Oriģinālā ekspluatācijas instrukcija

150 000 156 04 lv

Pašgaitas lopbarības kombains

BiG X 600 **BiG X 700 -1**

BiG X 770 -1 **BiG X 850 -1**

BiG X 1100 -1

(sākot ar mašīnas Nr. 926 170)

EK atbilstības deklarācija

Mēs

Maschinenfabrik Bernard Krone GmbH & Co. KG

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

ar šo kā turpmāk minētā izstrādājuma ražotājs, uzņemoties pilnu atbildību, paziņojam, ka

Mašīna: **Pašgaitas lopbarības kombains**

Tips: **BiG X 600, BiG X 700 -1, BiG X 770-1, BiG X 850 -1, BiG X 1100 -1**

uz kuru attiecas šī deklarācija, atbilst šādas spēkā esošas

- **EK Direktīva 2006/42/EK (mašīnas),**
- **ES Direktīva 2014/30/ES (EMS). Direktīvas izpratnē par pamatu tika ņemts saskaņotais standarts EN ISO 14982:2009**

Par tehniskās dokumentācijas sastādīšanas pilnvaroto personu ir nozīmēts šo deklarāciju parakstījušais vadītājs.

Spelle, 20.04.2016

Dr. inž. Josef Horstmann

(Konstruēšanas un izstrādes nodaļas vadītājs)

Izgatavošanas gads:	**Mašīnas Nr.:**

Augsti godātais klient!
Augsti godātā kliente!

Jūs esat saņēmuši iegādātā KRONE izstrādājuma ekspluatācijas instrukciju.

Šajā ekspluatācijas instrukcijā ir būtiska informācija par mašīnas lietpratīgu un drošu lietošanu.

Ja jebkāda iemesla dēļ šī ekspluatācijas instrukcija kļūst pilnīgi vai daļēji nelietojama, jūs varat saņemt šīs mašīnas rezerves ekspluatācijas instrukciju, uzrādot nākamajā lappusē minēto numuru.

Satura rādītājs

1 Vispārīgā daļa....I-1
1.1 Lietošanas mērķis.... I-1
1.2 Informācija par izstrādājumu I-1
1.2.1 Vispārīgā daļa.... I-1
1.2.2 Ražotāja adrese I-1
1.2.3 Apliecinājums I-1
1.2.4 Marķējums.... I-1
1.2.5 Pieprasījumiem un pasūtījumiem nepieciešamās ziņas.... I-2
1.2.6 Noteikumiem atbilstoša lietošana.... I-2
1.2.7 Tehniskie rādītāji.... I-3
1.2.7.1 Mašīnas tipi.... I-3
1.2.7.2 Gabarīti I-8
1.2.7.3 Hederi I-8
1.2.7.4 Sakabes ierīce I-9
1.2.7.5 Elektroiekārtas tehniskie rādītāji I-9
1.2.7.6 Mašīnas vibrāciju vērtības I-9
1.2.7.7 Mašīnas trokšņu emisijas vērtības.... I-9
1.2.8 Svars I-10
1.2.9 Ekspluatācijas materiāli....I-11
1.3 Pārveide pirms ekspluatācijas uzsākšanas.... I-12
1.3.1 Brīdinājuma plākšņu uzstādīšana darba stāvoklī.... I-12

2 Drošība....II-1
2.1 Norādījumu apzīmēšana ekspluatācijas instrukcijā.... II-1
2.2 Drošības norādījumi un nelaimes gadījumu novēršanas noteikumi II-1
2.2.1 Personāla kvalifikācija un mācības.... II-1
2.2.2 Riski, kas pastāv, ja netiek ņemti vērā drošības norādījumi II-1
2.2.3 Droðîbas principu apzinîga ievçroðana II-1
2.2.4 Drošības un nelaimes gadījumu novēršanas noteikumi.... II-2
2.2.5 Pašgaitas darba mašīna.... II-3
2.2.6 Mašīnas smalcināšanas agregāts II-3
2.2.7 Autopilots.... II-3
2.2.8 Darba agregāti.... II-4
2.2.9 Jūgvārpstas režīms II-4
2.2.10 Hidrauliskā sistēma.... II-4
2.2.11 Akumulators.... II-5
2.2.12 Dzesēšanas sistēma.... II-5
2.2.13 Riepas.... II-5
2.2.14 Avārijas izeja.... II-5
2.2.15 Darbs augstsprieguma līniju zonā.... II-5
2.2.16 Ugunsdrošības pasākumi II-5
2.2.17 Apkope II-6
2.2.18 Telefons un rācijas II-6
2.2.19 Patvaļīga konstrukcijas pārveidošana un rezerves daļu izgatavošana.... II-6
2.2.20 Nepieļaujami ekspluatācijas režīmi.... II-6
2.3 Akumulatora galvenais slēdzis II-7
2.4 Drošības norādījumi, kas izvietoti uz mašīnas II-7
2.4.1 Vispārīgo norādošo brīdinājuma simbolu uz mašīnas.... II-8

3 Vadības elementi III-1
3.1 Pârskats III-1
3.2 Slçdþu pults III-1
3.2.1 Pults slēdži un kontrollampiņas III-2
3.2.2 Atbloķēšanas slēdzis kustībai pa ceļu/darbam laukā III-3
3.2.3 Padeves/hedera atbloķēšanas slēdzis III-3
3.2.4 Taustiņa Stāvbremzes III-3
3.2.5 Gaitas iekārtas piedziņas atbloķēšanas slēdzis III-4
3.2.6 Taustiņa TC (Traction Control/pretizslīdes kontroles sistēma) ieslēgšana/izslēgšana III-4
3.2.7 Taustiņš TC I/II jutīgums (zāles/kukurūzas pārslēgšana) III-4
3.2.8 Autopilota atbloķēšanas slēdzis III-5
3.2.9 Apkopes atbloķēšanas slēdzis III-5
3.2.10 Motoreļļas spiediena kontrollampiņa III-6
3.2.11 Uzlādes kontrollampiņa III-6
3.2.12 Dzesēšanas šķidruma temperatūras kontrollampiņa III-6
3.2.13 Taustiņu paneļi III-7
3.2.14 Aizdedzes slēdzis III-7
3.2.15 Piesmēķētājs III-8
3.2.16 Paātrinātās apstādināšanas taustiņš III-8
3.2.17 Diagnostickż konektor OBD (konektor On-Board) III-8
3.2.18 Diagnostikas kontaktligzda III-9
3.2.19 ISOBUS pieslēgums III-9
3.3 Akumulatora galvenais slçdzis III-9
3.4 Daudzfunkciju svira III-10
3.5 Griestu pults III-12
3.6 Griestu pults slēdžu grupa III-13
3.7 Stūres statnis un pedāļi III-14
3.7.1 Signāltaure III-15
3.7.2 Virzienrādītāju slēdzis III-15
3.7.3 Tālā gaisma III-16
3.7.4 Gaismas signāls III-16
3.7.5 Kājas bremze III-16
3.7.6 Piekabes bremze (brīvizvēle) III-16
3.8 Manuâlâ vadîba pie platformas III-17

4 Infocentrs "EasyTouch" IV-1
4.1 Informâcijas zona IV-3
4.2 Regulçjumi IV-7
4.2.1 Darba platums IV-7
4.2.2 Zāles savācēja darba platuma pagaidu izmaiņa IV-7
4.2.3 Kukurūzas hedera darba platuma pagaidu izmaiņa IV-8
4.2.4 Tiešā griezējaparāta darba platuma pagaidu izmaiņa IV-9
4.3 Heders IV-10
4.3.1 Statuss (1) IV-10
4.3.2 Svešķermeņu identifikācija (2) IV-10
4.3.3 Uzdotā apgriezienu skaita regulēšana (3) IV-11
4.3.4 Faktiskais apgriezienu skaits (4) IV-11
4.4 Padeve IV-12
4.4.1 Smalcināšanas garuma regulēšana IV-12

4.5 Pacelšanas mehānisms IV-13
4.5.1 Statuss (3) IV-13
4.5.2 Uzdotā spiediena vai uzdotā augstuma mainīšana IV-14
4.6 Vispārīgie mašīnas regulējumi IV-15
4.6.1 Vadības sviras atmiņas taustiņi IV-15
4.6.1.1 Vadības sviras atmiņas taustiņu funkciju piešķiršana IV-15
4.6.2 Vispārīgie mašīnas regulējumi zāles savācējām IV-16
4.6.2.1 Zāles savācēja darba režīma regulēšana IV-16
4.6.2.2 Zāles savācēja darba platuma regulēšana IV-17
4.6.2.3 Pacelšanas mehānisma regulēšanas iestatīšana IV-17
4.6.2.4 Nažu skaita regulēšana IV-18
4.6.3 Vispārīgie mašīnas regulējumi kukurūzas hederam IV-18
4.6.3.1 Kukurūzas hedera darba režīma regulēšana IV-18
4.6.3.2 Kukurūzas hedera darba platuma regulēšana IV-19
4.6.3.3 Pacelšanas mehānisma regulēšanas iestatīšana IV-20
4.6.3.4 Nažu skaita regulēšana IV-20
4.6.3.5 Autopilota rindu taustsviru izvēle IV-21
4.6.3.6 Rindu taustsviru regulēšana IV-21
4.6.3.7 Autopilota viduspunkta pārstatītāja regulēšana IV-22
4.6.3.8 Autopilota reakcijas jutīguma regulēšana IV-22
4.6.3.9 Vadības norādītās vērtības izvēle IV-23
4.6.3.10 Smalcināšanas garuma automātiskais regulējums, izmantojot kukurūzas augu gatavības atpazīšanas sistēmu (AutoScan) IV-23
4.6.4 Vispārīgie mašīnas regulējumi tiešajam griezējaparātam IV-25
4.6.4.1 Informācijas veidne - savvaļas dzīvnieku aizsardzība IV-26
4.6.4.2 Tiešā griezējaparāta darba platuma regulēšana IV-26
4.6.4.3 Pacelšanas mehānisma regulēšanas iestatīšana IV-27
4.6.4.4 Nažu skaita regulēšana IV-27
4.6.5 Klienta datu skaitītāji IV-28
4.6.5.1 Klienta datu kopas (1) mainīšana vai izveidošana no jauna IV-29
4.6.5.2 Skaitītāju ieslēgšana vai izslēgšana IV-29
4.6.5.3 Mitruma vērtības aktivizēšana klienta datu skaitītājā IV-29
4.6.5.4 Klientu skaitītāja dzēšana IV-30
4.6.5.5 Pāreja pie vispārīgiem skaitītājiem (mašīnas parametru skaitītājs) IV-30
4.6.6 Skābbarības piedeva IV-31
4.6.7 Corn-Conditioner attāluma regulēšana IV-32
4.7 Izvēlņu kopu īss pārskats IV-33
4.7.1 Izvēlņu kopas izsaukšana IV-36
4.7.2 Galvenā izvēlne 1 "Regulējumi" IV-36
4.7.3 Izvēlne 1-1 "Parametri" IV-37
4.7.4 Izvēlne 1-3 „Mērvienību sistēmas regulējums“ IV-39
4.7.5 Izvēlne 1-4 „Jaudas sadale“ (papildu aprīkojums) IV-40
4.7.6 Izvēlne 1-5 "Valoda" IV-42
4.7.7 Izvēlne 1-7 "Displejs" IV-42
4.7.8 Izvēlne 1-7-1 Dienas/nakts režīms IV-43
4.7.9 Izvēlne 1-7-2 Skaņas signalizators IV-44
4.7.10 Izvēlne 1-7-4 Griešanas virziens IV-45
4.7.11 Izvēlne 1-7-5 Pamatattēla lauciņu regulējumi IV-46
4.7.11.1 NIR sensors ar mitruma mērīšanu IV-47
4.7.12 Izvēlne 1-8 "Datums/laiks" IV-48
4.7.13 Izvēlne 1-9 "Darbuzņēmēja adrese" IV-49
4.7.14 Izvēlne 1-10 „Vadības sviras atmiņas taustiņi“ IV-50

4.8 Galvenā izvēlne 2 "Skaitītāji" IV-51
4.8.1 Mašīnas parametru skaitītāji IV-51
4.8.2 Mašīnas parametru skaitītāju dzēšana IV-52
4.8.3 Pāreja uz klienta datu skaitītājiem IV-52
4.9 Galvenā izvēlne 3 "Apkope" IV-53
4.9.1 Izvēlne 3-1 "Centrālā eļļošanas sistēma" IV-54
4.9.2 Izvēlne 3-2 "Asināšana/pretgriezējplāksne" IV-55
4.9.3 Izvēlne 3-3 "Svārstīgā rāmja kalibrēšana un absolūtais pacelšanas mehānisma augstums" IV-59
4.9.4 Izvēlne 3-4 "Autopilota kalibrēšana" IV-63
4.9.4.1 Terminālī izsauciet kalibrēšanas attēlu IV-65
4.9.4.2 Stūres rata pagrieziena leņķa sensora kalibrēšana IV-66
4.9.4.3 Rindu taustsviru izvçle IV-67
4.9.4.4 Rindu taustsviras kalibrēšana ar tērauda stīpu (divdaļīgam EasyCollect) IV-67
4.9.4.5 Lokanās rindu taustsviras kalibrēšana (trīsdaļīgam EasyCollect) IV-68
4.9.4.6 Kreisās/labās puses stūres iekārtas vārstu kalibrēšana (manuāli) IV-69
4.9.4.7 Kreisās/labās puses stūres iekārtas vārstu kalibrēšana (automātiski) IV-70
4.9.4.8 Mašīnas pagrieziena trajektorijas kalibrēšana IV-72
4.9.5 Izvēlne 3-5 "Virzītājcaurules kalibrēšana" IV-74
4.9.6 Izvēlne 3-6 "Corn-Conditioner kalibrēšana" IV-77
4.9.7 Izvēlne 3-7 "Padeves/hedera kalibrēšana" IV-79
4.9.8 Izvēlne 3-9 "RockProtect kalibrēšana" IV-84
4.9.9 Izvēlne 3-10 "Galvenā sajūga kalibrēšana" IV-85
4.9.10 Izvēlne 3-11 "Papildtilta apkope"(brīvizvēle) IV-88
4.10 Galvenā izvēlne 4 Serviss IV-89
4.10.1 Izvēlne 4-1 "Diagnostika" IV-89
4.10.1.1 Diagnostikai neizpildīto atbrīvošanas prasību indikācija IV-91
4.10.1.2 Diagnostikas iespējamo traucējumu indikācija IV-92
4.10.2 Izvēlne 4-1-1 "Padeve" IV-93
4.10.3 Izvēlne 4-1-2 "Heders" IV-95
4.10.4 Izvēlne 4-1-3 "CAN kopne" IV-97
4.10.5 Izvēlne 4-1-4 "Virzītājcaurule" IV-100
4.10.6 Izvēlne 4-1-5 "Pacelšanas mehānisms" IV-103
4.10.7 Izvēlne 4-1-6 "Gaitas iekārtas piedziņa" IV-108
4.10.8 Izvēlne 4-1-7 "Metālu konstatēšana" IV-112
4.10.9 Izvēlne 4-1-8 "Dīzeļdzinējs" IV-114
4.10.10 Izvēlne 4-1-9 "Autopilots" IV-118
4.10.11 Izvēlne 4-1-10 "Autoscan" IV-120
4.10.12 Izvēlne 4-1-11 "Elektronika" IV-121
4.10.13 Izvēlne 4-1-12 "Darbs" IV-123
4.10.14 Izvēlne 4-1-13 "Asināšana" IV-126
4.10.15 Izvēlne 4-1-14 "Pretgriezējplāksne" IV-128
4.10.16 Izvēlne 4-1-15 "Corn-Conditioner" IV-130
4.10.17 Izvēlne 4-1-16 "Vadības svira" IV-131
4.10.18 Izvēlne 4-1-17 "Vadības bloks uz pults" IV-132
4.10.19 Izvēlne 4-1-18 "Manuālā vadība" IV-134
4.10.20 Izvēlne 4-1-19 "Terminālis" IV-135
4.10.21 Izvēlne 4-1-20 "RockProtect diagnostika" IV-136
4.10.22 Izvēlne 4-1-21 "Mitruma diagnostika" IV-138
4.11 Izvēlne 4-2 "Kļūdu saraksts" IV-139

4.12 Izvēlne 4-3 "Servisa līmenis" IV-143
4.13 Izvēlne 4-4 "Informācija" IV-144
4.13.1 Izvēlne 4-4-1 "Vadības svira" IV-144
4.13.2 Izvēlne 4-4-2 "Programmatūra" IV-145
4.13.3 Izvēlne 4-4-3 "Mašīna" IV-147
4.13.4 Izvēlne 4-4-8 „Programmatūras pakotņu indikācija“ IV-147
4.14 Izvēlne 5 "Pamatattēls" IV-148
4.14.1 Kļūdas ziņojums IV-148
4.14.2 Informatīvais ziņojums IV-149
4.15 Printera pieslēgums (zaļš) IV-149
4.15.1 Klienta datu drukāšana IV-149
4.15.2 Drukāšanas izvēlne Klienta dati IV-150
4.15.3 Klienta datu kopas/kopu izdrukāšana IV-150
4.15.4 Lietderīgās platības skaitītāja stāvokļa/stāvokļu izdrukāšana IV-151
4.15.5 Printera kļūdu apraksts IV-151
4.16 Baterijas nomaiņa terminālī IV-152
4.16.1 Rīcība baterijas nomaiņas gadījumā IV-152
4.17 Izvēlnes "Robežslodzes regulēšanas Constant Power regulējums" izsaukšana (brīvizvēles) IV-153
4.18 CropControl ražīguma reģistrācija IV-156
4.18.1 Sistēmas CropControl vadība ar vadības termināli Beta IV-156
4.18.2 Vadības termināļa Beta montāža IV-156
4.18.3 Vadības bloks Beta IV-157
4.18.3.1 Pārskats IV-157
4.18.3.2 Taustiņu apraksts IV-158
4.18.4 Gatavība ekspluatācijai IV-158
4.18.5 Īsa instrukcija IV-159
4.18.6 Pamatattēls IV-160
4.18.6.1 Pamatattēla daudzfunkciju taustiņi IV-160
4.18.7 Pamatattēla indikācija IV-161
4.18.8 Ražīguma skaitītāja palaišana/apstādināšana IV-162
4.18.9 Kontrolsvēršana un kalibrēšana IV-163
4.18.10 Izvēlņu kopa IV-164
4.18.10.1 Pārskats IV-164
4.18.10.1.1 Izvēlņu kopas izsaukšana IV-164
4.18.10.2 Galvenā izvēlne 1 "Regulējumi" IV-165
4.18.10.2.1 Izvēlne 1-1 "Pārvietošanās devēja kalibrēšana" IV-166
4.18.10.2.2 Izvēlne 1-2 "Spiediena sensora kalibrēšana" IV-167
4.18.10.2.3 Izvēlne 1-3 "Minimālās novirzes regulējums" IV-169
4.18.10.2.4 Izvēlne 1-4 "Kontrasts" IV-170
4.18.10.3 Galvenā izvēlne 2 "Ražīguma skaitītājs" IV-172
4.18.10.3.1 "Raþîguma skaitîtâjs" IV-172
4.18.10.3.2 Vērtību drukāšana IV-172
4.18.10.3.3 Vērtību dzēšana IV-172
4.18.10.3.4 Nosvērtās masas ievade IV-173
4.18.10.3.5 Kalibrēšanas koeficienta tieša ievade IV-175
4.18.10.4 Galvenā izvēlne 4 "Serviss" IV-176
4.18.10.4.1 Izvēlne 4-2 "Manuālā sensoru pārbaude" IV-176
4.18.10.4.2 Izvēlne 4-5 "Aktuālie avārijas signāli" IV-179
4.18.10.4.3 Galvenā izvēlne 5 "Informācija" IV-179
4.19 Avārijas ziņojums IV-180
4.19.1 Vispārīgie ziņojumi IV-181

4.19.2 Fizikālie avārijas ziņojumi IV-181
4.20 Sistēmas CropControl vadība, izmantojot Krone CCI 200 vadības IV-182
termināli vai Krone Delta vadības termināli IV-182

5 Vadītāja kabīne V-1
5.1 Kāpnes uz vadītāja kabīni V-1
5.2 Kabīnes durvju atvēršana V-1
5.3 Pneimatiskais komforta sēdeklis V-2
5.4 Stūres statņa regulēšana V-7
5.5 Glabātuve medicīnas aptieciņai/lietošanas instrukcijai V-8
5.6 Instruktora sēdeklis (brīvizvēles) V-8
5.7 Iekšējais spogulis V-8
5.8 Ledusskapis V-8
5.9 Saulessargs V-9
5.10 Ārējie spoguļi V-9
5.11 Avārijas izeja V-10
5.12 Priekšējais stikla tīrītājs V-11
5.13 Vējstikla apskalotājs V-11
5.14 Sānu stiklu tīrītāji (brīvizvēles) V-11
5.15 Klimatronik / apsilde V-12
5.15.1 Vadības un indikācijas elementi V-12
5.15.2 Iekārtas ieslēgšana V-13
5.15.3 Vajadzīgās kabīnes temperatūras regulēšana V-13
5.15.4 Gaisa kondicionēšanas režīma ieslēgšana/izslēgšana V-14
5.15.5 REHEAT režīma ieslēgšana/izslēgšana V-14
5.15.6 Iztvaicētāja ventilatora apgriezienu skaita manuālā regulēšana V-15
5.15.7 Temperatūras indikācijas pārslēgšana ° Fārenheita grādos V-15
5.15.8 Traucējumu indikācija displejā V-16
5.16 Regulçjamas gaisa sprauslas V-17
5.17 Radioaparâta montâþa V-17
5.18 Kâpnes V-18
5.18.1 Radiatora nodalījuma kāpnes V-18
5.18.2 Dzinēja nodalījuma kāpnes V-19
5.18.3 Aizvari ar drošības aizturi V-19
5.19 Kameras novērošanas monitora (brīvizvēle) regulēšana V-19

6 Apgaismojums VI-1
6.1 Virzienrādītāji, avārijas gaismas signalizācijas sistēma un stopsignāls VI-1
6.2 Gabarītugunis VI-2
6.3 Tuvā gaisma VI-3
6.4 Darba lukturis VI-4
6.5 Bākugunis VI-6
6.6 Atpakaļgaitas lukturi VI-6
6.7 Salona apgaismojums VI-7
6.8 Daudzfunkciju sviras apgaismojums VI-7

7 Lietošanas sākums VII-1
7.1 Ikdienas pārbaudes VII-1
7.1.1 Netīrumu nogulumi dzinēja un mašīnas nodalījumā VII-2
7.1.2 Motoreļļas līmeņa pārbaude VII-3
7.1.3 Hidrauliskās eļļas līmeņa pārbaude VII-3
7.1.4 Dzinēja dzesēšanas šķidruma līmeņa kontrole VII-3

7.1.5 Centrālās eļļošanas sistēmas kontrole VII-4
7.1.6 Riepas VII-4
7.1.7 Gaismas funkcija VII-4
7.1.8 Kājas bremzes pārbaude VII-4
7.1.9 Degvielas piepildījuma līmenis VII-4
7.1.10 Spoguļu un kameras novērošanas monitora (brīvizvēle) regulēšana VII-5
7.2 Degvielas padeves sistēma VII-5
7.2.1 Degviela VII-5
7.2.2 Degvielas uzpilde VII-5
7.2.3 Degvielas padeves sistēmas atgaisošana VII-5
7.3 Dzinēja režīms VII-6
7.3.1 Dzinēja piestrāde VII-6
7.3.2 Pirms dzinēja iedarbināšanas VII-6
7.3.3 Dzinēja iedarbināšana VII-7
7.3.4 Iedarbināšana zemā temperatūrā VII-8
7.3.5 Iedarbināšana ar palīgakumulatoru VII-8
7.3.6 Dzinēja noslāpšana VII-8
7.3.7 Dzinēja izslēgšana VII-8
7.4 Kustības režīms VII-9
7.4.1 Kustības režīma vispārīgā daļa VII-9
7.4.2 Stūres iekārta VII-9
7.4.3 Dzinēja iedarbināšana VII-10
7.4.4 Darba režīms - kustība pa ceļu/darbs laukā VII-10
7.4.5 Gaitas iekārtas piedziņas ieslēgšana VII-10
7.4.6 Stāvbremzes izslēgšana VII-10
7.4.7 Darba bremžu sistēma VII-11
7.4.8 Paātrinājuma režīma regulēšana VII-11
7.4.9 Kustība turpgaitā VII-11
7.4.10 Kustība atpakaļgaitā VII-12
7.4.11 Paātrināta apstādināšana VII-12
7.4.12 Paātrināta kustības virziena maiņa (paātrināta virzienmaiņa) VII-12
7.4.13 Kruīza kontrole VII-13
7.4.14 Constant Power robežslodzes regulēšana (brīvizvēles) VII-14
7.4.15 Autopilots VII-15
7.4.16 Traction Control/pretizslīdes kontroles sistēma VII-17
7.4.17 Vilces kontroles sistēmas jutīguma pārslēgšana VII-17
7.4.18 Hidrostata sistēma VII-17
7.4.19 Vilkšana VII-17
7.4.19.1 Stāvbremzes manuālā izslēgšana VII-18
7.4.20 Mašīnas nolikšana (novietošana) VII-20
7.5 Izmantošana ar hederiem VII-21
7.5.1 Adaptera rāmja pielāgošana VII-21
7.5.2 Svārstīgais rāmis VII-22
7.5.3 Priekyje prikabinamo įrenginio montavimas ir išmontavimas VII-23
7.5.3.1 Hedera piekabināšana VII-23
7.5.3.2 Hidraulinių linijų prijungimas VII-24
7.5.3.3 Hedera atkabināšana VII-26
7.5.3.4 Hedera novietošana stāvēšanai VII-27
7.5.4 Aizmugurējā atsvara piekabināšana VII-27
7.5.5 Pašarų smulkintuvo hidraulinės sistemos nustatymas VII-29
7.5.6 Pacelšanas mehānisma regulēšana VII-30

7.5.7 Pārveidošana no zāles kanāla uz Corn-Conditioner VII-32
7.5.7.1 Sagatavošanas VII-32
7.5.7.2 Stiprināšanas cilpas izvilkšana VII-34
7.5.7.3 Zāles kanāla demontāža VII-34
7.5.7.4 Zāles kanāla montāža VII-37
7.5.7.5 Corn-Conditioner montāža VII-41
7.5.7.6 Corn-Conditioner demontāža VII-47
7.6 Piekabes režīms VII-49
7.6.1 Piekabes piekabināšana VII-50
7.6.2 Piekabes atkabināšana VII-52
7.7 Numura zīme VII-54
7.8 Papildu skābēšanas līdzekļa dozēšanas ierīces pievienošana (ārēja) VII-54
7.9 Komplektā iekļautais spraudnis atkarībā no skābēšanas līdzekļa dozēšanas ierīces modeļa (iekšējs/ārējs) VII-55 VII-55

8 Ekspluatācija VIII-1
8.1 Kustība pa ceļu VIII-1
8.1.1 Transportēšanas stāvoklis VIII-2
8.1.2 Pirms kustības sākuma VIII-3
8.1.3 Kustība VIII-4
8.2 Darbs laukā VIII-5
8.2.1 Darbs laukā nogāzē VIII-5
8.2.2 Darbs augstsprieguma līniju zonā VIII-7
8.2.3 Pacelšanas mehānisms VIII-7
8.2.4 Padeve/heders VIII-10
8.2.5 Smalcināšanas garums un virzītājcaurule VIII-11
8.2.6 Norādījumi par pļaujas materiāla plūsmas optimizāciju VIII-13
8.2.7 Smalcināšanas nažu asināšana VIII-22
8.2.8 Pļaujas materiāla nosprostojumu novākšana materiāla plūsmas zonā VIII-25
8.2.8.1 Mašīnas novietošana drošā stāvoklī VIII-25
8.2.8.2 Nosprostojumu novākšana VIII-26
8.3 Padeves agregāta nopūšanas ierīce VIII-27
8.3.1 Nopūšanas laika regulēšana VIII-27
8.3.2 Veiciet darbības pārbaudi un pārbaudiet noregulēto laiku VIII-27
8.4 Papildtilts (papildu prīkojums) VIII-28
8.4.1 Automātiskās funkcijas "Papildtilta pacelšana" pārbaude VIII-28
8.4.2 Automātiskās funkcijas "Papildtilta nolaišana" pārbaude VIII-28

9 Apkope IX-1
9.1 Īpašie drošības norādījumi IX-1
9.2 Vispārīgā daļa IX-1
9.3 Padeves sistēmas apkope IX-2
9.3.1 Padeves korpusa demontāža IX-2
9.3.2 Padeves korpusa montāža IX-6
9.3.3 Padeves korpusa nolaišana IX-7
9.3.4 Apkopes darbi nolaistam vai paceltam pacelšanas mehānismam IX-7
9.3.5 Slīpakmens pieregulēšana vai nomaiņa IX-8
9.3.6 Smalcināšanas nažu pieregulēšana vai nomaiņa IX-10
9.3.7 Darbs ar pus smalcināšanas nažu skaitu IX-15
9.3.8 Pretgriezējplāksnes apgriešana vai nomaiņa IX-15
9.3.9 Papildu presējošā veltņa transportēšanas līstes IX-17

9.3.10 Noŋēmēja un gludā veltŋa regulēšana IX-18
9.3.11 Presēšanas veltŋa un noŋēmēja regulēšana IX-19
9.3.12 Padeves korpusa savilcējatsperu regulēšana IX-20
9.4 Pïaujas materiâla transportieris IX-20
9.4.1 Piekļuves vietas pļaujas materiāla transportierim IX-20
9.5 Dzinçja apkope IX-23
9.5.1 Apkopes pārskata (MAN) fragments IX-23
9.5.2 Svarīgi apkopes norādījumi IX-24
9.5.3 Degvielas padeves sistēma IX-25
9.5.4 Degvielas rupjais filtrs/ūdens atdalītājs IX-26
9.5.5 Degvielas filtrs IX-26
9.5.6 Motoreļļa IX-28
9.5.7 Dzesēšanas sistēma IX-29
9.5.8 Gaisa filtrs IX-31
9.6 Hidrauliskâs sistçmas apkope IX-33
9.6.1 Īpašie drošības norādījumi IX-33
9.6.2 Darba un bremžu hidrauliskās sistēmas uzbūve IX-33
9.6.3 Hidrauliskās sistēmas tvertne IX-35
9.7 Pārvadmehānisma apkope IX-37
9.7.1 Eļļas līmeņa pārbaude un eļļas maiņa dzinēja dzenošās vārpstas pārvadmehānismam IX-37
IX-37
9.7.2 Eļļas līmeņa kontrole un eļļas maiņa sadales kārbā IX-40
9.7.3 Eļļas līmeņa pārbaude un eļļas maiņa apakšējam veltņu pārvadmehānismam IX-41
9.7.4 Eļļas līmeņa pārbaude un eļļas maiņa augšējam veltņu pārvadmehānismam IX-42
9.7.5 Eļļas līmeņa pārbaude un eļļas maiņa virzītājcaurules statņa piedziņai IX-42
9.7.6 Eļļas pārbaude un maiņa zobratu pārnesumos IX-43
9.8 Apkope - siksnas piedziņas IX-45
9.8.1 Siksnas skriemeļa un dzensiksnas IX-45
9.8.2 Sieta trumuļa piedziņa IX-46
9.9 Stikla apskalotājs IX-46
9.10 Ugunsdzēsības aparāts IX-46
9.11 Riepas IX-47
9.11.1 Riepu pārbaude un kopšana IX-47
9.11.2 Riepu montāža IX-48
9.11.3 Riteņa stiprināšana IX-48
9.11.4 Riepu nomaiņa IX-48
9.12 Apkope - elektroiekārta IX-49
9.12.1 Akumulatora galvenais slēdzis IX-49
9.12.2 Akumulatori IX-49
9.12.3 Apgaismojums IX-50
9.12.4 Vadības moduļi un drošinātāji IX-51
9.13 Apkope - pneimatiskâ iekârta IX-60
9.13.1 Saspiestā gaisa rezerves tvertne IX-60
9.14 Apkope - kondicionçtâjs un apsilde IX-60
9.14.1 Īpašie brīdinājuma norādījumi IX-60
9.14.2 Kondicionētāja sastāvdaļas IX-61
9.14.3 Aukstumaģenta tehniskā pase R 134a (fragments) IX-61
9.14.4 Tehniskie rādītāji IX-61
9.14.5 Aukstumaģents IX-62

9.14.6 Spiediena relejs IX-62
9.14.7 Pieplūdes gaisa filtrs un recirkulācijas sietfiltrs (kabīne) IX-62
9.14.8 Aukstumaģenta stāvokļa un iepildāmā daudzuma no kolektora/žāvētāja pārbaude IX-63
9.14.9 Kondensators IX-64
9.15 Centrālās eļļošanas sistēmas (BEKA-MAX) apkope IX-65
9.16 Smērvielas IX-71
9.17 Eļļošanas shēma IX-72
9.18 Skābēšanas līdzekļu iekārta (brīvizvēles) IX-74
9.18.1 Īpašie norādījumi par skābēšanas līdzekļu izmantošanu IX-74
9.18.2 Skābēšanas līdzekļu iekārtas tīrīšanas darbi IX-74
9.19.3 Skābēšanas līdzekļu iekārtas dozējamais daudzums IX-74
9.19 Vinča IX-75
9.20 Sakabes ierīce IX-76
9.21 Bremzes IX-77
9.22 Apkopes grafiks IX-78

10 Parametru saraksts X-1

A1 Iekšējās skābēšanas līdzekļa padeves iekārtas lietošana A-1

A2 Kļūdas ziņojumi A2-1

1 Vispārīgā daļa

Šajā ekspluatācijas instrukcijā ir pamatnorādījumi, kas jāņem vērā agregāta ekspluatācijas un apkopes laikā. Tādēļ personālam šī instrukcija noteikti jāizlasa pirms lietošanas sākuma, un tai ir jābūt pieejamai šim personālam.

Ir jāņem vērā ne tikai vispārīgie drošības norādījumi, kas minēti šajā punktā "Drošība", bet gan arī citos punktos iekļautie īpašie drošības norādījumi.

1.1 Lietošanas mērķis

Pašgaitas lopbarības kombains BiG X ar rūpnīcā paredzētajiem hederiem ir domāts stiebru un lapu materiāla, kukurūzas un tamlīdzīga stiebru veida pļaujas materiāla novākšanai un smalcināšanai.

1.2 Informācija par izstrādājumu

1.2.1 Vispārīgā daļa

Šī ekspluatācijas instrukcija ir derīga pašgaitas lopbarības kombainam BiG X.

1.2.2 Ražotāja adrese

Maschinenfabrik Bernard Krone GmbH & Co. KG
Heinrich-Krone-Straße 10
D-48480 Spelle (Germany)
Telefons: 0 59 77/935-0
Telefakss: 0 59 77/935-339
E-pasts: info.ldm@krone.de

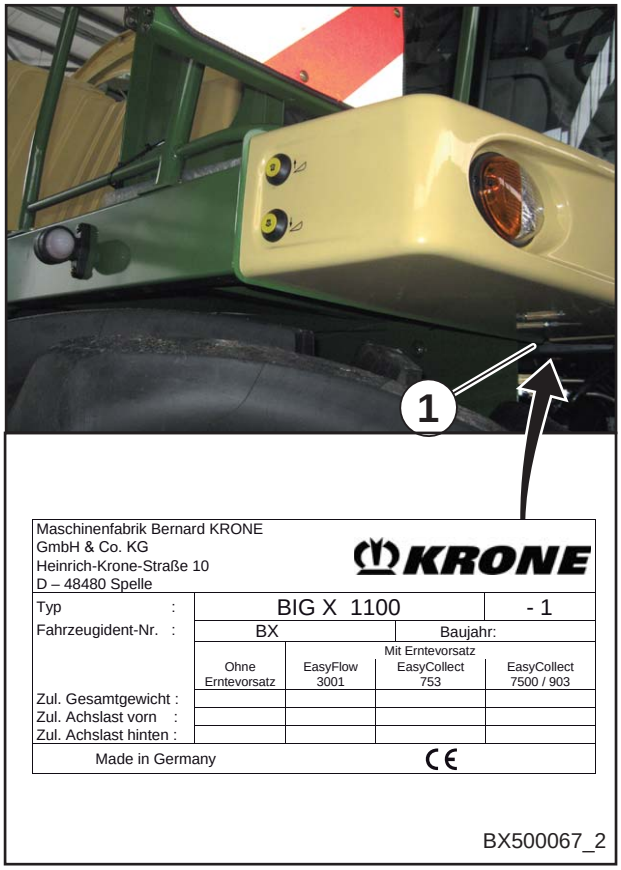
1.2.3 Apliecinājums

EK atbilstības deklarācija
atbilstoši EK direktīvai
Skatiet titullapas iekšējo lappusi.

1.2.4 Marķējums

Datu plāksnīte

Mašīnas parametri ir uz datu plāksnītes (1). Tā atrodas mašīnas labajā priekšējā pusē.



Tips	
Transportlīdzekļa ident. Nr.	
Izgatavošanas gads	
Degvielas tvertnes vāka atslēgas Nr.	

Visam marķējumam piemīt uzziņu vērtība un to nedrīkst nedz izmainīt, nedz padarīt nesalasāmu!

Transportlīdzekļa rāmja numurs

Transportlīdzekļa rāmja numurs atrodas labā aizmugurējā riteņa arkā.

1.2.5 Pieprasījumiem un pasūtījumiem nepieciešamās ziņas

Ja saistībā ar mašīnu rodas kādi jautājumi, kā arī, pasūtot rezerves daļas, ir jāuzrāda tipa apzīmējums, transportlīdzekļa ident. Nr. un atbilstošās mašīnas izgatavošanas gads.

Oriģinālās rezerves daļas un ražotāja atļautie piederumi ir paredzēti drošībai. Citu daļu izmantošana var anulēt atbildību par sekām, kas radušās šādas izmantošanas dēļ.

1.2.6 Noteikumiem atbilstoša lietošana

Pašgaitas lopbarības kombains "BiG X" ir konstruēts vienīgi vispārpieņemtai izmantošanai lauksaimniecības vai tamlīdzīgos darbos (noteikumiem atbilstoša lietošana).

Jebkura lietošana, kas neatbilst šim mērķim, ir uzskatāma par noteikumiem neatbilstošu. Ražotājs nav atbildīgs par bojājumiem, kas rodas šādas neatbilstošas lietošanas dēļ; risku par to uzņemas viens pats lietotājs.

Pie noteikumiem atbilstošas lietošanas pieder arī ražotāja norādīto ekspluatācijas, apkopes un uzturēšanas darba kārtībā noteikumu ievērošana.

Mašīnas konstrukcijas patvaļīga izmainīšana atceļ ražotāja atbildību par bojājumiem, kas radušies šādu izmaiņu dēļ.

1.2.7 Tehniskie rādītāji

1.2.7.1 Mašīnas tipi

Tips		BiG X 600
Dzinēja ražotājs		MAN
Dzinēja tips		D 2868
Sertificēta dzinēja jauda (ECE R120)	kW/ZS	570/775
Maks. smalcināšanas nepārtrauktā jauda X Power	kW/ZS	441/600
Cilindrs		V-8
Darba apjoms	l	16,2
Pļaujas hedera piedziņa		Hidrauliska, laidena
Padeves veltņi/papildu presējošie veltņi		6
Padeves veltņu piedziņa		Hidrauliska
Griešanas garums	mm	5-29/4 - 21/2,5 - 15
Smalcināšanas trumuļa platums	mm	800
Diametrs	mm	660
Apgriezienu skaits	apgr./min.	1190
Nažu izvietojums/nažu skaits		V-veida 20/28/40
Griezumi/min.		11900/16660/23800
Virzītājcaurules nolieces zona		210°
Pārkraušanas augstums	mm	apt. 6000
Gaitas iekārtas piedziņa		Hidrostatiska
Vmax, ja dzinēja apgriezienu skaits ir 1550 apgr./min.	km/h	40 km/h
Visu riteņu piedziņa		standarta komplektācija
Vadāmais tilts atsperots		standarta komplektācija
Komfort kabīne ar vadītāja informācijas sistēmu		standarta komplektācija
Kondicionētājs		standarta komplektācija
Pneimatisks sēdeklis		standarta komplektācija
Ritošā iekārta		4 riteņi Tiešā piedziņa ar aksiālo virzuļu dzinējiem un planetāro pārnesumu
Dzenošā tilta riepas Gaisa spiedienu riepās skatiet nodaļā	Profils Apkope - riepas	710/75 R 34 650/75 R 32 800/65 R 32 800/70 R 38 900/60 R 32 900/60 R 38
Vadāmā tilta riepas Gaisa spiedienu riepās skatiet nodaļā	Profils Apkope - riepas	540/65 R30 600/70 R 28 710/55 R30 paredzēts tikai ASV (Maks. balastēšana 3650 kg ātrumam 40 km/h / 25 mph)
Riteņa stiprinājuma uzgriežņu pievilkšanas moments	Nm	510 dzenošais tilts/270 vadāmais tilts
Hidrostatiskā gaitas iekārtas piedziņa (ātrums)		Darbs laukā: no 0 līdz 25 km/h laideni Kustība pa ceļu: no 0 līdz 40 km/h laideni
Kustības sūkņi (dubults sūknis)		Darba apjoms 145 kub.cm spiediens 490 bar
Riteņu motori, priekšējie		laideni 0-115 ccm
Riteņu motori, aizmugurējie		laideni 0-62 ccm
Padeves sūknis		Darba apjoms 105 kub.cm spiediens 430 bar
Padeves piedziņas hidromotors		Darba apjoms 75 kub.cm
Hedera sūknis		Darba apjoms 75 kub.cm spiediens 430 bar
Hedera piedziņas hidromotors		Darba apjoms 75 kub.cm

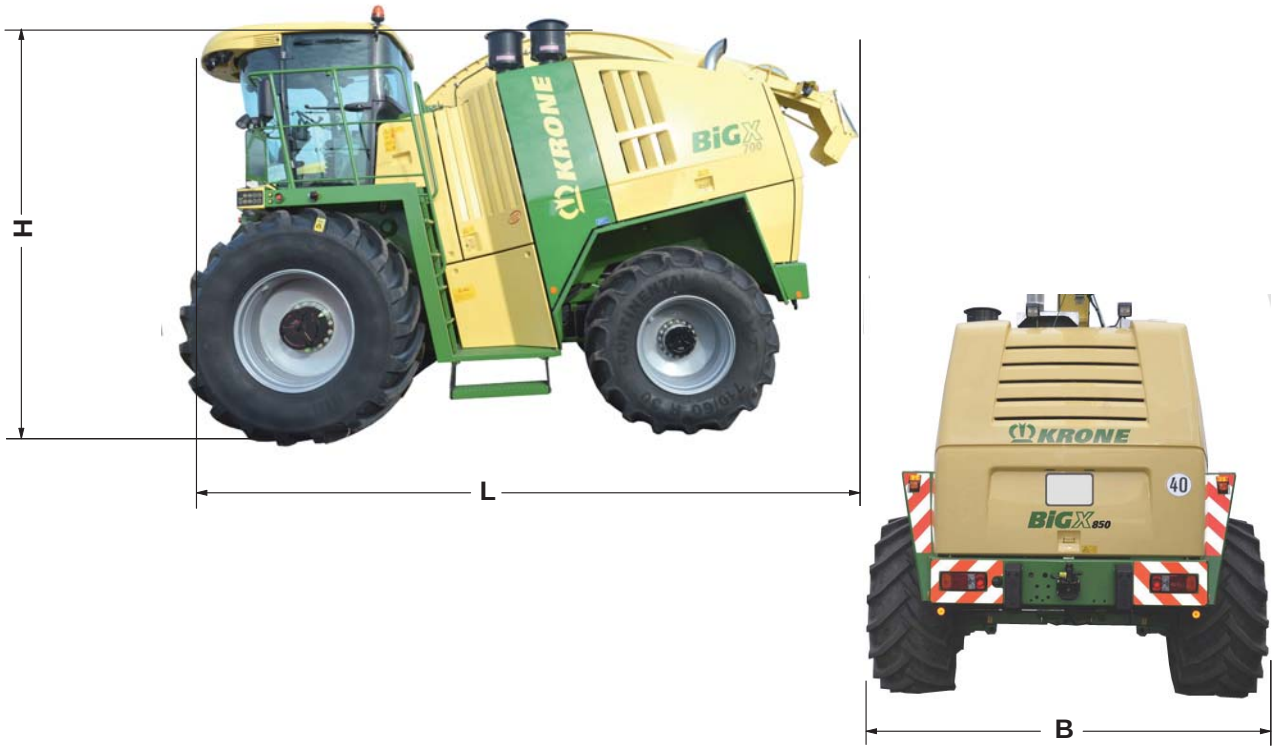
Tips		BiG X 700 -1
Dzinēja ražotājs		MAN
Dzinēja tips		D 2868
Sertificēta dzinēja jauda (ECE R120)	kW/ZS	570/775
Maks. smalcināšanas nepārtrauktā jauda X Power	kW/ZS	492/669
Maks. smalcināšanas nepārtrauktā jauda Eco Power	kW/ZS	374/509
Cilindrs		V-8
Darba apjoms	l	16,2
Pļaujas hedera piedziņa		Hidrauliska, laidena
Padeves veltņi/papildu presējošie veltņi		6
Padeves veltņu piedziņa		Hidrauliska
Griešanas garums	mm	5-29/4 - 21/2,5 - 15
Smalcināšanas trumuļa platums	mm	800
Diametrs	mm	660
Apgriezienu skaits	apgr./min.	1190
Nažu izvietojums/nažu skaits		V-veida 20/28/40
Griezumi/min.		11900/16660/23800
Virzītājcaurules nolieces zona		210°
Pārkraušanas augstums	mm	apt. 6000
Gaitas iekārtas piedziņa		Hidrostatiska
Vmax, ja dzinēja apgriezienu skaits ir 1550 apgr./min.	km/h	40 km/h
Visu riteņu piedziņa		standarta komplektācija
Vadāmais tilts atsperots		standarta komplektācija
Komfort kabīne ar vadītāja informācijas sistēmu		standarta komplektācija
Kondicionētājs		standarta komplektācija
Pneimatisks sēdeklis		standarta komplektācija
Ritošā iekārta		4 riteņi Tiešā piedziņa ar aksiālo virzuļu dzinējiem un planetāro pārnesumu
Dzenošā tilta riepas Gaisa spiedienu riepās skatiet nodaļā Apkope - riepas	Profils	710/75 R 34 650/75 R 32 800/65 R 32 800/70 R 38 900/60 R 32 900/60 R 38
Vadāmā tilta riepas Gaisa spiedienu riepās skatiet nodaļā Apkope - riepas	Profils	540/65 R 30 600/70 R 28 710/55 R30 paredzēts tikai ASV (Maks. balastēšana 3650 kg ātrumam 40 km/h / 25 mph)
Riteņa stiprinājuma uzgriežņu pievilkšanas moments	Nm	510 dzenošais tilts/270 vadāmais tilts
Hidrostatiskā gaitas iekārtas piedziņa (ātrums)		Darbs laukā: no 0 līdz 25 km/h laideni Kustība pa ceļu: no 0 līdz 40 km/h laideni
Kustības sūkņi (dubults sūknis)		Darba apjoms 145 kub.cm spiediens 490 bar
Riteņu motori, priekšējie		laideni 0-115 ccm
Riteņu motori, aizmugurējie		laideni 0-62 ccm
Padeves sūknis		Darba apjoms 105 kub.cm spiediens 430 bar
Padeves piedziņas hidromotors		Darba apjoms 75 kub.cm
Hedera sūknis		Darba apjoms 75 kub.cm spiediens 430 bar
Hedera piedziņas hidromotors		Darba apjoms 75 kub.cm

Tips		BiG X 770 -1
Dzinēja ražotājs		MAN
Dzinēja tips		D 2868
Sertificēta dzinēja jauda (ECE R120)	kW/ZS	570/775
Maks. smalcināšanas nepārtrauktā jauda X Power	kW/ZS	552/750
Maks. smalcināšanas nepārtrauktā jauda Eco Power	kW/ZS	404/550
Cilindrs		V-8
Darba apjoms	l	16,2
Pļaujas hedera piedziņa		Hidrauliska, laidena
Padeves veltņi/papildu presējošie veltņi		6
Padeves veltņu piedziņa		Hidrauliska
Griešanas garums	mm	5-29/4 - 21/2,5 - 15
Smalcināšanas trumuļa platums	mm	800
Diametrs	mm	660
Apgriezienu skaits	apgr./min.	1190
Nažu izvietojums/nažu skaits		V-veida 20/28/36/40/48
Griezumi/min.		11.900/16.660/21.420/28.560
Virzītājcaurules novietnes zona		210°
Pārkraušanas augstums	mm	apt. 6000
Gaitas iekārtas piedziņa		Hidrostatiska
Vmax, ja dzinēja apgriezienu skaits ir 1550 apgr./min.	km/h	40 km/h
Visu riteņu piedziņa		standarta komplektācija
Vadāmais tilts atsperots		standarta komplektācija
Komfort kabīne ar vadītāja informācijas sistēmu		standarta komplektācija
Kondicionētājs		standarta komplektācija
Pneimatisks sēdeklis		standarta komplektācija
Ritošā iekārta		4 riteņi Tiešā piedziņa ar aksiālo virzuļu dzinējiem un planetāro pārnesumu
Dzenošā tilta riepas Gaisa spiedienu riepās skatiet nodaļā Apkope - riepas	Profils	710/75 R 34 650/75 R 32 680/85 R 32 710/70 R 42 800/65 R 32 800/70 R 38 900/60 R 32 900/60 R 38
Vadāmā tilta riepas Gaisa spiedienu riepās skatiet nodaļā Apkope - riepas	Profils	540/65 R 30 600/70 R 28 710/60 R 30 620/70 R 30
Riteņa stiprinājuma uzgriežņu pievilkšanas moments	Nm	510 dzenošais tilts/270 vadāmais tilts
Hidrostatiskā gaitas iekārtas piedziņa (ātrums)		Darbs laukā: no 0 līdz 25 km/h laideni Kustība pa ceļu: no 0 līdz 40 km/h laideni
Kustības sūkņi (dubults sūknis)		Darba apjoms 145 kub.cm spiediens 490 bar
Riteņu motori, priekšējie		laideni 0-115 ccm
Riteņu motori, aizmugurējie		laideni 0-62 ccm
Padeves sūknis		Darba apjoms 105 kub.cm spiediens 430 bar
Padeves piedziņas hidromotors		Darba apjoms 75 kub.cm
Hedera sūknis		Darba apjoms 75 kub.cm spiediens 430 bar
Hedera piedziņas hidromotors		Darba apjoms 75 kub.cm

Tips		BiG X 850 - 1
Dzinēja ražotājs		MAN
Dzinēja tips		D 2862
Sertificēta dzinēja jauda (ECE R120)	kW/ZS	625/850
Maks. smalcināšanas nepārtrauktā jauda X Power	kW/ZS	607/825
Maks. smalcināšanas nepārtrauktā jauda Eco Power	kW/ZS	469/638
Cilindrs		V-12
Darba apjoms	l	24,2
Pļaujas hedera piedziņa		Hidrauliska, laidena
Padeves veltņi/papildu presējošie veltņi		6
Padeves veltņu piedziņa		Hidrauliska
Griešanas garums	mm	5-29/4 - 21/2,5 - 15
Smalcināšanas trumuļa platums	mm	800
Diametrs	mm	660
Apgriezienu skaits	apgr./min.	1245
Nažu izvietojums/nažu skaits		V-veida 20/28/40
Griezumi/min.		12450/17430/24900
Virzītājcaurules nolieces zona		210°
Pārkraušanas augstums	mm	apt. 6000
Gaitas iekārtas piedziņa		Hidrostatiska
Vmax, ja dzinēja apgriezienu skaits ir 1550 apgr./min	km/h	40 km/h
Visu riteņu piedziņa		standarta komplektācija
Vadāmais tilts atsperots		standarta komplektācija
Komfort kabīne ar vadītāja informācijas sistēmu		standarta komplektācija
Kondicionētājs		standarta komplektācija
Pneimatisks sēdeklis		standarta komplektācija
Ritošā iekārta		4 riteņi Tiešā piedziņa ar aksiālo virzuļu dzinējiem un planetāro pārnesumu
Dzenošā tilta riepas Gaisa spiedienu riepās skatiet nodaļā Apkope - riepas	Profils	710/75 R 34 650/75 R 32 800/65 R 32 800/70 R 38 900/60 R 32 900/60 R 38
Vadāmā tilta riepas Gaisa spiedienu riepās skatiet nodaļā Apkope - riepas	Profils	540/65 R30 600/70 R 28 710/55 R30 paredzēts tikai ASV (Maks. balastēšana 3650 kg ātrumam 40 km/h / 25 mph)
Riteņa stiprinājuma uzgriežņu pievilkšanas moments	Nm	510 dzenošais tilts/270 vadāmais tilts
Hidrostatiskā gaitas iekārtas piedziņa (ātrums)		Darbs laukā: no 0 līdz 25 km/h laideni Kustība pa ceļu: no 0 līdz 40 km/h laideni
Kustības sūkņi (dubults sūknis)		Darba apjoms 145 kub.cm spiediens 490 bar
Riteņu motori, priekšējie		laideni 0-115 ccm
Riteņu motori, aizmugurējie		laideni 0-62 ccm
Padeves sūknis		Darba apjoms 105 kub.cm spiediens 430 bar
Padeves piedziņas hidromotors		Darba apjoms 75 kub.cm
Hedera sūknis		Darba apjoms 75 kub.cm spiediens 430 bar
Hedera piedziņas hidromotors		Darba apjoms 75 kub.cm

Tips		BiG X 1100 - 1
Dzinēja ražotājs		MAN
Dzinēja tips		D 2862
Sertificēta dzinēja jauda (ECE R120)	kW/ZS	793/1 078
Maks. smalcināšanas nepārtrauktā jauda X Power	kW/ZS	758/1 031
Maks. smalcināšanas nepārtrauktā jauda Eco Power	kW/ZS	469/638
Cilindrs		V-12
Darba apjoms	l	24,2
Pļaujas hedera piedziņa		Hidrauliska, laidena
Padeves veltņi/papildu presējošie veltņi		6
Padeves veltņu piedziņa		Hidrauliska
Griešanas garums	mm	5-29/4 - 21/2,5 - 15
Smalcināšanas trumuļa platums	mm	800
Diametrs	mm	660
Apgriezienu skaits	apgr./min.	1245
Nažu izvietojums/nažu skaits		V-veida 20/28/40
Griezumi/min.		12.450/17.430/24.900
Virzītājcaurules nolieces zona		210°
Pārkraušanas augstums	mm	apt. 6000
Gaitas iekārtas piedziņa		Hidrostatiska
Vmax, ja dzinēja apgriezienu skaits ir 1550 apgr./min	km/h	40 km/h
Visu riteņu piedziņa		standarta komplektācija
Vadāmais tilts atsperots		standarta komplektācija
Komfort kabīne ar vadītāja informācijas sistēmu		standarta komplektācija
Kondicionētājs		standarta komplektācija
Pneimatisks sēdeklis		standarta komplektācija
Ritošā iekārta		4 riteņi Tiešā piedziņa ar aksiālo virzuļu dzinējiem un planetāro pārnesumu
Dzenošā tilta riepas Gaisa spiedienu riepās skatiet nodaļā Apkope - riepas	Profils	710/75 R 34 650/75 R 32 800/65 R 32 800/70 R 38 900/60 R 32 900/60 R 38
Vadāmā tilta riepas Gaisa spiedienu riepās skatiet nodaļā Apkope - riepas	Profils	540/65 R30 600/70 R 28 710/55 R30 paredzēts tikai ASV (Maks. balastēšana 3650 kg ātrumam 40 km/h / 25 mph)
Riteņa stiprinājuma uzgriežņu pievilkšanas moments	Nm	510 dzenošais tilts/270 vadāmais tilts
Hidrostatiskā gaitas iekārtas piedziņa (ātrums)		Darbs laukā: no 0 līdz 25 km/h laideni Kustība pa ceļu: no 0 līdz 40 km/h laideni
Kustības sūkņi (dubults sūknis)		Darba apjoms 145 kub.cm spiediens 490 bar
Riteņu motori, priekšējie		laideni 0-115 ccm
Riteņu motori, aizmugurējie		laideni 0-62 ccm
Padeves sūknis		Darba apjoms 105 kub.cm spiediens 430 bar
Padeves piedziņas hidromotors		Darba apjoms 75 kub.cm
Hedera sūknis		Darba apjoms 75 kub.cm spiediens 430 bar
Hedera piedziņas hidromotors		Darba apjoms 75 kub.cm

1.2.7.2 Gabarīti



Garums L (mm)		Platums B (mm)		Augstums H (mm)	
Atkarībā no aprīkojuma					
min	max	min	max	min	max
8335	9440	3000	3455	3920	4000

1.2.7.3 Hederi

Mašīnai var uzstādīt šādus hederus:

tiešās novākšanas griezēja-parāts	X- Disc 6200
Kukurūzas heders	EasyCollect 6000 EasyCollect 7500 EasyCollect 9000 EasyCollect 753 EasyCollect 903 EasyCollect 1053 EasyCollect 603 EasyCollect 450-2 EasyCollect 600-2 EasyCollect 750-2 EasyCollect 600-3 EasyCollect 750-3 EasyCollect 900-3 EasyCollect 1050-3
Savācējs	EasyFlow 300 EasyFlow 380

Hedera – savācēja EasyFlow 380 izmantošana nav atļauta visās valstīs.

1.2.7.4 Sakabes ierīce

pieļaujamā D vērtība	78,2 kN
pieļaujamā atbalsta slodze savienošanas punktā	maks.2.000 kg
maks. sakabes slodze	11.000 kg

Sakabes ierīce Itālijai

pieļaujamā atbalsta slodze savienošanas punktā	maks.1.500 kg
maks. sakabes slodze	6.000 kg

1.2.7.5 Elektroiekārtas tehniskie rādītāji

Ģeneratora jauda	12 V / 270 A
Akumulatoru skaits	2
Darba spriegums	12 V
Akumulatoru kapacitāte	(2x) 135 Ah

1.2.7.6 Mašīnas vibrāciju vērtības

Noteiktās vērtības ir mazākas par vērtībām, kas prasītas saskaņā ar Darba aizsardzības regulu 2002/44/EK..

- Vibrāciju vērtības delnu-roku vibrācijām ir mazākas par 2,5 m/s².
- Saistībā ar visa ķermeņa vibrācijām nostrādāšanas vērtība 0,5 m/s² netiek pārsniegta

1.2.7.7 Mašīnas trokšņu emisijas vērtības

Noteiktās vērtības bija noteiktas saskaņā ar ES direktīvu 2000/14/EK

Mašīnas tips	**Trokšņu līmenis**
BiG X 700 -1	75,7 dB
BiG X 1100 -1	76,6 dB

1.2.8 Svars

BiG X 600/700-1 (2 tilti)

	Bez / ar savācēja hederu Easy-Flow 3001	Ar kukurūzas hederu			
		EasyCollect 6000	EasyCollect 7500	EasyCollect 753	EasyCollect 903
Pieļaujamā pilnā masa:	18.000 kg	20.550 kg	20.850 kg	20.850 kg	22.000 kg
Pieļaujamā asu slodze priekšā:	11.500 kg	12.300 kg	12.600 kg	12.600 kg	13.000 kg
Pieļaujamā asu slodze aizmugurē:	8.250kg	8.250 kg	8.250 kg	8.250 kg	9.300 kg

BiG X 850-1/1100-1 (2 tilti)

		Ar hederu		
	Bez pļaujas hedera	EasyFlow 3001	EasyCollect 753	EasyCollect 7500/903
Pieļaujamā pilnā masa:	18.000 kg	18.000 kg	22.500 kg	23.000 kg
Pieļaujamā asu slodze priekšā:	10.500 kg	11.500 kg	12.500 kg	13.000 kg
Pieļaujamā asu slodze aizmugurē:	9.300 kg	9.300 kg	10.000 kg	10.000 kg

BiG X 600 /700-1 (3 tilti)

Pieļaujamā pilnā masa:	Bez hedera vai ar savācēja hederu	Ar kukurūzas hederu atkarībā no tehniskā stāvokļa
Pieļaujamā asu slodze priekšā:	18.000 kg	21.300 - 21.700 kg
Pieļaujamā asu slodze aizmugurē:	11.500 kg	11.500 kg
Pieļaujamā asu slodze papildtiltam:	8.250 kg	8.250 kg
	nav pieļaujams	1.950 kg

BiG X 850-1 (3 tilti)

	Bez hedera	Ar hederu	
		EasyFlow 300	EasyCollect 7500/753/903
Pieļaujamā pilnā masa:	18.000 kg	18.000 kg	23.000 kg
Pieļaujamā asu slodze priekšā:	10.500 kg	11.500 kg	11.500 kg
Pieļaujamā asu slodze aizmugurē:	9.300 kg	9.300 kg	9.300 kg
Pieļaujamā asu slodze papildtiltam:	nav pieļaujams		2.200 kg

BiG X 1100-1 (3 tilti)

	Bez hedera	Ar kukurūzas hederu			
		EasyFlow 300	EasyCollect 7500	EasyCollect 753	EasyCollect 903
Pieļaujamā pilnā masa:	18.000 kg	18.000 kg	23.000 kg		
Pieļaujamā asu slodze priekšā:	10.500 kg	11.500 kg	11.500 kg		
Pieļaujamā asu slodze aizmugurē:	9.300 kg	9.300 kg	9.300 kg		
Pieļaujamā asu slodze papildtiltam:	nav pieļaujams		2.200 kg		

1.2.9 Ekspluatācijas materiāli

	Iepildes daudzumi litrs	Rafinētās eļļas Markas apzīmējums	Bio smērvielas Markas apzīmējums
Dīzeļdegvielas tvertne	apt. 960	Eiropas standarts EN 590 DIN EN 590 (Vācija) ASTM D 975 No. 1 D (ASV) BS 2869 Part 1 Class A 1 (Lielbritānija) Ievērojiet dzinēja ražotāja ekspluatācijas materiālu sarakstu!	
Motoreļļa	*	Izmantojiet tikai tās motoreļļas, kuras ir sertificētas saskaņā ar MAN rūpnīcas standartu. Ievērojiet dzinēja ražotāja ekspluatācijas materiālu sarakstu!	
Hidrauliskā eļļa	apt. 150	HLP 46	HE 46 * (pēc pieprasījuma)
Dzesēšanas šķidrums	apt. 90 (BiG X 600/700-1) apt.130 (BiG X 850-1/ BiGX 1000-1)	Pretaizsalšanas līdzeklis maisījuma attiecība 50:50 ar ūdeni: BiG X 600/700-1: 45 l:45l BiG X 850-1 /1000-1: 65 l:65l Ievērojiet dzinēja ražotāja ekspluatācijas instrukciju!	
Pārvadmehānisms Dzinēja dzenošā vārpsta	apt. 12,5	Transmisijas eļļa Mobil SHC 630 ISO viskozitātes klase (220)	
Sadalītāja kārba	8,5	Transmisijas eļļa Mobil SHC 630 ISO viskozitātes klase (220)	
Veltņu pārvadme-hānisms, apakšējai labajā pusē	apt. 3,0	Transmisijas eļļa API-GL5-SAE85W-90	
Veltņu pārvadme-hānisms, apakšējais, augšējais statnis labajā pusē	apt. 0,5	Transmisijas eļļa API-GL5-SAE85W-90	
Veltņu pārvadme-hānisms, augšējais kreisajā pusē	3,0	Transmisijas eļļa API-GL5-SAE85W-90	
Statņa piedziņa, virzītājcaurule	1,5	Transmisijas eļļa Mobil Glygoyle 460	
Zobratu pārnesum	spriekšā apt. 3,0 aizmugurē apt. 1,5	Transmisijas eļļa Shell Spirax S4 CX 50	

*** skatiet pavaddokumentāciju (MAN)**

Visa informācija, attēli un tehniskie rādītāji šajā ekspluatācijas instrukcijā atbilst jaunākajam tehniskās attīstības līmenim uz publicēšanas brīdi. Mēs paturam sev tiesības jebkurā brīdī un bez iemeslu paziņošanas veikt konstrukcijas izmaiņas.

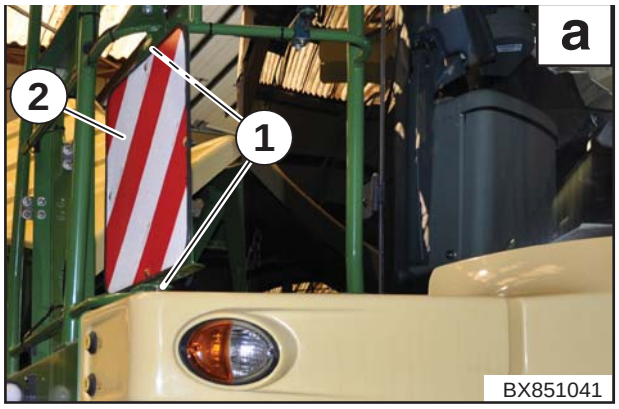
1.3 Pārveide pirms ekspluatācijas uzsākšanas

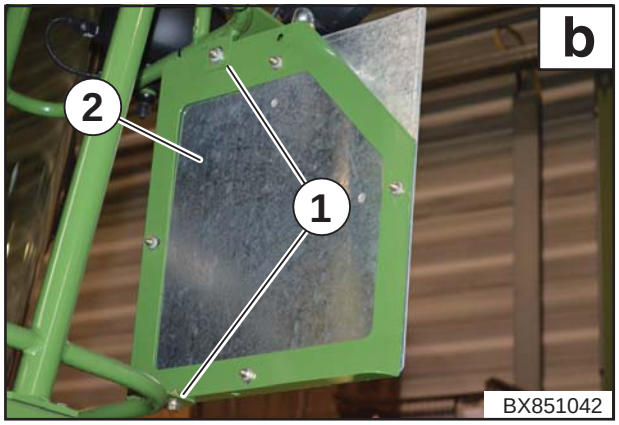
1.3.1 Brīdinājuma plākšņu uzstādīšana darba stāvoklī

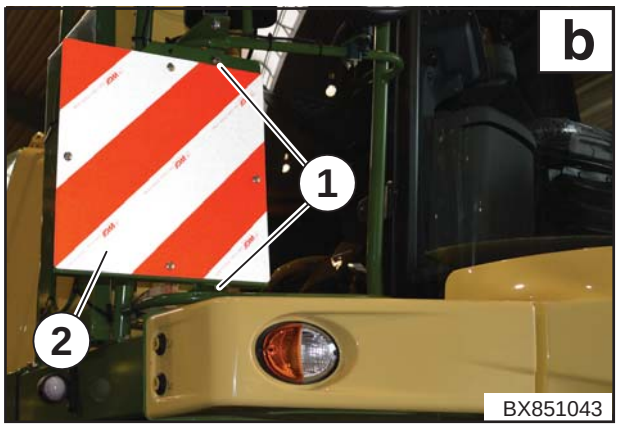
Ja brīdinājuma plāksnes (2) transportēšanai bija uzstādītas vienā līnijā ar mašīnu (a), tās pirms ekspluatācijas uzsākšanas jāpozicionē darba stāvoklī (b).

- Atskrūvējiet skrūvju savienojumus no brīdinājuma plākšņu (2) turētājiem (1) labajā/kreisajā pusē.
- Pagrieziet brīdinājuma plāksnes (2) labajā/kreisajā pusē un uzstādiet darba stāvoklī (b) pie turētājiem (1).

Pielāgojiet brīdinājuma plākšņu pozīciju riepu platumam (ir iespējami 2 stāvokļi).







2 Drošība

2.1 Norādījumu apzīmēšana ekspluatācijas instrukcijā

Šajā ekspluatācijas instrukcijā iekļautie drošības norādījumi, kuru neievērošana var apdraudēt cilvēkus, jāapzīmē ar vispārīgiem bīstamības simboliem:

Drošības zīme saskaņā ar DIN 4844 - W9

Vispārīgie darbības norādījumi ir apzīmēti šādi:

Noteikti jāņem vērā tieši uz mašīnas piestiprinātie norādījumi un jānodrošina to pilnīga salasāmība, ja nepieciešams, jānomaina.

2.2 Drošības norādījumi un nelaimes gadījumu novēršanas noteikumi

2.2.1 Personāla kvalifikācija un mācības

Pašgaitas lopbarības kombainu BiG X drīkst lietot, apkopt un tehniski uzturēt tikai personas, kuras labi pārzina tās darbību un ir informētas par pastāvošajiem riskiem. Personāla atbildības robežas, kompetence un kontrole precīzi jāregulē īpašniekam. Ja personālam nav nepieciešamo zināšanu, tas ir jāmāca un jāinstruē. Turklāt īpašniekam jānodrošina, lai personāls pilnīgi izprastu ekspluatācijas instrukcijas saturu.

Tehniskās uzturēšanas darbus, kas nav izklāstīti šajā ekspluatācijas instrukcijā, drīkst veikt tikai pilnvarotas specializētās darbnīcas.

2.2.2 Riski, kas pastāv, ja netiek ņemti vērā drošības norādījumi

Drošības norādījumu neievērošanas dēļ var rasties apdraudējums gan cilvēkiem, gan videi un arī mašīnai. Drošības norādījumu neievērošanas dēļ var zaudēt jebkādas prasības par zaudējumu atlīdzināšanu.

Norādījumu neievērošana, **piemēram,** var radīt šādus apdraudējumus:
- Cilvēku apdraudējums, ko rada nenodrošinātas darba zonas
- Mašīnas svarīgu funkciju atteice
- Norādīto apkopes un tehniskās uzturēšanas metožu atteice
- Cilvēku apdraudējums, ko rada mehāniskās un ķīmiskās iedarbības
- Vides apdraudējums, ko rada hidrauliskās eļļas noplūde

2.2.3 Drošības principu apzinīga ievērošana

Jāņem vērā šajā ekspluatācijas instrukcijā minētie drošības norādījumi, pastāvošie nelaimes gadījumu novēršanas noteikumi, kā arī īpašnieka iekšējās darba instrukcijas, ražošanas instrukcijas un drošības noteikumi.

Attiecīgās arodbiedrības izdotie darba aizsardzības un nelaimes gadījumu novēršanas noteikumi ir saistoši.

Jāņem vērā transportlīdzekļa ražotāja drošības norādījumi.

Braucot pa koplietošanas ceļiem, jāņem vērā attiecīgās likumdošanas normas (Vācijas Federatīvajā Republikā Nolikums par transportlīdzekļu pielaidi ceļu satiksmei (StVZO) un Ceļu satiksmes noteikumi (StVO)).

Jābūt sagatavotam avārijas situācijai. Šim nolūkam ugunsdzēsības aparāts un medicīnas aptieciņa jāuzglabā aizsniedzamā tuvumā.
Ārstu un ugunsdzēsēju steidzīga izsaukuma numurus turiet gatavībā pie telefona.

2.2.4 Drošības un nelaimes gadījumu novēršanas noteikumi

1. Papildu norādījumiem, kas minēti šajā ekspluatācijas instrukcijā, ņemiet vērā vispārīgos spēkā esošos drošības noteikumus un nelaimes gadījumu novēršanas noteikumus!

2. Piestiprinātās brīdinājuma plāksnītes un norādošās zīmes sniedz būtiskus norādījumus, nodrošinot neapdraudētu ekspluatāciju; to ņemšana vērā ir paredzēta jūsu drošībai!

3. Lietojot koplietošanas satiksmes ceļus, jāņem vērā attiecīgie noteikumi!

4. Pirms darba sākuma iepazīstieties ar visām ierīcēm un vadības elementiem, kā arī ar to darbību. Darba laikā to darīt jau ir par vēlu!

5. Lietotāja apģērbam jābūt cieši piegulošam. Izvairieties valkāt brīvu apģērbu. Veicot darbus materiāla plūsmas mehānismu zonā, lietojiet cimdus.

6. Lai izvairītos no ugunsgrēka bīstamības, nodrošiniet mašīnas tīrību!

7. Sākot kustību un pirms lietošanas sākuma pārbaudiet neķerlauku! (Bērni!) Ņemiet vērā, lai būtu pietiekama redzamība!

8. Instruktora sēdekli drīkst izmantot tikai instruktāžas brauciena laikā. Pretējā gadījumā bez vadītāja mašīnā vai vadītāja kabīnē darba laikā nedrīkst atrasties neviens cilvēks.

9. Agregātus piekabiniet atbilstoši noteikumiem, nostipriniet un nodrošiniet tikai pie norādītajām ierīcēm!

10. Uzkarinot un demontējot agregātus, balsta mehānismus novietojiet attiecīgajā stāvoklī!

11. Balasta pretsvarus atbilstoši noteikumiem vienmēr piestipriniet pie tiem paredzētajiem stiprinājuma punktiem!

12. Ņemiet vērā pieļaujamās slodzes uz asi, pilno masu un transportēšanas gabarītus!

13. Pārbaudiet un piemontējiet transportēšanas aprīkojumu, piemēram, apgaismojumu, brīdināšanas ierīces un iespējamos aizsargmehānismus!

14. Tālvadāmo ierīču izpildierīces (troses, ķēdes, svirstieņi utt.) jāieklāj tā, lai visos transportēšanas un darba stāvokļos tās neizraisītu netīšas kustības.

15. Kustībai pa ceļu agregātus novietojiet norādītajā stāvoklī un nosprostojiet saskaņā ar ražotāja noteikumiem!

16. Nekad kustības laikā nepametiet vadītāja vietu!

17. Kustības ātrums vienmēr jāpielāgo apkārtējās vides apstākļiem! Braucot kalnā, no kalna un šķērsi nogāzē, izvairieties no pēkšņas pagriešanās!

18. Uzkarinātie vai piekabinātie agregāti un balasta atsvari ietekmē gaitas īpašības, vadāmību un bremzēšanu. Tādēļ pievērsiet uzmanību pietiekamai vadāmībai un bremzēšanai!

19. Pagriešanās laikā ņemiet vērā agregāta izvirzījumu un/vai inerces masu!

20. Agregātus sāciet izmantot tikai tad, kad ir piestiprināti visi aizsargmehānismi, un tie ir aizsardzības stāvoklī!

21. Drošības mehānismus uzturiet labā stāvoklī. Nomainiet trūkstošās vai bojātās daļas.

22. Aizliegts uzturēties darba zonā!

23. Nedrīkst atrasties virzītājcaurules rotācijas un izsviešanas zonā!

24. Hidrauliski paceļamos rāmjus/pacelšanas mehānismu drīkst darbināt tikai tad, kad neviens neatrodas nolieces zonā!

25. Pie daļām, kuras darbina ārējs spēks (piemēram, hidrauliski), atrodas saspiešanas un nogriešanas vietas!

26. Pirms pametat lopbarības kombainu, priekšējos uzkabes agregātus nolieciet uz zemes, ieslēdziet stāvbremzi, izslēdziet dzinēju un izvelciet aizdedzes atslēgu!

27. Neviens nedrīkst atrasties starp lopbarības kombainu un priekšējo uzkabes agregātu, ja transportlīdzeklis nav nodrošināts pret ripošanu ar stāvbremzi un/vai riteņa paliktņiem!

2.2.5 Pašgaitas darba mašīna

1. Braucot pa koplietošanas ceļiem, jāizmanto mirgojoši signāllukturi vai bākugunis un gabarītu pārsniedzošā platuma marķējumi atbilstoši attiecīgajā valstī raksturīgajiem satiksmes noteikumiem.

2. Ieslēdziet apgaismojumu, lai transportlīdzekli padarītu labāk atpazīstamu.

3. Drošības mehānismi.

4. Vienmēr pirms lietošanas pārbaudiet kustības un ekspluatācijas drošību.

5. Iekāpjot lopbarības kombainā un izkāpjot no tā, turieties pie roktura.

6. Cilvēku līdzņemšana uz platformas ir aizliegta.

7. Ceļa drošības slēdzim kustībai pa ceļu jābūt ceļa pozīcijā, lai garantētu, ka visas hidrauliskās funkcijas nedarbojas, izņemot stūres iekārtu un bremzes.

8. Brauciet ar mašīnu tikai ar norādīto ātrumu.

9. Kustībai pa ceļu darba agregātus novietojiet transportēšanas stāvoklī un nosprostojiet saskaņā ar ražotāja noteikumiem.

10. Darbinot dzinēju slēgtās telpās, izvadiet izplūdes gāzes un nodrošiniet pietiekamu ventilāciju.

11. Lietojot palaides šķidrumu, tuvumā izvairieties no dzirksteļošanas vai atklātas uguns. Palaides šķidrumu sargājiet no akumulatoriem un elektriskiem vadiem.

12. Braucot pagriezienos vienmēr ņemiet vērā hedera platumu un to faktu, ka lopbarības kombaina aizmugure izvirzās. Augsnes īpašības ietekmē lopbarības kombaina gaitas īpašības.

13. Jābūt piesardzīgiem, braucot pa padziļinājumiem, grāvjiem un šķēršļiem, tie var izraisīt lopbarības kombaina apgāšanos. Šis nosacījums īpaši attiecas uz nogāzēm.

2.2.6 Mašīnas smalcināšanas agregāts

- Zem mašīnas aizsargierīces atrodas bīstami griezējinstrumenti, kas pēc piedziņas izslēgšanas turpina kustēties pēc inerces. Tādēļ līdz visu agregātu apstādinātam stāvoklim jāievēro pietiekama droša distance līdz mašīnai.
- Darbus mašīnā veiciet tikai pēc skaņas inerces kustības avārijas signāla izbeigšanās un vizuālās pārbaudes, konstatējot, ka visi agregāti ir apstādinātā stāvoklī.
- Funkcionālo īpašību dēļ, īpaši asināšanas procesa laikā, nav iespējams pilnīgi nosegt visas nažu trumuļa un piedziņas rotējošās daļas. Lai nepieļautu smagus savainojumus, tad asināšanas procesa laikā visām aizsargierīcēm un apkopes atverēm jābūt aizvērtām. Bez tam neviens nedrīkst atrasties nažu trumuļa zonā vai tur ievietot rokas.

2.2.7 Autopilots

1. Autopilotu drīkst lietot tikai tam paredzētajam mērķim. Pamatā to drīkst lietot tikai brīvā laukā, ārpus koplietošanas un daļējas koplietošanas ceļiem, ārpus sētu teritorijām, kā arī tālu no apdraudamām personām šādiem izmantošanas mērķiem:
   - Automātiska kombaina vadīšana gar stiebru veida augu rindu.

2. Pirms autopilota lietošanas sākuma jāpārbauda kontrolējamo drošības elementu darbspēja un jāveic visu mezglu acīmredzama kontrole.
   Šim nolūkam lietotājam jāveic šādas darbības:
   - Pārbaudiet, vai autopilots izslēdzas, izdarot grūdienveidīgas stūres rata kustības un atstājot vadītāja sēdekli (izmantojot sēdekļa slēdža kontaktu).
   - Pienācīgā stāvokļa pārbaude, proti, vai nav mehānisku bojājumu un noplūžu rindu taustsvirām, stūres rata pagrieziena leņķa sensoram, kā arī redzamajiem lokano cauruļvadu savienojumiem un vadu savienojumiem.

3. Autopilota darbības laikā 50 m rādiusā ap lopbarības kombainu nedrīkst atrasties neviens cilvēks.

4. Nav pieļaujams autopilota darbības laikā pamest lopbarības kombaina vadītāja kabīni.

5. Autopilota darbības laikā vadītājam regulāri jākontrolē vadlīnija un kustības maršruts, lai radušos šķēršļu vai vadlīnijas pārtraukumu gadījumā varētu nekavēties pārņemt lopbarības kombaina manuālo vadību.

6. Pēc autopilota izmantošanas un pirms lauka pamešanas autopilots jāizslēdz uz pults ar autopilota atbloķēšanas slēdzi.

7. Ir aizliegts manipulēt autopilota ar drošību saistītos elementus un/vai izdarīt izmaiņas hidrauliskajās, elektriskajās vai elektroniskajās sastāvdaļās.

8. Autopilota ierīkošanu drīkst veikt vienīgi pilnvarotās specializētās darbnīcas.

2.2.8 Darba agregāti

1. **Uzmanību!** Pēc piedziņu izslēgšanas pastāv risks, ko rada inerces masa! Šajā laikā netuvojieties agregātam. Pie mašīnas var darboties tikai tad, kad tā ir pilnīgi apstājusies.

2. Darba agregātu tīrīšanu, eļļošanu vai regulēšanu drīkst veikt tikai tad, kad ir izslēgta piedziņa, izslēgts dzinējs un izvilkta aizdedzes atslēga!

2.2.9 Jūgvārpstas režīms

1. Drīkst izmantot tikai ražotāja norādītās kardānvārpstas!

2. Kardānvārpstas aizsargcaurulei un aizsargčaulai, kā arī jūgvārpstas aizsargam (arī agregāta pusē) jābūt piestiprinātam un jāatrodas pienācīgā stāvoklī!
   Skaņas inerces kustības avārijas signālam, kas parādās pēc galvenās piedziņas izslēgšanas, jābūt izbeigtam.

3. Kardānvārpstām uzmanība jāpievērš norādītajiem cauruļu pārsegumiem, kas nepieciešami transportēšanas un darba stāvoklī!

4. Kardānvārpstu montāžu un demontāžu veiciet tikai tad, kad ir izslēgta jūgvārpsta, izslēgts dzinējs un izvilkta aizdedzes atslēga!

5. Vienmēr ņemiet vērā kardānvārpstas pareizo montāžu un stiprinājumu!

6. Kardānvārpstas aizsargu nostipriniet, iekabinot ķēdes, lai tas nerotētu līdzi!

7. Ar jūgvārpstu darbināmu agregātu vai kardānvārpstas tīrīšanu, eļļošanu vai regulēšanu drīkst veikt tikai tad, kad ir izslēgta jūgvārpsta, izslēgts dzinējs un izvilkta aizdedzes atslēga!
8 . Atvienoto kardānvārpstu novietojiet tai paredzētajā stiprinājumā!
9. Bojājumu gadījumā tos nekavējoties likvidējiet pirms darba ar agregātu!

2.2.10 Hidrauliskā sistēma

1. Hidrauliskajā sistēmā ir spiediens!
   Jābūt īpaši piesardzīgiem pie hidrauliskajām sistēmām ar spiediena akumulatoriem.
   Hidrauliskās sistēmas ar spiediena akumulatoriem atrodas zem augsta spiediena!
   Remontdarbus pie hidrauliskās sistēmas drīkst veikt tikai specializētas darbnīcas personāls.
2. Pievienojot hidrauliskos cilindrus un hidromotorus, jāņem vērā norādītā hidrauliskās sistēmas šļūteņu savienošana!
3. Pievienojot hidrauliskās sistēmas šļūtenes pie lopbarības kombaina hidrauliskās sistēmas, jāievēro, lai šajā sistēmā nebūtu spiediena gan lopbarības kombaina, gan agregāta pusē!

4. Hidraulisko funkcionālo savienojumu starp lopbarības kombainu un priekšējo uzkabes agregātu savienotājuzmavām un savienotājuzmavu spraudņiem jābūt marķētiem, lai nenotiktu nepareiza lietošana! Sajaucot savienojumus, notiek pretēja darbība (piemēram, pacelšana/nolaišana) — **pastāv negadījuma risks!**
5. Regulāri pārbaudiet hidrauliskās sistēmas savienotājšļūtenes, bojājuma un novecojuma gadījumā nomainiet! Nomaināmajām savienotājšļūtenēm jāatbilst agregāta ražotāja tehniskajām prasībām!
6. Meklējot sūces, izmantojiet piemērotus palīglīdzekļus savainošanās riska dēļ!
7. Šķidrumi (hidrauliskā eļļa), kas izplūst zem augsta spiediena, var izspiesties cauri ādai un izraisīt smagus savainojumus! Savainojumu gadījumā nekavējoties vērsieties pie ārsta! Inficēšanās risks!
8. Pirms veicat jebkādus darbus hidrauliskajā sistēmā, atbrīvojiet sistēmu no spiediena un izslēdziet dzinēju!

2.2.11 Akumulators

1. Lai veiktu akumulatoru apkopes darbus, jābūt pietiekamām zināšanām un noteikumiem atbilstošiem instrumentiem!

2. Akumulatoru sargājiet no atklātas uguns, degošiem sērkociņiem un dzirksteļošanas; **pastāv sprādziena briesmas!**

3. Nekad nepārbaudiet akumulatora uzlādes pakāpi, savienojot abus polus ar metāla priekšmetu. Izmantojiet areometru vai voltmetru.

4. Neuzlādējiet sasalušu akumulatoru; **pastāv sprādziena briesmas!** Iepriekš sasildiet akumulatoru līdz 16 °C temperatūrai.

5. Akumulatorskābe var izraisīt smagus savainojumus, rados ķīmiskus ādas un acu apdegumus, tādēļ lietojiet piemērotu aizsargapģērbu.

2.2.12 Dzesēšanas sistēma

Sakarsētajā dzesēšanas sistēmā ir spiediens – **pastāv risks gūt apdegumus**! Tādēļ radiatora noslēgvāciņu noņemiet tikai tad, kad dzinējs ir izslēgts un atdzisis.

2.2.13 Riepas

1. Veicot jebkādus darbus pie riepām jāņem vērā, lai agregāts būtu droši novietots uz zemes un nodrošināts pret ripošanu (riteņa paliktņi).

2. Lai montētu riepas, jābūt pietiekamām zināšanām un noteikumiem atbilstošiem montāžas instrumentiem?

3. Riepu un riteņu remontdarbus drīkst veikt tikai speciālisti, izmantojot šim nolūkam piemērotus montāžas instrumentus!

4. Regulāri pārbaudiet gaisa spiedienu! Ņemiet vērā norādīto gaisa spiedienu!

5. Regulāri pārbaudiet riteņa stiprinājuma uzgriežņus! Šādas pārbaudes kavējums var izraisīt riteņa pazaudēšanu un mašīnas apgāšanos.

2.2.14 Avārijas izeja

Kabīnē labās puses sānu logs ir izveidots kā avārijas izeja. Avārijas gadījumā kabīni var pamest pa avārijas izeju. Šim nolūkam labās puses sānu logs jāatbloķē ar roku, pirms to atver.

2.2.15 Darbs augstsprieguma līniju zonā

1. Jābūt īpaši piesardzīgiem, strādājot zem augstsprieguma līnijām vai to zonā.

2. Jāievēro, ka lopbarības kombaina darba laikā tā kopējais augstums ar virzītājcauruli nedrīkst ievērojami pārsniegt 4 m.

3. Ja jābrauc zem gaisvadu līnijām, operatoram jānoskaidro šo līniju nominālais spriegums un minimālais augstums, uzzinot to no gaisvadu līniju īpašnieka.

4. Drošās distances, kas minētas tabulā, nekādā gadījumā nedrīkst būt mazākas.

Nominālais spriegums KV	Drošā distance no gaisvadu līnijām m
Līdz	1
Pārsniedzot 1 līdz 110	2
Pārsniedzot 101 līdz 220	3
Pārsniedzot 220 līdz 380	4

2.2.16 Ugunsdrošības pasākumi

1. Pirms darba sākuma pārbaudiet ugunsdzēsības aparāta īpašības atbilstoši noteikumiem un iepazīstaties ar tā lietošanu.

2. Attiecīgais ugunsdzēsības aparāts regulāri jāapkopj un arī neliela izmantošanas biežuma gadījumā atkārtoti jāuzpilda.

3. Lai izvairītos no ugunsgrēka bīstamības, nodrošiniet lopbarības kombaina tīrību! Īpaši likvidējiet pļaujas materiāla aptinumus ap rotējošām daļā, ja tādas ir pieejamas.

4. Sakarā ar to, ka lopbarības kombainu izmanto arī ļoti sausu pļaujas materiālu (siena, salmu) apstrādei, šāda darba laikā pastāv paaugstināta ugunsgrēka bīstamība.

5. Ugunsgrēka bīstamība samazinās, ja uzkrājušos pļaujas materiālu atkarībā no tā veida biežāk noņem no mašīnas un pārbauda, vai mašīnas daļas nav pārkarsušas. Noslēdziet eļļas izplūdes vietas, ievērojiet smērvielu noteikumus. Īpaši uzmanieties, papildus asinot smalcināšanas nažus – pastāv dzirksteļošana! Iepriekš rūpīgi notīriet mašīnas zonu!

6. Biežāk rūpīgi pārbaudiet hidraulisko eļļas cauruļvadu pienācīgo stāvokli un izvietojumu, lai būtu pietiekama brīva vieta līdz iespējami asām saskares malām.

7. Pārbaudiet dzinēja agregāta sakarsētās zonas - izplūdes sistēmu un caurules, turbokompresoru, noņemiet pļaujas materiāla atlikumus.

8. Rīkojoties ar degvielu, jābūt piesardzīgiem. Nekad neuzpildiet degvielu atklātu liesmu vai uzliesmojošu dzirksteļu tuvumā. Uzpildot degvielu, nesmēķējiet! Paaugstināta ugunsgrēka bīstamība.

2.2.17 Apkope

1. Tehniskās uzturēšanas, apkopes un tīrīšanas darbus, kā arī darbības traucējumu likvidēšanu drīkst veikt tikai tad, kad ir izslēgta piedziņa un apstādināts dzinējs!
   - Izvelciet aizdedzes atslēgu!

2. Skaņas inerces kustības avārijas signāls, kas atskan pēc galvenās piedziņas izslēgšanas, neatbrīvo no pienākuma pirms darbiem mašīnā pārliecināties par agregātu pilnīgu apstāšanos.

3. Regulāri pārbaudiet uzgriežņu un skrūvju nostiprinājumu un, ja nepieciešams, pievelciet!

4. Veicot apkopes darbus paceltam agregātam, vienmēr nostipriniet to ar piemērotiem atbalsta elementiem.

5. Nomainot darbarīkus ar griezējmalām, lietojiet piemērotus instrumentus un cimdus!

6. **Pienācīgi utilizējiet eļļas, smērvielas un filtrus!**

7. Pirms veicat darbus elektroiekārtā, vienmēr atvienojiet strāvas pievadi!

8. Ja aizsargmehānismi ir pakļauti nodilumam, tie regulāri jāpārbauda un savlaicīgi jānomaina!

9. Veicot remontdarbus un elektrometināšanas darbus lopbarības kombainā, vienmēr izslēdziet dzinēju, ar akumulatora galveno slēdzi atvienojiet elektroapgādi un atvienojiet dzinēja PLD vadības ierīces elektroniskās iekārtas slēdzi!

10. Rezerves daļām jāatbilst vismaz agregāta ražotāja noteiktajām tehniskajām prasībām!
    To garantē oriģinālās "KRONE" rezerves daļas!

11. Gāzes glabāšanas gadījumā uzpildīšanai izmantojiet tikai slāpekli - **pastāv sprādziena briesmas!**

2.2.18 Telefons un rācijas

Telefoni un rācijas, kas nav pievienotas pie ārējās antenas, var izraisīt transportlīdzekļa elektronisko iekārtu darbības traucējumus un tādējādi apdraudēt transportlīdzekļa ekspluatācijas drošību.

2.2.19 Patvaļīga konstrukcijas pārveidošana un rezerves daļu izgatavošana

Mašīnas konstrukcijas pārveidošana vai izmainīšana ir pieļaujama tikai pēc vienošanās ar ražotāju. Oriģinālās rezerves daļas un ražotāja atļautie piederumi ir paredzēti drošībai. Citu daļu izmantošana var anulēt atbildību par sekām, kas radušās šādas izmantošanas dēļ.

2.2.20 Nepieļaujami ekspluatācijas režīmi

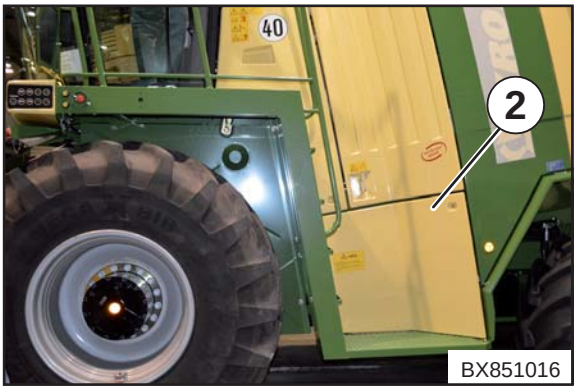
Piegādātās mašīnas ekspluatācijas drošība ir garantēta tikai noteikumiem atbilstošas lietošanas gadījumā atbilstoši ekspluatācijas instrukcijas nodaļai "Vispārīgā daļa". Nekādā ziņā nedrīkst pārsniegt robežvērtības, kas minētas tehniskajās pasēs.

2.3 Akumulatora galvenais slēdzis

Savainošanās risks, ko rada pēc inerces kustīgas mašīnas daļas!
Ja akumulatora galveno slēdzi lieto mašīnas izslēgšanai, kad darbojas dīzeļdzinējs, tad mašīnas drošības ierīces tiek deaktivizētas.
- Nospiediet akumulatora galveno slēdzi tikai tad, kad ir izslēgts dīzeļdzinējs un ir izņemta aizdedzes atslēga.

Akumulatora galvenais slēdzis (1) atrodas mašīnas kreisajā pusē aiz pārsega (2).
Ar akumulatora galveno slēdzi (1) ieslēdz vai pārtrauc mašīnas elektroapgādi, izņemot savienojumu ar ģeneratoru un starteri.
- Akumulatora galvenais slēdzis (1) stāvoklī „I“ – strāvas ķēde saslēgta.
- Akumulatora galvenais slēdzis (1) stāvoklī „0“ – strāvas ķēde pārtraukta.

Pēc mašīnas izmantošanas, avārijas situācijās un remontdarbiem pārtrauciet strāvas ķēdi.



