaradczy	Wymienić AutoScan
9613	9613 Za nis. napięcie 8V AutoScan	Błąd: Napięcie zasilania zbyt niskie	Informacje ogólne	b.d	
			Napięcie zasilania AutoScan zbyt niskie	Sprawdzić bezpiecznik +22-F58	Wymienić bezpiecznik +22-F58

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Niewłaściwe napięcie zasilające centralnego układu elektrycznego	LED +22-LD63 nie świeci. LED +22-LD11 nie świeci.	Sprawdzić bezpiecznik +22-F63 Sprawdzić bezpiecznik +22-F92
			Okablowanie wadliwe	Sprawdzić okablowanie.	Wymienić okablowanie
			Rozładować akumulator	Sprawdzić kwas akumulatorowy, sprawdzić napięcie akumulatora	Naładować akumulator, wymienić akumulator
			Wadliwa lampka kontrolna ładowania	Sprawdzić lampkę kontrolną ładowania, sprawdzić okablowanie	Ew. wymienić lampkę kontrolną ładowania i/lub wymienić okablowanie
			Alternator wadliwy	Sprawdzić funkcjonowanie alternatora	Wymienić alternator
			wewnętrzny błąd AutoScan	Patrz środek zaradczy	Wymienić AutoScan
9614	9614 Zarysow.szyba AutoScan	Błąd: AutoScan szyba porysowana	Informacje ogólne	b.d	
9615	9615 Błąd LED 1 AutoScan	Błąd: LED1 AutoScan wadliwa	AutoScan szyba porysowana	Sprawdzić AutoScan pod kątem zarysowań	Wymienić Autoscan
			Informacje ogólne	b.d	

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
9616	9616 Błąd LED 2 AutoScan	Błąd: LED2 AutoScan wadliwa	LED 1 AutoScan wadliwa	Sprawdzić funkcjonowanie LED	Wymienić Autoscan
9617	9617 Błąd diody foto. AutoScan	Błąd: Wadliwa fotodioda AutoScan	Informacje ogólne	b.d	
9618	9618 Błąd wewnętrzny (błąd parametru) - AutoScan	Błąd: AutoScan- błędne parametry	LED 2 AutoScan wadliwa	Sprawdzić funkcjonowanie LED	Wymienić Autoscan
9907	9907 Błąd CAN2 między KMC2 a Rock Protect	Błąd: Komunikacja CAN-Bus - RockProtect do KMC2	Wadliwa fotodioda AutoScan	b.d	Wymienić Autoscan
			Błędne parametry AutoScan	Sprawdzić parametry	Skorygować parametry
			Ustalenie za pośrednictwem terminalu	Przeprowadzić diagnozę RockProtect i CAN	
			Sterownik nie jest zaprogramowany	W menu -Informacja o wersji oprogramowania- sprawdzić wersję oprogramowania sterowników	Zaprogramować sterownik
			Niewłaściwe napięcie zasilające RockProtect	LED +22-LD4 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F40
				LED +22-LD6 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F39


Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
9910	9910 Rezerwa CAN do NIR-Sensor (A37)	Błąd: Komunikacja między KMC2 i czujnikiem NIR	Niewłaściwe napięcie zasilające centralnego układu elektrycznego	LED KMC4 nie świeci/nie miga	Sprawdzić bezpiecznik KMC4 (RockProtect)
			Zwarcie/przerwanie kabla w okablowaniu CAN2-Bus	LED +22-LD63 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F63
			błąd wewnętrzny KMC4 (RockProtect)	LED +22-LD60 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F60
				LED +22-LD11 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F92
				Sprawdzić okablowanie i oporności	Wymienić okablowanie
				Patrz pomoc	Wymienić KMC4 (RockProtect)
				Przeprowadzić diagnozę CAN	
				Sprawdzić LED LD7 na płytce przekaźnika w konsoli	Sprawdzić/wymienić bezpiecznik F41 na płytce przekaźnika w konsoli
				Sprawdzić okablowanie i wtyczki	Wymienić okablowanie i wtyczki
				LED +22-LD63 nie świeci się	Sprawdzić bezpiecznik +22-F63
	Patrz pomoc	Wymienić KMC2 lub czujnik NIR			

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
9911 	9911 Błąd CAN2 między KMC2 a Autoscan	Błąd: Komunikacja CAN-Bus - Autoscan do terminala	<p>AutoScan wybrany, pomimo, że brak jest AutoScanu</p> <p>Sterownik nie jest zaprogramowany</p> <p>Niewłaściwe napięcie zasilające AutoScan</p> <p>Niewłaściwe napięcie zasilające centralnego układu elektrycznego</p> <p>Zwarcie w okablowaniu/przerwa w kablu CAN2-Bus</p> <p>Wadliwe rezystory końcowe CAN2</p> <p>wewnętrzny błąd AutoScan</p>	<p>Dezaktywować AutoScan na wyświetlaczu</p> <p>W menu -Informacja o wersji oprogramowania- sprawdzić wersję oprogramowania sterowników</p> <p>Sprawdzić bezpiecznik +22-F58</p> <p>LED +22-LD63 nie świeci</p> <p>LED +22-LD11 nie świeci</p> <p>Sprawdzić okablowanie</p> <p>Sprawdzić okablowanie i rezystory końcowe</p> <p>nastąpi</p>	<p>Dezaktywować AutoScan na wyświetlaczu</p> <p>Przeprowadzić diagnozę CAN</p> <p>Zaprogramować sterownik</p> <p>Wymienić bezpiecznik +22-F58</p> <p>Sprawdzić bezpiecznik +22-F63</p> <p>Sprawdzić bezpiecznik +22-F92</p> <p>Wymienić okablowanie</p> <p>Verdrahtung erneuern</p> <p>Ew. wymienić okablowanie i/lub rezystory końcowe</p> <p>Wymienić AutoScan</p>

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
9912	9912 Błąd CAN2 między KMC2 a Crop Control	Błąd: Komunikacja CAN - Crop Control do KMC2	Wykrycie przez terminal Niewłaściwe napięcie zasilające Crop Control Błąd napięcia łączeniowego Crop Control	Przeprowadzić diagnozę CAN Dioda LED +22-LD5.1/LD6 na płycie przekaźników konsoli nie świeci się Dioda LED +22-LD4/LD5 na płycie przekaźników konsoli nie świeci się	Wymienić bezpiecznik +22-F39 Sprawdzić bezpiecznik +22-F40
9920	9920 Błąd CAN1 między terminalem a dżojstikiem	Błąd: Komunikacja CAN-Bus - joystick do terminala	Zwarcie/przerwanie przewodu w okablowaniu magistrali CAN2 Błąd wewnętrzny Crop Control	Sprawdzić okablowanie i rezystancje Wymienić komputer Crop Control	Wymienić okablowanie
			Informacje ogólne	b.d	
			Sterownik nie jest zaprogramowany	W menu -Informacja o wersji oprogramowania- sprawdzić wersję oprogramowania sterowników	Zaprogramować sterownik
			Niewłaściwe napięcie zasilające joysticka	Sprawdzić bezpiecznik +22-F57	Wymienić bezpiecznik +22-F57 Sprawdzić bezpiecznik +22-F65

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Niewłaściwe napięcie zasilające centralnego układu elektrycznego	LED +22-LD63 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F63
			Zwarcie w okablowaniu/przerwa w kablu CAN1-Bus	LED +22-LD11 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F92
			Wadliwe rezystory końcowe CAN1	Sprawdzić okablowanie	Wymienić okablowanie
			In some cases an incorrect CAN configuration from the autopilot may be the cause. The hardware does not match the autopilot autopilot software and sporadically causes this and /or other CAN error messages	Sprawdzić okablowanie i rezystory końcowe	Ew. wymienić okablowanie i/lub rezystory końcowe
			wewnętrzny błąd joysticka	If the serial number of the hardware autopilot is greater than 13.154157.1022 the autopilot software version must be at least 150200029-20	If necessary, update the software version of the autopilot
			Informacje ogólne	nastąpi	Wymienić joystick
9921	9921 Błąd CAN1 między terminalem a BEK	Błąd: Komunikacja CAN-Bus - BEK do terminala	Sterownik nie jest zaprogramowany	b.d	Zaprogramować sterownik




Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Niewłaściwe napięcie zasilające konsoli obsługi	Sprawdzić bezpiecznik +22-F47	Wymienić bezpiecznik +22-F47
			Niewłaściwe napięcie zasilające centralnego układu elektrycznego	Sprawdzić bezpiecznik +22-F48.1	Wymienić bezpiecznik +22-F48.1
			Zwarcie w okablowaniu/przerwa w kablu CAN1-Bus	LED +22-LD62 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F62
			Wadliwe rezystory końcowe CAN1	LED +22-LD64 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F64
			In some cases an incorrect CAN configuration from the autopilot may be the cause. The hardware does not match the autopilot autopilot software and sporadically causes this and /or other CAN error messages	LED +22-LD11 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F92
			In some cases, the message can also occur when the signal of the charge indicator is between 4-8Volt!	Sprawdzić okablowanie	Wymienić okablowanie
				Sprawdzić okablowanie i rezystory końcowe	Ew. wymienić okablowanie i/lub rezystory końcowe
				If the serial number of the hardware autopilot is greater than 13.154157.1022 the autopilot software version must be at least 150200029-20	If necessary, update the software version of the autopilot


Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
9922	 Błąd CAN2 między KMC2 a modułem obsługi ręcz.	Błąd: Komunikacja CAN-Bus - autopilot do KMC2	Ustalenie za pośrednictwem terminalu Sterownik nie jest zaprogramowany Niewłaściwe napięcie zasilające obsługi ręcznej	It appears only the message 9921 and no further CAN error messages. In ignition stage 1 (without the engine has been running before), no error message appears. After starting the diesel engine, the message 9921 appears. The running LED on the BEK does not flash than. Disconnect connector 16x13 (signal from the charge indicator light) of the BEK and start new diesel engine. If the BEK starts now, the BEK shall be exchanged by BEK with the material number: larger than 200840580.	If necessary, replace BEK
			wewnętrzny błąd konsoli obsługi	nastąpi	Wymienić konsolę obsługi
				Przeprowadzić diagnozę CAN	
				W menu - Informacja o wersji oprogramowania- sprawdzić wersję oprogramowania sterowników	Zaprogramować sterownik
				Sprawdzić bezpiecznik +22-F56	Wymienić bezpiecznik +22-F56



Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
9923 	9923 Błąd CAN3 między terminalami a EMR	Błąd: Komunikacja CAN-Bus - EMR do terminala	Niewłaściwe napięcie zasilające centralnego układu elektrycznego	LED +22-LD63 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F63
				LED +22-LD60 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F60
				LED +22-LD11 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F92
			Zwarcie/przerwanie kabla w okablowaniu CAN2-Bus	Sprawdzić okablowanie i oporności	Wymienić okablowanie
			Informacje ogólne	b.d	
			Niewłaściwe napięcie zasilające EMR	LED +22-LD52 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F52
			Niewłaściwe napięcie zasilające centralnego układu elektrycznego	LED +22-LD63 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F63
				LED +22-LD11 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F92
			Zwarcie w okablowaniu/przerwa w kablu CAN3-Bus	Sprawdzić okablowanie	Wymienić okablowanie
			Wadliwe rezystory końcowe CAN3	Sprawdzić okablowanie i rezystory końcowe	Ew. wymienić okablowanie i/lub rezystory końcowe
	wewnętrzny błąd EMR	nastąpi	Wymienić EMR.		