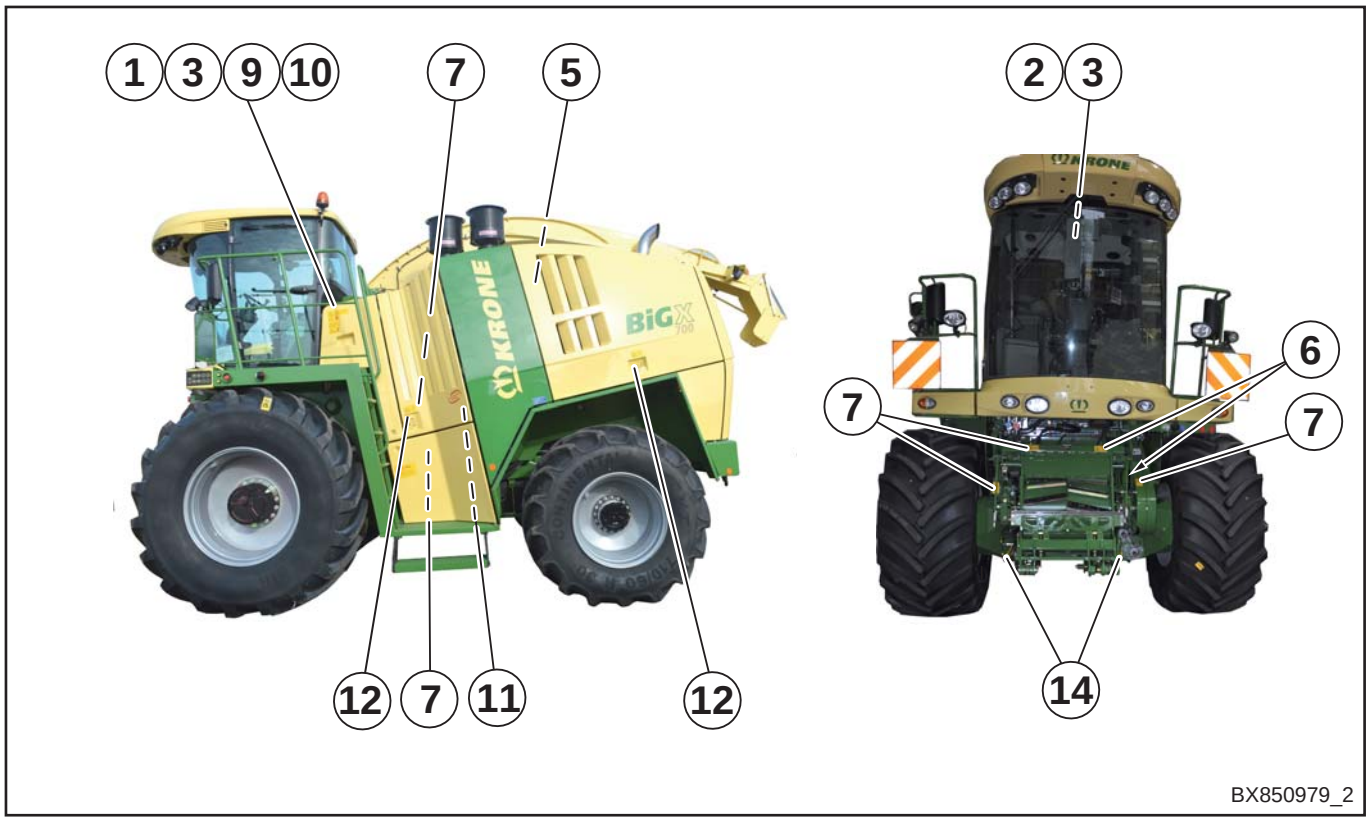
Akumulators izlādējas, ja aizdedze atrodas pakāpē I vai pakāpē II, pat ja ir izslēgts akumulatora galvenais slēdzis (1), jo joprojām pastāv elektriskais savienojums ar ģeneratoru un starteri.

2.4 Drošības norādījumi, kas izvietoti uz mašīnas

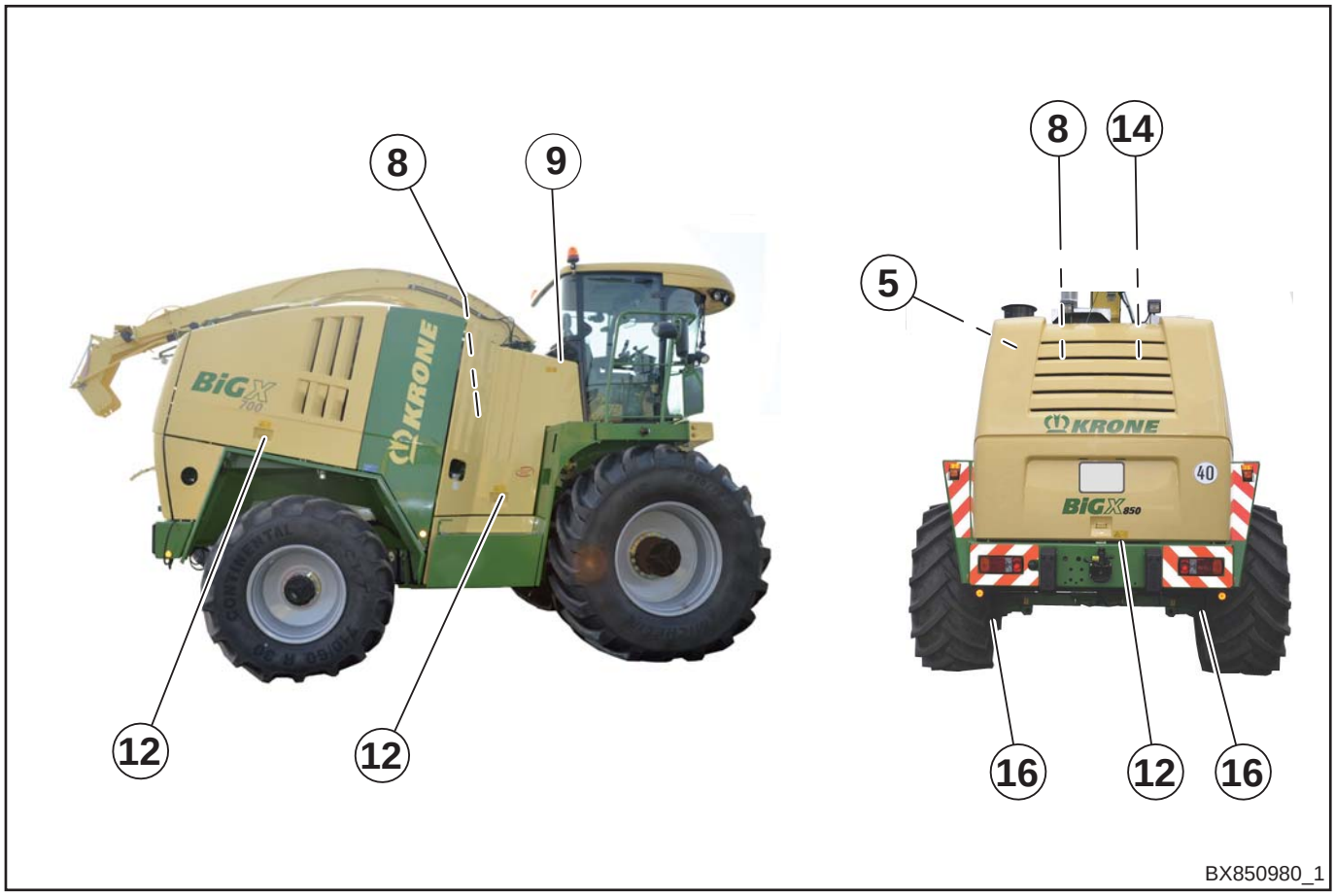
Pašgaitas lopbarības kombains BiG X ir aprīkots ar visiem nepieciešamajiem drošības mehānismiem (aizsargmehānismiem). Ne visas šīs mašīnas bīstamās vietas no mašīnas darbspējas saglabāšanas skatījuma ir iespējams pilnīgi nodrošināt. Uz mašīnas atrodas atbilstošas bīstamības norādes, kas norāda uz atlikušajiem riskiem.
Bīstamības norādes esam izveidojuši tā saucamo brīdinājuma simbolu veidā.
Par šo brīdinājuma simbolu izvietojumu un nozīmi/papildinājumu jūs atradīsit būtiskus norādījumus turpmāk!

Iepazīstieties ar brīdinājuma simbolu saturu.Blakus esošais teksts un izvēlētā piestiprinājuma vieta uz mašīnas sniedz norādi uz īpašām bīstamām vietām uz mašīnas.

2.4.1 Vispārīgo norādošo brīdinājuma simbolu uz mašīnas

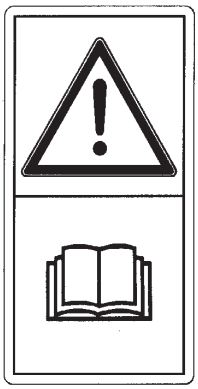


Mašīnas kreisā un priekšējā puse



Mašīnas labā un aizmugurējā puse

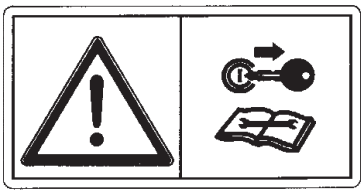
(1)



Pirms lietošanas sākšanas jāizlasa un jāņem vērā lietošanas instrukcija un drošības norādījumi.

Pasūt. Nr. 939 471-1 (1x)

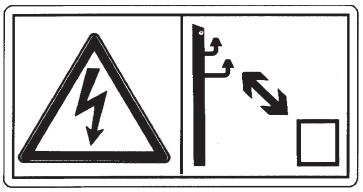
(2)



Pirms apkopes un remontdarbiem izslēgt dzinēju un izvilkt aizdedzes atslēgu.

Pasūt. Nr. 942 289-0 (1x)

(3)



Ievērot norādīto drošo distanci līdz elektriskajām augstsprieguma līnijām.

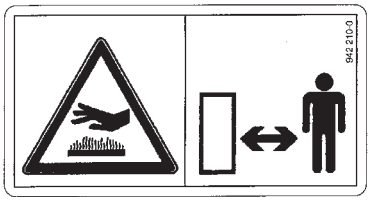
Pasūt. Nr. 942 293-0 (2x)

(4)

Ievērot pietiekamu attālumu līdz rotējošām mašīnas daļām.

Pasūt. Nr. 942 200-1 (1x)

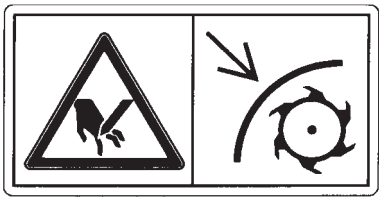
(5)



Risks gūt apdegumus! Karsta virsma, ievērot pietiekamu attālumu.

Pasūt. Nr. 942 210-0 (2x)

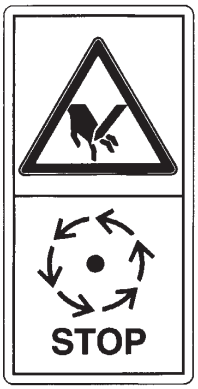
(6)



Asināšanas laikā ievērot attālumu, pēc asināšanas aizvērt aizsargu.

Pasūt. Nr. 942 294-0 (2x)

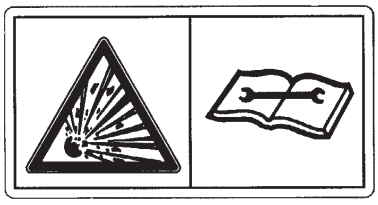
(7)



Nepieskarties nekādām kustīgām mašīnas daļām. Nogaidīt, līdz tās ir pilnīgi apstājušās.

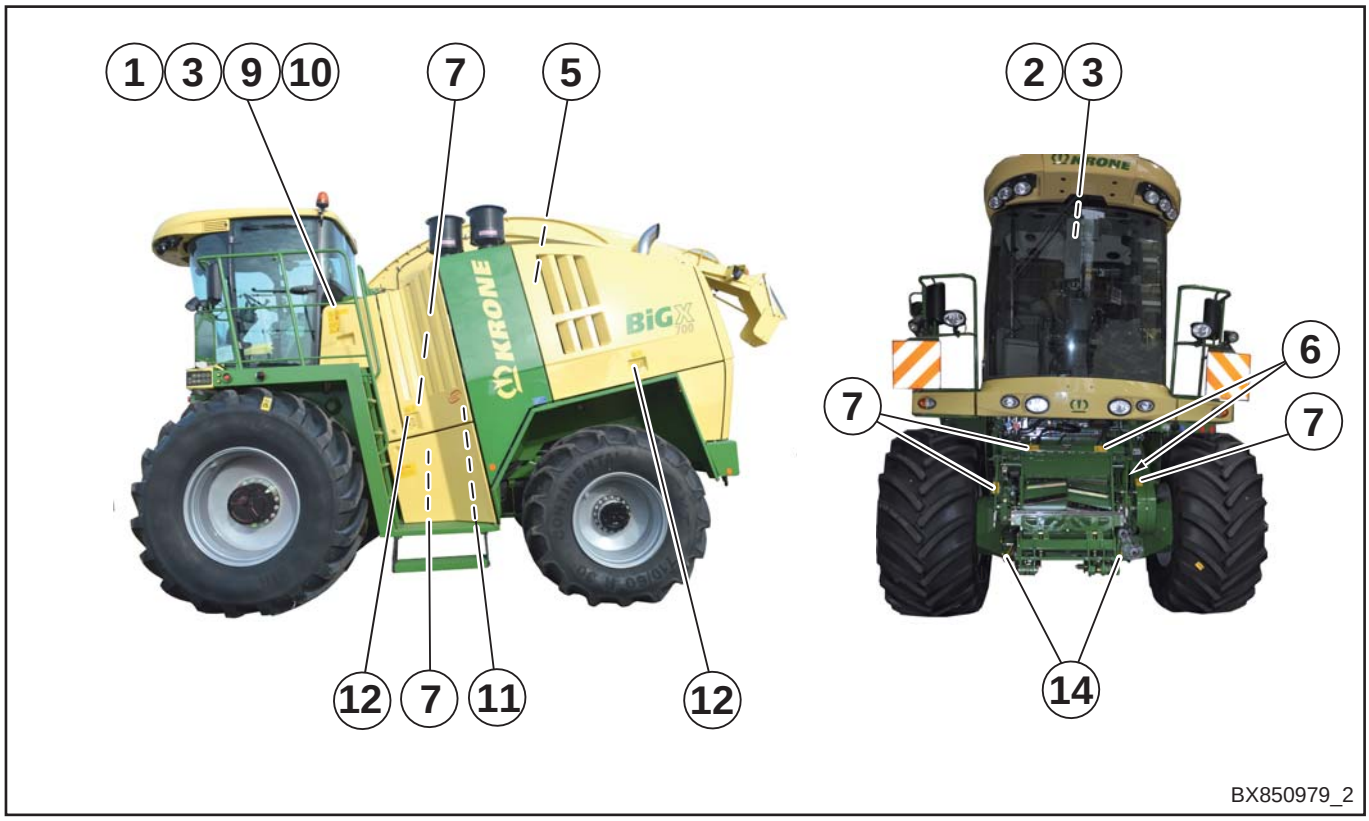
Pasūt. Nr. 939 410-2 (6x)

(8)

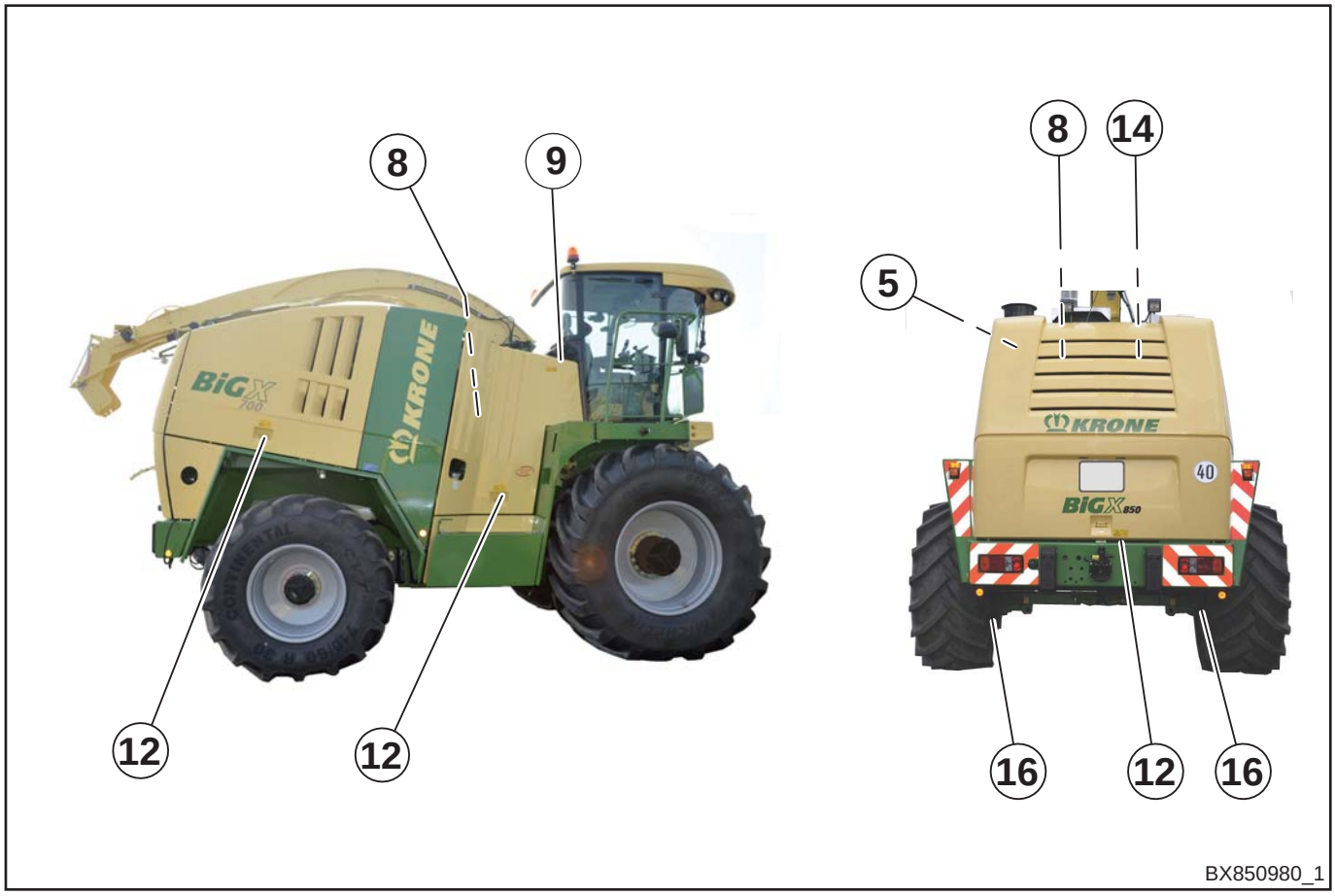


Spiediena rezervuārā ir gāzes un eļļas spiediens.
Demontāžu un remontu veikt tikai atbilstoši norādēm tehniskajā rokasgrāmatā.

Pasūt. Nr. 939 529-0 (4x)

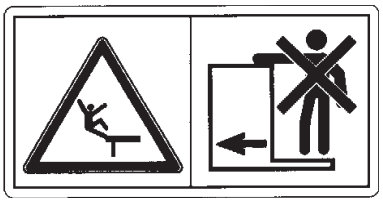


Mašīnas kreisā un priekšējā puse



Mašīnas labā un aizmugurējā puse

(9)



Aizliegts braukt līdzi uz pakāpieniem vai platformām.

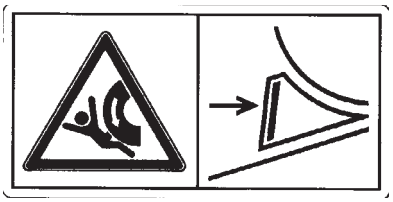
Pasūt. Nr. 942 291-0 (2x)

(10)

Mašīnas lietošanas sākums atļauts tikai ar piemērotu ugunsdzēsības aparātu.

Pasūt. Nr. 942 290-0 (1x)

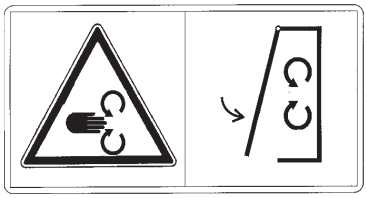
(11)



Pirms novietošanas mašīnu nostiprināt pret nejaušu ripošanu ar riteņu paliktņiem.

Pasūt. Nr. 942 250-0 (2x)

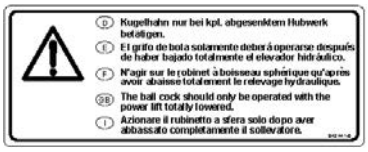
(12)



Kad dzinējs darbojas, neatvērt vai nenoņemt aizsargmehānismu.

Pasūt. Nr. 942 002-4 (5x)

(15)

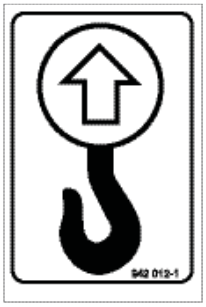


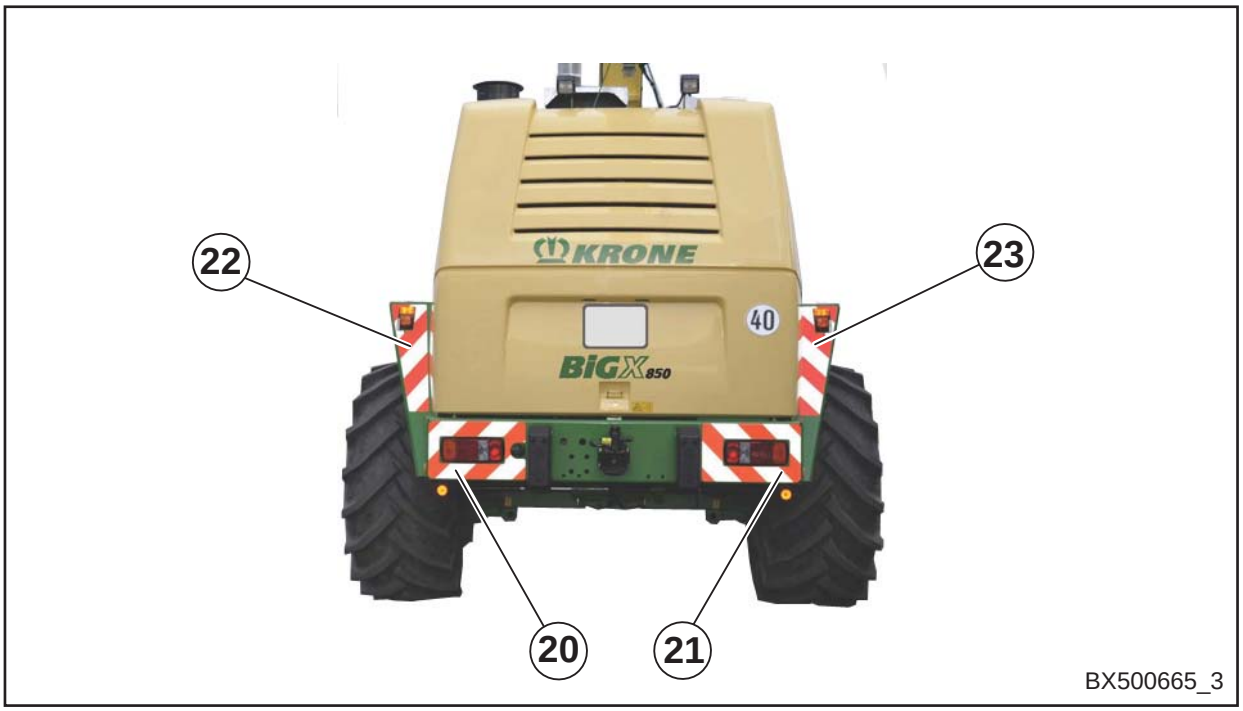
Pasūt. Nr. 942 441-0 (1x)

(16)

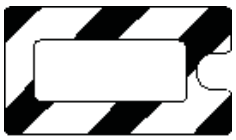
Stropēšanas vietas

Pasūt. Nr. 942 012-1 (4x)



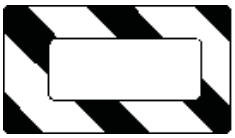


20



200 227 280 (1x)

21



200 227 270 (1x)

22

200 229 680 (1x)

23

200 229 690 (1x)

3 Vadības elementi

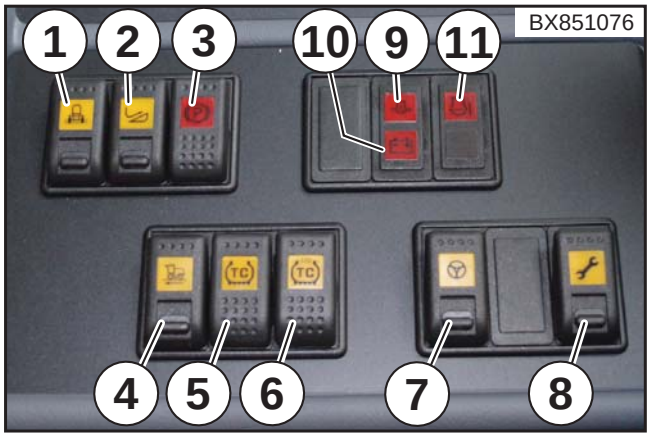
3.1 Pārskats

1 - kondicionētāja/apsildes slēdžu grupa
2 - griestu pults slēdžu grupa
3 - kameras novērošanas monitors (brīvizvēles)
4 - sānu stiklu tīrītāji (labā pusē/kreisā pusē) (brīvizvēles)
5 - infocentrs
6 - slēdžu pults
7 - daudzfunkciju svira
8 - stūres statnis
9 - darba bremžu sistēma

3.2 Slēdžu pults

1 - pults slēdži
2 - kontrollampiņas
3 - taustiņu paneļi
4 - paātrinātās apstādināšanas taustiņš
6 - piesmēķētājs
7 - aizdedzes slēdzis

3.2.1 Pults slēdži un kontrollampiņas



1 - atbloķēšanas slēdzis kustībai pa ceļu/darbam laukā

2 - padeves/hedera atbloķēšanas slēdzis

3 - Taustiņa stāvbremzes

4 - gaitas iekārtas piedziņas atbloķēšanas slēdzis

5 - Taustiņa TC (Traction Control/pretizslīdes kontroles sistēma) ieslēgšana/izslēgšana

6 - Taustiņš TC I/II jutīgums (zāles/kukurūzas pārslēgšana)

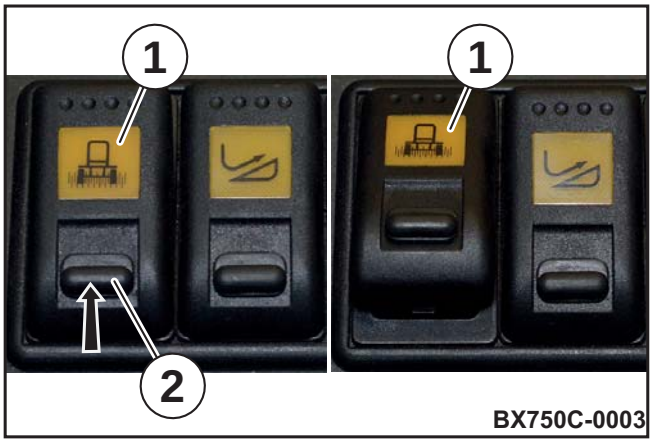
7 - autopilota atbloķēšanas slēdzis

8 - apkopes atbloķēšanas slēdzis

9 - motoreļļas spiediena kontrollampiņa

10- uzlādes kontrollampiņa

11- dzesēšanas šķidruma temperatūras kontrollampiņa



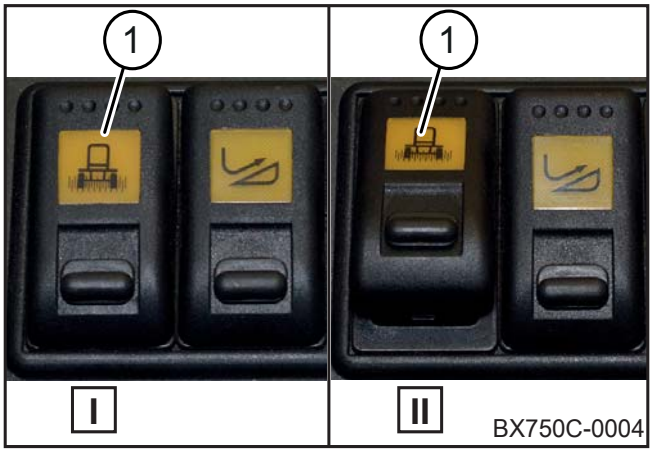
Atbloķēšanas slēdžu nospiešana

Atbloķēšanas slēdži ir nobloķēti pret nejaušu nospiešanu.

- Lai nospiestu atbloķēšanas slēdžus (1), fiksatoru (2) pavirziet uz priekšu un nospiediet atbloķēšanas slēdzi.

3.2.2 Atbloķēšanas slēdzis kustībai pa ceļu/darbam laukā

Atbloķēšanas slēdzim kustībai pa ceļu/darbam laukā, lai brauktu pa ceļu jāatrodas stāvoklī "I".
Tādējādi nodrošina to, ka ir aktivizēta tikai gaitas iekārtas piedziņa, stūres iekārta un bremzes.

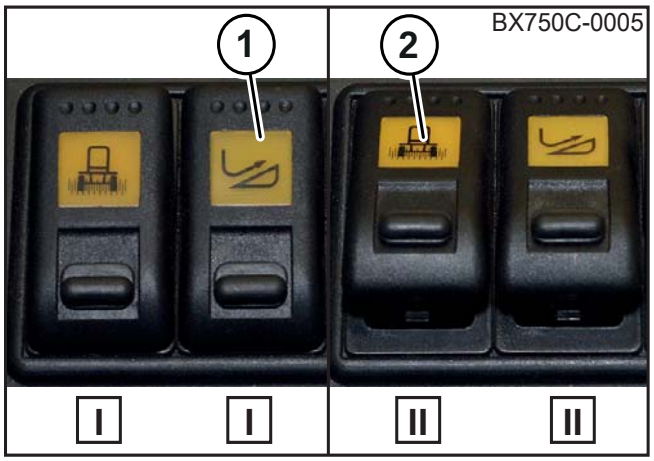


Ar atbloķēšanas slēdzi kustībai pa ceļu/darbam laukā (1) pārslēdzas no kustības pa ceļu uz darbu laukā un otrādi.

I - kustība pa ceļu

II - darbs laukā

3.2.3 Padeves/hedera atbloķēšanas slēdzis



Nospiežot padeves/hedera atbloķēšanas slēdzi (1) atbrīvo padeves veltņus un atbilstošo hederu.

- Atbloķēšanas slēdzim kustībai pa ceļu/darbam laukā (2) jābūt pārslēgtam darbam laukā (**II**).

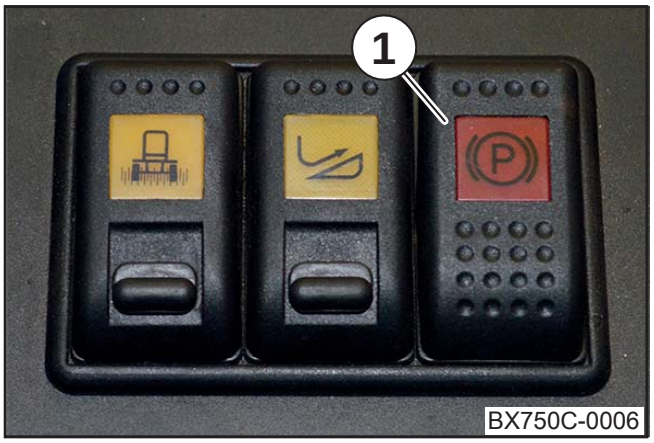
I - padeve/heders izslēgts

II - padeve/heders ieslēgts

3.2.4 Taustiņa Stāvbremzes

Atkārtoti nospiežot taustiņu (1),
ieslēdz vai izslēdz stāvbremzi.

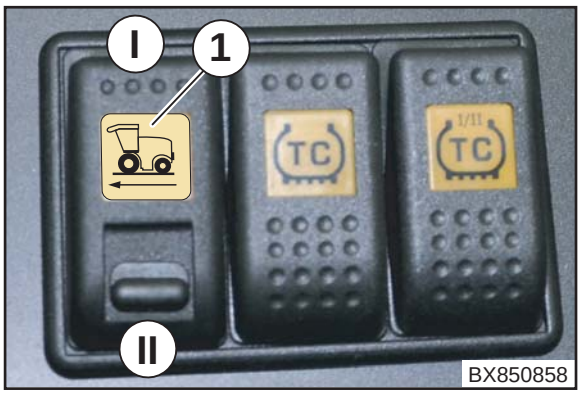
Sākot mašīnas kustību, automātiski izslēdzas stāvbremze.
Pametot vadītāja sēdekli, automātiski ieslēdzas stāvbremze.



Ilgstoša braukšana ar ieslēgtu stāvbremzi izraisa bremzes pārkaršanu.

Pārbaudiet stāvbremzes statusu displejā:
Stāvbremze ir ieslēgta, kad displejā parādās simbols **.**

3.2.5 Gaitas iekārtas piedziņas atbloķēšanas slēdzis



Nospiežot gaitas iekārtas piedziņas atbloķēšanas slēdzi (1), atbrīvo gaitas iekārtas piedziņu.

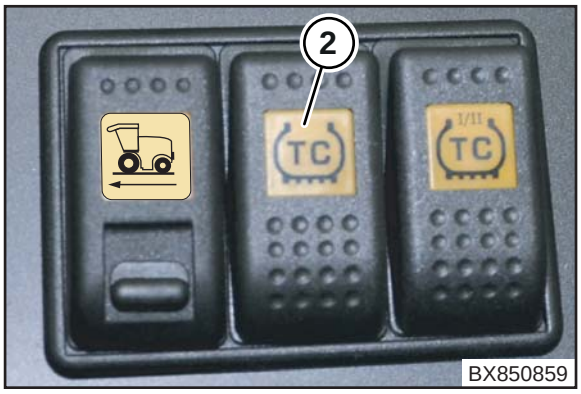
Nospiežot gaitas iekārtas piedziņas atbloķēšanas slēdzi, neviens cilvēks nedrīkst atrasties mašīnas tiešajā bīstamības zonā!

I - gaitas iekārtas piedziņa izslēgta

II - gaitas iekārtas piedziņa ieslēgta

Ja ir ieslēgta gaitas iekārtas piedziņa (poz. II), apkopes funkcijas (manuālā vadība platformas kreisajā pusē) nav atbrīvotas.

3.2.6 Taustiņa TC (Traction Control/ pretizslīdes kontroles sistēma) ieslēgšana/izslēgšana



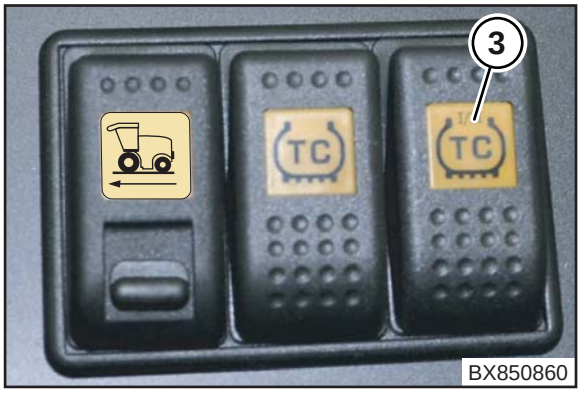
Traction Control (TC) jeb pretizslīdes kontroles sistēma ir paredzēta tam, lai noteiktās situācijās nepieļautu riteņu buksēšanu. To var regulēt divās pakāpēs.

Pēc aizdedzes ieslēgšanas TC vienmēr ir ieslēgta.

- Atkārtoti nospiežot taustiņu TC (2), vilces kontroles sistēmu var izslēgt vai ieslēgt.

Vilces kontroles sistēmas statusu parāda displejā (sk. informācijas zonu – gaitas iekārtas piedziņas raksturlielumi (III) nodaļā Pamatattēls)

3.2.7 Taustiņš TC I/II jutīgums (zāles/ kukurūzas pārslēgšana)



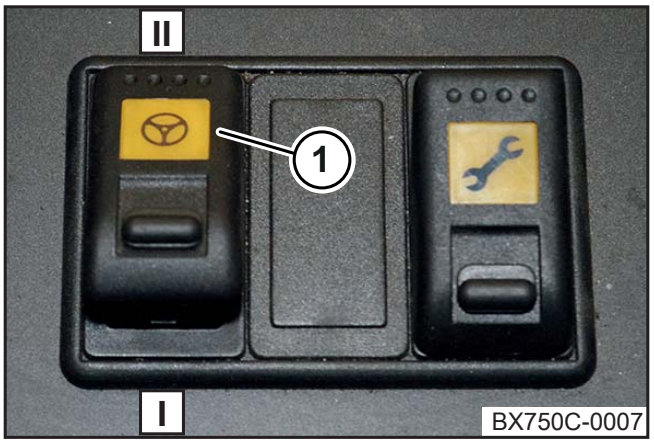
Ar taustiņu TC I/II (3) noregulē vilces kontroles sistēmas jutīgumu. Ir pieejamas divas jutīguma pakāpes (pakāpe II kukurūza/pakāpe I zāle).

- Atkārtoti nospiežot taustiņu TC I/II (3), var pārslēgties starp jutīguma pakāpēm.

Vilces kontroles sistēmas jutīguma statusu parāda displejā (sk. informācijas zonu – gaitas iekārtas piedziņas raksturlielumi (III) nodaļā Pamatattēls)

Pēdējo noregulēto jutīgumu saglabā arī pēc aizdedzes izslēgšanas.

3.2.8 Autopilota atbloķēšanas slēdzis



Nospiežot autopilota atbloķēšanas slēdzi (1), atbrīvo autopilota funkciju.

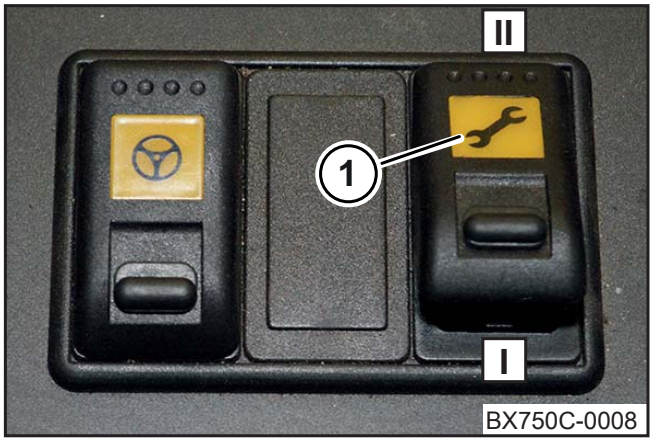
Autopilots ir pieejams tikai kukurūzas režīmā ar pievienotu kukurūzas hederu EasyCollect.

- Atbloķēšanas slēdzim kustībai pa ceļu/darbam laukā jābūt pārslēgtam darbam laukā un gaitas iekārtas piedziņas atbloķēšanas slēdzim jābūt ieslēgtam.

I - autopilots izslēgts

II - autopilots atbrīvots

3.2.9 Apkopes atbloķēšanas slēdzis



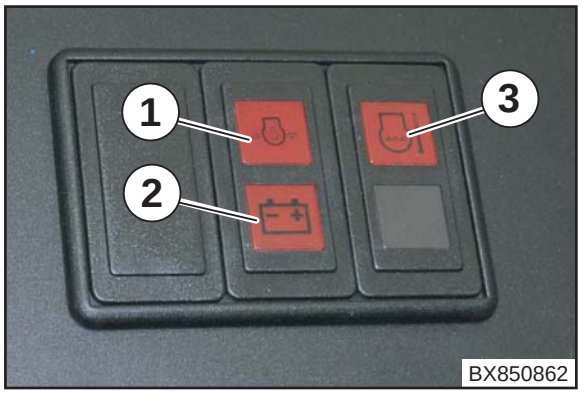
Nospiežot apkopes atbloķēšanas slēdzi (1), atbrīvojas visas apkopes funkcijas (manuālā vadība platformas kreisajā pusē).

- Atbloķēšanas slēdzim kustībai pa ceļu/darbam laukā jābūt pārslēgtam darbam laukā un gaitas iekārtas piedziņas atbloķēšanas slēdzim jābūt izslēgtam.

I - apkope izslēgta

II - apkope ieslēgta

Pēc mašīnas atkārtotas palaišanas deg šādas kontrollampiņas apt. 2 sekundes.



3.2.10 Motoreļļas spiediena kontrollampiņa

Motoreļļas spiediena kontrollampiņa (1) iedegas, kad motoreļļas spiediens kļūst par mazu.

Nekavējoties izslēdziet dzinēju.

- Pārbaudiet motoreļļas līmeni

3.2.11 Uzlādes kontrollampiņa

Uzlādes kontrollampiņa (2) iedegas, kad trīsfāžu strāvas ģeneratora izejas spriegums nav pietiekams, lai uzlādētu akumulatorus.

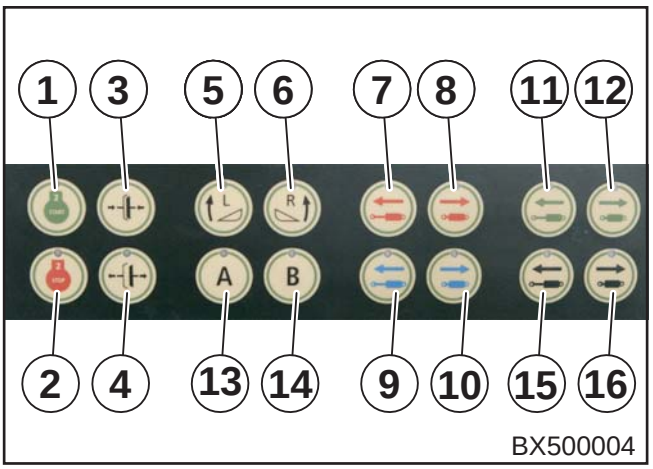
- Pārbaudiet trīsfāžu strāvas ģeneratora un akumulatoru vadu un pieslēgumus.
  Pārbaudiet trīsfāžu strāvas ģeneratora ķīļsiksnu.

3.2.12 Dzesēšanas šķidruma temperatūras kontrollampiņa

Dzesēšanas šķidruma temperatūras kontrollampiņa (3) iedegas, kad dzesēšanas šķidruma temperatūra sasniedz kritisko
diapazonu.

- Pārbaudiet dzesēšanas šķidruma līmeni
- Pārbaudiet dzesēšanas šķidruma un gaisa iesūkšanas šļūteņu stāvokli un nostiprinājumu

3.2.13 Taustiņu paneļi



1 - nav piešķirta

2 - nav piešķirta

3 - galvenais sajūgs ieslēgts

4 - galvenais sajūgs izslēgts

5 - svārstīgā rāmja pagriešana pa kreisi uz augšu

6 - svārstīgā rāmja pagriešana pa labi uz augšu

7 - (sarkans) savācējs = cilindriskā piespiedēja pacelšana
(sarkans) kukurūzas heders = ievilkšana

8 - (sarkans) savācējs = cilindriskā piespiedēja nolaišana

(sarkans) kukurūzas heders = izvilkšana

Pirmo hidraulisko sistēmu atbrīvojiet no spiediena, vienlaikus nospiežot taustiņus (7) un (8).

9 - (zils) savācējs = kopējošo riteņu ievirzīšana
(zils) kukurūzas heders = augu dalītāja pacelšana

10- (zils) savācējs = kopējošo riteņu izvirzīšana

(zils) kukurūzas heders = augu dalītāja nolaišana

Otro hidraulisko sistēmu atbrīvojiet no spiediena, vienlaikus nospiežot taustiņus (9) un (10).

11- (zaļš) brīvizvēles papildu hidrauliskai sistēmai I-A

12- (zaļš) brīvizvēles papildu hidrauliskai sistēmai I-B

13- A = brīvizvēles papildu vadības sistēmai

14- B = brīvizvēles papildu vadības sistēmai

15- (melns) brīvizvēles papildu hidrauliskai sistēmai II-A

16- (melns) brīvizvēles papildu hidrauliskai sistēmai II-B

3.2.14 Aizdedzes slēdzis

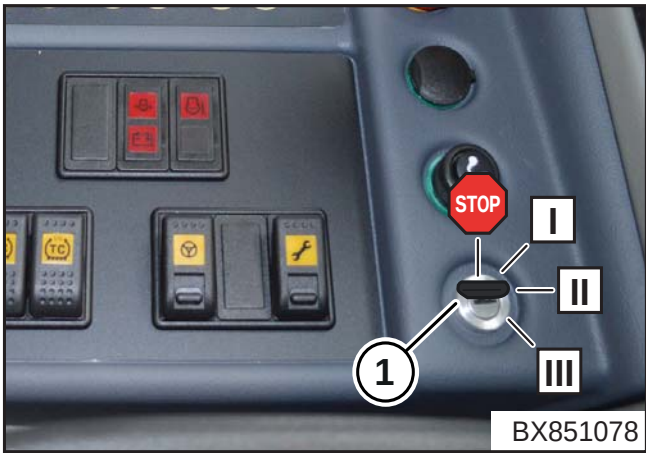
Aizdedzes slēdzim (1) ir 4 stāvokļi:

STOP - izslēgts

I - elektronikas elektriskā ķēde ir ieslēgta

II - aizdedze ir ieslēgta

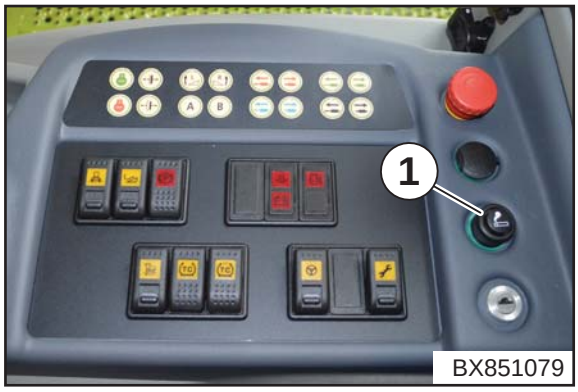
III - palaides stāvoklis



3.2.15 Piesmēķētājs

Lai nepieļautu bojājumus, nekad neturiet piesmēķētāju (1) iespiestā pozīcijā.

- **Iespiediet piesmēķētāju (1), sasniedzot nepieciešamo temperatūru, ieliktnis pats izlec uz āru.**



Piesmēķētāja kontaktligzdai var pievienot citus strāvas patērētājus, kas izmanto 12 voltus un maksimāli 10 ampērus. Turklāt apstādinātam dzinējam notiek akumulatora izlādēšanās. Izmantojot papildierīces, lietojiet norādītu spraudni.

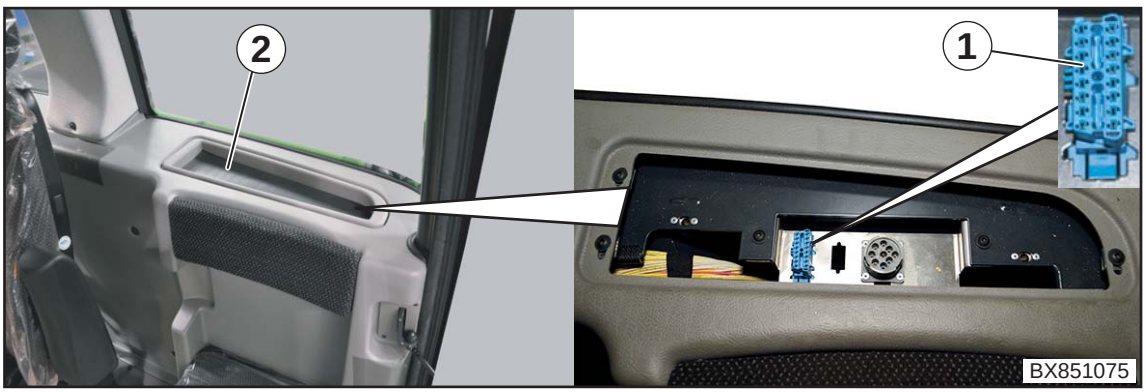
3.2.16 Paātrinātās apstādināšanas taustiņš

Nospiežot paātrinātās apstādināšanas taustiņu (1), deaktivizē gaitas iekārtas piedziņu un mašīna apstājas. Tiek apstādinātas visas darba funkcijas. Nospiežot paātrinātās apstādināšanas taustiņu (2), apstādina visas darba funkcijas.

- Nospiediet paātrinātās apstādināšanas taustiņu (1 vai 2):
  Paātrinātās apstādināšanas taustiņš (1) apstādina visas piedziņas un gaitas iekārtas piedziņu
  Paātrinātās apstādināšanas taustiņš (2) apstādina tikai visas piedziņas

- Lai aktivizētu mašīnu, nospiesto paātrinātās apstādināšanas taustiņu (1 vai 2) novietojiet pamatstāvoklī, nedaudz pagriežot pa labi.

3.2.17 Diagnostickż konektor OBD (konektor On-Board)



Diagnostickż konektor OBD (1) se nachįzķ v kabin, za sedadlem pro navigįtora, pod odkljdacķm mķstem (2).

3.2.18 Diagnostikas kontaktligzda

CAN saskarnei drīkst pievienot tikai firmas KRONE atļautās ierīces.

- USB pieslēgums (2)
- CAN saskarne (1)

3.2.19 ISOBUS pieslēgums

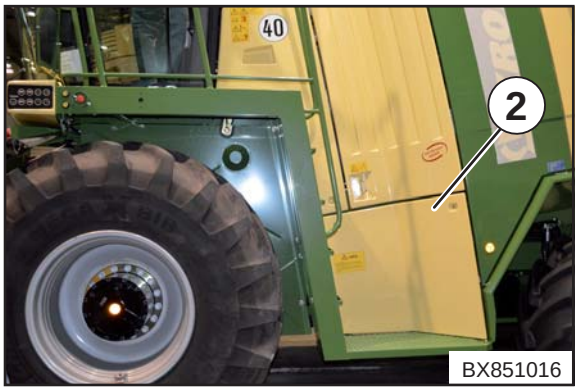
SOBUS kontaktligzda atrodas labajā pusē zem instruktora sēdekļa.

- ISOBUS kontaktligzda (3)

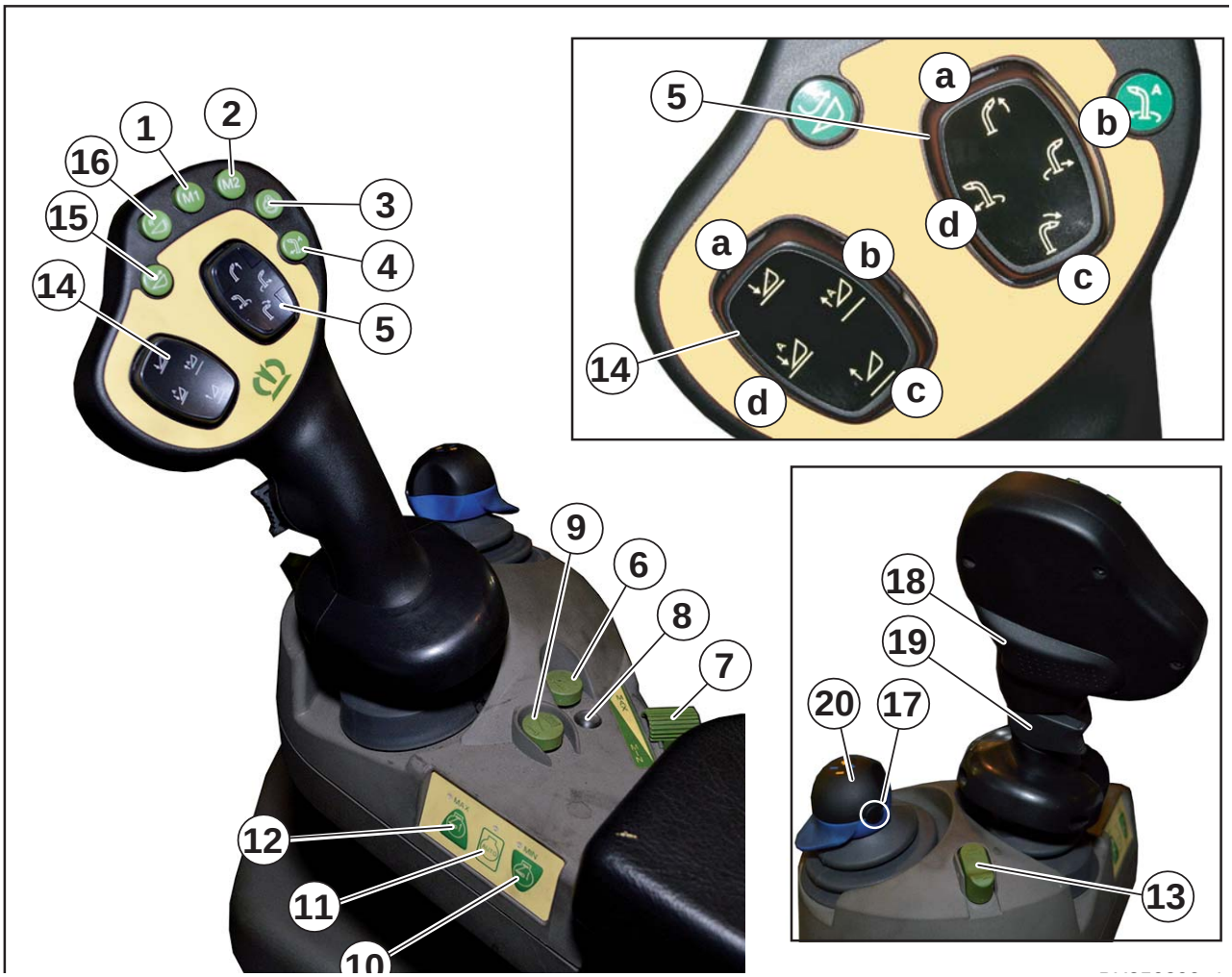
3.3 Akumulatora galvenais slēdzis

Akumulatora galvenais slēdzis (1) atrodas mašīnas kreisajā pusē aiz pārsega (2).

Ar akumulatora galveno slēdzi (1) ieslēdz vai pārtrauc mašīnas elektroapgādi, izņemot savienojumu ar ģeneratoru un starteri.



3.4 Daudzfunkciju svira



1 - atmiņas taustiņi (M1)

2 - atmiņas taustiņi (M2)

3 - autopilots (tikai darbam laukā EasyCollect)

4 - virzītājcaurules reflektēšana (kad ieslēgts galvenais sajūgs)

virzītājcaurule transportēšanas stāvoklī (kad izslēgts galvenais sajūgs)

5a- virzītājcaurules vāks uz augšu

5b- virzītājcaurules griešana pa labi

5c- virzītājcaurules vāks uz leju

5d- virzītājcaurules griešana pa kreisi

6 - pacelšanas mehānisma regulēšanas procesa atmiņas taustiņš

7 - virzītājcaurules ātrums

8 - gaitas iekārtas piedziņas ieslēgšanas kontrollampiņa

9 - bez funkcijas

10- dzinēja apgriezienu skaita samazināšana

11- pārslēgšanās no nominālā apgriezienu skaita uz tukšgaitas apgriezienu skaitu un otrādi

Taustiņu M1 un M2 iespējamo funkciju piešķiršanu skatiet nodaļā Vispārīgie mašīnas regulējumi „Vadības sviras atmiņas taustiņi“.

12 - dzinēja apgriezienu skaita palielināšana

13 - dīzeļdzinēja darba režīma pārslēgšana (brīvizvēles) (jaudas sadale)

14a- pacelšanas mehānisma nolaišana (start-stop režīms)

14b- pacelšanas mehānisma pacelšana līdz augšai (impulsu režīms) Augstuma saglabāšana

14c- pacelšanas mehānisma pacelšana (start-stop režīms)

14d- augsnes reljefa kopēšanas automātiskais režīms (impulsu režīms) Augstuma saglabāšana

15 - padeves/hedera ieslēgšana/izslēgšana

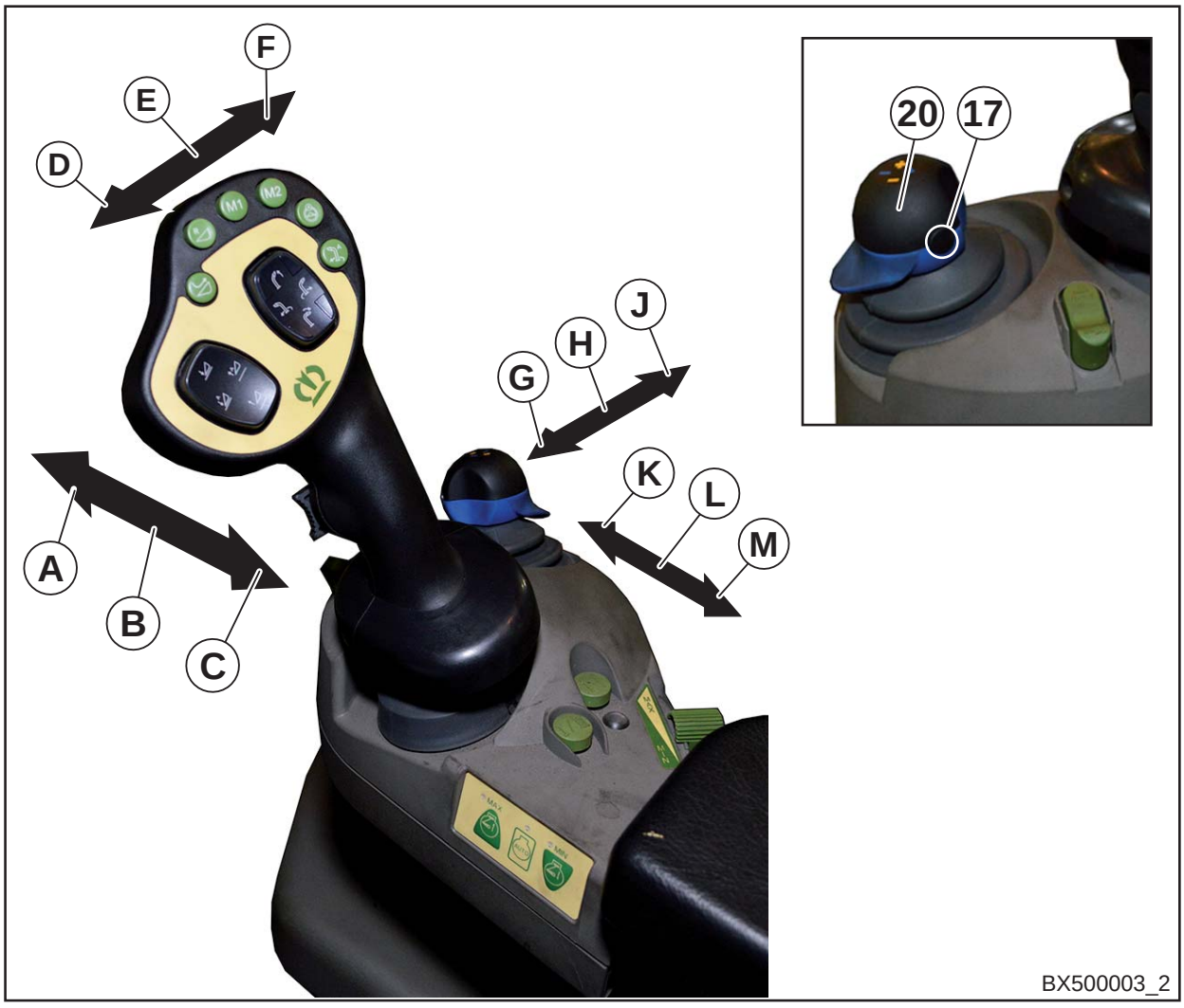
16 - padeves/hedera virzienmaiņa

17 - smalcināšanas garuma saglabāšana

18 - gaitas iekārtas piedziņas aktivizēšanas taustiņš

19 - paātrinājuma laika izvēles slēdzis

20 - Vadības sviras



A - paātrinājums (turpgaitā)
palēninājums (atpakaļgaitā)
gaitas iekārtas piedziņas palaide ar nospiestu aktivizācijas taustiņu (18)

B - daudzfunkciju taustiņa vidējā pozīcija

C - paātrinājums (atpakaļgaitā)
palēninājums (turpgaitā)
gaitas iekārtas piedziņas palaide ar nospiestu aktivizācijas taustiņu (18)

D - palēninājums līdz 0 km/h
paātrināta virzienmaiņa ar nospiestu aktivizācijas taustiņu (18) (tikai darbs laukā)

E - daudzfunkciju taustiņa vidējā pozīcija

F - kruīza kontroles ieslēgšana (tikai turpgaitā)
pašreizējā ātruma saglabāšana kruīza kontrolei - nospiediet aktivizācijas taustiņu (18) un daudzfunkciju sviru nospiediet virzienā F.

- 2 reizes izdarītas īsas vadības sviras kustības pa labi lauka režīmā aktivizē robežslodzes regulēšanu "Constant Power" (papildu aprīkojums)

G - izsauciet smalcināšanas garuma vērtību 1 ar nospiestu pogu (17) un piespiediena punktu tiek saglabāts infocentrā iestatītais smalcināšanas garums (vērtība 1)

H - vidējā pozīcija

J - izsauciet smalcināšanas garuma vērtību 2 ar nospiestu pogu (17) un piespiediena punktu tiek saglabāts infocentrā iestatītais smalcināšanas garums (vērtība 2)

K - virzītājcaurules nolaišana (brīvizvēle: Easy-Collect EC 1053 (14 rindas) virzītājcaurules pagarinājuma ievilkšana)
ar nospiestu pogu (17) vadības sviru (20) spiediet uz priekšu.

L - vidējā pozīcija

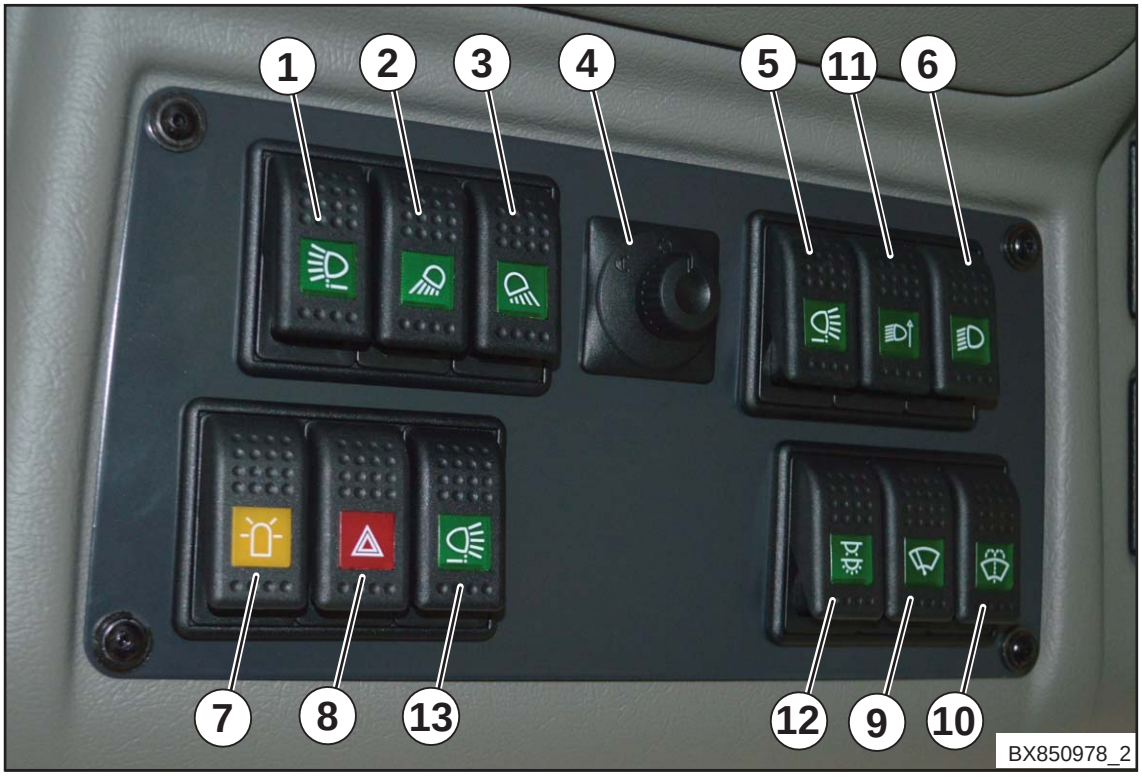
M - virzītājcaurules pacelšana (brīvizvēle: Easy-Collect EC 1053 (14 rindas) virzītājcaurules pagarinājuma izvilkšana)
ar nospiestu pogu (17) vadības sviru (20) spiediet uz aizmuguri.

Ja ir pacelts virzītājcaurules vāks, virzītājcaurules pagarinājuma ievirzīšana aizkavējas par apt. 2 sekundēm, jo iepriekš automātiski nolaižas virzītājcaurules vāks. Ievilkšanas vai izvilkšanas laikā virzītājcaurules vāku nav iespējams darbināt.

3.5 Griestu pults

1 - kondicionētāja/apsildes slēdzis
2 - griestu pults slēdžu grupa
3 - salona apgaismojums
4 - gaisa sprausla
5 - ISO padziļinājums radioaparāta montāžai
6 - daudzfunkciju sviras apgaismojums

3.6 Griestu pults slēdžu grupa



1 - darba lukturis kabīnes sānos

2 - kabīnes jumta un virzītājcaurules darba lukturis

3 - priekšējais darba lukturis

4 - spoguļu regulēšana (tikai labais ārējais spogulis)

5 - aizmugurējais darba lukturis

6 - gabarītugunis/tuvā gaisma

7 - bākugunis

8 - avārijas gaismas signalizācijas sistēma

9 - priekšējais stikla tīrītājs

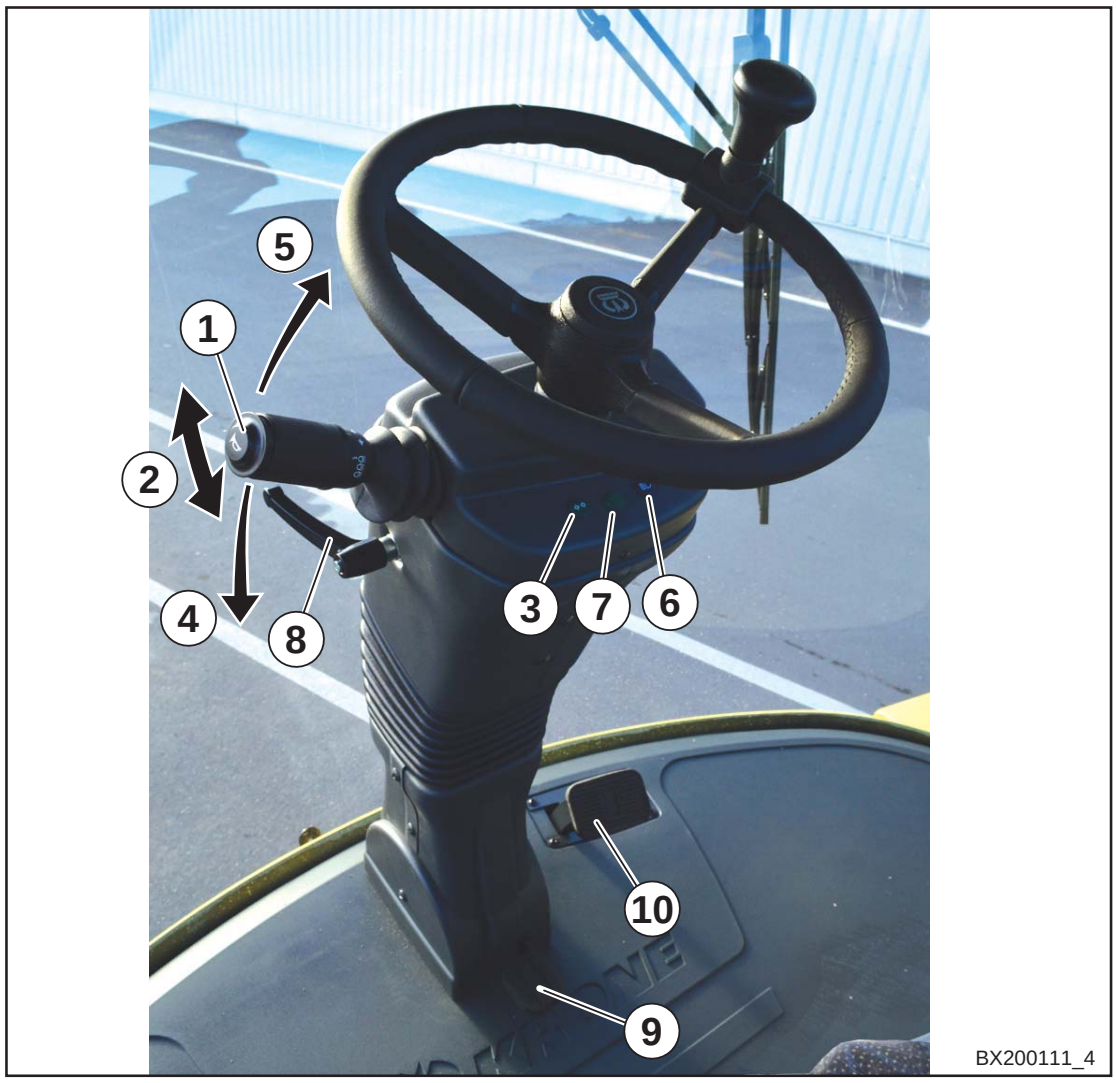
10- priekšējā stikla tīrītāja apskalotājs

11- pārslēgšanās starp kustības lukturiem uz margām un lukturu statņa (tikai ierīcei EasyCollect 753/903/1053)

12- daudzfunkciju sviras apgaismojums (regulējams spilgtums)

13- virzītājcaurules darba lukturi

3.7 Stūres statnis un pedāļi



1 - signāltaures poga

2 - virzienrādītāju slēdzis

3 - virzienrādītāju kontrollampiņa

4 - tālā gaisma

5 - gaismas signāls

6 - tālās gaismas kontrollampiņa

7 - piekabes funkcijas kontrollampiņa

8 - stūres statņa vertikālās regulēšanas atbloķēšanas svira

9 - stūres statņa horizontālās regulēšanas atbloķēšanas svira

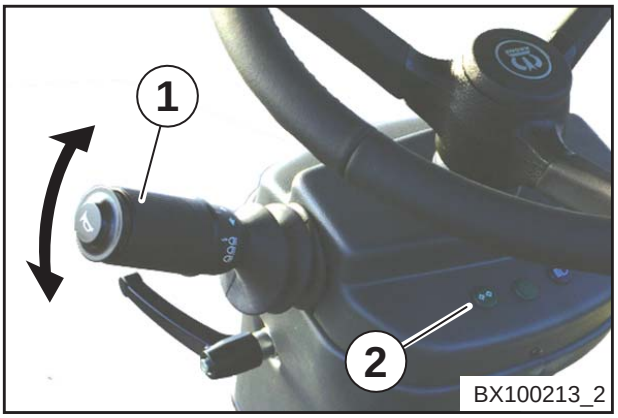
10 - darba bremžu sistēma

3.7.1 Signāltaure

- Nospiežot pogu (1) atskan skaņas signāls.

3.7.2 Virzienrādītāju slēdzis

Braucot pa ceļu, rādiet kustības virziena maiņu ar virzienrādītāju.



- Slēdzis (1) uz priekšu - virzienrādītājs pa labi
- Slēdzis (1) uz aizmuguri - virzienrādītājs pa kreisi
- Ar roku novietojiet slēdzi neitrālajā stāvoklī.

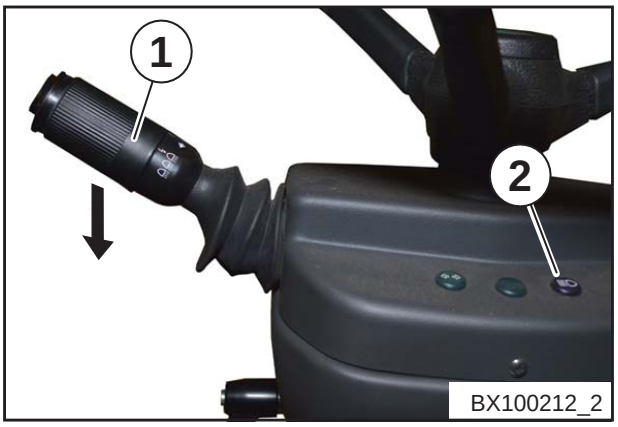
Virzienrādītāja kontrollampiņa (2) mirgo, kad ir ieslēgta virzienrādītāja mirgojošā gaisma.

3.7.3 Tālā gaisma

Tālo gaismu var pieslēgt tikai tad, kad ir ieslēgta tuvā gaisma
Izslēdziet tālo gaismu, kad pretim brauc transportlīdzeklis.

- Tālās gaismas ieslēgšana - sviru (1) nospiediet uz leju.
- Tālās gaismas izslēgšana - sviru (1) pavelciet uz augšu.

Ja ieslēdz tālo gaismu, kontrollampiņa (2) deg nepārtraukti.



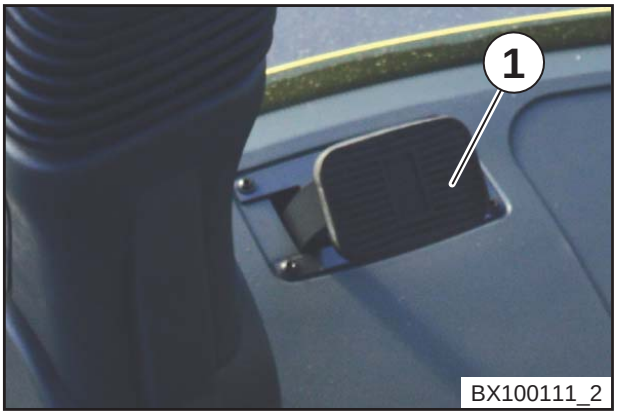
3.7.4 Gaismas signāls

- Gaismas signāla aktivizēšana - sviru (1) pavelciet uz augšu.

Ja aktivizē gaismas signālu, kontrollampiņa (2) iedegas īslaicīgi.

3.7.5 Kājas bremze

- Nospiediet bremzes pedāli (1) – transportlīdzeklis nobremzējas. Bremzēšana pastiprinās, palielinot spiedienu uz bremzes pedāli (1).



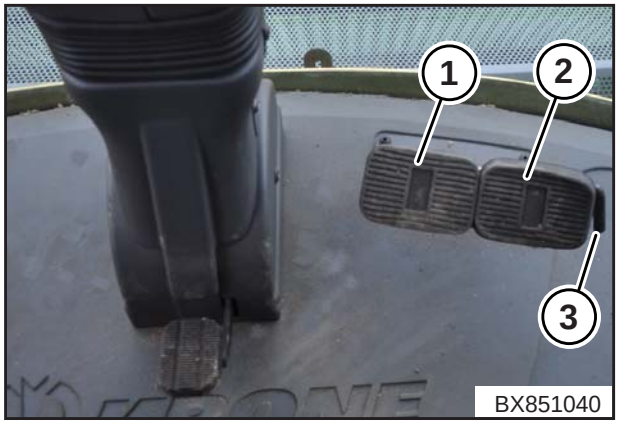
3.7.6 Piekabes bremze (brīvizvēle)

Pēc izvēles uzstādītā piekabes bremze (divvadu bremze) ir paredzēta izmantošanai ar piekabi.

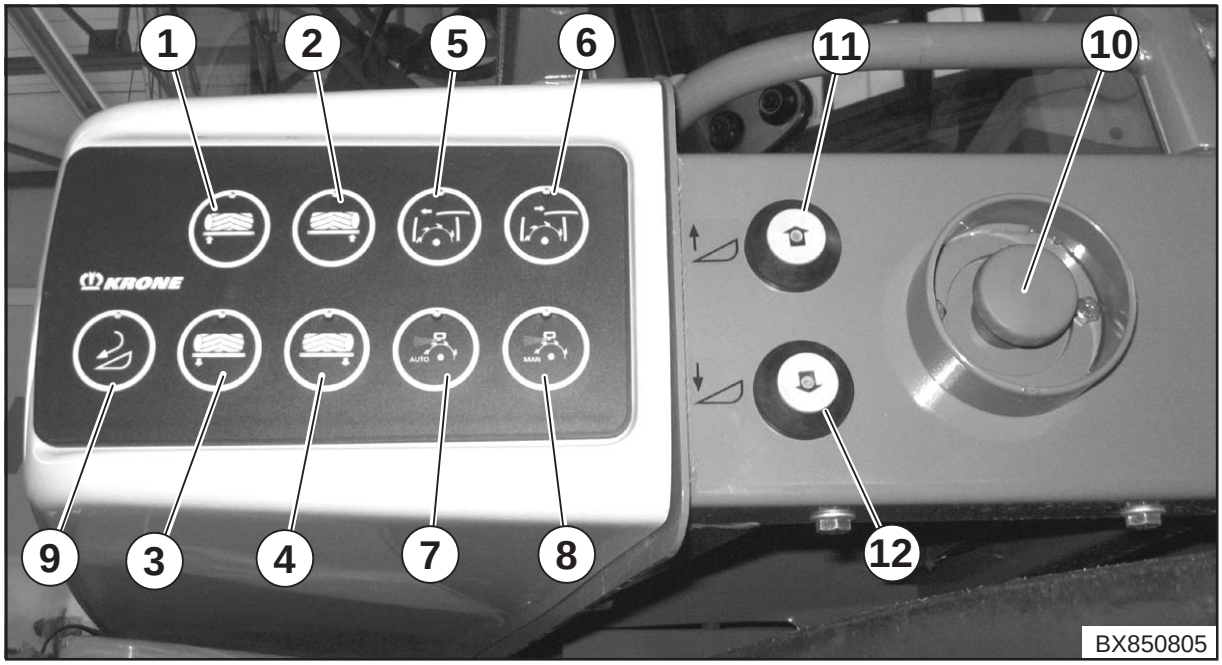
- Bremzes pedālis (1) – mašīnas darba bremžu sistēma
- Bremzes pedālis (2) – piekabes darba bremžu sistēma
- Bremzes pedāļu savienotājtapa (3)

Abi bremzes pedāļi ir savienoti ar savienotājtapu (3). Lai varētu atsevišķi nobremzēt piekabi (pieļaujams tikai darbam laukā), abu bremzes pedāļu savienojumu var atvienot ar savienotājtapu (3).

Kustība pa ceļu ir pieļaujama tikai ar savienotiem bremzes pedāļiem.



3.8 Manuâlâ vadîba pie platformas



Manuālās vadības aktivizēšana:

Atbloķēšanas slēdzis kustībai pa ceļu/ darbam laukā stāvoklī darbam laukā

Gaitas iekārtas piedziņas atbloķēšanas slēdzis izslēgts

Apkopes atbloķēšanas slēdzis ieslēgts

Galvenais sajūgs ieslēgts

1 - labās puses pretgriezējplāksnes pievirzīšana pie nažu trumuļa(aktivizēšana tikai ar pieslēgtu galveno sajūgu)

2 - kreisās puses pretgriezējplāksnes pievirzīšana pie nažu trumuļa (aktivizēšana tikai ar pieslēgtu galveno sajūgu)

3 - labās puses pretgriezējplāksnes atvirzīšana no nažu trumuļa

4 - kreisās puses pretgriezējplāksnes atvirzīšana no nažu trumuļa

5 - slīdošā aizvara aizvēršana

6 - slīdošā aizvara atvēršana

7 - automātiskais asināšanas režīms

8 - slīpakmens manuālā pārvietošana

9 - padeves/hedera virzienmaiņa (aktivizēšana tikai ar pieslēgtu galveno sajūgu)

10- paātrinātās apstādināšanas taustiņš

11- pacelšanas mehānisma pacelšana (aktivizējiet tikai kopā ar pieslēgto galveno sajūgu)

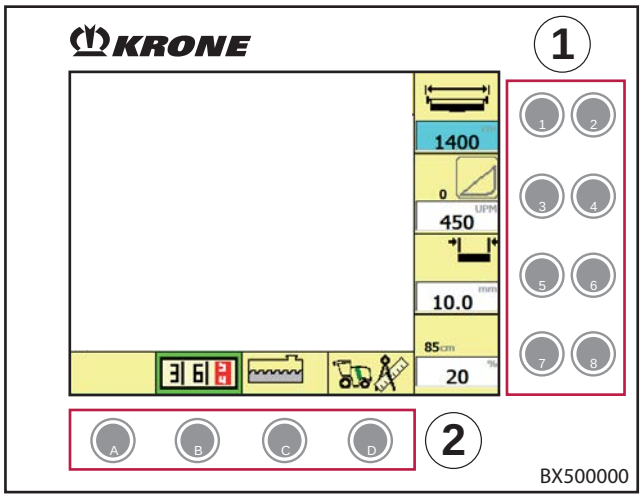
12- pacelšanas mehānisma nolaišana (aktivizējiet tikai kopā ar pieslēgto galveno sajūgu)

4 Infocentrs "EasyTouch"

Pārskats

- I = displejs
- II = taustiņi līdz (1 - 8)
- III = taustiņi līdz (A - D)
- IV = grozāms potenciometrs
- V = izvēlnes taustiņš

Infocentrs informē par BiG X aktuālajām darbībām un pašreizējo darba stāvokli. Izmantojot infocentru, veic mašīnas regulējumus, sāk un aptur darbības.



Tas sastāv no šādām galvenajām sastāvdaļām:

Taustiņi 1-8

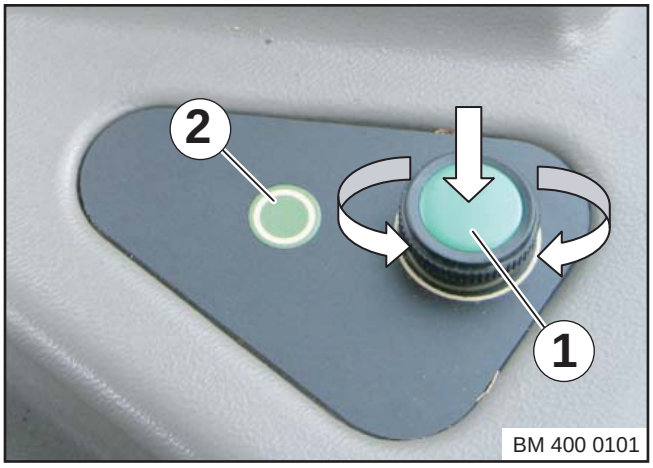
Taustiņi 1-8 ir paredzēti tam, lai aktivizētu daudzfunkciju taustiņus, kas atrodas labajā spraugā. Izvietojumu paskatieties attēlā.
Ja blakus taustiņam neatrodas neviens daudzfunkciju taustiņš, tad šim taustiņam nav funkcijas.

Taustiņi A-D

Taustiņi A-D ir paredzēti tam, lai aktivizētu daudzfunkciju taustiņus, kas atrodas rindiņā virs tiem. Izvietojumu paskatieties attēlā.
Ja virs taustiņa neatrodas neviens daudzfunkciju taustiņš, tad šim taustiņam nav funkcijas.

Grozāms potenciometrs (1)

Grozāmajam potenciometram ir divas funkcijas:
1. Pagriežot grozāmo potenciometru, izmaina regulējumus un izvēlņu kopā izvēlas nepieciešamo izvēlni.
2. Nospiežot grozāmo potenciometru, regulējumi tiek saglabāti.



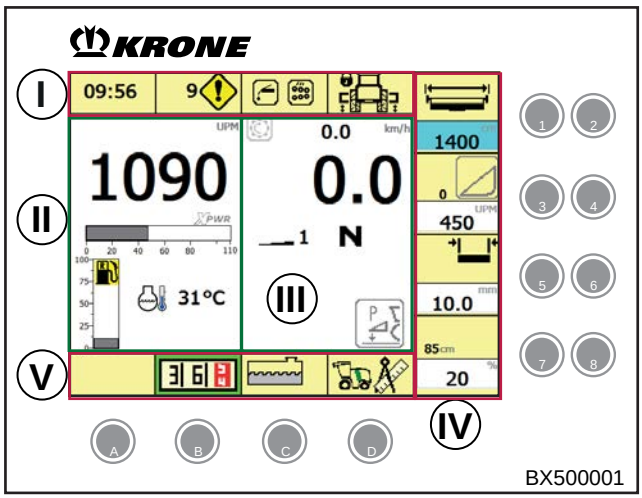
Izvēlnes taustiņš (2)
Ar taustiņu (2) līdzās grozāmajam potenciometram atver vai aizver izvēlņu kopu, vai nokļūst iepriekšējā izvēlņu kopā. Ilgstoši turot nospiestu šo taustiņu, nokļūst pamatattēlā.

Displejs (ekrāna indikācija)

Displejs iedalās šādās zonās:

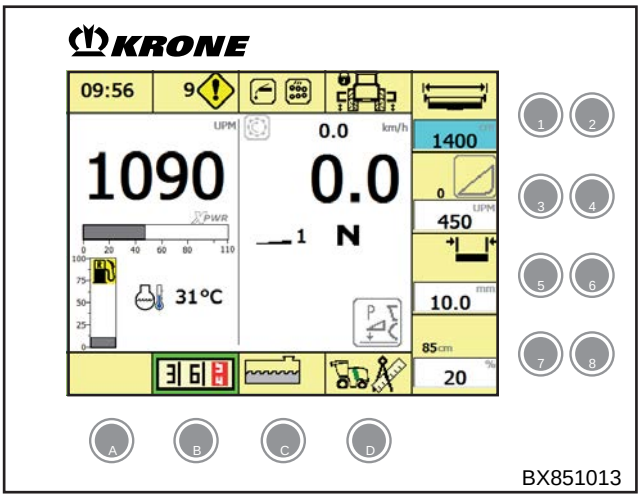
Statusa rindiņa (I): laiks, kļūdu skaits, centrālā eļļošanas sistēma, svārstīgais rāmis.

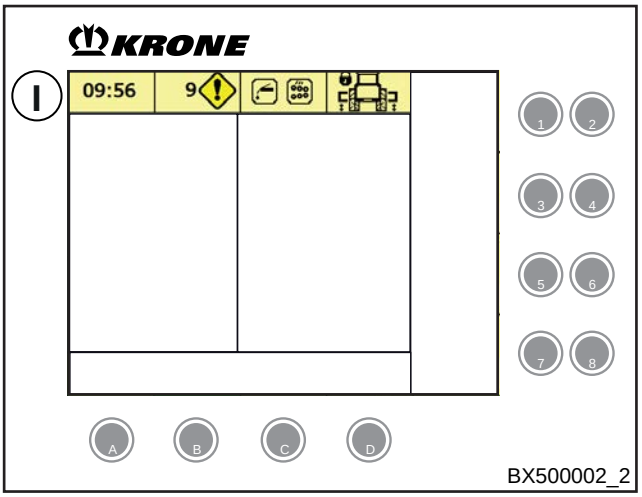
Informācijas zonas: dzinēja raksturlielumi (II)
gaitas iekārtas piedziņas raksturlielumi (III)
regulējumi (IV un V)



4.1 Informâcijas zona

Pēc aizdedzes ieslēgšanas displejā parādās pamatattēls.





4.1.1 Pamatattēls

Statusa rindiņa (I):

- = kļūda, ir parādījusies vismaz viena kļūda, radušos kļūdu skaits atrodas pirms simbola.
- Centrālā eļļošanas sistēma

= centrālā eļļošanas sistēma centrālā eļļošanas sistēma veic eļļošanu (zaļš)

= centrālās eļļošanas sistēmas kļūda (sarkans)

= centrālā eļļošanas sistēma deaktivizēta (dzeltens)

= padeves tīrīšanas iekārta aktivizēta (zaļš

= tīrīšanas iekārtas kļūda (sarkans)

= tīrīšanas iekārta deaktivizēta (dzel tens)

- Svārstīgais rāmis

= svārstīgais rāmis brīvs, svārstīgā rāmja izvietojums kā parādīts attēlā.

= svārstīgais rāmis brīvs, svārstīgā rāmja izvietojums kā parādīts attēlā.

= svārstīgais rāmis brīvs, svārstīgā rāmja izvietojums kā parādīts attēlā.

= svārstīgā rāmja izvietojums nezināms, jo svārstīgā rāmja sensors ir bojāts vai nav kalibrēts.

= svārstīgais rāmis bloķēts, svārstīgā rāmja izvietojums kā parādīts attēlā.

= svārstīgais rāmis bloķēts, svārstīgā rāmja izvietojums kā parādīts attēlā.

= svārstīgais rāmis bloķēts, svārstīgā rāmja izvietojums kā parādīts attēlā.

= svārstīgā rāmja izvietojums nezināms, jo svārstīgā rāmja sensors ir bojāts vai nav kalibrēts.

Informācijas zona - dzinēja raksturlielumi (II):

1080

- Dzinēja apgriezienu skaits
  Kustība pa ceļu: 1000 - 1700 apgr./min
  Darbs laukā: 1100 - 1950 apgr./min

Dzinēja apgriezienu skaita krāsaina indikācija (1)

Melna

Modelim BiG X 600/700-1/850-1 lielāka par 1800 apgr./min., modelim BiG X 1100-1 lielāka par 1850 apgr./min.

- Dīzeļdzinējs neatrodas savā optimālajā apgriezienu skaita darba diapazonā

Zaļa

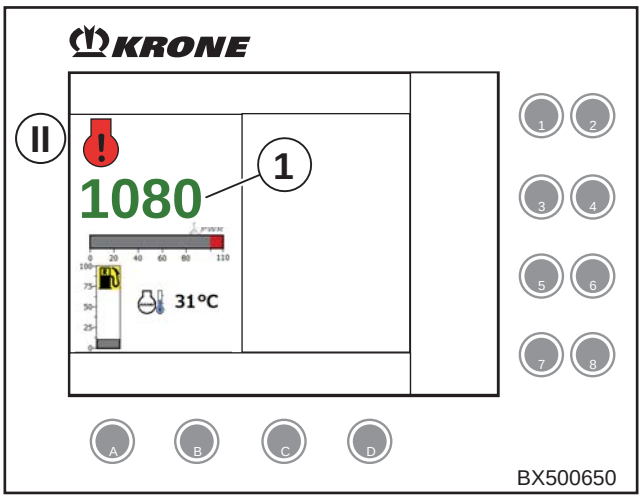
Modelim BiG X 600/700-1/850-1 starp 1700 un 1800 apgr./min., modelim BiG X 1100-1 starp 1750 un 1850 apgr./min.

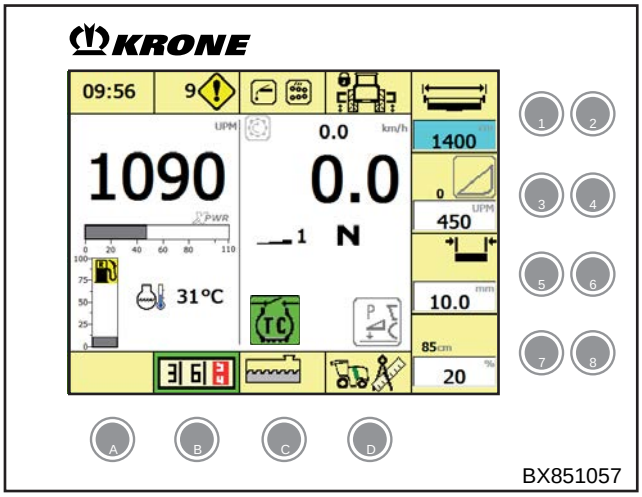
- Dīzeļdzinējs atrodas savā optimālajā apgriezienu skaita darba diapazonā.

Sarkana

Modelim BiG X 600/700-1/850-1 mazāka par 1700 apgr./min., modelim BiG X 1100-1 mazāka par 1750 apgr./min.

- Dīzeļdzinējs atrodas kritiskā apgriezienu skaita darba diapazonā. Dīzeļdzinēju nekavējoties vajadzētu atslogot.





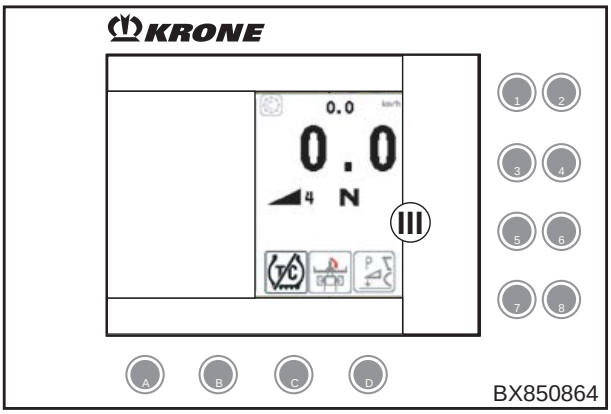
Apgriezienu skaits var mainīties atkarībā no dīzeļdzinēja.

- Dzinēja jaudas izmantošana %
- Sarkanā traucējuma lampiņa (motora kļūda)
  Nekavējoties apstājieties!

  Informējiet KRONE tirdzniecības uzņēmumu vai KRONE servisa dienestu

- Dzeltenā traucējuma lampiņa (motora kļūda)
  Iespējami ātri vērsieties kvalificētā specializētā darbnīcā
- Dzesēšanas šķidruma temperatūras indikācija
  Ja dzesēšanas šķidruma temperatūra sas niedz kritisko zonu, dzesēšanas šķidruma temperatūras indikācija tiek pagaismota dzeltenā krāsā.
- Degvielas tvertnes indikācija
- Degvielas rezerves indikācija

Informācijas zona - gaitas iekārtas piedziņas raksturlielumi (III):



- = kruīza kontrole aktivizēta, skaitlis aiz simbola ir saglabātais ātrums kruīza kontroles režīmam km/h.

  = kruīza kontrole deaktivizēta

- Kustības ātrums
  Kustība pa ceļu: 0 - 40 km/h
  Darbs laukā: 0 - 18 km/h (BiG X 600; BiG X 700-1)
  0 - 25 km/h (BiG X 850-1 / BiG X 1100-1)
- Gaitas iekārtas piedziņas paātrinājuma laiks

  1 = vismazākais paātrinājuma laiks

  2 = ...

  3 = ...

  4 = vislielākais paātrinājuma laiks

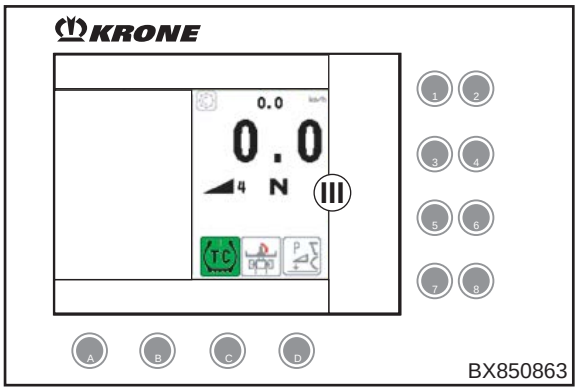
- Kustības virziens

  N

  = kustība turpgaitā

  = neitrālā pozīcija (apstādināts stāvoklis)

  = kustība atpakaļgaitā



- Traction Control TC (pretizslīdes kontroles sistēma)

  = Traction Control TC aktivizēta

  = Traction Control TC deaktivizēta

- Traction Control TC I/II jutīgums

  = Traction Control TC I (kukurūza) aktivizēta

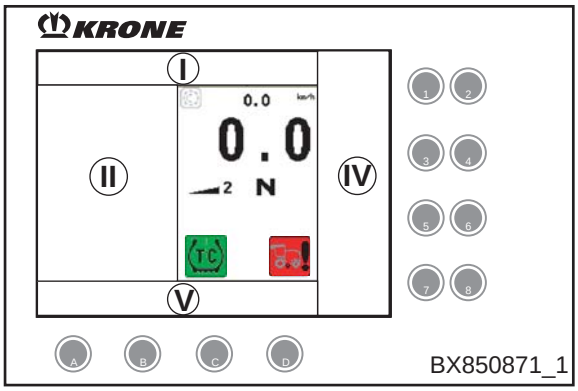
  = Traction Control TC I (kukurūza) gatava darbam

  = Traction Control TC II (zāle) aktivizēta

  = Traction Control TC II (zāle) gatava darbam

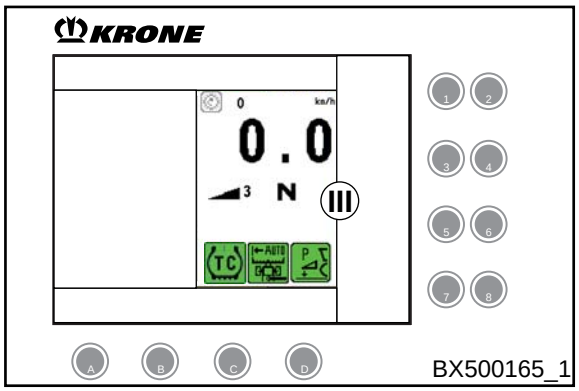
  = stāvbremze ir ieslēgta

Kustībā esošai mašīnai ar ieslēgtu stāvbremzi mirgo stāvbremzes indikācija un apt. 30 sekunžu intervālā atskan skaņas signāls.



= avārijas režīms, ļauj vadītājam izvest transportlīdzekli no bīstamās zonas arī nopietnu piedziņas problēmu adījumā.

= papildtilta kļūda



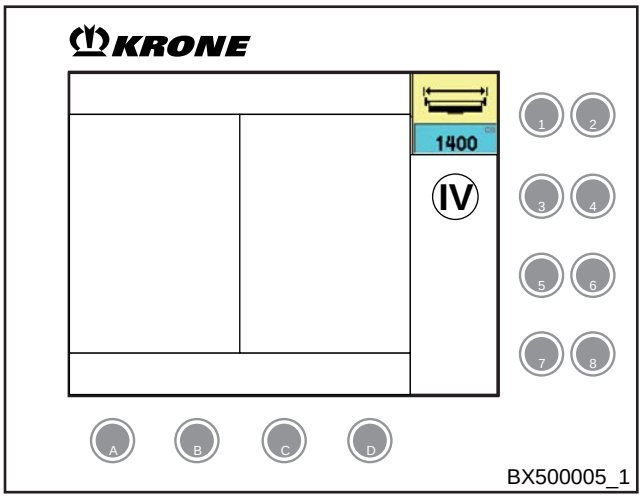
- Citi:
  = paātrinātās apstādināšanas taustiņš bija nospiests uz pults.
  = paātrinātās apstādināšanas taustiņš bija nospiests uz manuālās vadības (platforma).
- = robežslodzes regulēšana aktivizēta, kustības ātrumu automātiski pielāgo dzinēja samazinātajam apgriezienu skaitam.

- Autopilots (brīvizvēles, tikai darbam laukā ar kukurūzu):
  = autopilots aktivizēts, izmanto kreisās puses rindu taustsviru
  = autopilots aktivizēts, izmanto labās puses rindu taustsviru
  = autopilots aktivizēts, izmanto abas rindu taustsviras
  = autopilots aktivizēts, izmanto kreisās puses rindu taustsviru (atkarībā no virzītājcaurules)
  = autopilots aktivizēts, izmanto labās puses rindu taustsviru (atkarībā no virzītājcaurules)
  = autopilots aktivizēts, spoguļveidā izmanto kreisās puses rindu taustsviru (atkarībā no virzītājcaurules)
  = autopilots aktivizēts, spoguļveidā izmanto labās puses rindu taustsviru (atkarībā no virzītājcaurules)

- Pacelšanas mehānisma regulēšana (tikai darbam laukā)
  = pacelšanas mehānisma piespiešanas spiediena regulēšana aktivizēta
  = pacelšanas mehānisma piespiešanas spiediena regulēšana deaktivizēta
  = pacelšanas mehānisma attāluma regulēšana aktivizēta
  = pacelšanas mehānisma attāluma regulēšana deaktivizēta
  = pacelšanas mehānisma izvietojuma regulēšana aktivizēta
  = pacelšanas mehānisma izvietojuma regulēšana deaktivizēta

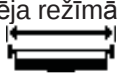
Informācijas zona - regulējumi (IV un V):
(skatiet nodaļu Regulējumi).

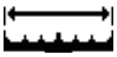
4.2 Regulçjumi



4.2.1 Darba platums

Darba platuma regulējums ir nepieciešams platības aprēķinam.

Zāles savācēja režīmā informācijas zonā - regulējumi (IV) simbolu  un noregulēto platumu (vālu veidošanas platums) parāda cm vai collās.

Kukurūzas hedera režīmā informācijas zonā - regulējumi (IV) simbolu  un noregulēto rindu skaitu ar no tā izrietošo darba platumu parāda cm vai collās.

Tiešā griezējaparāta režīmā informācijas zonā - regulējumi (IV) simbolu un noregulēto platumu parāda cm vai collās.

4.2.2 Zāles savācēja darba platuma pagaidu izmaiņa

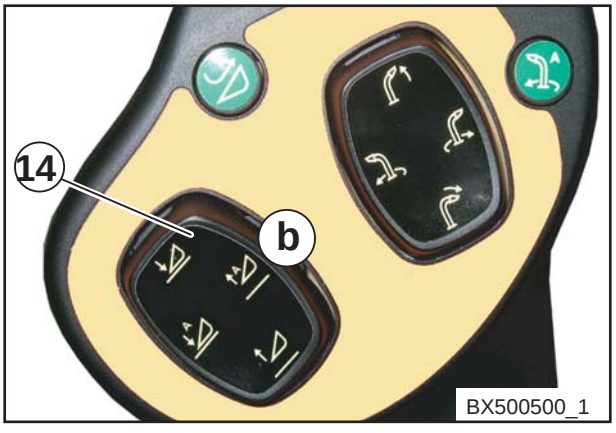
Darba platums = vālu veidošanas platums

- Nospiežot taustiņu , samazina darba platumu, ja taustiņu tur ilgāk nospiestu, darba platums samazinās ātrāk.
- Nospiežot taustiņu , palielina darba platumu (līdz maksimālam fiksēti noregulētajam platumam), ja taustiņu tur ilgāk nospiestu, darba platums palielinās ātrāk.

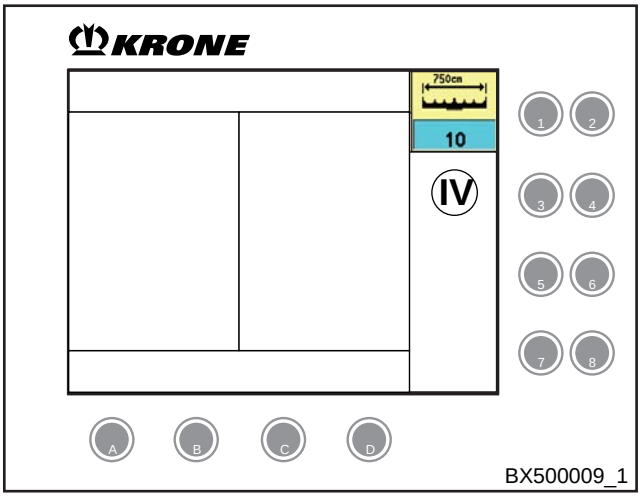
Alternatīvi regulējumu var veikt arī ar grozāmā potenciometra palīdzību:

- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties darba platuma regulējumu, ievades lauciņš kļūst krāsains.
- Nospiežot grozāmo potenciometru, pārejiet uz ievades lauciņu.
- Ar grozāmo potenciometru noregulējiet vajadzīgo darba platumu (līdz maksimālam fiksēti noregulētajam platumam).
- Nospiežot grozāmo potenciometru, atkal izejiet no ievades lauciņa.

Nospiežot taustiņu (14b) (pacelšanas mehānisma pacelšana līdz augšai) uz daudzfunkciju sviras, notiek atiestate uz fiksēti noregulēto darba platumu.



4.2.3 Kukurūzas hedera darba platuma pagaidu izmaiņa

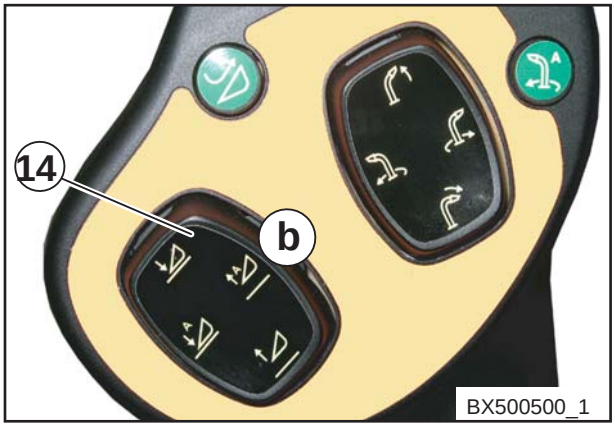


No rindstarpas un rindu skaita izrietošo darba platumu tieši aprēķina un parāda.

- Nospiežot taustiņu , samazina rindu skaitu, ja taustiņu tur ilgāk nospiestu, skaits samazinās ātrāk.
- Nospiežot taustiņu , palielina rindu skaitu (līdz maksimālam fiksēti iestatītam skaitam), ja taustiņu tur ilgāk nospiestu, skaits palielinās ātrāk.

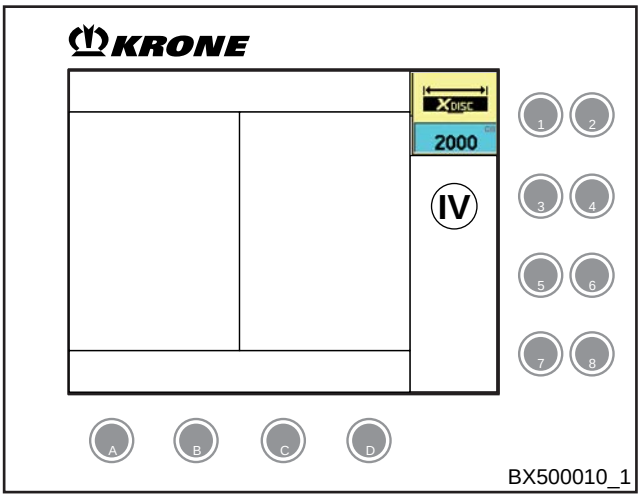
Alternatīvi regulējumu var veikt arī ar grozāmā potenciometra palīdzību:

- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties darba platuma regulējumu, ievades lauciņš kļūst krāsains.
- Nospiežot grozāmo potenciometru, pārejiet uz ievades lauciņu.
- Ar grozāmo potenciometru noregulējiet vajadzīgo rindu skaitu (līdz maksimālam fiksēti noregulētajam skaitam).
- Nospiežot grozāmo potenciometru, atkal izejiet no ievades lauciņa.



Nospiežot taustiņu (14b) (pacelšanas mehānisma pacelšana līdz augšai) uz daudzfunkciju sviras, notiek atiestate uz fiksēti noregulēto darba platumu.

4.2.4 Tiešā griezējaparāta darba platuma pagaidu izmaiņa

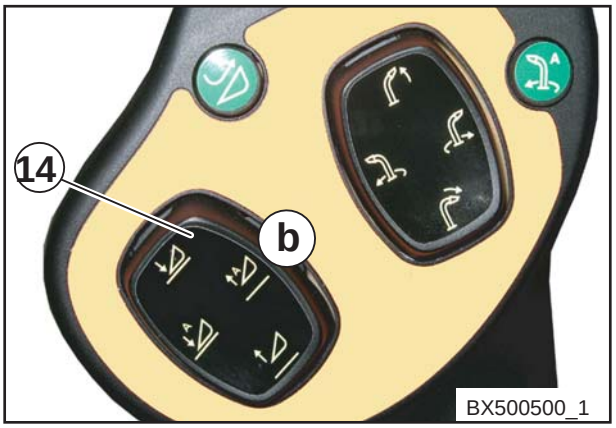


- Nospiežot taustiņu 4, samazina darba platumu, ja taustiņu 4 tur ilgāk nospiestu, darba platums samazinās ātrāk.
- Nospiežot taustiņu 3, palielina darba platumu (līdz maksimālam fiksēti noregulētajam platumam), ja taustiņu 3 tur ilgāk nospiestu, darba platums palielinās ātrāk.

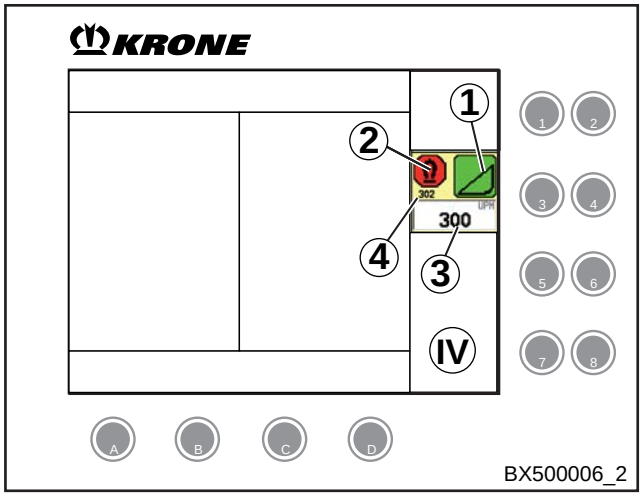
Alternatīvi regulējumu var veikt arī ar grozāmā potenciometra palīdzību:

- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties darba platuma regulējumu, ievades lauciņš kļūst krāsains.
- Nospiežot grozāmo potenciometru, pārejiet uz ievades lauciņu.
- Ar grozāmo potenciometru noregulējiet vajadzīgo darba platumu (līdz maksimālam fiksēti noregulētajam platumam).
- Nospiežot grozāmo potenciometru, atkal izejiet no ievades lauciņa.

Nospiežot taustiņu (14b) (pacelšanas mehānisma pacelšana līdz augšai) uz daudzfunkciju sviras, notiek atiestate uz fiksēti noregulēto darba platumu.



4.3 Heders



Kad ir ieslēgts padeves/hedera atbloķēšanas slēdzis, informācijas zonā - regulējumi (IV) izvēlnes punktā - heders parāda hedera iestatīto uzdoto apgriezienu skaitu.

4.3.1 Statuss (1)

- = heders nav kārtībā
- = heders apstādinātā stāvoklī
- = heders ir kārtībā
- = heders turpgaitā deaktivizēts
- = heders turpgaitā aktivizēts
- = heders atpakaļgaitā deaktivizēts
- = heders atpakaļgaitā aktivizēts

4.3.2 Svešķermeņu identifikācija (2)

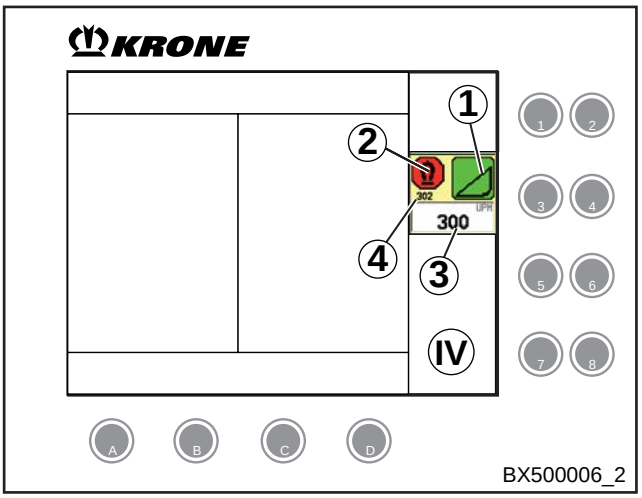
Metālu konstatēšana

- OFF = metālu konstatēšana deaktivizēta
- = metāls identificēts padevē
- ERROR = parādījusies kļūda metālu konstatēšanā.

RockProtect

- = padevē identificēts akmens.
- ERROR = parādījusies kļūda RockProtect (brīvizvēle).
- ERROR = parādījusies kļūda metālu konstatēšanā un RockProtect (brīvizvēle)

4.3.3 Uzdotā apgriezienu skaita regulēšana (3)



- Nospiežot taustiņu , samazina uzdoto apgriezienu skaitu, ja taustiņu tur ilgāk nospiestu, uzdotais apgriezienu skaits samazinās ātrāk.
- Nospiežot taustiņu , palielina uzdoto apgriezienu skaitu, ja taustiņu tur ilgāk nospiestu, uzdotais apgriezienu skaits palielinās ātrāk.

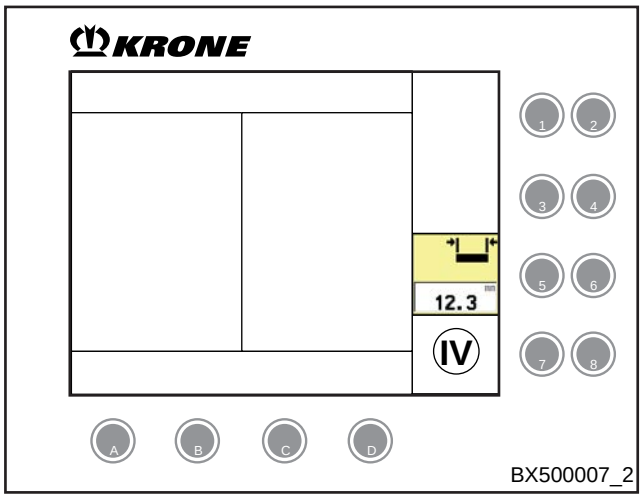
Alternatīvi regulējumu var veikt arī ar grozāmā potenciometra palīdzību:

- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties uzdoto apgriezienu skaita regulējumu, ievades lauciņš kļūst krāsains.
- Nospiežot grozāmo potenciometru, pārejiet uz ievades lauciņu.
- Ar grozāmo potenciometru noregulējiet vajadzīgo uzdoto apgriezienu skaitu.
- Nospiežot grozāmo potenciometru, atkal izejiet no ievades lauciņa.

4.3.4 Faktiskais apgriezienu skaits (4)

- Aktuālā faktiskā apgriezienu skaita indikācija.

4.4 Padeve



Smalcināšanas garumu nosaka padeves veltņu apgriezienu skaits un izmantoto nažu skaits.
Informācijas zonā - regulējumi (IV) izvēlnes punktā - padeve parāda aktuālo smalcināšanas garumu.

- Smalcināšanas garuma indikāciju un aktuālo smalcināšanas garumu parāda mm vai collās.
  Atkarībā no iestatītā nažu skaita, smalcināšanas garumu var noregulēt 3 - 62 mm diapazonā.

4.4.1 Smalcināšanas garuma regulēšana

- Nospiežot taustiņu , samazina smalcināšanas garumu. Turot ilgāk nospiestu taustiņu , smalcināšanas garums samazinās ātrāk.
- Nospiežot taustiņu , palielina smalcināšanas garumu. Turot ilgāk nospiestu taustiņu , smalcināšanas garums palielinās ātrāk.

Alternatīvi regulējumu var veikt arī ar grozāmā potenciometra palīdzību:

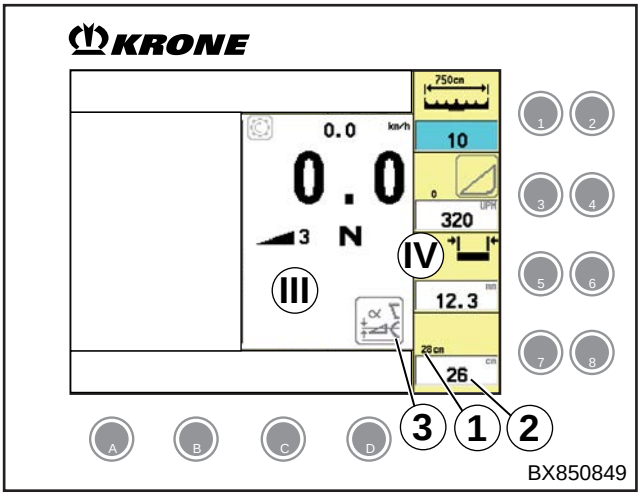
- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties smalcināšanas garuma regulējumu, ievades lauciņš kļūst krāsains.
- Nospiežot grozāmo potenciometru, pārejiet uz ievades lauciņu.
- Ar grozāmo potenciometru noregulējiet vajadzīgo smalcināšanas garumu.
- Nospiežot grozāmo potenciometru, atkal izejiet no ievades lauciņa.

Izmaiņa uzreiz tiek pieņemta.

Ar daudzfunkciju sviru ir iespējams saglabāt un izsaukt divus dažādus smalcināšanas garumus (vērtība 1/ vērtība 2) (skatiet nodaļu Daudzfunkciju svira).

4.5 Pacelšanas mehānisms

Veicot darbu laukā, informācijas zonā - gaitas iekārtas piedziņas raksturlielumi (III) parāda aktuālo pacelšanas mehānisma regulēšanu. Pacelšanas mehānisma faktisko augstumu un atbilstoši noregulēto uzdoto spiedienu vai atbilstoši noregulēto uzdoto augstumu parāda informācijas zonā - regulējumi (IV) izvēlnes punktā - pacelšanas mehānisms.



4.5.1 Statuss (3)

- = pacelšanas mehānisma piespiešanas spiediena regulēšana, vadības sistēma noregulē spiedienu uz augsni nemainīgas vērtības līmenī. Regulēšana ir aktivizēta.
- = pacelšanas mehānisma piespiešanas spiediena regulēšana noregulēta. Regulēšana vēl ir deaktivizēta.
- = pacelšanas mehānisma attāluma regulēšana (brīvizvēles, tikai kopā ar pievienotajiem attāluma jutīgajiem elementiem), vadības sistēma nemainīgi relatīvi regulē augstumu attiecībā pret augsni. Regulēšana ir aktivizēta.
- = pacelšanas mehānisma attāluma regulēšana noregulēta. Regulēšana vēl ir deaktivizēta.
- = pacelšanas mehānisma izvietojuma regulēšana, vadības sistēma nemainīgi relatīvi regulē augstumu attiecībā pret mašīnu. Regulēšana ir aktivizēta.
- = pacelšanas mehānisma izvietojuma regulēšana noregulēta. Regulēšana vēl ir deaktivizēta.

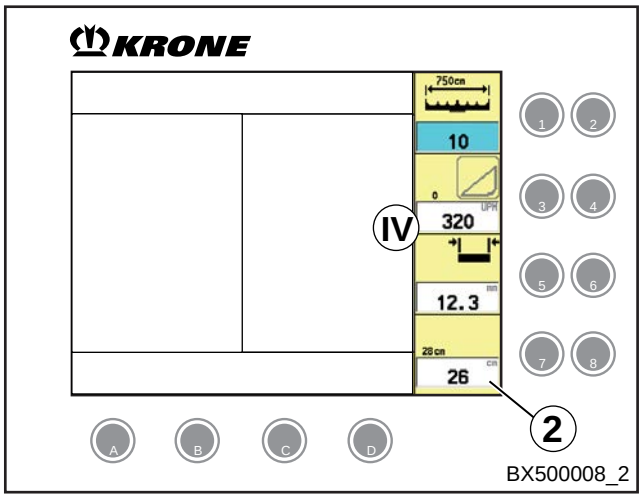
- 1. vērtība (1) = pacelšanas mehānisma faktisko augstumu parāda cm vai collās

- 2. vērtība (2) = uzdoto spiedienu parāda kā hedera pašsvara procentuālu vērtību. To var regulēt robežās no -6% (heders atrodas virs augsnes) līdz maks. 70% (heders spiež ar 70% no pašsvara uz augsni).

  vai

  2. vērtība (2) = uzdoto augstumu parāda cm vai collās vai %, ja ir noregulēta pacelšanas mehānisma attāluma regulēšana.

4.5.2 Uzdotā spiediena vai uzdotā augstuma mainīšana



- Nospiežot taustiņu , samazina uzdoto vērtību (2).

  Turot ilgāk nospiestu taustiņu , uzdotā vērtība (2) samazinās ātrāk.
- Nospiežot taustiņu , palielina uzdoto

  vērtību (2). Turot ilgāk nospiestu taustiņu , uzdotā vērtība (2) palielinās ātrāk.

Alternatīvi regulējumu var veikt arī ar grozāmā potenciometra palīdzību:

- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties pacelšanas mehānisma regulējumu, ievades lauciņš kļūst krāsains.
- Nospiežot grozāmo potenciometru, pārejiet uz ievades lauciņu.
- Ar grozāmo potenciometru noregulējiet vajadzīgo uzdoto vērtību.
- Nospiežot grozāmo potenciometru, atkal izejiet no ievades lauciņa.

Uzdoto spiedienu vai uzdoto augstumu var saglabāt ar daudzfunkciju sviru (skatiet nodaļu Vadība „Daudzfunkciju svira“)

4.6 Vispārīgie mašīnas regulējumi

4.6.1 Vadības sviras atmiņas taustiņi

Piegādes stāvoklī vadības sviras taustiņiem M1 un M2 nav piešķirtas nekādas funkcijas.
Regulēšanas veidni „Vadības sviras atmiņas taustiņi“ šajā gadījumā var izsaukt, izmantojot izvēlnes punktu 1-10 vai nospiežot taustiņu .
Vadības sviras atmiņas taustiņiem var piešķirt šādas funkcijas:

- Augu dalītāja (tikai kukurūzai) / piespiedēja (tikai zālei) pacelšana/nolaišana
- Darba platuma palielināšana/samazināšana
- Saglabāto smalcināšanas garumu 1 vai 2 pieprasīšana
- Hedera apgriezienu skaita palielināšana/ samazināšana
- Svārstīgā rāmja pagriešana uz kreiso/uz labo pusi

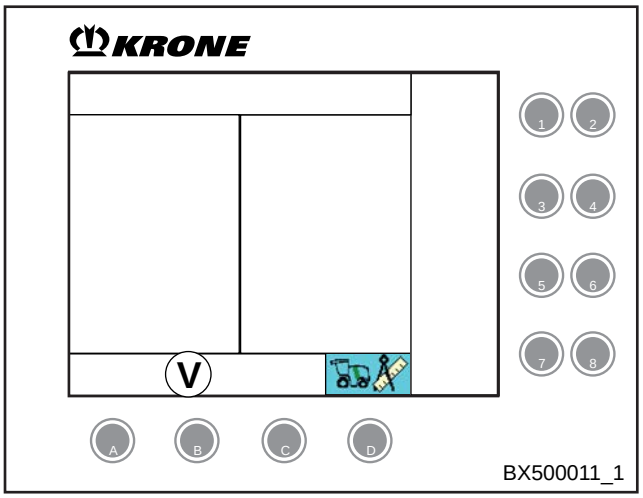
4.6.1.1 Vadības sviras atmiņas taustiņu funkciju piešķiršana

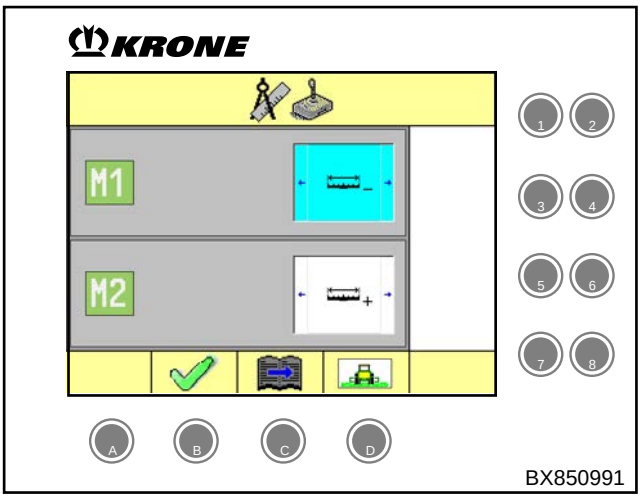
Ar grozāmo potenciometru izvēlieties M1 vai M2; izvēles lauciņš kļūst krāsains.

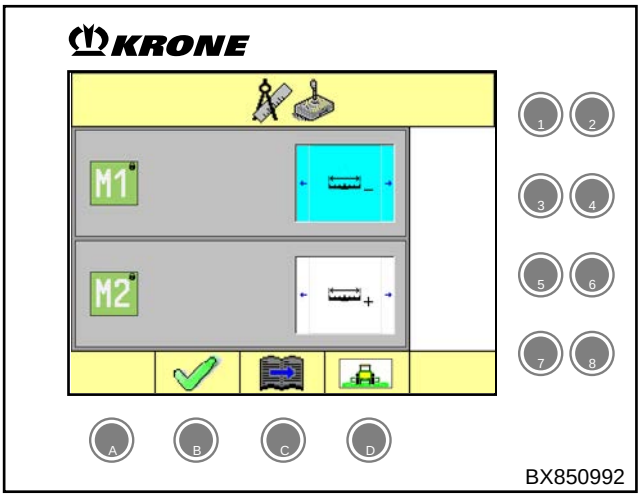
- Nospiežot grozāmo potenciometru, pārejiet uz izvēles lauciņu.
- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties vajadzīgo funkciju.
- Nospiežot grozāmo potenciometru, pieņem regulējumu un atkal iziet no izvēles lauciņa.
- Nospiežot taustiņu , pieņem regulējumus.

Ja veidne vēl nebija apstiprināta ar taustiņu „ “ , tad noregulētās funkcijas tiek bloķētas un apzīmētas ar „slēdzenes“ simbolu lauciņos M1/M2.

- Nospieţot taustiňu , izsauc pamatattçlu.
- Nospieţot taustiňu izsauc vispârîgos mađînas regulçjumus.
- Nospieţot taustiňu uz grozâmâ potenciometra, atgrieţas par vienu izvçlňu kopu atpakaď.





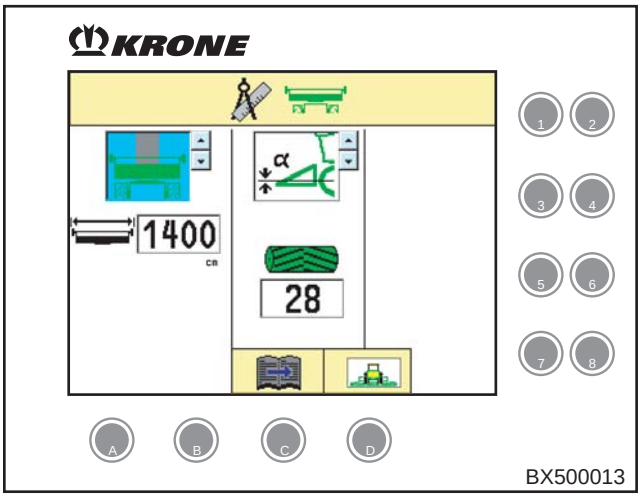


4.6.2 Vispārīgie mašīnas regulējumi zāles savācējām

4.6.2.1 Zāles savācēja darba režīma regulēšana

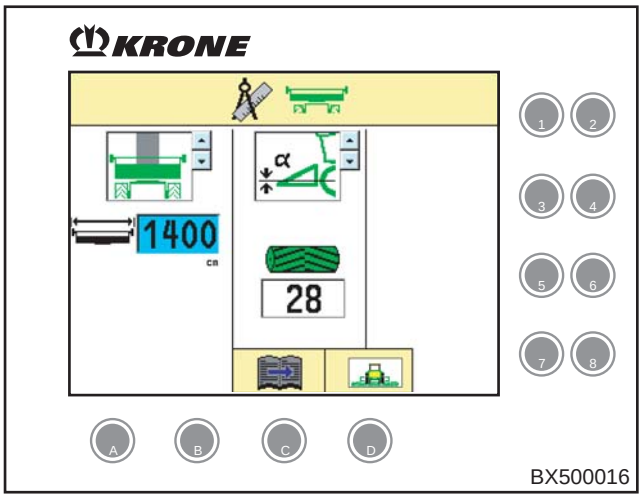
- = zāles savācējs

- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties darba režīma regulējumu, izvēles lauciņš kļūst krāsains.
- Nospiežot grozāmo potenciometru, pārejiet uz izvēles lauciņu.
- Ar grozāmo potenciometru noregulējiet zāles savācēja darba režīmu.
- Nospiežot grozāmo potenciometru, pieņem regulējumu un atkal iziet no izvēles lauciņa.



- Nospiežot taustiņu , izsauc pamatattēlu.
- Nospiežot taustiņu , izsauc robeţslodzes regulçđanas regulçjumus (papildu aprîkojums).
- Nospiežot taustiņu uz grozāmā potenciometra, atgriežas par vienu izvēlņu kopu atpakaļ.

4.6.2.2 Zāles savācēja darba platuma regulēšana

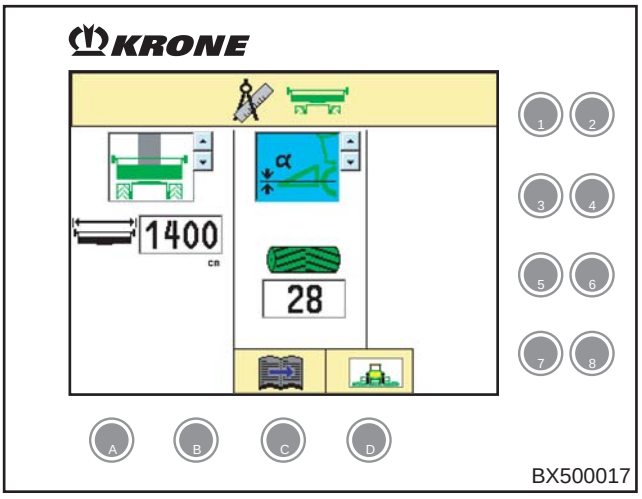


Darba platums = vālu veidošanas platums

- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties darba platuma regulējumu, ievades lauciņš kļūst krāsains.
- Nospiežot grozāmo potenciometru, pārejiet uz ievades lauciņu.
- Ar grozāmo potenciometru noregulējiet vajadzīgo darba platumu.
- Nospiežot grozāmo potenciometru, atkal izejiet no ievades lauciņa.

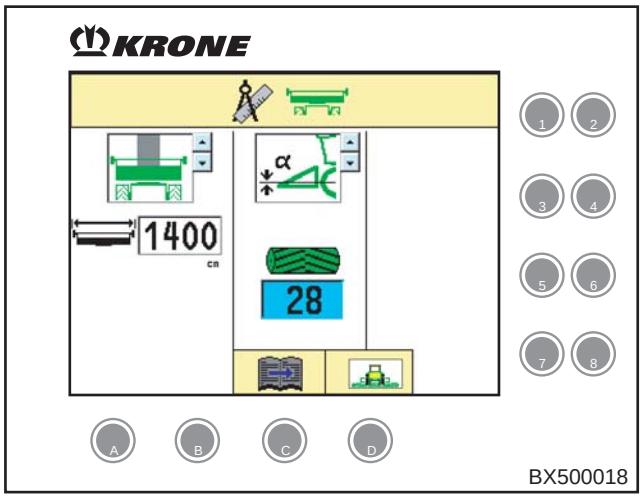
- Nospiežot taustiņu , izsauc pamatattēlu.
- Nospiežot taustiņu , izsauc robežslodzes regulēšanas regulējumus (papildu aprīkojums).
- Nospiežot taustiņu uz grozāmā potenciometra, atgriežas par vienu izvēlņu kopu atpakaļ.

4.6.2.3 Pacelšanas mehānisma regulēšanas iestatīšana



- = pacelšanas mehānisma piespiešanas spiediena regulēšana, vadības sistēma noregulē spiedienu uz augsni nemainīgas vērtības līmenī.
- = pacelšanas mehānisma izvietojuma regulēšana, vadības sistēma nemainīgi relatīvi regulē augstumu attiecībā pret mašīnu.
- = pacelšanas mehānisma attāluma regulēšana (brīvizvēles, tikai kopā ar pievienotajiem attāluma jutīgajiem elementiem), vadības sistēma nemainīgi relatīvi regulē augstumu attiecībā pret augsni (tikai ar ierīci Easy Collect).
- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties pacelšanas mehānisma regulēšanas regulējumu, izvēles lauciņš kļūst krāsains.
- Nospiežot grozāmo potenciometru, pārejiet uz izvēles lauciņu.
- Ar grozāmo potenciometru iestatiet vajadzīgo pacelšanas mehānisma regulēšanu.
- Nospiežot grozāmo potenciometru, pieņem regulējumu un atkal iziet no izvēles lauciņa.
- Nospiežot taustiņu , izsauc pamatattēlu.
- Nospiežot taustiņu , izsauc robežslodzes regulēšanas regulējumus (papildu aprīkojums).
- Nospiežot taustiņu uz grozāmā potenciometra, atgriežas par vienu izvēlņu kopu atpakaļ.

4.6.2.4 Nažu skaita regulēšana

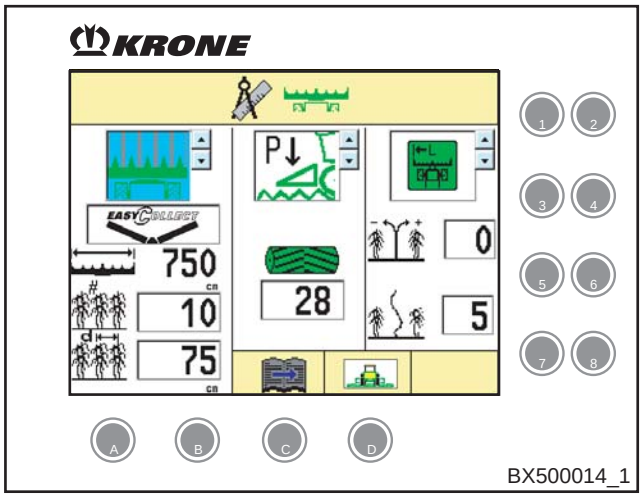


Pēc nažu skaita izmaiņas (skatiet nodaļu Apkope - Darbs ar pusi nažu skaita) aktuālais nažu skaits ir jānoregulē.
Regulējot nažu skaitu, padeves veltņu apgriezienu skaits automātiski pielāgojas jaunā nažu skaita noregulētajam smalcināšanas garumam.

- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties nažu skaita regulējumu, ievades lauciņš kļūst krāsains.
- Nospiežot grozāmo potenciometru, pārejiet uz ievades lauciņu.
- Ar grozāmo potenciometru noregulējiet vajadzīgo nažu skaitu.
- Nospiežot grozāmo potenciometru, pieņem regulējumu un atkal iziet no ievades lauciņa.
- Nospiežot taustiņu , izsauc pamatattēlu.
- Nospiežot taustiņu , izsauc robežslodzes regulēšanas regulējumus.
- Nospiežot taustiņu uz grozāmā potenciometra, atgriežas par vienu izvēlņu kopu atpakaļ.

4.6.3 Vispārīgie mašīnas regulējumi kukurūzas hederam

4.6.3.1 Kukurūzas hedera darba režīma regulēšana



- = kukurūzas heders

Darba režīma regulēšana:

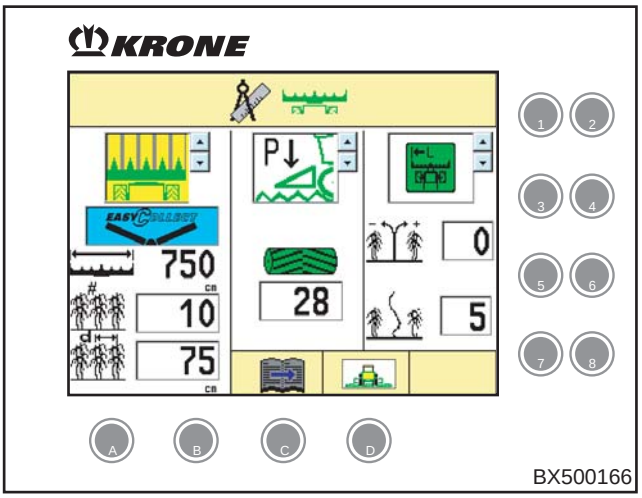
- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties darba režīma regulējumu, izvēles lauciņš kļūst krāsains.
- Nospiežot grozāmo potenciometru, pārejiet uz izvēles lauciņu.
- Ar grozāmo potenciometru noregulējiet kukurūzas hedera darba režīmu.
- Nospiežot grozāmo potenciometru, pieņem regulējumu un atkal iziet no izvēles lauciņa.

Mašīnas tipa regulēšana:

Mašīnas tips:

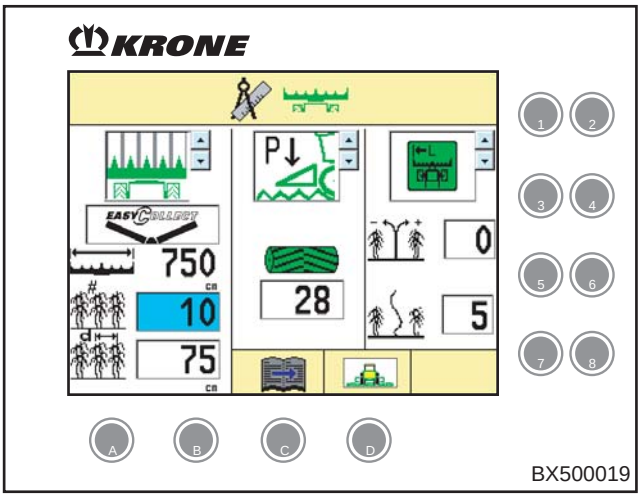
- = KRONE EasyCollect (6000,7500,9000)
- = KRONE EasyCollect (753, 953,1053)
- = nav KRONE ražojums

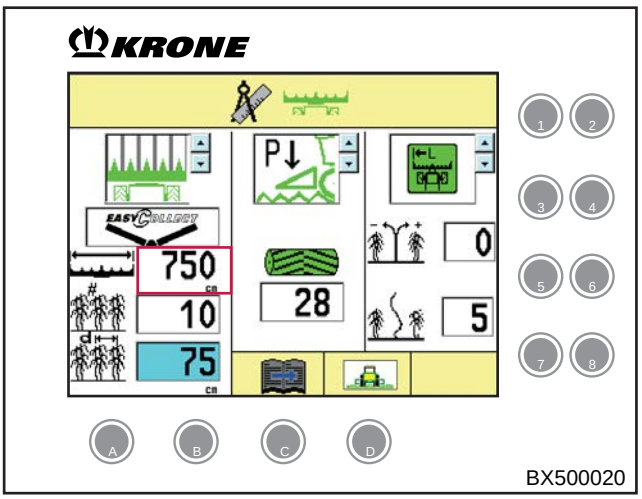
- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties mašīnas tipa regulējumu, izvēles lauciņš kļūst krāsains.
- Nospiežot grozāmo potenciometru, pārejiet uz izvēles lauciņu.
- Ar grozāmo potenciometru noregulējiet mašīnas tipu.
- Nospiežot grozāmo potenciometru, pieņem regulējumu un atkal iziet no izvēles lauciņa.
- Nospiežot taustiņu , izsauc pamatattēlu.
- Nospiežot taustiņu , izsauc Autoscan regulējumus.
- Nospiežot taustiņu uz grozāmā potenciometra, atgriežas par vienu izvēlņu kopu atpakaļ.



4.6.3.2 Kukurūzas hedera darba platuma regulēšana

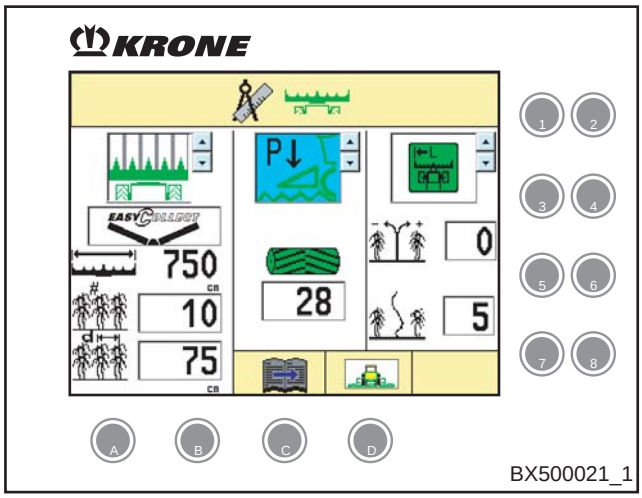
- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties rindu skaita regulējumu, ievades lauciņš kļūst krāsains.
- Nospiežot grozāmo potenciometru, pārejiet uz ievades lauciņu.
- Ar grozāmo potenciometru noregulējiet vajadzīgo rindu skaitu.
- Nospiežot grozāmo potenciometru, atkal izejiet no ievades lauciņa.
- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties rindstarpas regulējumu, ievades lauciņš kļūst krāsains.
- Nospiežot grozāmo potenciometru, pārejiet uz ievades lauciņu.
- Ar grozāmo potenciometru noregulējiet vajadzīgo rindstarpu.
- Nospiežot grozāmo potenciometru, atkal izejiet no ievades lauciņa.
- Nospiežot taustiņu , izsauc pamatattēlu.
- Nospiežot taustiņu , izsauc Autoscan regulējumus.
- Nospiežot taustiņu uz grozāmā potenciometra, atgriežas par vienu izvēlņu kopu atpakaļ.





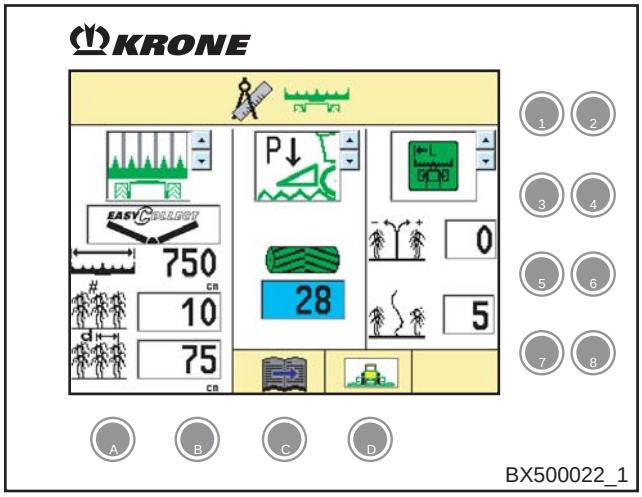
No rindstarpas un rindu skaita izrietošo darba platumu tieši aprēķina un parāda.

4.6.3.3 Pacelšanas mehānisma regulēšanas iestatīšana



- = pacelšanas mehānisma piespiešanas spiediena regulēšana, vadības sistēma noregulē spiedienu uz augsni nemainīgas vērtības līmenī.
- = pacelšanas mehānisma izvietojuma regulēšana, vadības sistēma nemainīgi relatīvi regulē augstumu attiecībā pret mašīnu.
- = pacelšanas mehānisma attāluma regulēšana (brīvizvēles, tikai kopā ar pievienotajiem attāluma jutīgajiem elementiem), vadības sistēma nemainīgi relatīvi regulē augstumu attiecībā pret augsni.
- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties pacelšanas mehānisma regulēšanas regulējumu, izvēles lauciņš kļūst krāsains.
- Nospiežot grozāmo potenciometru, pārejiet uz izvēles lauciņu.
- Ar grozāmo potenciometru iestatiet vajadzīgo pacelšanas mehānisma regulēšanu.
- Nospiežot grozāmo potenciometru, pieņem regulējumu un atkal iziet no izvēles lauciņa.
- Nospiežot taustiņu , izsauc pamatattēlu.
- Nospiežot taustiņu , izsauc Autoscan regulējumus.
- Nospiežot taustiņu uz grozāmā potenciometra, atgriežas par vienu izvēlņu kopu atpakaļ.

4.6.3.4 Nažu skaita regulēšana

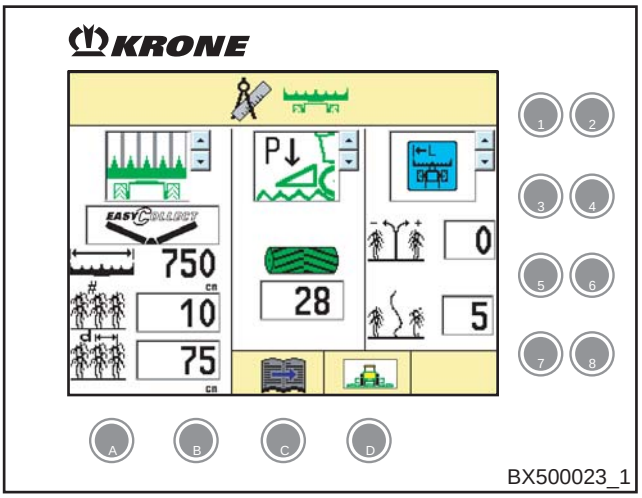


Pēc nažu skaita izmaiņas (skatiet nodaļu Apkope - Darbs ar pusi nažu skaita) aktuālais nažu skaits ir jānoregulē.
Regulējot nažu skaitu, padeves veltņu apgriezienu skaits automātiski pielāgojas jaunā nažu skaita noregulētajam smalcināšanas garumam.

- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties nažu skaita regulējumu, ievades lauciņš kļūst krāsains.
- Nospiežot grozāmo potenciometru, pārejiet uz ievades lauciņu.
- Ar grozāmo potenciometru noregulējiet vajadzīgo nažu skaitu.
- Nospiežot grozāmo potenciometru, pieņem regulējumu un atkal iziet no ievades lauciņa.
- Nospiežot taustiņu , izsauc pamatattēlu.
- Nospiežot taustiņu , izsauc Autoscan regulējumus.
- Nospiežot taustiņu uz grozāmā potenciometra, atgriežas par vienu izvēlņu kopu atpakaļ.

4.6.3.5 Autopilota rindu taustsviru izvēle

Režīms nosaka, kuru kukurūzas hedera rindu taustsviru izmanto autopilota vadībai.
Smalcināšanas sākumam prioritāri vajadzētu notikt kreisās puses vai labās puses rindu taustsviras režīmā, stādījumos - abu taustsviru režīmā.



- = izmanto kreisās puses rindu taustsviru.
- = izmanto labās puses rindu taustsviru.
- = izmanto abas rindu taustsviras.
- = automātiski izmanto rindu taustsviru.
  Rindu taustsviras izvēle notiek automātiski atkarībā no virzītājcaurules pozīcijas.
  Virzītājcaurule kreisajā pusē = kreisās puses rindu taustsvira
  Virzītājcaurule labajā pusē = labās puses rindu taustsvira
- = spoguļveidā automātiski izmanto rindu taustsviru.
  Rindu taustsviras izvēle notiek automātiski atkarībā no virzītājcaurules pozīcijas.
  Virzītājcaurule kreisajā pusē = labās puses rindu taustsvira
  Virzītājcaurule labajā pusē = kreisās puses rindu taustsvira

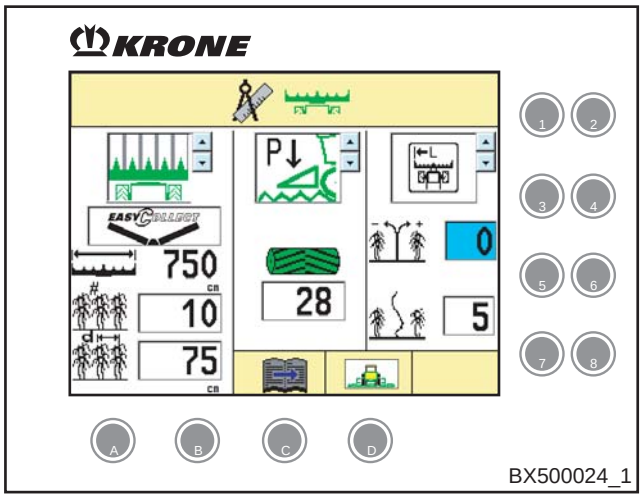
Režīmā "Automātiska rindu taustsvira" un "Spoguļveida automātiska rindu taustsvira" par pamatu ņem pozīciju "Virzītājcaurule kreisajā pusē", ja virzītājcaurule nav izvirzīta.

4.6.3.6 Rindu taustsviru regulēšana

- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties rindu taustsviru regulējumu, izvēles lauciņš kļūst krāsains.
- Nospiežot grozāmo potenciometru, pārejiet uz izvēles lauciņu.
- Ar grozāmo potenciometru noregulējiet vajadzīgo režīmu.
- Nospiežot grozāmo potenciometru, pieņem regulējumu un atkal iziet no izvēles lauciņa.

- Nospiežot taustiņu , izsauc pamatattēlu.
- Nospiežot taustiņu , izsauc Autoscan regulējumus.
- Nospiežot taustiņu uz grozāmā potenciometra, atgriežas par vienu izvēlņu kopu atpakaļ.

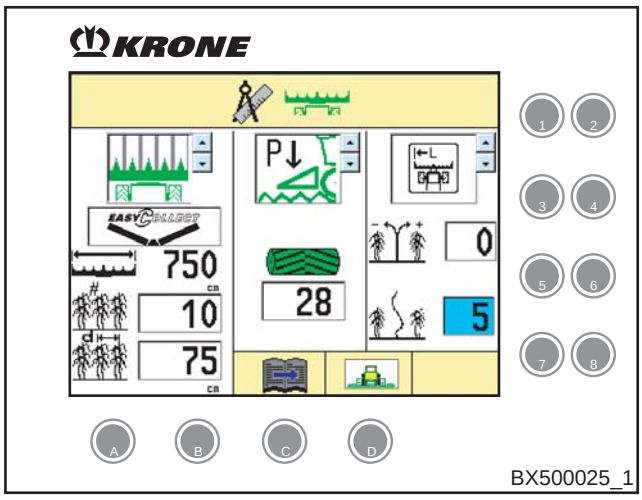
4.6.3.7 Autopilota viduspunkta pārstatītāja regulēšana



Ar viduspunkta pārstatīšanu var pieregulēt lopbarības kombaina sānu attālumu līdz stādījumu malai, ko vaicā rindu taustsvira.
Ja sānu attālums jāsamazina, tad jāizvēlas negatīva vērtība, ja turpretim attālums jāpalielina, tad jāizvēlas pozitīva vērtība.

- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties viduspunkta pārstatītāja regulējumu, ievades lauciņš kļūst krāsains.
- Nospiežot grozāmo potenciometru, pārejiet uz ievades lauciņu.
- Ar grozāmo potenciometru noregulējiet vajadzīgo attālumu.
- Nospiežot grozāmo potenciometru, pieņem regulējumu un atkal iziet no ievades lauciņa.
- Nospiežot taustiņu , izsauc pamatattēlu.
- Nospiežot taustiņu , izsauc Autoscan regulējumus.
- Nospiežot taustiņu uz grozāmā potenciometra, atgriežas par vienu izvēlņu kopu atpakaļ.

4.6.3.8 Autopilota reakcijas jutīguma regulēšana



Ar reakcijas jutīgumu var noregulēt autopilota vadības nostrādāšanas raksturlielumu (inerci).
Reakcijas jutīgums ir jāpielāgo stādījumu malas formai, kustības ātrumam un augsnes īpašībām.
Ja ir vienmērīga stādījumu mala, neliels kustības ātrums un sausas augsnes īpašības, var noregulēt nelielu (inertu) reakcijas jutīgumu.
Ja ir nevienmērīga stādījumu mala, lielāks kustības ātrums un mitras augsnes īpašības, vajadzētu noregulēt lielāku (ātrāku) reakcijas jutīgumu.
Regulējums jāveic atkarībā no vietējiem apstākļiem un izveidojušās situācijas.
Regulējumu var izmainīt kustības režīmā.

Regulēšanas diapazons: 1 (inerts) - 10 (ātrs)

- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties reakcijas jutīguma regulējumu, ievades lauciņš kļūst krāsains.
- Nospiežot grozāmo potenciometru, pārejiet uz ievades lauciņu.
- Ar grozāmo potenciometru noregulējiet vajadzīgo vērtību.
- Nospiežot grozāmo potenciometru, pieņem regulējumu un atkal iziet no ievades lauciņa.

- Nospiežot taustiņu , izsauc pamatattēlu.
- Nospiežot taustiņu , izsauc Autoscan regulējumus (tikai regulējumam - kukurūzas darba režīms).
- Nospiežot taustiņu uz grozāmā potenciometra, atgriežas par vienu izvēlņu kopu atpakaļ.

4.6.3.9 Vadības norādītās vērtības izvēle

- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties ISOBUS stūres iekārtas regulējumu, ievades lauciņš kļūst krāsains.
- Nospiežot grozāmo potenciometru, pārejiet uz ievades lauciņu.

Izvēloties hederu EasyCollect:

- Vadība aktivizēta, izmantojot ISOBUS vadības komandas
- , Vadība, izmantojot parastos EasyCollect taustiņus

Izvēloties hederu EasyFloy, Xdisc vai blakusuzņēmuma ražojumu:

- Vadība aktivizēta, izmantojot ISOBUS vadības komandas
- Vadība deaktivizēta, izmantojot ISOBUS (vadība, izmantojot rindu taustsviras)

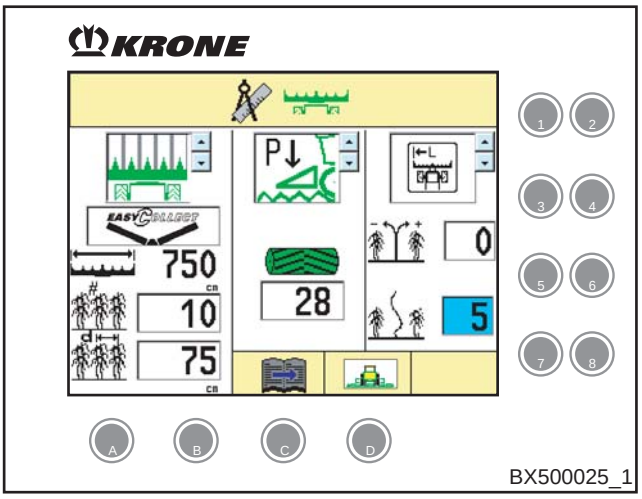
- Nospiežot grozāmo potenciometru, pieņem regulējumu un atkal iziet no ievades lauciņa.

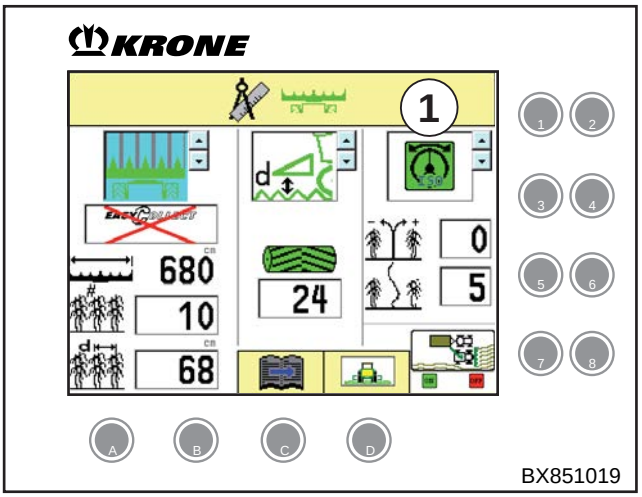
  Nospiežot taustiņu , atver pamatattēlu. Pamatattēlā attēlo atbilstoši noregulēto vadības norādīto vērtību autopilota simbolā.

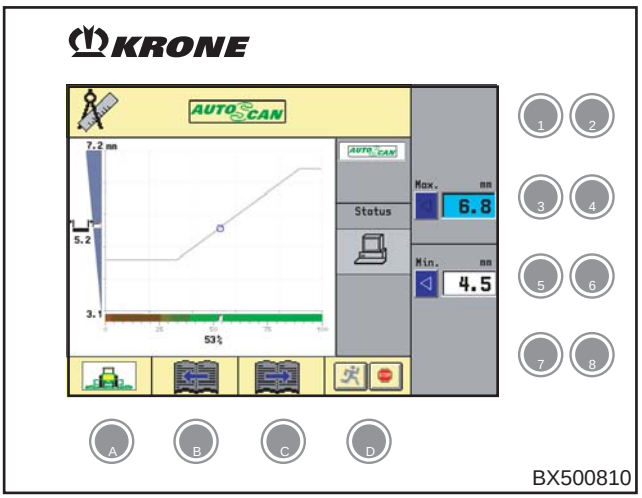
4.6.3.10 Smalcināšanas garuma automātiskais regulējums, izmantojot kukurūzas augu gatavības atpazīšanas sistēmu (AutoScan)

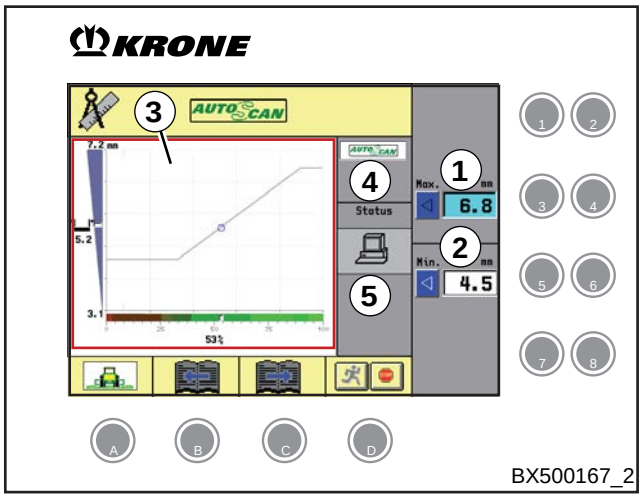
Ar AutoScan sensoru sistēma atpazīst kukurūzas augu gatavības pakāpi.
AutoScan regulēšanas elektroniskā ierīce aprēķina optimālo kukurūzas augu smalcināšanas garumu, vadoties pēc iepriekš ievadītajiem minimālajiem/maksimālajiem pļaušanas garumiem, un atbilstoši regulē papildu presējošo veltņu ātrumu.

Nospiežot taustiņu , izsauciet regulēšanas izvēlni "AutoScan" (tikai noregulējot darba režīmu kukurūzas hederam).









(1) Ievade maksimāli iespējamam smalcināšanas garumam. Ievade ir iespējama arī ar taustiņiem (noregulētās vērtības samazināšana) un 4 (noregulētās vērtības palielināšana).
Sākot no apt. 66% gatavības pakāpes, šo ievadīto smalcināšanas garumu regulē AutoScan sensors (vērtību var noregulēt eksperta režīmā).

(2) Ievade minimāli iespējamam smalcināšanas garumam. Ievade ir iespējama arī ar taustiņiem (noregulētās vērtības samazināšana) un 6 (noregulētās vērtības palielināšana).
Ja vērtība ir mazāka par apt. 33% gatavības pakāpes, šo ievadīto smalcināšanas garumu regulē AutoScan sensors (vērtību var noregulēt eksperta režīmā).

(3) Regulējumu grafisks attēlojums.

(4) Regulējums, vai ir pieejams gatavības pakāpes sensors "AutoScan" (aktivizējas tikai pēc atkārtotas palaišanas).

AUTOSCAN : sensors ir pieejams

AUTOSCAN : sensors nav pieejams

(5) Automātiskās smalcināšanas garuma pārstatīšanas statuss

: smalcināšanas garuma automātiskā pārstatīšana aktivizēta. AutoScan sensors uzņemas smalcināšanas garuma regulēšanu norādītajā zonā.

: smalcināšanas garuma manuālā pārstatīšana aktivizēta.

Ar taustiņu "D" var ieslēgts vai izslēgt automātisko smalcināšanas garuma pielāgošanu.

: automātiskā režīma aktivizēšana

: automātiskā režīma deaktivizēšana

: regulēšana nav iespējama (AutoScan nav pievienots)

Min. un maks. smalcināšanas garuma vērtību ticamību pārbauda pēc ievades. Ja, piemēram, maks. vērtību izmaina uz 4,6 mm un min. vērtība paliek uz 4,7 mm, tad min. vērtība automātiski pārstatās uz 4,5 mm.

- Lai atvērtu regulējumu attēlojumu (3), novietojiet izvēlnē "AutoScan" parametru 34020 uz vērtību 1.

AutoScan sensora regulējumu grafiskais attēlojums:

(1) Teorētisks maksimālais smalcināšanas garums, ja ir 100% gatavības pakāpe. Taču smalcināšanas garumu vairs nepalielina virs apt. 66% gatavības pakāpes, jo gatavības pakāpe virs 66% praksē ir maz ticama.
Šo vērtību automātiski nosaka, vadoties pēc lietotāja ievadītajiem min. un maks. smalcināšanas garumiem (vērtību var noregulēt eksperta režīmā).

(2) Teorētisks minimālais smalcināšanas garums, ja ir 0% gatavības pakāpe. Taču smalcināšanas garumu vairs nesamazina zem apt. 33% gatavības pakāpes, jo gatavības pakāpe zem apt. 33% praksē ir maz ticama.
Šo vērtību automātiski nosaka, vadoties pēc lietotāja ievadītajiem min. un maks. smalcināšanas garumiem (vērtību var noregulēt eksperta režīmā).

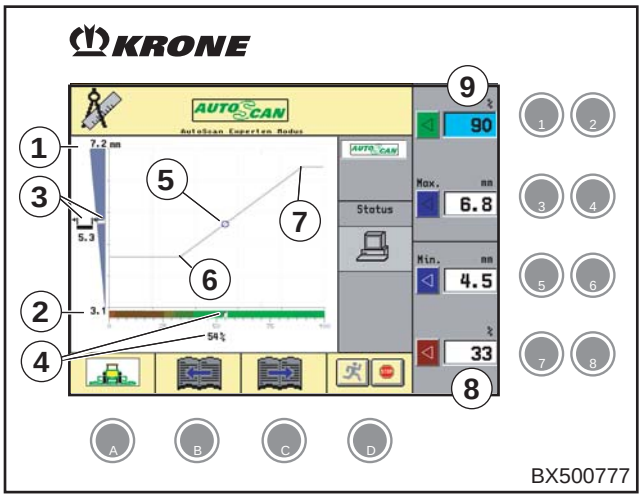
(3) Aktuālais smalcināšanas garums

(4) Aktuāli noteiktā gatavības pakāpe. Ja indikācija apstājas pie 50%, sensors neatpazīst derīgu gatavību.

(5) Aktuālā pozīcija uz raksturlīknes darba diapazonā.

(6) Lietotāja norādītais minimālais smalcināšanas garums.

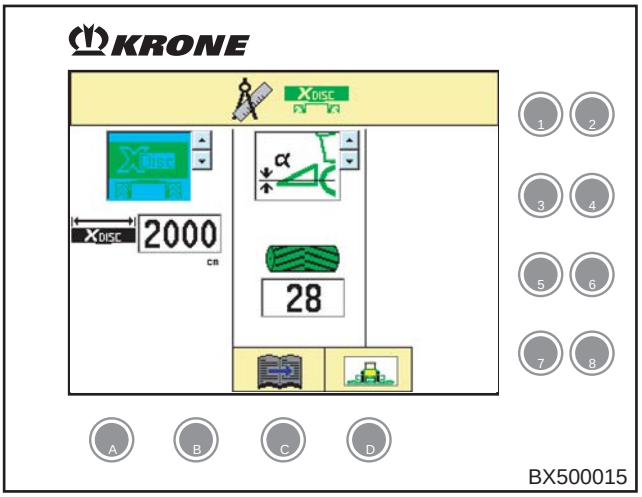
(7) Lietotāja norādītais maksimālais smalcināšanas garums.



4.6.4 Vispārīgie mašīnas regulējumi tiešajam griezējaparātam

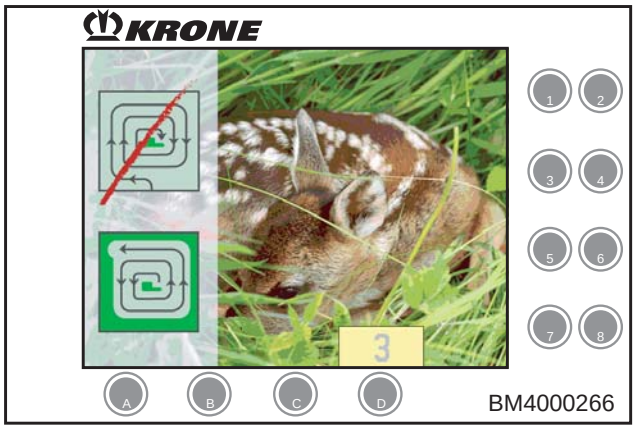
Tiešā griezējaparāta darba režīma regulēšana

- = tiešais griezējaparāts
- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties darba režīma regulējumu, izvēles lauciņš kļūst krāsains.
- Nospiežot grozāmo potenciometru, pārejiet uz izvēles lauciņu.
- Ar grozāmo potenciometru noregulējiet tiešā griezējaparāta darba režīmu.
- Nospiežot grozāmo potenciometru, pieņem regulējumu un atkal iziet no izvēles lauciņa.
- Nospiežot taustiņu , izsauc pamatattēlu.
- Nospiežot taustiņu izsauc robežslodzes regulēšanas regulējumus (papildu aprīkojums).
- Nospiežot taustiņu uz grozāmā potenciometra, atgriežas par vienu izvēlņu kopu atpakaļ.



4.6.4.1 Informācijas veidne - savvaļas dzīvnieku aizsardzība

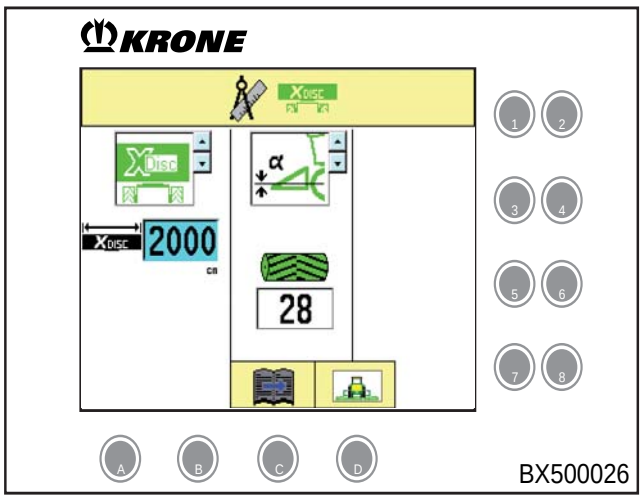
Ja ir noregulēts darba režīms XDisc, displejā īslaicīgi parādās informācijas attēls par pareizo pļaušanu. Pļaujot „no ārpuses uz iekšpusi“, dzīvnieki lēnām tiek sadzīti no drošās malējās zonas uz platības vidusdaļu, apgrūtinot vai liedzot dzīvniekam iespēju, glābt savu dzīvību aizbēgot.
Šādu situāciju novērš pļaušanas metode, kad platību pļauj „no iekšpuses uz ārpusi“. Turklāt, nesākot pļaut ārējo malu, virzās uzreiz uz zemes gabala iekšpusi un tad pļauj uz kreiso pusi „no iekšpuses uz ārpusi“. Līdz ar to dzīvnieks var atstāt lauku atbilstoši savai dabīgajai izvairīšanās uzvedībai.



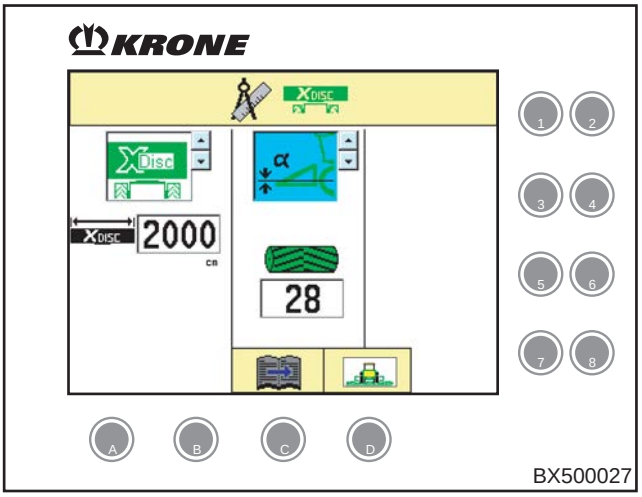
4.6.4.2 Tiešā griezējaparāta darba platuma regulēšana

- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties darba platuma regulējumu, ievades lauciņš kļūst krāsains.
- Nospiežot grozāmo potenciometru, pārejiet uz ievades lauciņu.
- Ar grozāmo potenciometru noregulējiet vajadzīgo darba platumu.
- Nospiežot grozāmo potenciometru, atkal izejiet no ievades lauciņa.

- Nospiežot taustiņu , izsauc pamatattēlu.
- Nospiežot taustiņu , izsauc robežslodzes regulēšanas regulējumus.
- Nospiežot taustiņu uz grozāmā potenciometra, atgriežas par vienu izvēlņu kopu atpakaļ.

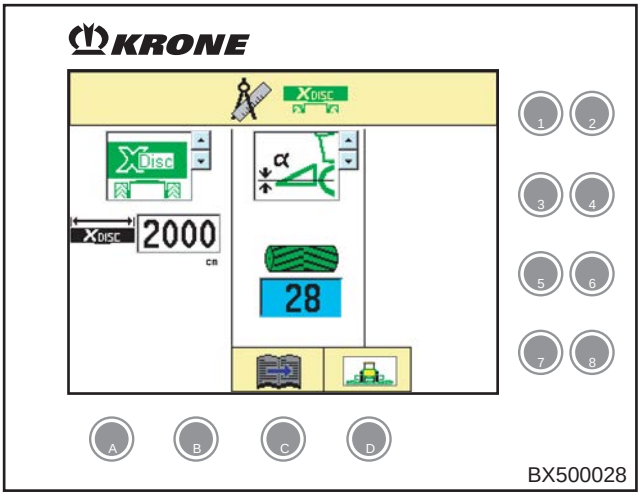


4.6.4.3 Pacelšanas mehānisma regulēšanas iestatīšana



- = pacelšanas mehānisma piespiešanas spiediena regulēšana, vadības sistēma noregulē spiedienu uz augsni nemainīgas vērtības līmenī.
- = pacelšanas mehānisma izvietojuma regulēšana, vadības sistēma nemainīgi relatīvi regulē augstumu attiecībā pret mašīnu.
- = pacelšanas mehānisma attāluma regulēšana (brīvizvēles, tikai kopā ar pievienotajiem attāluma jutīgajiem elementiem), vadības sistēma nemainīgi relatīvi regulē augstumu attiecībā pret augsni.
- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties pacelšanas mehānisma regulēšanas regulējumu, izvēles lauciņš kļūst krāsains.
- Nospiežot grozāmo potenciometru, pārejiet uz izvēles lauciņu.
- Ar grozāmo potenciometru iestatiet vajadzīgo pacelšanas mehānisma regulēšanu.
- Nospiežot grozāmo potenciometru, pieņem regulējumu un atkal iziet no izvēles lauciņa.
- Nospiežot taustiņu , izsauc pamatattēlu.
- Nospiežot taustiņu , izsauc robežslodzes regulēšanas regulējumus.
- Nospiežot taustiņu uz grozāmā potenciometra, atgriežas par vienu izvēlņu kopu atpakaļ.

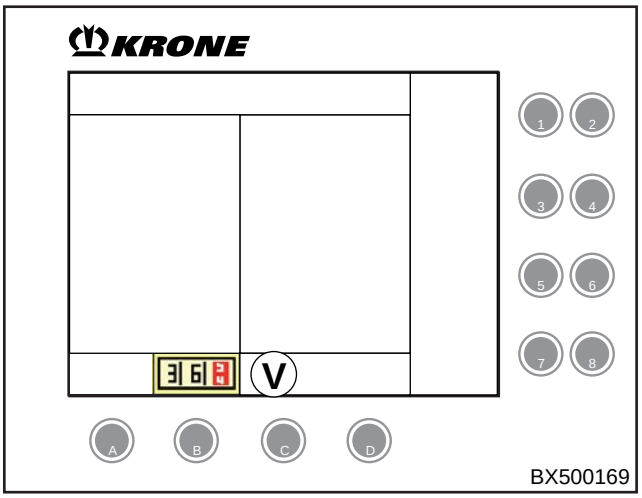
4.6.4.4 Nažu skaita regulēšana



Pēc nažu skaita izmaiņas (skatiet nodaļu Apkope - Darbs ar pusi nažu skaita) aktuālais nažu skaits ir jānoregulē.
Regulējot nažu skaitu, padeves veltņu apgriezienu skaits automātiski pielāgojas jaunā nažu skaita noregulētajam smalcināšanas garumam.

- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties nažu skaita regulējumu, ievades lauciņš kļūst krāsains.
- Nospiežot grozāmo potenciometru, pārejiet uz ievades lauciņu.
- Ar grozāmo potenciometru noregulējiet vajadzīgo nažu skaitu.
- Nospiežot grozāmo potenciometru, pieņem regulējumu un atkal iziet no ievades lauciņa.
- Nospiežot taustiņu , izsauc pamatattēlu.
- Nospiežot taustiņu , izsauc robežslodzes regulēšanas regulējumus.
- Nospiežot taustiņu uz grozāmā potenciometra, atgriežas par vienu izvēlņu kopu atpakaļ.

4.6.5 Klienta datu skaitītāji



- Nospiežot taustiņu zem daudzfunkciju taustiņa , izsauc klienta skaitītājus.
- Daudzfunkciju taustiņš ir pagaismots zaļā krāsā, ja ir aktivizēts klienta skaitītājs.

Ja ir aktivizēts klienta skaitītājs, izvēlas datu kopu, taču skaitīšana uz priekšu vēl nenotiek.

Klienta datu kopa (1)

Statusa indikācija (2)

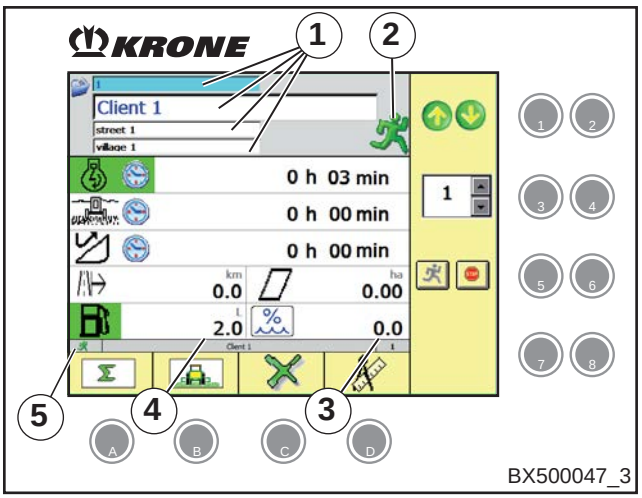
STOP Skaitītājs apturēts

Aktuāli parādītais skaitītājs ir aktivizēts.

Ir aktivizēts cits, nevis parādītais skaitītājs.

10 Brīvi lietojams ciparu ievades lauciņš (piemēram, lai klientu datu kopai piešķirtu vairākas lietderīgās platības)

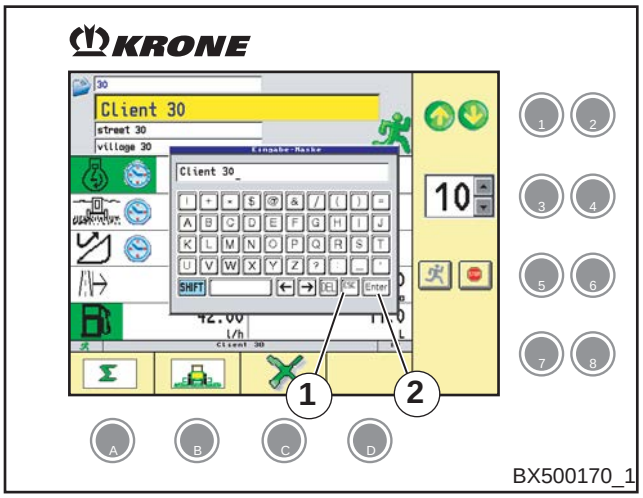
Skaitītāji (aktivizētos skaitītājus krāsaini pagaismo)



- = ekspluatācijas stundu skaitītājs (h)
- = trumuļa stundu skaitītājs (h)
- = darba stundu skaitītājs (h)
- = platību skaitītājs (ha)
- = pa ceļu nobraukto kilometru skaitītājs (km)
- = degvielas patēriņš (l) (brīvizvēles)

(3) = Papildu skaitītājs (ir konfigurējams ar taustiņu)
(4) = Absolūts degvielas patēriņš (ir dzēšams ar taustiņu)
(5) = Pašreiz aktivizēto skaitītāju indikācija

4.6.5.1 Klienta datu kopas (1) mainīšana vai izveidošana no jauna



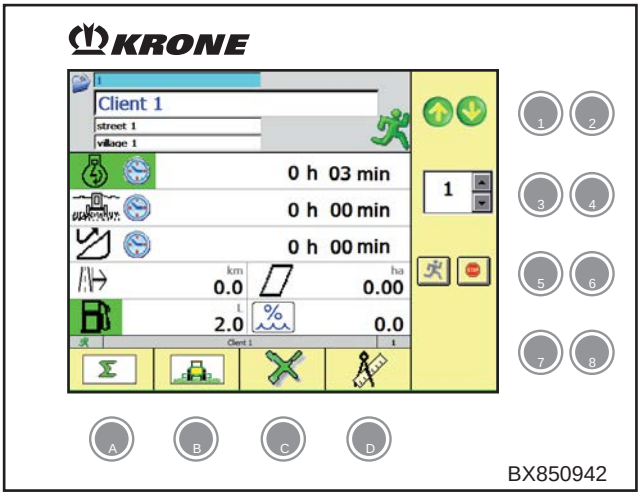
Kopumā var izveidot 30 klienta datu kopas. Lai mainītu klienta datu kopu, izvēlieties atbilstošu klienta datu kopu ar taustiņiem un , lai izveidotu no jauna - izvēlieties brīvu klienta datu kopu.

- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties vajadzīgo regulējumu, ievades lauciņš kļūst krāsains.
- Nospiežot grozāmo potenciometru, atveras ciparu un burtu ievades lauciņš.
- Ar grozāmo potenciometru ievadiet vai mainiet klienta datu kopu. (Nospiežot grozāmo potenciometru, pieņem vajadzīgo ciparu un burtu vērtību.)

Izvēloties un apstiprinot "ESC" simbolu (1), iziet no ievades lauciņa, nesaglabājot ievades vai izmaiņas. Izvēloties un apstiprinot "Enter" simbolu (2), pieņem un saglabā ievadi vai izmaiņu.

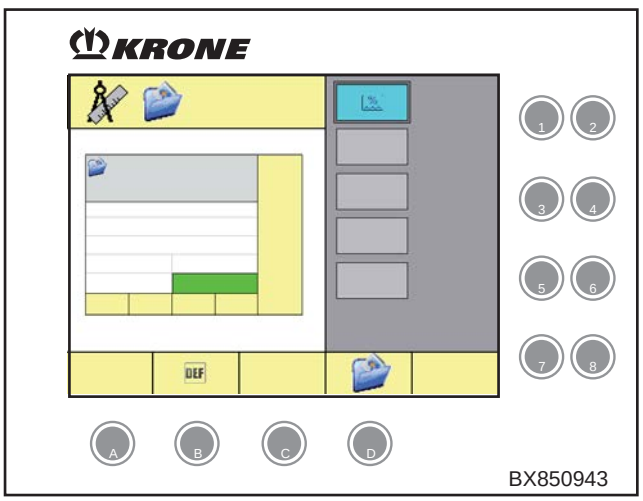
- Nospiežot taustiņu uz grozāmā potenciometra, tāpat atgriežas par vienu izvēlņu kopu atpakaļ.

4.6.5.2 Skaitītāju ieslēgšana vai izslēgšana



- Ar taustiņu un ieslēdz vai izslēdz STOP skaitītāju.
- Nospiežot taustiņu , izsauc pamatattēlu.
- Nospiežot taustiņu uz grozāmā potenciometra, atgriežas par vienu izvēlņu kopu atpakaļ.

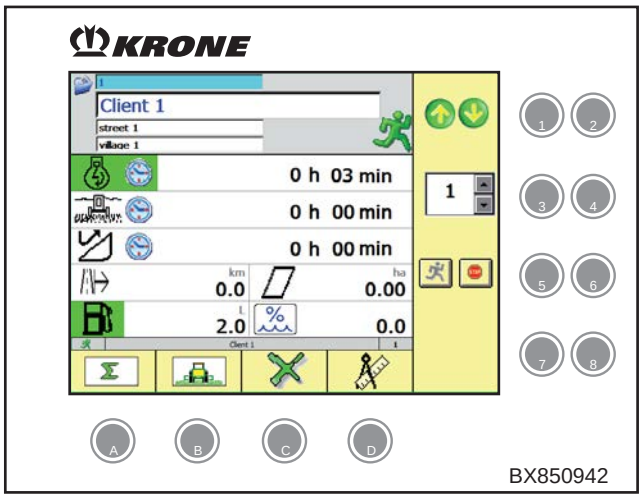
4.6.5.3 Mitruma vērtības aktivizēšana klienta datu skaitītājā



- Ar taustiņu atveriet papildu skaitītāju.
- Ar grozāmo potenciometru aktivizējiet mitruma mērīšanu un ar grozāmo potenciometru apstipriniet izvēli.

Vidējo mitruma vērtību automātiski izvada uz printera izdrukām kā pēdējo punktu. Mitruma grafiskais simbols šajā izdrukā ir "% ~".

4.6.5.4 Klientu skaitītāja dzēšana



- Nospiežot taustiņu zem daudzfunkciju taustiņa , izdzēš izvēlētās klienta datu kopas izvēlētās lietderīgās platības 1 skaitītājus (šajā piemērā pirmajai lietderīgai platībai).

4.6.5.5 Pāreja pie vispārīgiem skaitītājiem (mašīnas parametru skaitītājs)

- Nospiežot taustiņu zem daudzfunkciju taustiņa , izsauc izvēlni "Skaitītāji un mašīnas parametri".

Plašāku informāciju skatiet nodaļā "Skaitītāji un mašīnas parametri"

Ar printeri var izdrukāt atsevišķas vai visas klienta datu kopas (papildu aprīkojums).
Plašāku informāciju par to skatieties nodaļā "Klienta datu drukāšana"

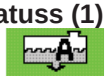
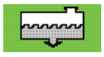
4.6.6 Skābbarības piedeva

Veicot darbu laukā, informācijas zonā - regulējumi (V) skābbarības piedevas simbols parāda aktuālo regulējumu.

Priekšnoteikums, lai būtu ieslēgts automātiskais režīms:

- Padeve/heders ieslēgts
- Galvenā piedziņa ieslēgta
- Heders nolaists
- Kustība turpgaitā

Statuss (1)

-  = automātiskais režīms ieslēgts, skābbarības piedeva aktivizēta.
- = automātiskais režīms ieslēgts, skābbarības piedeva deaktivizēta.
- = skābbarības piedeva deaktivizēta.
-  = skābbarības piedeva vienmēr aktivizēta.
- = skābbarības piedevas līmeņrādis (brīvizvēles)

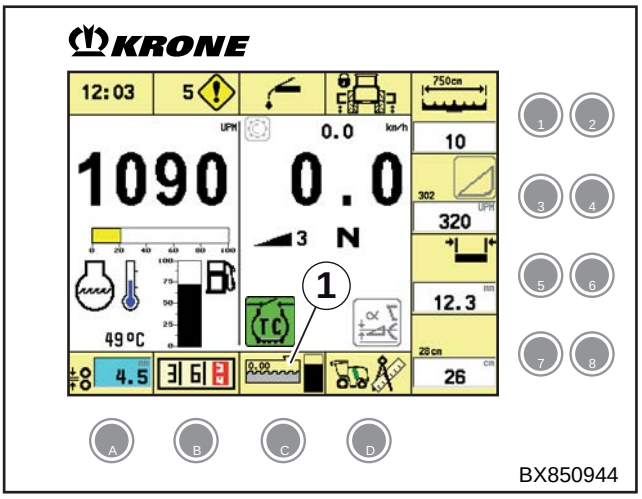
- Nospiežot taustiņu , izsauc attēlu skābbarības piedeva.

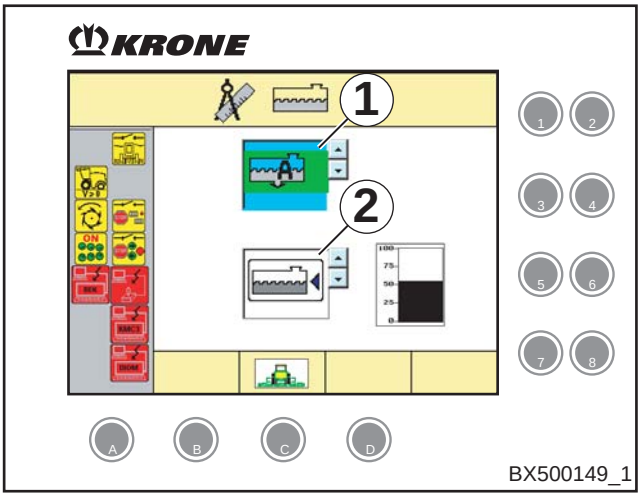
Atbrīvošanas prasības nav izpildītas

- = pacelšanas mehānisms apakšā
- = transportlīdzeklis atrodas kustībā
- = galvenais sajūgs ieslēgts
- = padeve ieslēgta
- = atbloķēšanas slēdzis kustībai pa ceļu/ darbam laukā
- = apkopes atbloķēšanas slēdzis
- = apstādināšanas slēdzis vadības blokā uz pults
- = manuālās vadības apstādināšanas slēdzis

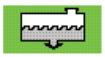
Traucējums

- = vadības bloka pults
- = vadības svira
- = KMC2
- = KMC3
- = metālu konstatēšana
- = DIOM

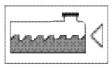


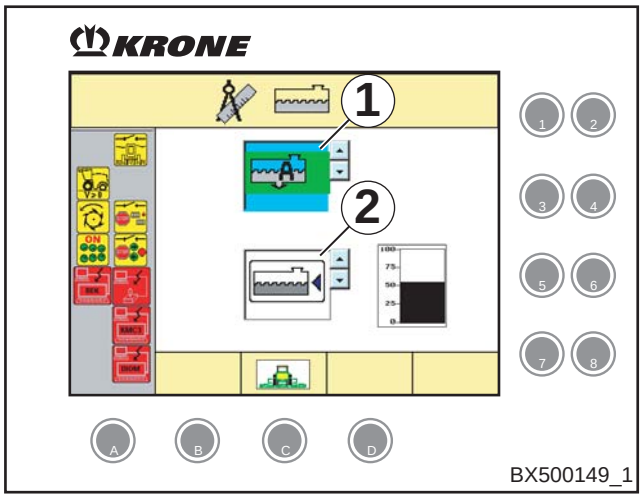


Skābbarības piedevas regulēšana (1)

- **= skābbarības piedeva deaktivizēta**
-  **= skābbarības piedeva vienmēr aktivizēta**
- **= skābbarības piedevas automātiskais režīms**

Skābbarības piedevas līmeņrāža aktivizēšana/deaktivizēšana (brīvizvēles) (2)

-  **= skābbarības piedevas līmeņrādis aktivizēts**
- **= skābbarības piedevas līmeņrā dis deaktivizēts**

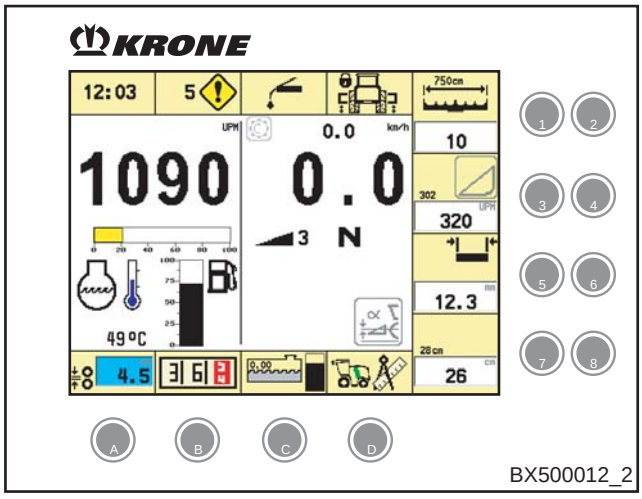


- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties skābbarības piedevas regulējumu, izvēles lauciņš kļūst krāsains.
- Nospiežot grozāmo potenciometru, pārejiet uz izvēles lauciņu.
- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties vajadzīgo regulējumu.
- Nospiežot grozāmo potenciometru, pieņem regulējumu un atkal iziet no izvēles lauciņa.

- Nospiežot taustiņu , izsauc pamatattēlu.
- Nospiežot taustiņu uz grozāmā potenciometra, izsauc izvēlni.

4.6.7 Corn-Conditioner attāluma regulēšana

Ja ir noregulēts darba režīms "Kukurūzas heders vai X-Disc", displejā informācijas zonā - regulējumi (V) parāda simbolu un Corn-Conditioner attāluma aktuālo faktisko vērtību.