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
9924 	9924 Błąd CAN2 między KMC2 a detektorem metalu	Błąd: Komunikacja CAN-Bus - wykrywacz metalu do terminala	Informacje ogólne Sterownik nie jest zaprogramowany Niewłaściwe napięcie zasilające wykrywacza metalu Niewłaściwe napięcie zasilające centralnego układu elektrycznego Zwarcie w okablowaniu/przerwa w kablu CAN2-Bus Wadliwe rezystory końcowe CAN2 wewnętrzny błąd wykrywacza metalu	b.d W menu -Informacja o wersji oprogramowania- sprawdzić wersję oprogramowania sterowników Sprawdzić bezpiecznik +22-F55 LED +22-LD63 nie świeci LED +22-LD11 nie świeci Sprawdzić okablowanie Sprawdzić okablowanie i rezystory końcowe nastąpi	Zaprogramować sterownik Wymienić bezpiecznik +22-F55 Sprawdzić bezpiecznik +22-F63 Sprawdzić bezpiecznik +22-F92 Wymienić okablowanie Ew. wymienić okablowanie i/lub rezystory końcowe Wymienić wykrywacz metalu
9925 	9925 Błąd CAN1 między terminalem a DIOM	Błąd: Komunikacja CAN-Bus - DIOM do terminala	Informacje ogólne Niewłaściwe napięcie zasilające DIOM	b.d LED +22-LD59 nie świeci LED +22-LD27 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F59 Sprawdzić bezpiecznik +22-F73

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Niewłaściwe napięcie zasilające centralnego układu elektrycznego	LED +22-LD63 nie świeci LED +22-LD60 nie świeci LED +22-LD11 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F63 Sprawdzić bezpiecznik +22-F60 Sprawdzić bezpiecznik +22-F92
			Zwarcie w okablowaniu/przerwa w kablu CAN1-Bus	Sprawdzić okablowanie	Wymienić okablowanie
			Wadliwe rezystory końcowe CAN1	Sprawdzić okablowanie i rezystory końcowe	Ew. wymienić okablowanie i/lub rezystory końcowe
			In some cases an incorrect CAN configuration from the autopilot may be the cause. The hardware does not match the autopilot autopilot software and sporadically causes this and /or other CAN error messages	If the serial number of the hardware autopilot is greater than 13.154157.1022 the autopilot software version must be at least 150200029-20	If necessary, update the software version of the autopilot
			wewnętrzny błąd DIOM	nastąpi	Wymienić DIOM
9926	9926 Błąd CAN3 między terminalami a ADM1/MFR	Błąd: Komunikacja CAN-Bus - ADM1 do terminala	Nur bei Maschinen mit MAN-Motor: Die Kommunikation zwischen MFR und EDC - Master ist fehlerhaft	In der Fehlerliste vom Dieselmotor kontrollieren, ob die Fehlermeldung 5019 auch Parallel anliegt. Liegt die Fehlermeldung 5019 parallel an, liegt die Steuerung an der MFR, EDC Master oder in der CAN-Verbindung zwischen MFR und EDC Master	Siehe Fehler 5019 in der Fehlerliste vom Dieselmotor

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Informacje ogólne	b.d	
			Niewłaściwe napięcie zasilające centralnego układu elektrycznego	LED +22-LD63 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F63
				LED +22-LD64 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F64
				LED +22-LD11 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F92
			Zwarcie w okablowaniu/przerwa w kablu CAN3-Bus	Sprawdzić okablowanie	Wymienić okablowanie
			Wadliwe rezystory końcowe CAN3	nastąpi	Ew. wymienić okablowanie i/lub rezystory końcowe
			wewnętrzny błąd ADM1	nastąpi	Wymienić ADM1
			Niewłaściwe napięcie zasilające ADM 1	Sprawdzić bezpiecznik +22-F68	Wymienić bezpiecznik +22-F68
				LED +22-LD17 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F70
9927	9927 Błąd CAN3 między terminalem a ADM2	Błąd: Komunikacja CAN-Bus - ADM2 do terminala (800 i 1000)	Informacje ogólne	b.d	
			Niewłaściwe napięcie zasilające ADM 2	Sprawdzić bezpiecznik +22-F66	Wymienić bezpiecznik +22-F66
				LED +22-LD16 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F69



Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
9942	9942 Nowy start Hardware do SmartDrive/DRC	Błąd: Nowy start hardware do SmartDrive	<p>Wybrano niewłaściwy typ maszyny</p> <p>Zwarcie w okablowaniu/przerwa w kablu CAN3-Bus</p> <p>Wadliwe rezystory końcowe CAN3</p> <p>wewnętrzny błąd ADM2</p> <p>Niewłaściwe napięcie zasilające SmartDrive</p> <p>Niewłaściwe napięcie zasilające centralnego układu elektrycznego</p> <p>Błędne okablowanie.</p> <p>Wyjście bezpieczeństwa napędu jezdznego KMC3 nieprawidłowe.</p>	<p>Sprawdzić typ maszyny na wyświetlaczu</p> <p>Sprawdzić okablowanie</p> <p>Sprawdzić okablowanie i rezystory końcowe</p> <p>nastąpi</p> <p>LED +22-LD31 nie świeci</p> <p>LED +22-LD63 nie świeci</p> <p>LED +22-LD60 nie świeci</p> <p>LED +22-LD11 nie świeci</p> <p>Błędne okablowanie.</p> <p>LED+22-LD102 nie świeci</p>	<p>Wybrać prawidłowy typ maszyny</p> <p>Wymienić okablowanie</p> <p>Ew. wymienić okablowanie i/lub rezystory końcowe</p> <p>Wymienić ADM2</p> <p>Sprawdzić bezpiecznik +22-F77</p> <p>Sprawdzić bezpiecznik +22-F63</p> <p>Sprawdzić bezpiecznik +22-F60</p> <p>Sprawdzić bezpiecznik +22-F92</p> <p>Ew. wymienić okablowanie i/lub wtyczki</p> <p>Sprawdzić wyjście bezpieczeństwa KMC3 (przy wyłączonym silniku wyjście jest zawsze aktywne); sprawdzić okablowanie</p>

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
9945	9945 Nowy start Hardware KMC2	Błąd: Nowy start hardware KMC2	Błędny sygnał od SmartDrive	LED+22-LD116 nie miga	Sprawdzić napięcie zasilające SmartDrive
			błąd wewnętrzny SmartDrive	nastąpi	Wymienić SmartDrive
			Niewłaściwe napięcie zasilające KMC2	LED +22-LD61 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F61
			Niewłaściwe napięcie zasilające centralnego układu elektrycznego	LED +22-LD60 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik 22-F60
			Błędne okablowanie	LED +22-LD11 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F92
			błąd wewnętrzny KMC2	Sprawdzić okablowanie i wtyczki	Ew. wymienić okablowanie i/lub wtyczki
9946	9946 Nowy start Hardware autopilot	Błąd: Nowy start hardware autopilota	błąd wewnętrzny KMC2	nastąpi	Wymienić KMC2
			Niewłaściwe napięcie zasilające autopilota	LED +22-LD50 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F50
			Niewłaściwe napięcie zasilające centralnego układu elektrycznego	LED +22-LD30 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F76
				LED +22-LD63 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F63
				LED +22-LD11 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F92

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Błędne okablowanie	Sprawdzić okablowanie i wtyczki	Ew. wymienić okablowanie i/lub wtyczki
			wewnętrzny błąd autopilota	nastąpi	Wymienić autopilot
9947	9947 Nowy start Hardware RockProtect	Błąd: Ponowne uruchomienie sprzętu RockProtect	Niewłaściwe napięcie zasilające RockProtect	LED +22-LD4 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F40
				LED +22-LD6 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F39
			Niewłaściwe napięcie zasilające centralnego układu elektrycznego	LED +22-LD63 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F63
				LED +22-LD60 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F60
				LED +22-LD11 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F92
			Błędne okablowanie	Sprawdzić okablowanie i wtyczki	Ew. wymienić okablowanie i/lub wtyczki
			błąd wewnętrzny KMC4 (RockProtect)	Patrz pomoc	Wymienić KMC4 (RockProtect)
9950	9950 restart sprzęt NIR-Sensor (A37)	Błąd: Przerwane zasilanie, restart sprzętowy	Błąd napięcia zasilania czujnika NIR	Sprawdzić LED LD7 na płycie przekaźnika w konsoli	Sprawdzić/wymienić bezpiecznik F41 na płycie przekaźnika w konsoli

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Błąd okablowania	Sprawdzić okablowanie i wtyczki	Wymienić okablowanie i wtyczki
			Wewnętrzny błąd czujnika NIR	Patrz pomoc	Wymienić czujnik NIR
9951	9951 Nowy start Hardware AutoScan	Błąd: Nowy start hardware AutoScan	Niewłaściwe napięcie zasilające AutoScan	Sprawdzić bezpiecznik +22-F58	Wymienić bezpiecznik +22-F58
			Niewłaściwe napięcie zasilające centralnego układu elektrycznego	LED +22-LD63 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F63
				LED +22-LD11 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F92
9952	9952 Nowy start Hardware CropControl	Błąd: Przerwane zasilanie, restart sprzętu	Błędne okablowanie	Sprawdzić okablowanie i wtyczki	Ew. wymienić okablowanie i/lub wtyczki
			wewnętrzny błąd AutoScan	nastąpi	Wymienić AutoScan
9953	9953 Nowy start Hardware KMC3	Błąd: Nowy start hardware KMC3	Niewłaściwe napięcie zasilające Crop Control	Dioda LED +22-LD5.1/LD6 na płycie przekaźników konsoli nie świeci się	Wymienić bezpiecznik +22-F39
			Błąd wewnętrzny Crop Control	Wymienić komputer Crop Control	
			Niewłaściwe napięcie zasilające KMC3	LED +22-LD44 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F44