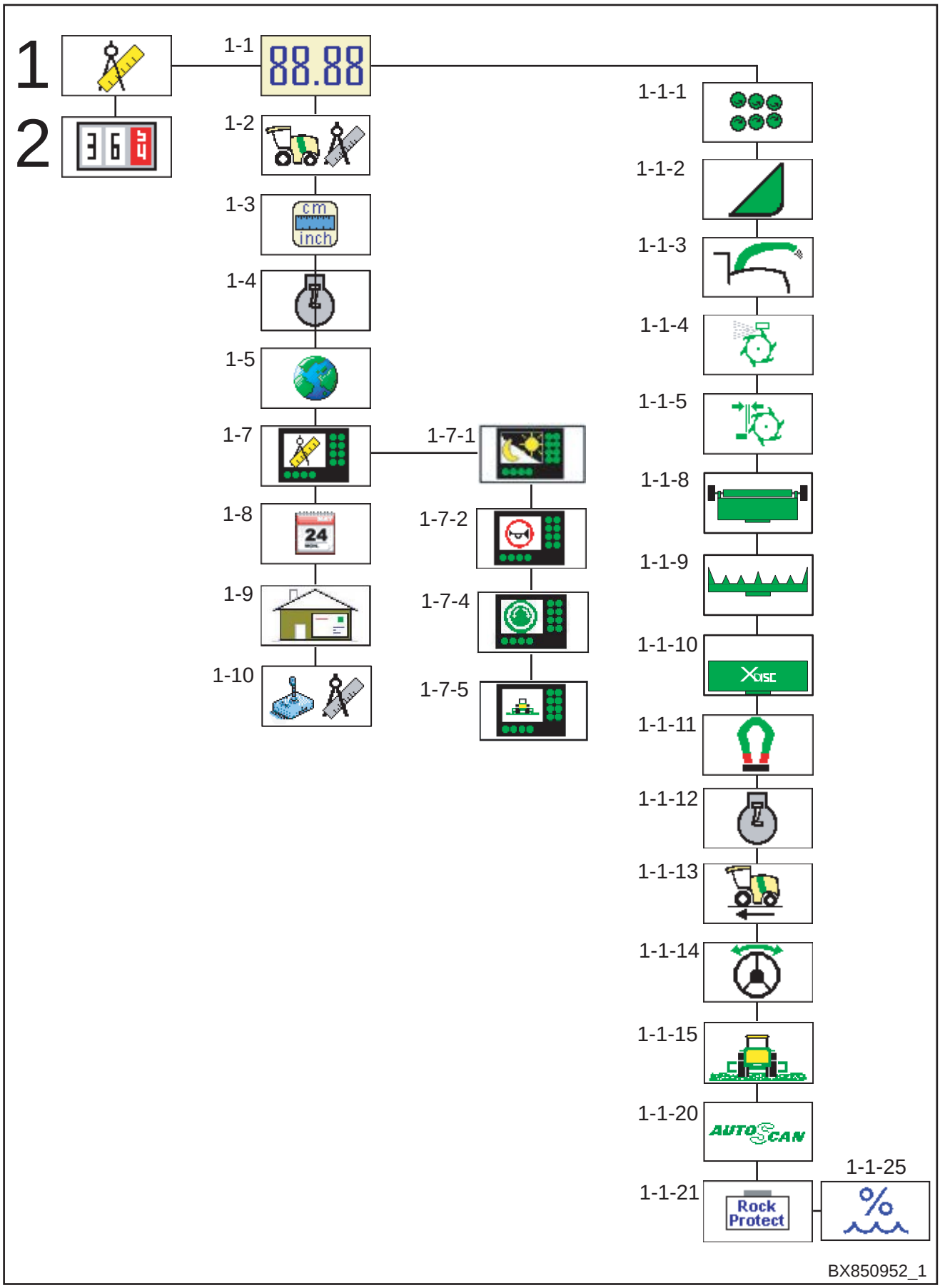


- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties Corn-Conditioner regulējumu, ievades lauciņš kļūst krāsains.
- Nospiežot grozāmo potenciometru, pārejiet uz ievades lauciņu.
- Ar grozāmo potenciometru noregulējiet attālumu.
- Nospiežot grozāmo potenciometru, atkal izejiet no ievades lauciņa.

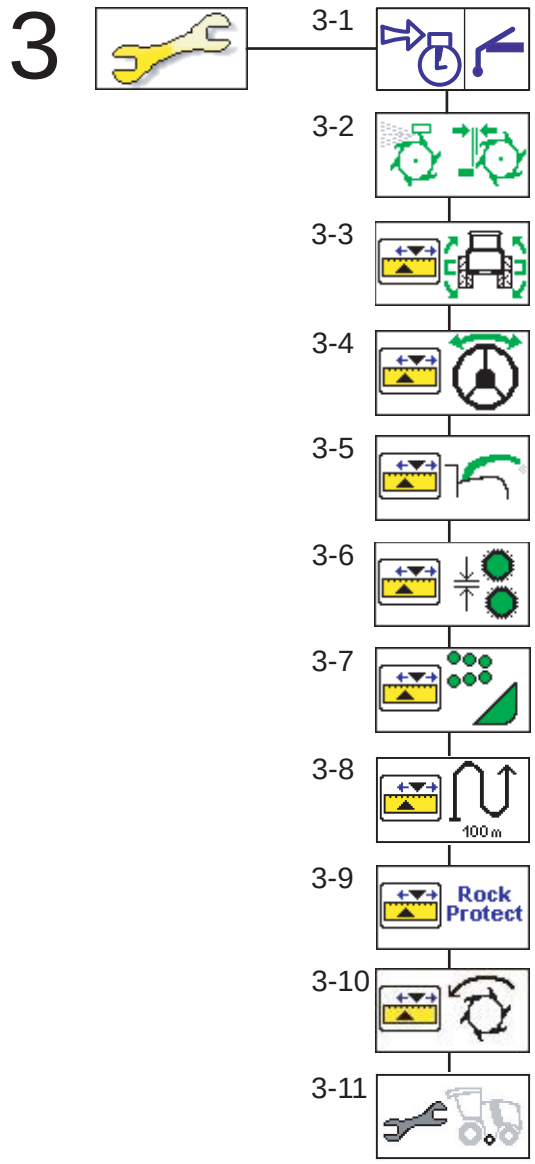
Automātiski notiek virzīšanās uz nupat noregulēto uzdoto attālumu.

4.7 Izvēlņu kopu īss pārskats

Izvēlņu kopa 1 (regulējumi) un izvēlņu kopa 2 (skaitītāji)

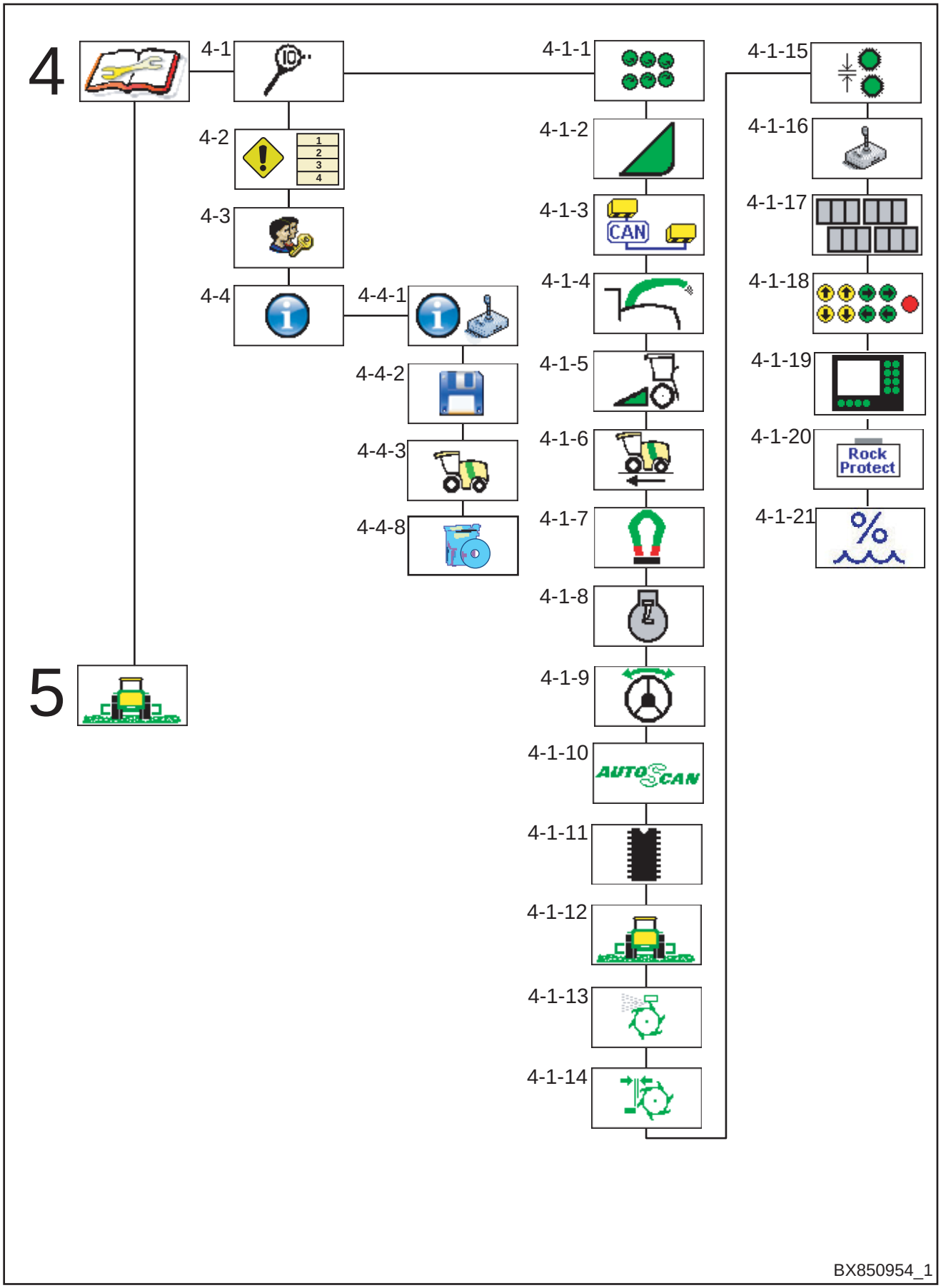


Izvēlņu kopa 3 (apkope)



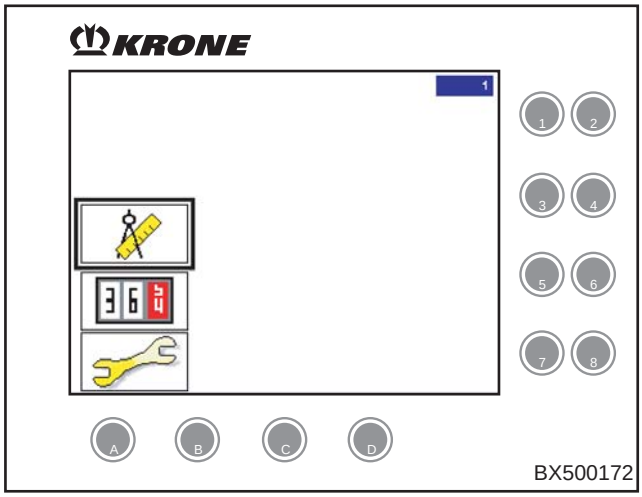
BX850953

Izvēlņu kopa 4 (serviss) un izvēlņu kopa 5 (atgriešanās pamatattēlā)



4.7.1 Izvēlņu kopas izsaukšana

- Ar taustiņu uz grozāmā potenciometra izsauc izvēlņu kopu.



Displejā redzama izvēlņu kopa.

Izvēlņu kopa ir iedalīta piecās galvenajās izvēlnēs:

- = galvenā izvēlne 1 "Regulējumi"
- = galvenā izvēlne 2 "Skaitītāji"
- = galvenā izvēlne 3 "Apkope"
- = galvenā izvēlne 4 "Serviss"
- = galvenā izvēlne 5 "Pamatattēls"

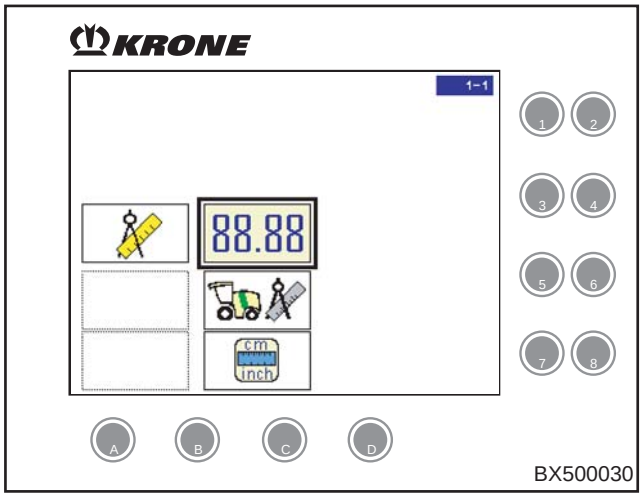
- Ar uz grozāmā potenciometra aizver izsaukto izvēlņu kopu.

4.7.2 Galvenā izvēlne 1 "Regulējumi"

Galvenās izvēlnes kopa ir izsaukta.

- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties galveno izvēlni 1.
- Nospiediet grozāmo potenciometru.

Displejā redzama izvēlņu kopa 1 "Regulējumi".



Galvenā izvēlne "Regulējumi" ir iedalīta šādās izvēlnēs:

- = izvēlne 1-1 "Parametri"
- = izvēlne 1-2 "Mašīnas regulējums"
- = izvēlne 1-3 "Mērvienības"
- = zvēlne 1-4 „Dīzeļdzinēja jaudas sadale“ (papildu aprīkojums)
- = izvēlne 1-5 "Valoda"
- = izvēlne 1-7 "Displejs"
- = izvēlne 1-8 "Datums/laiks"
- = izvēlne 1-9 "Darbuzņēmēja adrese"
- = zvēlne 1-10 „Vadības sviras at miņas taustiņi“

- Nospiežot taustiņu uz grozāmā potenciometra, atgriežas par vienu izvēlņu kopu atpakaļ.

4.7.3 Izvēlne 1-1 "Parametri"

Galvenā izvēlne "Regulējumi" ir izsaukta.

- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties izvēlni 1-1 "Parametri".
- Nospiediet grozāmo potenciometru.

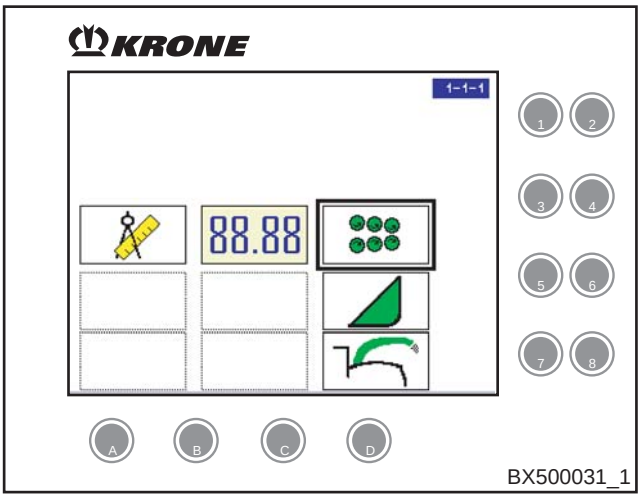
Displejā redzama izvēlņu kopa "Parametri".

Izvēlne "Parametri" ir iedalīta šādās izvēlnēs:

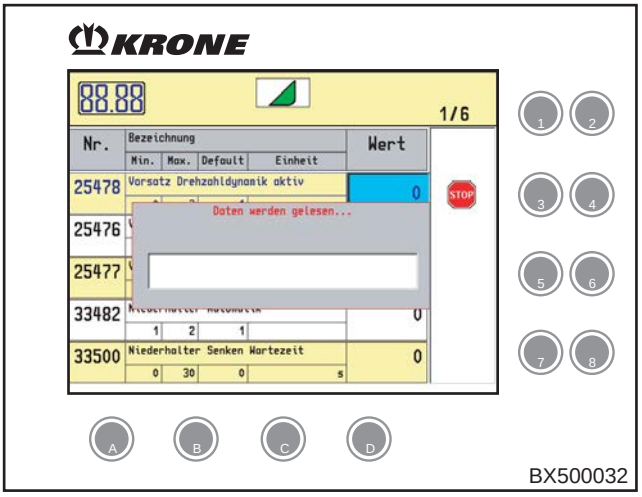
- = izvēlne 1-1-1 "Padeve"
- = izvēlne 1-1-2 "Heders"
- = izvēlne 1-1-3 "Virzītājcaurule"
- = izvēlne 1-1-4 "Asināšanas mehānisms"
- = izvēlne 1-1-5 "Pretgriezējplāksne"
- = izvēlne 1-1-8 "EasyFlow"
- = izvēlne 1-1-9 "EasyCOLLECT"
- = izvēlne 1-1-10 "X-DISC"
- = izvēlne 1-1-11 "Metālu konstatēšana"
- = izvēlne 1-1-12 "Dīzeļdzinējs"
- = izvēlne 1-1-13 "Gaitas iekārtas piedziņa"
- = izvēlne 1-1-14 "Autopilots"
- = izvēlne 1-1-15 "Darbs"
- = izvēlne 1-1-20 "AutoScan"
- = izvēlne 1-1-21 "RockProtect"

= izvēlne 1-1-25 "Mitruma mērīšana"

- Nospiežot taustiņu uz grozāmā potenciometra, atgriežas par vienu izvēlņu kopu atpakaļ.
- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties vajadzīgo izvēlni.
- Nospiežot grozāmo potenciometru, parāda izvēlētās izvēlnes parametrus.



BX500031_1



BX500032

Parametru ievade

- Ar grozāmo potenciometru izvēlas atsevišķos parametrus, ievades lauciņš kļūst gaiši zils.

Ir iespējams izmainīt tikai gaiši zilā krāsā pagaismotus ievades lauciņus.

- Nospiežot grozāmo potenciometru, pārejiet uz ievades lauciņu.
  Tiek atvērta parametru ievades veidne ar šādām indikācijām:

  (1) Parāda izvēlētā parametra nosaukumu.

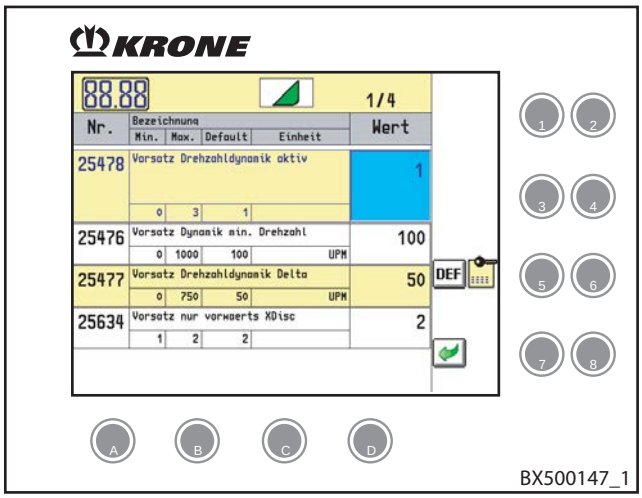
  (2) Parametra vērtības iespējamā diapazona vizuālā indikācija.

  (3) Parametru dati: (no augšas uz leju) parametra numurs, min. vērtība, maks. vērtība, pamatiestatījuma vērtība, mērvienība.

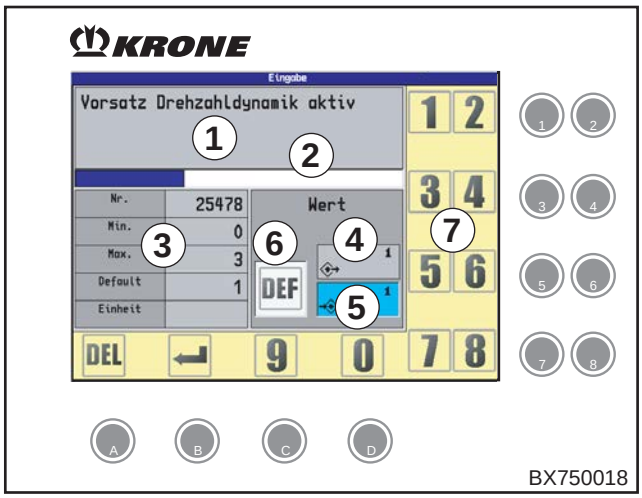
  (4) Parametra faktiskā vērtība. Sasniedzot 99999, attiecīgā vadības sistēma nedarbojas.
- Ievades lauciņā (5) ar grozāmo potenciometru vai tastatūru (7) ievadiet jauno uzdoto vērtību.
- Ievades lauciņā (6) (piespiežama funkcija) var atiestatīt uz pamatiestatījuma vērtību.
- Nospiežot taustiņu A, var izdzēst uzdoto vērtību.
- Nospiežot taustiņu B, pieņemiet izmainīto vērtību vai izejiet no parametru ievades veidnes.
- Nospiežot taustiņu C blakus daudzfunkciju taustiņam DEF, pieņem pamatiestatījuma vērtības.
- Nospiežot taustiņu D blakus daudzfunkciju taustiņam, pāriet uz iepriekš displejā parādīto attēlu.
- Nospiežot taustiņu uz grozāmā potenciometra, atgriežas par vienu izvēlņu kopu atpakaļ.

Plašāku informāciju par atsevišķiem parametriem skatiet parametru saraksta pielikumā "Parametru saraksts".

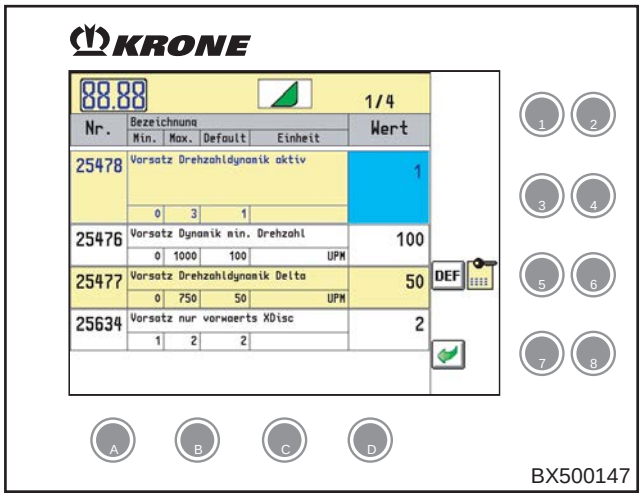
Izvēlni 1-2 „Mašīnas regulējumi“ var izvēlēties pamatattēlā, un tā ir aprakstīta nodaļā „Vispārīgie mašīnas regulējumi“.



BX500147_1



BX750018



BX500147

4.7.4 Izvēlne 1-3 „Mērvienību sistēmas regulējums“

Ir atvērta galvenā izvēlne „Regulējumi“.Ir atvērta galvenā izvēlne „Regulējumi“.

- Lai aktivizētu izvēlni 1-3 „Mērvienību sistēmas regulējums“, nospiediet grozāmo potenciometru.

Displejā redzami 4 izvēles lodziņi, kuros var pārstatīt dažādu mērāmo lielumu mērvienības.
Izvēlnē var izvēlēties metrisko vai angļu mērvienību sistēmu:

- = metriskā mērvienību sistēma
- = angļu mērvienību sistēma

Globālie regulējumi izvēles lodziņā (1)

Mērāmais lielums	Mērvienība	
	metriskā	angļu
Platība	ha	acres
Nobraukums	km	miles
Degvielas patēriņš	l	gal
Pacelšanas mehānisma augstums	cm	inch
Darba platums	cm	inch

Smalcināšanas garuma regulējums izvēles lodziņā (2)

Indikācijas regulējums mm vai inch.

Ierīces Corn Conditioner spraugas attāluma regulējums izvēles lodziņā (3)

Indikācijas regulējums mm vai inch.

Kustības ātruma, kruīza kontroles ātruma un robežslodzes regulēšanas regulējums (4)

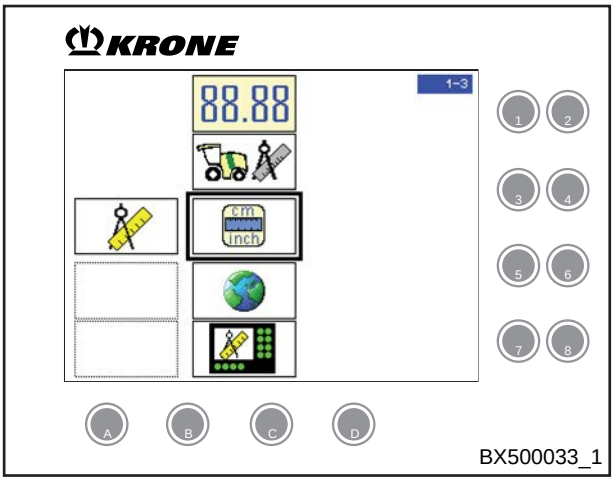
Indikācijas regulējums km/h vai miles/h.

Mērvienību regulēšana

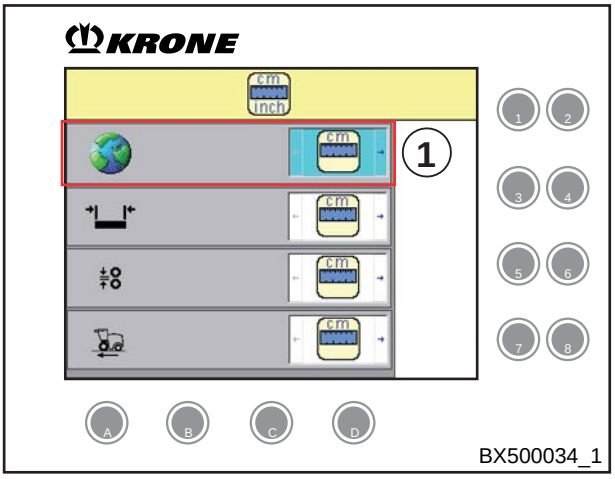
- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties vajadzīgo izvēles lodziņu, ievades lauciņš kļūst krāsains.
- Nospiežot grozāmo potenciometru, pārejiet uz izvēles lauciņu.
- Ar grozāmo potenciometru noregulējiet vajadzīgo mērvienību.
- Nospiežot grozāmo potenciometru, atkal aizver izvēles lauciņu.
- Nospiežot izvēlnes taustiņu līdzās grozāmajam potenciometram, atver izvēlņu kopu.

Piemērs (BX851005-1):

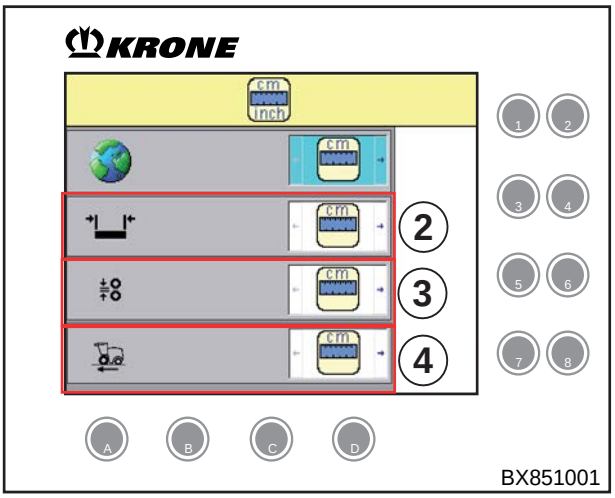
Pamatattēls ar mērāmo lielumu indikācijām dažādās mērvienību sistēmās.



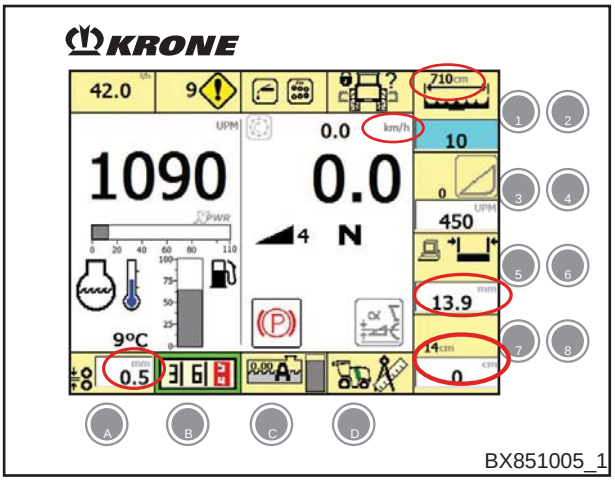
BX500033_1



BX500034_1

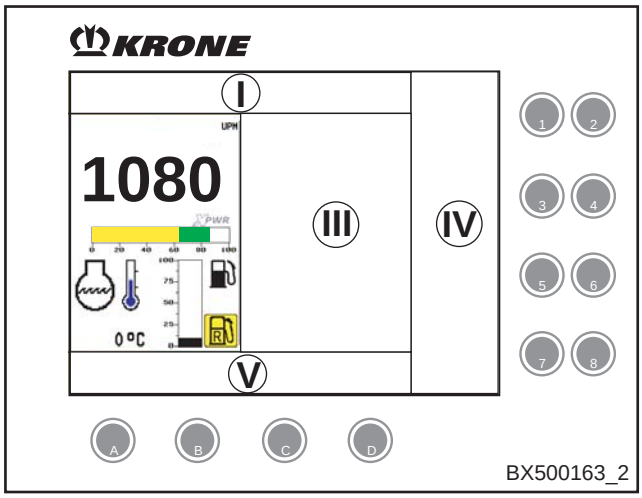


BX851001



BX851005_1

4.7.5 Izvēlne 1-4 „Jaudas sadale“ (papildu aprīkojums)



Jaudas pārvaldība ar MAN dzinējiem (sākot ar SW 200814613)

Pamatattēlā ir šādi atzīmēts dīzeļdzinēja aktuālais darba režīms parametriem 33515 un 33518:

XPWR : dīzeļdzinējs maks. jaudas režīmā (parametrs novietots uz 2 = maksimālā jauda).

ECO PWR : dīzeļdzinējs ekonomiskajā režīmā (parametrs novietots uz 3 = samazinātā jauda)

TRI PWR: Dīzeļdzinējs ar lielām griezes momenta rezervēm pilnas slodzes gadījumā (tikai BiG X 700 Eiropā). Izmantošana stipri mainīgos un sarežģītos pļaujas apstākļos.

Plašāku informāciju par atsevišķiem parametriem skatiet parametru sarakstā pielikumā "Parametru saraksts".

Automātiskā pārslēgšanās starp ekonomisko režīmu un maks. jaudas režīmu.

Automātisko pārslēgšanos var noregulēt divās pakāpēs:

: pārslēgšanās notiek lēcienveidīgi, ja ir noregulēts apgriezienu skaits

: pārslēgšanās ir nepārtraukta un sākas apm. 100 apgr./min. pirms noregulētā apgriezienu skaita

Pārslēgšanās atpakaļ ekonomiskajā režīmā vienmēr notiek lēcienveidīgi, ja ir noregulēta dzinēja jaudas izmantošana, pieņemot, ka maks. jaudas režīmu bija noregulējusi automātiskā sistēma. Ja maks. jaudas režīms bija izvēlēts manuāli, tad automātiskā sistēma atrodas tikai gatavībā un vairs neiejaucas.
TRI Power raksturlīknei pārlec pāri automātiskajā režīmā.

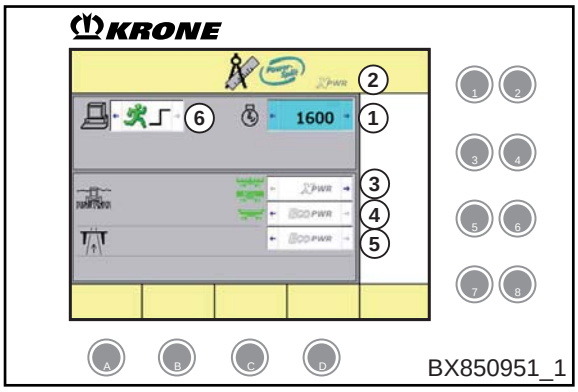
Manuāla pārslēgšanās starp ECO Power, X Power un TRI Power.

TRI Power režīmu nav iespējams iepriekš noregulēt, un to var sasniegt, manuāli pārslēdzot režīmus. Manuālā pārslēgšana X Power - TRI Power - ECO Power un pa apli ir iespējama tikai tad, ja šim nolūkam ir izpildīti priekšnosacījumi, proti, motors netiek pārslogots.

TRI Power raksturlīkne ar Eco/X slēdzi (1):

- X PWR slēdža secība: **ECO> TRI >X.**
- ECO PWR slēdža secība: **X>TRI>ECO.**
- Ir nepieciešama indikācija pamatattēlā.

Jaudas sadales regulējumu grafiskais attēlojums



(1) Dīzeļdzinēja apgriezienu skaits, sākot ar kuru jānotiek automātiskai pārslēgšanai no ekonomiskā režīma uz maks. jaudas režīmu.

(2) Aktuālais jaudas režīms

(3) Sākuma regulējums X-Disc un kukurūzas režīmam

(4) Sākuma regulējums zāles režīmam

(5) Sākuma regulējums kustības pa ceļu režīmam

(6) Regulējums automātiskās pārslēgšanās starp ekonomisko režīmu un maks. jaudas režīmu aktivizēšana/deaktivizēšana un pārslēgšanās norise.

Statusa indikācija

: Automātiskā pārslēgšanās deaktivizēta

: Automātiskā pārslēgšanās aktivizēta

Automātiskā sistēma ir aktivizēta tikai tādā gadījumā, ja uzdotais dīzeļdzinēja apgriezienu skaits pārsniedz 1900 apgr./min.

4.7.6 Izvēlne 1-5 "Valoda"

Galvenā izvēlne "Regulējumi" ir izsaukta.

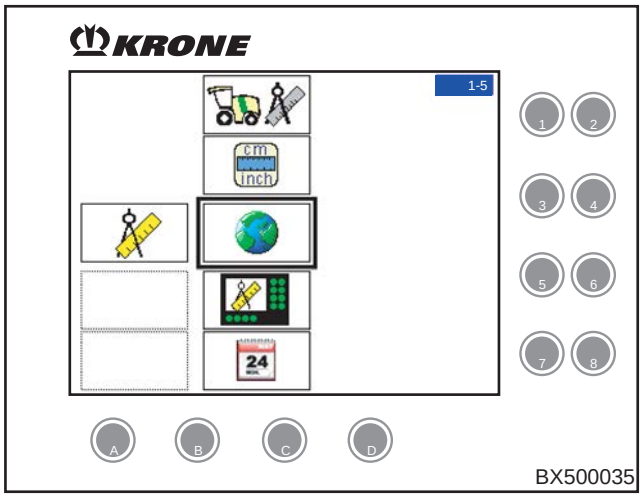
- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties izvēlni 1-5 "Valoda".

- Nospiediet grozāmo potenciometru.

Displejā redzama valodas izvēle.

Valodas regulēšana

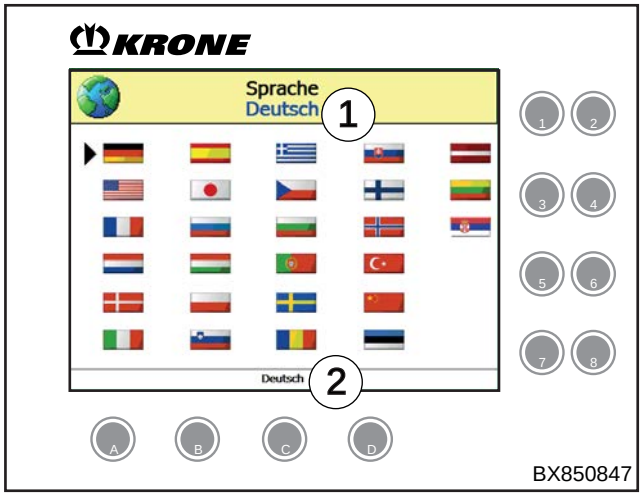
(1) = aktuāli noregulētā valoda
(2) = izvēlētās valodas indikācija



- Ar grozāmo potenciometru izvēlas vajadzīgo valodu.

- Nospiežot grozāmo potenciometru, apstiprina izvēli.

- Nospiežot taustiņu uz grozāmā potenciometra, atgriežas par vienu izvēlņu kopu atpakaļ.



Izvēlētā valoda uzreiz tiek pieņemta.

4.7,5 Izvēlne 1-7 "Displejs"

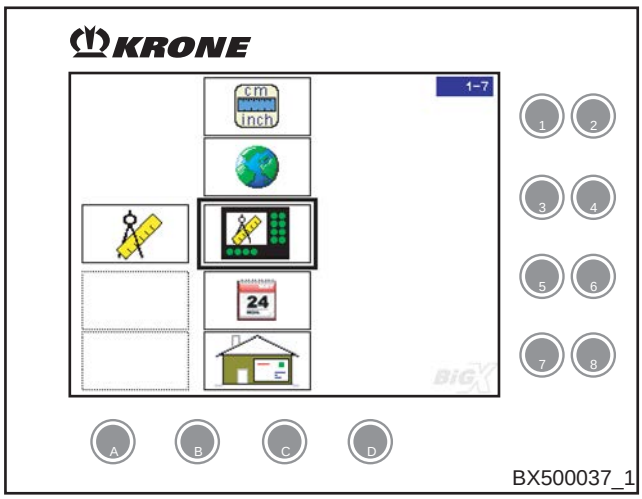
Galvenā izvēlne "Regulējumi" ir izsaukta.

- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties izvēlni 1-7 "Displejs".
- Nospiediet grozāmo potenciometru.

Displejā redzama izvēlņu kopa 1-5 "Displejs".

Izvēlne "Displejs" ir iedalīta šādās izvēlnēs:

- = izvēlne 1-7-1 "Kontrasts/gaišums"
- = izvēlne 1-7-2 "Skaņas signalizators"
- = izvēlne 1-7-4 "Griešanas virziens"
- = izvēlne 1-7-5 "Pamatattēla lauciņu regulējumi"



- Nospiežot taustiņu uz grozāmā potenciometra, atgriežas par vienu izvēlņu kopu atpakaļ.

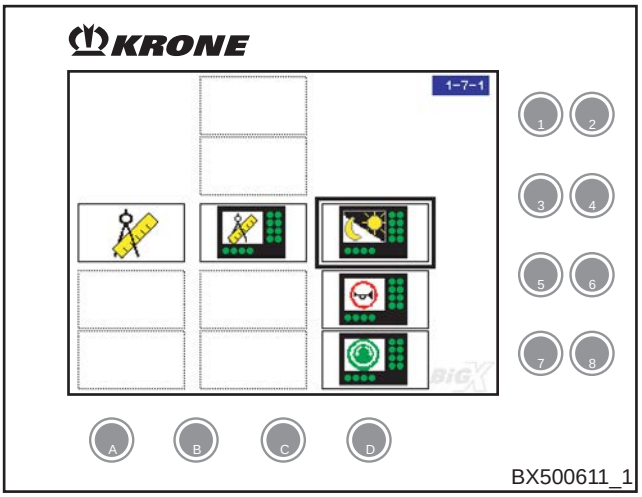
4.7.8 Izvēlne 1-7-1 Dienas/nakts režīms

Izvēlne „Displejs“ ir izsaukta.

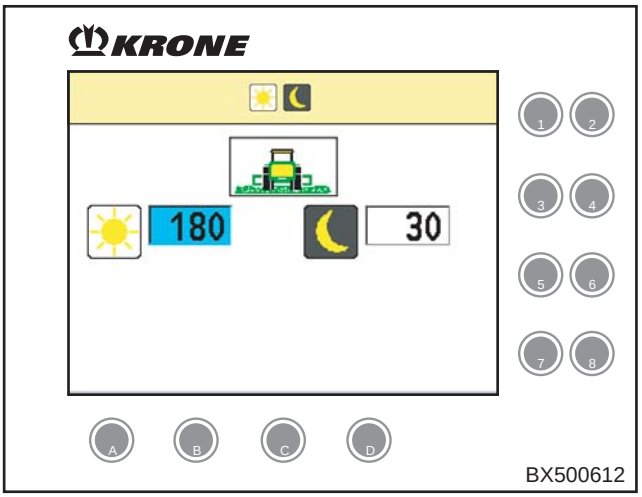
- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties izvēlni 1-7-1 „Dienas/nakts režīms“.
- Nospiediet grozāmo potenciometru.

Displejā redzami dienas un nakts regulējumi.

- = diena
- = nakts



BX500611_1



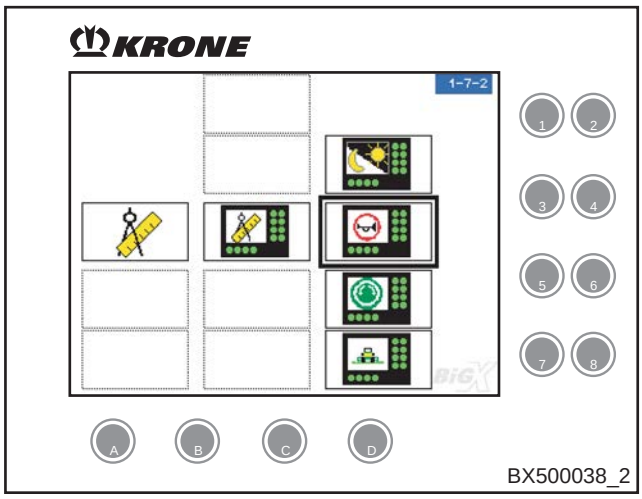
BX500612

Dienas/nakts režīma regulēšana

- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties vajadzīgo regulējumu; izvēles lauciņš kļūst krāsains.
- Nospiežot grozāmo potenciometru, pārejiet uz izvēles lauciņu.
- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties vajadzīgo funkciju.
- Nospiežot grozāmo potenciometru, pieņem regulējumu un atkal iziet no izvēles lauciņa.

- Nospiežot taustiņu uz grozāmā potenciometra, atgriežas par vienu izvēlņu kopu atpakaļ.

4.7.9 Izvēlne 1-7-2 Skaņas signalizators



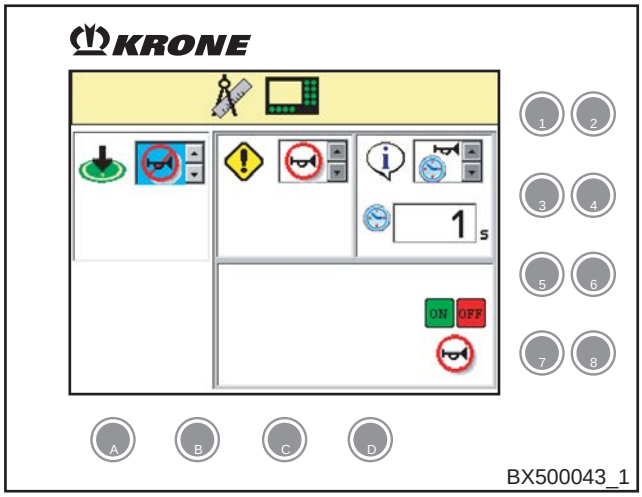
Izvēlne "Displejs" ir izsaukta.

- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties izvēlni 1-7-2 "Skaņas signalizators".

- Nospiediet grozāmo potenciometru.

Displejā redzams skaņas signalizatora regulējums:

- = taustiņa piespiešana (signālu devējs terminālī)
- = avārijas signāls (signālu devējs pultī)
- = norādījums (signālu devējs pultī)



Skaņas signalizatora funkcija

- = skaņas signalizators deaktivizēts
- = skaņas signalizators aktivizēts
- = skaņas signalizators ierobežots pēc laika

Pēc brīvizvēles funkcijai un var noregulēt skaņas signalizatora aktivizācijas laiku.

Skaņas signalizatora regulēšana

- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties vajadzīgo regulējumu; izvēles lauciņš kļūst krāsains.
- Nospiežot grozāmo potenciometru, pārejiet uz izvēles lauciņu.
- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties vajadzīgo funkciju.
- Nospiežot grozāmo potenciometru, pieņem regulējumu un atkal iziet no izvēles lauciņa.

Nospiežot taustiņu , var ieslēgt skaņas signalizatoru.

Nospiežot taustiņu , var izslēgt skaņas signalizatoru.

- Nospiežot taustiņu uz grozāmā potenciometra, atgriežas par vienu izvēlņu kopu atpakaļ.

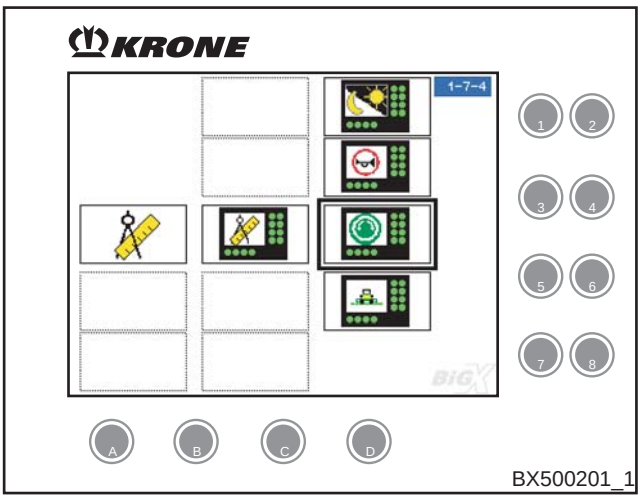
4.7.10 Izvēlne 1-7-4 Griešanas virziens

Izvēlne "Displejs" ir izsaukta.

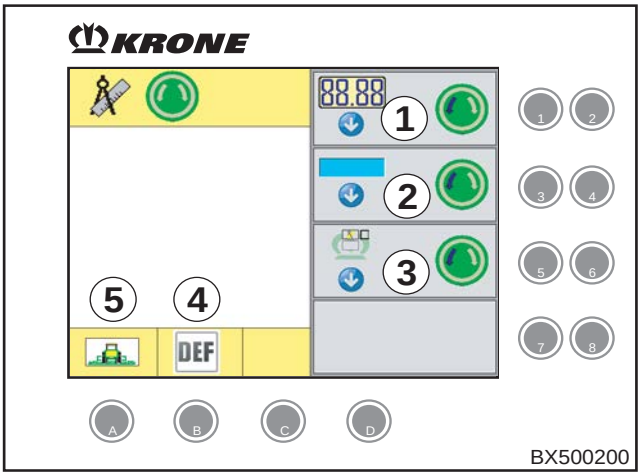
- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties izvēlni 1-7-4 "Griešanas virziens".
- Nospiediet grozāmo potenciometru.

Displejā redzami griešanas virziena regulējumi.

- = parametru saraksta ritināšana uz leju
- = ievades elementu izvēle uz leju
- = izvēlnes ritināšana uz leju



BX500201_1



BX500200

Griešanas virziena regulēšana

(1) Griešanas virziens "parametru saraksta ritināšana uz leju":

- Nospiežot taustiņu , regulējiet "pretēji pulksteņrādītāja virzienam".
- Nospiežot taustiņu , regulējiet "pulksteņrādītāja virzienā".

(2) Griešanas virziens "ievades elementu izvēle uz leju":

- Nospiežot taustiņu , regulējiet "pretēji pulksteņrādītāja virzienam".
- Nospiežot taustiņu , regulējiet "pulksteņrādītāja virzienā".

(3) Griešanas virziens "izvēlnes ritināšana uz leju":

- Nospiežot taustiņu , regulējiet "pretēji pulksteņrādītāja virzienam".
- Nospiežot taustiņu , regulējiet "pulksteņrādītāja virzienā".

(4) Nospiežot daudzfunkciju taustiņu , visus griešanas virziena regulējumus novietojiet uz noklusējuma vērtību.

(5) Nospiežot daudzfunkciju taustiņu , pārejiet atpakaļ uz pamatattēlu.

Aktuāli noregulēto griešanas virzienu attēlo ar zilā krāsā aizpildītu bultiņu .

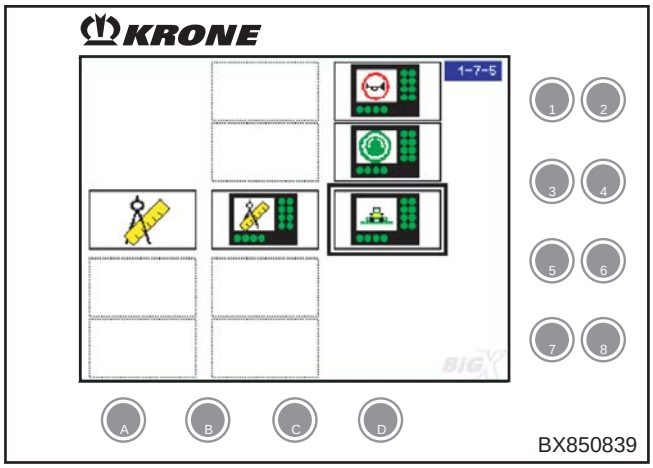
- Nospiežot taustiņu uz grozāmā potenciometra, atgriežas par vienu izvēlņu kopu atpakaļ.

4.7.11 Izvēlne 1-7-5 Pamatattēla lauciņu regulējumi

Izvēlne "Displejs" ir izsaukta.

- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties izvēlni 1-7-5 "Pamatattēla lauciņu regulējumi".

- Nospiediet grozāmo potenciometru.

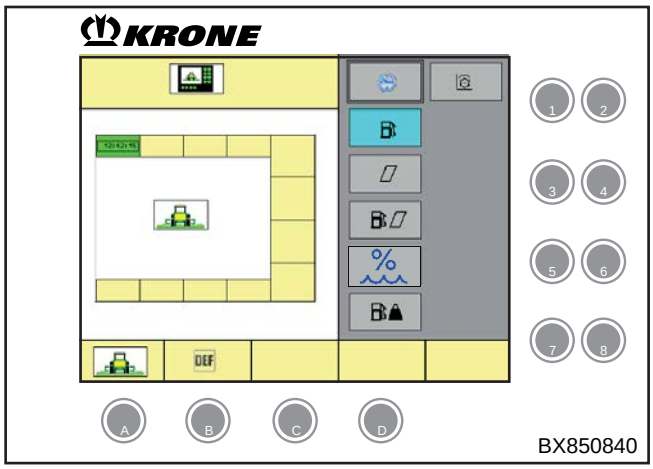


Displejā redzamas indikāciju izvēles iespējas.

Pašreiz pamatattēlā parādītā mērāmā vērtība iegūst apmalojumu (piemērā aktuālais laiks).

Indikācijas izmainīšana pamatattēlā:
- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties vajadzīgo indikāciju, ievades lauciņš kļūst krāsains.
- Nospiežot grozāmo potenciometru, apstipriniet izvēlēto indikāciju (piemērā "pašreizējais degvielas patēriņš").

Tagad pamatattēlā parāda saglabāto regulējumu (1) (piemērā pašreizējais degvielas patēriņš).



Pamatattēlā var izvēlēties šādas indikācijas:

Aktuālais laiks / datums

Pašreizējais degvielas patēriņš

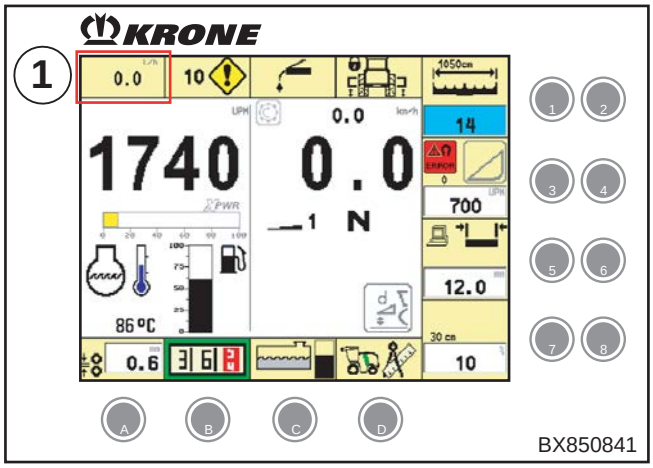
Smalcināšanas trumuļa apgriezienu skaits

Ražīgums platības vienībās

Pašreizējais degvielas patēriņš at tiecībā uz platības vienību

NIR sensora izmērītā pļaujas materiāla mitruma vērtība

Pašreizējais degvielas patēriņš at tiecībā uz novācamo ražu (iespē jams tikai kopā ar ražīguma reģistrā ciju CropControl) (papildu aprīkojums)



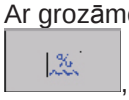
- Nospiežot taustiņu , pāriet uz pamatattēlu.
- Nospiežot taustiņu , indikācija (laiks) atiestatās uz ražotāja iestatījumiem.

4.7.11.1 NIR sensors ar mitruma mērīšanu

Ar NIR sensoru nosaka pļaujas materiāla mitrumietilpību.

Ievērībai, akmeņainas augsnes! Sensora stiklu bojājumi

- **Neveiciet mitruma mērīšanu ar NIR sensoru uz akmeņainām augsnēm.**

- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties indikāciju  , ievades lauciņš tiek krāsaini pagaismots
- Nospiežot grozmo potenciometru, apstipriniet izvēli.

Kad ir aktivizēts NIR sensors, pamatattēlā parāda pļaujas materiāla pašreizējo mitruma vērtību (1).

NIR sensors ir aktivizēts, kad ir izpildīti šādi nosacījumi:

- Galvenais sajūgs ir ieslēgts (sk. 3. nodaļu "Vadības elementi")
- Apkopes atbloķēšanas slēdzis ir izslēgts (sk. 3. nodaļu "Vadības elementi")
- Padeves/hedera atbloķēšanas slēdzis ir ieslēgts (sk. 3. nodaļu "Vadības elementi")..
- P Padeves/hedera atbloķēšanas slēdzis ir ieslēgts (sk. 3. nodaļu "Vadības elementi").amatattēlā ir parādīta statusa indikācija "Padeve/heders uz priekšu ir aktivizēts".
- Nominālais dzinēja apgriezienu skaits pārsniedz 1500 apgr./min. (fiksēta vērtība, nevar mainīt)..
- Mašīnas jaudas izmantošana pārsniedz 40 %.

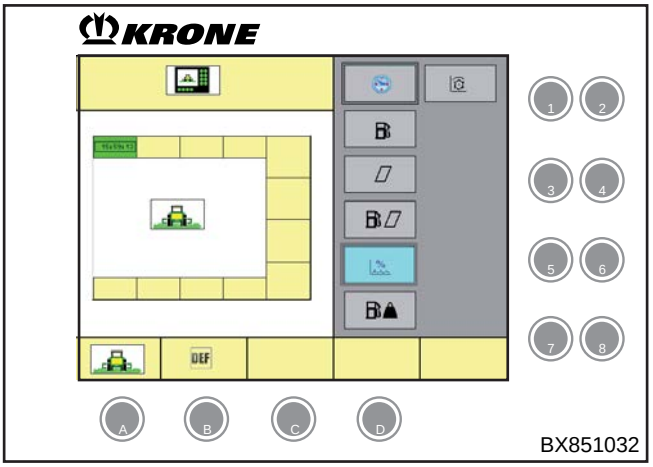
NIR sensors veic automātisku kalibrēšanu, ja ir izpildīti šādi nosacījumi:

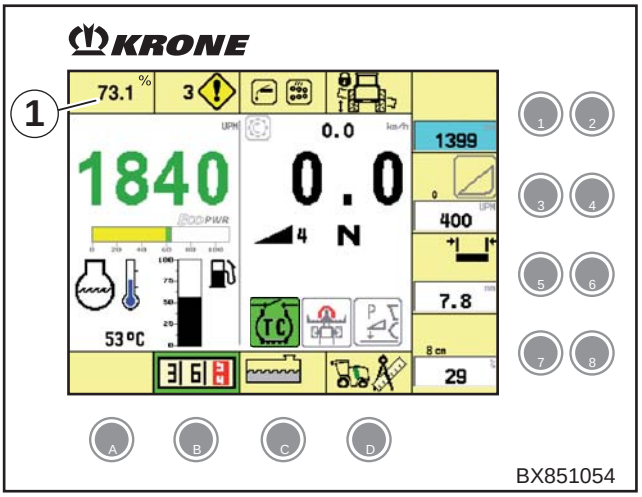
- Kopš pēdējās NIR sensora kalibrēšanas ir pagājušas vismaz 10 sensora darba stundas.
- Nominālais dzinēja apgriezienu skaits ir 800 apgr./min. vai lielāks (fiksēta vērtība, to nevar mainīt).

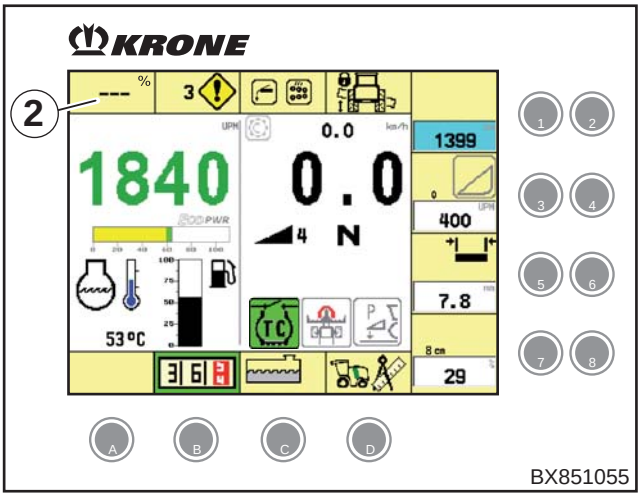
Kalibrēšana tiek izbeigta, kad atkal ir izpildīts nosacījums "NIR sensors ir aktivizēts"..

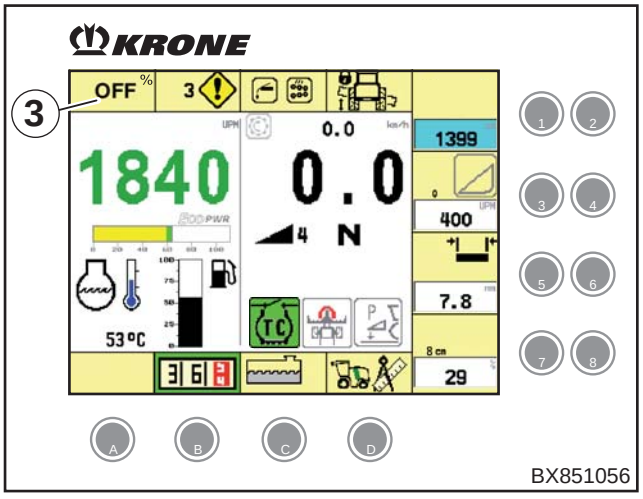
Ja mērāmā vērtība ir nepieļaujama vai atrodas ārpus mērījumu diapazona, pēc 10 sekundēm pamatattēlā parādās indikācija "---" (2).

Ja sensors nav aktivizēts (nav izpildīts viens vai vairāki nosacījumi darba stāvoklim "Aktivizēts"), pamatattēlā parādās indikācija "OFF" (3).









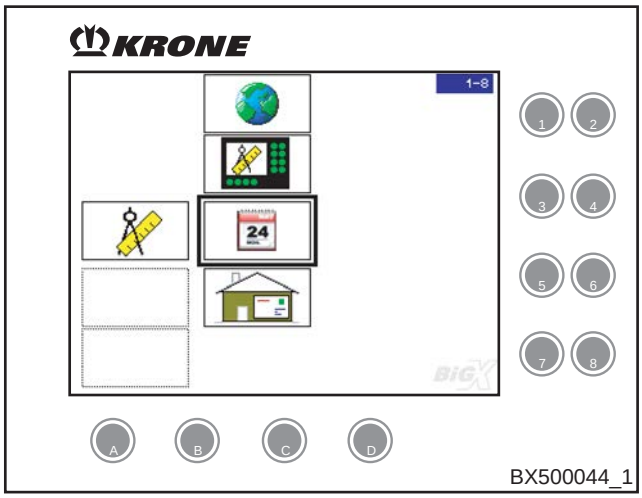
4.7.12 Izvēlne 1-8 "Datums/laiks"

Galvenā izvēlne "Regulējumi" ir izsaukta.

- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties izvēlni 1-8 "Datums/laiks".

- Nospiediet grozāmo potenciometru.

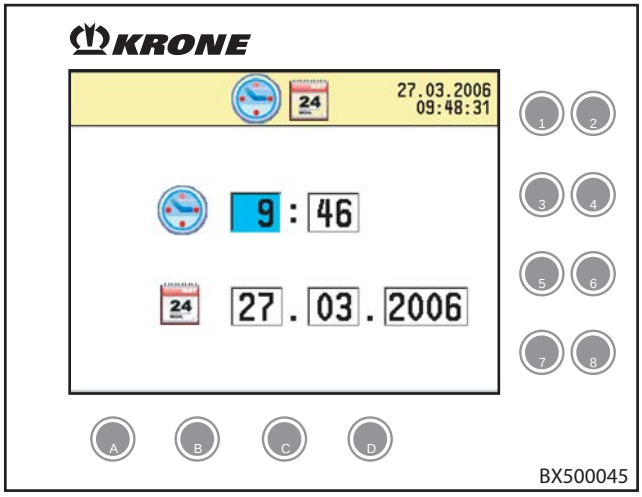
Displejā redzams laiks un datums.



Datuma/laika regulēšana

- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties vajadzīgo regulējumu, ievades lauciņš kļūst krāsains.
- Nospiežot grozāmo potenciometru, pārejiet uz ievades lauciņu.
- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties vajadzīgo datumu/laiku.
- Nospiežot grozāmo potenciometru, pieņem regulējumu un atkal iziet no ievades lauciņa.

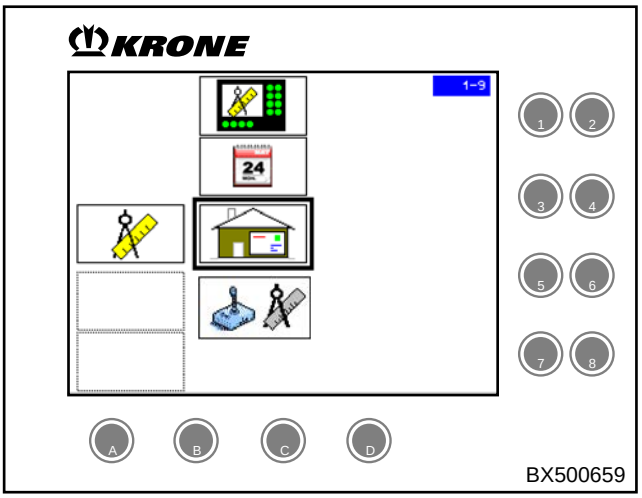
- Nospiežot taustiņu uz grozāmā potenciometra, atgriežas par vienu izvēlņu kopu atpakaļ.



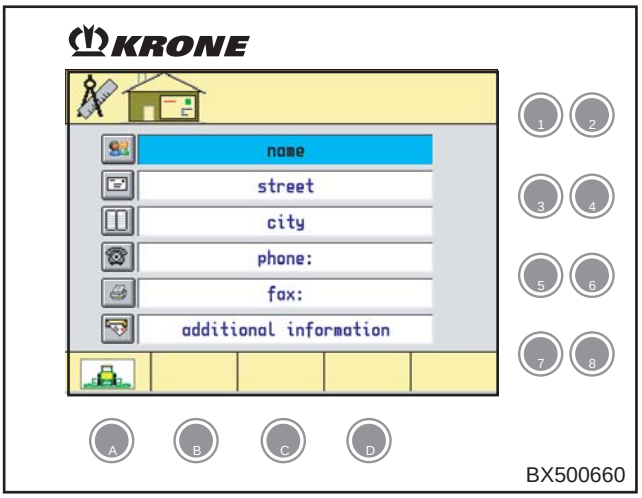
4.7.13 Izvēlne 1-9 "Darbuzņēmēja adrese"

Galvenā izvēlne "Regulējumi" ir izsaukta.

- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties izvēlni 1-9 "Darbuzņēmējs".

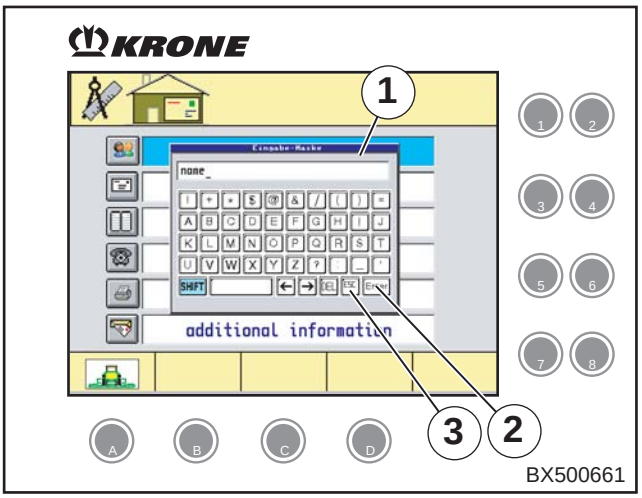


- Nospiežot grozāmo potenciometru, izsauciet veidni <Darbuzņēmēja informācija>.



Maksimāli var ievadīt 6x30 zīmes. Informāciju izmanto, katru reizi veicot izdruku ar CAN printeri (papildu aprīkojums). .Ja kāda rindiņa nesatur zīmes (arī tukšumzīmes ne), tad izdrukāšanas laikā šo rindiņu neņem vērā.

- Nospiežot grozāmo potenciometru, atveras ciparu un burtu ievades lauciņš (1).
- Griežot grozāmo potenciometru, izvēlieties burtu (dzeltena atzīme).
- Nospiežot grozāmo potenciometru, pieņemiet burtu.
- Izvēloties un apstiprinot "Enter" simbolu (2), pieņemiet un saglabājiet ievadi vai izmaiņu.



Izvēloties un apstiprinot "ESC" simbolu (3), iziet no ievades lauciņa, nesaglabājot ievades vai izmaiņas.

- Nospiežot taustiņu uz grozāmā potenciometra, atgriežas par vienu izvēlņu kopu atpakaļ.

4.7.14 Izvēlne 1-10 „Vadības sviras atmiņas taustiņi“

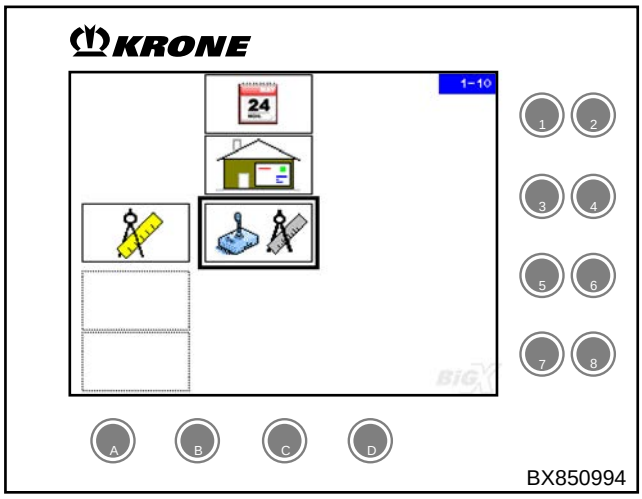
Galvenā izvēlne „Regulējumi“ ir izsaukta.

- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties izvēlni 1-10 „Vadības sviras atmiņas taustiņi“.

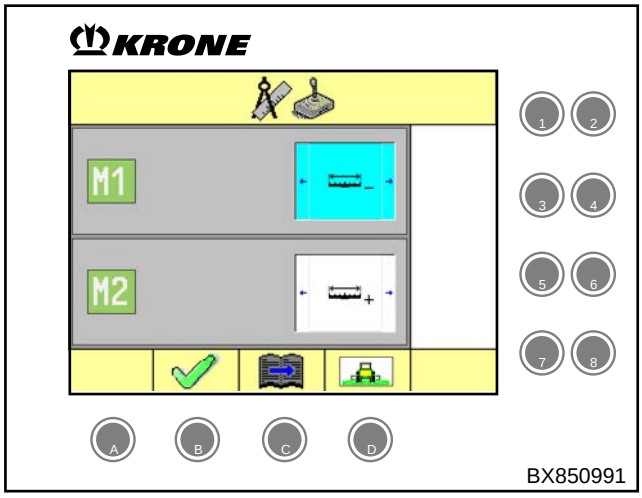
- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties M1 vai M2; izvēles lauciņš kļūst krāsains.
- Nospiežot grozāmo potenciometru, pārejiet uz izvēles lauciņu.
- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties vajadzīgo funkciju.
- Nospiežot grozāmo potenciometru, pieņem regulējumu un atkal iziet no izvēles lauciņa.
- Nospiežot taustiņu , saglabā regulējumus.

Ja veidne vēl nebija apstiprināta ar taustiņu „“, tad noregulētās funkcijas tiek bloķētas un apzīmētas ar „slēdzenes“ simbolu lauciņos M1/M2.

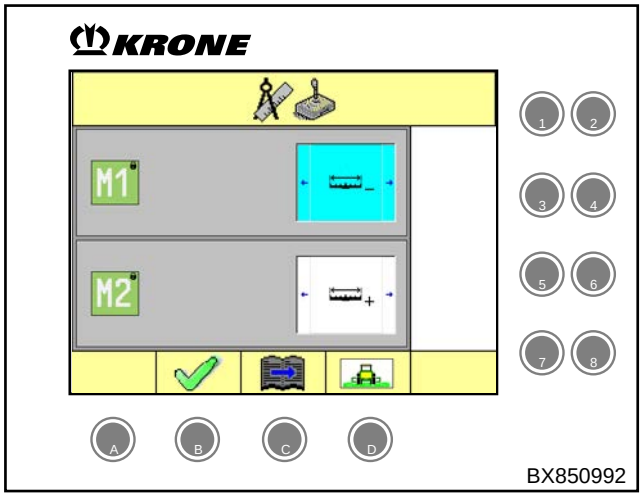
- Nospiežot taustiņu uz grozāmā potenciometra, atgriežas par vienu izvēlņu kopu atpakaļ.



BX850994

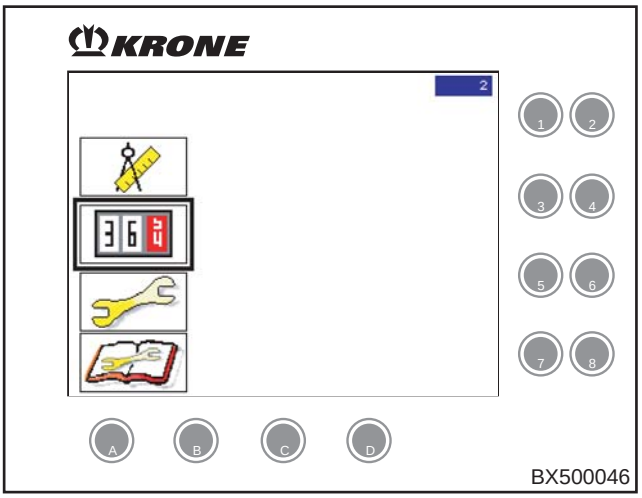


BX850991



BX850992

4.8 Galvenā izvēlne 2 "Skaitītāji"



- Ar taustiņu uz grozāmā potenciometra izsauc izvēlņu **kopu.**
- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties galveno izvēlni 2 "Skaitītāji".
- Nospiediet grozāmo potenciometru.

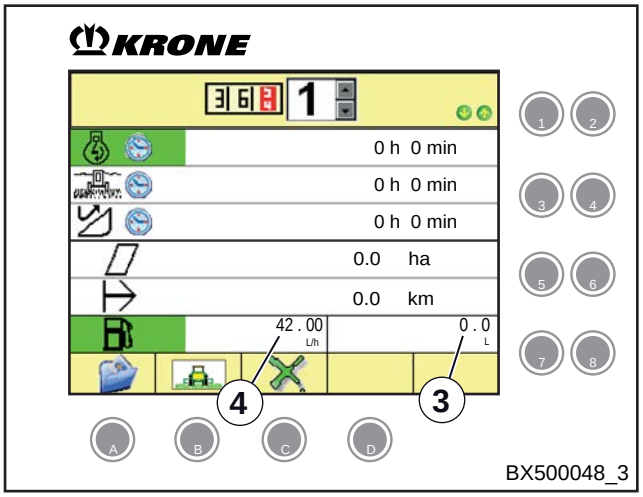
Displejā redzami dažādi skaitītāji.

Skaitītāju kopa (komplekti)

- Σ = kopējais skaitītājs (nav dzēšams)
- 1 = skaitītāju kopa 1 (ir dzēšama)
- 2 = skaitītāju kopa 2 (ir dzēšama)
- 3 = skaitītāju kopa 3 (ir dzēšama)

4.8.1 Mašīnas parametru skaitītāji

(Aktivizētos skaitītājus krāsaini pagaismo)



- = ekspluatācijas stundu skaitītājs
- = trumuļa stundu skaitītājs
- = darba stundu skaitītājs
- = platību skaitītājs
- = kilometru skaitītājs (gan kustībai pa ceļu, gan arī darbam laukā) (km)
- = degvielas patēriņa skaitītājs (brīviz vēles)

(3) = absolūts degvielas patēriņš (ir dzēšams ar taustiņu)
(4) = aktuālais vidējais patēriņš (l/h)
(5) = aktuāli aktivizēto skaitītāju indi kācija

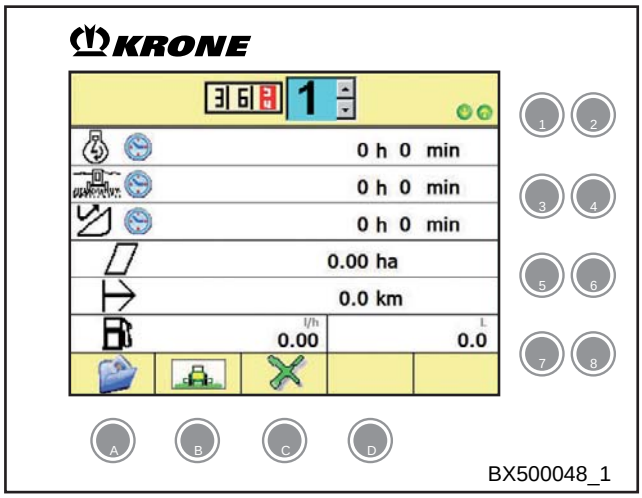
Skaitītāju kopas regulēšana

- Nospiežot taustiņu paredzētu vai paredzētu , pārslēdz skaitītāju kopu.

Alternatīvi regulējumu var veikt arī ar grozāmā potenciometra palīdzību:

- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties skaitītāju kopas regulējumu, ievades lauciņš kļūst krāsains.
- Nospiežot grozāmo potenciometru, pārejiet uz izvēles lauciņu.
- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties vajadzīgo skaitītāju kopu.
- Nospiežot grozāmo potenciometru, atkal iziet no izvēles lauciņa.

4.8.2 Mašīnas parametru skaitītāju dzēšana



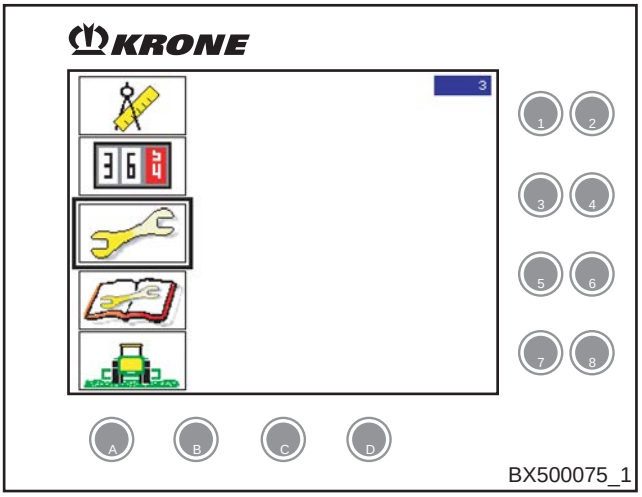
- Nospiežot taustiņu zem daudzfunkciju taustiņa , izdzēš viena komplekta skaitītājus.
  (Ir dzēšami tikai komplekta 1 līdz 3 skaitītāji.)
- Nospiežot taustiņu uz grozāmā potenciometra, atgriežas par vienu izvēlņu kopu atpakaļ.
- Nospiežot taustiņu zem daudzfunkciju taustiņa , izsauc pamatattēlu.

4.8.3 Pāreja uz klienta datu skaitītājiem

- Nospiežot taustiņu zem daudzfunkciju taustiņa , izsauc izvēlni "Klienta datu skaitītāji".

Plašāku informāciju skatiet nodaļā "Klienta datu skaitītāji"

4.9 Galvenā izvēlne 3 "Apkope"



Galvenās izvēlnes kopa ir izsaukta.

- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties galveno izvēlni 1.

- Nospiediet grozāmo potenciometru.

Displejā redzama izvēlņu kopa 3 "Apkope".

Galvenā izvēlne "Apkope" ir iedalīta 11 izvēlnēs:

- = izvēlne 3-1 "Centrālā eļļošanas sistēma"
- = izvēlne 3-2 "Asināšana/pretgriezējplāksne"
- = izvēlne 3-3 "Svārstīgā rāmja kalibrēšana"
- = izvēlne 3-4 "Autopilota kalibrēšana"
- = izvēlne 3-5 "Virzītājcaurules kalibrēšana"
- = izvēlne 3-6 "Smalcinātāja kalibrēšana"
- = izvēlne 3-7 "Padeves/hedera kalibrēšana"
- = izvēlne 3-8 "Kustības maršruta kalibrēšana"
- = izvēlne 3-9 "RockProtect" (brīvizvēles)
- = izvēlne 3-10 "Galvenā sajūga kalibrēšana"
- = izvēlne 3-11 "Papildtilta apkope" (brīvizvēles)

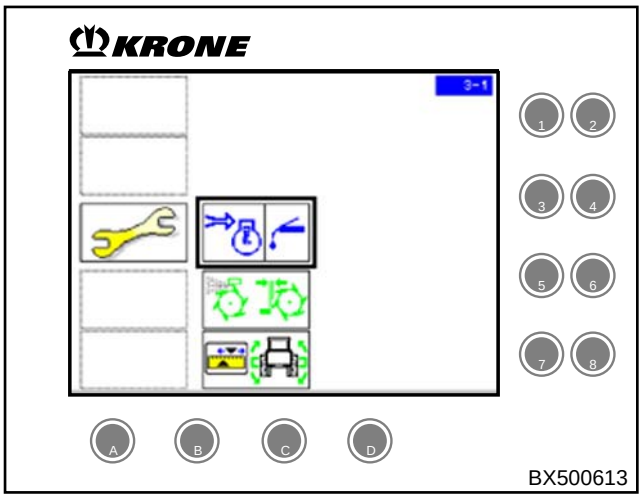
- Nospiežot taustiņu uz grozāmā potenciometra, atgriežas par vienu izvēlņu kopu atpakaļ.

Ja pamatattēlā nospiež apkopes slēdzi, automātiski parādās galvenā izvēlne "Apkope".

4.9.1 Izvēlne 3-1 "Centrālā eļļošanas sistēma"

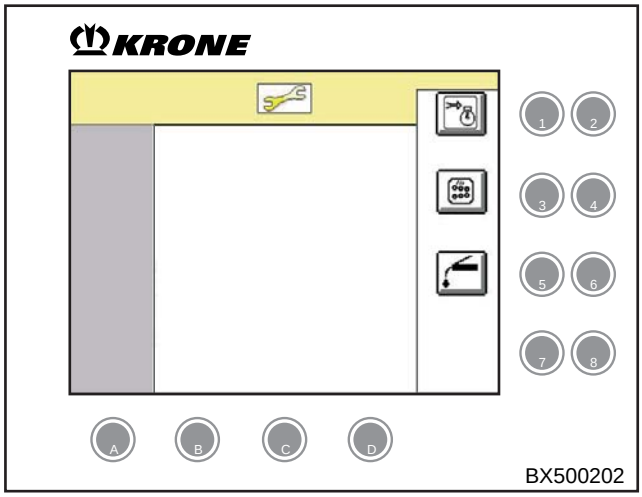
Galvenā izvēlne "Apkope" ir izsaukta.

- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties izvēlni 3-1 "Centrālā eļļošanas sistēma".
- Nospiediet grozāmo potenciometru.



Displejā redzama veidne "Centrālā eļļošanas sistēma".

- Nospiežot taustiņu , atļaujiet funkciju "Starpeļļošana".
- Nospiežot taustiņu , atļaujiet funkciju „Padeves tīrīšana“ (sērijveida).



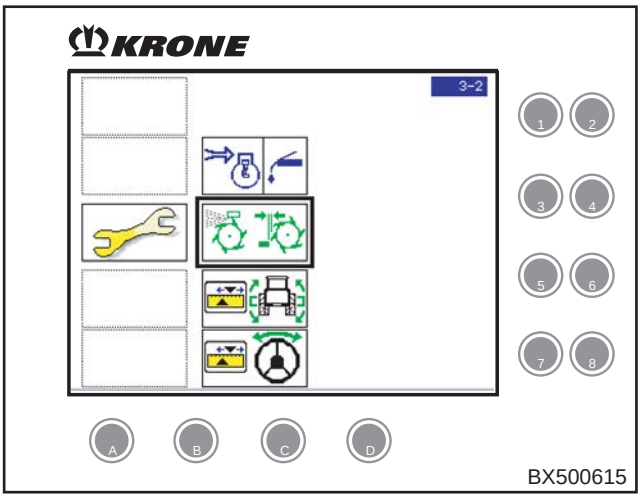
Atbrīvošanas prasības nav izpildītas

- = atbloķēšanas slēdzis kustībai pa ceļu/ darbam laukā
- = gaitas iekārtas piedziņas atbloķēšanas slēdzis
- = dīzeļdzinēja apgriezienu skaits
- = padeves/hedera atbloķēšanas slēdzis
- = apkopes atbloķēšanas slēdzis
- = apstādināšanas slēdzis vadības blokā uz pults
- = manuālās vadības apstādināšanas slēdzis

Traucējums

- = vadības bloka pults
- = manuālā vadība
- = vadības svira
- = KMC2
- = KMC3

4.9.2 Izvēlne 3-2 "Asināšana/pretgriezējplāksne"



Galvenā izvēlne "Apkope" ir izsaukta.

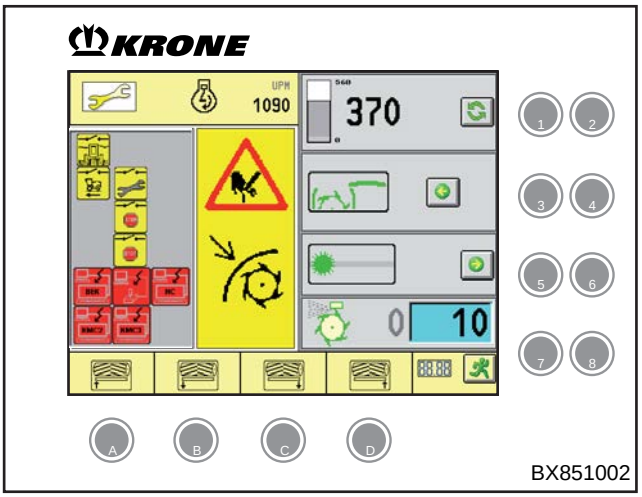
- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties izvēlni 3-2 "Asināšana/pretgriezējplāksne".

- Nospiediet grozāmo potenciometru.

Parādās brīdinājuma norādījumu zīmes, kas norāda uz īpašajiem riskiem smalcināšanas nažu asināšana laikā (skatiet nodaļu Ekspluatācija - Smalcināšanas nažu asināšana).

- Nospiežot taustiņu , pāriet uz parametru ievadi pretgriezējplāksnes asināšanai.

Atbrīvošanas prasības nav izpildītas



- = atbloķēšanas slēdzis kustībai pa ceļu/ darbam laukā
- = gaitas iekārtas piedziņas atbloķēšanas slēdzis
- = dīzeļdzinēja apgriezienu skaits
- = padeves/hedera atbloķēšanas slēdzis
- = apkopes atbloķēšanas slēdzis
- = apstādināšanas slēdzis vadības blokā uz pults
- = manuālās vadības apstādināšanas slēdzis

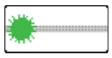
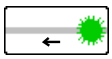
Traucējums

- = vadības bloka pults
- = manuālā vadība
- = vadības svira
- = KMC2
- = KMC3

Slīdošā aizvara (1) statuss

- = slīdošais aizvars ir aizvērts
- = slīdošais aizvars ir atvērts

Slīpakmens (2) statuss

-  = slīpakmens atrodas kreisajā pusē
- = slīpakmens atrodas pa vidu
- = slīpakmens atrodas labajā pusē
-  = slīpakmens virzās uz kreiso pusi

Indikācija ar bultiņu ir dažādās pozīcijās, kas parāda slīpakmens kustības virzienu.

- = slīpakmens pozīcija ir nezināma; slīpakmens abi sensori ir vājināti / bojāts sensors - KĻŪDA

Asināšanas režīma (3) statuss

- 1. skaitlis = aktuālais asināšanas cikls, 2. skaitlis = uzdoto asināšanas ciklu skaits

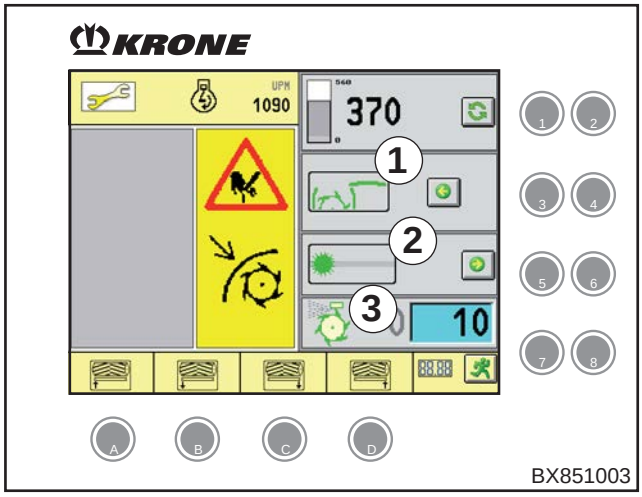
Viens asināšanas cikls atbilst slīpakmens dubultgājienam (1 x pa kreisi/1 x pa labi)
(atkarībā no regulatoru skaita)

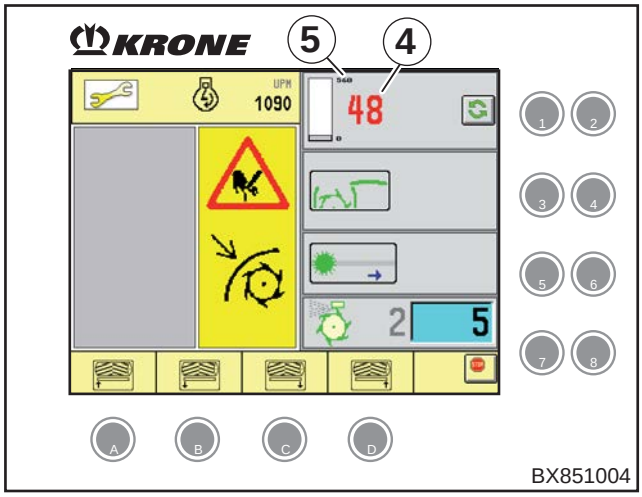
Atlikušo asināšanas ciklu statuss līdz slīpakmens pieregulēšanai (4)

- (4) = skaitītājs „Atlikušie asināšanas cikli līdz slīpakmens pieregulēšanai“ kopš skaitītājs bija ielādēts, nospiežot taustiņu , atbilstoši asināšanas ciklu maksimālajam skaitam (5).

Ja vēl atlikušo asināšanas ciklu skaits kļūst mazāks par 10% no asināšanas ciklu maksimālā skaita (5), indikāciju attēlo sarkanā krāsā.

- Lai skaitītāju (4) „Atlikušie asināšanas cikli līdz slīpakmens pieregulēšanai“ noregulētu atbilstoši asināšanas ciklu maksimālajam skaitam, nospiediet taustiņu .

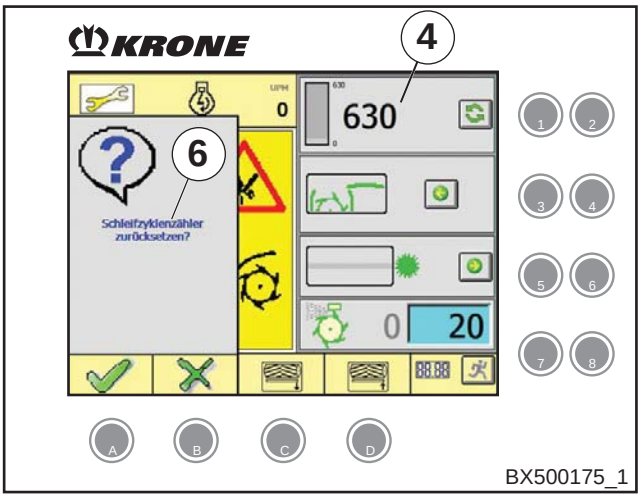




Kļūdas ziņojuma apstiprināšana

- Ar taustiņu zem daudzfunkciju taustiņa aizvāciet no displeja ziņojumu.
- Nospiediet taustiņu , lai skaitītāju "Visu asināšanas ciklu summa" (4) atiestatītu uz nulli. Displejā parādās ziņojums (6).
- Ar taustiņu zem daudzfunkciju taustiņa aizvāciet no displeja ziņojumu.
- Ar taustiņu zem daudzfunkciju taustiņa izbeidziet procesu.

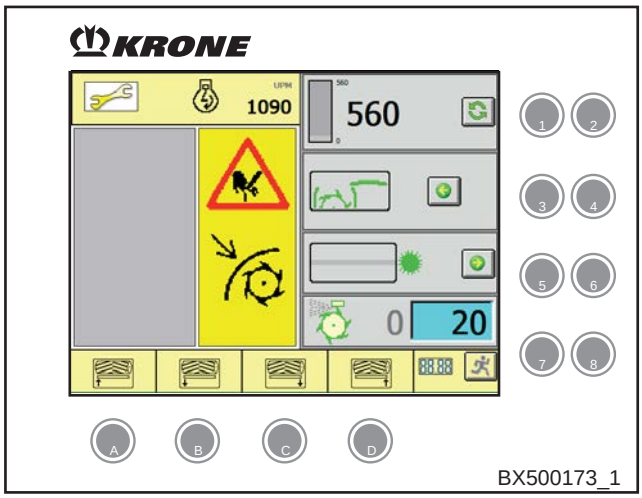
Pieregulējiet vai nomainiet slīpakmeni. (skatiet nodaļu "Slīpakmens pieregulēšana vai nomaiņa")



Pretgriezējplāksne - pretgriezējplāksnes motoru statuss (informācija, skatoties kustības virzienā)

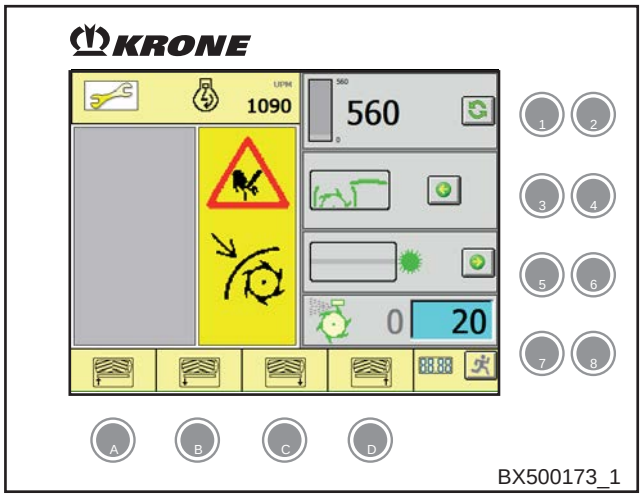
Vizuālā indikācija, ja pretgriezējplāksni manuāli pārvieto.

- = virzīšanās uz pretgriezējplāksnes labo pusi aktivizēta
- = virzīšanās uz pretgriezējplāksnes labo pusi deaktivizēta
- = atvirzīšanās no pretgriezējplāksnes labās puses aktivizēta
- = atvirzīšanās no pretgriezējplāksnes labās puses deaktivizēta
- = pretgriezējplāksnes labajā pusē vada pārrāvums
- = pretgriezējplāksnes labajā pusē īssavienojums
- = virzīšanās uz pretgriezējplāksnes kreiso pusi aktivizēta
- = virzīšanās uz pretgriezējplāksnes kreiso pusi deaktivizēta
- = atvirzīšanās no pretgriezējplāksnes kreisās puses aktivizēta
- = atvirzīšanās no pretgriezējplāksnes kreisās puses deaktivizēta
- = pretgriezējplāksnes kreisajā pusē vada pārrāvums
- = pretgriezējplāksnes kreisajā pusē īssavienojums



Asināšanas ciklu skaita regulēšana (ražotāja norādītā vērtība 20)

- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties vajadzīgo regulējumu, ievades lauciņš kļūst krāsains.
- Nospiežot grozāmo potenciometru, pārejiet uz ievades lauciņu.
- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties vajadzīgo skaitu.
- Nospiežot grozāmo potenciometru, pieņem regulējumu un atkal iziet no ievades lauciņa.



Asināšanas režīma palaišana/apstādināšana

Nospiežot taustiņu , palaiž vai apstādina asināšanas režīmu.

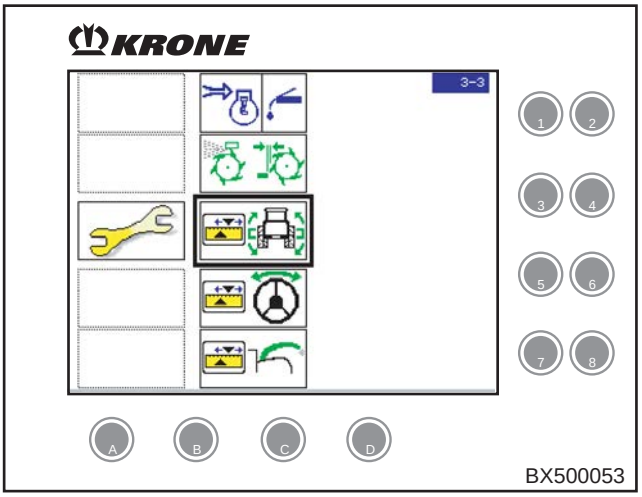
- = asināšanas režīms nav iespējams.
- = asināšanas režīma palaišana.
- = asināšanas režīma apstādināšana.