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
9960	9960 Nowy start Hardware joystick	Błąd: Nowy start hardware joysticka	Niewłaściwe napięcie zasilające centralnego układu elektrycznego	LED +22-LD62 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F62
			Błędne okablowanie	LED +22-LD11 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F92
			błąd wewnętrzny KMC3	nastąpi	Sprawdzić okablowanie i wtyczki
				nastąpi	Wymienić KMC3
9961	9961 Nowy start Hardware kons. jedn. obslug.	Błąd: Nowy start hardware BEK (Panel obsługi konsoli)	Niewłaściwe napięcie zasilające joysticka	Sprawdzić bezpiecznik +22-F57	Wymienić bezpiecznik +22-F57
			Niewłaściwe napięcie zasilające centralnego układu elektrycznego	LED +22-LD63 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F63
			Błędne okablowanie	LED +22-LD11 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F92
				Sprawdzić okablowanie i wtyczki	Ew. wymienić okablowanie i/lub wtyczki
			wewnętrzny błąd joysticka	nastąpi	Wymienić joystick
			Niewłaściwe napięcie zasilające BEK	Sprawdzić bezpiecznik +22-F47	Wymienić bezpiecznik +22-F47

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
					Sprawdzić bezpiecznik +22-F48.1
			Niewłaściwe napięcie zasilające centralnego układu elektrycznego	LED +22-LD62 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F62
				LED +22-LD64 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F64
				LED +22-LD11 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F92
			Błędne okablowanie	Sprawdzić okablowanie i wtyczki	Ew. wymienić okablowanie i/lub wtyczki
			wewnętrzny błąd konsoli obsługi	nastąpi	Wymienić konsolę obsługi
9962	9962 Nowy start Hardware obsługa ręczna	Błąd: Nowy start hardware obsługi ręcznej	Niewłaściwe napięcie zasilające obsługi ręcznej	Sprawdzić bezpiecznik +22-F56	Wymienić bezpiecznik +22-F56
				LED +4-LD33 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +4-F33
			Niewłaściwe napięcie zasilające centralnego układu elektrycznego	LED +22-LD63 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F63
				LED +22-LD11 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F92
			Błędne okablowanie	Sprawdzić okablowanie i wtyczki	Ew. wymienić okablowanie i/lub wtyczki

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
9963	9963 Nowy start Hardware EMR	Błąd: Nowy start hardware EMR	wewnętrzny błąd obsługi ręcznej	nastąpi	Wymienić urządzenie do obsługi ręcznej
9964	9964 Nowy start Hardware wykrywacz metalu	Błąd: Nowy start hardware wykrywacza metalu	Niewłaściwe napięcie zasilające EMR	LED +22-LD52 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F52
			Niewłaściwe napięcie zasilające centralnego układu elektrycznego	LED +22-LD63 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F63
			Błędne okablowanie	LED +22-LD11 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F92
			wewnętrzny błąd EMR	Sprawdzić okablowanie i wtyczki	Ew. wymienić okablowanie i/lub wtyczki
9964	9964 Nowy start Hardware wykrywacz metalu	Błąd: Nowy start hardware wykrywacza metalu	Błędne okablowanie	nastąpi	Wymienić EMR.
			Niewłaściwe napięcie zasilające wykrywacza metalu	LED +16-LD1 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F55
			Niewłaściwe napięcie zasilające centralnego układu elektrycznego	LED +22-LD63 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F63
			Błędne okablowanie	Sprawdzić okablowanie i wtyczki	Ew. wymienić okablowanie i/lub wtyczki
9964	9964 Nowy start Hardware wykrywacz metalu	Błąd: Nowy start hardware wykrywacza metalu	wewnętrzny błąd wykrywacza metalu	nastąpi	Wymienić wykrywacz metalu

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
9965	9965 Restart sprzętowy DIOM	Błąd: Nowy start hardware DIOM	Niewłaściwe napięcie zasilające DIOM	LED +22-LD59 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F59
				LED +22-LD27 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F73
			Niewłaściwe napięcie zasilające centralnego układu elektrycznego	LED +22-LD60 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F60
				LED +22-LD63 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F63
			Błędne okablowanie	LED +22-LD11 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F92
				Sprawdzić okablowanie i wtyczki	Ew. wymienić okablowanie i/lub wtyczki
9966	9966 Nowy start Hardware ADM1 / MFR	Błąd: Nowy start hardware ADM1	Błędne okablowanie	Sprawdzić okablowanie i wtyczki	Ew. wymienić okablowanie i/lub wtyczki
				wewnętrzny błąd DIOM	nastąpi
			Niewłaściwe napięcie zasilające ADM1	Sprawdzić bezpiecznik +22-F68	Wymienić bezpiecznik +22-F68
				LED +22-LD17 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F70
			Niewłaściwe napięcie zasilające centralnego układu elektrycznego	LED +22-LD63 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F63
				LED +22-LD64 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F64
LED +22-LD11 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F92				

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Błędne okablowanie	Sprawdzić okablowanie i wtyczki	Ew. wymienić okablowanie i/lub wtyczki
			wewnętrzny błąd ADM1	nastąpi	Wymienić ADM1
9967	9967 Nowy start Hardware ADM2	Błąd: Nowy start hardware ADM2 (800 i 1000)	Niewłaściwe napięcie zasilające ADM2	Sprawdzić bezpiecznik +22-F66 LED +22-LD16 nie świeci	Wymienić bezpiecznik +22-F66 Sprawdzić bezpiecznik +22-F69
			Błędne okablowanie	Sprawdzić okablowanie i wtyczki	Ew. wymienić okablowanie i/lub wtyczki
			wewnętrzny błąd ADM2	nastąpi	Wymienić ADM2
9982	9982 Restart CAN do SmartDrive/DRC	Błąd: Przerwanie komunikacji CAN do SmartDrive	Zwarcie w okablowaniu/przerwa w kablu CAN1-Bus	Sprawdzić okablowanie	Wymienić okablowanie
			Wadliwe rezystory końcowe CAN1	Sprawdzić okablowanie i rezystory końcowe	Ew. wymienić okablowanie i/lub rezystory końcowe
			błąd wewnętrzny SmartDrive	nastąpi	Wymienić SmartDrive
9985	9985 Nowy start CAN do KMC2	Błąd: Przerwanie komunikacji CAN do KMC2	Zwarcie w okablowaniu/przerwa w kablu CAN1-Bus	Sprawdzić okablowanie	Wymienić okablowanie

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Wadliwe rezystory końcowe CAN1	Sprawdzić okablowanie i rezystory końcowe	Ew. wymienić okablowanie i/lub rezystory końcowe
			błąd wewnętrzny KMC2	nastąpi	Wymienić KMC2
9986	9986 Nowy start CAN do autopilota	Błąd: Przerwanie komunikacji CAN do autopilota	Zwarcie w okablowaniu/przerwa w kablu CAN1-Bus	Sprawdzić okablowanie	Wymienić okablowanie
			Wadliwe rezystory końcowe CAN1	Sprawdzić okablowanie i rezystory końcowe	Ew. wymienić okablowanie i/lub rezystory końcowe
			wewnętrzny błąd autopilota	nastąpi	Wymienić Autopilota
9987	9987 Nowy start CAN do RockProtect	Błąd: Przerwanie komunikacji CAN do RockProtect	Zwarcie w okablowaniu/przerwa w kablu CAN2-Bus	Sprawdzić okablowanie	Wymienić okablowanie
			Wadliwe rezystory końcowe CAN2	Sprawdzić okablowanie i rezystory końcowe	Wymienić okablowanie i rezystory końcowe
			wewnętrzny błąd RockProtect	nastąpi	Wymienić RockProtect
9991	9991 Nowy start CAN do AutoScan (A40)	Błąd: Przerwanie komunikacji CAN do AutoScan	Zwarcie w okablowaniu/przerwa w kablu CAN2-Bus	Sprawdzić okablowanie	Wymienić okablowanie
			Wadliwe rezystory końcowe CAN2	Sprawdzić okablowanie i rezystory końcowe	Ew. wymienić okablowanie i/lub rezystory końcowe

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			wewnętrzny błąd AutoScan	nastąpi	Wymienić AutoScan
9992	9992 Nowy start CAN do CropControl	Przywrócono komunikację pomiędzy oboma sterownikami KMC2 i Crop Control.	Komunikacja KMC2 z Crop Control była wcześniej przerwana	Sprawdź wystąpienie komunikatu błędu 9912	Patrz komunikat błędu 9912
9993	9993 Nowy start CAN do KMC3	Błąd: Przerwanie komunikacji CAN do KMC3	Zwarcie w okablowaniu/przerwa w kablu CAN1-Bus Wadliwe rezystory końcowe CAN1 błąd wewnętrzny KMC3	Sprawdź okablowanie Sprawdź okablowanie i rezystory końcowe nastąpi	Wymienić okablowanie Ew. wymienić okablowanie i/lub rezystory końcowe Wymienić KMC3
10000	10000 Za wys. napięcie 12V czujnik NIR	Błąd: Za wysokie napięcie zasilania 12 V	Ustalenie za pośrednictwem terminalu Błąd napięcia zasilania czujnika NIR Uszkodzony regulator alternatora	Wykonać diagnostykę miernika wilgotności Sprawdź LED LD7 na płycie przełącznika w konsoli Zmierzyć na akumulatorze przy pracującym silniku. Napięcie nie może przekraczać 14,8V	Odczytać wartości napięcia Sprawdzić/wymienić bezpiecznik F41 na płycie przełącznika w konsoli Wymienić alternator
			Uszkodzony alternator	Sprawdź alternator	Wymienić alternator

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
10001	10001 Za nis. napięcie 12V czujnik NIR	Błąd: Za niskie napięcie zasilania 12 V	Wewnętrzny błąd czujnika NIR Ustalenie za pośrednictwem terminalu Roziadować akumulator	Patrz pomoc Wykonać diagnostykę miernika wilgotności \"Sprawdzić napięcie akumulatora/ Sprawdzić elektrolit\"	Wymienić czujnik NIR Odczytać wartości napięcia Naładować/wymienić akumulator
			Błąd napięcia zasilania czujnika NIR	Sprawdzić LED LD7 na płytce przełącznika w konsoli	Sprawdzić/wymienić bezpiecznik F41 na płytce przełącznika w konsoli
			Błąd napięcia zasilania elektryki dodatkowej	Sprawdzić LED LD4 na płytce przełącznika w konsoli	Sprawdzić/wymienić bezpiecznik F40 na płytce przełącznika w konsoli
			Uszkodzony alternator	Sprawdzić alternator	Wymienić alternator
			Wewnętrzny błąd czujnika NIR	Patrz pomoc	Wymienić czujnik NIR
10002	10002 Błąd wewn. czujnika NIR	Błąd: Błąd wewnętrzny czujnika NIR, brak możliwości usunięcia błędu	Wewnętrzny błąd czujnika NIR	Patrz pomoc	Wymienić czujnik NIR
10003	10003 Błąd wewn. czujnika NIR	Błąd: Błąd wewnętrzny czujnika NIR, brak możliwości usunięcia błędu	Wewnętrzny błąd czujnika NIR	Patrz pomoc	Wymienić czujnik NIR

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Page No. 241/263

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
10004	10004 Błąd wewn. czujnika NIR	Błąd: Błąd wewnętrzny czujnika NIR, brak możliwości usunięcia błędu	Wewnętrzny błąd czujnika NIR	Patrz pomoc	Wymienić czujnik NIR
10005	10005 Błąd wewn. czujnika NIR	Błąd: Błąd wewnętrzny czujnika NIR, brak możliwości usunięcia błędu	Wewnętrzny błąd czujnika NIR	Patrz pomoc	Wymienić czujnik NIR
10006	10006 Błąd wewn. czujnika NIR	Błąd: Błąd wewnętrzny czujnika NIR, brak możliwości usunięcia błędu	Wewnętrzny błąd czujnika NIR	Patrz pomoc	Wymienić czujnik NIR
10100	10100 Błąd elementu temperat. czujnika NIR	Błąd: Błąd elementu termicznego czujnika NIR	Ustalenie za pośrednictwem terminalu	Wykonać diagnostykę miernika wilgotności	Sprawdzić wskaźnik temperatury
10101	10101 Błąd wewn. czujnika NIR	Błąd: Błąd wewnętrzny czujnika NIR, brak możliwości usunięcia błędu	Wewnętrzny błąd czujnika NIR	Patrz pomoc	Wymienić czujnik NIR
10102	10102 Błąd wewn. czujnika NIR	Błąd: Błąd wewnętrzny czujnika NIR, brak możliwości usunięcia błędu	Wewnętrzny błąd czujnika NIR	Patrz pomoc	Wymienić czujnik NIR
10103	10103 Błąd wewn. czujnika NIR	Błąd: Błąd wewnętrzny czujnika NIR, brak możliwości usunięcia błędu	Wewnętrzny błąd czujnika NIR	Patrz pomoc	Wymienić czujnik NIR
10107	10107 Błąd kalibracji czujnika NIR	Błąd: Automatyczna kalibracja nie powiodła się	Ustalenie za pośrednictwem terminalu	Wykonać diagnostykę miernika wilgotności	Ponownie uruchomić maszynę

Status: 17.09.2019

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
15000	15000 Nowy start CAN do joysticka	Błąd: Przerwanie komunikacji CAN do joysticka	Wewnętrzny błąd czujnika NIR Zwarcie w okablowaniu/przerwa w kablu CAN1-Bus Wadliwe rezystory końcowe CAN1 wewnętrzny błąd joysticka	Patrz pomoc Sprawdzić okablowanie Sprawdzić okablowanie i rezystory końcowe nastąpi	Wymienić czujnik NIR Wymienić okablowanie Ew. wymienić okablowanie i/lub rezystory końcowe Wymienić joystick
15001	15001 Nowy start CAN do kons. jedn. obslug.	Nowy start CAN do BEK (Panel obsługi konsoli)	Zwarcie w okablowaniu/przerwa w kablu CAN1-Bus Wadliwe rezystory końcowe CAN1 wewnętrzny błąd konsoli obsługi	Sprawdzić okablowanie Sprawdzić okablowanie i rezystory końcowe nastąpi	Wymienić okablowanie Wymienić konsolę obsługi
15002	15002 Nowy start CAN do obsl.reczn.	Błąd - przerwanie komunikacji CAN do obsługi ręcznej.	Zwarcie w okablowaniu/przerwa w kablu CAN2-Bus Wadliwe rezystory końcowe CAN2 wewnętrzny błąd obsługi ręcznej	Sprawdzić okablowanie Sprawdzić okablowanie i rezystory końcowe nastąpi	Wymienić okablowanie Ew. wymienić okablowanie i/lub rezystory końcowe Wymienić obsługę ręczną

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
15003	15003 Nowy start CAN do EMR	Błąd: Przerwanie komunikacji CAN do EMR	Zwarcie w okablowaniu/przerwa w kablu CAN3-Bus Wadliwe rezystory końcowe CAN3 wewnętrzny błąd EMR	Sprawdzić okablowanie Sprawdzić okablowanie i rezystory końcowe nastąpi	Wymienić okablowanie Ew. wymienić okablowanie i/lub rezystory końcowe Wymienić EMR.
15004	15004 Nowy start CAN do wykrywacza metalu	Błąd: Przerwanie komunikacji CAN do wykrywacza metalu	Zwarcie w okablowaniu/przerwa w kablu CAN2-Bus Wadliwe rezystory końcowe CAN2 wewnętrzny błąd wykrywacza metalu	Sprawdzić okablowanie Sprawdzić okablowanie i rezystory końcowe nastąpi	Wymienić okablowanie Ew. wymienić okablowanie i/lub rezystory końcowe Wymienić wykrywacz metalu
15005	15005 Nowy start CAN do DIOM	Błąd: Przerwanie komunikacji CAN do DIOM	Zwarcie w okablowaniu/przerwa w kablu CAN1-Bus Wadliwe rezystory końcowe CAN1 wewnętrzny błąd DIOM	Sprawdzić okablowanie Sprawdzić okablowanie i rezystory końcowe nastąpi	Wymienić okablowanie Ew. wymienić okablowanie i/lub rezystory końcowe Wymienić DIOM
15006	15006 Restart CAN do ADM1 / MFR	Błąd: Przerwanie komunikacji CAN do ADM1	Zwarcie w okablowaniu/przerwa w kablu CAN3-Bus	Sprawdzić okablowanie	Wymienić okablowanie

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Page No. 244/263

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Wadliwe rezystory końcowe CAN3	Sprawdzić okablowanie i rezystory końcowe	Ew. wymienić okablowanie i/lub rezystory końcowe
			wewnętrzny błąd ADM1	nastąpi	Wymienić ADM1
15007	15007 Restart CAN do ADM2	Błąd: Przerwanie komunikacji CAN do ADM2 (800 i 1000)	Zwarcie w okablowaniu/przerwa w kablu CAN3-Bus	Sprawdzić okablowanie	Wymienić okablowanie
			Wadliwe rezystory końcowe CAN3	Sprawdzić okablowanie i rezystory końcowe	Ew. wymienić okablowanie i/lub rezystory końcowe
			wewnętrzny błąd ADM2	nastąpi	Wymienić ADM2
16000	16000 Błąd komunikacji CAN1 - DIOM	Błąd: Komunikacja - DIOM do CAN	Informacje ogólne	b.d	
			Niewłaściwe napięcie zasilające DIOM	LED +22-LD59 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F59
				LED +22-LD27 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F73
				LED +22-LD63 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F63
				LED +22-LD60 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F60
				LED +22-LD11 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F92

Status: 17.09.2019

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Zwarcie w okablowaniu/przerwa w kablu CAN1-Bus	Sprawdzić okablowanie.	Wymienić okablowanie
			Wadliwe rezystory końcowe CAN1	Sprawdzić okablowanie i rezystory końcowe	Ew. wymienić okablowanie i/lub rezystory końcowe
			In some cases an incorrect CAN configuration from the autopilot may be the cause. The hardware does not match the autopilot autopilot software and sporadically causes this and /or other CAN error messages	If the serial number of the hardware autopilot is greater than 13.154157.1022 the autopilot software version must be at least 150200029-20	If necessary, update the software version of the autopilot
			wewnętrzny błąd DIOM	nastąpi	Wymienić DIOM
16001	16001 Błąd temperatury DIOM	Błąd: Temperatura DIOM zbyt wysoka	DIOM się przegrzał	nastąpi	Poczekać na ochłodzenie DIOM
			wewnętrzny błąd DIOM	nastąpi	Wymienić DIOM
			Informacje ogólne	b.d	
16002	16002 Błąd napięcia wewnętrzn. DIOM	Błąd: nieprawidłowe napięcie wewnętrzne w DIOM	nieprawidłowe napięcie wewnętrzne w DIOM	LED +22-LD59 nie świeci LED +22-LD27 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F59 Sprawdzić bezpiecznik +22-F73

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
16003	Błąd napięcia roboczego DIOM	Błąd: Napięcie DIOM UB nieprawidłowe	Niewłaściwe napięcie zasilające centralnego układu elektrycznego	LED +22-LD63 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F63
				LED +22-LD60 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F60
				LED +22-LD11 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F92
			Błędne okablowanie	Sprawdzić okablowanie i wtyczki	Ew. wymienić okablowanie i/lub wtyczki
			wewnętrzny błąd DIOM	nastąpi	Wymienić DIOM
			Informacje ogólne	b.d	
			Niewłaściwe napięcie zasilające DIOM	LED +22-LD59 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F59
				LED +22-LD27 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F73
			Niewłaściwe napięcie zasilające centralnego układu elektrycznego	LED +22-LD63 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F63
				LED +22-LD60 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F60
		LED +22-LD11 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F92		
	Błędne okablowanie				

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
				Sprawdzić okablowanie i wtyczki	Ew. wymienić okablowanie i/lub wtyczki
			wewnętrzny błąd DIOM	nastąpi	Wymienić DIOM
16004	16004 Błąd prądu całkowitego DIOM	Błąd: Prąd całkowity DIOM nieprawidłowy	Informacje ogólne	b.d	
			Prąd całkowity DIOM nieprawidłowy	LED +22-LD59 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F59
				LED +22-LD27 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F73
			Niewłaściwe napięcie zasilające centralnego układu elektrycznego	LED +22-LD63 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F63
				LED +22-LD60 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F60
				LED +22-LD11 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F92
			Błędne okablowanie	Sprawdzić okablowanie i wtyczki	ew. wymienić okablowanie i/lub wtyczki
			wewnętrzny błąd DIOM	nastąpi	Wymienić DIOM
16005	16005 Błąd prądu na wejściu DIOM	Błąd: DIOM	Błąd wewnętrzny DIOM	Patrz pomoc	Kontakt z serwisem KRONE

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Page No. 248/263

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
16006	16006 Błąd sprzętowy DIOM	Błąd: DIOM Nieprawidłowy hardware	Przerwa w kablu/zwarcie w okablowaniu wewnętrzny błąd DIOM	Sprawdzić okablowanie. nastąpi	Wymienić okablowanie Wymienić DIOM
16007	16007 Błąd napięcia wewn. UC - DIOM	Błąd: Napięcie DIOM UC nieprawidłowe	Informacje ogólne Niewłaściwe napięcie zasilające DIOM Niewłaściwe napięcie zasilające centralnego układu elektrycznego	b.d LED +22-LD59 nie świeci LED +22-LD27 nie świeci LED +22-LD63 nie świeci LED +22-LD60 nie świeci LED +22-LD11 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F59 Sprawdzić bezpiecznik +22-F73 Sprawdzić bezpiecznik +22-F63 Sprawdzić bezpiecznik +22-F60 Sprawdzić bezpiecznik +22-F92
16008	16008 Błąd napięcia 7.5V DIOM	Błąd: Napięcie DIOM 7,5V nieprawidłowe	Błędne okablowanie wewnętrzny błąd DIOM Niewłaściwe napięcie zasilające DIOM	Sprawdzić okablowanie i wtyczki. nastąpi LED +22-LD59 nie świeci	Ew. wymienić okablowanie i/lub wtyczki. Wymienić DIOM Sprawdzić bezpiecznik +22-F59