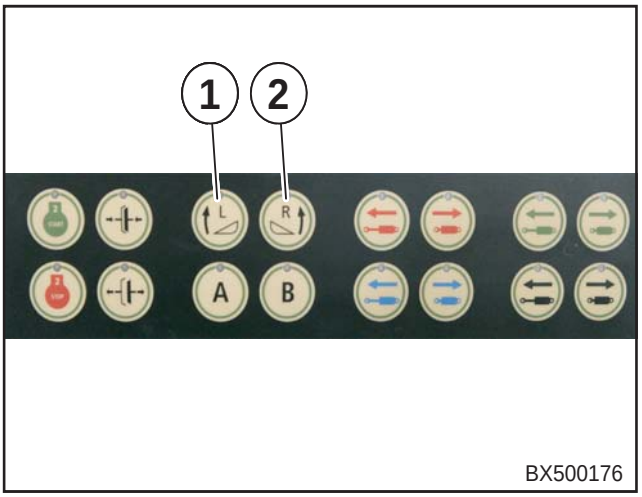
- Nospiežot taustiņu uz grozāmā potenciometra, atgriežas par vienu izvēlņu kopu atpakaļ.
- Nospiežot taustiņu , pāriet uz parametru ievadi pretgriezējplāksnes pārstatīšanai.

4.9.3 Izvēlne 3-3 "Svārstīgā rāmja kalibrēšana un absolūtais pacelšanas mehānisma augstums"

Kalibrēšanas laikā var kustēties detaļas, īpaši pacelšanas mehānisms un svārstīgais rāmis - pastāv savainošanās risks!

Svārstīgā rāmja kalibrēšana ir nepieciešama tikai pēc svārstīgajam rāmim veiktajiem darbiem vai elektronikas nomaiņas.





Galvenā izvēlne "Apkope" ir izsaukta.

- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties izvēlni 3-3 "Svārstīgā rāmja kalibrēšana".

- Nospiediet grozāmo potenciometru.

Parāda "Svārstīgā rāmja kalibrēšana un absolūtais pacelšanas mehānisma augstums".

Atbrīvošanas prasības nav izpildītas

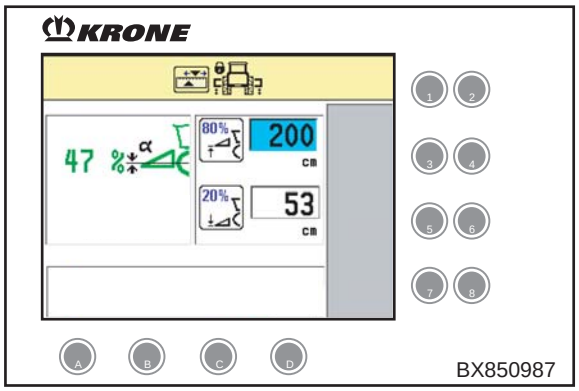
- = atbloķēšanas slēdzis kustībai pa ceļu/ darbam laukā
- = sēdekļa slēdzis
- = dīzeļdzinēja apgriezienu skaits
- = padeves/hedera atbloķēšanas slēdzis
- = apkopes atbloķēšanas slēdzis
- = apstādināšanas slēdzis vadības blokā uz pults
- = manuālās vadības apstādināšanas slēdzis

Traucējums

- = vadības bloka pults
- = vadības svira
- = KMC2
- = KMC3

Indikācijas "Svārstīgā rāmja/pacelšanas mehānisma augstuma kalibrēšana" veidnes apraksts

- Ar simbolu parāda aktuālo pacelšanas augstumu %.
- Ar simbolu parāda 80 % no pacelšanas mehānisma pašreiz saglabātā absolūtā augstuma.
- Ar simbolu parāda 20 % no pacelšanas mehānisma pašreiz saglabātā absolūtā augstuma.



Pacelšanas mehānisma absolūtā augstuma kalibrēšanas process

Pacelšanas mehānisma absolūtā augstuma kalibrēšana ir nepieciešama, lai infocentrā varētu norādīt pacelšanas mehānisma absolūto augstumu. Kalibrēšanas vērtības saglabā atsevišķi zāles savācējam un kukurūzas hederam.

Priekšnosacījumi

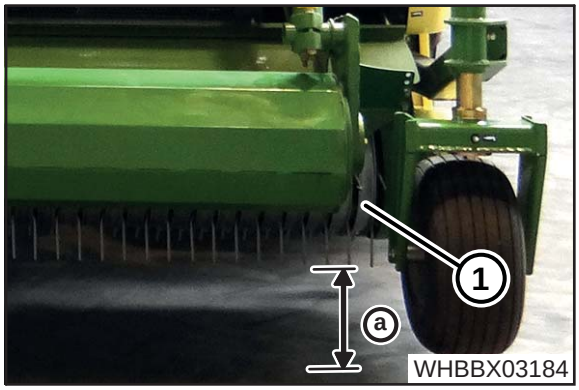
- Pacelšanas mehānisms noregulēts (skatiet nodaļu Pacelšanas mehānisma regulēšana).
- Atbloķēšanas slēdzis darbam laukā izslēgts.
- Gaitas iekārtas piedziņas atbloķēšanas slēdzis izslēgts.
- Heders pievienots.

Pacelšanas mehānisma augstums jākalibrē, kad bija nomainīts heders.

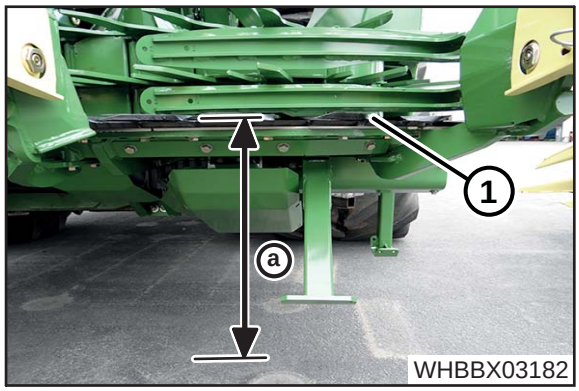
- Zāles savācēja/kukurūzas hedera darba režīmu noregulējiet atbilstoši pievienotajam hederam.
- Hederam (izvilktam kukurūzas hederam), ja ir līdzena pamatne, jāatrodas novietotam uz zemes un horizontāli izlīdzinātam.

Izcelšanas augstuma mērīšana

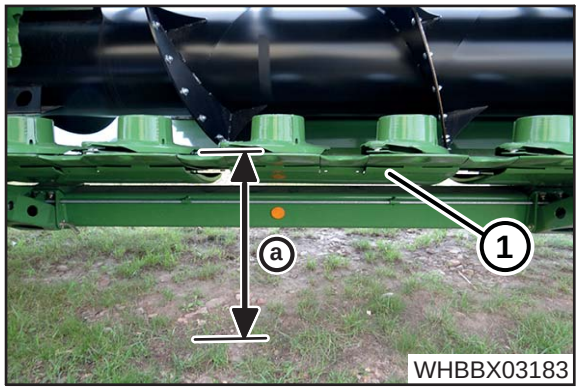
- Savācējam (1) izmēriet attālumu "a" starp augsni un atsperotā zara viszemāko punktu.



- Kukurūzas hederam EasyCollect (1) izmēriet attālumu (a) starp augsni un naža griezējmalu.



- XDisc (1) izmēriet attālumu "a" starp augsni un nazi.

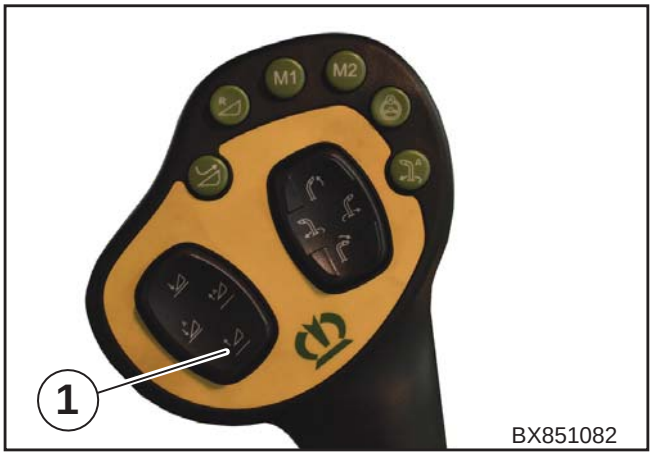


Pacelšanas mehānisma lielākā augstuma kalibrēšana

- Spiediet taustiņu "Pacelšanas mehānisma pacelšana" (1) uz vadības sviras, līdz blakus simbolam parādās vērtība "80 %".

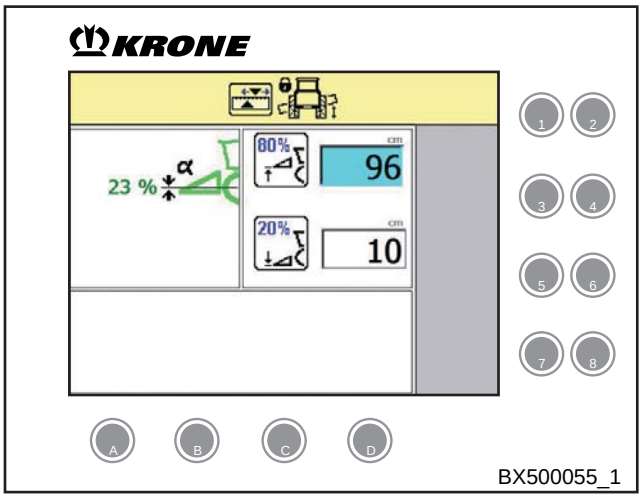
- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties regulējumu

"80 % no pacelšanas mehānisma saglabātā absolūtā augstuma", ievades lauciņš kļūst krāsains.
- Nospiežot grozāmo potenciometru, pārejiet uz ievades lauciņu.
- Ar grozāmo potenciometru noregulējiet izmērīto attālumu "a" (sk. "Izcelšanas augstuma mērīšana").
- Nospiežot grozāmo potenciometru, pieņem regulējumu un atkal iziet no ievades lauciņa.



Pacelšanas mehānisma mazākā augstuma kalibrēšana

- Spiediet taustiņu "Pacelšanas mehānisma nolaišana" (1) uz vadības sviras, līdz blakus simbolam parādās vērtība "20 %".
- Ar grozâmo potenciometru izvçlieties regulçjumu "20 % no pacelðanas mehânisma saglabâtâ absolûtâ augstuma", ievades laucièð kïûst krâsains.
- Nospieþot grozâmo potenciometru, pârejiet uz ievades lauciòu.
- Ar grozāmo potenciometru noregulējiet izmērīto attālumu "a" (sk. "Izcelšanas augstuma mērīšana").
- Nospiežot grozāmo potenciometru, pieņem regulējumu un atkal iziet no ievades lauciņa.



" Pacelšanas mehānisma absolūtā augstuma" kali brēšanas process ir pabeigts.

- Nospiežot taustiņu uz grozāmā potenciometra, atgriežas par vienu izvēlņu kopu atpakaļ.

4.9.4 Izvēlne 3-4 "Autopilota kalibrēšana"

- **Kalibrēšanas laikā pastāv savainošanās risks, ko rada detaļu (piem., vadāmā tilta) spontānās kustības. Neviens nedrīkst atrasties mašīnas bīstamajā zonā!**

Pirms autopilota pirmās lietošanas reizes, lai garantētu nevainojamu darbību, jāveic autopilota kalibrēšana.

Priekšnosacījumi:

- Kukurūzas heders EASYCOLLECT ar rindu taustsvirām ir pievienots.
- Kukurūzas hedera EasyCollect izmantošana ar viegli pielāgojamo rindu taustsviru (1) ir iespējama tikai ar programmatūru 20 083 052 0 (lejupielādējiet: http://www.krone.de/software). Pēc vajadzības veiciet visu mašīnas vadības ierīču programmatūras atjauninājumu.

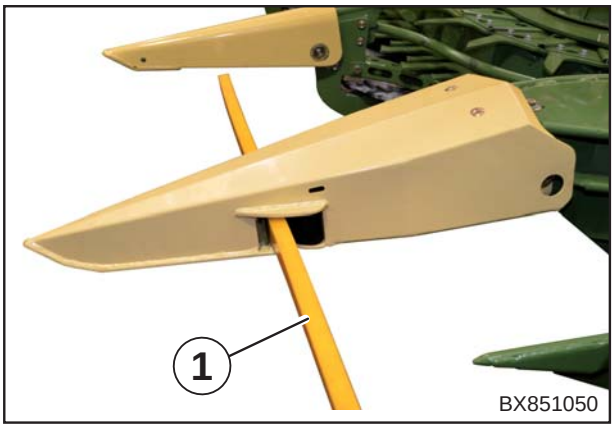
  Kopējā programmatūras versija 20 083 052 0 bez visa pārējā ietver sevī šādas atsevišķu vadības ierīču programmatūras versijas:

  KMC2 : 150200102-27

  KMC3 : 150200103-27

  Terminālis: 150200104-28

  Autopilots: 150200029-17 vai jaunāku.

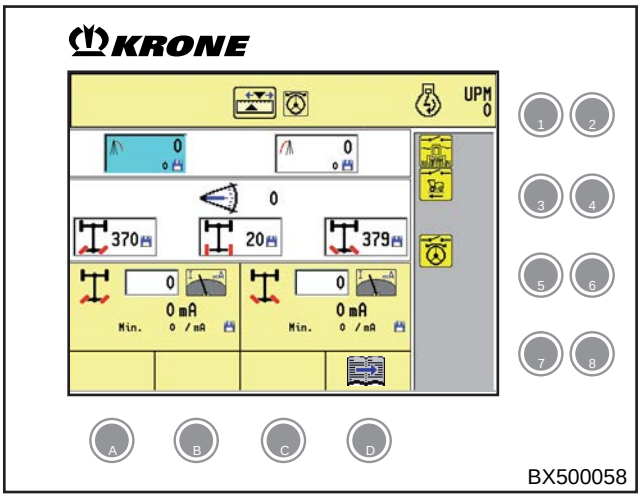


- Galvenā izvēlne "Apkope" ir izsaukta.

Autopilota kalibrēšanas laikā jāievēro darba operāciju secība.

- Iedarbiniet dīzeļdzinēju un ieslēdziet atbloķēšanas slēdžus <Darbs laukā>, <Gaitas iekārtas piedziņa> un <Autopilots>.

Ja šīs prasības nav izpildītas, ekrāna labajā pusē parādās atbilstošs ziņojums. Atbrīvošanas prasības ir pagaismotas dzeltenā krāsā, kļūdas - sarkanā krāsā.



Atbrīvošanas prasības nav izpildītas

- = atbloķēšanas slēdzis kustībai pa ceļu/ darbam laukā
- = gaitas iekārtas piedziņas atbloķēšanas slēdzis
- = sēdekļa slēdzis
- = autopilota atbloķēšanas slēdzis
- = apkopes atbloķēšanas slēdzis
- = apstādināšanas slēdzis vadības blokā uz pults
- = manuālās vadības apstādināšanas slēdzis

Traucējums

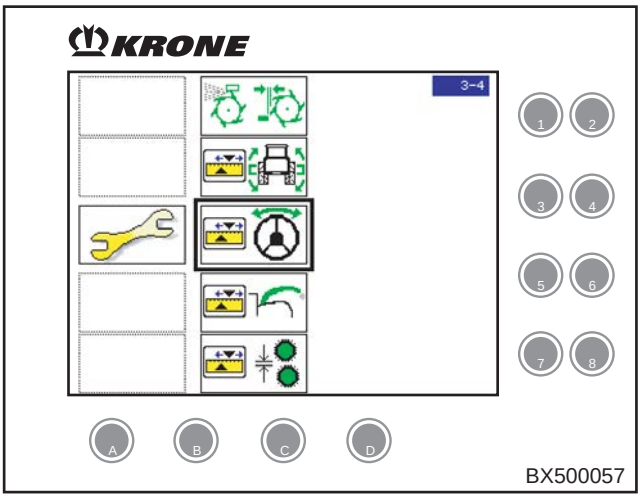
- = vadības bloka pults
- = vadības svira
- = autopilots
- = KMC3

4.9.4.1 Terminālī izsauciet kalibrēšanas attēlu

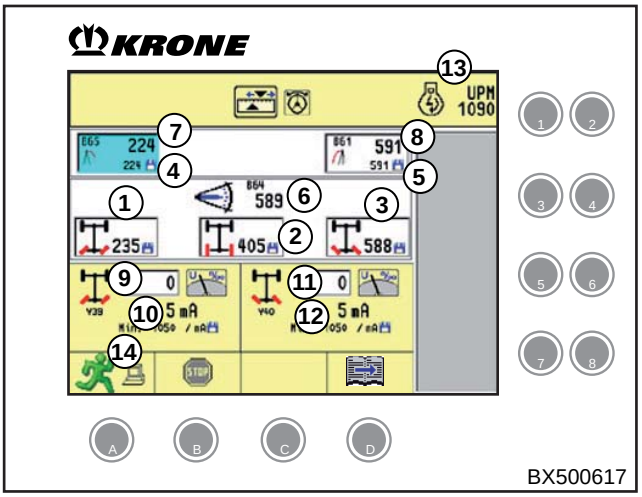
- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties izvēlni 3-4 "Autopilota kalibrēšana".
- Nospiediet grozāmo potenciometru.

Displejā redzama izvēlne <Autopilota kalibrēšana>:

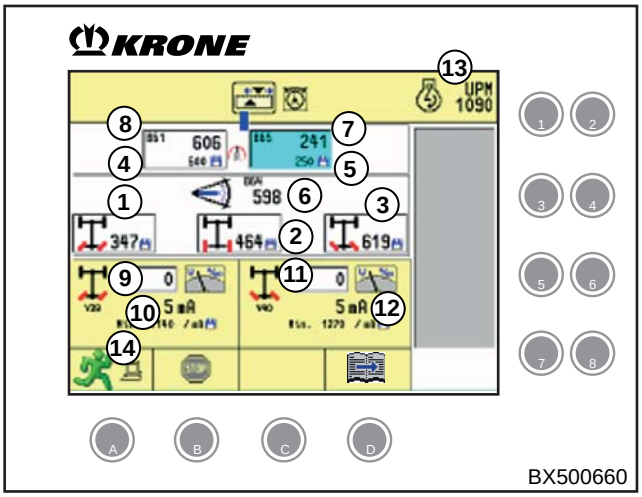
Pārbauda kalibrēto vērtību ticamību. Ja kāda vērtība neatrodas tās derīgajā diapazonā, to izceļ ar atbilstošu izsaukuma zīmi blakus kalibrētajai vērtībai.
Vērtību nav iespējams saglabāt.



Indikācija ar ārējo smaili



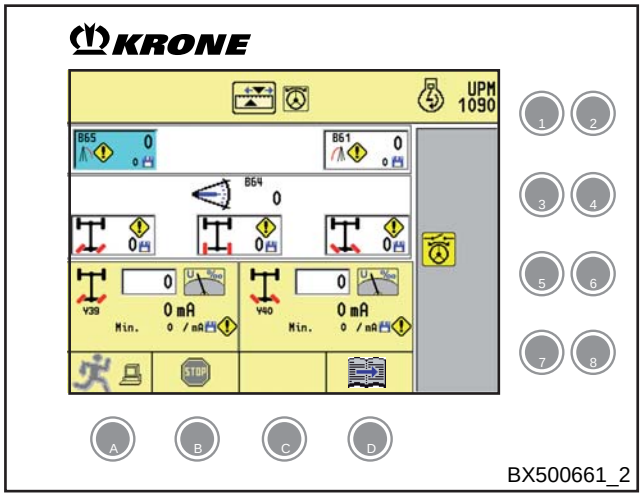
Indikācija ar vidējo smaili

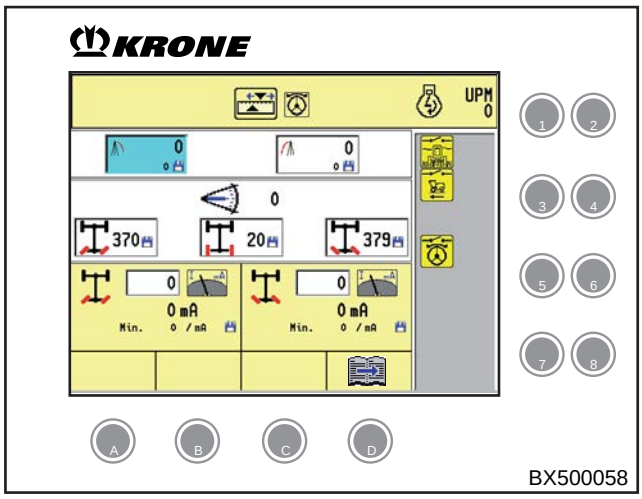


Poz.	Nozīme
1	Saglabātā vērtība, maksimālais vadāmo riteņu pagrieziens uz kreiso pusi
2	Saglabātā vērtība, kustība taisnvirzienā
3	Saglabātā vērtība, maksimālais vadāmo riteņu pagrieziens uz labo pusi
4	Saglabātā vērtība, kreisās puses rindu taustsviras minimumam
5	Saglabātā vērtība, labās puses rindu taustsviras minimumam
6	Stūres rata pagrieziena leņķa sensora faktiskā vērtība
7	Kreisās puses rindu taustsviras faktiskā vērtība
8	Labās puses rindu taustsviras faktiskā vērtība
9	Uzdotā vērtība, spriegums vai vidējošanas koeficients pa 0,01% vadāmo riteņu pagriezienam uz kreiso pusi
10	Saglabātā vērtība, minimālā strāva vadāmo riteņu pagriezienam uz kreiso pusi
11	Uzdotā vērtība, spriegums vai vidējošanas koeficients 0,01% vadāmo riteņu pagriezienam uz labo pusi
12	Saglabātā vērtība, minimālā strāva vadāmo riteņu pagriezienam uz labo pusi
13	Dzinēja apgriezienu skaita faktiskā vērtība
14	Stūres iekārtas vārstu minimālo strāvu automātiskā kalibrēšana pagriezienam uz kreiso/labo pusi.

4.9.4.2 Stūres rata pagrieziena leņķa sensora kalibrēšana

Veicot mašīnas kustību pa taisno, stūres rata pagrieziena leņķa sensora faktiskajai vērtībai jābūt apm. 400 +/- 10.





1. Maks. stūres rata pagrieziena leņķa uz kreiso pusi kalibrēšana

- Vadāmo tiltu novietojiet maks. kreisajā pozīcijā (pagrieziet stūres ratu uz kreiso pusi tiktāl, līdz pagrieziena leņķis atrodas līdz galam).
- Ar grozāmo potenciometru 20 izvēlieties <saglabātā vērtība maksimālam vadāmo riteņu pagriezienam uz kreiso pusi>, ievades lauciņš kļūst krāsains.
- Nospiežot grozāmo potenciometru, pārejiet uz ievades lauciņu.
- Nospiežot grozāmo potenciometru, saglabājiet stūres rata pagrieziena leņķa sensora aktuālo faktisko vērtību un atkal izejiet no ievades lauciņa.
- Faktiskā vērtība vai saglabātā vērtība nedrīkst būt mazāka par 220, ja nepieciešams, pieregulējiet sensoru.

2. Stūres rata pagrieziena leņķa kustībai taisnvirzienā kalibrēšana

- Vadāmo tiltu novietojiet vidējā pozīcijā (pagrieziet stūres ratu tā, līdz stūres iekārta atrodas kustībai taisnvirzienā).
- Ar grozāmo potenciometru 370 izvēlieties <saglabātā vērtība kustībai taisnvirzienā>, ievades lauciņš kļūst krāsains.
- Nospiežot grozāmo potenciometru, pārejiet uz ievades lauciņu.
- Nospiežot grozāmo potenciometru, saglabājiet stūres rata pagrieziena leņķa sensora aktuālo faktisko vērtību un atkal izejiet no ievades lauciņa.
- Faktiskai vērtībai vai saglabātai vērtībai jābūt apt. 400 +/- 10, ja nepieciešams, pieregulējiet sensoru.

3. Maks. stūres rata pagrieziena leņķa uz labo pusi kalibrēšana

- Vadāmo tiltu novietojiet maks. labajā pozīcijā (pagrieziet stūres ratu tiktāl, līdz stūres iekārta atrodas līdz galam).
- Ar grozāmo potenciometru 379 izvēlieties <saglabātā vērtība maksimālam vadāmo riteņu pagriezienam uz labo pusi>, ievades lauciņš kļūst krāsains.
- Nospiežot grozāmo potenciometru, pārejiet uz ievades lauciņu.
- Nospiežot grozāmo potenciometru, saglabājiet stūres rata pagrieziena leņķa sensora aktuālo faktisko vērtību un atkal izejiet no ievades lauciņa.
- Faktiskā vērtība vai saglabātā vērtība nedrīkst būt lielāka par 630, ja nepieciešams, pieregulējiet sensoru.
- Ja faktiskā vērtība ir lielāka par 630, sazinieties ar KRONE klientu apkalpošanas dienestu.

4.9.4.3 Rindu taustsviru izvēle

Rindu taustsviru izvēle

Var izvēlēties rindu taustsviras vidējā smailē vai ārējās smailēs.

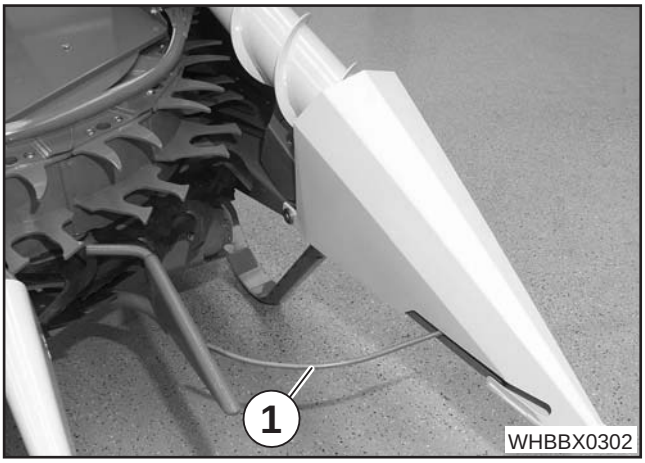
- Izvēlieties parametru 34016 "Autopilota rindu taustsviras vidējā smailē".
  0 = ārējā smaile, 1 = vidējā smaile.

4.9.4.4 Rindu taustsviras kalibrēšana ar tērauda stīpu (divdaļīgam Easy-Collect)

- Izvēlnē 1-1-14 noregulējiet parametru 26025 grupā Autopilots „Uzstādīta viegli pielāgojamā rindu taustsvira“ atbilstoši vērtībai 0.

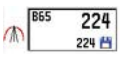
Abas labās/kreisās puses rindu taustsviras kalibrē vienu reizi.

1. Kalibrējiet kreisās puses ārējās smailes/labās puses vidējās smailes rindu taustsviru



Rindu taustsvirai (1) „Kreisās puses ārējā smaile/labās puses vidējā smaile“ jāatrodas pamatpozīcijā, un tā nedrīkst būt nospiesta.

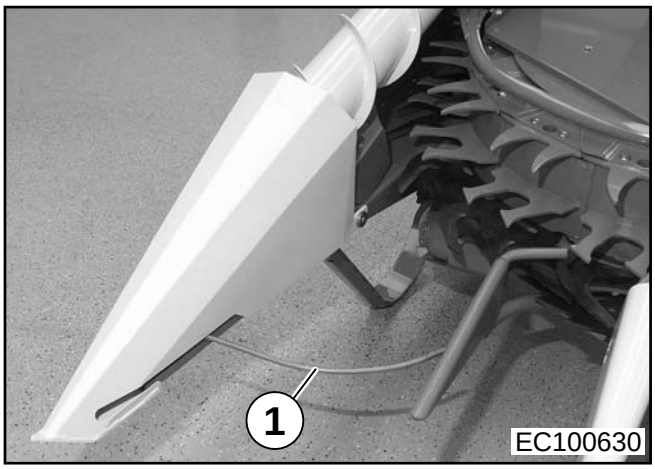
- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties regulējumu

vai 

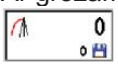
<Kreisās puses rindu taustsviru>, ievades lauciņš kļūst krāsains.
- Nospiežot grozāmo potenciometru, pārejiet uz ievades lauciņu.
- Nospiežot grozāmo potenciometru, saglabā kreisās puses rindu taustsviras aktuālo faktisko vērtību un atkal iziet no ievades lauciņa.
- Faktiskajai vērtībai jāatrodas diapazonā **265 ±50**, ja nepieciešams, pieregulējiet sensoru.
- Ja rindu taustsvira nospiesta līdz galam, sensora vērtībai jābūt starpībai **300 – 320**.

Nospiežot rindu taustsviru „Kreisās puses ārējā smaile/labās puses vidējā smaile“, palielina sensora vērtību.

2. Kalibrējiet labās puses ārējās smailes/kreisās puses vidējās smailes rindu taustsviru



Rindu taustsvirai (1) „Labās puses ārējā smaile/kreisās puses vidējā smaile“ jāatrodas pamatpozīcijā, un tā nedrīkst būt nospiesta.

- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties regulējumu  vai <Labās puses rindu taustsviru>, ievades lauciņš kļūst krāsains.
- Nospiežot grozāmo potenciometru, pārejiet uz ievades lauciņu.
- Nospiežot grozāmo potenciometru, saglabā labās puses rindu taustsviras aktuālo faktisko vērtību un atkal iziet no ievades lauciņa.
- Faktiskajai vērtībai jāatrodas diapazonā **590 ±50**, ja nepieciešams, pieregulējiet sensoru.
- Ja rindu taustsvira nospiesta līdz galam, sensora vērtībai jābūt starpībai **300 – 320**.

Nospiežot rindu taustsviru „Labās puses ārējā smaile/kreisās puses vidējā smaile“, samazina sensora vērtību.

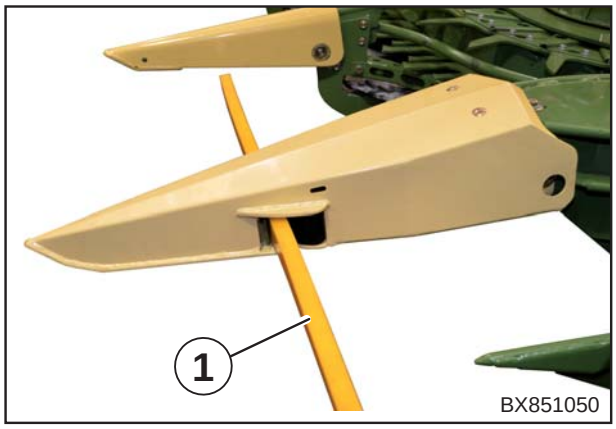
4.9.4.5 Lokanās rindu taustsviras kalibrēšana (trīsdaļīgam EasyCollect)

Priekšnosacījumi:

- Mašīna atrodas uz līdzenas virsmas.
- Rindu taustsviras var brīvi šūpoties, neatsitoties pret šķērsli.

Kalibrēšana:

- Izvēlnē 1-1-14 noregulējiet parametru 26025 grupā Autopilots „Uzstādīta viegli pielāgojamā rindu taustsvira“ atbilstoši vērtībai 1.
- Atkārtoti kalibrējiet rindu taustsviras sākuma stāvokļa vērtību (sk. punktu 1 un 2 nodaļā „Rindu taustsviras ar tērauda stīpu kalibrēšana“).



Šādas aptuvenās vērtības nosaka viegli pielāgojamās rindu taustsviras (1) kalibrēšanas laikā sensoram nulles stāvoklī (taustiņš nav nospiests):
Rindu taustsvira jaunā stāvoklī
Sensors "Rindu reģistrācija B66": 50 +/- 10

Rindu taustsvira lietotā stāvoklī
Sensors "Rindu reģistrācija B66": 40 – 120

Pārbaudei:

Šādas aptuvenās vērtības nosaka viegli pielāgojamās rindu taustsviras kalibrēšanas laikā sensoram maksimālajā stāvoklī:
Sensors „Labās puses rindu reģistrācija B66“: 450 +/- 10Sensors „Kreisās puses rindu reģistrācija B66“: 450 +/- 10

Pēc sensora nomaiņas, kā arī pēc apt. 100 ha apstrādātās platības autopilots attiecīgi atkārtoti jākalibrē.

4.9.4.6 Kreisās/labās puses stūres iekārtas vārstu kalibrēšana (manuāli)

Priekšnosacījums

- Vadāmo tiltu novietojiet vidējā pozīcijā (pagrieziet stūres ratu tā, līdz stūres iekārta atrodas kustībai taisnvirzienā).

1. Stūres iekārtas vārsta minimālā strāva pagriezienam uz kreiso pusi

- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties <Vārsta strāvas vērtību pagriezienam uz kreiso pusi> (9), ievades lauciņš kļūst krāsains.
- Nospiežot grozāmo potenciometru, pārejiet uz ievades lauciņu.
- Ar grozāmo potenciometru palieliniet vārsta aktuālo uzdoto vērtību (pa 0,01%), līdz stūres iekārta kustas taisnvirzienā.
  Pēc tam ar grozāmo potenciometru samaziniet uzdoto vērtību (pa 0,01%), līdz stūres iekārta vairs nekustas.
- Nospiežot grozāmo potenciometru, pieņem aktuāli parādīto strāvu un atkal iziet no ievades lauciņa.

Atjauno vārsta saglabāto min. stāvas vērtību pagriezienam uz kreiso pusi.

- Nospiežot taustiņu zem grozāmā potenciometra, procesu izbeidz.

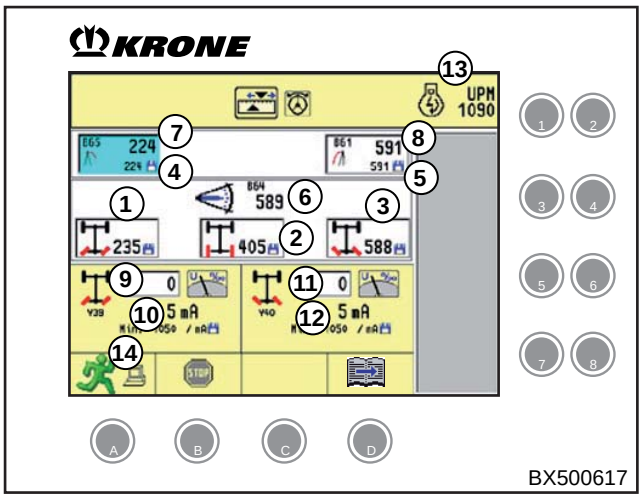
2. Stūres iekārtas vārsta minimālā strāva (manuāli) pagriezienam uz labo pusi

- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties <Vārsta strāvas vērtību pagriezienam uz labo pusi> (11), ievades lauciņš kļūst krāsains.
- Nospiežot grozāmo potenciometru, pārejiet uz ievades lauciņu.
- Ar grozāmo potenciometru palieliniet vārsta aktuālo uzdoto vērtību (pa 0,01%), līdz stūres iekārta kustas taisnvirzienā.
  Pēc tam ar grozāmo potenciometru samaziniet uzdoto vērtību (pa 0,01%), līdz stūres iekārta vairs nekustas.
- Nospiežot grozāmo potenciometru, pieņem aktuāli parādīto strāvu un atkal iziet no ievades lauciņa.

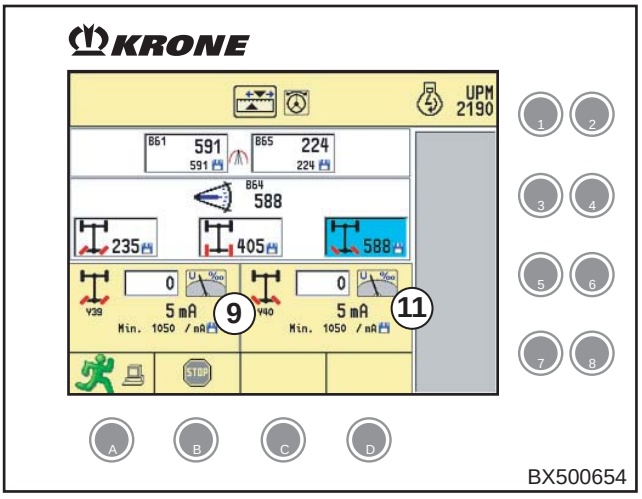
Atjauno vārsta saglabāto min. stāvas vērtību pagriezienam uz labo pusi.

- Nospiežot taustiņu zem grozāmā potenciometra, procesu izbeidz.

Kalibrēšana ar ārējo smaili



Kalibrēšana ar vidējo smaili



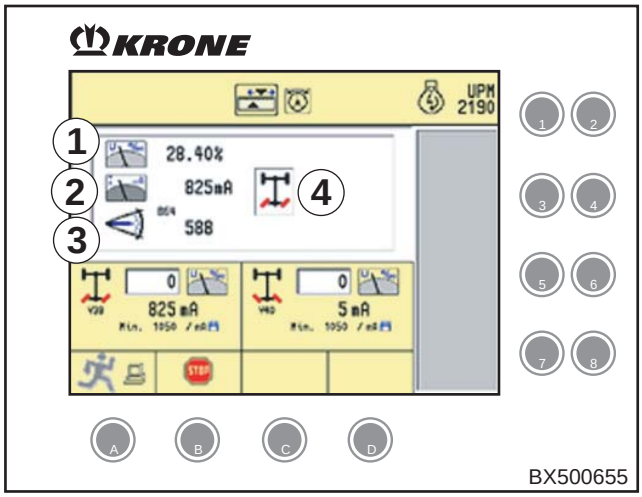
4.9.4.7 Kreisās/labās puses stūres iekārtas vārstu kalibrēšana (automātiski)

Savainošanās risks!
Vadāmais tilts kustas automātiski, kad kalibrē vadāmos vārstus. Bīstamajā zonā nedrīkst atrasties neviena persona!

Sākot no termināļa programmatūras versijas 150 200 104 – 08, ir iespējama minimālo vārstu strāvu automātiskā kalibrēšana pagriezienam uz kreiso/labo pusi.

Lai varētu palaist automātisko kalibrēšanu, ir nepieciešama stūres rata pagrieziena leņķa sensora pareiza kalibrēšana.

Automātisko kalibrēšanas procesu palaiž ar taustiņu . Displejā parādās jauns logs.



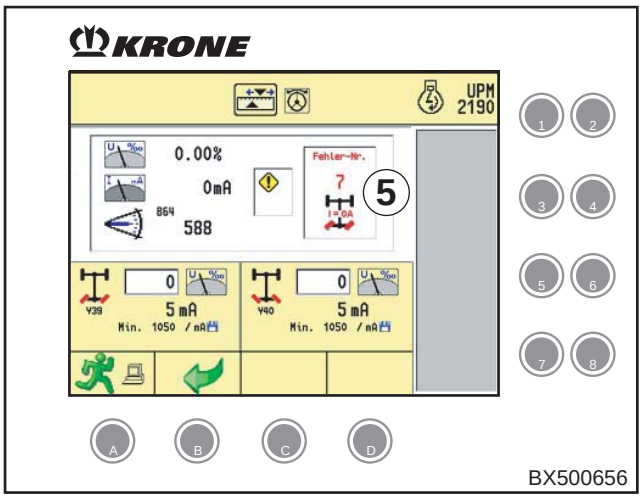
Poz.	Nozīme
1	Aktuālais PWM vidējošanas koeficients. Spriegums %, ar kuru vada attiecīgo spoli.
2	Pašreiz plūstošā strāva caur atbilstošo spoli
3	Stūres rata pagrieziena leņķa sensora B64 aktuālā vērtība
4	Kalibrēšanas statuss: Notiek vārsta Y39 "Stūres iekārta pagriezienam uz kreiso pusi" kalibrēšana. Notiek vārsta Y40 "Stūres iekārta pagriezienam uz labo pusi" kalibrēšana. Kalibrēšana ir veiksmīga, un vērtības ir saglabātas. Kalibrēšana ir apstādināta
5	Ja ir radusies kļūda, parāda atbilstošu kļūdas numuru.

Pēc tam notiek vārstu tūlītēja automātiska vadīšana.
Turklāt vadāmais tilts kustas atbilstoši.

- Nospiežot taustiņu STOP, procesu izbeidz.
- Ja kalibrēšana ir apstādināta, ar taustiņu var atgriezties atpakaļ iepriekšējā skatā.

Automātiskais kalibrēšanas process var turpināties vairākas minūtes.
Ja automātiskās kalibrēšanas laikā var noteikt minimālās strāvas, tad to parāda ar disketes simbola indikāciju apt. 3 sek.

Ja kalibrēšanas laikā radusies kļūda, kalibrēšanas procesu pārtrauc un parāda displejā atbilstošu kļūdu (5).

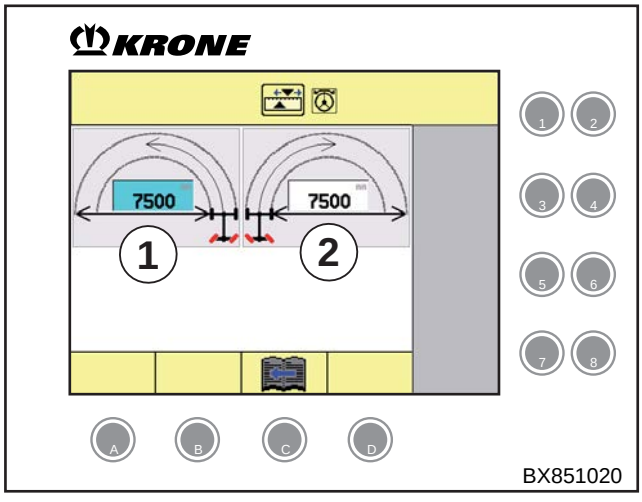


Kļūdas Nr.	Simbols	Nozīme	Cēlonis/novēršana
1		Stūres rata pagrieziena leņķa sensora B64 vērtība ir mazāka par kalibrēto vērtību "Stūres iekārta pagriezienam pilnīgi uz kreiso pusi"	• Atkārtoti kalibrējiet stūres rata pagrieziena leņķa sensoru B64 pagriezienam uz kreiso pusi, vidējā stāvoklī un uz labo pusi
2		Stūres rata pagrieziena leņķa sensora B64 vērtība ir lielāka par kalibrēto vērtību "Stūres iekārta pagriezienam pilnīgi uz labo pusi"	• Atkārtoti kalibrējiet stūres rata pagrieziena leņķa sensoru B64 pagriezienam uz kreiso pusi, vidējā stāvoklī un uz labo pusi
3		Tika vadīts vārsts Y39 "Stūres iekārta pagriezienam uz kreiso pusi". Tādā gadījumā stūres rata pagrieziena leņķa sensora B64 vērtībai arī jāsamazinās. Taču sensora vērtība palielinājās.	• Vārsti Y39 un Y40 ir savstarpēji sajaukti. Notiek vadīšana uz kreiso pusi, taču stūres iekārta griežas uz labo pusi. • Parametrs 26027 "Vārsti spoguļveidā" ir nepareizi noregulēts. • Stūres rata pagrieziena leņķa sensors B64 ir nepareizi uzstādīts • Nepareizs sensors kā stūres rata pagrieziena leņķa sensors B64.
4		Tika vadīts vārsts "Stūres iekārta pagriezienam uz labo pusi". Tādā gadījumā stūres rata pagrieziena leņķa sensora vērtībai arī jāpalielinās. Taču sensora vērtība samazinājās.	• Vārsti ir sajaukti. Notiek vadīšana uz labo pusi, taču stūres iekārta griežas uz kreiso pusi. • Parametrs 26027 "Vārsti spoguļveidā" ir nepareizi noregulēts. • Vadāmā tilta sensors ir nepareizi uzstādīts • Nepareizs vadāmā tilta sensors
5		Lai gan vārsts Y39 "Stūres iekārta pagriezienam uz kreiso pusi" tika vadīts, stūres rata pagrieziena leņķa sensora B64 izmaiņas nebija konstatētas.	• Iepriekš automātiski noteiktā minimālā strāva nav pareiza - atkārtojiet kalibrēšanu. • Bojāts stūres rata pagrieziena leņķa sensors B64 • Stūres rata pagrieziena leņķa sensors B64 vai stūres rata pagrieziena leņķa sensora B64 svirstienis ir nepareizi uzstādīts. • Hidrauliskā sistēma ir defektīva • Hidrauliskais vārsts Y39 "Stūres iekārta pagriezienam uz kreiso pusi" ir defektīvs

Kļūdas Nr.	Simbols	Nozīme	Cēlonis/novēršana
6		Lai gan vārsts Y40 "Stūres iekārta pagriezienam uz labo pusi" tika vadīts, stūres rata pagrieziena leņķa sensora B64 izmaiņas nebija konstatētas.	• Iepriekš automātiski noteiktā minimālā strāva nav pareiza - atkārtojiet kalibrēšanu. • Bojāts stūres rata pagrieziena leņķa sensors B64 • Stūres rata pagrieziena leņķa sensors B64 vai stūres rata pagrieziena leņķa sensora B64 svirstienis ir nepareizi uzstādīts. • Hidrauliskā sistēma ir defektīva • Hidrauliskais vārsts Y40 "Stūres iekārta pagriezienam uz labo pusi" ir defektīvs
7 un 9		Vārsta Y39 stūres iekārtas pagriezienam uz kreiso pusi vada pārrāvums	• Vada pārrāvums ar vārstu Y39 "Stūres iekārtas pagriezienam uz kreiso pusi" • Vārsta spole Y39 ir defektīva • Autopilota vadības sistēma ir bojāta
8 un 10		Vārsta Y40 stūres iekārtas pagriezienam uz labo pusi vada pārrāvums	• Vada pārrāvums ar vārstu Y40 "Stūres iekārtas pagriezienam uz labo pusi" • Vārsta spole Y40 ir defektīva
11		Spiediena sensorā B63 "Spiediens stūres iekārtā" bija konstatēts spiediens.	• Autopilota vadības sistēma ir bojāta • Stūres rata vadīšanas palīgierīce • Spiediena sensors B63 ir defektīvs • Autopilota vadības sistēma ir defektīva • Hidrauliskā sistēma ir defektīva

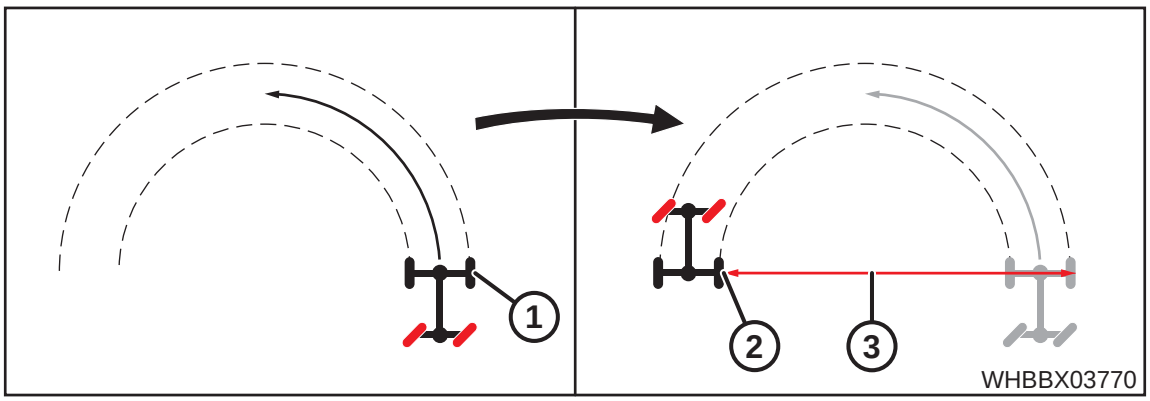
4.9.4.8 Mašīnas pagrieziena trajektorijas kalibrēšana

Veidnē "Pagrieziena trajektorijas kalibrēšana" var ierakstīt un saglabāt vidējo pagriezienu trajektoriju izmērītās vērtības kreisajai pusei (1) un labajai pusei (2).



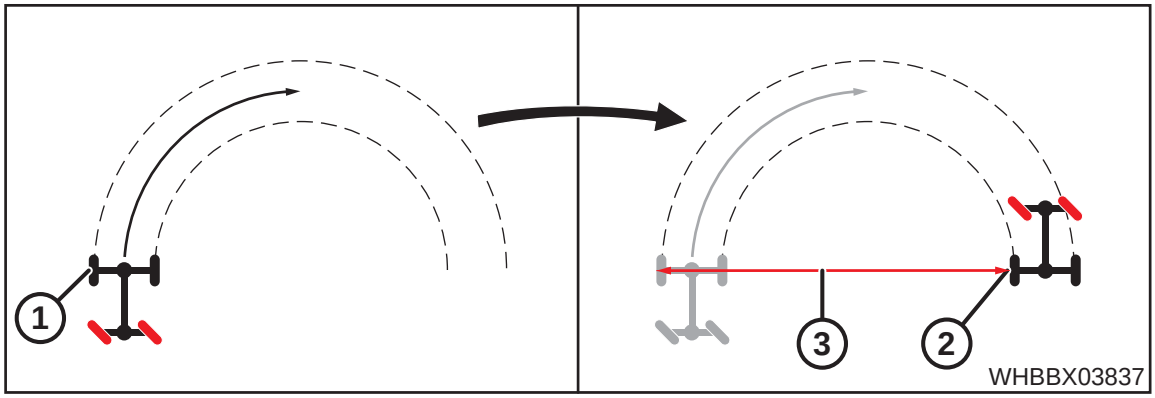
Kreisās puses pagrieziena trajektorijas noteikšana:

- Pārvietojiet mašīnu uz nostiprināta laukuma un noregulējiet maksimālo kreisās puses pagrieziena ierobežotāju.
- Atzīmējiet punktu uz pamatnes pie priekšējās labās puses riepas (1) ārējās malas.
- Izbrauciet pusapli ar nelielu ātrumu un maksimālu pagrieziena ierobežotāju.
- Izmēriet attālumu (3) starp priekšējās kreisās puses riepas (2) ārējo malu un iepriekš atzīmēto punktu (1).

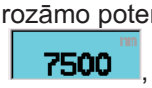


Labās puses pagrieziena trajektorijas noteikšana:

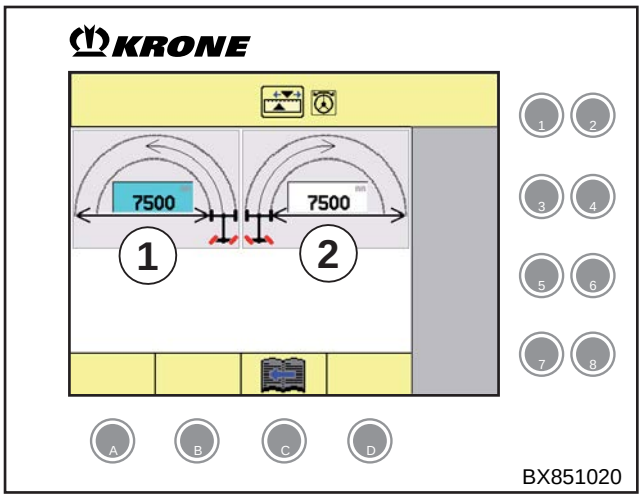
- Pārvietojiet mašīnu uz nostiprināta laukuma un noregulējiet maksimālo labās puses pagrieziena ierobežotāju.
- Atzīmējiet punktu uz pamatnes pie priekšējās kreisās puses riepas (1) ārējās malas.
- Izbrauciet pusapli ar nelielu ātrumu un maksimālu pagrieziena ierobežotāju.
- Izmēriet attālumu (3) starp priekšējās labās puses riepas (2) ārējo malu un iepriekš atzīmēto punktu (1).



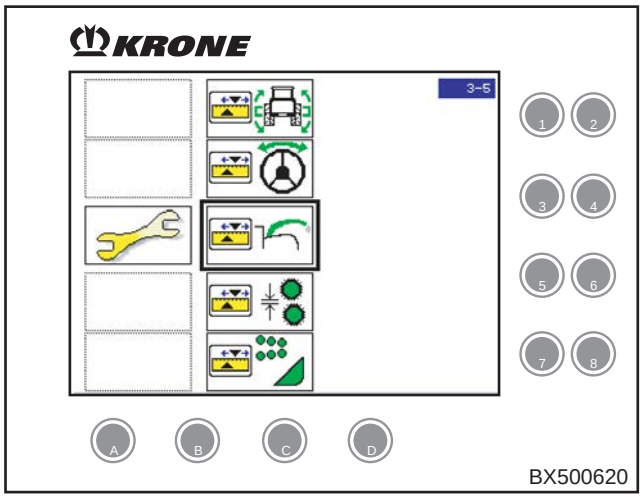
Pagrieziena trajektorijas kalibrēšana:

- Izvēlnē 3-4 izvēlieties 3. lpp. "Pagrieziena trajektorijas kalibrēšana".
- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties ievades lodziņu 

, kas atbilst <Pagrieziena trajektorija uz kreiso pusi> (1) vai <Pagrieziena trajektorija uz labo pusi> (2), ievades lauciņš kļūst krāsains.
- Nospiežot grozāmo potenciometru, pārejiet uz ievades lauciņu.
- Ievadiet vērtības (mm) pagrieziena trajektorijai uz kreiso pusi un uz labo pusi atbilstošajā ievades lodziņā (1) vai (2).
- Nospiediet grozāmo potenciometru, lai saglabātu pašreizējo pagrieziena trajektoriju uz labo pusi un uz kreiso pusi, un aizvērtu ievades lauciņu.



4.9.5 Izvēlne 3-5 "Virzītājcaurules kalibrēšana"



Veiciet kalibrēšanu, lai noteiktu maksimālo kreisās/labās puses maksimālo gala stāvokli.

Virzītājcaurule vienmēr jākalibrē tad,
- ja bija uzstādīta jauna virzītājcaurule.
- ja nesasniedz vadāmo gala pozīciju.
- ja bija nomainīta vadības ierīce KMC2.
- ja bija veikti virzītājcaurules spēka agregāta (pārvada, pagrieziena ripas utt.) darbi.

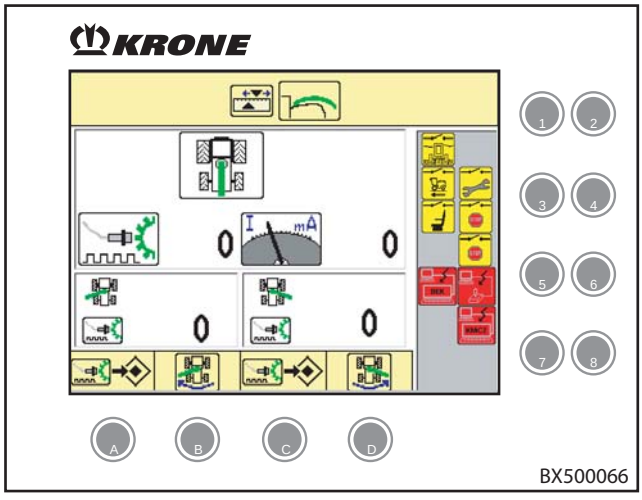
Kalibrēšanas laikā var kustēties detaļas, īpaši pacelšanas mehānisms un virzītājcaurule - pastāv savainošanās risks!

Priekšnosacījums
- Virzītājcaurulei jābūt paceltai.

Galvenā izvēlne "Apkope" ir izsaukta.
- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties izvēlni 3-5 "Virzītājcaurules kalibrēšana".
- Nospiediet grozāmo potenciometru.

Parāda "Virzītājcaurules kalibrēšana".

Atbrīvošanas prasības nav izpildītas

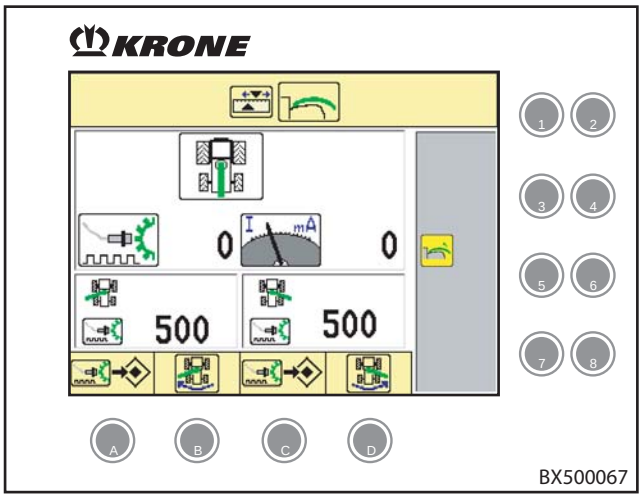


- = atbloķēšanas slēdzis kustībai pa ceļu/ darbam laukā
- = gaitas iekārtas piedziņas atbloķēšanas slēdzis
- = sēdekļa slēdzis
- = virzītājcaurule nav augšā
- = apkopes atbloķēšanas slēdzis
- = apstādināšanas slēdzis vadības blokā uz pults
- = manuālās vadības apstādināšanas slēdzis

Traucējums

- = vadības bloka pults
- = vadības svira
- = KMC2

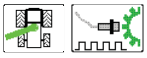
Virzītājcaurule

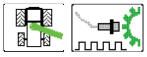


- = virzītājcaurule ir augšā
- = virzītājcaurule ir apakšā
- = virzītājcaurules sensora pozīcija apakšā
  Vada pārrāvums
- = virzītājcaurules sensora pozīcija apakšā, īssavienojums
- = virzītājcaurules pozīcija ir nezināma, sensora pozīcija apakšā, zināmos apstākļos bojāts

- = virzītājcaurules pozīcija kreisā pusē
- = virzītājcaurules pozīcija pa vidu
- = virzītājcaurules pozīcija labā pusē
- = virzītājcaurules pozīcija ir nezināma, sensora pozīcija pa vidu, zināmos apstākļos bojāts

- Ar simbolu parāda impulsu aktuālo skaitu pašreizējai pusei un ar simbolu - virzītājcaurules vārsta aktuālo strāvu pašreizējam griešanas virzienam.

- Ar simbolu  parāda kreisās puses maks. impulsu saglabāto skaitu.

- Ar simbolu  parāda labās puses maks. impulsu saglabāto skaitu.

Dati, kuriem jāveic kalibrēšana

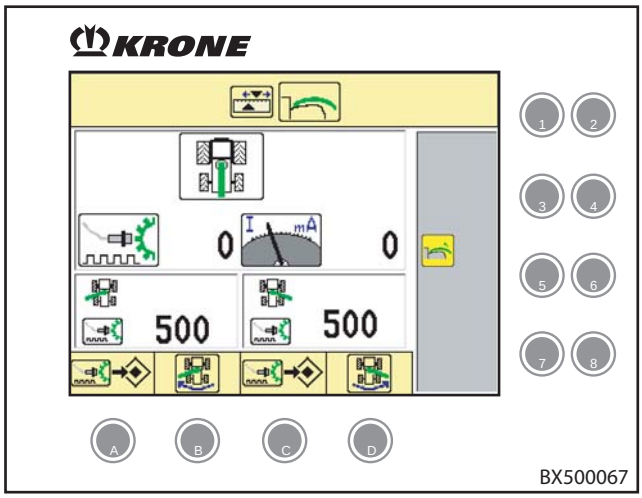
Ir jānosaka kreisās un labās puses maks. impulsu skaits.

Manuāli vadot virzītājcauruli ar daudzfunkciju sviras taustiņiem un pametot vadītāja sēdekli, atsevišķie kalibrēšanas procesi tiek pārtraukti.

Minimālo plūsmu kalibrēšana notiek automātiski.

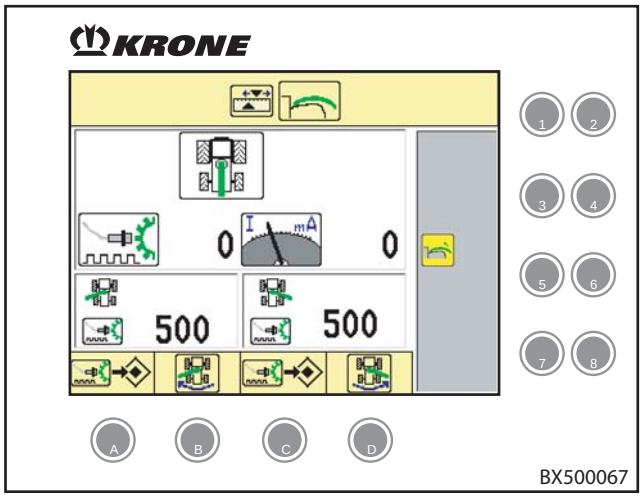
Pēc mašīnas katras atkārtotas palaišanas un virzītājcaurules pirmreizējās pagriešanas spoguļveidā plūsmas tiek noteiktas atkārtoti. Tādēļ ir ieteicams 1. pagriešanas spoguļveidā procesu veikt iesildītai un nekustīgai mašīnai.

Labās puses maks. impulsu skaita kalibrēšana



- Ar daudzfunkciju sviras taustiņiem virzītājcauruli virziet līdz galam uz labo pusi.
  Virzītājcaurule apstājas, kad ir sasniegts maks. impulsu skaits šai pusei.
- Ja virzītājcaurule nav aizvirzīta līdz galam, turpiniet griezt, nospiežot taustiņu .
  Griešanu izpilda ar minimālo strāvu.
  Daudzfunkciju taustiņa indikācija:
  - = virzītājcaurules griešana uz labo pusi aktivizēta
  - = virzītājcaurules griešana uz labo pusi deaktivizēta
  - = virzītājcaurules griešanas uz labo pusi kļūda
- Ja virzītājcaurule ir aizvirzīta līdz galam, apstādiniet virzītājcauruli, nospiežot daudzfunkciju sviru.
- Nospiežot taustiņu zem daudzfunkciju taustiņa = "Maks. impulsu skaita pieņemšana", tiek palaista kalibrēšana. Indikācija uz daudzfunkciju taustiņa nomainās uz = "Notiek kalibrēšanas process" un = "Kalibrēšanas process veiksmīgi pabeigts".

Kreisās puses maks. impulsu skaita kalibrēšana



- Ar daudzfunkciju sviras taustiņiem virzītājcauruli virziet līdz galam uz kreiso pusi.
  Virzītājcaurule apstājas, kad ir sasniegts maks. impulsu skaits šai pusei.
- Ja virzītājcaurule nav aizvirzīta līdz galam, turpiniet griezt, nospiežot taustiņu .
  Griešanu izpilda ar minimālo strāvu.
  Daudzfunkciju taustiņa indikācija:
  - = virzītājcaurules griešana uz kreiso pusi aktivizēta
  - = virzītājcaurules griešana uz kreiso pusi deaktivizēta
  - = virzītājcaurules griešanas uz kreiso pusi kļūda
- Ja virzītājcaurule ir aizvirzīta līdz galam, apstādiniet virzītājcauruli, nospiežot daudzfunkciju sviru.
- Nospiežot taustiņu zem daudzfunkciju taustiņa = "Maks. impulsu skaita pieņemšana", tiek palaista kalibrēšana. Indikācija uz daudzfunkciju taustiņa nomainās uz = "Notiek kalibrēšanas process" un = "Kalibrēšanas process veiksmīgi pabeigts".
- Nospiežot taustiņu uz grozāmā potenciometra, atgriežas par vienu izvēlņu kopu atpakaļ.

4.9.6 Izvēlne 3-6 "Corn-Conditioner kalibrēšana"

Galvenā izvēlne "Apkope" ir izsaukta.

- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties izvēlni 3-6 "Corn-Conditioner kalibrēšana".

- Nospiediet grozāmo potenciometru.

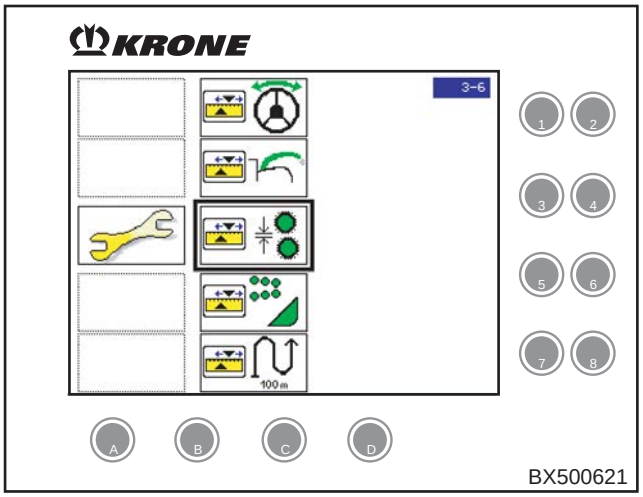
Parāda "Corn-Conditioner kalibrēšana".

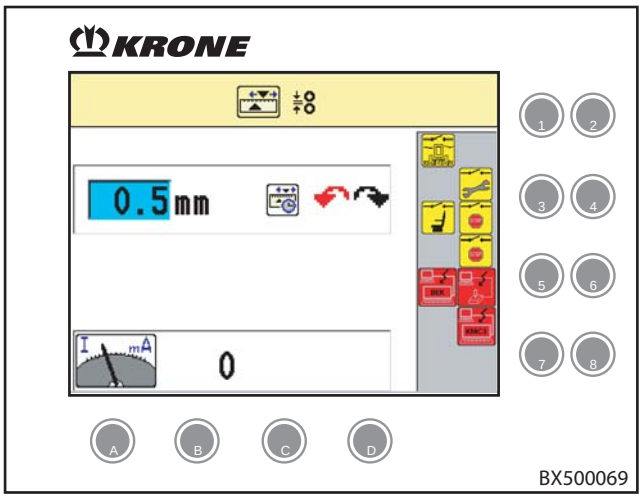
Atbrīvošanas prasības nav izpildītas

- = atbloķēšanas slēdzis kustībai pa ceļu/ darbam laukā
- = gaitas iekārtas piedziņas atbloķēšanas slēdzis
- = sēdekļa slēdzis
- = apkopes atbloķēšanas slēdzis
- = apstādināšanas slēdzis vadības blokā uz pults
- = manuālās vadības apstādināšanas slēdzis

Traucējums

- = vadības bloka pults
- = vadības svira
- = KMC2
- = KMC3

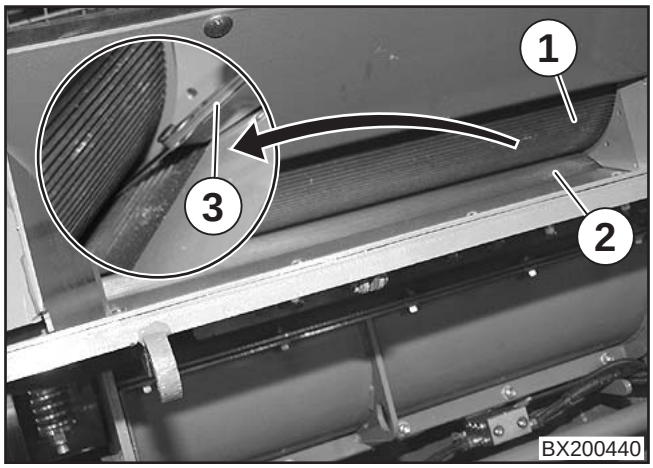




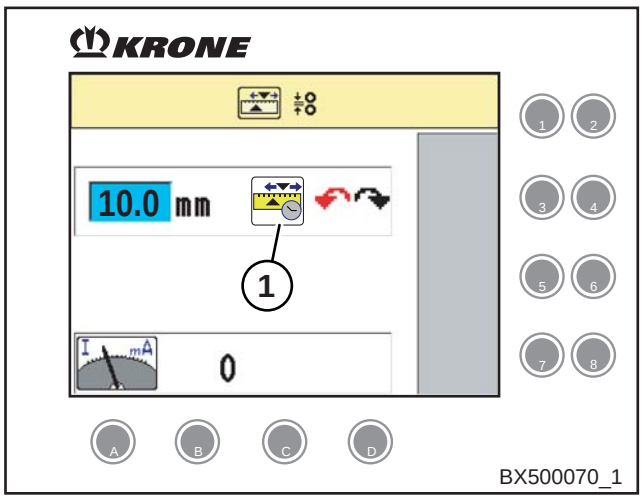
Corn-Conditioner kalibrēšana

Corn-Conditioner kalibrēšanu vajadzētu veikt tikai Corn-Conditioner montāžas laikā vai ja Corn-Conditioner attāluma faktiskā vērtība būtiski atšķiras no uzdotās vērtības,

Lai veiktu precīzu kalibrēšanu, noteicamais attālums starp Corn-Conditioner abiem veltņiem (1, 2) ir precīzi jāizmēra ar mērtaustu (3).

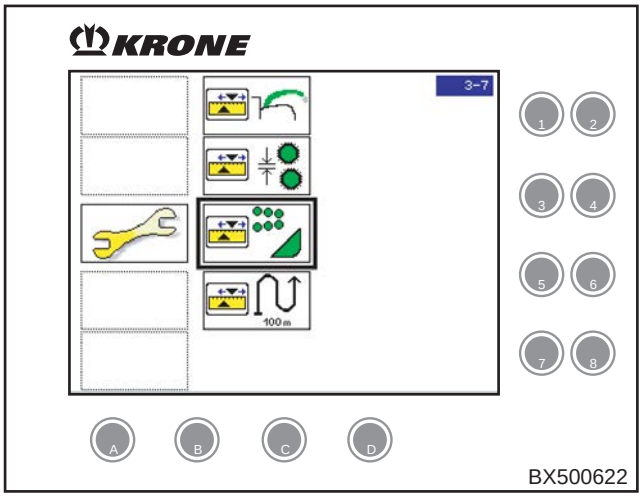


Ar simbolu parāda Corn-Conditioner aktuālo strāvas patēriņu. Tā ir paredzēta KRONE servisa tehniķu diagnostikas nolūkiem.



- Izmēriet Corn-Conditioner attālumu pie mašīnas (faktiskā vērtība).
- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties regulējumu "Attālums", ievades lauciņš kļūst krāsains.
- Nospiežot grozāmo potenciometru, pārejiet uz ievades lauciņu.
- Ar grozāmo potenciometru noregulējiet attālumu atbilstoši izmērītajai faktiskai vērtībai.
- Nospiežot grozāmo potenciometru, izejiet no ievades lauciņa.
- Indikācija uz daudzfunkciju taustiņa nomainās uz = "Notiek kalibrēšanas process" un = "Kalibrēšanas process veiksmīgi pabeigts".
- Nospiežot taustiņu vai , var samazināt vai palielināt Corn-Conditioner attālumu.
- Nospiežot taustiņu uz grozāmā potenciometra, atgriežas par vienu izvēlņu kopu atpakaļ.

4.9.7 Izvēlne 3-7 "Padeves/hedera kalibrēšana"



Galvenā izvēlne "Apkope" ir izsaukta.

- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties izvēlni 3-7 "Padeves/hedera kalibrēšana".
- Nospiediet grozāmo potenciometru.

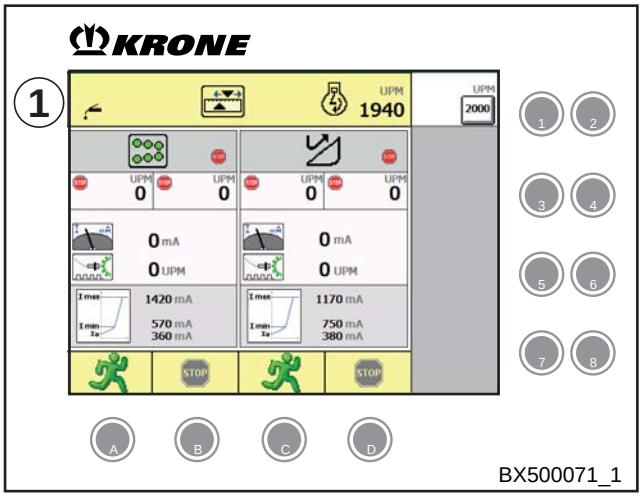
Parāda "Padeves/hedera kalibrēšana".

Ekrāna indikācija (1):

= centrālā eļļošanas sistēma aktivizēta (zaļš)

= centrālās eļļošanas sistēmas kļūda (sarkans)

= centrālā eļļošanas sistēma deaktivizēta (dzeltena)



Atbrīvošanas prasības nav izpildītas

- = atbloķēšanas slēdzis kustībai pa ceļu/darbam laukā
- = gaitas iekārtas piedziņas atbloķēšanas slēdzis
- = sēdekļa slēdzis
- = dīzeļdzinēja apgriezienu skaits
- = padeves/hedera atbloķēšanas slēdzis
- = apkopes atbloķēšanas slēdzis
- = apstādināšanas slēdzis vadības blokā uz pults
- = manuālās vadības apstādināšanas slēdzis

Traucējums

- = vadības bloka pults
- = vadības svira
- = KMC2
- = KMC3

Hedera kalibrēšana

Lai veiktu hedera kalibrēšanu, vienmēr jāpieslēdz galvenais sajūgs.

Hedera kalibrēšanu vajadzētu veikt tikai gadījumā, ja faktiskais apgriezienu skaits būtiski atšķiras no uzdotā apgriezienu skaita (vienu reizi veic montieris vai nomainot uzdevumu datoru).
Pēc hedera kalibrēšanas jākalibrē arī padeve.

Priekšnosacījumi

- Gaitas iekārtas piedziņas atbloķēšanas slēdzis izslēgts
- Padeves/hedera atbloķēšanas slēdzis ieslēgts
- Kustība pa ceļu/darbs laukā atbloķēšanas slēdzis izslēgts

Hederam jāatrodas apstādinātā stāvoklī.
Dzinēja apgriezienu skaitam jābūt 1950 apgr./min.

Ar taustiņu var palielināt dzinēja apgriezienu skaitu līdz 1950 apgr./min. Atkarībā no dīzeļdzinēja tipa uzdotais apgriezienu skaits kalibrēšanas laikā var atšķirties.

- Nospiežot taustiņu zem daudzfunkciju taustiņa tiek palaista hedera kalibrēšana.

Vārsts Y7 "Heders uz priekšu" tiek vadīts, hederam pēc neilga laika jāsāk griezties.
Kalibrēšanas process turpinās līdz 120 sekundēm. Ja šajā laikā netiek noteikti nepieciešamie dati, kalibrēšanas process tiek izbeigts.

- Ar taustiņu zem daudzfunkciju taustiņa STOP, kalibrēšanu var izbeigt.
- Progresa indikācija aiz hedera simbola parāda statusu:

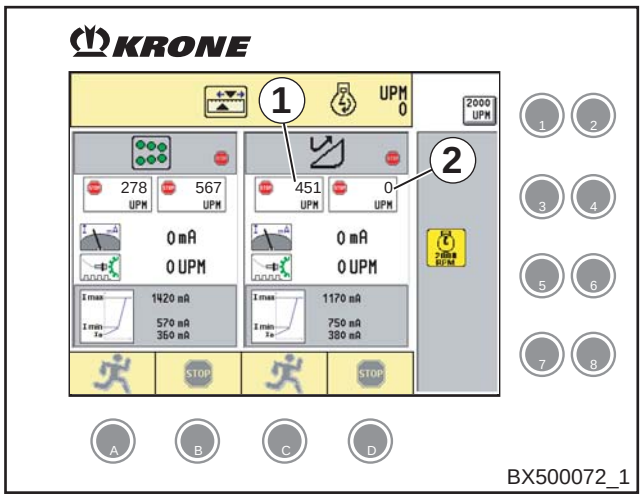
  STOP = kalibrēšana apstādināta/pabeigta

  = kalibrēšana notiek

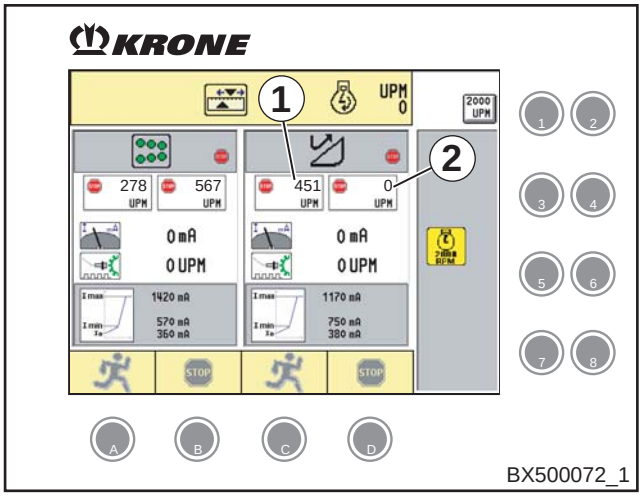
  = kalibrēšana bija veiksmīga

  = kalibrēšana nebija veiksmīga
- Ar simbolu parāda vārsta Y7 "Heders uz priekšu" aktuālo strāvu mA.
- Ar simbolu parāda hedera aktuālo apgriezienu skaitu.

Lai kalibrētu hederu, pacelšanas mehānismam jāatrodas darba stāvoklī (nepaceltā veidā).



- Parāda kalibrēšanas bāzes vērtību 1 un 2 apgriezienu skaitu:



Apgriezienu skaits (bāzes vērtība) 1:

STOP = kalibrēšana 1 apstādināta/pabeigta

= kalibrēšana 1 notiek

= kalibrēšana 1 bija veiksmīga

= kalibrēšana 1 nebija veiksmīga

Apgriezienu skaits (bāzes vērtība) 2:

STOP = kalibrēšana 2 apstādināta/pabeigta

= kalibrēšana 2 notiek

= kalibrēšana 2 bija veiksmīga

= kalibrēšana 2 nebija veiksmīga

Indikācija pārvietojas uz apstādināto stāvokli; aktuālais strāvas patēriņš un apgriezienu skaits atrodas uz 0. Kalibrēšana ir pabeigta.

- Atjauno strāvas patēriņa indikāciju:

I 0 = strāvas patēriņš griešanās sākumā.

I min = strāvas patēriņš ar minimālo apgriezienu skaitu.

I max = strāvas patēriņš ar maksimālo apgriezienu skaitu.

- Nospiežot taustiņu uz grozāmā potenciometra, atgriežas par vienu izvēlņu kopu atpakaļ.

Padeves kalibrēšana

Lai veiktu padeves kalibrēšanu, vienmēr jāpieslēdz galvenais sajūgs.

Padeves kalibrēšanu vajadzētu veikt kopā ar hederu un tikai gadījumā, ja faktiskais smalcināšanas garums atšķiras no parādītā smalcināšanas garuma.

Priekšnosacījumi

- Gaitas iekārtas piedziņas atbloķēšanas slēdzis izslēgts
- Padeves/hedera atbloķēšanas slēdzis ieslēgts
- Kustība pa ceļu/darbs laukā atbloķēšanas slēdzis izslēgts

Padevei jāatrodas apstādinātā stāvoklī.
Dzinēja apgriezieniem jābūt 1950 apgr./min.
Ar taustiņu var palielināt dzinēja apgriezienu skaitu līdz 1950 apgr./min. Atkarībā no dīzeļdzinēja tipa uzdotais apgriezienu skaits kalibrēšanas laikā var atšķirties.

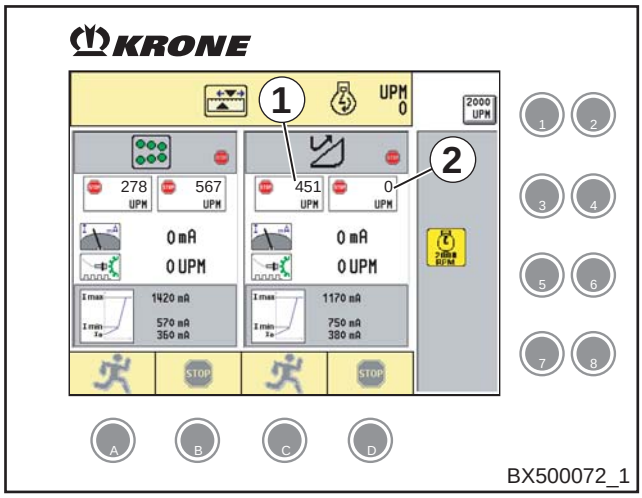
- Nospiežot taustiņu zem daudzfunkciju taustiņa tiek palaista padeves kalibrēšana.

Vārsts Y5 "Padeve uz priekšu" tiek vadīts, hederam pēc neilga laika jāsāk griezties.
Kalibrēšanas process turpinās līdz 120 sekundēm. Ja šajā laikā netiek noteikti nepieciešamie dati, kalibrēšanas process tiek izbeigts.

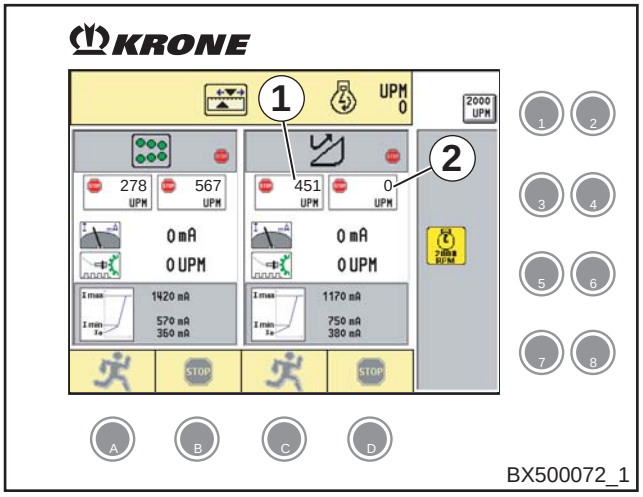
- Ar taustiņu zem daudzfunkciju taustiņa STOP, kalibrēšanu var izbeigt.

- Indikācija aiz padeves simbola parāda statusu:
  STOP = kalibrēšana apstādināta/pabeigta
  = kalibrēšana notiek
  = kalibrēšana bija veiksmīga
  = kalibrēšana nebija veiksmīga
- Ar simbolu parāda vārsta Y5 "Padeve uz priekšu" aktuālo strāvu mA.
- Ar simbolu parāda padeves aktuālo apgriezienu skaitu.

Lai kalibrētu hederu, pacelšanas mehānismam jāatrodas darba stāvoklī (nepaceltā veidā).



- Parāda kalibrēšanas bāzes vērtību 1 un 2 apgriezienu skaitu:



Apgriezienu skaits (bāzes vērtība) 1:

STOP = kalibrēšana 1 apstādināta/pabeigta

= kalibrēšana 1 notiek

= kalibrēšana 1 bija veiksmīga

= kalibrēšana 1 nebija veiksmīga

Apgriezienu skaits (bāzes vērtība) 2:

STOP = kalibrēšana 2 apstādināta/pabeigta

= kalibrēšana 2 notiek

= kalibrēšana 2 bija veiksmīga

= kalibrēšana 2 nebija veiksmīga

Indikācija pārvietojas uz apstādināto stāvokli; aktuālais strāvas patēriņš un apgriezienu skaits atrodas uz 0. Kalibrēšana ir pabeigta.

- Atjauno strāvas patēriņa indikāciju:

I 0 = strāvas patēriņš griešanās sākumā.

I min = strāvas patēriņš ar minimālo apgriezienu skaitu.

I max = strāvas patēriņš ar maksimālo apgriezienu skaitu.

- Nospiežot taustiņu uz grozāmā potenciometra, atgriežas par vienu izvēlņu kopu atpakaļ.

4.9.8 Izvēlne 3-9 "RockProtect kalibrēšana"

Galvenā izvēlne "Apkope" ir atvērta.

- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties izvēlni 3-9 "RockProtect kalibrēšana".
- Nospiediet grozāmo potenciometru.

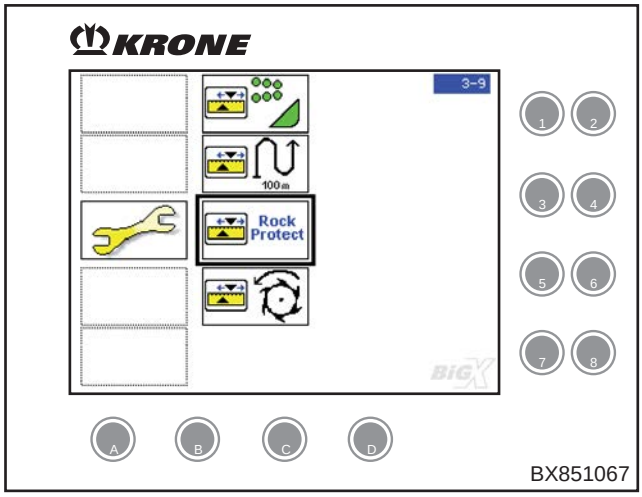
Parāda izvēlni "RockProtect kalibrēšana".

Ja abas vērtības ir 2500 mV robežās, tad nulles stāvoklis nav jākalibrē. Atkarībā no detaļas pielaides var rasties neliela novirze.

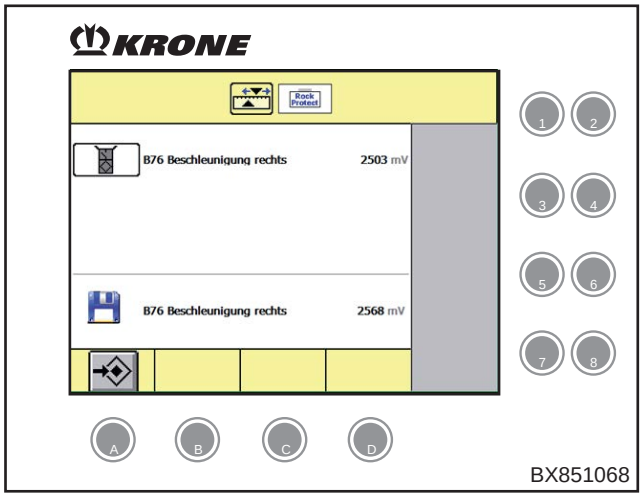
Veiciet RockProtect kalibrēšanu tikai apstādinātai mašīnai. Nogaidiet, līdz kustīgās mašīnas detaļas ir pilnīgi apstājušās.

Ja vērtības savstarpēji būtiski atšķiras, tad atkārtoti jākalibrē nulles stāvoklis:

- Nospiežot taustiņu A zem programmtaustiņa saglabā aktuālo vērtību



BX851067



BX851068

4.9.9 Izvēlne 3-10 "Galvenā sajūga kalibrēšana"

Savainošanās risks! Galvenā sajūga vārsta kalibrēšanas laikā smalcināšanas trumulis automātiski sāk darboties!

Priekšnosacījumi:

Lai veiktu apgriezienu skaita kalibrēšanu, jābūt izpildītām šādām prasībām:

- Paātrinātās apstādināšanas slēdzis uz pults: izslēgts
- Paātrinātās apstādināšanas slēdzis uz manuālās vadības: izslēgts
- Gaitas iekārtas piedziņas atbloķēšanas slēdzis: izslēgts
- Slēdzis kustībai pa ceļu/darbam laukā: ieslēgts
- Apkopes atbloķēšanas slēdzis: izslēgts
- Vadītājam jāsēž vadītāja sēdeklī.
- Durvīm jābūt aizvērtām.

Ja šīs prasības nav izpildītas, tad terminālī parādās atbilstošs simbols.

Taustiņi, kas jānospiež, ir parādīti grafiskajos attēlos
Ir jānospiež termināļa taustiņi.

Galvenā sajūga kalibrēšanas laikā jāievēro darba operāciju secība.

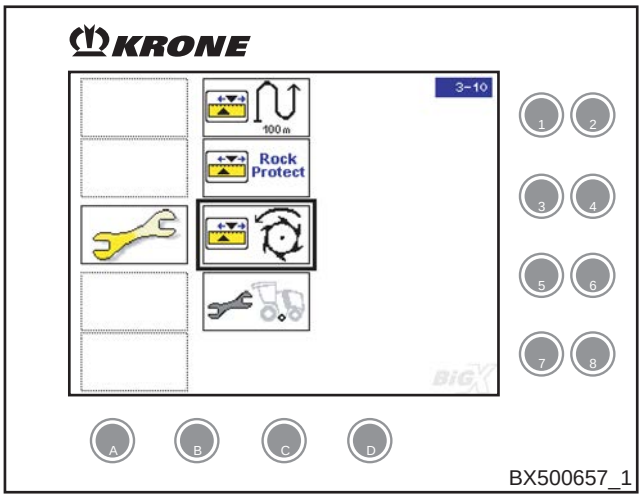
Darba operācijas:

Savainošanās risks!
Kalibrēšanas laikā var kustēties detaļas, īpaši smalcināšanas trumulis.

Galvenā izvēlne "Apkope" ir izsaukta.

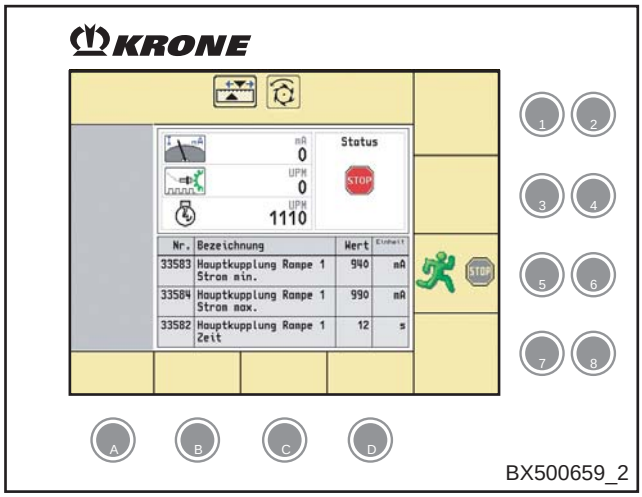
1. Ar grozāmo potenciometru izvēlieties izvēlni 3-10 "Galvenā sajūga kalibrēšana".

2. Nospiediet grozāmo potenciometru.

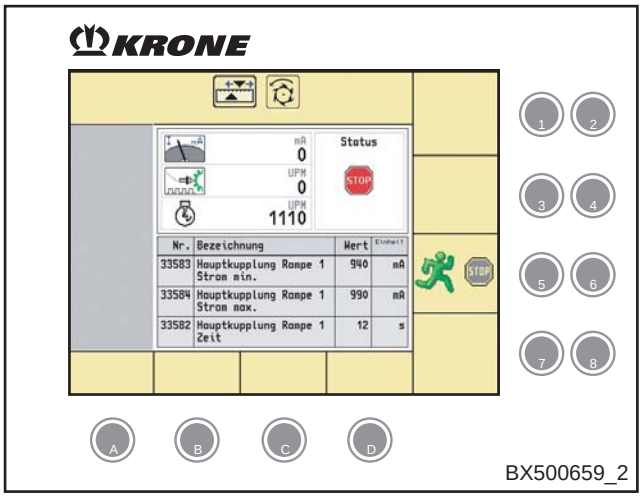


Atbrīvošanas prasības nav izpildītas

- Atbloķēšanas slēdzis darbam laukā nav stāvoklī <ieslēgts>. Lai palaistu kalibrēšanu, slēdzim jābūt stāvoklī <ieslēgts>.
- Gaitas iekārtas piedziņas atbloķēšanas slēdzis nav stāvoklī <izslēgts>. Lai palaistu kalibrēšanu, slēdzim jābūt stāvoklī <izslēgts>.
- Apkopes atbloķēšanas slēdzis nav stāvoklī <izslēgts>. Lai palaistu kalibrēšanu, slēdzim jābūt stāvoklī <izslēgts>.
- Sēdekļa slēdzis nav nospiests. Lai palaistu kalibrēšanu, kādam cilvēkam ir jāsēž sēdeklī.
- Paātrinātās apstādināšanas slēdzis uz kabīnes pults ir nospiests. Lai pa laistu kalibrēšanu, slēdzis nedrīkst būt nospiests.
- Paātrinātās apstādināšanas slēdzis uz manuālās vadības ir nospiests. Lai palaistu kalibrēšanu, slēdzis nedrīkst būt nospiests.
- Durvis nav aizvērtas. Lai palaistu kalibrēšanu, durvīm jābūt aizvērtām.



Ja visas galvenā sajūga kalibrēšanas prasības ir izpildītas, atbilstoši tam ekrāna kreisajā pusē netiek parādīti nekādi simboli.



3. Kalibrēšanas palaišana

Ja visas prasības ir izpildītas un displejā parādīts simbols , kalibrēšanu var palaist.

- Nospiediet taustiņu .

0 mA Strāva, kas plūst caur vārstu Y12 "Galvenais sajūgs ieslēgts", ir izteikta mA

0 UPM Smalcināšanas trumuļa apgriezienu skaits ir izteikts apgr.min.

- Ja atpazīt smalcināšanas trumuļa griešanos, tad aprēķina un automātiski saglabā smalcināšanas trumuļa vārsta min. un maks. strāvu.

Ja smalcināšanas trumulim neatpazīst apgriezienu skaitu, automātiskā kalibrēšana tiek izbeigta pie 1400 mA.

Ja netiek izmērīta strāva, piemēram, vārsta vada pārrāvuma dēļ, kalibrēšana tāpat tiek pārtraukta un parādās kļūdas ziņojums.

- Lai apstādinātu kalibrēšanu, nospiediet taustiņu .

Kalibrēšanas laikā ir iespējami šādi stāvokļi:

Kalibrēšana ir apstādināta

Šobrīd notiek kalibrēšana

Bija izmērīts smalcināšanas trumuļa apgriezienu skaits. Vērtības bija saglabātas.

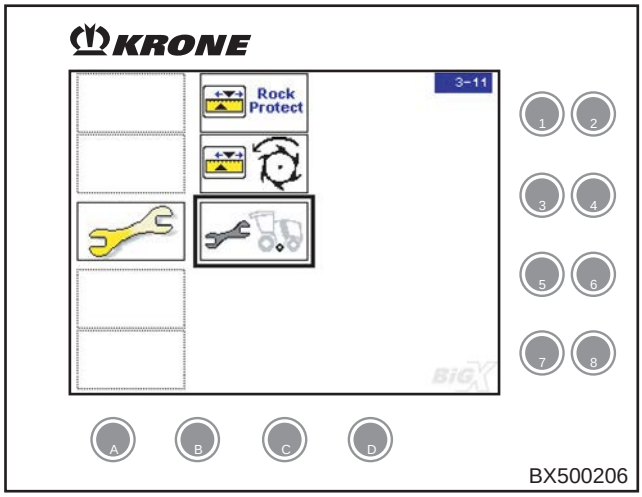
Kalibrēšana bija veikta veiksmīgi.

Dīzeļdzinēja apgriezienu skaits izteikts apgr./min.

Ir izpildītas visas galvenā sajūga automātiskās kalibrēšanas prasības. Kalibrēšanu var palaist ar zemāk izvietoto taustiņu .