Status: 17.09.2019

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
				LED +22-LD27 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F73
			Niewłaściwe napięcie zasilające centralnego układu elektrycznego	LED +22-LD63 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F63
				LED +22-LD60 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F60
				LED +22-LD11 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F92
			Błędne okablowanie	Sprawdzić okablowanie i wtyczki	Ew. wymienić okablowanie i/lub wtyczki
			wewnętrzny błąd DIOM	nastąpi	Wymienić DIOM
16009	16009 Błąd wewn. DIOM	Błąd: EEPROM nieprawidłowe	EEPROM wadliwe	nastąpi	Wymienić DIOM
			wewnętrzny błąd DIOM	nastąpi	Wymienić DIOM
16010	16010 Za wys. prąd cew.zaw.Y66 blok.ukł.kier. lewa - DIOM	Błąd: Prąd maksymalny na lewym zaworze układu kierowniczego	Informacje ogólne Zwarcie/przerwanie kabla w okablowaniu do zaworu	b.d Sprawdzić okablowanie do zaworu	Ew. wymienić okablowanie do zaworu
			Wadliwa wtyczka zaworu	nastąpi	Wymienić wtyczkę zaworu

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
16011	16011 Za wys. prąd cew.zaw.Y67 blok.ukł.kier. prawa - DIOM	Błąd: Prąd maksymalny na prawym zaworze układu kierowniczego	Cewka zaworu elektromagnetycznego wadliwa	nastąpi	Wymienić cewkę
			Zawór elektromagnetyczny wadliwy	Przetestować zawór elektromagnetyczny	Wymienić zawór elektromagnetyczny.
			wewnętrzny błąd DIOM	nastąpi	Wymienić DIOM
			Informacje ogólne	b.d	
			Zwarcie/przerwanie kabla w okablowaniu do zaworu	Sprawdzić okablowanie do zaworu	Wymienić okablowanie do zaworu
			Wadliwa wtyczka zaworu	nastąpi	Wymienić wtyczkę zaworu
			Cewka zaworu elektromagnetycznego wadliwa	nastąpi	Wymienić cewkę
			Zawór elektromagnetyczny wadliwy	nastąpi	Wymienić zawór elektromagnetyczny.
			wewnętrzny błąd DIOM	nastąpi	Wymienić DIOM
			16012	16012 Za wys. prąd cew.zaw.Y62 hydraul.dodat. 2 dół - DIOM	Błąd: Nadmierny prąd hydrauliki dodatkowej 2 DÓŁ w PWM3

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Zwarcie/przerwanie kabla w okablowaniu do zaworu	Sprawdzić okablowanie do zaworu	Wymienić okablowanie do zaworu
			Wadliwa wtyczka zaworu	nastąpi	Wymienić wtyczkę zaworu
			Cewka zaworu elektromagnetycznego wadliwa	Przetestować zawór elektromagnetyczny	Wymienić zawór elektromagnetyczny.
			wewnętrzny błąd DIOM	nastąpi	Wymienić DIOM
16013	16013 Za wys. prąd cew.zaw.Y63 hydraul.dodat. 2 góra - DIOM	Błąd: Nadmierny prąd hydraulicznej dodatkowej 2 GÓRA w PWM4	Informacje ogólne	b.d	
			Zwarcie/przerwanie kabla w okablowaniu do zaworu	Sprawdzić okablowanie do zaworu	Wymienić okablowanie do zaworu
			Wadliwa wtyczka zaworu	nastąpi	Wymienić wtyczkę zaworu
			Cewka zaworu elektromagnetycznego wadliwa	Przetestować cewkę	Wymienić zawór elektromagnetyczny.
			wewnętrzny błąd DIOM	nastąpi	Wymienić DIOM
16014	16014 Za wys. prąd cew.zaw.Y51 hydr.dodat. 1 sprzeg góra - DIOM	Błąd: Nadmierny prąd hydraulicznej dodatkowej 1 GÓRA	Informacje ogólne	b.d	

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
16015	16015 Za wys. prąd cew.zaw.Y52 hydr.dodat. 1 sprzeg dót - DIOM	Błąd: Nadmierny prąd hydrauliczki dodatkowej 1 DÓŁ	Zwarcie/przerwanie kabla w okablowaniu do zaworu Wadliwa wtyczka zaworu Cewka zaworu elektromagnetycznego wadliwa wewnętrzny błąd DIOM	Sprawdzić okablowanie do zaworu nastąpi Przetestować cewkę nastąpi	Wymienić okablowanie do zaworu Wymienić wtyczkę zaworu Wymienić zawór elektromagnetyczny. Wymienić DIOM
16016	16016 Za wys.prąd przełącz.K28 melasy DIOM	Błąd: Nadmierny prąd DIG3	Informacje ogólne Zwarcie/przerwanie kabla w okablowaniu do zaworu Wadliwa wtyczka zaworu Cewka zaworu elektromagnetycznego wadliwa wewnętrzny błąd DIOM	b.d Sprawdzić okablowanie do zaworu nastąpi Przetestować cewkę nastąpi	Wymienić okablowanie do zaworu Wymienić wtyczkę zaworu Wymienić zawór elektromagnetyczny. Wymienić DIOM
			Nieprawidłowe napięcie zasilania przekąźnika melasy	LED +22-LD28 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F74

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
16017	16017 Za wys. prąd cew.zaw.Y56 sprzęgło 2 silnika Diesla DIOM	Błąd: Nadmierny prąd sprzęgła 2 silnika wysokoprężnego	Zwarcie/przerwanie kabla w okablowaniu do przekaźnika	Sprawdzić okablowanie.	Wymienić okablowanie
			Zwarcie/przerwanie kabla w okablowaniu do zaworu	Sprawdzić okablowanie do zaworu	Wymienić okablowanie do zaworu
16018	16018 Błąd wyjścia cewki zaworu Y66 blokada uki.kier. lewa - DIOM	Błąd: Błędny status PWM1 ana zaworze układu kierowniczego lewa strona	Wadliwa wtyczka zaworu	nastąpi	Wymienić wtyczkę zaworu
			Cewka zaworu elektromagnetycznego wadliwa	Przetestować cewkę	Wymienić zawór elektromagnetyczny.
			wewnętrzny błąd DIOM	nastąpi	Wymienić DIOM
			Zwarcie/przerwanie kabla w okablowaniu do zaworu	Sprawdzić okablowanie do zaworu	Wymienić okablowanie do zaworu
			Wadliwa wtyczka zaworu	nastąpi	Wymienić wtyczkę zaworu
			Cewka zaworu elektromagnetycznego wadliwa	Przetestować cewkę	Wymienić zawór elektromagnetyczny.

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
16019	16019 Błąd wyjścia cewki zaworu Y67 blokada ułk. kier. prawa - DIOM	Błąd: Błędny status PWM2 na zaworze układu kierowniczego prawa strona	Zwarcie/przerwanie kabla w okablowaniu do zaworu	Sprawdzić okablowanie do zaworu	Wymienić okablowanie do zaworu
			Wadliwa wtyczka zaworu	nastąpi	Wymienić wtyczkę zaworu.
			Cewka zaworu elektromagnetycznego wadliwa	Przetestować cewkę	Wymienić zawór elektromagnetyczny.
			wewnętrzny błąd DIOM	nastąpi	Wymienić DIOM
			Zwarcie/przerwanie kabla w okablowaniu do zaworu	Sprawdzić okablowanie do zaworu	Wymienić okablowanie do zaworu
16020	16020 Błąd wyjścia cewki zaworu Y62 hydraulic.dodat. 2 dół - DIOM	Błąd: Błędny status PWM3 w hydraulicie dodatkowej 2	Wadliwa wtyczka zaworu	nastąpi	Wymienić wtyczkę zaworu.
			Cewka zaworu elektromagnetycznego wadliwa	Przetestować cewkę	Wymienić zawór elektromagnetyczny.
			wewnętrzny błąd DIOM	nastąpi	Wymienić DIOM
			Zwarcie/przerwanie kabla w okablowaniu do zaworu	Sprawdzić okablowanie do zaworu	Wymienić okablowanie do zaworu
			Wadliwa wtyczka zaworu	nastąpi	Wymienić wtyczkę zaworu.
16021	16021 Błąd wyjścia cewki zaworu Y63 hydraulic.dodat. 2 góra - DIOM	Błąd: Błędny status PWM4 w hydraulicie dodatkowej 2	Zwarcie/przerwanie kabla w okablowaniu do zaworu	Sprawdzić okablowanie do zaworu	Wymienić okablowanie do zaworu
			Wadliwa wtyczka zaworu	nastąpi	Wymienić wtyczkę zaworu

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
16022	Błąd wyjścia cewki zaworu Y51 hydraulic.dodat. 1 sprzęg górą - DIOM	Błąd: Błędny status DI w hydraulicie dodatkowej 1 hitch GÓRA	Cewka zaworu elektromagnetycznego wadliwa	nastąpi	Wymienić zawór elektromagnetyczny.
			wewnętrzny błąd DIOM	nastąpi	Wymienić DIOM
			Informacje ogólne	b.d	
			Zwarcie/przerwanie kabla w okablowaniu do zaworu	Sprawdzić okablowanie do zaworu	Wymienić okablowanie do zaworu
			Wadliwa wtyczka zaworu	nastąpi	Wymienić wtyczkę zaworu
			Cewka zaworu elektromagnetycznego wadliwa	Przetestować cewkę	Wymienić zawór elektromagnetyczny.
16023	Błąd wyjścia cewki zaworu Y52 hydraulic.dodat. 1 sprzęg dół - DIOM	Błąd: Błędny status DI w hydraulicie dodatkowej 1 hitch DÓŁ	wewnętrzny błąd DIOM	nastąpi	Wymienić DIOM
			Informacje ogólne	b.d	
			Zwarcie/przerwanie kabla w okablowaniu do zaworu	Sprawdzić okablowanie do zaworu	Wymienić okablowanie do zaworu
			Wadliwa wtyczka zaworu	nastąpi	Wymienić wtyczkę zaworu

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Cewka zaworu elektromagnetycznego wadliwa	Cewka wadliwa	Wymienić zawór elektromagnetyczny.
			wewnętrzny błąd DIOM	nastąpi	Wymienić DIOM
16024	16024 Błąd wyjścia przełącznika K28 melasy DIOM	Błąd: Nadmierny prąd DIG3	Nieprawidłowe napięcie zasilania przełącznika melasy	LED +22-LD28 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F74
			Zwarcie/przerwanie kabla w okablowaniu do przełącznika	Sprawdzić okablowanie.	Wymienić okablowanie
16025	16025 Błąd wyjścia cewki zaworu Y56 sprzęgło 2 silnika Diesla DIOM	Błąd: Błędny status DI w sprzęgłe 2 silnika wysokoprężnego	Zwarcie/przerwanie kabla w okablowaniu do zaworu	Sprawdzić okablowanie do zaworu	Wymienić okablowanie do zaworu
			Wadliwa wtyczka zaworu	nastąpi	Wymienić wtyczkę zaworu
			Cewka zaworu elektromagnetycznego wadliwa	Przetestować cewkę	Wymienić zawór elektromagnetyczny.
			wewnętrzny błąd DIOM	nastąpi	Wymienić DIOM
16041	16041 Za wysoki prąd wyjście cewki zaworu Y109 sprężonego powietrza - DIOM				