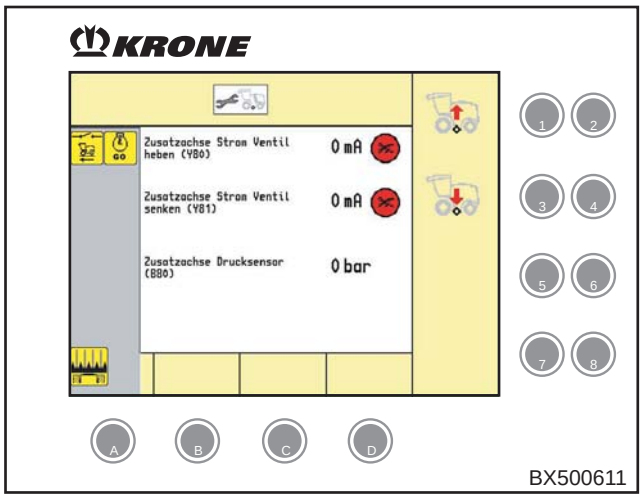
Pašreiz notiek kalibrēšana un to var apstādināt ar zemāk izvietoto taustiņu. Vērtības netiek saglabātas.
vai:
Kalibrēšanu nav iespējams palaist, jo, piemēram, viena vai vairākas prasības nav izpildītas.

4.9.10 Izvēlne 3-11 "Papildtilta apkope"(brīvizvēle)



Galvenā izvēlne "Apkope" ir izsaukta.

- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties izvēlni 3-11 "Papildtilta apkope".
- Nospiediet grozāmo potenciometru.



Parādās apakšizvēlne "Papildtilta apkope".

Šādām prasībām jābūt izpildītām, lai varētu pacelt vai nolaist papildtiltu:

- Dīzeļdzinējam ir jādarbojas.
- Gaitas iekārtas piedziņas atbrīvošanai jābūt izslēgtai.

Ja visas papildtilta pacelšanas vai nolaišanas prasības ir izpildītas, atbilstoši tam ekrāna kreisajā pusē netiek parādīti nekādi simboli.

Tagad var pacelt vai nolaist papildtiltu:

- Ar taustiņu 1 vai 2 paceliet papildtiltu.
- Ar taustiņu 3 vai 4 nolaidiet papildtiltu.

Paralēli tam parāda hidraulisko spiedienu papildtilta hidrauliskajā cilindrā (sensors B80).

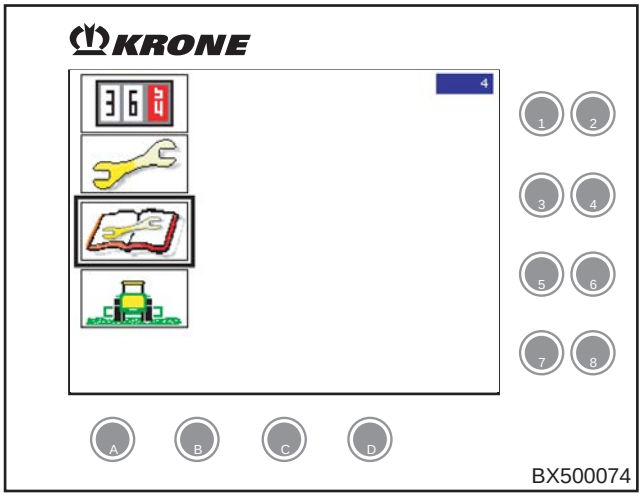
Atbrīvošanas prasības nav izpildītas

-

Dīzeļdzinējs nav iedarbināts. Lai manuāli iedarbinātu papildtiltu, dīzeļdzinējam jābūt iedarbinātam.
-
Gaitas iekārtas piedziņas atbloķēšanas slēdzis nav stāvoklī <izslēgts>. Lai manuāli iedarbinātu papildtiltu, slēdzim jābūt stāvoklī <izslēgts>.
-
Nepareizs vadības veids (kukurūza nav noregulēta)

- Nospiežot taustiņu 5 uz grozāmā potenciometra, atgriežas par vienu izvēlņu kopu atpakaļ.

4.10 Galvenā izvēlne 4 Serviss



Galvenās izvēlnes kopa ir izsaukta.

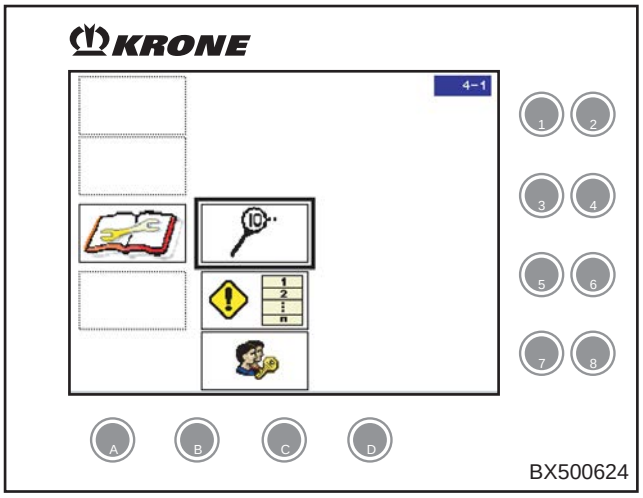
- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties galveno izvēlni.
- Nospiediet grozāmo potenciometru.

Displejā redzama izvēlņu kopa 4 "Serviss".

Galvenā izvēlne "Serviss" ir iedalīta četrās izvēlnēs:

- = izvēlne 4-1 "Diagnostika"
- = izvēlne 4-2 "Kļūdu saraksts"
- = izvēlne 4-3 "Montieru zona" (aizsargāta ar paroli)
- = izvēlne 4-4 "Informācija"
- Nospiežot taustiņu uz grozāmā potenciometra, atgriežas par vienu izvēlņu kopu atpakaļ.

4.10.1 Izvēlne 4-1 "Diagnostika"



Galvenās izvēlnes kopa ir izsaukta.

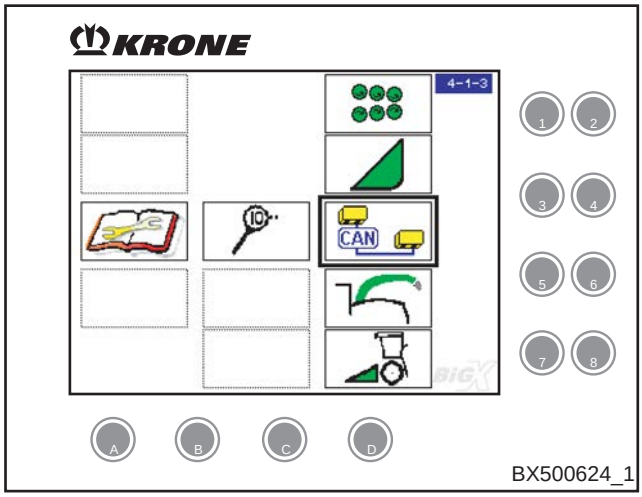
- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties galveno izvēlni 4-1.
- Nospiediet grozāmo potenciometru.

Displejā redzama izvēlņu kopa 4-1 "Diagnostika".

Galvenā izvēlne "Diagnostika" ir iedalīta šādās izvēlnēs:

- = izvēlne 4-1-1 "Padeve"
- = izvēlne 4-1-2 "2Heders"
- = izvēlne 4-1-3 "CAN kopne"
- = izvēlne 4-1-4 "Virzītājcaurule"
- = izvēlne 4-1-5 "Pacelšanas mehānisms"
- = izvēlne 4-1-6 "Gaitas iekārtas piedziņa"
- = izvēlne 4-1-7 "Metālu konstatēšana"
- = izvēlne 4-1-8 "Dīzeļdzinējs"
- = izvēlne 4-1-9 "Autopilots"

- = izvēlne 4-1-10 "Autoscan"
- = izvēlne 4-1-11 "Elektronika"
- = izvēlne 4-1-12 "Darbs"
- = izvēlne 4-1-13 "Asināšana"
- = izvēlne 4-1-14 "Pretgriezējplāksne"
- = izvēlne 4-1-15 "Corn-Conditioner"
- = izvēlne 4-1-16 "Vadības svira"
- = izvēlne 4-1-17 "Vadības bloks uz pults"
- = izvēlne 4-1-18 "Manuālā vadība"
- = izvēlne 4-1-19 "Terminālis"
- = izvēlne 4-1-20 "RockProtect"
- = izvēlne 4-1-21 "Mitruma mērīšana"
- Nospiežot taustiņu uz grozāmā potenciometra, atgriežas par vienu izvēlņu kopu atpakaļ.



4.10.1.1 Diagnostikai neizpildīto atbrīvošanas prasību indikācija

Izvēlnes punktā (I) parādītas neizpildītās prasības, kurām tomēr jābūt izpildītām diagnostikas veikšanai. Ir jāveic atbilstoša novēršana.

-

= dīzeļdzinēja apgriezienu skaits nav nore gulēts uz 1950 apgr./min.
-

= dīzeļdzinējs nav iedarbināts
-

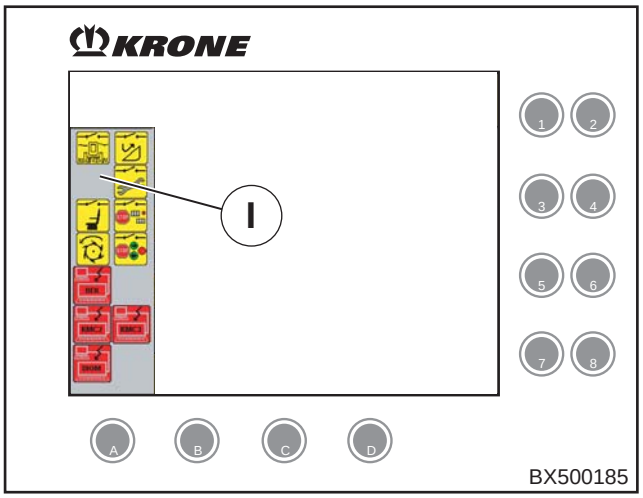
= dīzeļdzinējs nav izslēgts
-

= dīzeļdzinēja tukšgaitas apgriezienu skaits 1100 apgr./min. nav sasniegts
-

= kustības ātrums nav pareizs
-
= ieslēdziet vai izslēdziet autopilota at bloķēšanas slēdzi
-
= ieslēdziet vai izslēdziet padeves/hedera atbloķēšanas slēdzi
-
= ieslēdziet vai izslēdziet gaitas iekārtas piedziņas atbloķēšanas slēdzi
-
= ieslēdziet vai izslēdziet atbloķēšanas slēdzi kustībai pa ceļu/darbam laukā
-
= ieslēdziet vai izslēdziet stāvbremzes atbloķēšanas slēdzi
-
= sēdekļa slēdzis (vadītāja sēdeklī neviens nesēž)
-
= apstādināšanas slēdzis uz pults ieslēgts vai izslēgts
-
= apstādināšanas slēdzis uz manuālās vadības ieslēgts vai izslēgts
-
= atveriet vai aizveriet durvis
-
= ieslēdziet vai izslēdziet apkopes atbloķēšanas slēdzi
-
= galvenais sajūgs ieslēgts/izslēgts
-
= pacelšanas mehānisms par augstu / nav pietiekami augsts

= pacelšanas mehānisms par zemu / nav pietiekami zems

-
= virzītājcaurule nav novietota
-
= virzītājcaurule nav augšā



-

= padeve izslēgta / nav izslēgta
-

= padeve ieslēgta / nav ieslēgta
-

= smalcināšanas trumulis darbojas / nedar bojas
-

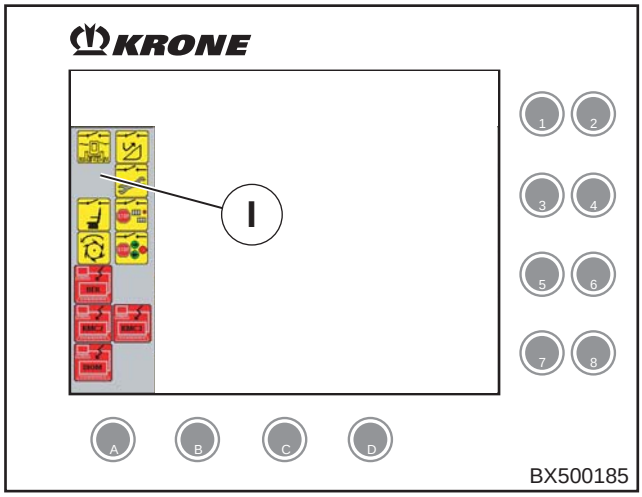
= smalcināšanas trumulis apstājies / nav apstājies
-
= svārstīgais rāmis nav novietots horizontāli
-
= slīdošais aizvars ir aizvērts
-
= slīdošais aizvars ir atvērts
-
= heders nav izvilkts
-
= heders nav ievilkts
-

= heders izslēgts / nav izslēgts
-

= heders ieslēgts / nav ieslēgts
-
= zāles režīms nav noregulēts
-
= kukurūzas režīms nav noregulēts
-
= XDisc režīms nav noregulēts

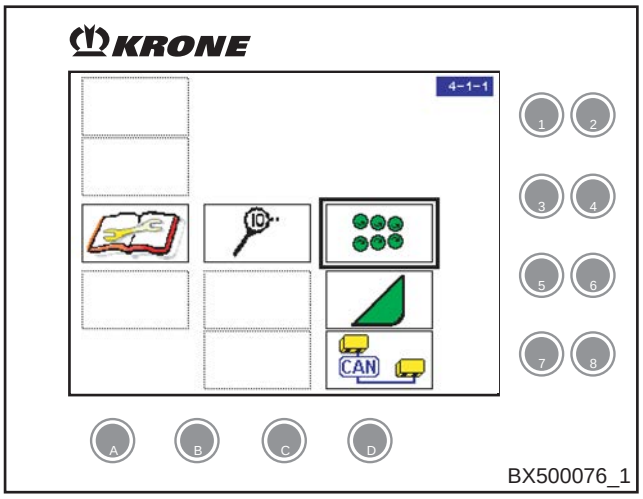
4.10.1.2 Diagnostikas iespējamo traucējumu indikācija

Turpmāk minētie traucējumi var parādīties izvēlnes punktā (I).



- = CAN kļūda ADM 1/MFR
- = CAN kļūda ADM 2 (tikai dubultam dzinējam)
- = CAN kļūda autopilotam
- = CAN kļūda vadības bloka pultij
- = CAN kļūda DIOM
- = CAN kļūda EMR
- = CAN kļūda manuālai vadībai
- = CAN kļūda vadības svirai
- = CAN kļūda KMC2
- = CAN kļūda KMC3
- = CAN kļūda metālu konstatēšanai
- = CAN kļūda gatavības pakāpes atpazīšanai
- = CAN kļūda DRC

4.10.2 Izvēlne 4-1-1 "Padeve"



Galvenā izvēlne "Diagnostika" ir izsaukta.

- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties izvēlni 4-1-1 "Padeve".
- Nospiediet grozāmo potenciometru.

Parāda "Padeves diagnostika".

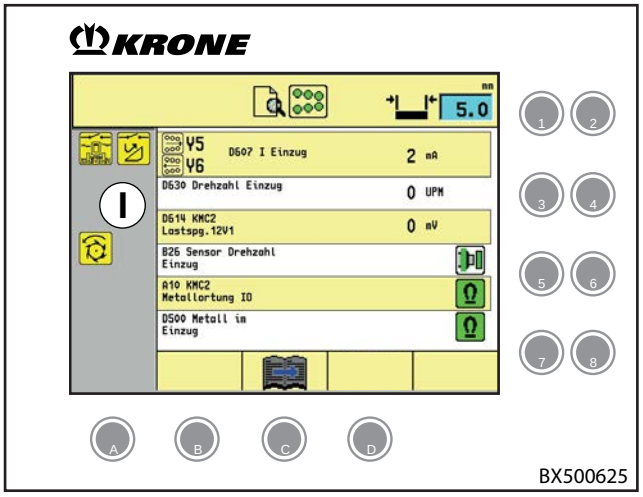
Neizpildītās atbrīvošanas prasības (I) skatiet nodaļā "Diagnostikai neizpildīto atbrīvošanas prasību indikācija"

Traucējumus (I) skatiet nodaļā "Diagnostikas iespējamo traucējumu indikācija"

Izvēlne "Padeves diagnostika" ir iedalīta 2 lappusēs:

1. lappuse: Sensoru pārbaude
2. lappuse: Izpildelementu pārbaude

Sensoru pārbaude (1. lappuse)

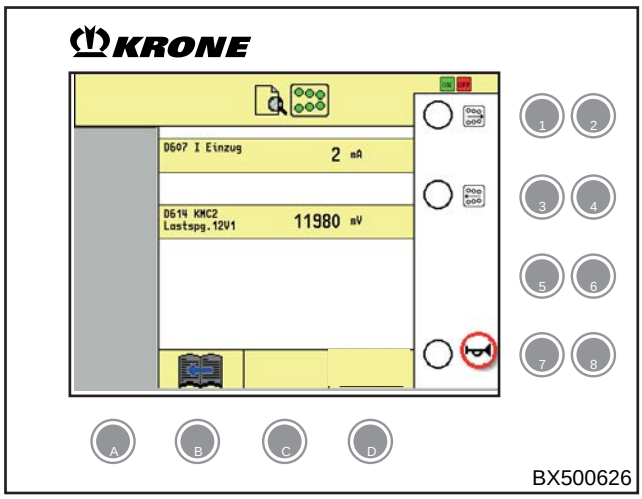


- = kļūda (simbols parādās pēc kļūdainās pozīcijas)
- = sensora vada pārrāvums
- = sensors vājināts
- = sensors nav vājināts
- = sensora īssavienojums
- = metālu konstatēšana deaktivizēta (padevē nav metāla)
- = metālu konstatēšana aktivizēta (padevē ir metāls)

Nospiežot taustiņu zem daudzfunkciju taustiņa , izsauciet izvēlnes "Padeve" 2. lappusi <Izpildelementu pārbaude>.

Izpildelementu pārbaude (2. lappuse)

- = padeve turpgaitā deaktivizēta
- = padeve turpgaitā aktivizēta (zaļš)
- = padeve turpgaitā brīva
- = padeves turpgaitā kļūda (sarkans)
- = padeve atpakaļgaitā deaktivizēta
- = padeve atpakaļgaitā aktivizēta (zaļš)
- = padeve atpakaļgaitā brīva
- = padeves atpakaļgaitā kļūda (sar kans)
- = signāltaure izslēgta
- = signāltaure ieslēgta (zaļš)
- = signāltaures vada pārrāvums (sar kans)
- = signāltaures īssavienojums (sarkans)

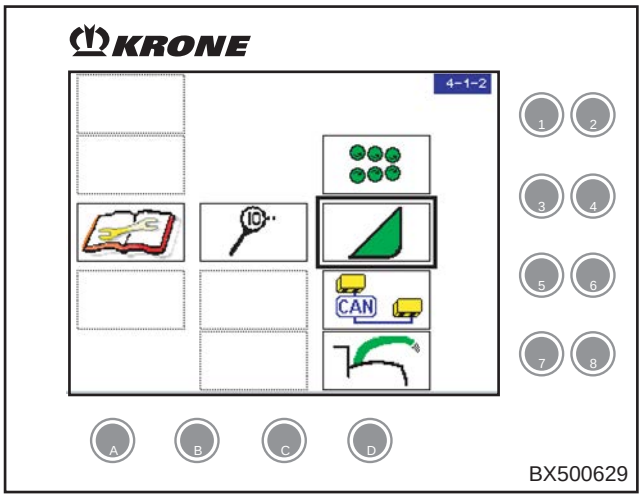


Izpildelementu ieslēgšana/izslēgšana

Priekšnosacījums: Atbrīvošanas prasībām jābūt izpildītām. (skatiet nodaļu "Diagnostikai neizpildīto atbrīvošanas prasību indikācija").

- Ja izpildelementu pārbaudei ir izpildītas visas prasības, parāda daudzfunkciju taustiņus ON un OFF, un atbrīvo parādītos izpildelementus.
- Ar taustiņu 4 ieslēdz padevi turpgaitā un ar taustiņu 3 izslēdz.
- Ar taustiņu 5 ieslēdz padevi atpakaļgaitā un ar taustiņu 6 izslēdz.
- Ar taustiņu 7 ieslēdz signāltauri un ar taustiņu 8 izslēdz.
- Nospiežot taustiņu 2 zem daudzfunkciju taustiņa 88.88, izsauc parametru sarakstu.
- Nospiežot taustiņu 1 zem daudzfunkciju taustiņa , atgriežas uz izvēlnes "Padeve" 1. lappusi <Sensoru pārbaude>.
- Nospiežot taustiņu 2 uz grozāmā potenciometra, atgriežas par vienu izvēlņu kopu atpakaļ.

4.10.3 Izvēlne 4-1-2 "Heders"



Galvenā izvēlne "Diagnostika" ir izsaukta.

- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties izvēlni 4-1-2 "Heders".
- Nospiediet grozāmo potenciometru.

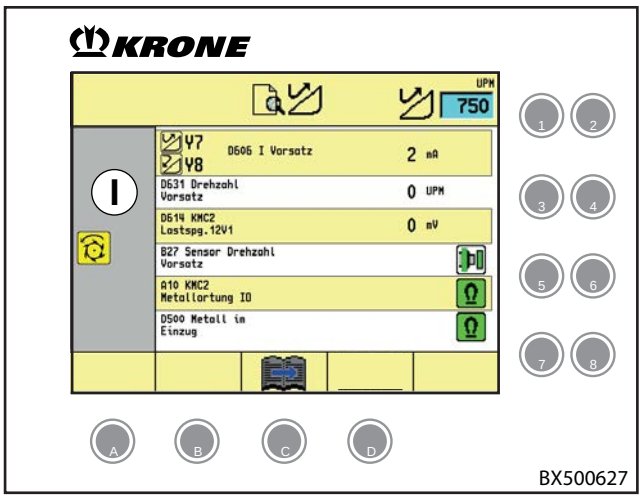
Parāda "Hedera diagnostika".

Neizpildītās atbrīvošanas prasības (I) skatiet nodaļā "Diagnostikai neizpildīto atbrīvošanas prasību indikācija"

Traucējumus (I) skatiet nodaļā "Diagnostikas iespējamo traucējumu indikācija"

Izvēlne "Hedera diagnostika" ir iedalīta 2 lappusēs:

1. lappuse: Sensoru pārbaude
2. lappuse: Izpildelementu pārbaude



Sensoru pārbaude (1. lappuse)

- = kļūda (simbols parādās pēc kļūdainās pozīcijas)
- = sensora vada pārrāvums
- = sensors vājināts
- = sensors nav vājināts
- = sensora īssavienojums
- = metālu konstatēšana deaktivizēta (padevē nav metāla)
- = metālu konstatēšana aktivizēta (padevē ir metāls)

- = Apgriešanās manevra pārvaldības kļūda

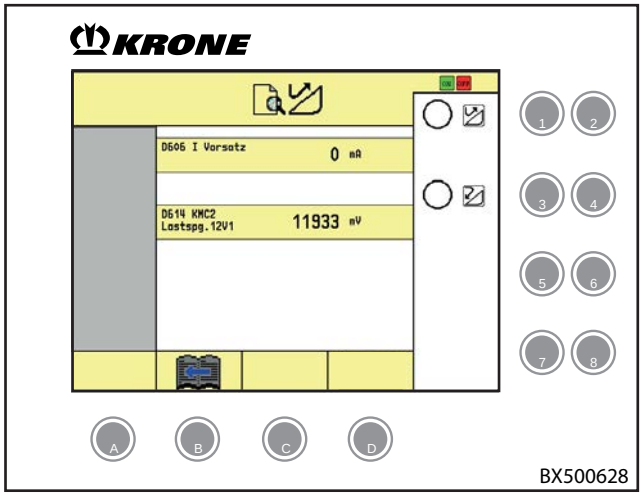
Terminālī parādās kļūdu ziņojumi 2408 "Hedera apgriezienu skaita traucējums" un/vai 2407 "Padeves apgriezienu skaita traucējums".
Šajā gadījumā jāveic šādas darbības:

- **Apstādiniet mašīnu.**
- **Apstādiniet pacelšanas mehānismu..**
- **Pārbaudiet, vai hederam un padeves ag regātam nav piesārņojuma, un, ja nepie ciešams, notīriet.**

Nospiežot taustiņu zem daudzfunkciju taustiņa , izsauciet izvēlnes "Heders" 2. lappusi <Izpildelementu pārbaude>.

Izpildelementu pārbaude (2. lappuse)

- = heders turpgaitā deaktivizēts
- = heders turpgaitā aktivizēts (zaļš)
- = heders turpgaitā brīvs
- = hedera turpgaitā kļūda (sarkans)
- = heders atpakaļgaitā deaktivizēts
- = heders atpakaļgaitā aktivizēts (zaļš)
- = heders atpakaļgaitā brīvs
- = hedera atpakaļgaitā kļūda (sarkans)



Izpildelementu ieslēgšana/izslēgšana

Priekšnosacījums: Atbrīvošanas prasībām jābūt izpildītām. (skatiet nodaļu "Diagnostikai neizpildīto atbrīvošanas prasību indikācija").

- Ja izpildelementu pārbaudei ir izpildītas visas prasības, parāda daudzfunkciju taustiņus ON un OFF, un atbrīvo parādītos izpildelementus.
- Ar taustiņu ieslēdz hederu turpgaitā un ar taustiņu izslēdz.
- Ar taustiņu ieslēdz hederu atpakaļgaitā un ar taustiņu izslēdz.
- Nospiežot taustiņu zem daudzfunkciju taustiņa 88.88, izsauc parametru sarakstu.
- Nospiežot taustiņu zem daudzfunkciju taustiņa , atgriežas uz izvēlnes "Heders" 1. lappusi <Sensoru pārbaude>.
- Nospiežot taustiņu uz grozāmā potenciometra, atgriežas par vienu izvēlņu kopu atpakaļ.

4.10.4 Izvēlne 4-1-3 "CAN kopne"

Galvenā izvēlne "Diagnostika" ir izsaukta.

- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties izvēlni 4-1-3 "CAN kopne".

- Nospiediet grozāmo potenciometru.

Parāda "CAN kopnes diagnostika".

CAN kopnes abonenti:

-

= KMC2 aktivizēts
-

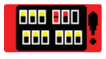
= KMC2 deaktivizēts vai atvienots no CAN kopnes
-

= DRC aktivizēts
-

= DRC deaktivizēts vai atvienots no CAN kopnes
-

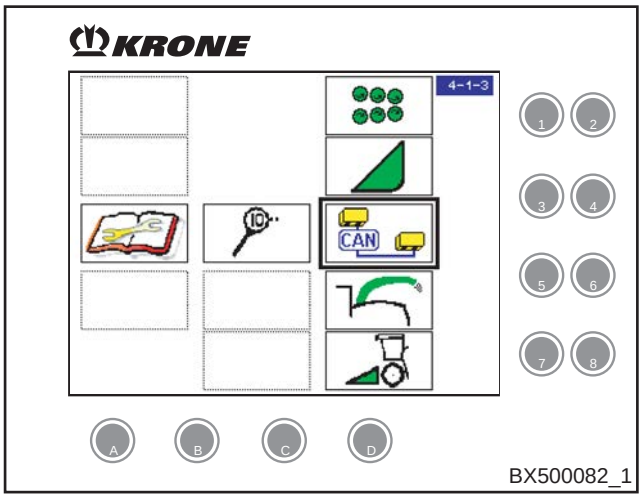
= DIOM aktivizēts
-

= DIOM deaktivizēts vai atvienots no CAN kopnes
-
= autopilots aktivizēts
-
= autopilots deaktivizēts vai atvienots no CAN kopnes
-

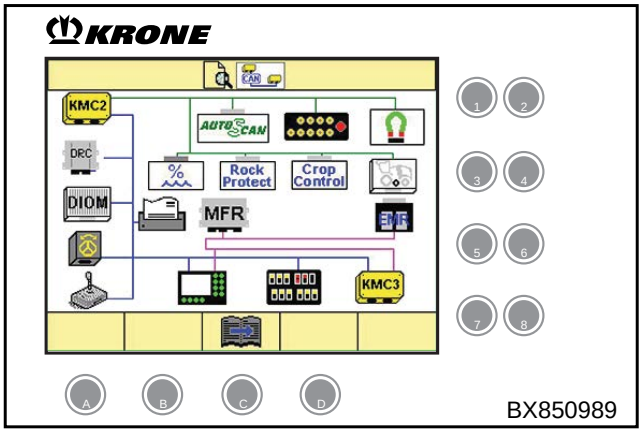
= autopilots izslēgts
-
= vadības svira aktivizēta
-
= vadības svira deaktivizēta vai atvienota no CAN kopnes
-
= terminālis aktivizēts
-
= terminālis deaktivizēts vai atvienots no CAN kopnes
-
= vadības bloka pults aktivizēta
- 
= vadības bloka pults deaktivizēta vai atvienota no CAN kopnes
-

= KMC3 aktivizēts
-

= KMC3 deaktivizēts vai atvienots no CAN kopnes
-
= printeris aktivizēts

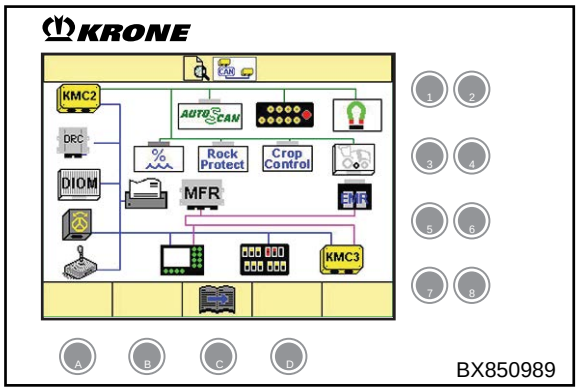


BX500082_1



BX850989

- = ADM1/MFR aktivizēts
- = ADM1/MFR deaktivizēts vai atvienots no CAN kopnes vai pārtraukts CAN savien ojums ar dīzeļdzinēju
- = EMR aktivizēts
- = EMR deaktivizēts vai atvien ots no CAN kopnes
- = manuālā vadība aktivizēta
- = manuālā vadība deaktivizēta vai atvienota no CAN kopnes
- = metālu konstatēšana aktivi zēta
- = metālu konstatēšana deaktivi zēta vai atvienota no CAN kopnes
- = (brīvizvēles) AutoScan aktivi zēts
- = (brīvizvēles) AutoScan deakti vizēts vai atvienots no CAN kopnes
- = (brīvizvēles) RockProtect aktivizēts
- = (brīvizvēles) RockProtect deaktivizēts vai atvienots no CAN kopnes
- = (brīvizvēles) papildtilts aktivi zēts
- = (brīvizvēles) papildtilts deakti vizēts vai atvienots no CAN kopnes
- = (brīvizvēles) CropControl aktivizēts
- = (brīvizvēles) CropControl deaktivizēts vai atvienots no CAN kopnes
- = mitruma mērīšana aktivizēta
- = mitruma mērīšana deaktivizēta

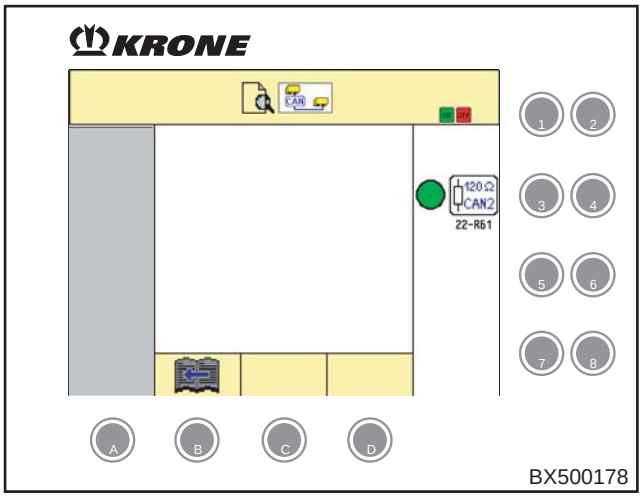


- Nospiežot taustiņu uz grozāmā potenciometra, izsauc izvēlņu kopu.
- Nospiežot taustiņu , izsauciet izvēlnes "CAN kopne" otru lappusi.

Slodzes rezistoru pārslēgšana

- = slodzes rezistors aktivizēts
- = slodzes rezistors deaktivizēts

- Nospiežot taustiņu , izsauciet izvēlnes "CAN kopne" iepriekšējo lappusi.
- Nospiežot taustiņu uz grozāmā potenciometra, atgriežas par vienu izvēlņu kopu atpakaļ.



4.10.5 Izvēlne 4-1-4 "Virzītājcaurule"

Diagnostikas izvēlne "Virzītājcaurule" ir iedalīta 3 lappusēs.

1. lappuse: Sensoru pārbaude
2. lappuse: Izpildelementu pārbaudes 1. daļa
3. lappuse Izpildelementu pārbaudes 2. daļa

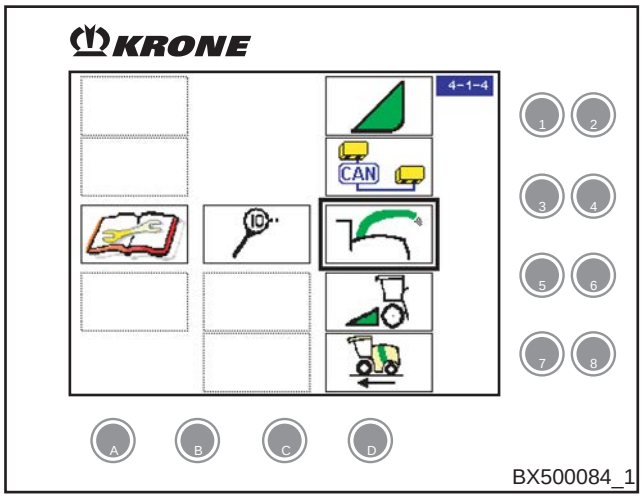
- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties izvēlni 4-1-4 "Virzītājcaurule".

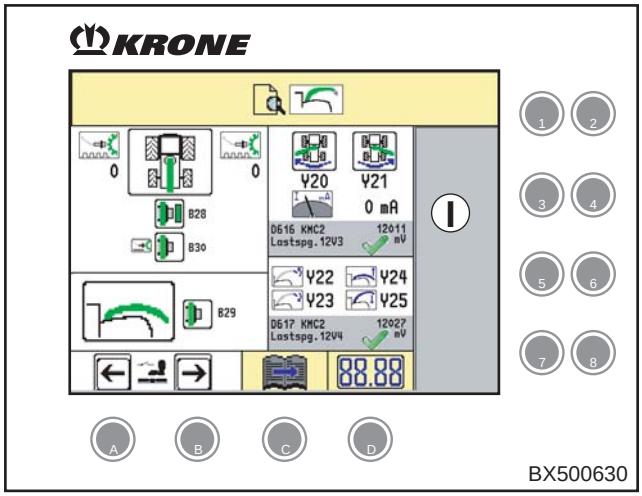
- Nospiediet grozāmo potenciometru.

Parāda "Virzītājcaurules diagnostika".

Neizpildītās atbrīvošanas prasības (I) skatiet nodaļā "Diagnostikai neizpildīto atbrīvošanas prasību indikācija"

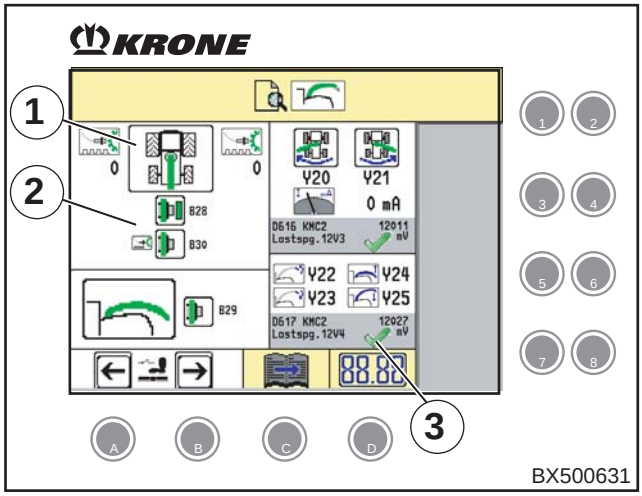
Traucējumus (I) skatiet nodaļā "Diagnostikas iespējamo traucējumu indikācija"





Virzītājcaurules (1) sensoru pārbaude (1. lappuse)

Sensoru pārbaude ir paredzēta virzītājcaurules darbībai nepieciešamo mašīnā uzstādīto sensoru pārbaudīšanai.



- = virzītājcaurules pozīcija kreisā pusē
- = virzītājcaurules pozīcija pa vidu
- = virzītājcaurules pozīcija labā pusē
- = virzītājcaurules pozīcija ir nezināma, sensora pozīcija pa vidu, zināmos apstākļos bojāts
- = virzītājcaurule ir augšā
- = virzītājcaurule ir apakšā
- = virzītājcaurules sensora pozīcija apakšā vada pārrāvums
- = virzītājcaurules sensora pozīcija apakšā īssavienojums
- = virzītājcaurules pozīcija ir nezināma, sensora pozīcija apakšā, zināmos apstākļos bojāts

Vispārīgo sensoru (2) statusa indikācija

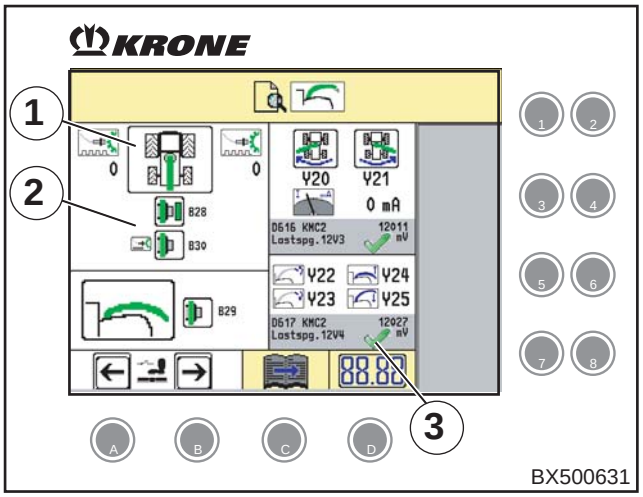
- = sensora vada pārrāvums
- = sensors vājināts
- = sensors nav vājināts
- = sensora īssavienojums

Vispārīgo kļūdas ziņojumu (3) statusa indikācija

- = KMC2 elektroapgāde12V3/12V4 nav kārtībā
- = KMC2 elektroapgāde12V3/12V4 ir kārtībā

- Ar simbolu parāda pašreizējās lappuses aktuālo impulsu skaitu.

- Ar simbolu parāda virzītājcaurules vārsta aktuālo strāvu pašreizējam griešanas virzienam.



Izpildelementu pārbaudes 1./2. daļa (2./3. lappuse)

Izpildelementu pārbaudes laikā tiek vadīti izpildelementi. Var notikt neparedzamas mašīnas darbības. Tādēļ šī pārbaude jāveic, atrodoties ārpus to kustīgo mašīnas daļu, kuras darbina izpildelementi, darbības zonas.

Izpildelementu pârbaude ir paredzçta virzîtâjcaurules funkcijai maðînâ uzstâdîto izpildelementu pârbaudîðanai.

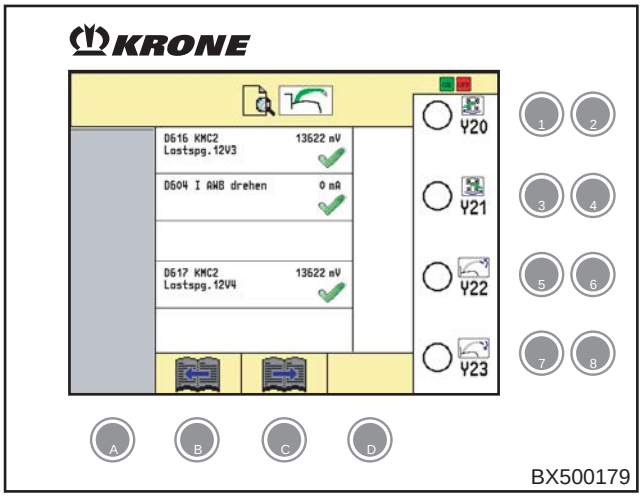
Izvçlnes vadîba:

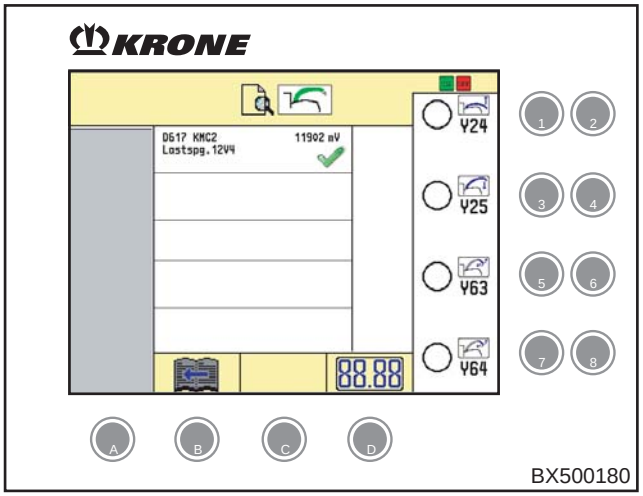
Nospieþot taustiòu zem daudzfunkciju taustiòa, izsauciet izvçlnes "Virzîtâjcaurule/izpildelementu pârbaude" nâkamo lappusi.

Nospieþot taustiòu , izsauc izvçlnes "Virzîtâjcaurule" iepriekðçjo lappusi.

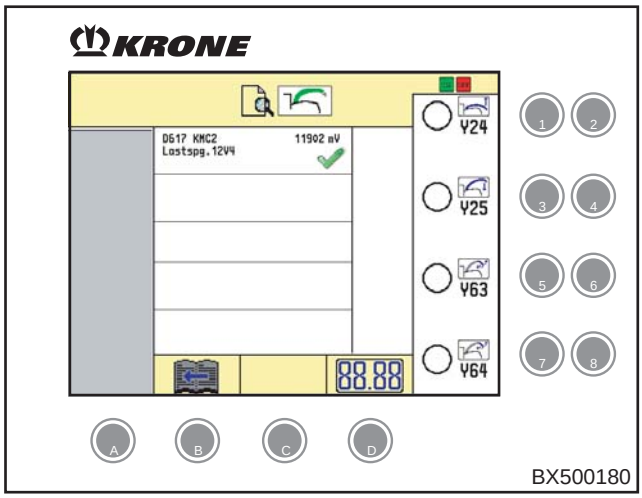
Ja izpildelements ir ieslēgts nav iespējams izsaukt nākamo vai iepriekšējo lappusi.
(Ja nepieciešams izslēdziet izpildelementu un atkārtojiet procesu)

Priekšnosacījums: Atbrīvošanas prasībām jābūt izpildītām. (**skatiet nodaļu** "Diagnostikai neizpildīto atbrīvošanas prasību indikācija").





Izpildelementa izvēle:
Lai darbinātu izpildelementu (piemēram, virzītājcaurules griešana uz kreiso pusi), jānospiež atbilstošie taustiņi uz vadības. Pārslēdzamos izpildelementus skatieties zemāk izvietotajā tabulā. Turpmāk piemērā paskaidrots, kā jāveic izpildelementu pārbaude. Ar pārējiem izpildelementiem jārīkojas atbilstoši.



Ar taustiņu ieslēdziet izpildelementu "Virzītājcaurules griešana uz kreiso pusi"

Izvēlētā izpildelementa iespējamā statusa indikācija

Izpildelements izslēgts

Izpildelements ieslēgts

Vada pārrāvums

Īssavienojums

Augstāk aprakstītās statusa indikācijas ir derīgas visiem izpildelementiem, kas attiecas uz virzītājcauruli.

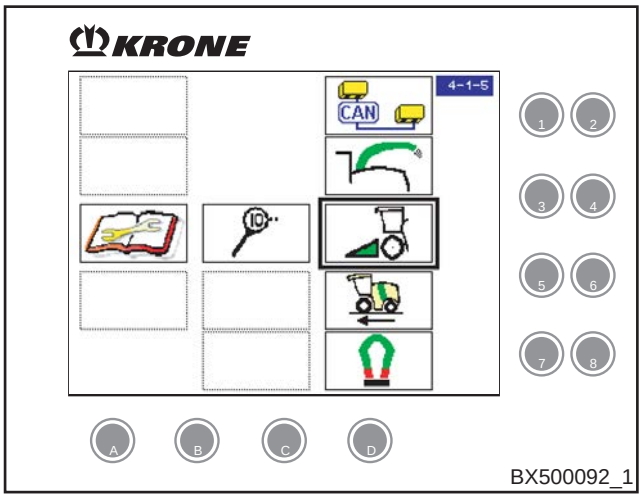
Vārsts	Simbols	Apraksts	Izpildelementa ieslēgšana	Izpildelementa izslēgšana
Y20		Virzītājcaurules griešana pa kreisi		
Y21		Virzītājcaurules griešana pa labi		
Y22		Virzītājcaurules vāka pacelšana		
Y23		Virzītājcaurules vāka nolaišana		
Y24		Virzītājcaurules pacelšana		
Y25		Virzītājcaurules nolaišana		
Y63		Virzītājcaurules ievilkšana		
Y64		Virzītājcaurules izvilkšana		

4.10.6 Izvēlne 4-1-5 "Pacelšanas mehānisms"

Galvenā izvēlne "Diagnostika" ir izsaukta.

- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties izvēlni 4-1-5 "Pacelšanas mehānisms".
- Nospiediet grozāmo potenciometru.

Parāda "Pacelšanas mehānisma diagnostika".



BX500092_1

Diagnostikas izvēlne "Pacelšanas mehānisms" ir iedalīta 4 lappusēs.

1. lappuse: Informācijas lappuse
2. lappuse: Izpildelementu pārbaudes (1. daļa)
3. lappuse: Izpildelementu pārbaudes (2. daļa)
4. lappuse: Kalibrēšanas indikācija

Diagnostikas izvēlne "Pacelšanas mehānisms" ir paredzēta pacelšanas mehānisma darbībai nepieciešamo mašīnā uzstādīto sensoru un izpildelementu (vārstu) pārbaudīšanai.

Diagnostikas izvēlne "Pacelšanas mehānisms" parāda informāciju par pacelšanas mehānisma sensoriem un izpildelementiem un izskaidro, vai pacelšanas mehānismam ir nepieciešami papildu regulējumi.

Informācijas lappuses izvēlņu pārskats (1. lappuse)

I **Sensoru vērtību indikācija**

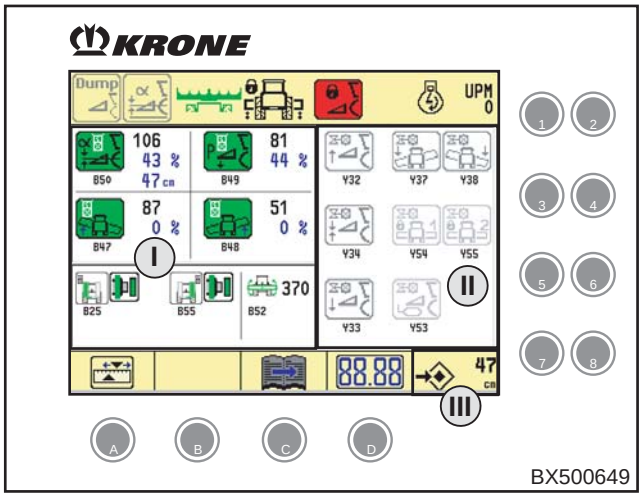
II **Vārstu statusa indikācija**

III **Saglabātās uzdotās vērtības indikācija**

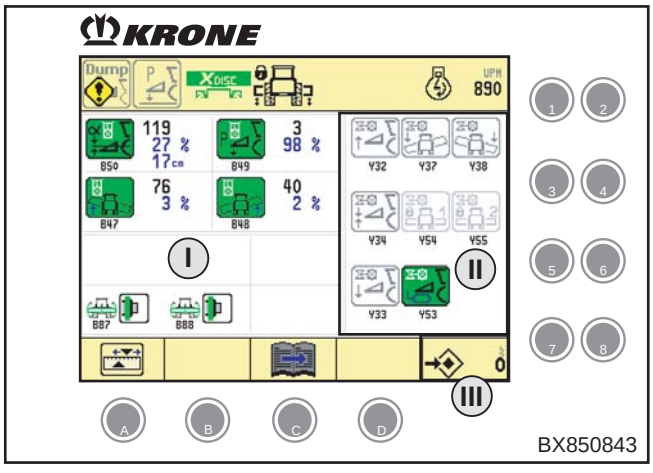
Izvēlnes vadība

- Nospiežot taustiņu zem daudzfunkciju taustiņa , izsauciet izvēlnes "Pacelšanas mehānisms" 2. lappusi <Izpildelementu pārbaude>.
- Nospiežot taustiņu zem daudzfunkciju taustiņa , izsauciet izvēlnes "Pacelšanas mehānisms" 4. lappusi <Kalibrēšanas indikācija>.

Indikācija displejā mainās atkarībā no padeves/ hedera konstrukcijas.



BX500649



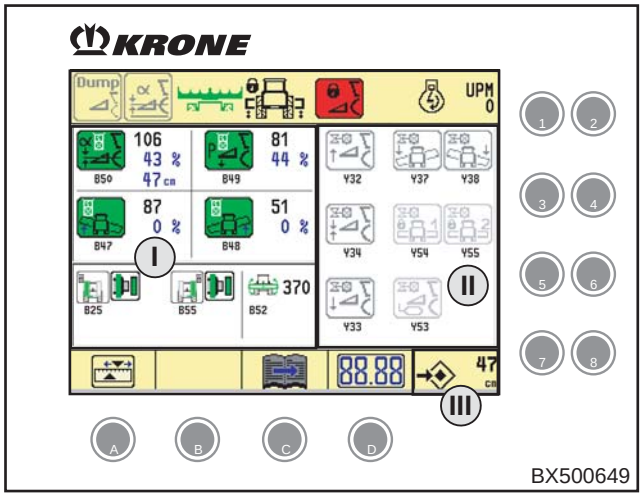
BX850843

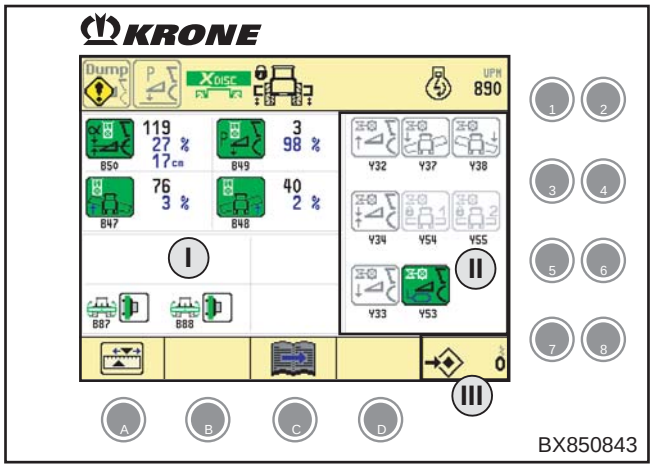
Diagnostikas izvēlnē var pārbaudīt, vai darbības izpildes laikā nostrādā sensors.
To var atpazīt pēc tā, ka darbības atbilstošas izpildes laikā mainās vērtības aiz simboliem sensoru indikācijā (I).

Bez tam sensoru indikācijā (I) parāda turpmāk minētās statusa indikācijas:

- = kreisās puses augsnes reljefa kopēšanas sensors, parāda aktuālo vērtību kā digitālu un procentuālu vērtību
- = kļūda kreisās puses augsnes reljefa kopēšanas sensoram
- = pacelšanas mehānisma pozīcijas sensors, parāda aktuālo vērtību kā digitālu, procentuālu un absolūtu vērtību
- = kļūda pacelšanas mehānisma pozīcijas sensoram
- = labās puses augsnes reljefa kopēšanas sensors, parāda aktuālo vērtību kā digitālu un procentuālu vērtību
- = kļūda labās puses augsnes reljefa kopēšanas sensoram
- = pacelšanas mehānisma spiediena sensors, parāda aktuālo vērtību kā digitālu un procentuālu vērtību
- = kļūda pacelšanas mehānisma spiediena sensoram
- = heders izvirzīts kreisā pusē (tikai divdaļīgam EasyCollect)
- = heders izvirzīts labā pusē (tikai divdaļīgam EasyCollect)
- = svārstīgā rāmja pozīcija (mainās atkarībā no padeves/hedera konstrukcijas)
- = sensora vada pārrāvums
- = sensors vājināts
- = sensors nav vājināts
- = sensora īssavienojums
- = slāpēšana aktivizēta
- = slāpēšana deaktivizēta
  Slāpēšana = vibrāciju slāpēšana, kad notiek kustība pa ceļu

Indikācija displejā mainās atkarībā no padeves/ hedera konstrukcijas.





- Nospiežot taustiņu zem daudzfunkciju taustiņa , izsauciet izvēlnes "Pacelšanas mehānisms" 2. lappusi <Izpildelementu pārbaude>.

Izpildelementu pārbaude 1. daļa (2. lappuse)

Veicot izpildelementa pārbaudi, izmantojot termināli, vai tieši pie izpildelementa, pastāv risks, ko rada mašīnas vai mašīnas daļu negaidītās kustības.

- **Nodrošiniet mašīnu pret ripošanu.**
- **Nodrošiniet vadāmās mašīnas daļas pret nejaušām kustībām.**
- **Pārliecinieties, vai bīstamajā zonā neatrodas neviena persona, dzīvnieki vai objekti.**
- **Veiciet izpildelementu pārbaudi tikai no drošas pozīcijas ārpus darba zonas, kuru var sasniegt izpildelementu vadītās mašīnas daļas**

Izvēlnes vadība

- Nospiežot taustiņu zem daudzfunkciju taustiņa , izsauciet izvēlnes "Pacelšanas mehānisms" lappusi 1 <Informācijas lappuse>.
- Nospiežot taustiņu zem daudzfunkciju taustiņa , izsauciet izvēlnes "Pacelšanas mehānisms" 3. lappusi <Izpildelementu pārbaude>.

Ja izpildelements ir ieslēgts nav iespējams izsaukt nākamo vai iepriekšējo lappusi.
(Ja nepieciešams izslēdziet izpildelementu un atkārtojiet procesu)

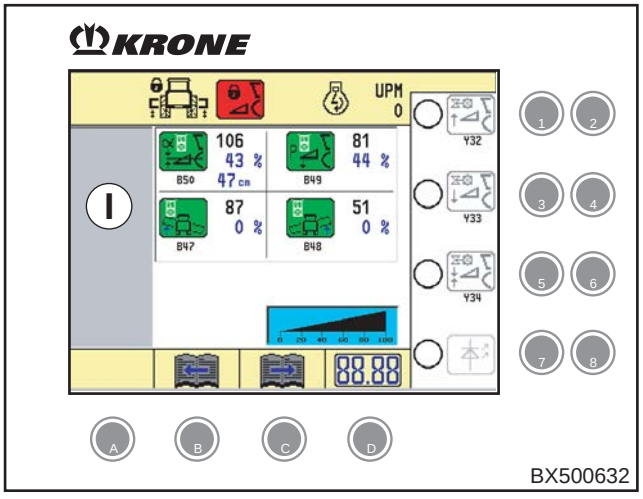
Priekšnosacījums: Atbrīvošanas prasībām jābūt izpildītām. (**skatiet nodaļu** "Diagnostikai neizpildīto atbrīvošanas prasību indikācija").

Izpildelementa ieslēgšana/izslēgšana

- Ar taustiņu ieslēdz <Pacelšanas mehānisma pacelšana> un ar taustiņu izslēdz.
- Ar taustiņu ieslēdz <Pacelšanas mehānisma nolaišana> un ar taustiņu izslēdz.
- Ar taustiņu ieslēdz <Pacelšanas mehānisma akumulators> un ar taustiņu izslēdz.
- Ar taustiņu ieslēdz EMR gaismas diodi un ar taustiņu izslēdz.

Neizpildītās atbrīvošanas prasības (I) skatiet nodaļā "Diagnostikai neizpildīto atbrīvošanas prasību indikācija"

Traucējumus (I) skatiet nodaļā "Diagnostikas iespējamo traucējumu indikācija"



Vārsts	Apraksts	Izpildelements ieslēgts (gaismas diode deg zaļā krāsā)	Izpildelements izslēgts (gaismas diode nedeg)
Y32	Pacelšanas mehānisma pacelšana		
Y33	Pacelšanas mehānisma nolaišana		
Y34	Pacelšanas mehānisma akumulators		
	EMR gaismas diode		

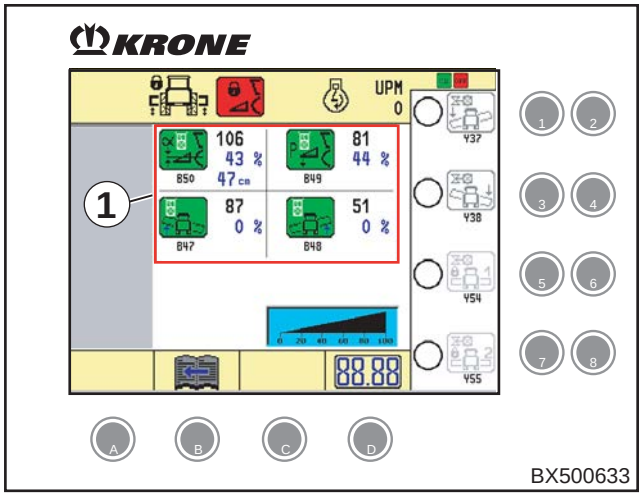
Izvēlētā izpildelementa citas statusa indikācijas:

Vada pārrāvums

Īssavienojums

Izpildelementu pārbaude 2. daļa (3. lappuse)

- Ja izpildelementu pārbaudei ir izpildītas visas prasības, parāda daudzfunkciju taustiņus ON un OFF, un atbrīvo parādītos izpildelementus.



Izpildelementa ieslēgšana/izslēgšana

- Ar taustiņu ieslēdz <Svārstīgā rāmja griešana uz kreiso pusi> un ar taustiņu izslēdz.
- Ar taustiņu ieslēdz <Svārstīgā rāmja griešana uz labo pusi> un ar taustiņu izslēdz.
- Ar taustiņu ieslēdz <Svārstīgais rāmis horizontāli bloķēts> un ar taustiņu izslēdz.
- Ar taustiņu ieslēdz <Svārstīgais rāmis horizontāli bloķēts> un ar taustiņu izslēdz.

Vārsts	Apraksts	Izpildelements ieslēgts gaismas diode deg zaļā krāsā)	Izpildelements izslēgts (gaismas diode nedeg)
Y37	Svārstīgā rāmja griešana uz kreiso pusi		
Y38	Svārstīgā rāmja griešana uz labo pusi		
Y54	Svārstīgais rāmis horizontāli nobloķēts		
Y55	Svārstīgais rāmis horizontāli nobloķēts		

Izpildelementu statusa indikācijas

Izpildelementa stāvoklis (1) aktivizēts	Izpildelementa stāvoklis (1) deaktivizēts	Izpildelementa stāvoklis (1) vada pārrāvums	Izpildelementa stāvoklis (1) īssavienojums	Apraksts
				Pacelšanas mehānisma pacelšana
				Pacelšanas mehānisma nolaišana
				Pacelšanas mehānisma akumulators
				Svārstīgā rāmja griešana uz kreiso pusi
				Svārstīgā rāmja griešana uz labo pusi
				Svārstīgais rāmis horizontāli nobloķēts
				Svārstīgais rāmis horizontāli nobloķēts

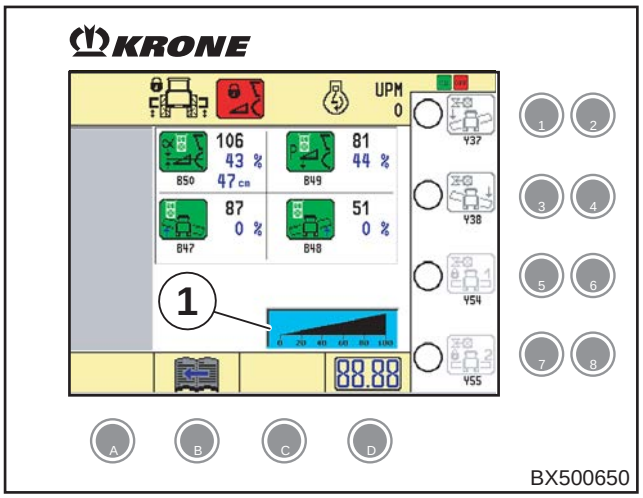
Izvēlnes vadība

- Nospiežot taustiņu zem daudzfunkciju taustiņa , izsauciet izvēlnes "Pacelšanas mehānisms" 2. lappusi <Izpildelementu pārbaude>.

Impulsu/pārtraukumu attiecības izmaiņa

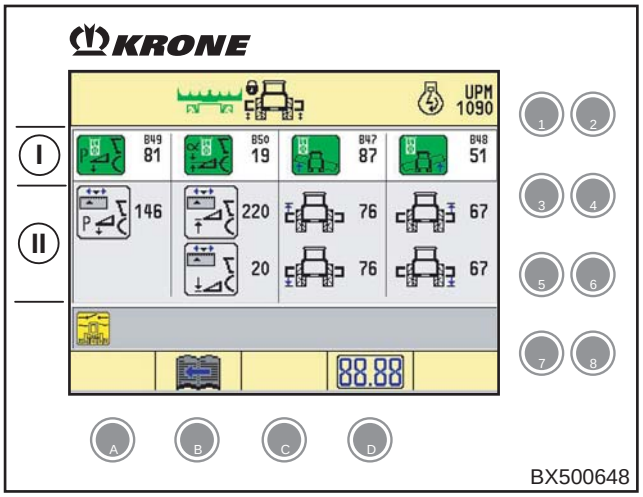
Vadības signāla impulsu/pārtraukumu attiecību izpildelementu vadīšanai var regulēt, izmantojot grozāmo potenciometru.

- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties joslu diagrammu, joslu diagramma kļūst krāsaina.
- Nospiežot grozāmo potenciometru, aktivizējiet joslu diagrammu.
- Griežot grozāmo potenciometru uz labo pusi, palielina vērtību, un griežot uz kreiso pusi - samazina vērtību.
- Nospiežot grozāmo potenciometru, pieņem vērtību un atkal iziet no joslu diagrammas.



Kalibrēšanas indikācija (4. lappuse)

Turpmāk norādītajā tabulā izskaidro sensoru indikācijas (I) un kalibrēšanas indikācijas (II) atkarību.



Nosaukums	Sensoru indikācija (I)	Kalibrēšanas indikācija (II)	Piezīme
Pacelšanas mehānisma piespiešanas spiediena regulēšana			Pacelšanas mehānismam jābūt piekārtam (bez saskares ar zemi)
Pacelšanas mehānisma attāluma regulēšana		/	Pacelšanas mehānismam jābūt pašā augšā / pašā apakšā
Kreisās puses augsnes reljefa kopēšana (brīvizvēles)		/	Hederam jābūt pašā augšā / pašā apakšā
Labās puses augsnes reljefa kopēšana (brīvizvēles)		/	Hederam jābūt pašā augšā / pašā apakšā.

Izvēlnes vadība

- Nospiežot taustiņu zem daudzfunkciju taustiņa , izsauciet izvēlnes "Pacelšanas mehānisms" 1. lappusi <Informācijas lappuse>.
- Nospiežot uz grozāmā potenciometra, atgriežas par vienu izvēlņu kopu atpakaļ.

4.10.7 Izvēlne 4-1-6 "Gaitas iekārtas piedziņa"

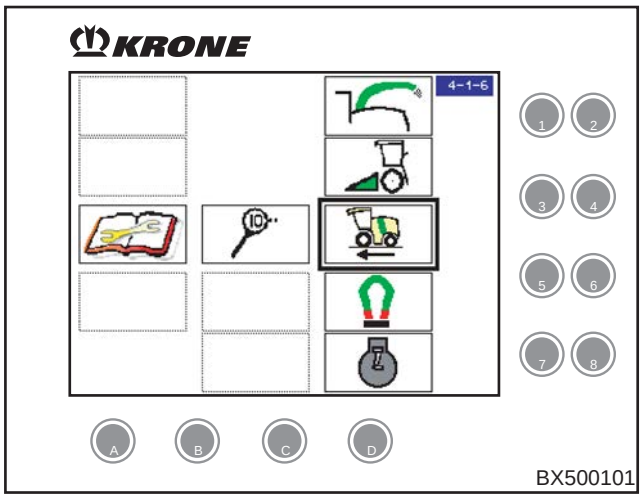
Galvenā izvēlne "Diagnostika" ir izsaukta.

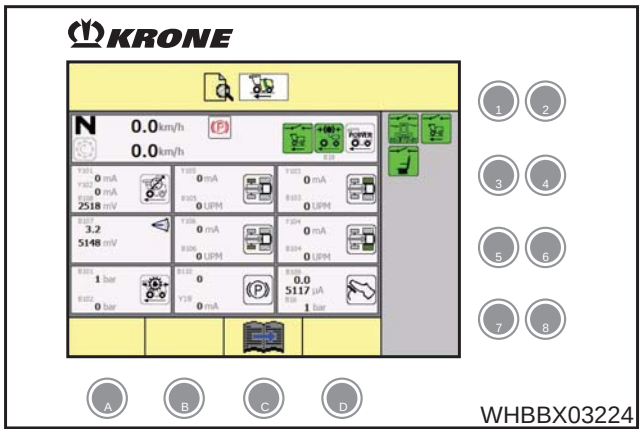
- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties izvēlni 4-1-6 "Gaitas iekārtas piedziņa".
- Nospiediet grozāmo potenciometru.

Parāda "Gaitas iekārtas piedziņas diagnostika".

Diagnostikas izvēlne "Gaitas iekārtas piedziņa" ir iedalīta 3 lappusēs.

1. lappuse:	Sensoru pārbaude
2. lappuse	Papildtilta sensoru pārbaude (tikai brīvizvēlei Papildtilts)
3. lappuse	Papildtilta izpildelementu pārbaude (tikai brīvizvēlei Papildtilts)





Atbrīvošanas prasības

- = atbloķēšanas slēdzis kustībai pa ceļu/ darbam laukā
- = atbloķēšanas slēdzis kustībai pa ceļu/ darbam laukā nospiests
- = gaitas iekārtas piedziņas atbloķēšanas slēdzis
- = gaitas iekārtas piedziņas atbloķēšanas slēdzis nospiests

Traucējumus (I) skatiet nodaļā "Diagnostikas iespējamo traucējumu indikācija".

Gaitas iekārtas piedziņas sensoru indikācija (1)

- Kustības virziens, skaitlis aiz simbola ir aktuālais kustības ātrums.

= kustība turpgaitā

= neitrālā pozīcija (apstādināts stāvo klis)

= kustība atpakaļgaitā

-
= kruīza kontrole aktivizēta, skaitlis aiz simbola ir saglabātais ātrums kruīza kontroles režīmam km/h

= kruīza kontrole deaktivizēta

-
= Traction Control TC I (kukurūza) aktivizēta

-
= Traction Control TC I (kukurūza) gata va darbam

-
= Traction Control TC II (zāle) aktivizēta

-
= Traction Control TC II (zāle) gatava darb am

-
= Traction Control TC aktivizēta

-
= Traction Control TC deaktivizēta darbam

-
= jaudas ierobežojums aktivizēts

-
= jaudas ierobežojums deaktivizēts

-
= bremzēšanas spiediens kārtībā

-
= bremzēšanas spiediens nav kārtībā

-
= bremzēšanas spiediens nezināms

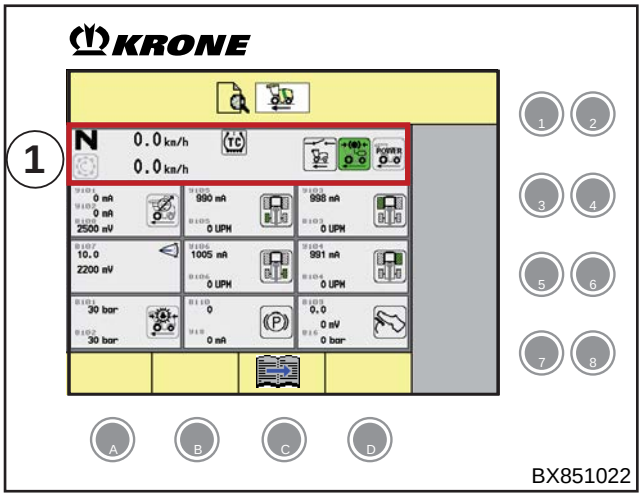
-
= augstspiediens kārtībā

-
= augstspiediens nav kārtībā

-
= augstspiediens nezināms

-
= stāvbremze ir ieslēgta

-
= avārijas režīms, ļauj vadītājam izvest transportlīdzekli no bīstamās zonas arī nopietnu piedziņas problēmu gadījumā.



- Nospiežot taustiņu , izsauciet izvēlnes "Gaitas iekārtas piedziņa" nākamo lappusi.

Parāda izvēlni "Papildtilta sensoru pārbaude" (brīvizvēle).

Iespējamās statusa indikācijas

(1) = aktuālais ātrums

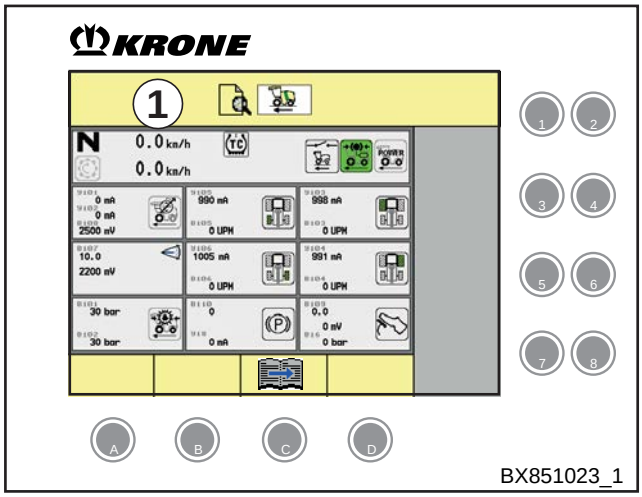
= sprieguma kļūda

= spriegums ieslēgts

= Izpildelements izslēgts

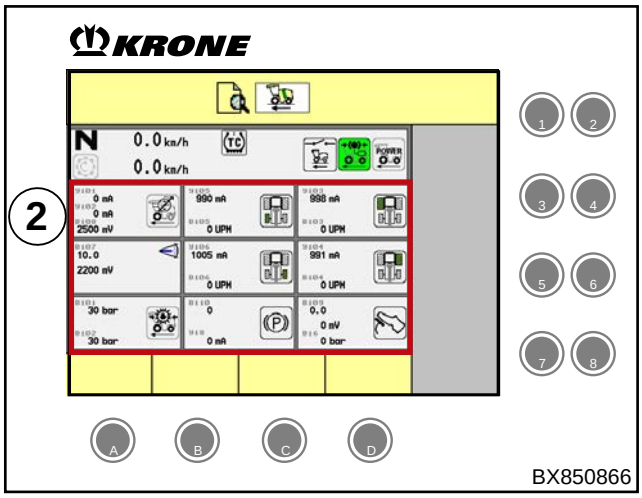
= Izpildelements ieslēgts

= vada pārrāvums



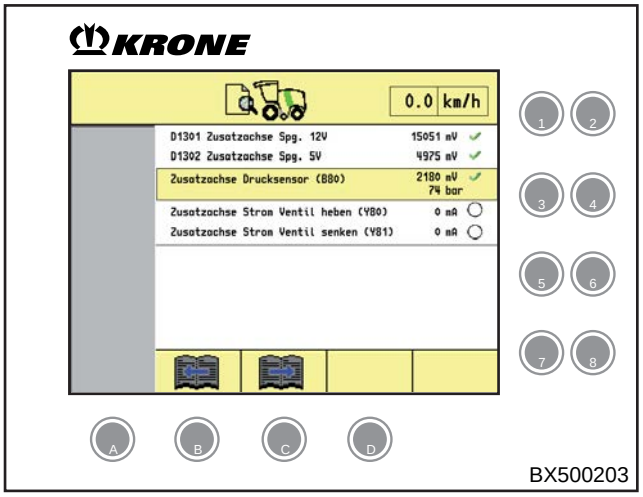
Sensoru pārbaude (2)

- = sūkņa novirzes leņķis ir nezināms
- = aizmugurējā tilta kreisās puses stūres rata pagrieziena leņķa elektriskais spriegums/ leņķis
- = kreisās puses aizmugurējā riteņa elektriskā strāva/apgriezienu skaits
- = labās puses aizmugurējā riteņa elektriskā strāva/apgriezienu skaits
- = kreisās puses priekšējā riteņa elektriskā strāva/apgriezienu skaits
- = labās puses priekšējā riteņa elektriskā strāva/apgriezienu skaitss
- = bremzes pedāļa atvirzīšanas procents (%)/ elektriskā strāva/spiediens (bar)
- = augstspiediena nezināms



- Nospiežot taustiņu zem daudzfunkciju taustiņa , izsauciet izvēlnes "Gaitas iekārtas piedziņa" nākamo lappusi.

Parāda izvēlni "Papildtilta izpildelementu pārbaude".



BX500203

Papildtilta izpildelementu pārbaude

Veicot izpildelementa pārbaudi, izmantojot terminālі, vai tieši pie izpildelementa, pastāv risks, ko rada mašīnas vai mašīnas daļu negaidītās kustības.

- **Uzticiet tikai kvalificētiem speciālistiem izpildīt darbus mašīnā.**
- **Nodrošiniet mašīnu pret ripošanu.**
- **Nodrošiniet mašīnu pret ripošanu.**
- **Pārliecinieties, vai bīstamajā zonā neatrodas neviena persona, dzīvnieki vai objekti.**
- **Veiciet izpildelementu pārbaudi tikai no drošas pozīcijas ārpus darba zonas, kuru var sasnie gt izpildelementu vadītās mašīnas daļas.**

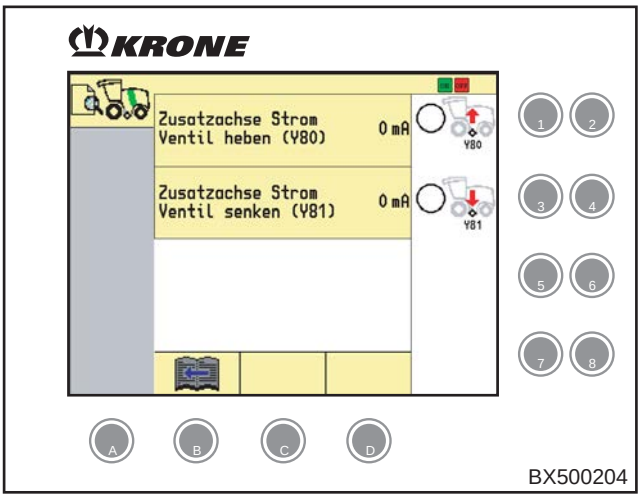
Izpildelementa izvēle:

Ar taustiņu ieslēdziet izpildelementu "Papildtilta pacelšana".

Ar taustiņu izslēdziet izpildelementu "Papildtilta pacelšana".

Ar taustiņu ieslēdziet izpildelementu "Papildtilta nolaišana".

Ar taustiņu izslēdziet izpildelementu "Papildtilta nolaišana".

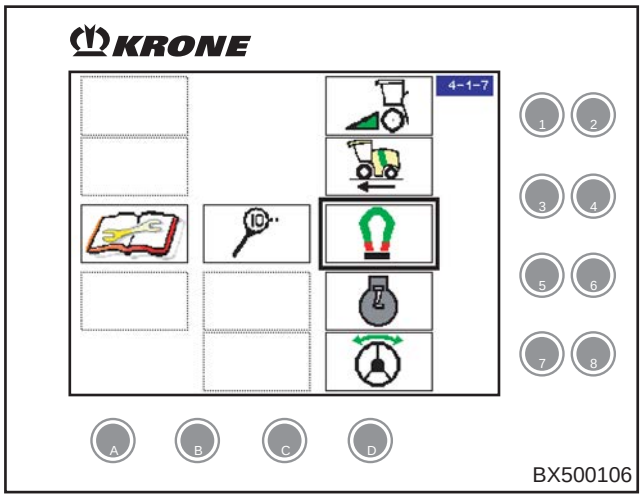


BX500204

Izvēlnes vadība

- Nospiežot taustiņu zem daudzfunkciju taustiņa , pāršķiriet atpakaļ uz iepriekšējo lappusi.
- Nospiežot taustiņu uz grozāmā potenciometra, atgriežas par vienu izvēlņu kopu atpakaļ.

4.10.8 Izvēlne 4-1-7 "Metālu konstatēšana"



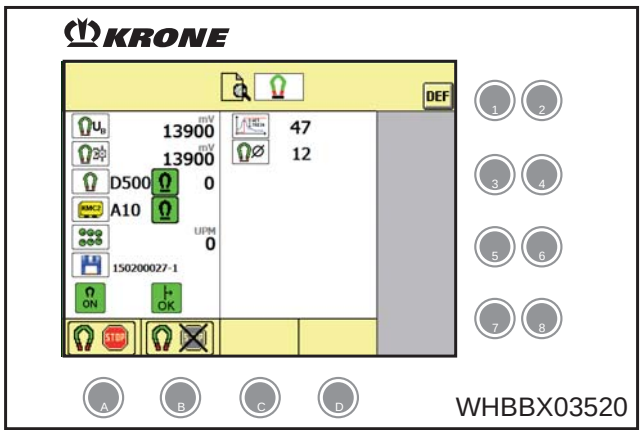
Galvenā izvēlne "Diagnostika" ir izsaukta.

- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties izvēlni 4-1-7 "Metālu konstatēšana".
- Nospiediet grozāmo potenciometru.

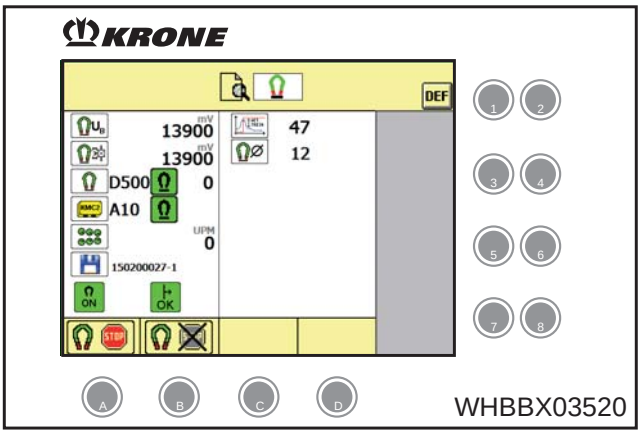
Neizpildītās atbrīvošanas prasības (I) skatiet nodaļā "Diagnostikai neizpildīto atbrīvošanas prasību indikācija"

Traucējumus (I) skatiet nodaļā "Diagnostikas iespējamo traucējumu indikācija"

Metālu konstatēšana



- U_B = metālu konstatēšanas darba spriegums.
- = apstādināšanas vārsta sprie gums.
  0 mV = apstādināšanas vārsts ieslēgts
  Darba spriegums = apstādināšanas vārsts nav ieslēgts.
- = metālu konstatēšanas izejas stāvoklis.
  = padevē nav metāla
  = padevē ir metāls
- KMC2 = KMC2 ieejas stāvoklis, ko ieslēdz arī ar metālu konstatēšanas izeju.
  = padevē nav metāla
  = padevē ir metāls
  = kļūda



- = parāda aktuālo padeves apgriezienu skaitu, tādējādi var kontrolēt, vai agregāti nonāk apstādinātā stāvoklī.
- = metālu konstatēšanas programmatūras versija
- = metālu konstatēšana ir ieslēgta
  = metālu konstatēšana ir izslēgta
- = metālu konstatēšanas izeja ir kārtībā
  = metālu konstatēšanas izeja nav kārtībā
  = apstādināšanas vārsta vada pārrāvums
  = apstādināšanas vārsta vada īssavienojums
  = strāvas patēriņš ir par lielu
- = traucējuma robežlielums
- = traucējuma vidējais lielums

Izpildelementa ieslēgšana/izslēgšana

- Nospiežot taustiņu zem daudzfunkciju taustiņa , nostrādā metālu konstatēšanas pārbaudes apstādināšana.
- Nospiežot taustiņu zem daudzfunkciju taustiņa , metālu konstatēšanu atkal atbrīvo.
- Nospiežot taustiņu blakus daudzfunkciju taustiņam , pieņem pamatiestatījuma vērtības.
- Nospiežot taustiņu uz grozāmā potenciometra, atgriežas par vienu izvēlņu kopu atpakaļ.

4.10.9 Izvēlne 4-1-8 "Dīzeļdzinējs"

Galvenā izvēlne "Diagnostika" ir izsaukta.

- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties izvēlni 4-1-8 "Dīzeļdzinējs".
- Nospiediet grozāmo potenciometru.

Parāda "Dīzeļdzinēja diagnostika".

Dīzeļdzinēja 1. lappuse

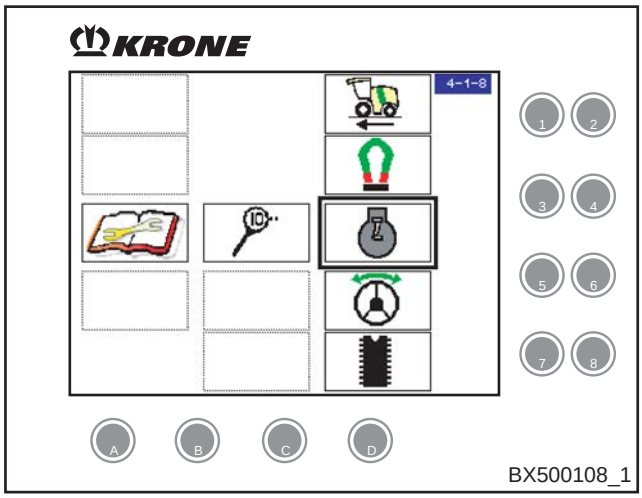
- = dzinēja apgriezienu skaits
- = dzinēja dzesēšanas šķidruma temperatūra
- = motoreļļas līmenis

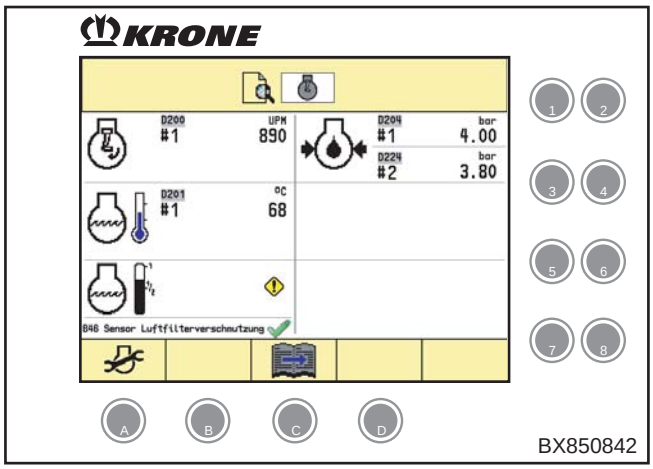
Divi atdalīti eļļas kontūri dzinējā nosaka divas eļļas spiediena indikācijas:

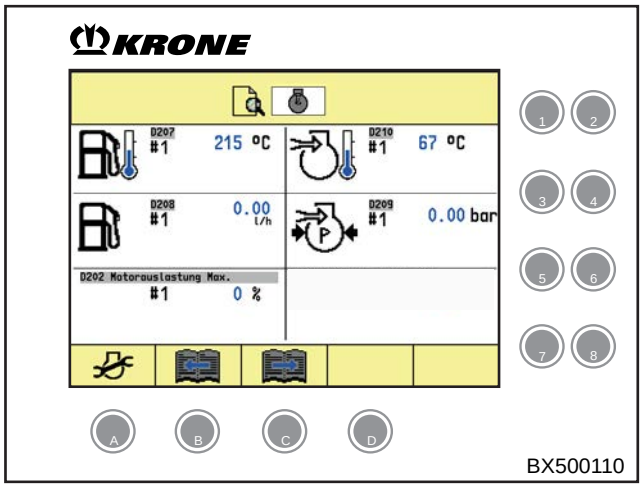
- D204 #1 / D224 #2 = EDC vedēja eļļas spiediens (vedēja vadības ierīce) = EDC sekotāja eļļas spiediens
- Nospiežot taustiņu , kas paredzēts , parāda nākamo lappusi.
- Nospiežot taustiņu , kas paredzēts , parāda nākamo apkopes intervālu.

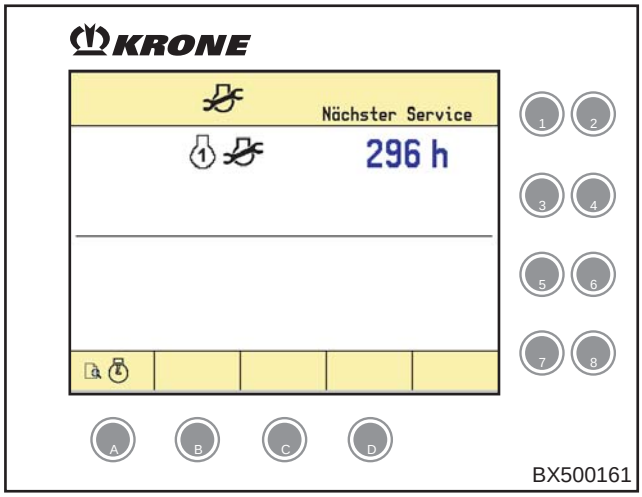
Dīzeļdzinēja 2. lappuse

- = degvielas temperatūra
- = dīzeļdegvielas patēriņš
- = gaisa iesūkšanas temperatūra
- = Įkelties oro slėgis
- maksimālā dzinēja jaudas izmantošana
- dzinēja jaudas izmantošanas apgriezienu skaits
- Nospiežot taustiņu , kas paredzēts , parāda nākamo apkopes intervālu.
- Nospiežot taustiņu , kas paredzēts , parāda iepriekšējo lappusi.
- Nospiežot taustiņu , kas paredzēts , parāda nākamo lappusi.
- Nospiežot taustiņu , kas paredzēts , parāda dīzeļdzinēja diagnostiku.
- Nospiežot taustiņu uz grozāmā potenciometra, atgriežas par vienu izvēlņu kopu atpakaļ.





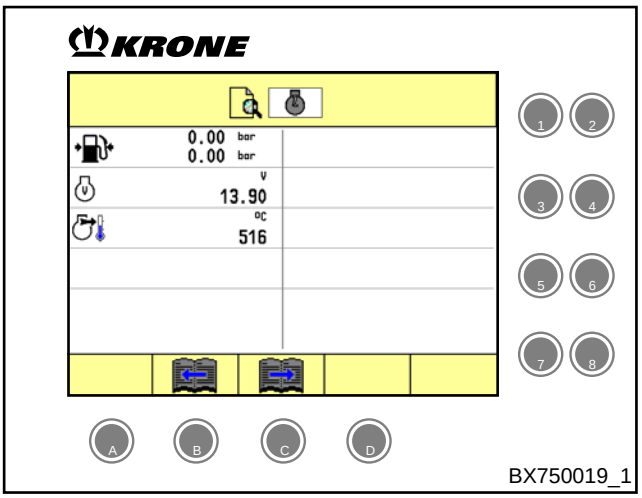




Dīzeļdzinēja 3. lappuse

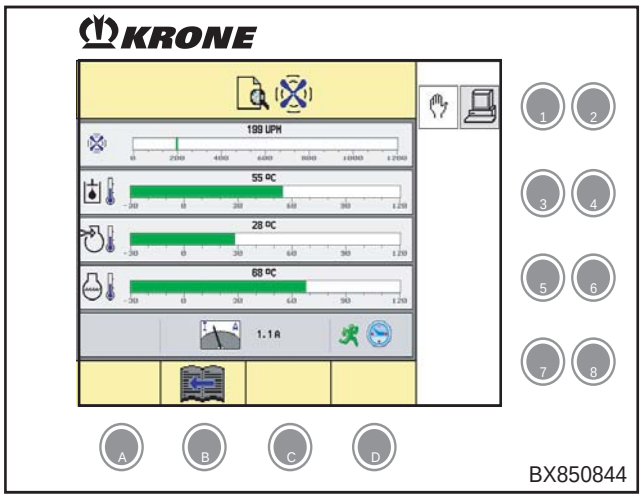
- = EDC vedēja degvielas spiediens
  EDC sekotāja degvielas spiediens
- = dzinēja vadības ierīces spriegums
- = izplūdes gāzu temperatūra

- Nospiežot taustiņu , kas paredzēts , parāda iepriekšējo lappusi.
- Nospiežot taustiņu , kas paredzēts , parāda nākamo lappusi.
- Nospiežot taustiņu uz grozāmā potenciometra, izsauc izvēlņu kopu.



Dīzeļdzinēja 4. lappuse

Hidrostatiskā ventilatora veidnes apraksts Atkarībā no temperatūras/apgriezienu skaita diapazona mainās parādītās joslas krāsa. Kritiskos diapazonus parāda dzeltenā un sarkanā krāsā.
Ja veidnē parāda sarkanas joslas, nekavējoties apturiet mašīnu, taču ļaujiet dzinējam darboties atdzišanas režīmā.



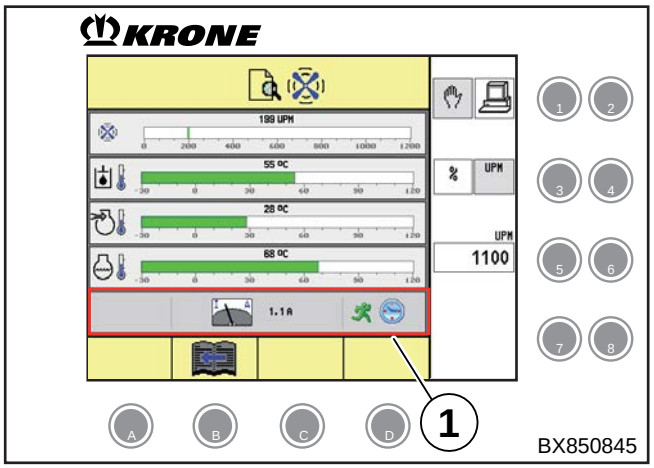
- = hidrauliskās eļļas temperatūra
- = pūtes gaisa temperatūra
- = dzinēja dzesēšanas šķidruma temperatūra
- = dzinēja ventilatora apgriezienu skaits (aprēķināts)

- Ar taustiņiem un var izvēlēties manuālo vai automātisko režīmu . Aktuāli aktivizētais darba režīms ir iezīmēts pelēkā krāsā.

- % | UPM Manuālajā režīmā var pārslēgt uzdotās vērtības no apgr./min. uz % un otrādi ar taustiņiem un . Aktuāli aktivizētā mērvienība ir pelēkā krāsā.

- UPM 1100 Ar taustiņiem un var pārstatīt vērtību (maks. 1100 vai 100%).

Iespējamās statusa indikācijas (1)



Ventilators atrodas automātiskajā režīmā

Ventilators atrodas manuālajā režīmā. Izejot no diagnostikas lappuses, atjaunojas automātiskais reþîms.

Kļūdains stāvoklis, ventilators griežas ar maks imālu apgriezienu skaitu.

Tīrīšanas stāvoklis, ventilators noregulētu laiku (parametrs 33759 "Tīrīšanas fāzes ilgums", parametrs 33768 "Darba fāzes ilgums") griežas ar maksimālu apgriezienu skaitu.

Dīzeļdzinējs/ventilators ir izslēgts.

Dzinēja ventilatora aktuāls strāvas patēriņš

Gaidīšanas stāvoklis, ventilators griežas ar minimālu apgriezienu skaitu.

= Pārāk augsta hidrauliskās eļļas temperatūra

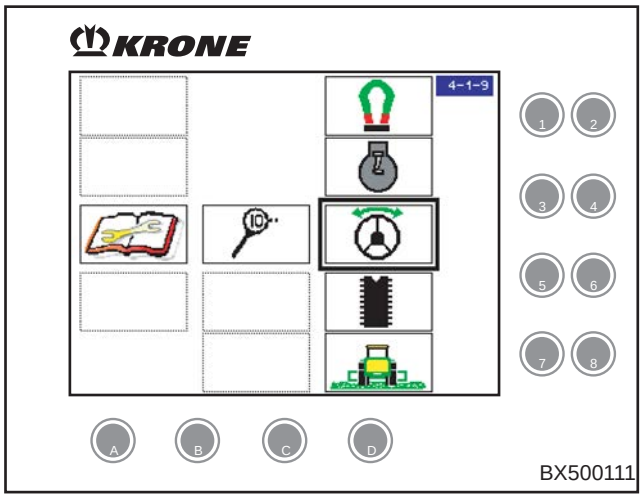
= Pārāk augsta pūtes gaisa temperatūra

= Pārāk augsta dzinēja dzesēšanas šķidruma temperatūra

- Nospiežot taustiņu , kas paredzēts , parāda iepriekšējo lappusi.
- Nospiežot taustiņu uz grozāmā potenciometra, atgriežas par vienu izvēlņu kopu atpakaļ.

Izejot no veidnes, režīms automātiski pārstatās uz automātisko režīmu.

4.10.10 Izvēlne 4-1-9 "Autopilots"

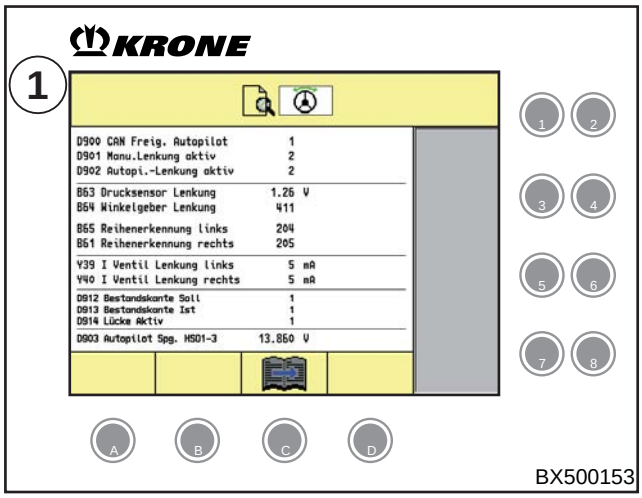


Diagnostikas izvēlne "Autopilots" ir iedalīta 2 lappusēs.
1. lappuse: Sensoru pārbaude
2. lappuse: Izpildelementu pārbaude

Galvenā izvēlne "Diagnostika" ir izsaukta.
- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties izvēlni 4-1-9 "Autopilots".
- Nospiediet grozāmo potenciometru.