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
16042	16042 Za wysoki prąd wyjście przełącznika tylnej ściany przyspieszacza wyrzutu (A23) - DIOM				
16043	16043 Rezerwa DIOM PWM8 pr.przec.				
16044	16044 Za wysoki prąd przełącznika K15 terminator CAN2 KMC2 - DIOM	Błąd: Nadmierne obciążenie rezystora końcowego CAN2 KMC2	Informacje ogólne Zwarcie/przerwanie kabla w okablowaniu do rezystora	b.d Sprawdzić okablowanie.	Wymienić okablowanie.
16045	16045 Za wys. prąd cew.zaw.Y73 czyszcz.siln. spręż.pow. DIOM	Błąd: Nadmierne obciążenie czyszczenia silnika sprężonym powietrzem	Zwarcie/przerwanie kabla w okablowaniu do zaworu Wadliwa wtyczka zaworu Cewka zaworu elektromagnetycznego wadliwa wewnętrzny błąd DIOM	Sprawdzić okablowanie do zaworu nastąpi Przetestować cewkę nastąpi	Wymienić okablowanie do zaworu Wymienić wtyczkę zaworu Wymienić zawór elektromagnetyczny. Wymienić DIOM

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
16046	16046 Za wys. prąd cew.zaw.Y75 odciąż. ciśn. przystawki DIOM				
16047	16047 Usterka wyjście cewki zaworu Y110 zwiększania napięcia pasa głównego - DIOM				
16048	16048 Usterka wyjście cewki zaworu Y108 rolki napinającej pasa głównego - DIOM	Błąd: Pompa dodatków pasz wadliwa	Zwarcie/przerwanie kabla w okablowaniu do pompy Pompa dodatków pasz wadliwa	Sprawdzić okablowanie. Sprawdzić pompę dodatków pasz	Wymienić okablowanie Ew. wymienić pompę dodatków pasz
16049	16049 Usterka wyjście cewki zaworu Y109 sprężonego powietrza - DIOM				
16050	16050 Usterka wyjście przełącznika tylnej ściany przyspieszacza wyrzutu (A23) - DIOM				

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
16051	16051 Rezerwa DIOM PWM8 stan				
16052	16052 Błąd wyjścia przełącznika K15 terminator CAN2 KMC2 - DIOM	Błąd: Rezystor końcowy CAN2 KMC2 status D	Informacje ogólne Zwarcie/przerwanie kabla w okablowaniu do rezystora	b.d. Sprawdzić okablowanie.	Wymienić okablowanie
16053	16053 Błąd wyjścia cewki zaworu Y73 czyszcz.silnika spręż.pow. DIOM	Błąd: Czyszczenie silnika sprężonym powietrzem status D	Zwarcie/przerwanie kabla w okablowaniu do zaworu Wadliwa wtyczka zaworu	Sprawdzić okablowanie do zaworu nastąpi	Wymienić okablowanie do zaworu Wymienić wtyczkę zaworu
16054	16054 Błąd wyjścia cewki zaworu Y75 odciąż. ciśn. przystawki DIOM		Cewka zaworu elektromagnetycznego wadliwa wewnętrzny błąd DIOM	Przetestować cewkę nastąpi	Wymienić zawór elektromagnetyczny. Wymienić DIOM
16055	16055 Rezerwa DIOM DIG8 stan				

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
16071	16071 Rezerwa DIOM PWM10 pr.przec.				
16072	16072 Rezerwa DIOM PWM11 pr.przec.				
16073	16073 Rezerwa DIOM PWM12 pr.przec.				
16074	16074 Za wys.prąd 12/24V przelącz. K41 - DIOM	Błąd: Nadmierne obciążenie przelączania 12/24V	Niewłaściwe napięcie zasilające centralnego układu elektrycznego	LED +22-LD41 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F88
					Sprawdzić bezpiecznik +22-F93
				LED +22-LD11 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F92
16075	16075 Za wys. prąd napięcie zezw. wciąg./przystaw. DIOM	Błąd: Nadmierne obciążenie wciąganie/przystawka	Zwarcie/przerwanie kabla w okablowaniu do zaworu	Sprawdzić okablowanie.	Wymienić okablowanie

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
16076	16076 Za wys.prąd syg.akus.det.met. K18 DIOM	Błąd: Nadmierne obciążenie klaksonu wykrywacza metalu	Zwarcie/przerwanie kabla w okablowaniu do klaksonu	Sprawdzić okablowanie.	Wymienić okablowanie
16077	16077 Za wys.prąd cew.zaw.Y65 kłapa szlif. otw/zam. DIOM	Błąd: Nadmierne obciążenie "Pokrywa szlifowania otwarta/zamknięta"	Informacje ogólne Zwarcie/przerwanie kabla w okablowaniu do zaworu	b.d Sprawdzić okablowanie do zaworu	Wymienić okablowanie do zaworu
16078	16078 Za wys. prąd cew.zaw.Y82 hydraulic.regulacja wentylat. DIOM		Wadliwa wtyczka zaworu	nastąpi	Wymienić wtyczkę zaworu
16079	16079 Rezerwa DIOM PWM10 stan		Cewka zaworu elektromagnetycznego wadliwa	Przetestować cewkę	Wymienić zawór elektromagnetyczny.
16080	16080 Rezerwa DIOM PWM11 stan		wewnętrzny błąd DIOM	nastąpi	Wymienić DIOM

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
16081	16081 Rezerwa DIOM PWM12 status				
16082	16082 Błąd wyjścia przełącznika K41 12/24V przełączenie DIOM	Błąd: Nadmierne obciążenie przełączania 12/24V	Niewłaściwe napięcie zasilające centralnego układu elektrycznego	LED +22-LD41 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F88 Sprawdzić bezpiecznik +22-F93
16083	16083 Błąd napięcia zezwolenia wciąg./przystaw. DIOM	Błąd: Odblokowanie napięcia wciąganie/przystawka	Zwarcie/przerwanie kabla w okablowaniu do zaworu	LED +22-LD11 nie świeci	Sprawdzić bezpiecznik +22-F92
16084	16084 Błąd wyjścia przełącznika K18 syg.akus.det.metal DIOM	Zwarcie/przerwanie kabla w okablowaniu do klaksonu	Zwarcie/przerwanie kabla w okablowaniu do klaksonu	Sprawdzić okablowanie.	Wymienić okablowanie
16085	16085 Błąd cewki zaworu Y65 kłapa szlif. otw/zam. DIOM	Błąd: Pokrywa szlifowania otwarta/zamknięta	Zwarcie/przerwanie kabla w okablowaniu do zaworu Wadliwa wtyczka zaworu Cewka zaworu elektromagnetycznego wadliwa	Sprawdzić okablowanie do zaworu nastąpi nastąpi	Wymienić okablowanie do zaworu Wymienić wtyczkę zaworu Wymienić zawór elektromagnetyczny.

Error descriptions BiG X 600-1100+750C



Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			wewnętrzny błąd DIOM	nastąpi	Wymienić DIOM

33 Skorowidz

A

Agregat bębna siewkarni	72
Aktywacja dodatkowego licznika	209
Aktywacja tempomatu.....	531
Akumulator.....	738
Automatyczna kalibracja czujnika NIR	247
Automatyczne ustawienie długości siewki przez system identyfikacji dojrzałości (AutoScan)..	198
Automatyczny system kierowania	573
AutoScan (opcja)	577
Awaryjne włączenie bębna siewkarni	562

B

Bezpieczeństwo	20
Bezpieczeństwo eksploatacyjne: Dobry stan techniczny	26
Bezpieczeństwo w ruchu drogowym	31
Bezpieczna kontrola poziomu oleju oraz wymiana oleju i filtrów	42
Bezpieczne podparcie maszyny i elementów maszyny.....	41
Bezpiecznie odstawianie maszyny	31

C

Centrum informacyjne.....	160
Czujnik NIR do pomiaru wilgotności (opcja)	245
Czujnik zajęcia fotela operatora	56
Czynnik chłodniczy	625
Czyszczenie chłodnicy.....	630
Czyszczenie filtra powietrza	654
Czyszczenie komory chłodnicy.....	630
Czyszczenie komory silnika sprężonym powietrzem	643
Czyszczenie systemu dozowania środka zakiszającego	638
Czyszczenie tłumika	657

D

Dalsze czynności montażowe	488
Dane techniczne	82
Dane techniczne klimatyzacji	100
Dane techniczne maszyny	82
Demontaż końcówki ramienia wyrzutnika (wersja 8- i 10-rzędowa).....	501
Demontaż kondycjonera ziarna	454
Demontaż osi dodatkowej.....	492
Demontaż przedłużenia ramienia wyrzutnika (12- i 14-rzędowego).....	498
Demontaż/montaż przedłużenia ramienia wyrzutnika/końcówki ramienia wyrzutnika	497

Doczepianie przyczepy	550
Doczepianie przystawki lub przyczepy	24
Dodatkowe zamawianie niniejszego dokumentu	14
Dodawanie środka zakiszającego	213
Dokumenty współobowiązujące.....	14
Domawianie naklejek ostrzegawczych	53
Dopasowanie ramy adaptera.....	504
Dopuszczone przystawki	92
Drabinka.....	54
Drabinka do kabiny	77
Drabinki i kłapy.....	76
Drukowanie danych klienta	423
Drukowanie stanu/stanów licznika obszaru użytkowego	427
Dzieci w niebezpieczeństwie	24
Dżojstik	139

E

Eksport licznika klienta.....	212
Elementy klimatyzacji.....	624
Elementy obsługowe i wskaźniki	105, 116

F

Filtr powietrza.....	654
Filtr wysokociśnieniowy.....	721
Fotel instruktora	149

G

Gaśnica	57, 621
Gniazda i złącze USB	152
Gniazdo 12 V	151
Gniazdo diagnostyczne OBD (On Board Diagnose).....	152
Grupa docelowa niniejszego dokumentu.....	14

H

Hamulec napędu głównego	73
Hamulec przyczepy.....	147
Hamulec przyczepy (opcja)	534
Hamulec roboczy	147
Historia błędów silnika Diesla	410
Holowanie	542

I

Ilości środków eksploatacyjnych w klimatyzacji	626
Informacje do zapytań i zamówień	68

J

Jak korzystać z dokumentacji	15
Jazda do przodu	527
Jazda do tyłu.....	529

Jazda i transport	519
K	
Kalibracja automatycznego systemu kierowania (autopilot)	271
Kalibracja bezwzględnej wysokości cięcia	267
Kalibracja czujnika kąta skrętu	274
Kalibracja czujnika rzędów	276
Kalibracja czujników na podnośniku	264
Kalibracja elastycznego czujnika rzędów	279
Kalibracja koła skrętu (tylko przy układzie kierowniczym ISOBUS)	285
Kalibracja mechanizmu wciągania/przystawki	294
Kalibracja zaworów kierowania po lewej/prawej stronie (automatycznie)	282
Kalibracja zaworów kierowania po lewej/prawej stronie (ręcznie)	280
Kierunek ruchu opon	635
Kierunkowskaz	146
Kierunkowskazy, światła awaryjne i światło hamowania	108
Klakson	146
Kłapa boczna lewa	80
Kłapa boczna prawa	80
Kłapa boczna przednia lewa	81
Kłapa boczna przednia prawa	81
Kłapa tylna komory silnika	80
Klawiatura	137
Klimatronik / ogrzewanie	116
Kliny do podkładania	58
Kołowrót linowy	641
Kolumna kierownicy i pedały	143
Komfortowy fotel pneumatyczny	124
Komunikat informacyjny	421
Komunikat ostrzegawczy	422
Komunikaty błędów	420
Kondycjoner ziarna	73
Konserwacja	608
Konserwacja - hydraulika	717
Konserwacja – System podawania	658
Konserwacja akumulatora	741
Konserwacja centralnego smarowania	747
Konserwacja hamulca (Bosch)	631
Konserwacja i smarowanie	744
Konserwacja instalacji elektrycznej	737
Konserwacja maszyny podstawowej	623
Konserwacja przekładni kątovej	729
Konserwacja przekładni koła	732
Konserwacja przekładni odbioru napędu z silnika	724
Konserwacja przekładni rozdzielczej	727

Konserwacja przekładni ślimakowej	731
Konserwacja przekładni VariLOC (opcja)	735
Konserwacja przekładni walców dolnej	728
Konserwacja przekładni walców górnej	730
Konserwacja silnika	642
Konserwacja sprzęgu przyczepowego	636
Konserwacja sprzęgu przyczepowego na rynek włoski	637
Konserwacja układu chłodzenia (silnik)	649
Konserwacja układu sprężonego powietrza	656
Konsola dachowa	106
Kontrola kamienia szlifierskiego	688
Kontrola pasa napędowego	632
Kontrola poziomu i wymiana oleju w zbiorniku oleju hydraulicznego	718
Kontrola poziomu oleju silnikowego	644
Kontrola stanu i ilości czynnika chłodzącego ..	626
Kontrola węży hydraulicznych	722
Kontrole przed pierwszym uruchomieniem	443
Kontrole przed uruchomieniem	448
Kwalifikacje personelu	23

L

Lampka kontrolna usterki silnika	522
Lampy ostrzegawcze	113
Lewe lustro zewnętrzne	154
Liczniki danych klientów	206
Lodówka	149
Lusterka boczne	154
Lusterko wewnętrzne	155

M

Masa całkowita i naciski na oś	93
Materiały eksploatacyjne	102
mechanizm tnący bezpośredni	201
Mechanizm wciągania	71, 658
Menu 1-1 Parametry	227
Menu 1-10 Przyciski pamięci	250
Menu 1-2 Ustawienia maszyny	231
Menu 1-3 Jednostki	232
Menu 1-4 PowerSplit	234
Menu 1-5 Język	238
Menu 1-7 Ekran	239
Menu 1-7-1	240
Menu 1-7-2 Sygnał dźwiękowy	241
Menu 1-7-4 Kierunek obrotu	243
Menu 1-7-5 Konfiguracja paska stanu	244
Menu 1-8 Data/godzina	248
Menu 1-9 Adres właściciela	249
Menu 3-1 Centralne smarowanie/czyszczenie ..	256
Menu 3-10 Kalibracja sprzęgła głównego	298

Menu 3-11 Konserwacja osi dodatkowej (opcja)	301	Mocowanie koła	635
Menu 3-12 Automatyczna kalibracja czujników na podnośniku	302	Momenty dokręcenia.....	608
Menu 3-2 Szlifowanie/ostrze współpracujące ..	257	Monitor kamery (wyposażenie opcjonalne)	148
Menu 3-3 Kalibracja bezwzględnej wysokości podnośnika	263	Montaż gaśnicy w uchwycie	447
Menu 3-5 Kalibracja ramienia wyrzutnika	287	Montaż kanału trawy	459
Menu 3-6 Kalibracja kondycjonera ziarna	290	Montaż końcówki ramienia wyrzutnika (wersja 8- i 10-rzędowa)	500
Menu 3-7 Kalibracja wciągania/przystawki	293	Montaż kondycjonera ziarna	472
Menu 3-9 Kalibracja RockProtect	297	Montaż osi dodatkowej	494
Menu 4-1 Diagnostyka	305	Montaż przedłużenia ramienia wyrzutnika (12- i 14-rzędowego)	499
Menu 4-1-1 Diagnostyka mechanizmu wciągania	310	Montaż przystawki	506
Menu 4-1-10 Diagnostyka AutoScan	361	Montaż radia	157
Menu 4-1-11 Diagnostyka elektroniki	363	Montaż tablic ostrzegawczych odblaskowych w pozycji roboczej	446
Menu 4-1-12 Diagnostyka pracy	370	Montaż tac na ziarna.....	489
Menu 4-1-13 Diagnostyka szlifowania	383	Montaż tylnego obciążnika	516
Menu 4-1-14 Diagnostyka ostrza współpracującego	386	N	
Menu 4-1-15 Diagnostyka kondycjonera ziarna	389	Na zakończenie sezonu zbiorów	756
Menu 4-1-16 Diagnostyka dżojstika	391	Naciski na oś.....	93
Menu 4-1-17 Diagnostyka panelu sterowania na konsoli.....	395	Naklejki ostrzegawcze w maszynie	44
Menu 4-1-18 Diagnostyka panelu obsługi ręcznej	398	Napęd bębna sitowego	633
Menu 4-1-19 Diagnostyka terminalu.....	399	Napęd jazdy	74
Menu 4-1-2 Diagnostyka magistrali CAN	318	Napędy pasowe	632
Menu 4-1-2 Diagnostyka przystawki.....	314	Napełnianie smarem	750
Menu 4-1-20 Diagnostyka RockProtect.....	401	Napięcie instalacji pokładowej	75
Menu 4-1-21 Diagnostyka wilgotności	405	Niespełnione warunki włączenia i błędy magistrali CAN.....	254, 307
Menu 4-1-4 Diagnostyka ramienia wyrzutnika..	320	O	
Menu 4-1-5 Diagnostyka podnośnika	326	Obowiązywanie	14
Menu 4-1-6 Diagnostyka napędu jazdy	337	Obracanie bębna sieczkarni	694
Menu 4-1-7 Wykrywacz metalu	344	Obrócenie/wymiana listew transportowych walca prasowania wstępnego	712
Menu 4-1-8 Silnik Diesla	348	Obserwowanie lampek kontrolnych	522
Menu 4-1-9 Automatyczny system kierowania ..	356	Obsługa.....	118, 547
Menu 4-2 Lista błędów.....	407	Obsługa kołowrotu linowego	453, 466
Menu 4-3 Poziom serwisowy	413	Obsługa mechanizmu wciągania/przystawki ...	563
Menu 4-4 Informacje.....	414	Obszar informacyjny	163
Menu 4-4-1 Dżojstik.....	414	Obszar informacyjny danych napędu jazdy	168
Menu 4-4-2 Oprogramowanie.....	415	Obszar informacyjny danych silnika	166
Menu 4-4-3 Maszyna	418	Ochrona zwierząt.....	205
Menu 4-4-8 Pakiety oprogramowania.....	419	Odczepianie przyczepy	554
Menu 5 Okno robocze	419	Odczepianie przyczepy w maszynach na rynek włoski	552, 556
Menu główne 1	226	Odczepienie EasyFlow	513
Menu główne 2	251	Odłączanie akumulatorów	739
Menu główne 3	253	Odpowietrzenie układu paliwowego	648
Menu główne 4	304	Odstawianie EasyFlow.....	515
Menu wydruku danych klienta	424	Odstawianie maszyny	536
		Odwracanie listew transportowych	488



KRONE

Odwracanie wzgl. wymiana ostrza współpracującego	709	Postępowanie po zdławieniu się silnika	523
Ogólne prace konserwacyjne	621	Postępowanie w niebezpiecznych sytuacjach i w razie wypadku	40
Ogólne wskaźniki stanu czujników/elementów wykonawczych	309	Poziom oleju silnikowego	643
Ogumienie	634	Poziomowanie ramy wahadłowej	548
Okres użytkowania maszyny	22	Pozycja transportowa	537
Opis procesu siekania	69	Praca z połową noży siekących	708
Optymalizacja przepływu pokosu	591	Prądnica trójfazowa	741
Optymalizacja wydajności wyrzutu maszyny	592	Prawe lusterko boczne i lusterko do ruszania ..	154
Oś dodatkowa	492	Procedury bezpieczeństwa	41
Oś dodatkowa (opcja)	557	Przebudowa siłownika ramy wahadłowej na tryb kukurydzy	486
Osady zanieczyszczeń w komorze silnika	643	Przed rozpoczęciem nowego sezonu	758
Ostona przeciwsłoneczna	155	Przedmuch mechanizmu wciągania i urządzenia szlifierskiego	589
Osoba upoważniona do rozmów	53, 69	Przednia wycieraczka	156
Oświetlenie	108	Przegląd bloków rozdzielaczy centralnego smarowania	747
Oświetlenie drabinki	112	Przegląd maszyny	64
Oświetlenie dżojstika	115	Przegląd napędów	723
Oświetlenie wewnętrzne/lampka do czytania ..	114	Przegląd poziomu menu	220
Otwieranie drzwi kabiny	78	Przełączniki zezwolenia i lampki kontrolne	132
Otwieranie i zamykanie klap	79	Przyciski pamięci	182
Otwieranie menu Ustawienie Constant Power (opcja)	428	Przygotowania do jazdy po drogach	537
Otwieranie poziomu menu	225	Przygotowanie ramy wahadłowej do montażu przystawki	505
Oznaczenia graficzne	16	Przypisywanie funkcji do przycisków pamięci	183
ilustracje	15	Przyspieszacz wyrzutu	73
ostrzeżenia	18	Przystawka do zbioru kukurydzy	189
wskazówki z informacjami i zaleceniami	18	Pulpit obsługi ręcznej na platformie po lewej stronie	157
Oznaczenie	447	Punkty mocowania	84
Oznaczenie bezpieczeństwa na maszynie	30	R	
Oznakowanie	68	Ramię wyrzutnika	74
P		Ręczne sprawdzenie funkcji podstawowej osi dodatkowej	558
Panel przełączników na konsoli dachowej	107	Ręczne ustawianie prędkości obrotowej wentylatora parownika	121
Panel sterowania	131	Ręczne zwolnienie hamulca postojowego	544
Pasek stanu	164	Reflektor cofania	112
Pierwsze uruchomienie	443	Reflektory robocze	111
Plan smarowania ręcznego	745	Regulacja noży siekących	703
Płaszczyzna menu	220	Regulacja obciążenia granicznego	168
Płyn chłodzący	649	Regulacja obciążenia granicznego ConstantPower (opcja)	576
Podawanie kierunku	15	Regulacja podnośnika	265
Podbieracz trawy	185	Regulacja podnośnika	568
Podbieranie plonów	70	Regulacja/wymiana noży siekących	693
Podnoszenie i opuszczanie przystawki	547	Regulowane dysze powietrza	130
Podstawowe zasady bezpieczeństwa	23	RockProtect (opcja)	567
Pojęcie	15		
Pole menu Mechanizm wciągania	179		
Pole menu Podnośnik	181		
Pole menu Przystawka	176		
Pole menu Szerokość robocza	175		