Parāda "Autopilota diagnostika".
- Nospiežot taustiņu uz grozāmā potenciometra, atgriežas par vienu izvēlņu kopu atpakaļ.

Sensoru pārbaude (1)



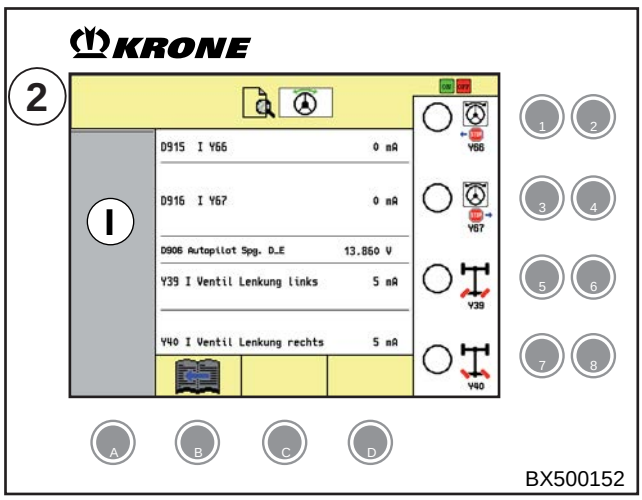
Neizpildelementu pārbaude (2)

Izpildelementu pārbaude ir paredzēta autopilota funkcijai mašīnā uzstādīto izpildelementu pārbaudīšanai.

Lai varētu veikt izpildelementu pārbaudi, visām hidrauliski kustīgām daļām jāatrodas savā pamatstāvoklī/sākuma pozīcijā.

Veicot izpildelementa pārbaudi, izmantojot terminālī, vai tieši pie izpildelementa, pastāv risks, ko rada mašīnas vai mašīnas daļu negaidītās kustības.
- **Uzticiet tikai kvalificētiem speciālistiem izpildīt darbus mašīnā.**
- **Nodrošiniet mašīnu pret ripošanu.**
- **Nodrošiniet vadāmās mašīnas daļas pret nejaušām kustībām.**
- **Pārliecinieties, vai bīstamajā zonā neatrodas neviena persona, dzīvnieki vai objekti.**
- **Veiciet izpildelementu pārbaudi tikai no drošas pozīcijas ārpus darba zonas, kuru var sasniegt izpildelementu vadītās mašīnas daļas.**

Neizpildītās atbrīvošanas prasības (I) skatiet nodaļā "Diagnostikai neizpildīto atbrīvošanas prasību indikācija"
Traucējumus (I) skatiet nodaļā "Diagnostikas iespējamo traucējumu indikācija"



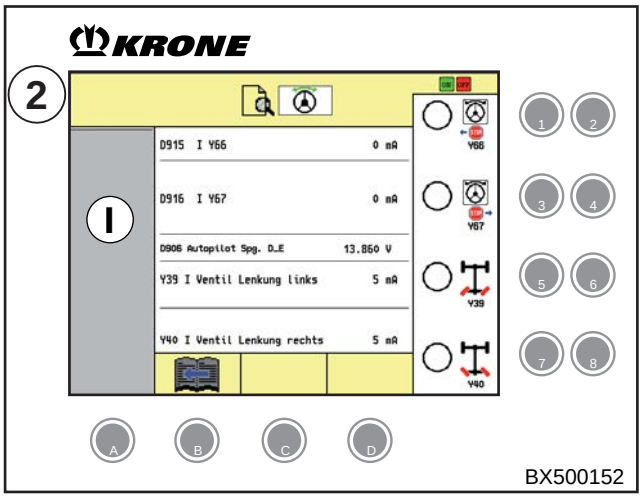
Izvēlnes vadība:

Nospiežot taustiņu zem daudzfunkciju taustiņa , izsauciet izvēlnes "Autopilots/izpildelementu pārbaude" nākamo lappusi.
Nospiežot taustiņu , izsauc izvēlnes "Autopilots" iepriekšējo lappusi.

Ja izpildelements ir ieslēgts nav iespējams izsaukt nākamo vai iepriekšējo lappusi.
(Ja nepieciešams izslēdziet izpildelementu un atkārtojiet procesu)

Izpildelementa izvēle:
Lai darbinātu izpildelementu (piemēram, stūres iekārtas bloķēšana (I)), jānospiež atbilstošie taustiņi uz vadības. Pārslēdzamos izpildelementus skatieties zemāk izvietotajā tabulā.
Turpmāk piemērā paskaidrots, kā jāveic izpildelementu pārbaude. Ar pārējiem izpildelementiem jārīkojas atbilstoši.

Ar taustiņu ieslēdziet izpildelementu "Stūres iekārtas bloķēšana (I)"



Izvēlētā izpildelementa iespējamā statusa indikācija

Izpildelements izslēgts

Izpildelements ieslēgts

Vada pārrāvums

Īssavienojums

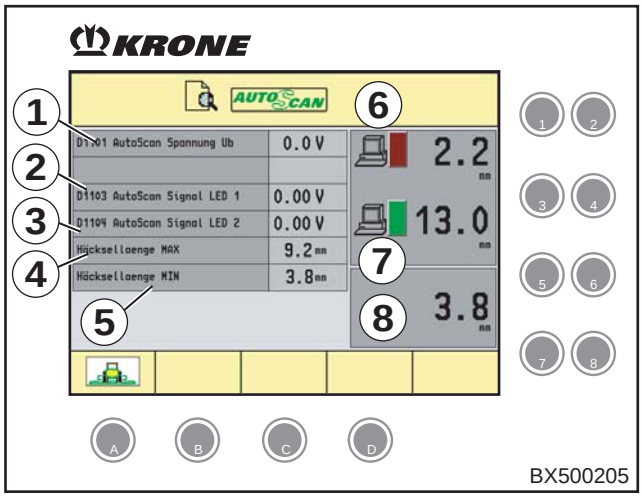
Augstāk aprakstītās statusa indikācijas ir derīgas visiem izpildelementiem, kas attiecas uz autopilotu.

Vārsts	Simbols	Apraksts	Izpildelementa ieslēgšana	Izpildelementa izslēgšana
Y66		Stūres iekārtas bloķēšana (I)		
Y67		Stūres iekārtas bloķēšana (II)		
Y39		Stūres iekārta pagriezienam uz kreiso pusi		
Y40		Stūres iekārta pagriezienam uz labo pusi		

4.10.11 Izvēlne 4-1-10 "Autoscan"

Galvenā izvēlne "Diagnostika" ir izsaukta.

- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties izvēlni 4-1-10 "Autoscan".
- Nospiediet grozāmo potenciometru.



Autoscan

(1) = AutoScan darba spriegums

(2) = signālu gaismas diode 1

(3) = signālu gaismas diode 2

(4) Noregulētais maks. smalcināšanas garums

(5) Noregulētais min. smalcināšanas garums

(6) Brūnās kukurūzas smalcināšanas garums

(7) Zaļās kukurūzas smalcināšanas garums

(8) Aktuālais smalcināšanas garums

- Nospiežot daudzfunkciju taustiņu , atgriežas pamatattēlā.

4.10.12 Izvēlne 4-1-11 "Elektronika"

Galvenā izvēlne "Diagnostika" ir izsaukta.

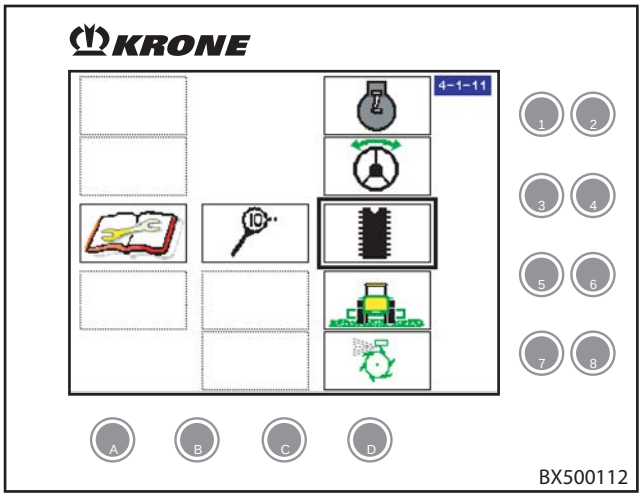
- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties izvēlni 4-1-11 "Elektronika".
- Nospiediet grozāmo potenciometru.

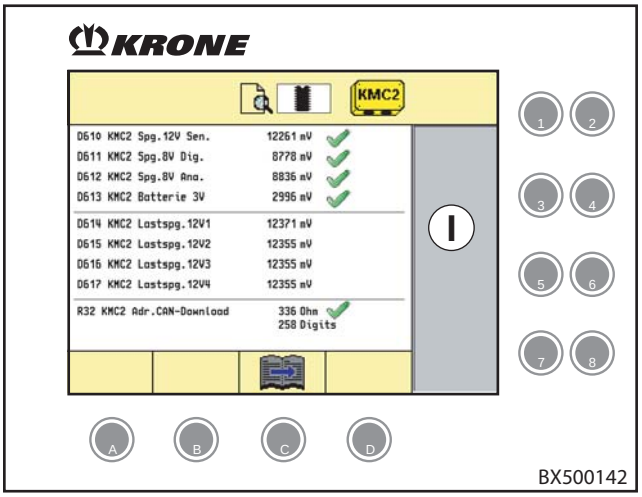
Parāda "Elektronikas diagnostika".

Neizpildītās atbrīvošanas prasības (I) skatiet nodaļā "Diagnostikai neizpildīto atbrīvošanas prasību indikācija"

Traucējumus (I) skatiet nodaļā "Diagnostikas iespējamo traucējumu indikācija"

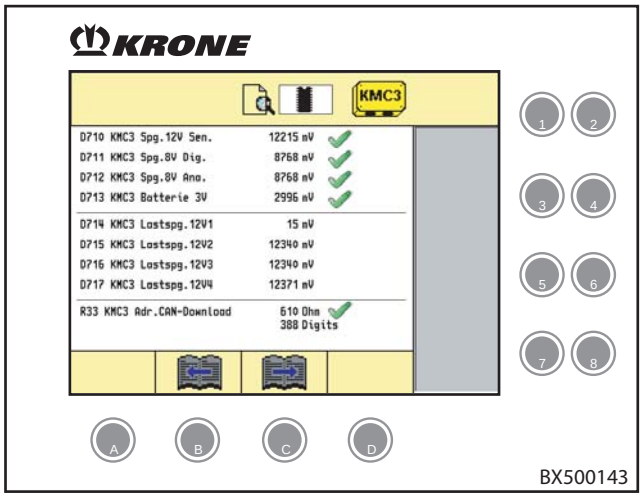
- Ar simbolu , atzīmē diagnostikas vērtības, kas atrodas derīgā diapazonā.
- Ar simbolu , atzīmē diagnostikas vērtības, kas atrodas nederīgā diapazonā.



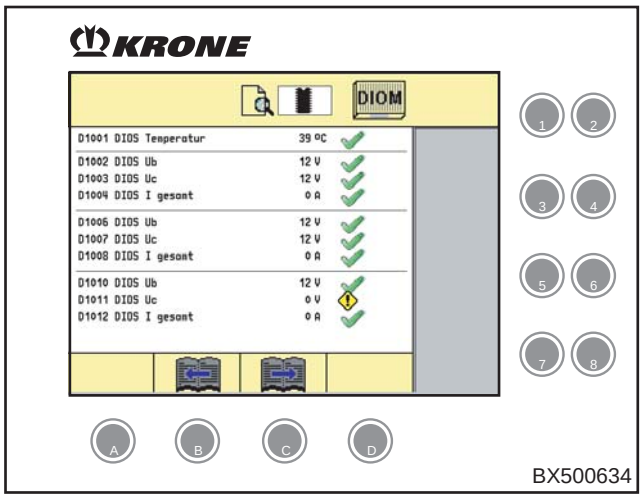


- Nospiežot taustiņu , pāršķir lappusi uz priekšu , un ar taustiņu pāršķir atpakaļ .

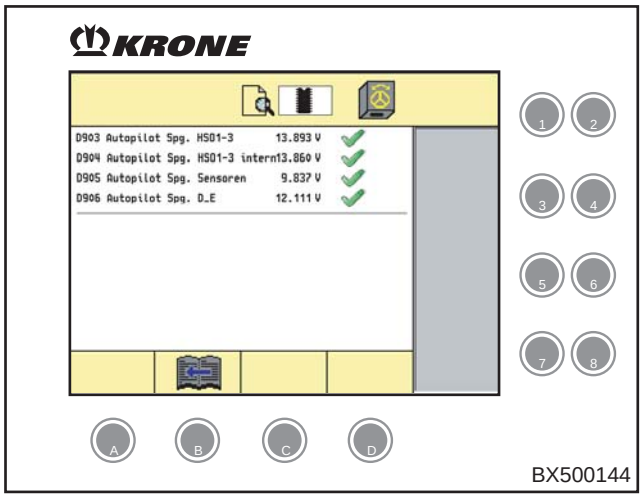
- Nospiežot taustiņu uz grozāmā potenciometra, atgriežas par vienu izvēlņu kopu atpakaļ.



BX500143

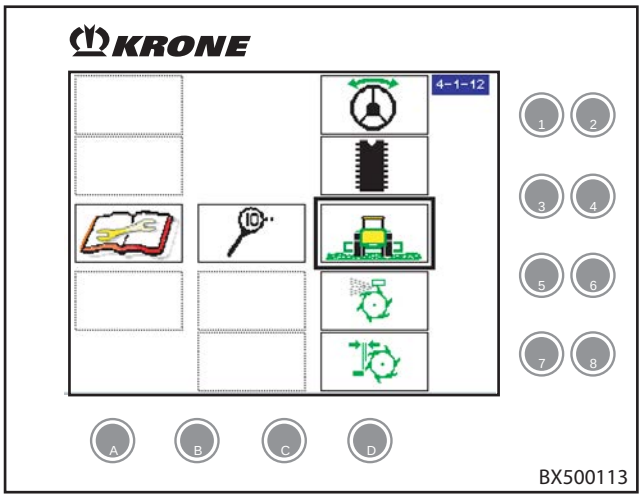


BX500634



BX500144

4.10.13 Izvēlne 4-1-12 "Darbs"



Diagnostikas izvēlne "Darbs" ir iedalīta 6 lappusēs.
1. lappuse: Sensoru pārbaude
2. lappuse: Izpildelementu pārbaudes 1. daļa
3. lappuse: Izpildelementu pārbaudes 2. daļa
4. lappuse: Izpildelementu pārbaudes 3. daļa
5. lappuse: Izpildelementu pārbaudes 4. daļa
6. lappuse: Izpildelementu pārbaudes 5. daļa

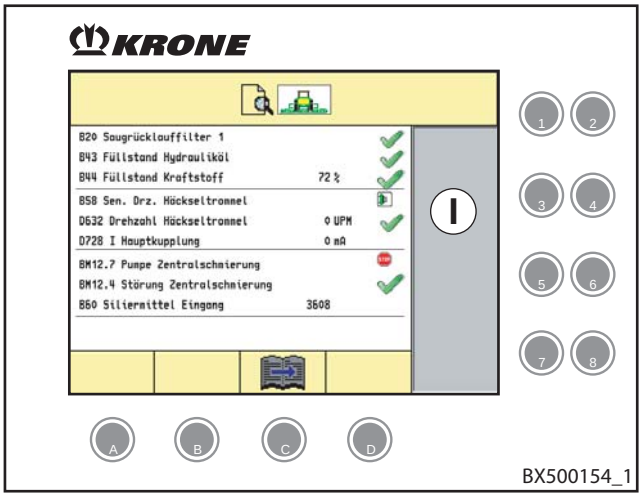
Galvenā izvēlne "Diagnostika" ir izsaukta.

- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties izvēlni 4-1-12 "Darbs".
- Nospiediet grozāmo potenciometru.

Parāda "Darba diagnostika".

Neizpildītās atbrīvošanas prasības (I) skatiet nodaļā "Diagnostikai neizpildīto atbrīvošanas prasību indikācija"

Traucējumus (I) skatiet nodaļā "Diagnostikas iespējamo traucējumu indikācija"



Sensori

- = sensora vada pārrāvums
- = sensors vājināts
- = sensors nav vājināts
- = sensora īssavienojums

- = nav kļūdas
- = kļūda
- = funkcija ir aktivizēta
- = funkcija ir deaktivizēta

- Nospiežot taustiņu , pāršķir lappusi uz priekšu .
- Nospiežot taustiņu uz grozāmā potenciometra, izsauc izvēlņu kopu.

Izpildelementu pārbaude no 1. daļas līdz 5. daļai (no 2. lappuses līdz 6. lappusei)
Izpildelementu pārbaude ir paredzēta darba funkcijai mašīnā uzstādīto izpildelementu pārbaudīšanai.

Veicot izpildelementa pārbaudi, izmantojot termināli, vai tieši pie izpildelementa, pastāv risks, ko rada mašīnas vai mašīnas daļu negaidītās kustības.
- **Uzticiet tikai kvalificētiem speciālistiem izpildīt darbus mašīnā.**
- **Nodrošiniet mašīnu pret ripošanu.**
- **Nodrošiniet mašīnu pret ripošanu.**
- **Pārliecinieties, vai bīstamajā zonā neatrodas neviena persona, dzīvnieki vai objekti.**
- **Veiciet izpildelementu pārbaudi tikai no drošas pozīcijas ārpus darba zonas, kuru var sas ni**

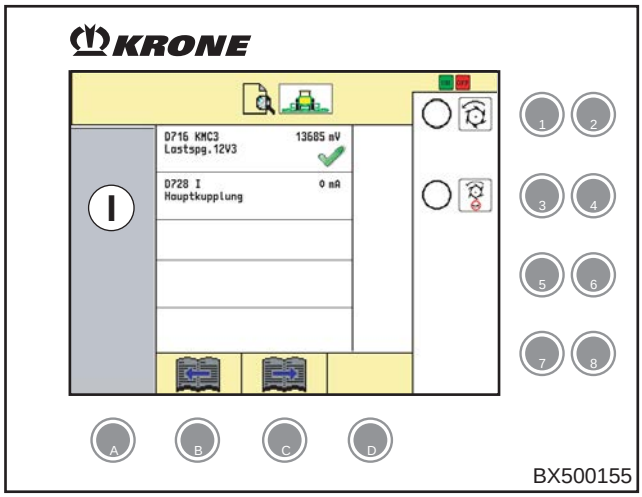
Izvēlnes vadība:

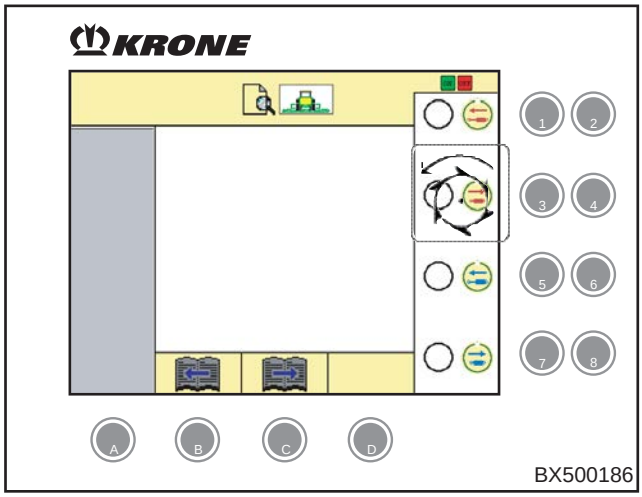
Nospiežot taustiņu , izsauciet izvēlnes "Izpildelementu pārbaude/darbs" nākamo lappusi.

Nospiežot taustiņu , izsauc izvēlnes "Darbs" iepriekšējo lappusi.

Ja izpildelements ir ieslēgts nav iespējams izsaukt nākamo vai iepriekšējo lappusi.
(Ja nepieciešams izslēdziet izpildelementu un atkārtojiet procesu)

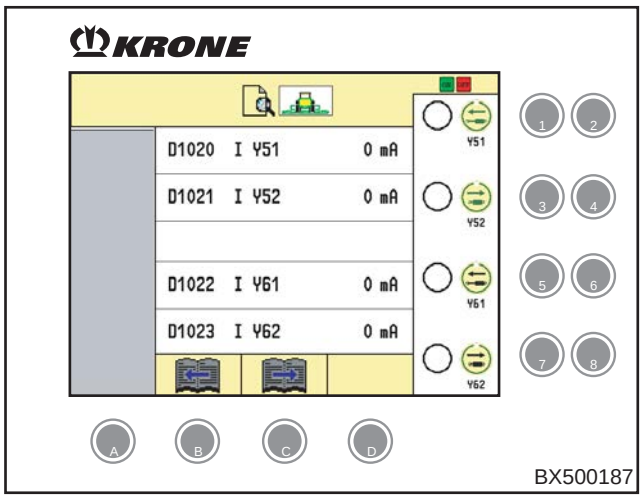
Priekšnosacījums: Atbrīvošanas prasībām jābūt izpildītām. (**skatiet nodaļu "**Diagnostikai neizpildīto atbrīvošanas prasību indikācija").





Izpildelementa izvēle:
Lai darbinātu izpildelementu (piemēram, galveno sajūgu), jānospiež atbilstošie taustiņi uz vadības. Pārslēdzamos izpildelementus skatieties zemāk izvietotajā tabulā.
Turpmāk piemērā paskaidrots, kā jāveic izpildelementu pārbaude. Ar pārējiem izpildelementiem jārīkojas atbilstoši.

Ar taustiņu ieslēdziet izpildelementu "Galvenais sajūgs"



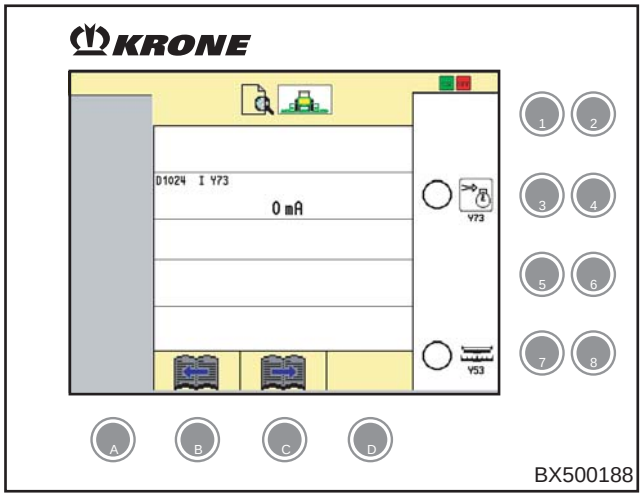
Izvēlētā izpildelementa iespējamā statusa indikācija

Izpildelements izslēgts

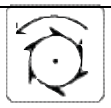
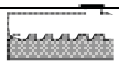
Izpildelements ieslēgts

Vada pārrāvums

Īssavienojums



Augstāk aprakstītās statusa indikācijas ir derīgas visiem izpildelementiem, kas attiecas uz darbu.

Vārsts	Simbols	Apraksts	Izpildelementa ieslēgšana	Izpildelementa izslēgšana
Y12		Galvenais sajūgs		
H61		Galvenā sajūga skaņas signāls		
Y26		Hedera ievilkšana		
Y27		Hedera izvilkšana		
Y29		Augu dalītāja nolaišana/ balstriteņa izvilkšana		
Y28		Augu dalītāja pacelšana/ balstriteņa ievilkšana		
Y51		(zaļš) brīvizvēles papildu hidrauliskai sistēmai I-A		
Y52		(zaļš) brīvizvēles papildu hidrauliskai sistēmai I-B		
Y61		(melns) brīvizvēles papildu hidrauliskai sistēmai II-A		
Y62		(melns) brīvizvēles papildu hidrauliskai sistēmai II-B		
Y60		Melases papildierīce		
M16		Skābēšanas līdzekļa sūknis		
Y73		Dzinēja tīrīšanas/saspiestā gaisa papildvārsts		
M12		Elektroapgāde Centrālā eļļošanas sistēma		
Y53		Zāles/kukurūzas krātuves pārslēgšana		

4.10.14 Izvēlne 4-1-13 "Asināšana"

Galvenā izvēlne "Diagnostika" ir izsaukta.

- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties izvēlni 4-1-13 "Asināšana".
- Nospiediet grozāmo potenciometru.

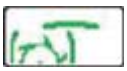
Parāda "Asināšanas diagnostika".

Neizpildītās atbrīvošanas prasības (1) skatiet nodaļā "Diagnostikai neizpildīto atbrīvošanas prasību indikācija"

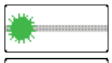
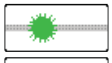
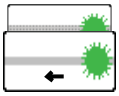
- Apkopes aizvars ir aizvērts.

Traucējumus (1) skatiet nodaļā "Diagnostikas iespējamo traucējumu indikācija"

Slīdošā aizvara (2) statuss

- = slīdošais aizvars ir aizvērts
- = slīdošais aizvars ir atvērts
-  = slīdošā aizvara kļūda
- = slīdošā aizvara pozīcija ir nezināma
- = slīdošā aizvara kļūda

Slīpakmens (3) statuss

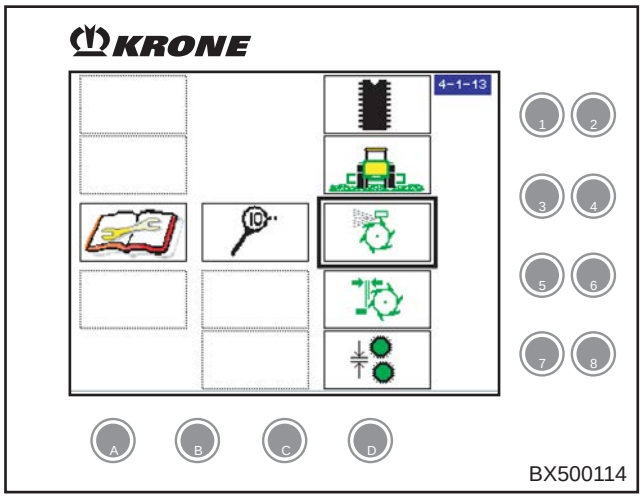
-  = slīpakmens atrodas kreisajā pusē
-  = slīpakmens atrodas pa vidu
-  = slīpakmens atrodas labajā pusē
- **= slīpakmens virzās uz kreiso pusi**

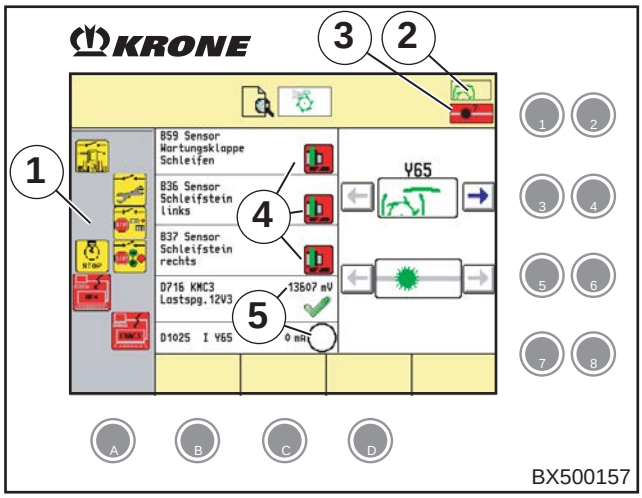
Indikācija ar bultiņu ir dažādās pozīcijās, kas parāda slīpakmens kustības virzienu.

- = slīpakmens pozīcija ir nezināma; slīpakmens abi sensori ir vājināti / bojāts sensors - KĻŪDA

Sensoru (4) statusa indikācija

- = sensora vada pārrāvums
- = sensors vājināts
- = sensors nav vājināts
- = sensora īssavienojums





Vispārīgo kļūdu (5) statusa indikācija

- = KMC3 elektroapgāde 12V3 (slīpakmenim) ir kārtībā
- = KMC3 elektroapgāde12V3 (slīpakmenim) ir defektīva
- = izeja ir izslēgta
- = izeja ir ieslēgta (elektriskā strāva izteikta mA vārstam Y65 "Slīdošais aizvars vaļā/ciet" ir kārtībā)
- = izeja ir ieslēgta (elektriskā strāva izteikta mA vārstam Y65 "Slīdošais aizvars vaļā/ciet" nav kārtībā)

Izpildelementu pārbaude

Veicot izpildelementa pārbaudi, izmantojot termināli, vai tieši pie izpildelementa, pastāv risks, ko rada mašīnas vai mašīnas daļu negaidītās kustības.

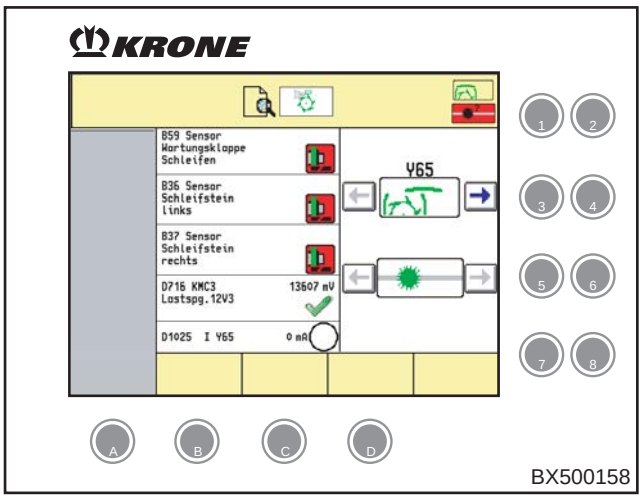
- **Uzticiet tikai kvalificētiem speciālistiem izpildīt darbus mašīnā.**
- **Nodrošiniet mašīnu pret ripošanu.**
- **Nodrošiniet mašīnu pret ripošanu.**
- **Pārliecinieties, vai bīstamajā zonā neatrodas neviena persona, dzīvnieki vai objekti.**
- **Veiciet izpildelementu pārbaudi tikai no drošas pozīcijas ārpus darba zonas, kuru var sasni egt izpildelementu vadītās mašīnas daļas.**

Izpildelementu pārbaude ir paredzēta asināšanas funkcijai mašīnā uzstādīto izpildelementu pārbaudīšanai.

Priekšnosacījums: Atbrīvošanas prasībām jābūt izpildītām. (**skatiet nodaļu "**Diagnostikai neizpildīto atbrīvošanas prasību indikācija").

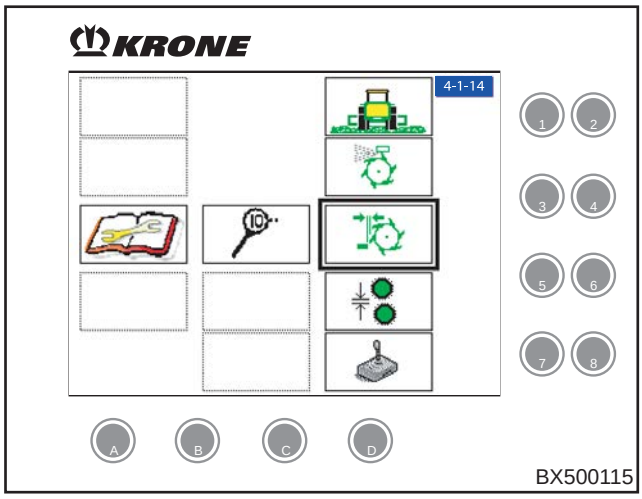
Izpildelementa izvēle:

- Ar taustiņu aizver slīdošo aizvaru un ar taustiņu atver to.
- Ar taustiņu un taustiņu vada slīpakmens vārstus.
- Nospiežot taustiņu uz grozāmā potenciometra, atgriežas par vienu izvēlņu kopu atpakaļ.



BX500158

4.10.15 Izvēlne 4-1-14 "Pretgriezējplāksne"



Galvenā izvēlne "Diagnostika" ir izsaukta.

- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties izvēlni 4-1-14 "Pretgriezējplāksne".
- Nospiediet grozāmo potenciometru.

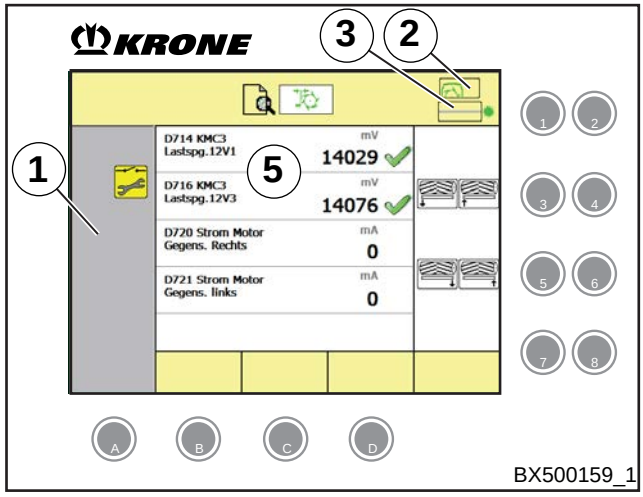
Parāda "Pretgriezējplāksnes diagnostika".

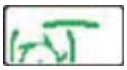
Neizpildītās atbrīvošanas prasības (1) skatiet nodaļā "Diagnostikai neizpildīto atbrīvošanas prasību indikācija"

- Apkopes aizvars ir aizvērts

Traucējumus (1) skatiet nodaļā "Diagnostikas iespējamo traucējumu indikācija"

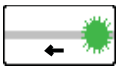
Slīdošā aizvara (2) statuss



- = slīdošais aizvars ir aizvērts
- = slīdošais aizvars ir atvērts
-  = slīdošais aizvars ir starppozīcijā
- = slīdošā aizvara pozīcija ir nezināma
- = slīdošā aizvara kļūda

Slīpakmens (3) statuss

- = slīpakmens atrodas kreisajā pusē
- = slīpakmens atrodas pa vidu
- = slīpakmens atrodas labajā pusē

-  **= slīpakmens virzās uz kreiso pusi**

Indikācija ar bultiņu ir dažādās pozīcijās, kas parāda slīpakmens kustības virzienu.

- = slīpakmens pozīcija ir nezināma; slīpakmens abi sensori ir vājināti / bojāts sensors - KĻŪDA

Vispārīgo kļūdu (5) statusa indikācija

- = KMC3 elektroapgāde (12V1/12V3) (pretgriezējplāksnei) ir kārtībā
- = KMC3 elektroapgāde (12V1/12V3) (pretgriezējplāksnei) ir defektīva.

Izpildelementu pārbaude

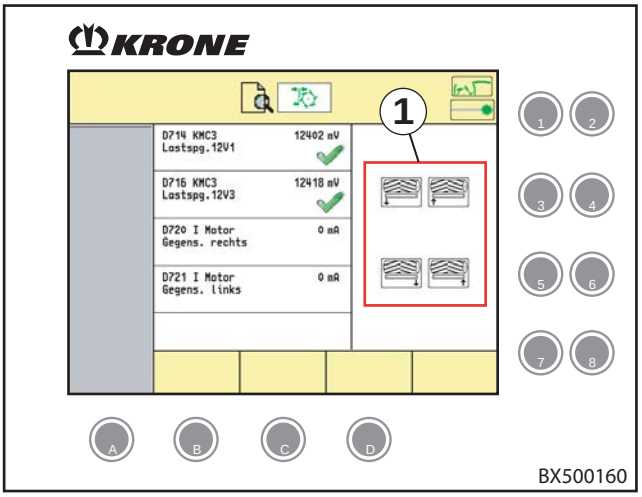
Veicot izpildelementa pārbaudi, izmantojot termināli, vai tieši pie izpildelementa, pastāv risks, ko rada mašīnas vai mašīnas daļu negaidītās kustības.

- **Uzticiet tikai kvalificētiem speciālistiem izpildīt darbus mašīnā.**
- **Nodrošiniet mašīnu pret ripošanu.**
- **Nodrošiniet mašīnu pret ripošanu.**
- **Pārliecinieties, vai bīstamajā zonā neatrodas neviena persona, dzīvnieki vai objekti.**
- **Veiciet izpildelementu pārbaudi tikai no drošas pozīcijas ārpus darba zonas, kuru var sasni egt izpildelementu vadītās mašīnas daļas.**

Izpildelementu pārbaude ir paredzēta pretgriezējplāksnes funkcijai mašīnā uzstādīto izpild-elementu pārbaudīšanai.

Priekšnosacījums: Atbrīvošanas prasībām jābūt izpildītām (**skatiet nodaļu "**Diagnostikai neizpildīto atbrīvošanas prasību indikācija").

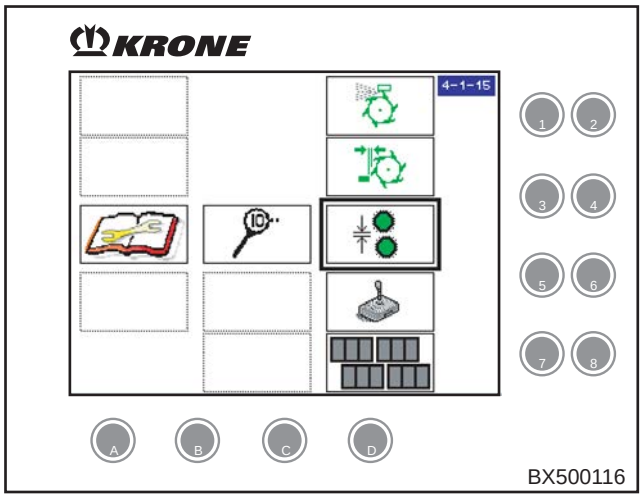
- Ar taustiņu atvirzās no pretgriezējplāksnes labās puses un ar taustiņu virzās uz pretgriezējplāksnes labo pusi.
- Ar taustiņu atvirzās no pretgriezējplāksnes kreisās puses un ar taustiņu virzās uz pretgriezējplāksnes kreiso pusi.
- Nospiežot taustiņu uz grozāmā potenciome-tra, atgriežas par vienu izvēlņu kopu atpakaļ.

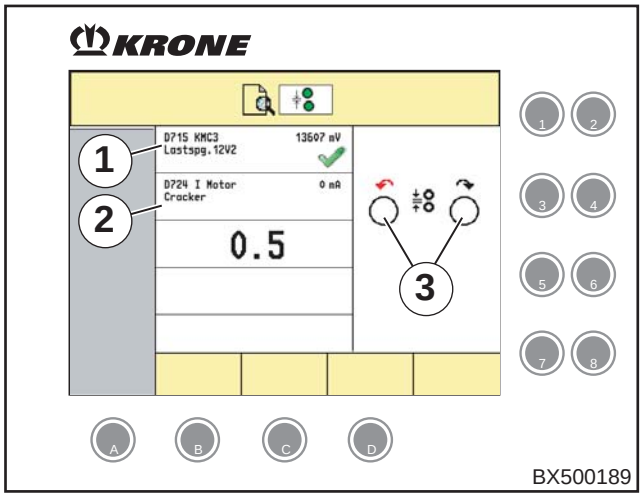


Izpildelementu statusa indikācijas

Izpildelementa (1) stāvoklis aktivizēts	Izpildelementa (1) stāvoklis deaktivizēts	Izpildelementa (1) stāvoklis vada pārrāvums	Izpildelementa (1) stāvoklis īssavienojums	Apraksts
				Virzīšanās uz pretgriezējplāksnes labo pusi
				Atvirzīšanās no pretgriezējplāksnes labās puses
				Virzīšanās uz pretgriezējplāksnes kreiso pusi
				Atvirzīšanās no pretgriezējplāksnes kreisās puses

4.10.16 Izvēlne 4-1-15 "Corn-Conditioner"





Diagnostikas izvēlnē 4-1-15 var pārbaudīt, vai smalcinātāja motoram ir pievadīts spriegums. Bez tam var nolasīt, vai KMC 3 spriegums ir kārtībā un vai smalcinātāja motorā plūst strāva.

Galvenā izvēlne "Diagnostika" ir izsaukta.

- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties izvēlni 4-1-15 "Corn-Conditioner".
- Nospiediet grozāmo potenciometru.

Parāda "Corn-Conditioner diagnostika".

- Nospiežot taustiņu uz grozāmā potenciometra, atgriežas par vienu izvēlņu kopu atpakaļ.

Vispārīgo kļūdu (1) statusa indikācija

- = KMC3 elektroapgāde (12V2) (Corn-Conditioner) ir kārtībā.
- = KMC3 elektroapgāde (12V2) (Corn-Conditioner) nav kārtībā.

Ja izvēlnes punkts (2) parāda vērtību (ieslēgtam izpildelementam (smalcinātāja motors ar griešanos uz kreiso/labo pusi)), tad strāva plūst. Ja vērtība paliek uz nulles, strāva neplūst.

Izpildelementu pārbaude (3)

Izpildelementu pārbaudes laikā tiek vadīti izpildelementi. Var notikt neparedzamas mašīnas darbības. Tādēļ šī pārbaude jāveic, atrodoties ārpus to kustīgo mašīnas daļu, kuras darbina izpildelementi, darbības zonas.

Izpildelementu pārbaude ir paredzēta Corn-Conditioner funkcijai mašīnā uzstādīto izpildelementu pārbaudīšanai.

Priekšnosacījums: Atbrīvošanas prasībām jābūt izpildītām (**skatiet nodaļu "**Diagnostikai neizpildīto atbrīvošanas prasību indikācija").

Izpildelementa izvēle:
Lai darbinātu izpildelementu (piemēram, Corn-Conditioner ar griešanos uz kreiso pusi), jānospiež atbilstošie taustiņi uz vadības.

Ar taustiņu ieslēdziet izpildelementu "Smalcinātāja attāluma samazināšana".

Ar taustiņu ieslēdziet izpildelementu "Smalcinātāja attāluma palielināšana".

Izvēlētā izpildelementa iespējamā statusa indikācija

Izpildelements izslēgts

Izpildelements ieslēgts

Vada pārrāvums

Īssavienojums

4.10.17 Izvēlne 4-1-16 "Vadības svira"

Diagnostikas izvēlnē "Vadības svira" var pārbaudīt vadības sviras taustiņu funkcijas.

Izsaucot diagnostikas izvēlni "Vadības svira", dīzeļdzinējam jāatrodas apstādinātā stāvoklī. Diagnostikas izvēlnē "Vadības svira" nospiežot vadības sviru, neviena funkcija netiek izpildīta.

Galvenā izvēlne "Diagnostika" ir izsaukta.

- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties izvēlni 4-1-16 "Vadības svira".
- Nospiediet grozāmo potenciometru.

Parāda "Vadības sviras diagnostika".

- Nospiežot taustiņu uz grozāmā potenciometra, atgriežas par vienu izvēlņu kopu atpakaļ.

Izvēlnes vadība:

Nospiežot taustiņu zem daudzfunkciju taustiņa , izsauc pamatattēlu.

Nospiežot taustiņu zem daudzfunkciju taustiņa , izsauciet izvēlnes "Vadības svira" nākamo lappusi.

Nospiežot taustiņu zem daudzfunkciju taustiņa , izsauciet izvēlnes "Vadības svira" iepriekšējo lappusi.

Displejā parādās vadības sviras attēls. Ja ar vadības sviru aktivizē kādu funkciju, tad displejā parāda izpildītās funkcijas statusu.

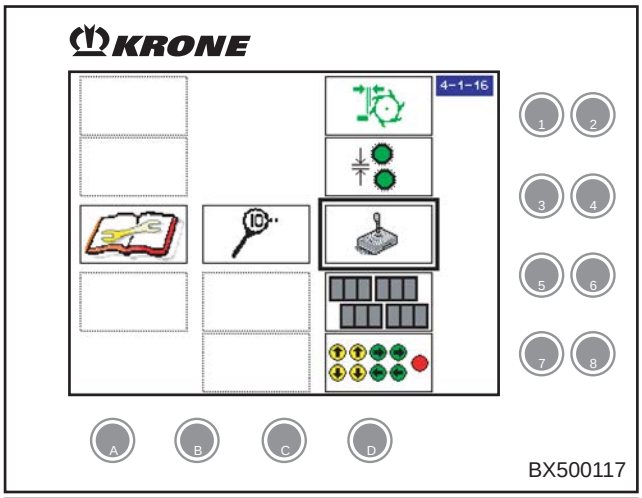
Nospiestā taustiņa iespējamā statusa indikācija

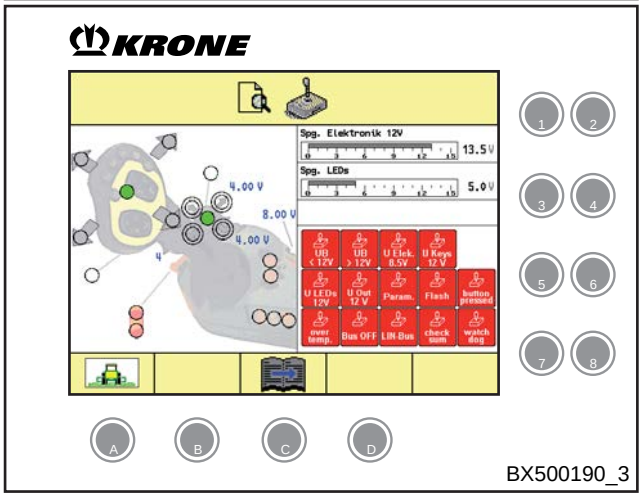
Taustiņš nav nospiests

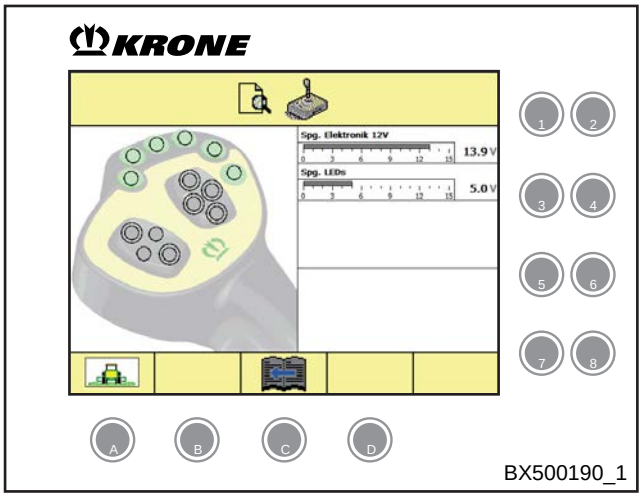
Taustiņš ir nospiests

Vada pārrāvums

Īssavienojums



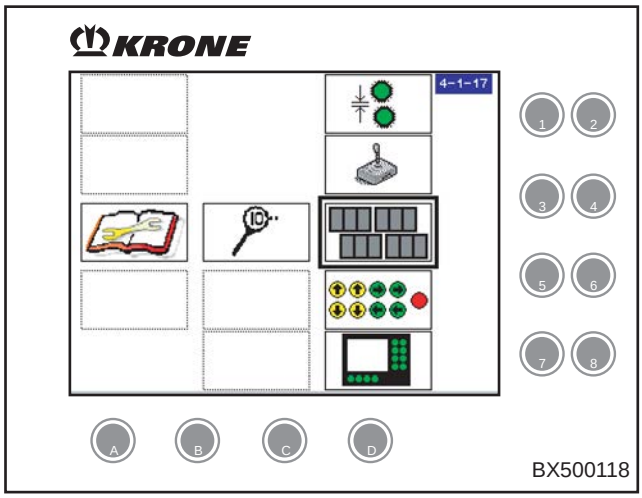




4.10.18 Izvēlne 4-1-17 "Vadības bloks uz pults"

Diagnostikas izvēlnē "Vadības bloks uz pults" var pārbaudīt gan atbloķēšanas taustiņu, gan arī taustiņu uz pults darbību.

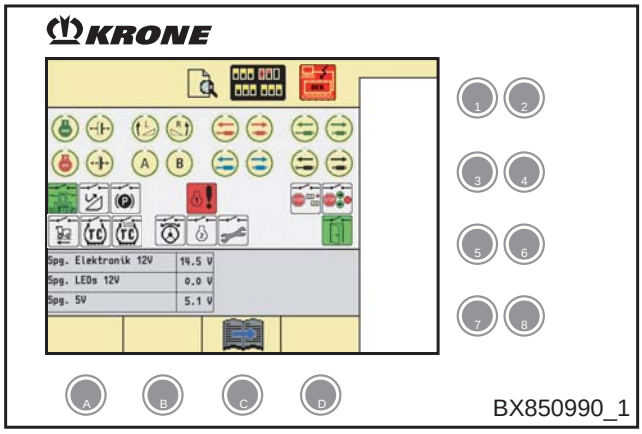
Izsaucot diagnostikas izvēlni "Vadības bloks uz pults", dīzeļdzinējam jāatrodas apstādinātā stāvoklī. Diagnostikas izvēlnē "Vadības bloks uz pults" nospiežot atbloķēšanas slēdžus vai taustiņus, neviena funkcija netiek izpildīta.



Galvenā izvēlne "Diagnostika" ir izsaukta.

- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties izvēlni 4-1-17 "Vadības bloks uz pults".
- Nospiediet grozāmo potenciometru.

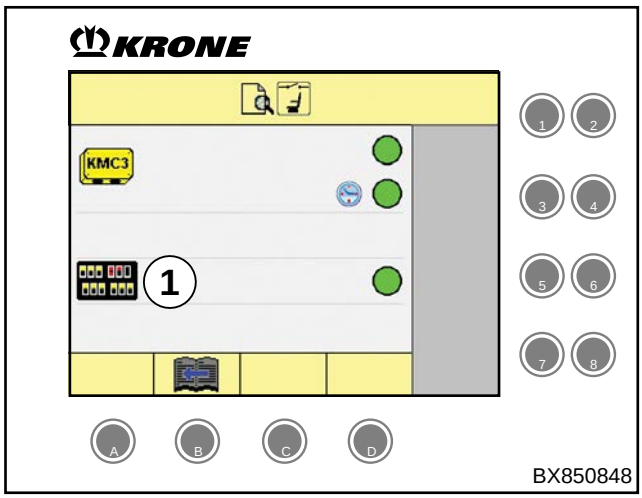
Parāda "Vadības bloka uz pults diagnostika".



Traucējums

- = dīzeļdzinēja traucējums

Nospiežot taustiņu zem daudzfunkciju taustiņa , izsauciet izvēlnes "Vadības bloks uz pults" nākamo lappusi.
Displejā parāda veidni "Sēdekļa slēdža diagnostika" (atkarībā no konfigurācijas BEK (vadības bloka pults) (1) netiek parādīts).



Nospiestā taustiņa iespējamā statusa indikācija

Sēdekļa slēdzis nav nospiests

Sēdekļa slēdzis ir nospiests

Vada pārrāvums

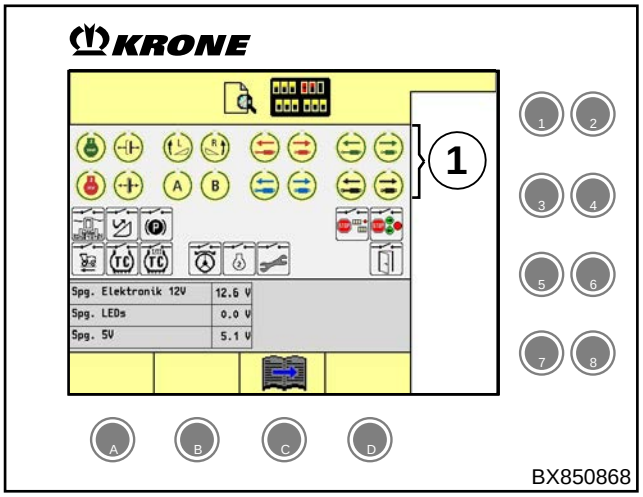
Īssavienojums

Ar laika aizturi

Nospiežot taustiņu zem daudzfunkciju taustiņa , atgriežas atpakaļ uz izvēlnes "Vadības bloks uz pults" pirmo lappusi.

Atbloķēšanas slēdzis

nospiests	deaktivizēts	Atbloķēšanas slēdzis
		Kustība pa ceļu/darbs laukā
		Padeve/heders
		Stāvbremze
		Gaitas iekārtas piedziņa
		Traction Control TC
		Traction Control TC I (kukurūza), TC II (zāle) jutīgums
		Autopilots
		Apkope
		Durvju slēdzis
		Vadības bloka pults apstādināšanas slēdzis
		Manuālās vadības apstādināšanas slēdzis



Taustiņu paneļi (1)

Aktivizējot taustiņu paneļus (1), taustiņi kļūst krāsaini.

Funkciju piešķiršanu taustiņu paneļiem skatiet nodaļā Vadības elementi "Taustiņu paneļi".

4.10.19 Izvēlne 4-1-18 "Manuālā vadība"

Diagnostikas izvēlnē "Manuālā vadība" var pārbaudīt manuālās vadības taustiņu darbību.

Izsaucot diagnostikas izvēlni "Manuālā vadība", dīzeļdzinējam jāatrodas apstādinātā stāvoklī. Diagnostikas izvēlnē "Manuālā vadība" nospiežot taustiņus, neviena funkcija netiek izpildīta.

Galvenā izvēlne "Diagnostika" ir izsaukta.

- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties izvēlni 4-1-18 "Manuālā vadība".
- Nospiediet grozāmo potenciometru.

Parāda "Manuālās vadības diagnostika".

Traucējums

- = manuālā vadība

Taustiņu paneļi (1)

Aktivizējot taustiņu paneļus (1), taustiņi kļūst krāsaini.

Funkciju piešķiršanu taustiņu paneļiem skatiet nodaļā Vadības elementi "Manuālā vadība pie platformas"

- Nospiežot taustiņu uz grozāmā potenciometra, atgriežas par vienu izvēlņu kopu atpakaļ.

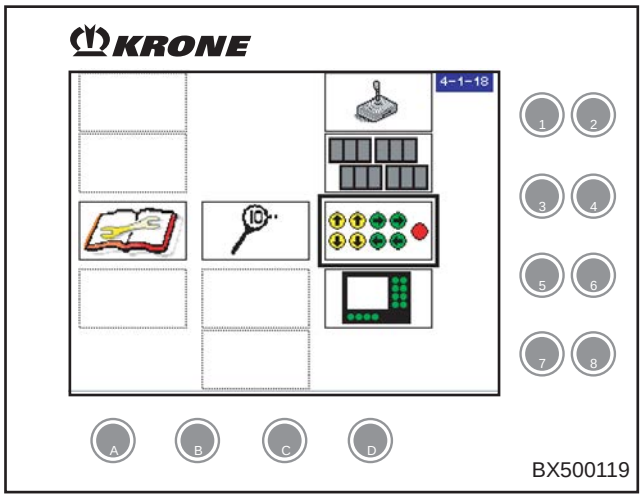
Nospiestā taustiņa (2) iespējamā statusa indikācija

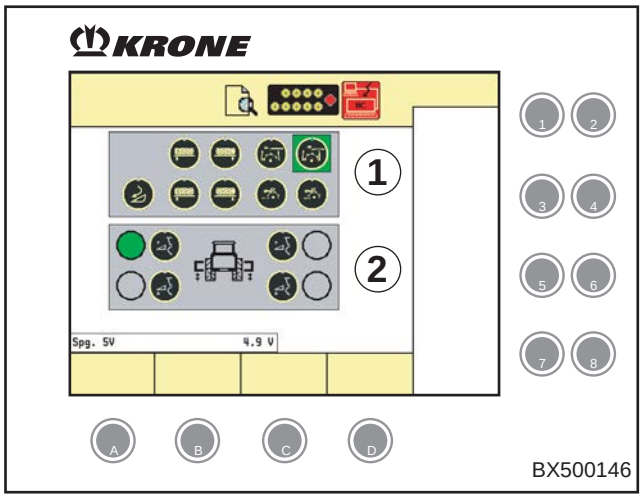
Taustiņš nav nospiests

Taustiņš ir nospiests

Vada pārrāvums

Īssavienojums





4.10.20 Izvēlne 4-1-19 "Terminālis"

Diagnostikas izvēlnē "Terminālis" var veikt taustiņu funkcionālu pārbaudi.

Galvenā izvēlne "Diagnostika" ir izsaukta.

- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties izvēlni 4-1-19 "Terminālis".
- Nospiediet grozāmo potenciometru.

Parāda "Terminālļa" regulējumu.

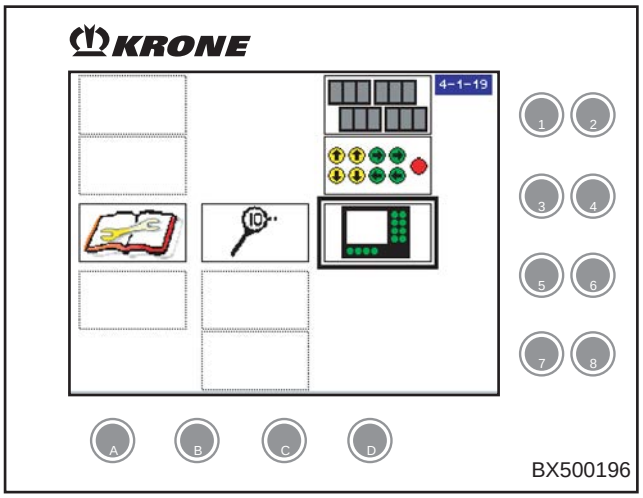
- Secīgi nospiediet visus taustiņus.

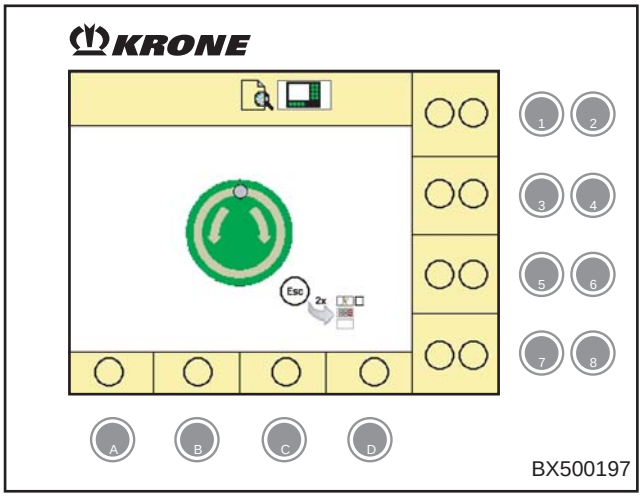
Nospiestā taustiņa iespējamā statusa indikācija

Taustiņš nav funkcionāls

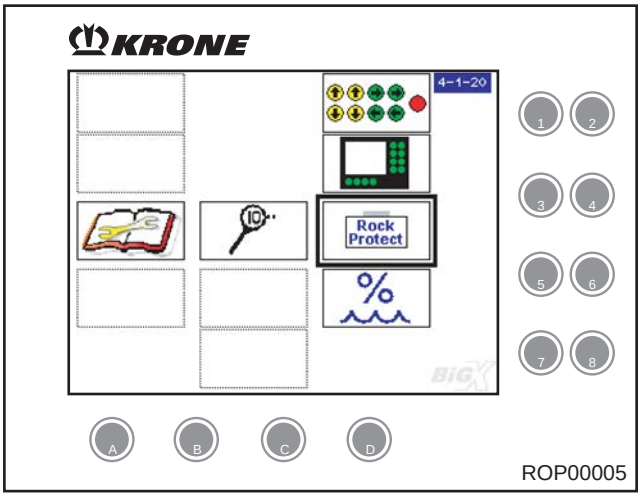
Taustiņš ir funkcionāls

- Nospiežot taustiņu uz grozāmā potenciometra, atgriežas par vienu izvēlņu kopu atpakaļ.





4.10.21 Izvēlne 4-1-20 "RockProtect diagnostika"



Galvenā izvēlne "Diagnostika" ir izsaukta.
- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties izvēlni 4-1-20 "RockProtect diagnostika".
- Nospiediet grozāmo potenciometru.

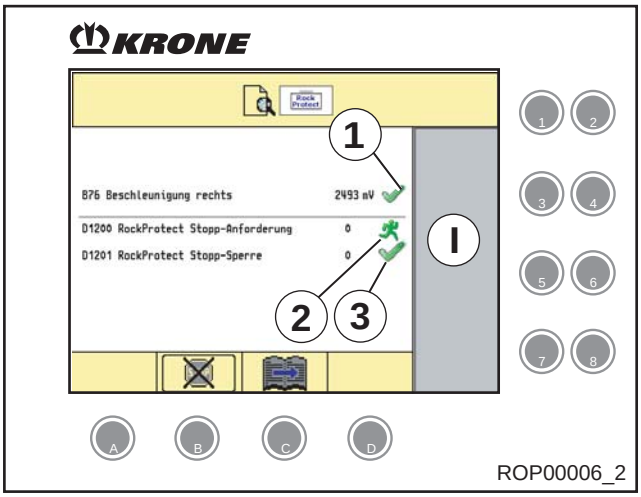
Parāda "RockProtect diagnostika".

Neizpildītās atbrīvošanas prasības (I) skatiet nodaļā "Diagnostikai neizpildīto atbrīvošanas prasību indikācija"

Traucējumus (I) skatiet nodaļā "Diagnostikas iespējamo traucējumu indikācija"

RockProtect diagnostikas 1. lappuse

Pelēkās krāsas laukumā zināmos apstākļos parāda neizpildītās atbrīvošanas prasības.



Sensora (1) statusa indikācija

Šeit atkarībā no konfigurācijas parāda sensora sprieguma vērtību un statusu.

= sensors ir kārtībā

= vadu savienojumi/sensors ir defektīvi

= vada pārrāvums

= sprieguma vērtība ir par lielu

Apstādināšanas prasības (2) statusa indikācija

= apstādināšana bija pieprasīta

= normāls režīms, bez apstādināšanas

Apstādināšanas bloķēšanas mehānisma (3) statusa indikācija

Tā parāda, vai apstādināšanas bloķēšanas mehānisms ir ieslēgts. Virzienmaiņas laikā tā vienmēr ir aktivizēta.

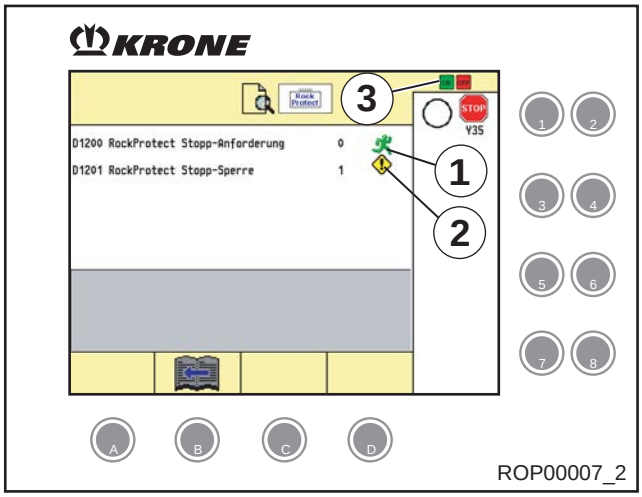
= apstādināšanas bloķēšanas mehānisms deaktivizēts, normāls režīms

= apstādināšanas bloķēšanas mehānisms aktivizēts, bez akmeņu identifikācijas

- Nospiežot taustiņu zem daudzfunkciju taustiņa , RockProtect atkal atbrīvo pēc apstādināšanas.
- Nospiežot taustiņu zem daudzfunkciju taustiņa , parāda nākamo lappusi.

RockProtect diagnostikas 2. lappuse

Pelēkās krāsas laukumā zināmos apstākļos parāda neizpildītās atbrīvošanas prasības.



Apstādināšanas prasības (1) statusa indikācija

STOP = apstādināšana bija pieprasīta

= normāls režīms, bez apstādināšanas

Apstādināšanas bloķēšanas mehānisma (2) statusa indikācija

Tā parāda, vai apstādināšanas bloķēšanas mehānisms ir ieslēgts. Virzienmaiņas laikā tā vienmēr ir aktivizēta.

= apstādināšanas bloķēšanas mehānisms deaktivizēts, normāls režīms

= apstādināšanas bloķēšanas mehānisms aktivizēts, bez akmeņu identifikācijas

- Nospiežot taustiņu blakus daudzfunkciju taustiņam STOP, ieslēdz vai izslēdz apstādināšanas vārsta izeju.

  Ar kreisās puses simbolu blakus simbolam STOP parāda izejas uzdoto stāvokli.

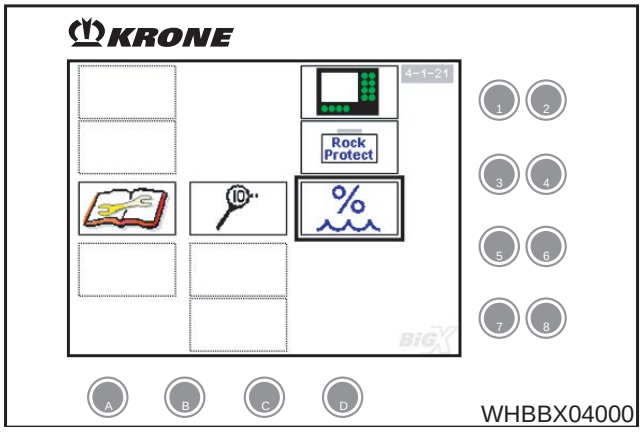
  = izeja nav ieslēgta.

  = izeja ir ieslēgta.

- Ja diagnostiku nedr+kst veikt, tad nepards simboli ON OFF **(3)**.

- Nospiežot taustiņu zem daudzfunkciju taustiņa , parāda iepriekšējo lappusi.

4.10.22 Izvēlne 4-1-21 "Mitruma diagnostika"



Galvenā izvēlne "Diagnostika" ir atvērta.

- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties izvēlni 4-1-21 "Mitruma diagnostika".
- Nospiediet grozāmo potenciometru.

Parāda "Mitruma diagnostika

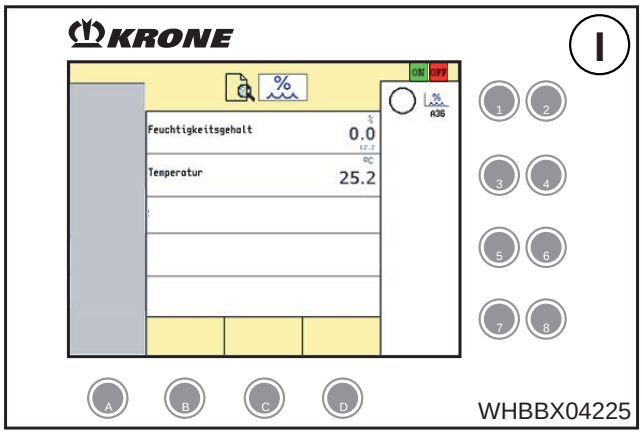
Neizpildītās atbrīvošanas prasības (I) sk. nodaļā "Diagnostikai neizpildīto atbrīvošanas prasību indikācija"

Traucējumus (I) sk. nodaļā "Diagnostikas iespējamo traucējumu indikācija"

Diagnostikas izvēlne "Mitrums" sastāv no vienas lappuses

- 1. lappuse "Sensoru un izpildelementu pārbaude"

Pelēkās krāsas laukumā zināmos apstākļos parāda neizpildītās atbrīvošanas prasības.
Indikācijā 1 "Sensoru un izpildelementu pārbaude" parāda funkcijas "Mitruma mērīšana" aktuālos spriegumus un mērāmās vērtības.



Izpildelementu ieslēgšana/izslēgšana
Ja izpildelementu pārbaudei ir izpildītas visas atbrīvošanas prasības, parāda programmtaustiņus ON un OFF un aktivizē parādītos izpildelementus.
Tos var ieslēgt un izslēgt ar ciparu taustiņiem

- Nospiediet taustiņu 1 lai ieslēgtu izpildelementu Mitrums.
- Nospiediet taustiņu 2 lai izslēgtu izpildelementu Mitrums.
- Nospiediet taustiņu uz grozāmā potenciometra, atgriežas par vienu izvēlņu kopu atpakaļ.

4.11 Izvēlne 4-2 "Kļūdu saraksts"

Galvenās izvēlnes kopa ir izsaukta.

- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties galveno izvēlni 4-2.
- Nospiediet grozāmo potenciometru.

Parāda "Kļūdu sarakstu".

- = aktuālās kļūdas
- = kļūdu uzkrājējs
- = dīzeļdzinēja aktuālās kļūdas
- = dīzeļdzinēja kļūdu uzkrājējs
- = kļūdu saraksts "Informatīvi notikumi"

Aktuālās kļūdas

Displejā parāda kļūdu sarakstu ar aktuālajām kļūdām.
Parāda laiku, statusu, kļūdas numuru un nosaukumu.

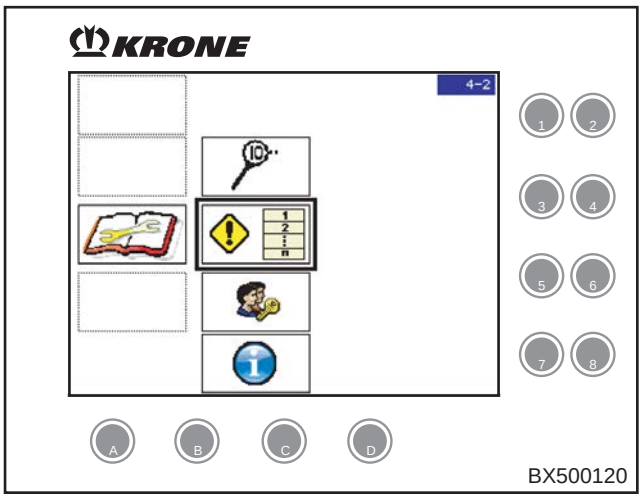
- Statuss
  C = kļūda ienākusi (Come)
  G = kļūda aizgājusi (Gone)
  A = kļūda apstiprināta (Acknowledged)

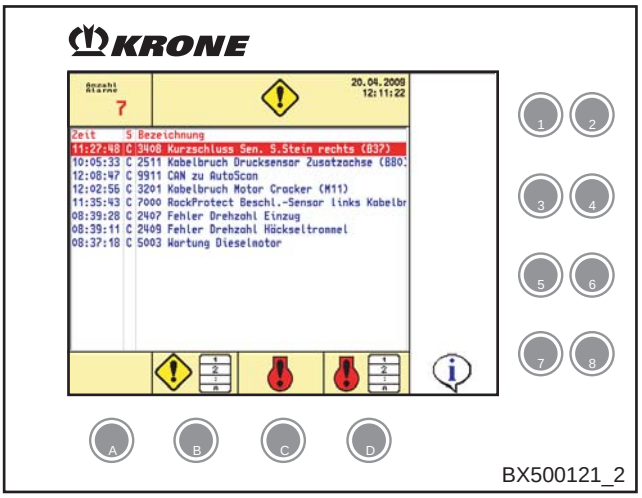
- Nospiežot taustiņu zem daudzfunkciju taustiņa , parāda kļūdu uzkrājēju.

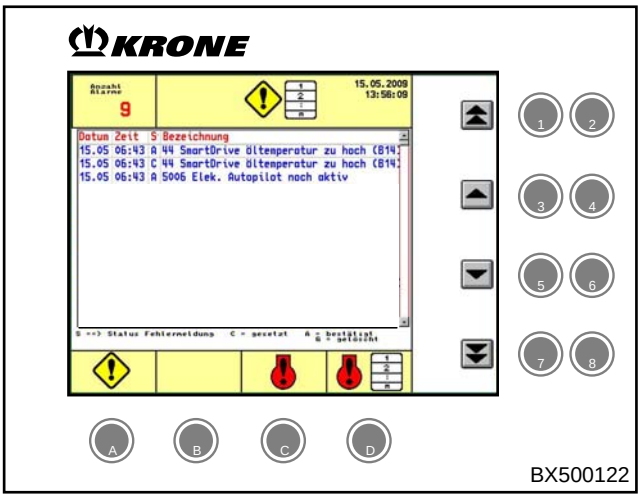
Kļūdu uzkrājējs

Kļūdu uzkrājējs ir hronoloģiski izkārtots.
Parāda datumu, laiku, statusu, kļūdas numuru un nosaukumu.

- Statuss
  C = kļūda ienākusi (Come)
  G = kļūda aizgājusi (Gone)
  A = kļūda apstiprināta (Acknowledged)
- Nospiežot taustiņu blakus daudzfunkciju taustiņam , ritiniet vienu lappusi uz augšu.
- Nospiežot taustiņu blakus daudzfunkciju taustiņam , ritiniet vienu rindiņu uz augšu.
- Nospiežot taustiņu blakus daudzfunkciju taustiņam , ritiniet vienu rindiņu uz leju.
- Nospiežot taustiņu blakus daudzfunkciju taustiņam , ritiniet vienu lappusi uz leju.
- Nospiežot taustiņu zem daudzfunkciju taustiņa , parāda dīzeļdzinēja aktuālās kļūdas.



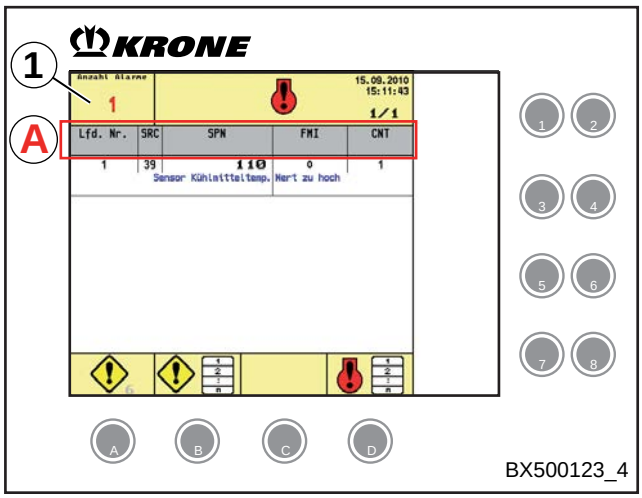




Dīzeļdzinēja aktuālās kļūdas

Displejā parāda kļūdu sarakstu ar dīzeļdzinēja aktuālajām kļūdām.
Ar numuru pēc kārtas parāda kļūdu kodus.
Izvēlnes punkts (1) parāda radušos avārijas signālu skaitu.

- Nospiežot taustiņu zem daudzfunkciju taustiņa , parāda dīzeļdzinēja kļūdu uzkrājēju.



Rindiņas A nozīme

Nr. p/k **Numurs pēc kārtas**
SRC **Avota adrese: adrese no vadības ierīces līdz kļūdu ziņojumiem** **0: dzinēja ECM vadības ierīce**
SPN **Suspect Parameter Number: kļūdas koda identifikācija**
FMI **Failure Mode Identification: kļūdas ziņojuma identifikācija**
CNT **Skaitītāji: kļūdu biežuma reģistrācija**

Dīzeļdzinēja kļūdu uzkrājējs

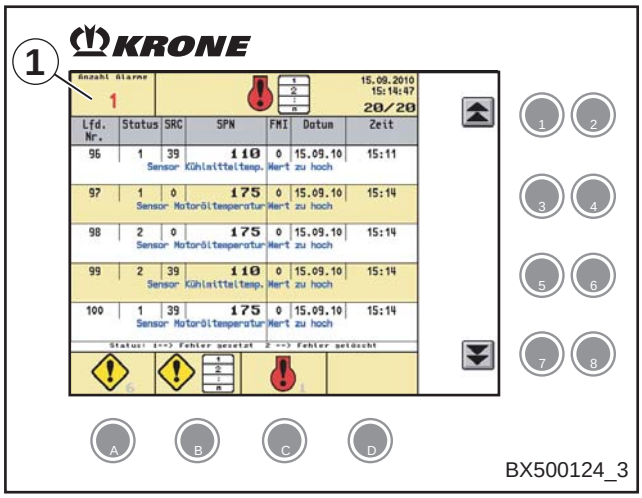
Displejā redzams dīzeļdzinēja kļūdu uzkrājējs.
Ar numuru pēc kārtas parāda kļūdas kodu, statusu, datumu un laiku.
Izvēlnes punkts (1) parāda radušos avārijas signālu skaitu.

- Statuss
  1 = kļūda radusies
  2 = kļūda izdzēsta

- Nospiežot taustiņu , kas paredzēts , var ritināt līdz saraksta beigām un ar taustiņu , kas paredzēts , ritināt uz augšu.

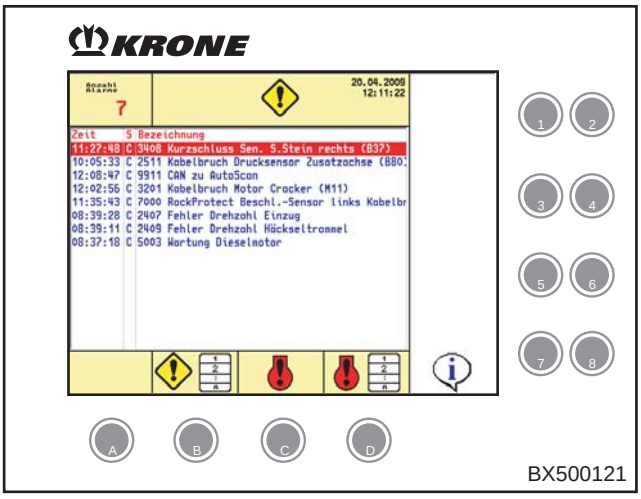
- Nospiežot taustiņu zem daudzfunkciju taustiņa , parāda aktuālās kļūdas.

- Nospiežot taustiņu uz grozāmā potenciometra, izsauc izvēlņu kopu.



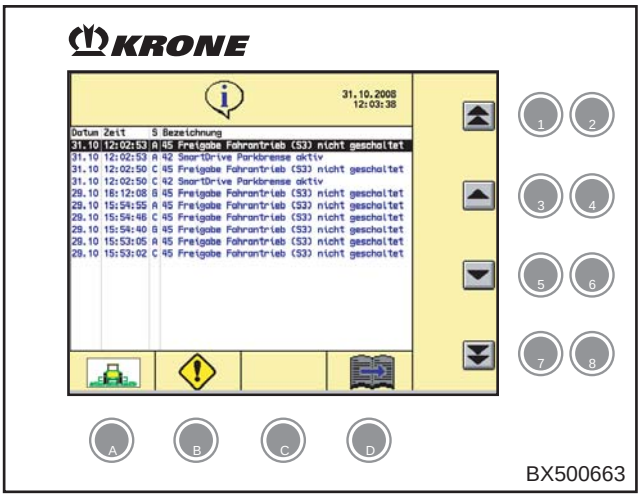
Kļūdu saraksts "Informatīvi notikumi"

Izvēlne "Aktuālās kļūdas" ir izsaukta.



BX500121

- Nospiežot taustiņu , izsauc izvēlni "Informatīvi notikumi".



BX500663

Izvēlnē "Informatīvie notikumi" reģistrē šādus ziņojumus:

- 3507 Dīzeļdzinēja apkope
- 3508 Gaisa filtra piesārņojums
- 3509 Hidrauliskās eļļas piepildījuma līmenis
- 4301 Padevē ir metāls!
- 7016 Ir identificēts akmens!
- 42 SmartDrive stāvbremze aktivizēta
- 45 Gaitas iekārtas piedziņas (S3) atbrīvošana nav ieslēgta

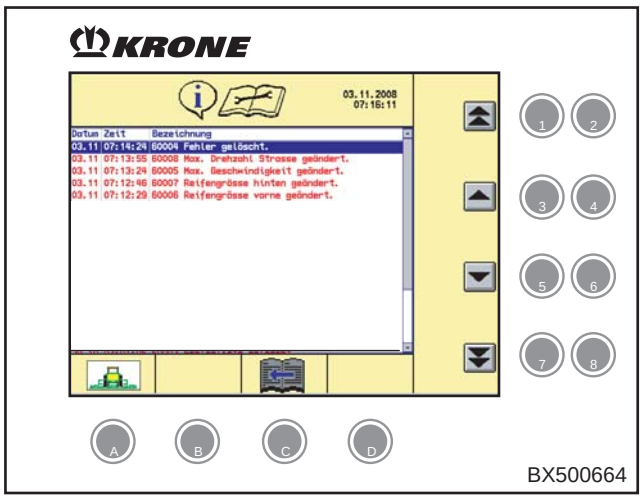
Izvēlnes vadība:

- Nospiežot taustiņu zem daudzfunkciju taustiņa , izsauc pamatattēlu.
- Nospiežot taustiņu zem daudzfunkciju taustiņa , izsauc aktuālo avārijas signālu sarakstu.
- Nospiežot taustiņu blakus daudzfunkciju taustiņam , ritiniet vienu lappusi uz augšu.
- Nospiežot taustiņu blakus daudzfunkciju taustiņam , ritiniet vienu rindiņu uz augšu.
- Nospiežot taustiņu blakus daudzfunkciju taustiņam , ritiniet vienu rindiņu uz leju.
- Nospiežot taustiņu blakus daudzfunkciju taustiņam , ritiniet vienu lappusi uz leju.
- Nospiežot taustiņu zem daudzfunkciju taustiņa , izsauc **izvēlni "Servisa notikumi"**.

Kļūdu saraksts "Servisa notikumi"

Izvēlnē "Servisa notikumi" saglabā šādus notikumus ar notikuma laiku:

- 60000 Aktualizācija veikta
- 60001 Dīzeļdzinēja 1 serviss veikts
- 60002 Dīzeļdzinēja 2 serviss veikts
- 60003 Kļūdu saraksts izdzēsts
- 60004 Kļūdu saraksts izdzēsts
- 60005 Maks. ātrums mainīts
- 60006 Priekšējo riepu izmērs mainīts
- 60007 Aizmugurējo riepu izmērs mainīts
- 60008 Maks. apgriezienu skaits mainīts kustībai pa ceļu
- 60009 SmartDrive programmatūra atjaunota
- 60010 SmartDrive parametru kopa atjaunota
- 60011 ERR-INIT



Izvēlnes vadība:

- Nospiežot taustiņu zem daudzfunkciju taustiņa , izsauc pamatattēlu.
- Nospiežot taustiņu blakus daudzfunkciju taustiņam , ritiniet vienu lappusi uz augšu.
- Nospiežot taustiņu blakus daudzfunkciju taustiņam , ritiniet vienu rindiņu uz augšu.
- Nospiežot taustiņu blakus daudzfunkciju taustiņam , ritiniet vienu rindiņu uz leju.
- Nospiežot taustiņu blakus daudzfunkciju taustiņam , ritiniet vienu lappusi uz leju.
- Nospiežot taustiņu zem daudzfunkciju taustiņa , atgriežas **izvēlnē "Informatīvi notikumi"**.

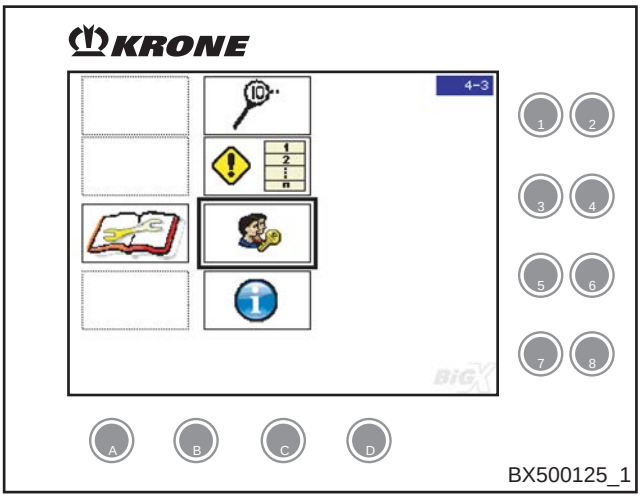
4.12 Izvēlne 4-3 "Servisa līmenis"

Galvenās izvēlnes kopa ir izsaukta.

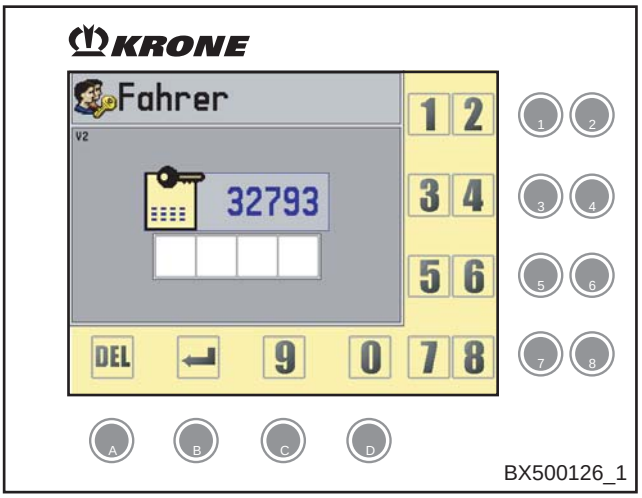
- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties galveno izvēlni 4-3.
- Nospiediet grozāmo potenciometru.

"Servisa līmenis" ir aizsargāts ar paroli un pieejams tikai Krone servisa personālam.

- Nospiežot taustiņu uz grozāmā potenciometra, atgriežas par vienu izvēlņu kopu atpakaļ.

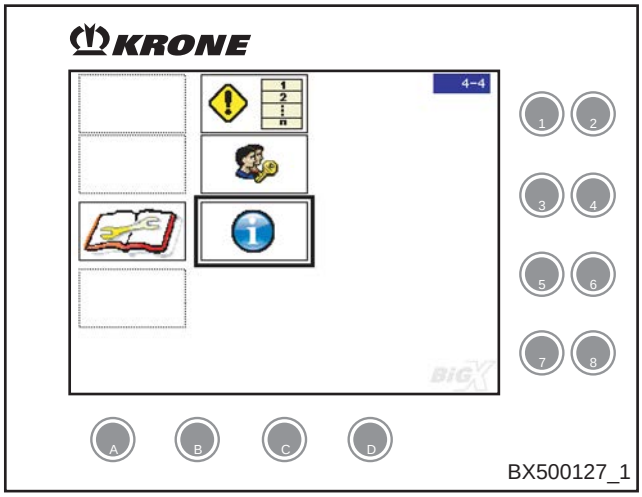


BX500125_1



BX500126_1

4.13 Izvēlne 4-4 "Informācija"



Galvenās izvēlnes kopa ir izsaukta.

- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties galveno izvēlni 4-4.
- Nospiediet grozāmo potenciometru.

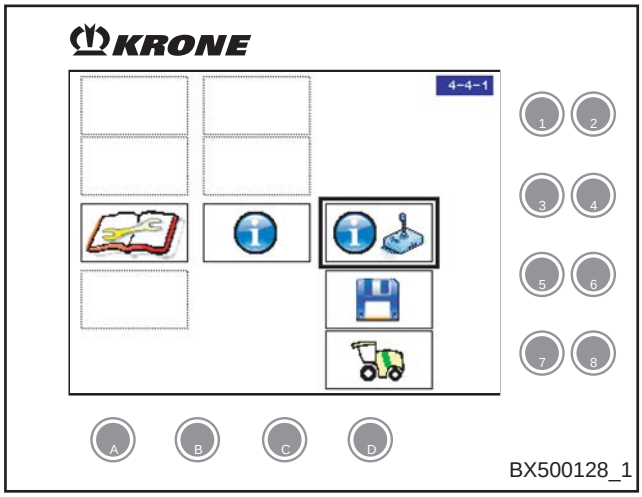
Displejā redzama izvēlņu kopa 4-4 "Informācija".

Galvenā izvēlne "Informācija" ir iedalīta trīs izvēlnēs:

- = izvēlne 4-1 "Vadības svira"
- = izvēlne 4-2 "Programmatūra"
- = izvēlne 4-3 "Mašīna"

- Nospiežot taustiņu uz grozāmā potenciometra, atgriežas par vienu izvēlņu kopu atpakaļ.

4.13.1 Izvēlne 4-4-1 "Vadības svira"

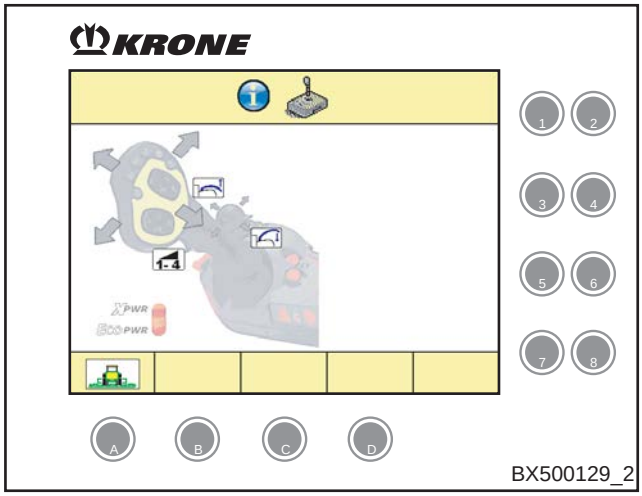


Galvenā izvēlne "Informācija" ir izsaukta.

- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties izvēlni 4-4-1 "Vadības svira".
- Nospiediet grozāmo potenciometru.

Parāda "Vadības sviras informācija".

- Nospiežot taustiņu uz grozāmā potenciometra, atgriežas par vienu izvēlņu kopu atpakaļ.



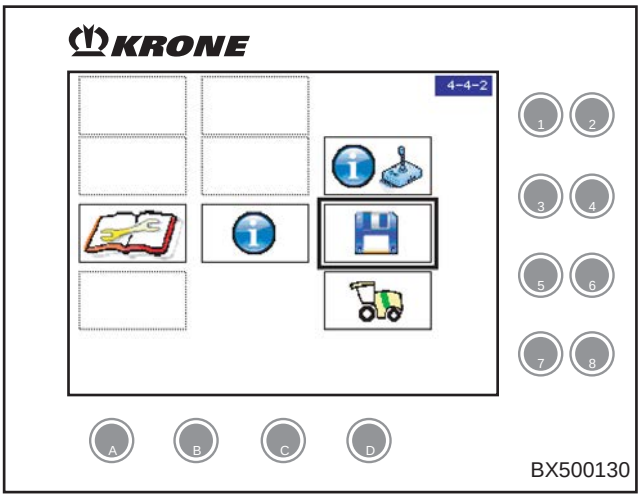
4.13.2 Izvēlne 4-4-2 "Programmatūra"

Galvenā izvēlne "Informācija" ir izsaukta.

- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties izvēlni 4-4-2 "Programmatūra".
- Nospiediet grozāmo potenciometru.

Parāda "Programmatūras informācija".

Displejā redzamas dažādu vadības sistēmu programmatūras versijas.



BX500130

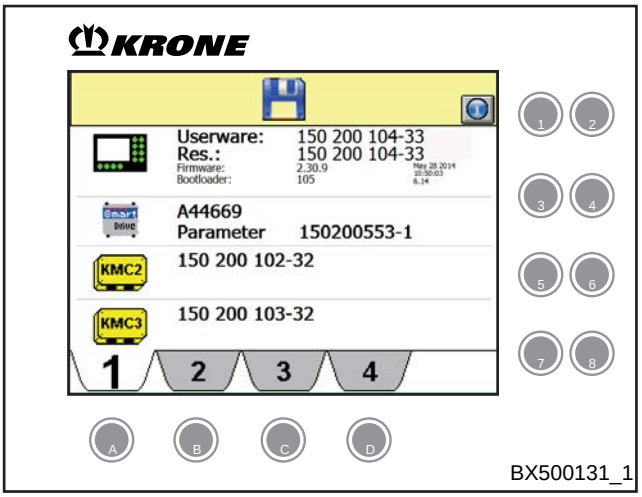
1. lappuse

- = terminālis

Ja terminālim resursu un DLL (Userware) versijas nesakrīt, tad versijas numurus pagaismo sarkanā krāsā.

- = DRC
- = KMC2
- = KMC3

Ja KMC2 un KMC3 programmatūra nav paredzēta jūsu mašīnas tipam, versijas numurus pagaismo sarkanā krāsā.



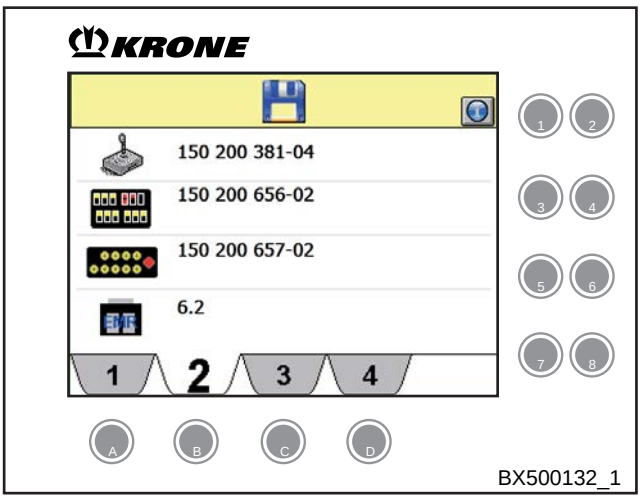
BX500131_1

- Nospiežot taustiņu vai pagriežot grozāmo potenciometru, parāda otru lappusi.
- Nospiežot taustiņu vai , displejā parāda vai aizvāc no displeja paplašinātu informāciju.

2. lappuse

- = vadības svira
- = vadības bloka pults
- = manuālā vadība
- = EMR

- Nospiežot taustiņu vai pagriežot grozāmo potenciometru, parāda trešo lappusi.
- Nospiežot taustiņu vai , displejā parāda vai aizvāc no displeja paplašinātu informāciju.