Rozmieszczenie i znaczenie naklejek ostrzegawczych na maszynie	44
Rozmieszczenie naklejek ostrzegawczych.....	53
Rozruch maszyny z zewnętrznego akumulatora	525
Rozrusznik	743
Ruszanie maszyną	526
S	
Schówek na apteczkę/instrukcję obsługi	148
Sekcja informacyjna Ogólne ustawienia maszyny	182
Sekcja informacyjna Ustawienia	175
Siły kierowania awaryjnego	526
Skasowanie obszaru użytkowego	210
Składanie/podnoszenie przystawki do pozycji transportowej	538
Spisy i odnośniki	15
Sprawdzanie i pielęgnacja opon	634
Sprawdzenie koła pasowego	632
Sprawdzenie przewodów rurowych silnika	652
Spryskiwacz szyb	623
Spryskiwacz szyby.....	156
Sprzęg przyczepowy.....	159
Środki chemiczne	34
Środki eksploatacyjne	33
Środki ochrony indywidualnej	30
Śruby imbusowe z gwintem metrycznym z łbem stożkowym	609
Śruby z gwintem metrycznym drobnozwojowym	609
Śruby z gwintem metrycznym standardowym ..	608
Stacyjka	150
Stanowiska pracy przy maszynie	25
Strefy niebezpieczne	27
Światła drogowe	145
Światła postojowe/światła mijania	109
Światło hamowania.....	108
Sygnal świetlny	145
Symbole stanu trybu szlifowania	258
System dozowania środka zakiszającego	450
System dozowania środka zakiszającego (opcja)	75
System dozowania środka zakiszającego (wewnętrzny)	450
System dozowania środka zakiszającego (zewnętrzny)	451
Szlifowanie noży siekących	683
Szybka zmiana kierunku jazdy (szybki ruch rewersyjny)	561

T

Tabela konserwacji	610
Tablica wyróżniająca pojazd wolnobieżny (SMV)	62
Tankowanie paliwa	645
Tempomat.....	530
Test działania funkcji automatycznych osi dodatkowej.....	558
Test działania osi dodatkowej.....	496
Tryb kukurydzy.....	465, 557
Tryb polowy.....	559
Tryb polowy na zboczu	560
Tryb pracy Podbieracz trawy	185
Tryb pracy XDisc.....	557
Tryb trawy	452, 557

U

Układ centralnego smarowania	74
Układ kontroli trakcji.....	572
Układ paliwowy	645
Ułożyskowanie	756
Uruchomienie.....	448
Uruchomienie – Montaż tylnego obciążnika	516
Uruchomienie – Oś dodatkowa.....	492
Uruchomienie – Przedłużenie ramienia wyrzutnika	497
Uruchomienie – Tryb kukurydzy	465
Uruchomienie – Tryb trawy	452
Uruchomienie – Zamontowanie i zdemontowanie przystawki	503
Uruchomienie silnika.....	520
Ustawianie regulacji podnośnika	186, 192
Ustawianie szerokości roboczej mechanizmu tnącego bezpośredniego	202
Ustawianie szerokości roboczej przystawki do zbioru kukurydzy	191
Ustawianie trybu pracy mechanizmu tnącego bezpośredniego	201
Ustawianie trybu przystawki do zbioru kukurydzy	189
Ustawienia	590
Ustawienia przy zamontowanym kanale wyrzutu trawy.....	595
Ustawienia przy zamontowanym kondycjonerze ziarna	601
Ustawienia systemowe	74
Ustawienie charakterystyki przyspieszenia	528
Ustawienie czujnika rzędów.....	196
Ustawienie czułości reakcji czujników rzędów .	197
Ustawienie długości sieczki	180, 578
Ustawienie dna bębna	593
Ustawienie kamienia szlifierskiego	689

Ustawienie kolumny kierownicy	144	Wlewanie oleju silnikowego	644
Ustawienie liczby noży.....	187, 193	Wprowadzanie parametrów	229
Ustawienie liczby noży przy mechanizmie tnącym bezpośrednim	203	Wybór czujnika rzędów do automatycznego systemu kierowania	194
Ustawienie noży siekących.....	708	Wybór obszaru użytkowego.....	210
Ustawienie odstępu kondycjonera ziarna	219	Wybór zestawu danych klienta	423
Ustawienie odstępu między walcem prasującym a zgarniakiem	715	Wyczyszczenie całej maszyny.....	622
Ustawienie odstępu między zgarniakiem a walcem gładkim	713	Wyjście awaryjne	59
Ustawienie prawego lusterka bocznego	154	Wykres ustawień czujnika AutoScan w trybie eksperta	200
Ustawienie przestawianej elektrycznie tylnej ściany przyspieszacza wyrzutu (opcja)	583	Wykrywacz metalu	567
Ustawienie ramienia wyrzutnika	570	Wyłączanie silnika.....	535
Ustawienie ramienia wyrzutnika w pozycji transportowej	541	Wyłączenie i zabezpieczenie maszyny.....	41
Ustawienie regulacji podnośnika przy mechanizmie tnącym bezpośrednim	202	Wyłączenie tempomatu.....	531
Ustawienie regulacji środka czujnikiem rzędów	196	Wyłącznik bezpieczeństwa na panelu obsługi ostrzałki.....	61
Ustawienie sprężyn naciągowych mechanizmu wciągania	716	Wyłącznik bezpieczeństwa w kabinie	61
Ustawienie szerokości roboczej podbieracza trawy	185	Wyłącznik główny akumulatora.....	55
Ustawienie tylnej ściany przyspieszacza wyrzutu	595	Wymiana filtra ssąco-powrotnego.....	720
Ustawienie typu przystawki.....	190	Wymiana filtra wstępnego paliwa pompy ręcznej	647
Ustawienie wewnętrznego systemu dozowania środką zakiszającego	217	Wymiana kamienia szlifierskiego.....	691
Ustawienie występu noży siekących	592	Wymiana noży siekących	705
Ustawienie zabezpieczenia najazdowego	502	Wymiana oleju w zbiorniku hydraulicznym	719
Ustawienie zaworów dławiących	607	Wymiana wkładu bezpieczeństwa	655
Ustawienie zewnętrznego systemu dozowania środką zakiszającego	218	Wymiana wkładu filtra paliwa.....	648
Ustawienie/wymiana kamienia szlifierskiego....	687	Wymiana wkładu filtra wstępnego paliwa z oddzielaczem wody – spuszczenie skroplin	646
Ustawienie/wymiana noży siekących przy bębnie sieczkarni z 20, 28, 36 nożami	695	Wymiana/czyszczenie sitka powietrza obiegowego.....	628
Ustawienie/wymiana noży siekących przy bębnie sieczkarni z 40, 48 nożami	702	Wymiana/wyczyszczenie filtra świeżego powietrza	627
Usuwanie zatorów pokosu w obszarze przepływu pokosu	584	Wymontowanie akumulatora	739
Utrzymanie sprawności osłon	29	Wymontowanie kanału trawy	468
Uzupełnianie smaru	751	Wymontowanie noży siekących.....	706
Używanie maszyny z przyczepą.....	549	Wymontowanie/zamontowanie czujnika NIR do pomiaru wilgotności	480
W		Wyposażenie bezpieczeństwa.....	54
Wersja ACTIVO (opcja)	125	Wyposażenie dodatkowe i części zamienne	25
Wkładanie noży siekących.....	707	Wyświetlanie błędów na wyświetlaczu	122
Włączanie hamulca postojowego	535	Wyświetlanie możliwych błędów	216
Włączanie kierunkowskazu.....	108	Z	
Włączanie trybu drogowego	527	Zagrożenia podczas określonych czynności	
Włączanie urządzenia.....	118	Wchodzenie i schodzenie	38
Włączanie/wyłączanie trybu REHEAT	120	Zagrożenia podczas określonych czynności	
Włączenie lub wyłączenie licznika	211	Praca przy maszynie	38
		Zagrożenia podczas określonych czynności	
		Kontrola i ładowanie akumulatorów	40
		Zagrożenia podczas określonych czynności	
		Praca przy kołach i oponach	40



Zagrożenia przez otoczenie.....	35	Zawór odwadniający	657
Zakłócenie	755	Zawory nadciśnieniowe.....	717
Zakres dokumentu	16	Zbiornik oleju hydraulicznego	718
Załącznik – komunikaty błędu	763	Zbiornik sprężonego powietrza.....	656
Załącznik – lista parametrów	762	Zbiornik/osuszacz	625
Załącznik – system CropControl.....	761	Zdemontowanie mechanizmu wciągania z przystawką	658
Zamontowanie akumulatora	739	Zdemontowanie mechanizmu wciągania z wózkiem montażowym.....	671
Zamontowanie mechanizmu wciągania z przystawką.....	665	Zdławiony silnik.....	523
Zamontowanie mechanizmu wciągania z wózkiem montażowym.....	678	Złomowanie maszyny	759
Zapalniczka.....	151	Zmiana lub utworzenie zestawu danych klienta	208
Zapisanie prędkości do jazdy z tempomatem ..	530	Zmiana rozmiaru koła	635
Zastosowanie niezgodne z przeznaczeniem.....	21	Zmiany konstrukcyjne w maszynie	24
Zastosowanie zgodne z przeznaczeniem.....	20	Znaczenie instrukcji obsługi	23
Zatrzymanie	532	Źródła zagrożenia przy maszynie	36
Zatrzymanie dźwostkiem	532		
Zatrzymanie hamulcem głównym	533		



KRONE

THE POWER OF GREEN

**Maschinenfabrik
Bernard Krone GmbH & Co. KG**

Heinrich-Krone-Straße 10, D-48480 Spelle
Postfach 11 63, D-48478 Spelle

Phone +49 (0) 59 77/935-0
Fax +49 (0) 59 77/935-339
Internet: <http://www.krone.de>
eMail: info.ldm@krone.de