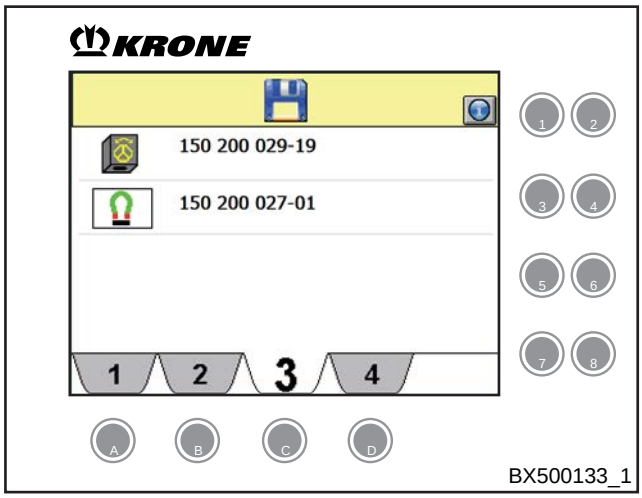


BX500132_1

3. lappuse

- = autopilots
- = metālu konstatēšana
- = ADM1 (Daimler dzinējs) / MFR (MAN dzinējs)

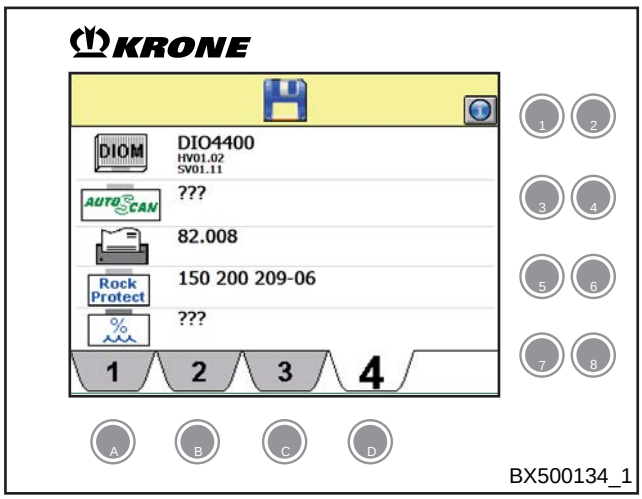
- Nospiežot taustiņu vai pagriežot grozāmo potenciometru, parāda trešo lappusi.
- Nospiežot taustiņu vai , displejā parāda vai aizvāc no displeja paplašinātu informāciju.



4. lappuse

- = DIOM
- = AutoScan (brīvizvēles)
- = RockProtect (brīvizvēles)

- Nospiežot taustiņu vai pagriežot grozāmo potenciometru, parāda pirmo lappusi.
- Nospiežot taustiņu uz grozāmā potenciometra, atgriežas par vienu izvēlņu kopu atpakaļ.
- Nospiežot taustiņu vai , displejā parāda vai aizvāc no displeja paplašinātu informāciju.



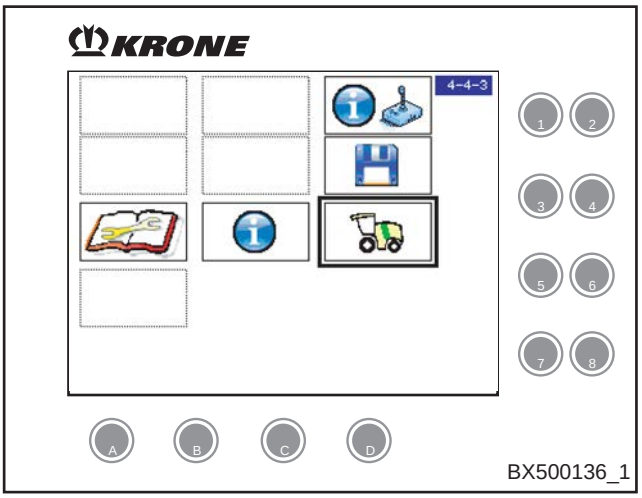
4.13.3 Izvēlne 4-4-3 "Mašīna"

Galvenā izvēlne "Informācija" ir izsaukta.

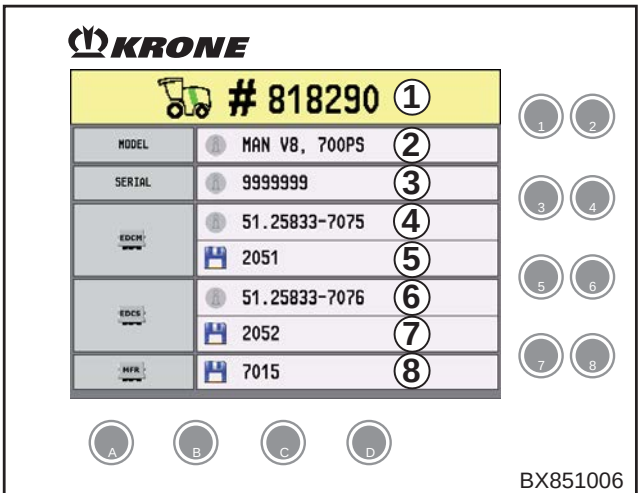
- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties izvēlni 4-4-3 "Mašīna".
- Nospiediet grozāmo potenciometru.

Parāda "Mašīnas informācija".

Displejā redzama mašīnas informācija.



(1) Mašīnas numurs
(2) Motora regulējums
(3) Motora numurs
(4) EDC vedēja ražojuma numurs
(5) EDC vedēja programmatūras versija
(6) EDC sekotāja ražojuma numurs
(7) EDC sekotāja programmatūras versija
(8) MFR programmatūras versija

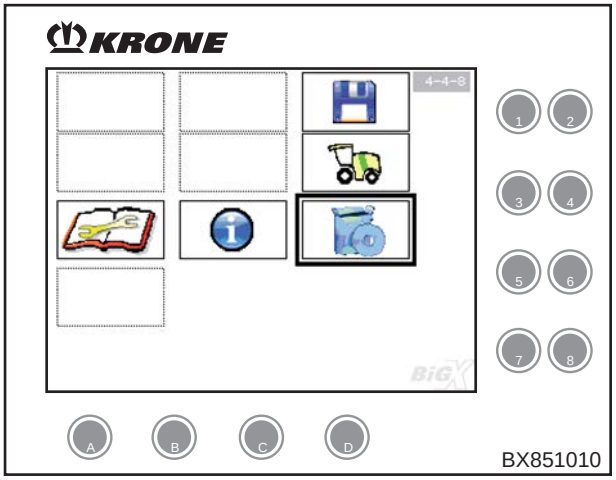


4.13.4 Izvēlne 4-4-8 „Programmatūras pakotņu indikācija“

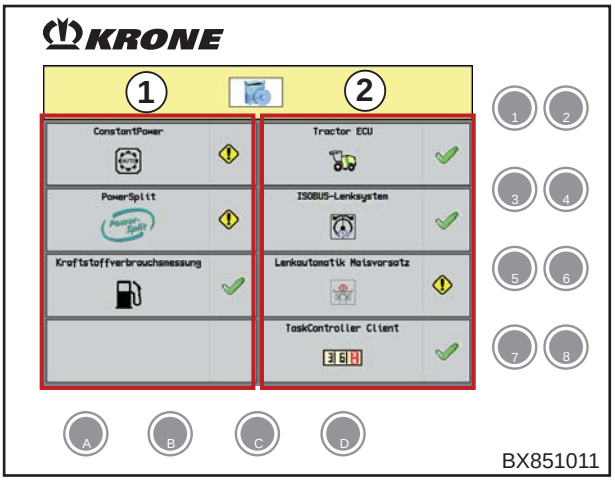
Galvenā izvēlne „Informācija“ ir atvērta.

- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties izvēlni 4-4-8 „Programmatūras pakotņu indikācija“.
- Nospiediet grozāmo potenciometru.

Parāda „Programmatūras pakotņu indikāciju“.



Displejā redzamas mašīnas programmatūras pakotnes:
(1) BiG X FuelSave vai BiG X FuelSave Advanced
(2) BiG X ISOBUS ECU



Statusa indikâcijas

Brīvizvēle ir atbrīvota

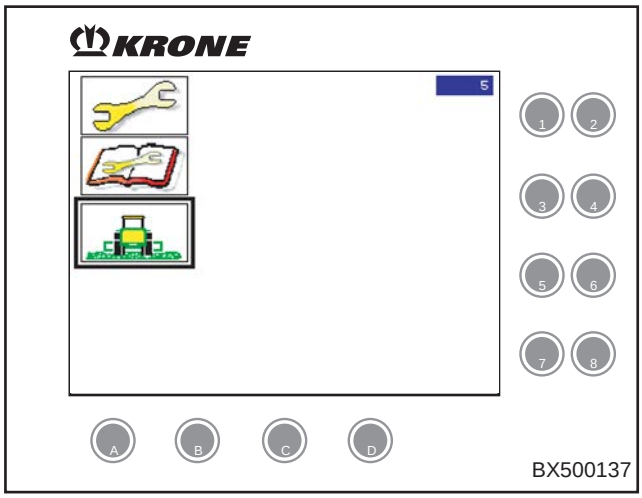
Brīvizvēle nav atbrīvota

4.14 Izvēlne 5 "Pamatattēls"

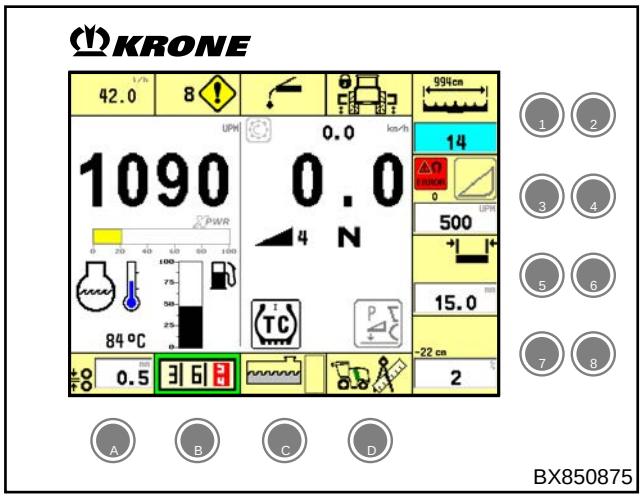
Galvenā izvēlne ir izsaukta.

- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties izvēlni 5 "Pamatattēls".
- Nospiediet grozāmo potenciometru.

Parāda "Pamatattēls".



BX500137



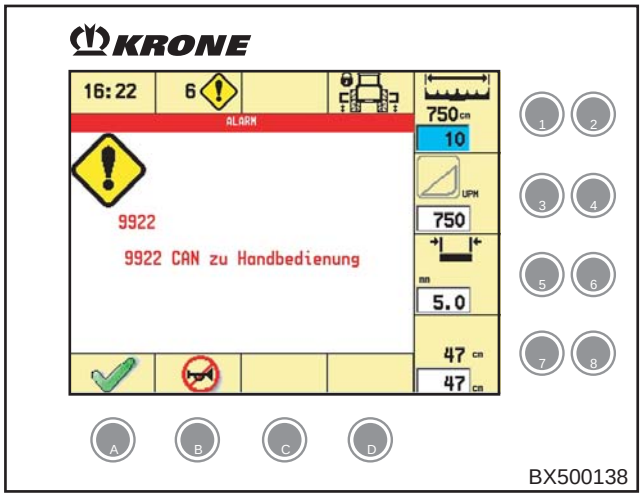
BX850875

4.14.1 Kļūdas ziņojums

Ja mašīnai rodas kāda kļūda, displejā parādās kļūdas ziņojums.

Parāda kļūdas ziņojumu vai kļūdas kodu.

- Ar taustiņu zem daudzfunkciju taustiņa apstiprina kļūdas ziņojumu.
- Ar taustiņu zem daudzfunkciju taustiņa izslēdz skaņas signālu.



BX500138

Kļūdu ziņojumu sarakstu, kļūdas aprakstu, iespējamo kļūdas cēloni un kļūdas novēršanu skatiet Pielikumā A - Kļūdas ziņojumi.
Dīzeļdzinēja kļūdu ziņojumus zināmos apstākļos nerāda kļūdas ziņojuma veidā, bet gan ar dzinēja traucējumu lampas iedegšanos.

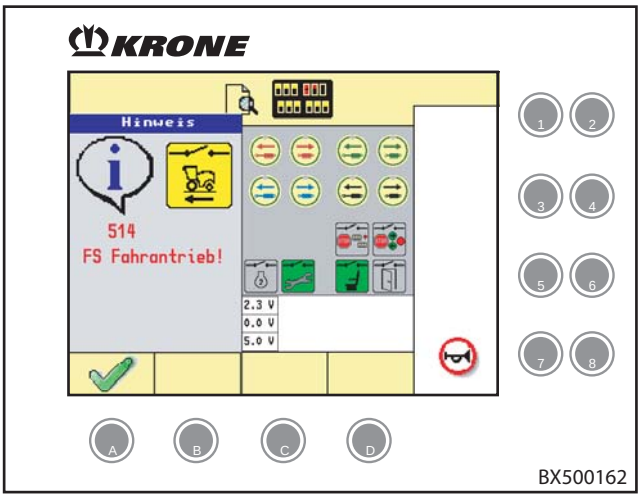
4.14.2 Informatīvais ziņojums

Ja darbības veikšanai nav izpildīta viena vai vairākas prasības, displejā informācijas zonā - regulējumi (IV) parādās informatīvais ziņojums.

Parāda informatīvo ziņojumu vai informatīvo kodu.

Informatīvā ziņojuma apstiprināšana

- Ar taustiņu zem daudzfunkciju taustiņa apstiprina kļūdas ziņojumu.



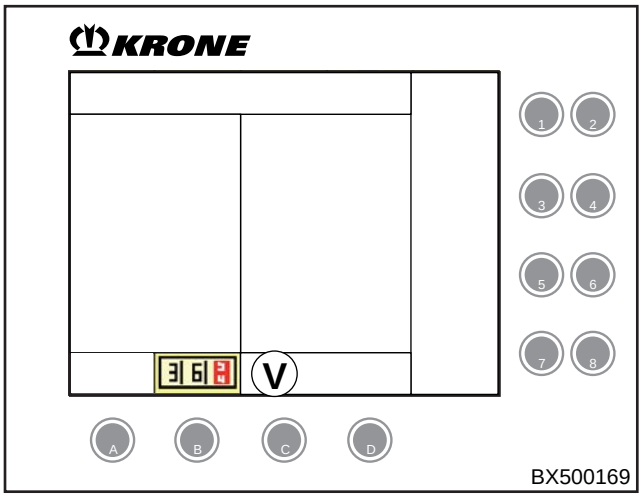
4.15 Printera pieslēgums (zaļš)

Izmantojot printeri, var izdrukāt šādu turpmāk norādīto informāciju.

- Atsevišķas vai visas klienta datu kopas
- = ekspluatācijas stundu skaitītājs (h)
- = trumuļa stundu skaitītājs (h)
- = darba stundu skaitītājs (h)
- = platību skaitītājs (ha)
- = pa ceļu nobraukto kilometru skaitītājs (km)
- = degvielas patēriņš (l)

Savienojuma izveidošana:

- Printeri pievienojiet pie diagnostikas kontaktligzdas (skatiet 3. nodaļu "Diagnostikas kontaktligzda") uz pults.
- Ievietojiet papīru saskaņā ar printera lietošanas instrukciju.
- Tagad printeris ir gatavs darbam.



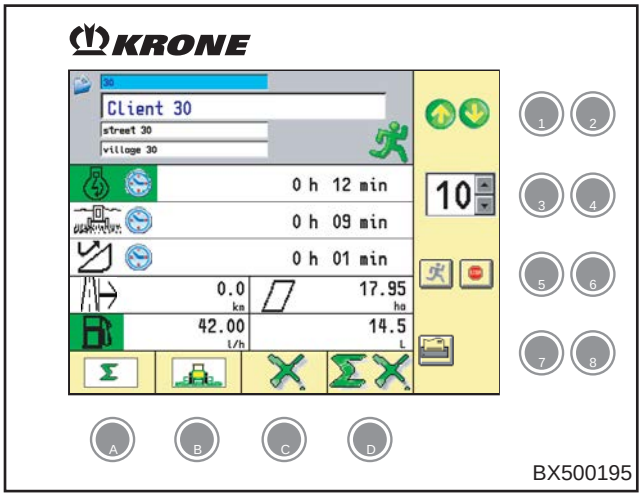
4.15.1 Klienta datu drukāšana

Lai izdrukātu klienta datu kopas, nospiežot taustiņu zem daudzfunkciju taustiņa , pārejiet uz apakšizvēlni "Klienta datu skaitītāji".

Ja printeris nav pieejams vai printeris nav gatavs darbam, simbols neparādās.

- Nospiežot taustiņu , izsauc drukāšanas izvēlni "Klienta dati".

Pirms izsaucat drukāšanas izvēlni "Klienta dati", pārliecinieties, vai izvēlnē Klienta datu skaitītāji ir izvēlēta klienta datu kopa, kas jāizdrukā.



4.15.2 Drukāšanas izvēlne Klienta dati

Izvēlnes pārskats:

(1) = ar taustiņu drukāšanai izvēlieties parādīto klienta datu kopu.

(2) = ar taustiņu drukāšanai izvēlieties visas klienta datu kopas.

(3) = ar taustiņu drukāšanai izvēlieties izvēlnē "Klienta datu skaitītāji" ievadīto vai pēdējo izvēlēto lietderīgās platības skaitītāju.

(4) = ar taustiņu drukāšanai izvēlieties visus vienas klienta datu kopas lietderīgās platības skaitītājus.

(5) = papīra padeve

(6) = printera palaišana

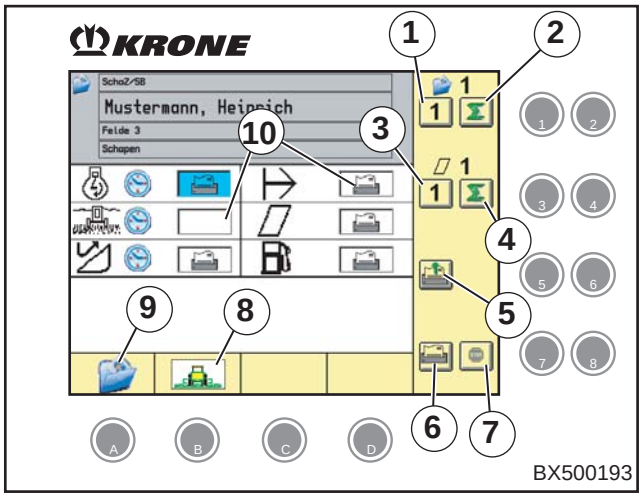
(7) = drukāšanas uzdevuma apturēšana

(8) = pamatattēla izsaukšana

(9) = pāreja uz izvēlni "Klienta datu skaitītāji"

(10) = skaitītājs ir izvēlēts drukāšanai.

nenotiek skaitītāja drukāšana



- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties vajadzīgo skaitītāju, ievades lauciņš kļūst krāsains.
- Nospiežot grozāmo potenciometru, pārejiet uz ievades lauciņu.
- Ar grozāmo potenciometru aktivizējiet vai deaktivizējiet skaitītāju drukāšanai.
- Nospiežot grozāmo potenciometru, pieņem regulējumu un atkal iziet no ievades lauciņa.
- Nospiežot taustiņu uz grozāmā potenciometra, atgriežas par vienu izvēlņu kopu atpakaļ.

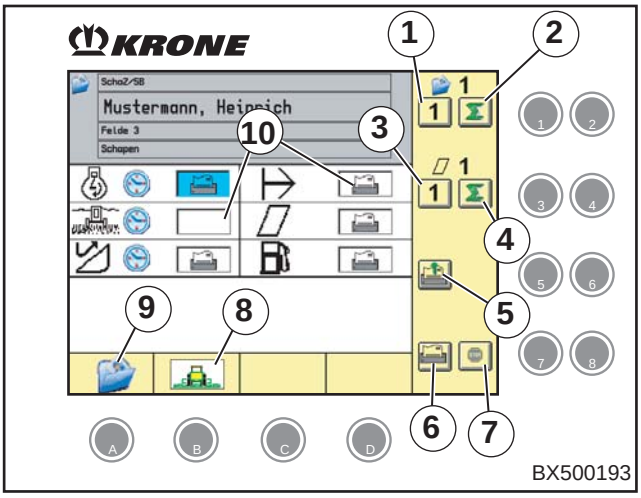
4.15.3 Klienta datu kopas/kopu izdrukāšana

Izvēlnē "Klienta datu skaitītāji" vispirms jābūt izvēlētai drukājamai klienta datu kopai. (Ja nepieciešams, ar taustiņu pārejiet uz izvēlni Klienta datu skaitītāji un izvēlieties vajadzīgo klienta datu kopu)

- Ar taustiņu drukāšanai izvēlieties parādīto klienta datu kopu un palaidiet drukāšanu ar taustiņu .
- Lai drukātu visas klienta datu kopas, nospiediet taustiņu un palaidiet drukāšanu ar taustiņu .

Izdrukā visus skaitītājus, kuru skaitītāja stāvoklis ir lielāks par nulli.

4.15.4 Lietderīgās platības skaitītāja stāvokļa/stāvokļu izdrukāšana



- Ar taustiņu drukāšanai izvēlieties izvēlnē "Klienta datu skaitītāji" ievadīto vai pēdējo izvēlēto lietderīgās platības skaitītāju un palaidiet drukāšanu ar taustiņu .
- Ar taustiņu drukāšanai izvēlieties vienas klienta datu kopas visus lietderīgās platības skaitītājus un palaidiet drukāšanu ar taustiņu .

Visu klienta datu kopu un visu lietderīgās platības skaitītāju drukāšana

- Vispirms nospiediet taustiņu .
- Pēc tam nospiediet taustiņu un ar taustiņu palaidiet drukāšanu.

Izdrukā visus skaitītājus, kuru skaitītāja stāvoklis ir lielāks par nulli.

4.15.5 Printera kļūdu apraksts

Kļūdas ziņojums Simbols	Apraksts
	Nav papīra. Ievietojiet papīru un atkārtoti palaidiet drukāšanas procesu.
	Printera buferatmiņa ir piepildīta. Atkārtoti palaidiet termināli un atkārtojiet drukāšanas procesu.
	Nav CAN savienojuma ar printeri. Pārbaudiet vadu savienojumu ar printeri.

4.16 Baterijas nomaiņa terminālī

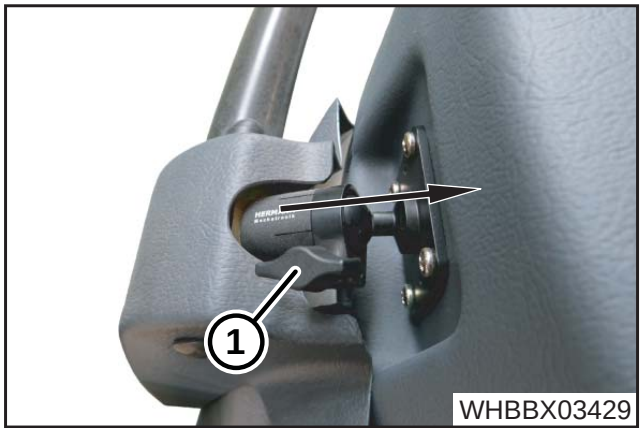
Buferbaterija terminālī nodrošina to, lai saglabātos datora atmiņā saglabātie parametri, arī tad, ja, piem., izslēdz baterijas galveno slēdzi.
Buferbaterijas nomaiņa ir nepieciešama tad, kad tiek izvadīta atbilstoša kļūda:

Kļūda Nr. 5000, "Displeja baterija ir tukša"

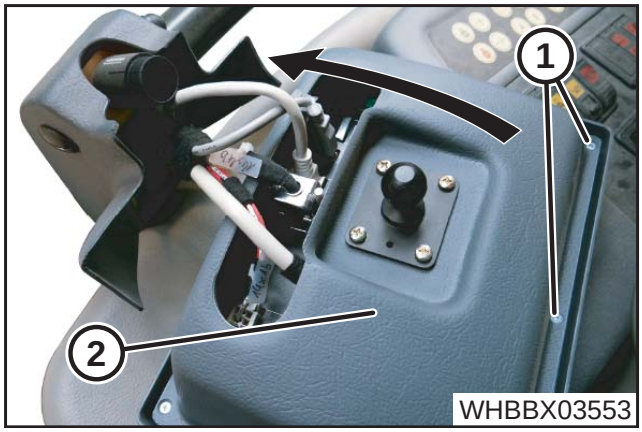
Nomainot bateriju, mašīnas sprieguma nedrīkst izslēgt, jo citādi rodas datu zudumi.

4.16.1 Rīcība baterijas nomaiņas gadījumā

- Aizdedzi ieslēdziet aizdedzes pakāpē 2.
- Pagaidiet, kamēr terminālī parādās darba attēls.
- Atskrūvējiet skrūvi (1) un pavirziet savilcējgredzenu termināļa virzienā (sk. bultiņas virzienu)
- Uzmanīgi noņemiet termināli bultiņas virzienā un nolieciet uz vadības pults apvalka.



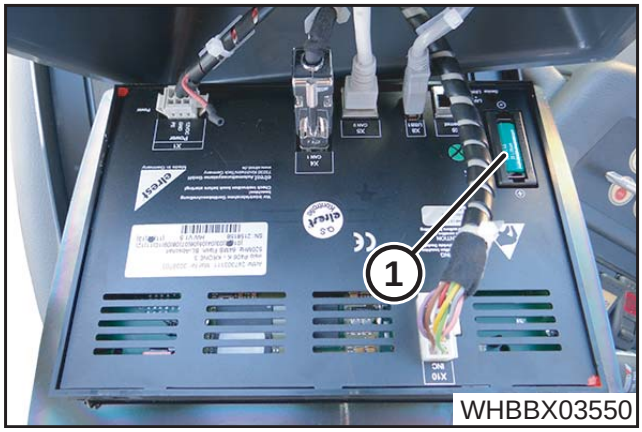
- Izskrūvējiet visas skrūves (1) termināļa aizmugurējā apvalka (2) malā
- Uzmanīgi atlieciet apvalku no termināļa bultiņas virzienā.



- Uzmanīgi ar piemērotu skrūvgriezi atbrīvojiet bateriju no turētāja (izvirziet uz augšu).

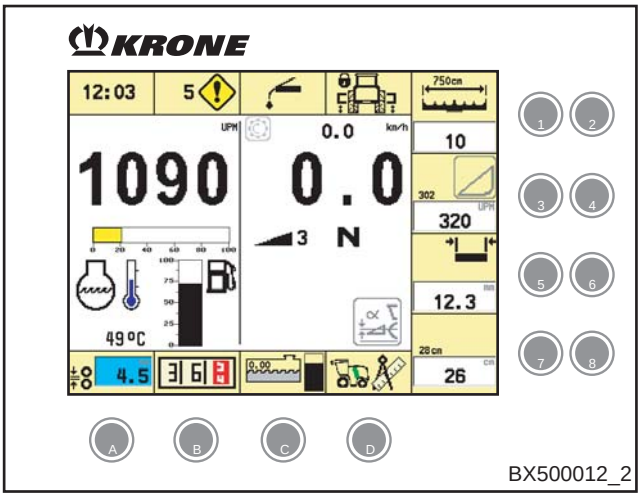
Nesabojājiet baterijas ietvaru un neizraisiet īssavienojumus. Izraisot īssavienojumu, var sagraut termināli.

- Ievērojiet polaritāti un ievietojiet jaunu bateriju.
- Izslēdziet un atkārtoti ieslēdziet aizdedzi..
- Pārbaudiet termināļa darbību.
- Nostipriniet termināli.



4.17 Izvēlnes "Robežslodzes regulēšanas Constant Power regulējums" izsaukšana (brīvizvēles)

- Pamatattēlā nospiediet taustiņu , lai pārietu uz veidni „Vadības sviras atmiņas taustiņi“/ „Mašīnas regulējumi“.

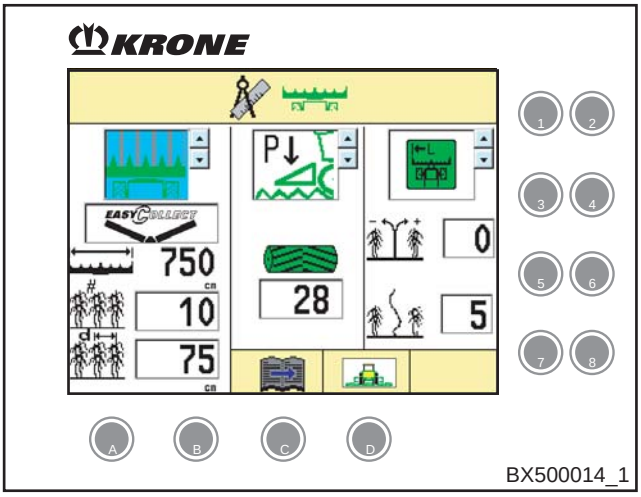


BX500012_2

Izmaiņas nekavējoties aktivizējas. Tādējādi kombainu var pielāgot attiecīgajiem apstākļiem izmantošanas laikā.

- Nospiežot taustiņu , izsauciet nākamo lappusi "Robežslodzes regulēšanas regulējumi".

  (Kukurūzas režīmā taustiņš jānospiež 2 reizes, jo ir iespējami vēl papildu regulējumi).



BX500014_1

Dzinēja samazinātā apgriezienu skaita pakāpes ievade

Dzinēja samazināto apgriezienu skaitu var regulēt atkarībā no apgriezienu skaita un dzinēja jaudas izmantošanas.

Ievade atkarībā no apgriezienu skaita:

Izvēli izdara, nospiežot taustiņu:

= atkarībā no apgriezienu skaita (1)

- Nospiežot grozāmo potenciometru, pāriet uz izvēles lauciņu (6), lauciņš ir dzeltenā krāsā.
- Dzinēja samazinātā apgriezienu skaita pakāpi var samazināt vai palielināt par 3% – 15%, griežot grozāmo potenciometru uz kreiso vai labo pusi.
- Atkārtoti nospiežot grozāmo potenciometru, pieņem un saglabā vērtību. Fona krāsa atkal ir gaiši zila.

10% no dzinēja samazinātā apgriezienu skaita nozīmē, ka nominālajā dzinēja apgriezienu skaita 2000 apgr./min. gadījumā gaitas iekārtas piedziņa regulē dzinēja apgrieziena skaitu 1800 apgr./min., izdarot paātrinājuma un palēninājuma darbības.

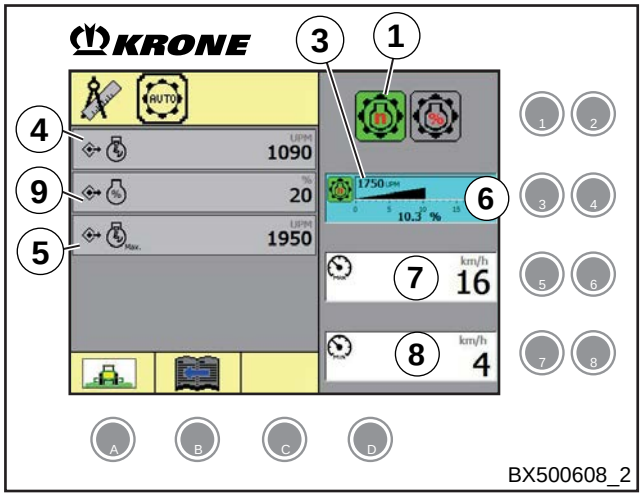
Ievade atkarībā no dzinēja jaudas izmantošanas:

Izvēli izdara, nospiežot taustiņu:

= atkarībā no dzinēja jaudas izmantošanas (2)

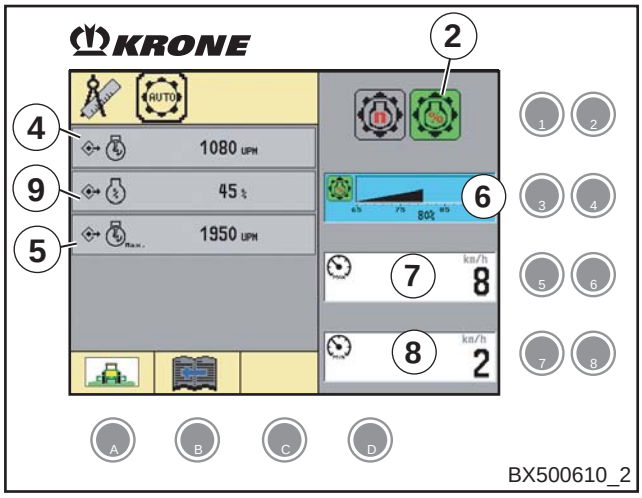
- Nospiežot grozāmo potenciometru, pāriet uz izvēles lauciņu (6), lauciņš ir dzeltenā krāsā.
- Dzinēja samazinātā apgriezienu skaita pakāpi var samazināt vai palielināt par 65% – 95%, griežot grozāmo potenciometru uz kreiso vai labo pusi.
- Atkārtoti nospiežot grozāmo potenciometru, pieņem un saglabā vērtību. Fona krāsa atkal ir gaiši zila.

Izmaiņas nekavējoties aktivizējas. Tādējādi kombainu var pielāgot attiecīgajiem apstākļiem izmantošanas laikā.



Dzinēja samazinātā apgriezienu skaita atkarībā no dzinēja jaudas izmantošanas ekrāna veidnē parāda šādas vērtības:

- Apgriezienu skaita regulēšanas/momentu regulēšanas pārslēgšana (1) (aktuālais regulējums)
- Uzdotais dzinēja apgriezienu skaits (tikai ar apgriezienu skaita regulēšanu) (3)
- Dīzeļdzinēja faktiskais apgriezienu skaits (4)
- Uzdotais dzinēja samazinātais apgriezienu skaits vai uzdotā jaudas izmantošana (6)
- Uzdotais dzinēja samazinātais apgriezienu skaits vai uzdotais moments (6)
- Maksimālais ātrums (7)
- Minimālais ātrums (8)
- Faktiskā dzinēja jaudas izmantošana (9)



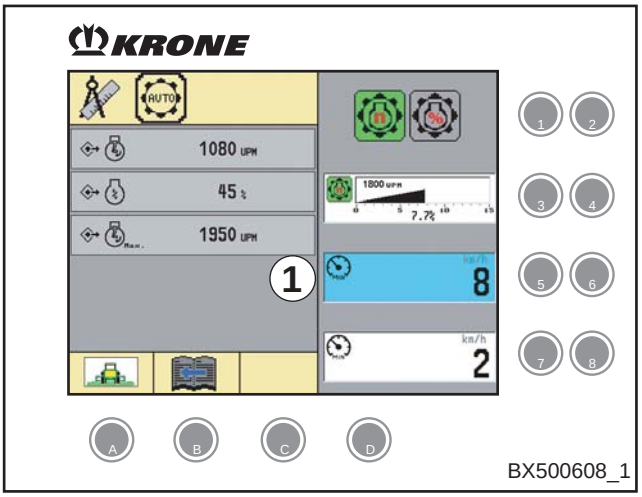
Maksimālā ātruma regulēšana

Griežot grozāmo potenciometru, izvēlieties maksimālā ātruma (1) ievades lauciņu.

- Vienreiz nospiežot grozāmo potenciometru, iezīmē ievades lauciņu.
  Fona krāsa ir dzeltena, un maksimālā ātruma vērtību var samazināt vai palielināt, griežot grozāmo potenciometru uz kreiso vai labo pusi.

- Atkārtoti nospiežot grozāmo potenciometru, pieņem un saglabā vērtību.
  Fona krāsa atkal ir gaiši zila.

Robežslodzes regulēšana tagad paātrina gaitas iekārtas piedziņu maksimāli līdz šim noregulētajam ātrumam.



Izmaiņas nekavējoties aktivizējas. Tādējādi kombainu var pielāgot attiecīgajiem apstākļiem izmantošanas laikā.

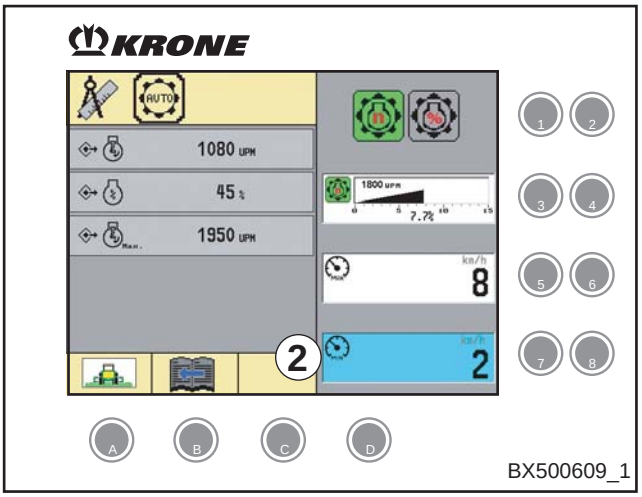
Minimālā ātruma regulēšana

Griežot grozāmo potenciometru, izvēlieties minimālā ātruma (2) ievades lauciņu.

- Vienreiz nospiežot grozāmo potenciometru, iezīmē ievades lauciņu.
  Fona krāsa ir dzeltena, un minimālā ātruma vērtību var samazināt vai palielināt, griežot grozāmo potenciometru uz kreiso vai labo pusi.

- Atkārtoti nospiežot grozāmo potenciometru, pieņem un saglabā vērtību.
  Fona krāsa atkal ir gaiši zila.

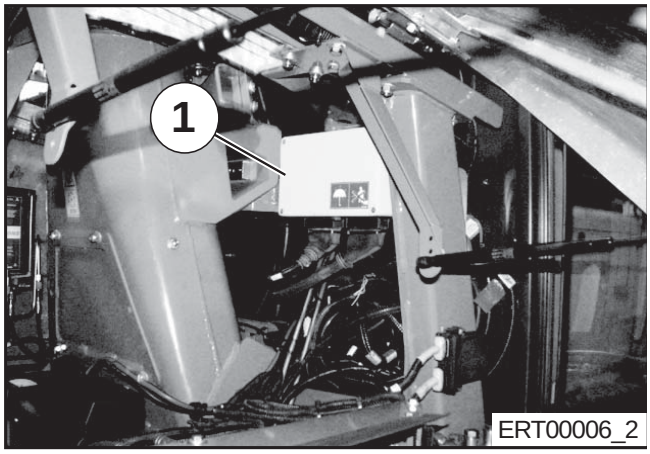
Robežslodzes regulēšana tagad aizkavē gaitas iekārtas piedziņu minimāli līdz šim noregulētajam ātrumam.



Izmaiņas nekavējoties aktivizējas. Tādējādi kombainu var pielāgot attiecīgajiem apstākļiem izmantošanas laikā.

4.18 CropControl ražīguma reģistrācija

Sistēma CropControl nodrošina visu platību ražīguma reģistrāciju bez pārtraukumiem un dokumentāciju.



Sistēma CropControl nav mērierīce Vācijas Likuma par metroloģiju (metroloģijas likuma) izpratnē.

Sistēmas CropControl elektroniskais aprīkojums būtībā sastāv no uzdevumu datora, vadības terminālja un sensoriem.

Uzdevumu datora (1) funkcijas:

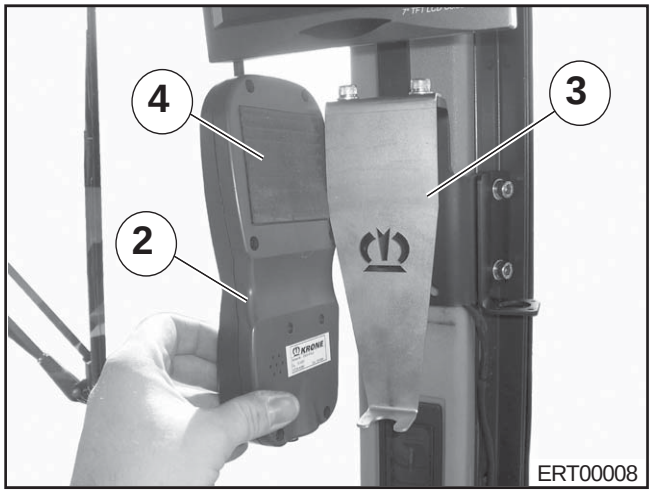
- Ražīguma skaitītāji
- Signālu nolasīšana
- Avārijas ziņojumu pārraide
- Sensortehnikas diagnostika

Vadības terminālis sniedz informāciju vadītājam, un ar to izdara regulējumus, kas nepieciešami sistēmas CropControl darbībai, kurus uztver un tālāk apstrādā uzdevumu dators..

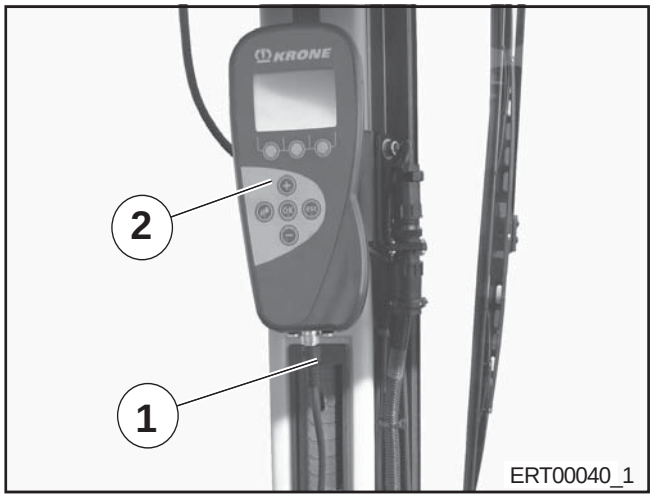
4.18.1 Sistēmas CropControl vadība ar vadības terminālі Beta

4.18.2 Vadības terminālja Beta montāža

Vadības bloku ar stiprinājumu (3) uzstādiet vadītāja redzes laukā saskaņā ar montāžas instrukciju.



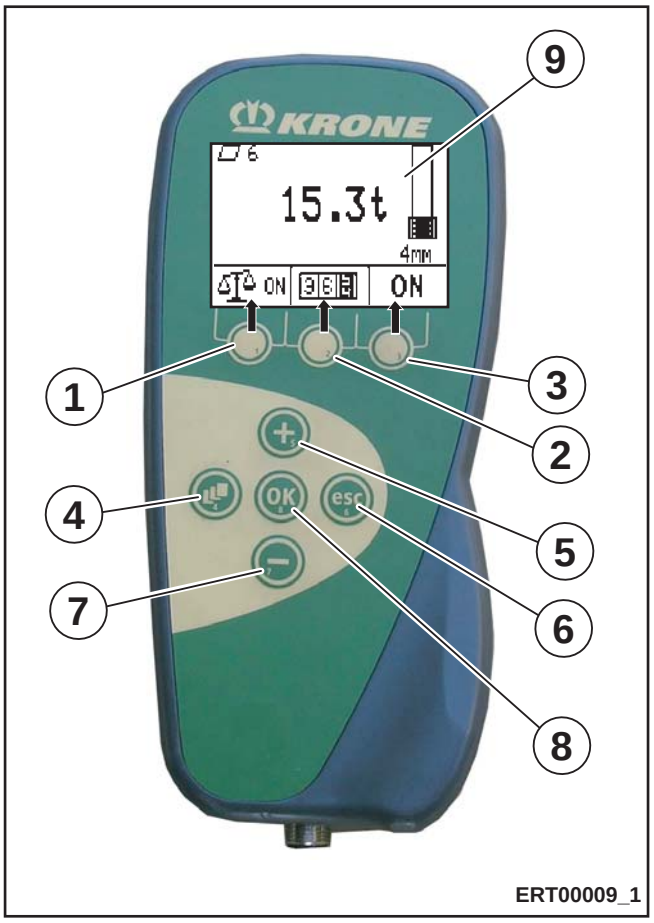
- Vadības bloku (2) uzmauciet uz stiprinājuma (3) un uzspiediet uz stiprinājuma (3).
  Vadības bloku (2) nofiksē pie stiprinājuma (3) ar magnēta plāksnes (4) palīdzību.



- Savienojiet vadības bloku (2) ar CropControl (1) kabeli pultī saskaņā ar montāžas instrukciju.

4.18.3 Vadības bloks Beta

4.18.3.1 Pārskats



1,2,3 Daudzfunkciju taustiņa taustiņi

4 Izvēlnes taustiņš

5 "+" taustiņš

6 "Esc" taustiņš

7 "-" taustiņš

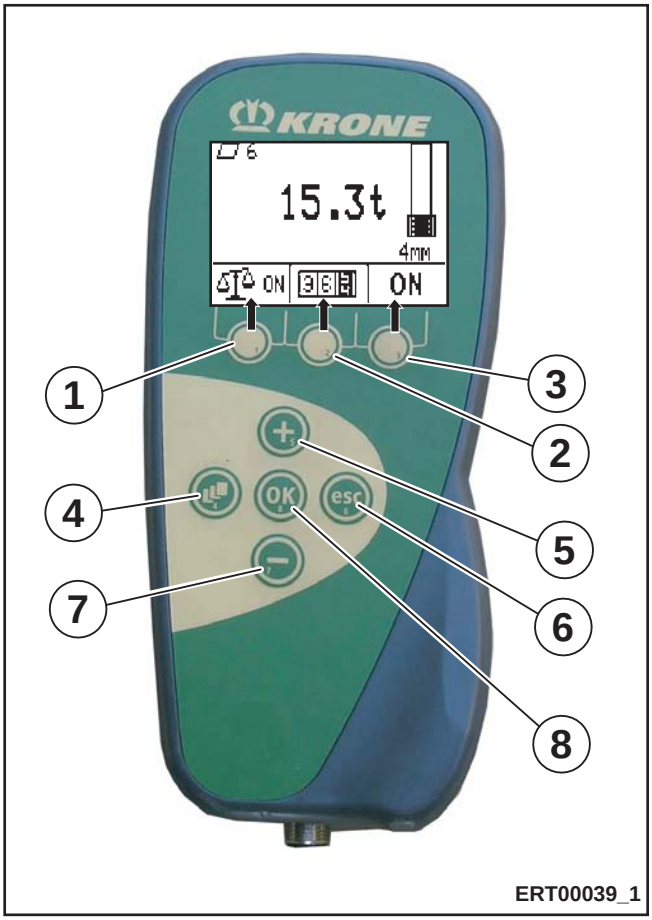
8 "OK" taustiņš

9 Displejs

4.18.3.2 Taustiņu apraksts

Taustiņi 1-3

Taustiņi 1-3 ir paredzēti tam, lai aktivizētu daudzfunkciju taustiņus, kas atrodas rindiņā virs tiem.
Izvietojumu paskatieties attēlā.
Ja virs taustiņa neatrodas neviens daudzfunkciju taustiņš, tad šim taustiņam nav funkcijas.



Taustiņš 4

Ar taustiņu izsauc izvēlņu kopu.

Taustiņš 5 un taustiņš 7

Ar taustiņiem un izmaina regulējumus un izvēlņu kopā izvēlas vajadzīgo izvēlni.

Taustiņš 6

Ar taustiņu nokļūst iepriekšējā attēlā vai iepriekšējā izvēlņu kopā.
Ilgstoši turot nospiestu šo taustiņu, nokļūst pamatattēlā.

Taustiņš 8

Ar taustiņu saglabā regulējumus, izsauc izvēlētās izvēlnes vai pamatattēlā pārslēdzas starp ražīguma reģistrācijas attēlojuma formām (t, t/h un t/ha).

4.18.4 Gatavība ekspluatācijai

Ieslēgšana

Sistēmu CropControl ieslēdz ar kombaina aizdedzi. Tādēļ tā nav jāieslēdz atsevišķi.

Pēc ieslēgšanas notiek savienošanās ar uzdevumu datoru.

Ja nav iespējama savienojuma izveide, ir pārtraukts datu vads, displejā parādās blakus attēlotais ziņojums.

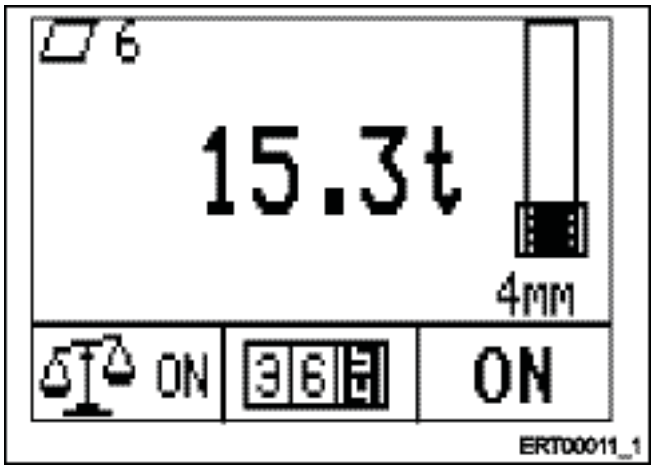
Ir jāpārbauda CAN savienojums un uzdevumu dators.

Ja savienojuma izveide ir notikusi, pēc īsa brīža displejā parādās pamatattēls.

4.18.5 Īsa instrukcija

Ražīguma reģistrācijas palaišana:

Ieslēdziet vadību, ar taustiņiem un izvēlieties vajadzīgo lietderīgo platību, un nospiediet daudzfunkciju taustiņu **ON**.

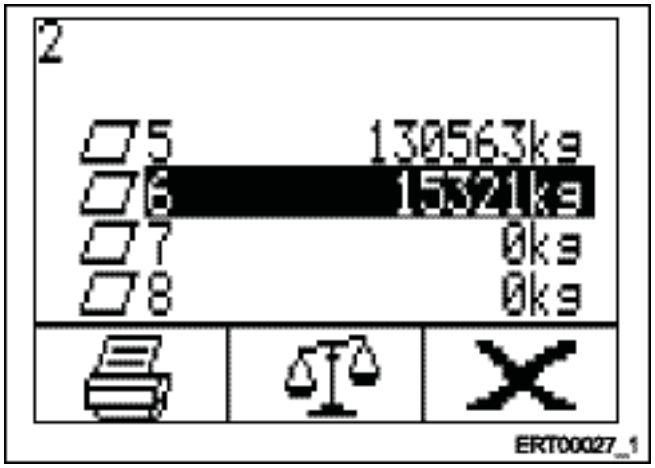


Ja tagad pievada tādu smalcinātā materiāla daudzumu, ka josla atrodas ārpus iesvītrojuma, tad masu sasummē atbilstoši novirzei.

Lai iegūtu precīzu rezultātu, sistēma jākalibrē iespējami stādījumu vidusdaļā (stādījumu vidējā vērtība). Tas veicams ar kontrolsvēršanu.

Kontrolsvēršanas veikšana:

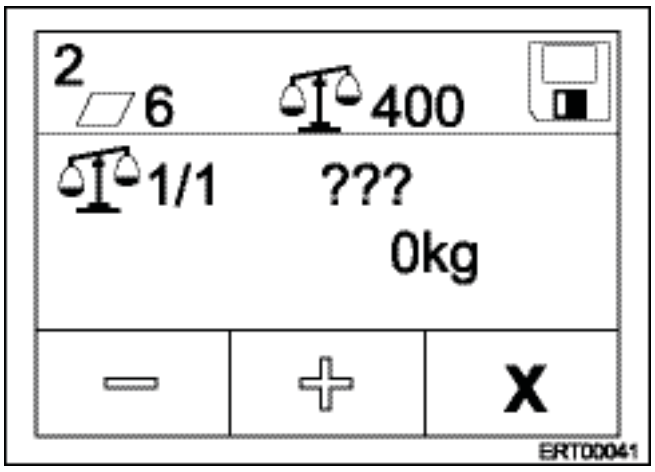
Vispirms pieprasiet tukšu piekabi, kurai ir zināms tukšas mašīnas svars. Pirms piekabes piepildīšanas nospiediet daudzfunkciju taustiņu ON, lai palaistu kontrolsvēršanu. Tagad piepildiet piekabi. Uzmaniet, lai smalcināšanas un transportēšanas laikā neietu zudumā smalcinātais materiāls. Ja piekabe ir pilna, pabeidziet kontrolsvēršanu, nospiežot daudzfunkciju taustiņu ON, nosūtiet piekabi uz svēršanu un pieprasiet kravas svaru.
Kamēr gaida vērtību, var turpināt normālu smalcināšanu.



Kontrolsvēršanas svara ievade:

Līdzko kļūst zināma kontrolsvēršanas vērtība, to var šādi ievadīt:

Nospiediet daudzfunkciju taustiņu "".
Parādās izvēlne "Ražīguma skaitītājs".
Nospiediet daudzfunkciju taustiņu "".
Parādās izvēlne "Nosvērtās masas ievade".
Ar daudzfunkciju taustiņiem un ievadiet kontrolsvēršanas vērtību un ar taustiņu saglabājiet.
Pēc tam atkārtoti aprēķina kalibrēšanas koeficientu un izmērīto masu koriģē ar atpakaļejošu spēku visam laukam.

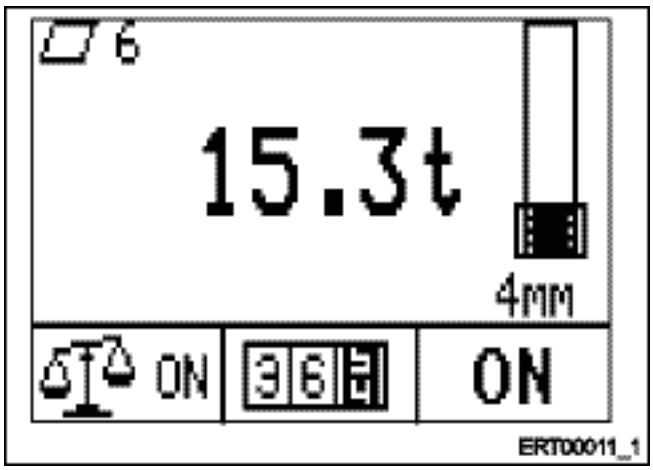


Divreiz nospiežot taustiņu , atkal izsauc pamatattēlu.

Plašāku informāciju atradīsiet atbilstošajās nodaļās.

4.18.6 Pamatattēls

4.18.6.1 Pamatattēla daudzfunkciju taustiņi



Apakšējā rindiņā atrodas šādi daudzfunkciju taustiņi:

- ON Kontrolsvēršanas palaišana/apstādināšana

Kontrolsvēršanas palaišana/apstādināšana

- Nospiediet taustiņu , kas atbilst daudzfunkciju taustiņam "ON".

Plašāku informāciju skatiet nodaļā "Kontrolsvēršana un kalibrēšana".

- Ražīguma skaitītāja izsaukšana

Ražīguma skaitītāja izsaukšana

- Nospiediet taustiņu , kas atbilst daudzfunkciju taustiņam "".

Plašāku informāciju skatiet nodaļā "Ražīguma skaitītājs".

Ar daudzfunkciju taustiņu ir iespējams tieši no pamatattēla ievadīt sistēmas CropControl kontrolsvēršanas atbilstošās vērtības

- ON ražīguma skaitītāja palaišana/apstādināšana

Ražīguma skaitītāja palaišana/apstādināšana:

- Nospiediet taustiņu , kas atbilst daudzfunkciju taustiņam "ON".

Plašāku informāciju skatiet nodaļā "Ražīguma skaitītāja palaišana/apstādināšana".

Ražīguma reģistrācijas attēlojuma pārslēgšana:

- Taustiņš , kas paredzēts ražīguma reģistrācijas attēlojuma izvēlei pamatattēlā starp ražīguma reģistrācijas attēlojuma formām (t, t/h un t/ha).

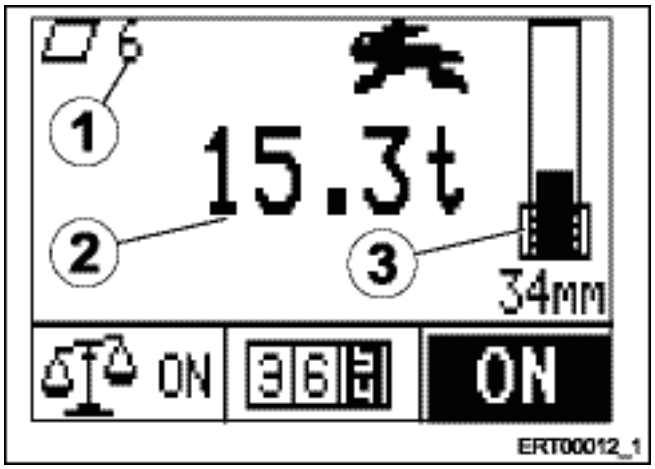
4.18.7 Pamatattēla indikācija

Indikācijas apraksts:

ON Ražīguma skaitītājs apstādināts

ON Ražīguma skaitītājs palaists

Lietderīgā platība (vērtība (1) parāda aktuāli izvēlēto lietderīgo platību)



Ar taustiņiem + un − var izvēlēties no 50 lietderīgajām platībām.

Ja ir palaists ražīguma skaitītājs (atpazīstams pēc tā, ka daudzfunkciju taustiņš "ON" attēlots inversi), var izvēlēties citu lietderīgo platību.

Lai varētu izvēlēties citu lietderīgo platību, vispirms jāapstādina ražīguma skaitītājs.

- Vērtība (2) atkarībā no izvēles parāda izvēlētās lietderīgās platības aktuālo masu (t), mašīnas aktuālo veiktspēju (t/h) vai pašreizējo ražīgumu (t/ha). Veiktspējas un pašreizējā ražīguma indikācija redzama tikai ar palaistu ražīguma skaitītāju.
- Indikācija "3" parāda aizmugurējā, augšējā papildu presējošā veltņa aktuālo novirzi.

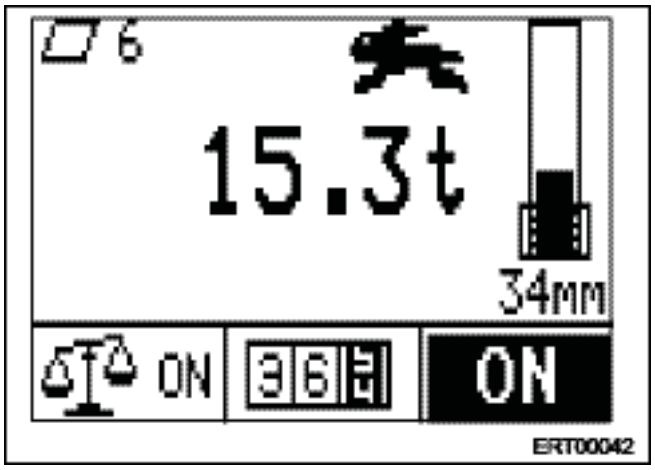
Tikai tad, kad josla indikācijā atrodas ārpus iesvītrojuma, ražīguma skaitītāju var aktivizēt. Iesvītrojuma vērtību diapazonu nosaka, izmantojot minimālo novirzi. (skatiet izvēlni 1-1 "Minimālās novirzes regulējums")

Ja indikācijas josla tukšgaitā atrodas tālu ārpus iesvītrojuma, tas norāda uz ievērojamu piesārņojumu padevē, un tas noteikti ir jālikvidē.

4.18.8 Ražīguma skaitītāja palaišana/ apstādināšana

Lai ražīguma skaitītājs pienācīgi darbotos, jābūt izpildītām šādām prasībām.

- Padeve griežas
- Heders apakšā
- Mašīna brauc
- Novirze lielāka par minimālo novirzi



Ražīguma skaitītāja palaišana:

ON Ražīguma skaitītājs apstādināts

ON Ražīguma skaitītājs palaists

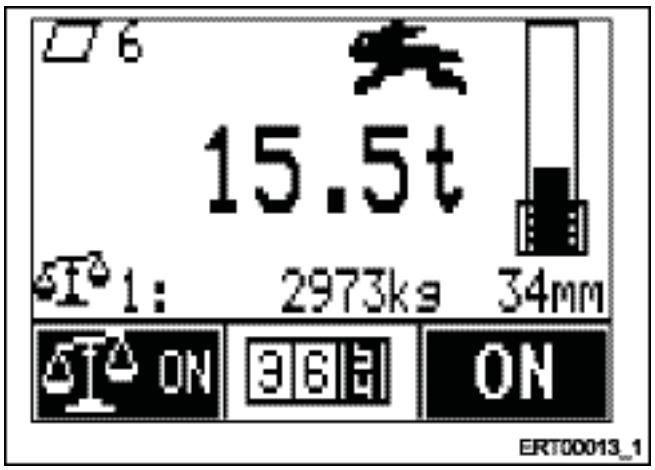
- Nospiediet tautiņu , kas atbilst daudzfunkciju taustiņam "**ON**" (daudzfunkciju taustiņš "**ON**" attēlots inversi; ražīguma skaitītājs ir palaists).

Atkārtoti nospiežot taustiņu, ražīguma skaitītāju apstādina (daudzfunkciju taustiņš "**ON**" vairs netiek attēlots inversi).

Tikai ja displejā parāda simbolu , notiek ražīguma skaitīšana, pretējā gadījumā tā nenotiek.

4.18.9 Kontrolsvēršana un kalibrēšana

Lai sasniegtu ražīguma mērīšanas augstu precizitāti, sistēma CropControl ir jākalibrē. Šim nolūkam katrai lietderīgai platībai un katram kultūrauga veidam jāveic vismaz viena (taču maks. 10) kontrolsvēršanas.
Lai iegūtu pareizas mērāmas vērtības, kontrolsvēršanu vajadzētu veikt stādījumu vidū un nevis lauka malā.



Katrai lietderīgai platībai ir iespējams veikt maksimāli 10 kontrolsvēršanas. Kalibrēšanas koeficienta atkārtota aprēķināšana izraisa izmērītās masas korekciju ar atpakaļejošu spēku visam laukam.
Ja izpilda vairākas kontrolsvēršanas (maks. 10), kalibrēšanas koeficientu aprēķina no kontrolsvēršanu (līdz 10) vidējās vērtības.

- Ražīguma skaitītājs ir palaists.
  (ON ražīguma skaitītājs palaists)
- **Nospiediet taustiņu , kas atbilst daudzfunkciju taustiņam ON.**
  (Daudzfunkciju taustiņš "ON" tiek attēlots inversi; notiek kontrolsvēršana.)

Displejā redzams pamatattēls ar kontrolsvēršanas papildinformāciju, kurā parāda aktuālo kontrolsvēršanu un attiecīgo masu.

Tikai ja displejā parāda simbolu , notiek ražīguma skaitīšana, pretējā gadījumā tā nenotiek.

- Piekabes piepildīšana

Precizitāti var pozitīvi ietekmēt, kontrolsvēršanai izvēloties piekabes kravu, kas ir visa lauka vidējais lielums. Arī kustības ātrumam un dzinēja jaudas izmantošanai vajadzētu būt vidējai.

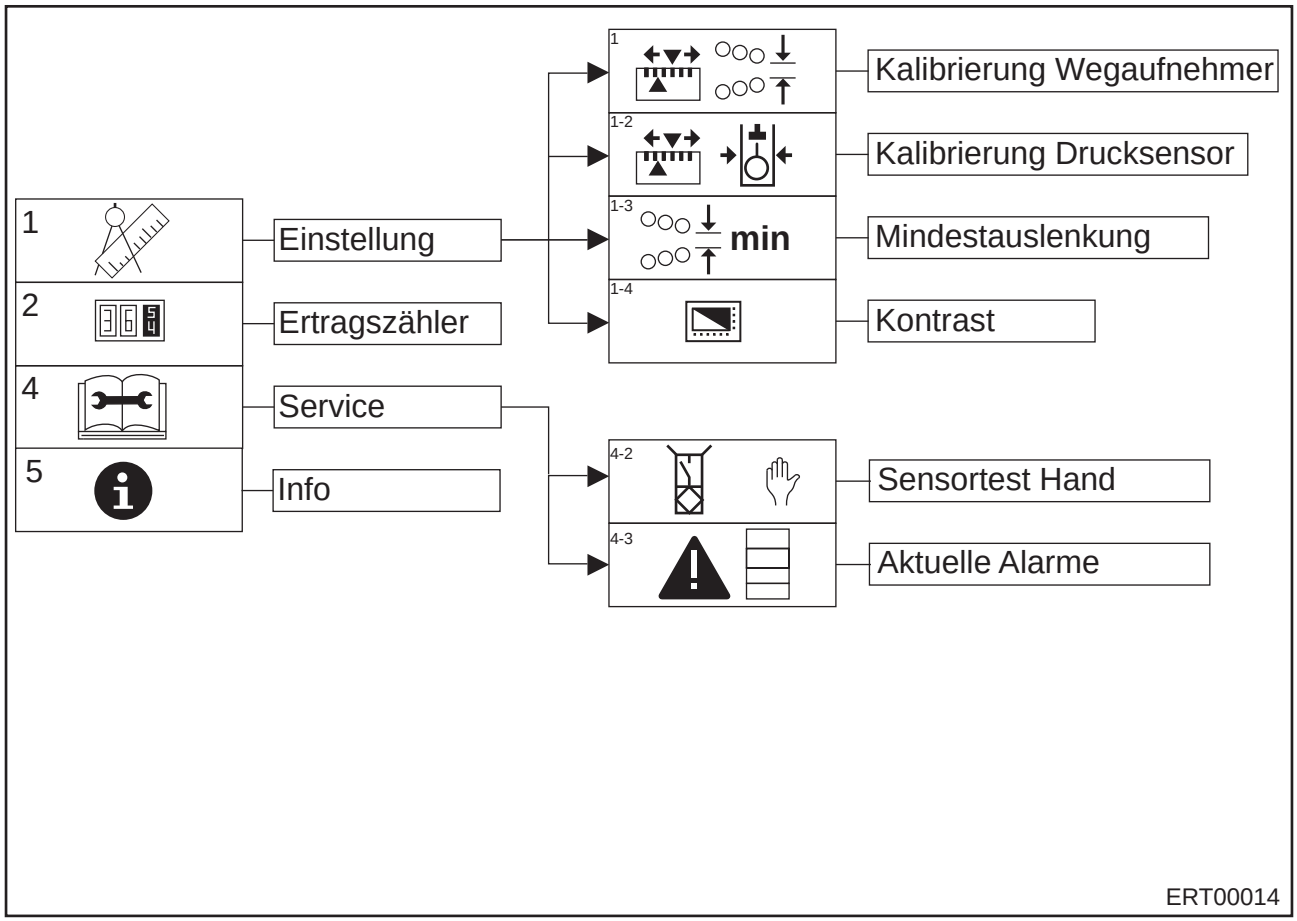
Atkārtoti nospiežot taustiņu , kontrolsvēršanu apstādina (daudzfunkciju taustiņš "ON" vairs netiek attēlots inversi).

- Pēc tam nosveriet piekabes kravu un ievadiet noteikto vērtību saskaņā ar nodaļu "2.3.4 Nosvērtās masas ievade".

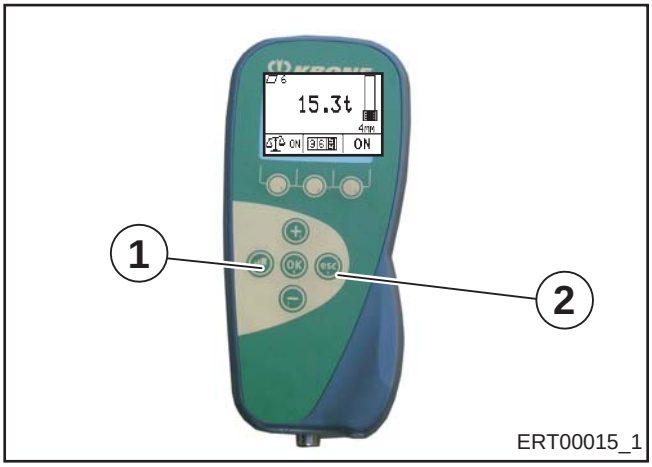
Kamēr gaida svēršanas vērtību, var turpināt normālu smalcināšanu. Turklāt ir iespējams uzreiz palaist otru kontrolsvēršanu.

4.18.10 Izvēlņu kopa

4.18.10.1 Pārskats



4.18.10.1.1 Izvēlņu kopas izsaukšana

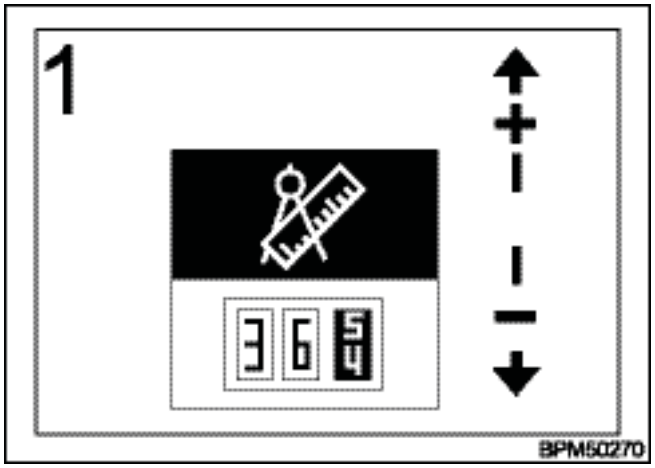


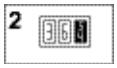
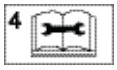
- Nospiediet taustiņu (1).

Displejā redzama izvēlņu kopa.

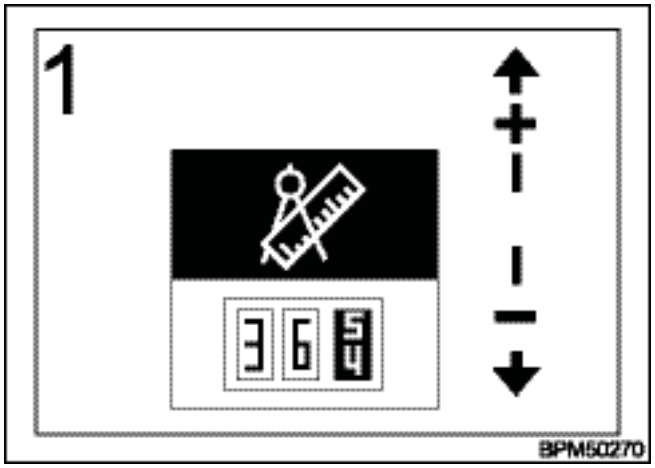
Ar taustiņu (2) var atkal iziet no izvēlņu kopas.

Izvēlņu kopa ir iedalīta 4 galvenajās izvēlnēs:



- = galvenā izvēlne 1 "Regulējumi"
-  = galvenā izvēlne 2 "Ražīguma skaitītājs"
-  = galvenā izvēlne 4 "Serviss"
- = galvenā izvēlne 5 "Informācija"
- Ar taustiņiem un izvēlas galvenās izvēlnes, un izvēlētais simbols tiek attēlots inversi.
- Nospiežot taustiņu , izsauc izvēlētās galvenās izvēlnes izvēlņu kopu.
- Ar taustiņu aizver izsaukto izvēlni.

4.18.10.2 Galvenā izvēlne 1 "Regulējumi"

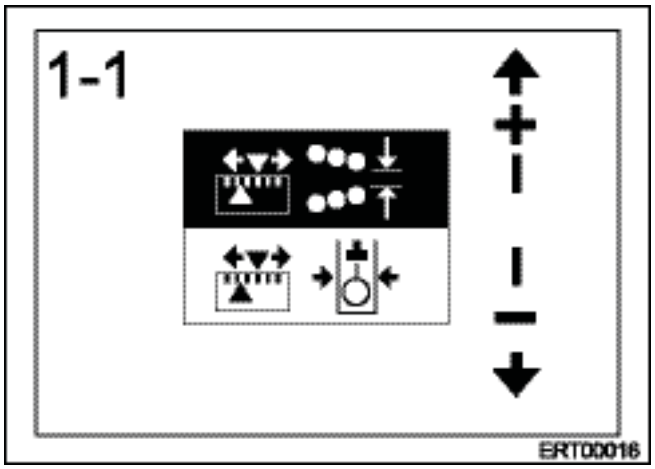


Galvenās izvēlnes izsaukšana

- Ar taustiņu , izsauciet izvēlņu kopu.
- Ar taustiņiem un izvēlieties galveno izvēlni 1 " Regulējumi", simbols tiek attēlots inversi.
- Nospiediet taustiņu .

Displejā redzama izvēlņu kopa 1 "Regulējumi".

Izvēlņu kopa 1 "Regulējumi" ir iedalīta četrās izvēlnēs:



- = izvēlne 1-1 "Pārvietošanās devēja kalibrēšana"
- = izvēlne 1-2 "Spiediena sensora kalibrēšana"
- = izvēlne 1-3 "Minimālās novirzes regulējums"
- = izvēlne 1-4 "Kontrasts"

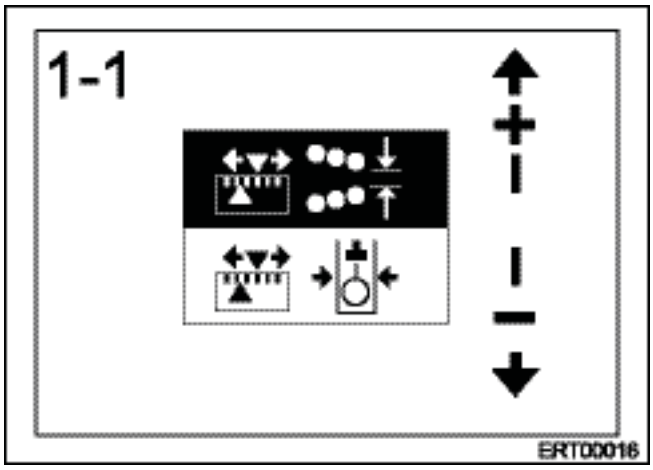
4.18.10.2.1 Izvēlne 1-1 "Pārvietošanās devēja kalibrēšana"

Pirms pārvietošanās devēja pirmās lietošanas reizes un montāžas darbiem tas ir jākalibrē. Šim nolūkam jāpārliecinās, vai padevē neatrodas pļaujas materiāls un papildu presējošie veltņi atrodas apakšējā pozīcijā līdz galam.

Izvēlnes izsaukšana

Galvenā izvēlne 1 "Regulējumi" ir izsaukta

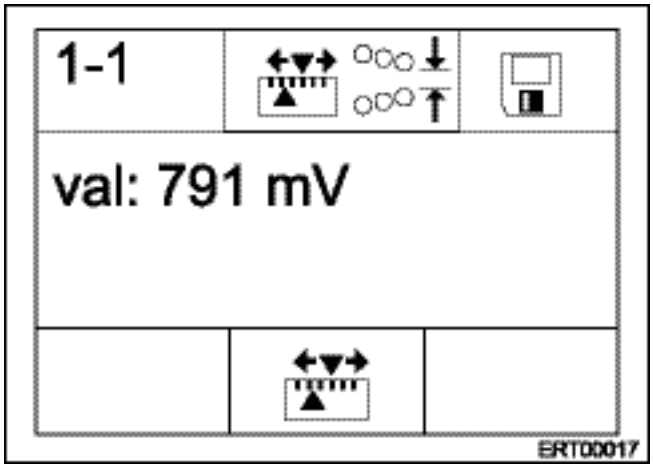
- Ar taustiņiem un izvēlieties izvēlni 1-1 " Pārvietošanās devēja kalibrēšana", simbols tiek attēlots inversi.
- Nospiediet taustiņu .



Displejā redzama izvēlne 1-1 "Pārvietošanās devēja kalibrēšana".

Simbols augšējā rindiņā norāda, ka parādītās vērtības ir saglabātas.

- Nospiediet taustiņu , kas atbilst daudzfunkciju taustiņam , simbols tiek attēlots inversi. Parāda pārvietošanās devēja kalibrēto vērtību, simbols augšējā rindiņā nodziest.
- Nospiediet taustiņu , kalibrēto vērtību saglabā, parādās simbols augšējā rindiņā.



Kalibrētajai vērtībai jābūt robežās no 500 mV līdz 1000 mV.

- Ar taustiņu aizver izsaukto izvēlni.

Displejā redzama izvēlņu kopa 1 "Regulējumi".

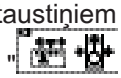
- Divreiz nospiežot taustiņu , izsauc pamatattēlu.

4.18.10.2.2 Izvēlne 1-2 "Spiediena sensora kalibrēšana"

Spiediena sensora kalibrēšana jāveic pirms pirmās lietošanas reizes, pēc montāžas darbiem un ekspluatācijas laikā ik nedēļu. Šim nolūkam jāpārliecinās, vai padevē neatrodas pļaujas materiāls un papildu presējošie veltņi atrodas apakšējā pozīcijā līdz galam.

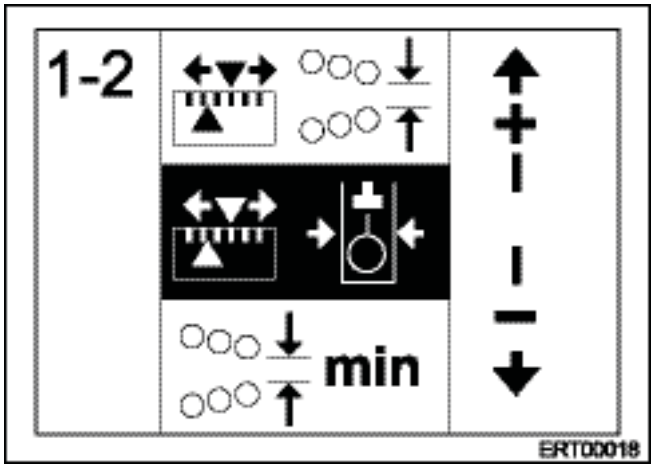
Izvēlnes izsaukšana

Galvenā izvēlne 1 "Regulējumi" ir izsaukta

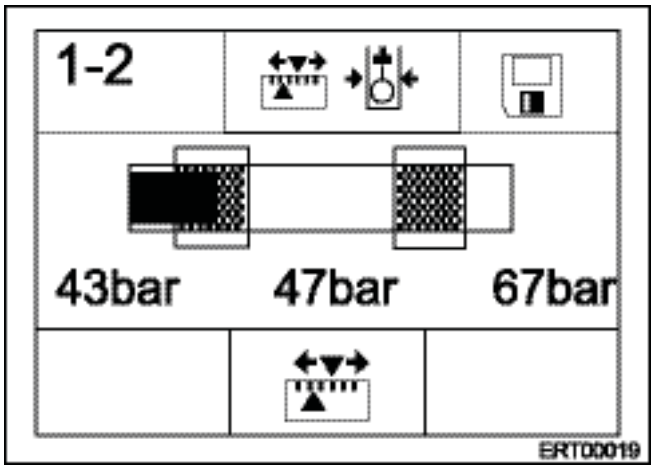
- Ar taustiņiem un izvēlieties izvēlni 1-2 "  Spiediena sensora kalibrēšana", simbols tiek attēlots inversi.

- Nospiediet taustiņu .

Displejā redzama izvēlne 1-2 "Spiediena sensora kalibrēšana".



Simbols augšējā rindiņā norāda, ka parādītās vērtības ir saglabātas.
Vērtība pa vidu (1) zem joslas, parāda aktuālo piedziņas spiedienu. Kreisā vērtība (2) ir kalibrētā vērtība "zemākais padeves apgriezienu skaits" un labā vērtība (3) ir kalibrētā vērtība "augstākais padeves apgriezienu skaits".



Lai kalibrētu spiediena sensoru, secīgi jāveic šādas darba operācijas:

- Pacelšanas mehānismu novietojiet darba pozīcijā (nepaceltā veidā)

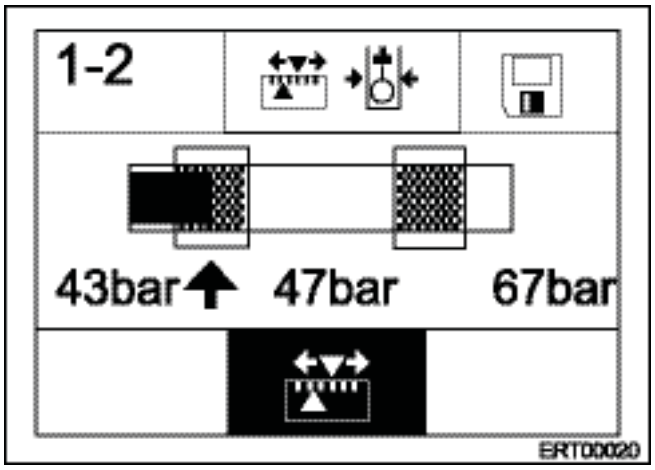
- Ieslēdziet smalcināšanas trumuli

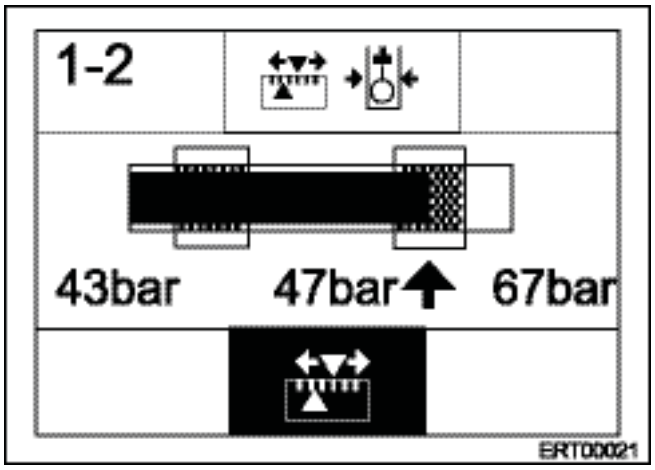
- Ieslēdziet padevi

- Noregulējiet dzinēja darba apgriezienu skaitu (1950 apgr./min.)

- Noregulējiet pļaušanas garumu uz vismazāko vērtību

- Nospiediet taustiņu , kas atbilst daudzfunkciju taustiņam , simbols tiek attēlots inversi.
  Simbols augšējā rindiņā nodziest un kalibrēšana ir palaista. Parādās bultiņa zem kreisās puses iesvītrojuma.
- Lēnām palieliniet pļaušanas garumu, līdz josla atrodas kreisās puses iesvītrojuma robežās.
- Nogainiet īsu brīdi.



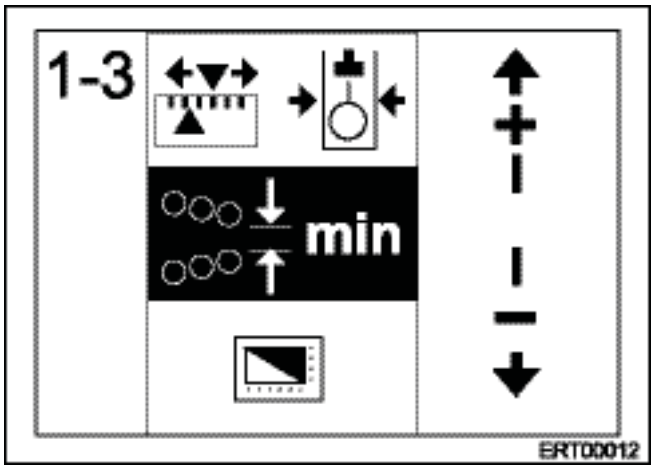


- Notiek kreisās puses kalibrētās vērtības pārrakstīšana. Bultiņa zem kreisās puses iesvītrojuma nodziest un parādās bultiņa zem labās puses iesvītrojuma.
- Lēnām turpiniet palieliniet pļaušanas garumu, līdz josla atrodas labās puses iesvītrojuma robežās.
- Nogainiet īsu brīdi.
- Notiek labās puses kalibrētās vērtības pārrakstīšana. Bultiņa zem labās puses iesvītrojuma nodziest un daudzfunkciju taustiņš vairs netiek attēlots inversi.
- Nospiediet taustiņu , kalibrētās vērtības saglabā, parādās simbols augšējā rindiņā.
- Ar taustiņu aizver izsaukto izvēlni.

Displejā redzama izvēlņu kopa 1 "Regulējumi".

- Divreiz nospiežot taustiņu , izsauc pamatattēlu.

4.18.10.2.3 Izvēlne 1-3 "Minimālās novirzes regulējums"



Ar minimālās novirzes palīdzību regulē, no kādas papildu presējošo veltņu novirzes sākas mērīšana. Jo noregulēta lielāka minimālā novirze, jo vairāk pļaujas materiālam jāiziet caur veltņiem, lai aktivizētu ražīguma skaitītāju.

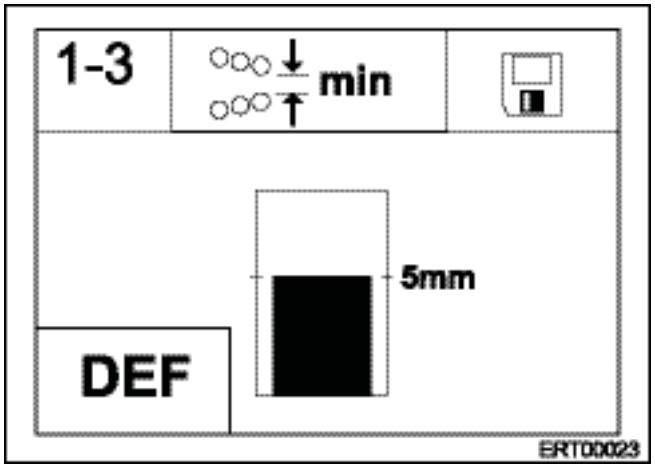
Minimālās novirzes orientējošā vērtība: 5 mm

Izvēlnes izsaukšana

Galvenā izvēlne 1 "Regulējumi" ir izsaukta

- Ar taustiņiem un izvēlieties izvēlni 1-3 "Minimālās novirzes regulējums", simbols tiek attēlots inversi.
- Nospiediet taustiņu .

Displejā redzama izvēlne 1-3 "Minimālās novirzes regulējums".
Simbols augšējā rindiņā norāda, ka parādītās vērtības ir saglabātas.



Minimālo novirzi var noregulēt robežās no 0 mm līdz 30 mm.

Joslas indikācija un blakus tai vērtība labajā pusē parāda noregulēto minimālo novirzi.

- Ar taustiņiem un noregulējiet vajadzīgo minimālo novirzi, simbols augšējā rindiņā nodziest.
- Nospiediet taustiņu , kalibrēto vērtību saglabā, parādās simbols augšējā rindiņā.

Minimālās novirzes atiestate uz ražotāja iestatījumiem

- Nospiediet taustiņu , kas atbilst daudzfunkciju taustiņam "**DEF**", simbols tiek īslaicīgi attēlots inversi un minimālā novirze tiek atiestatīta uz ražotāja iestatījumiem. Simbols augšējā rindiņā nodziest.
- Nospiediet taustiņu , minimālo novirzi saglabā, parādās simbols augšējā rindiņā.

- Ar taustiņu aizver izsaukto izvēlni.

Displejā redzama izvēlņu kopa 1 "Regulējumi".

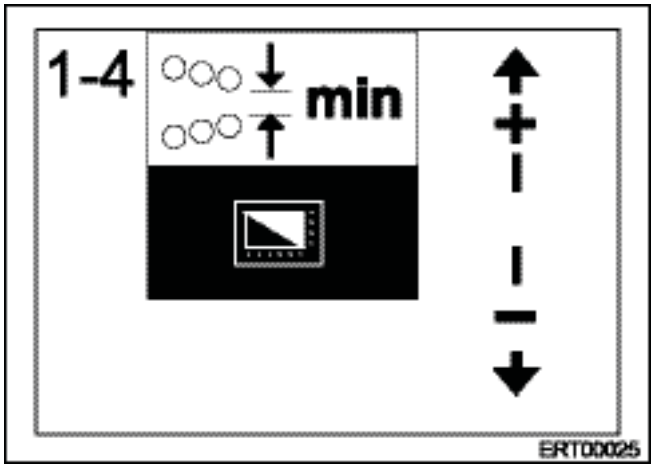
- Divreiz nospiežot taustiņu , izsauc pamatattēlu.

4.18.10.2.4 Izvēlne 1-4 "Kontrasts"

Izvēlnes izsaukšana

Galvenā izvēlne 1 "Regulējumi" ir izsaukta

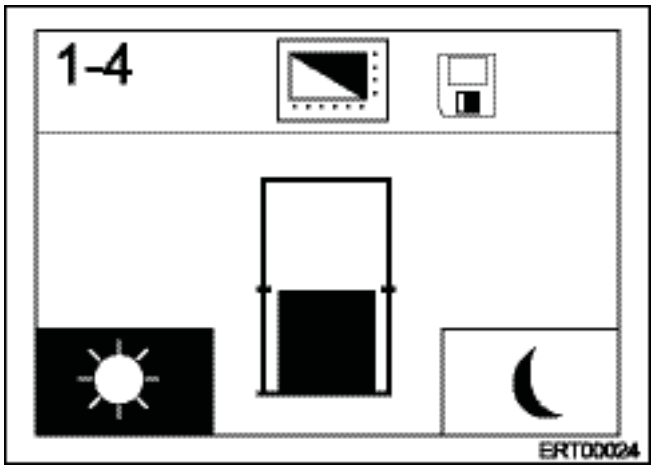
- Ar taustiņiem un izvēlieties izvēlni 1-4 " Kontrasts", simbols tiek inversi attēlots.
- Nospiediet taustiņu .



Displejā redzama izvēlne 1-1 "Kontrasts".

Joslu indikācija parāda noregulēto kontrasta vērtību.

Simbols augšējā rindiņā norāda, ka parādītā vērtība ir saglabāta.



Kontrasta regulēšana un saglabāšana

Jo augstāka josla, jo lielāks displeja kontrasts.

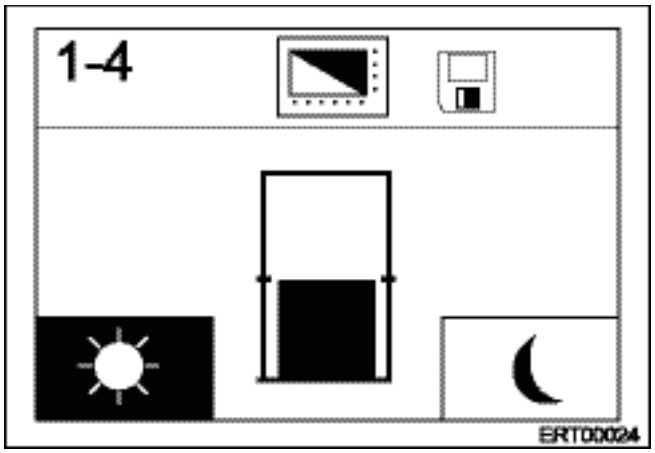
- Ar taustiņiem un noregulējiet kontrastu, simbols augšējā rindiņā nodziest.
- Nospiediet taustiņu , noregulēto kontrastu saglabā, parādās simbols augšējā rindiņā.
- Ar taustiņu aizver izsaukto izvēlni.

Displejā redzama izvēlņu kopa 1 "Regulējumi".

- Divreiz nospiežot taustiņu , izsauc pamatattēlu.

Dienas un nakts režīms

Pārstatot dienas un nakts režīmu, samazina fona apgaismojumu.



Nakts režīms:

- Nospiediet taustiņu , kas atbilst daudzfunkciju taustiņam .

Samazinās fona apgaismojums.

Dienas režīms:

- Nospiediet taustiņu , kas atbilst daudzfunkciju taustiņam .

Palielinās fona apgaismojums.

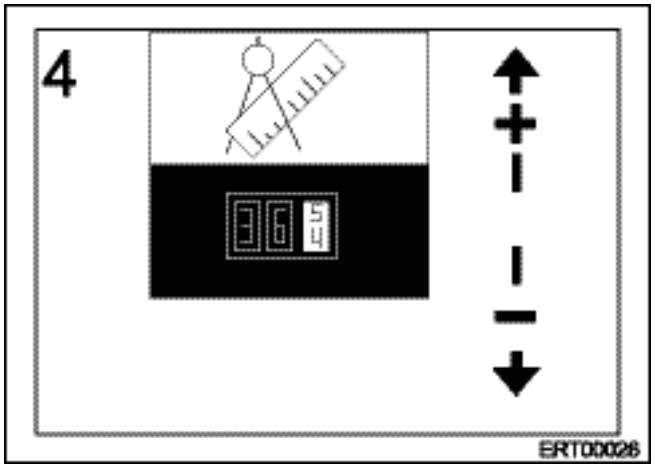
- Ar taustiņu aizver izsaukto izvēlni.
- Divreiz nospiežot taustiņu , izsauc pamatattēlu.

4.18.10.3 Galvenā izvēlne 2 "Ražīguma skaitītājs"

Galvenās izvēlnes izsaukšana

- Ar taustiņu , izsauciet izvēlņu kopu.
- Ar taustiņiem un izvēlieties galveno izvēlni 2 " Ražīguma skaitītājs", simbols tiek attēlots inversi.
- Nospiediet taustiņu .

Displejā redzama izvēlne 2 "Ražīguma skaitītājs".

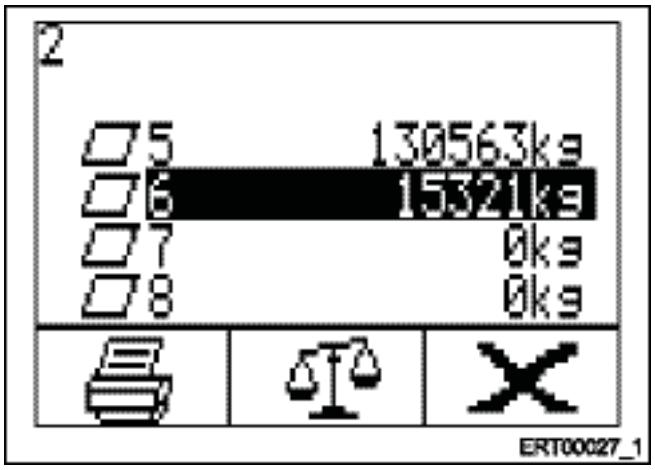


4.18.10.3.1 "Ražīguma skaitītājs"

Katrai lietderīgai platībai parāda kopējo masu.

- Ar taustiņiem un izvēlieties vajadzīgo lietderīgo platību. Izvēlētā lietderīgā platība tiek attēlota inversi.

Saraksta beigās ir redzami maksimāli 2 lauciņi bez masas (0 kg).

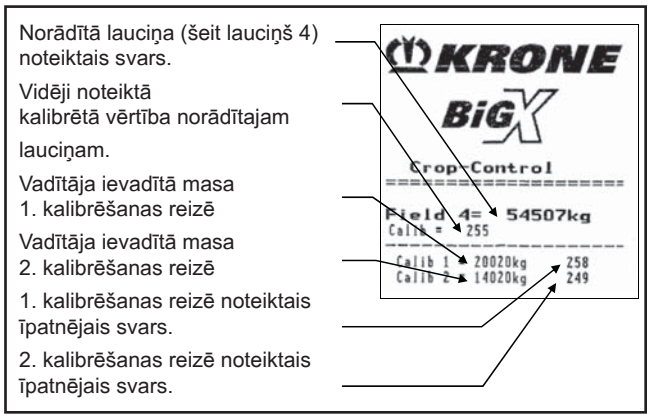


4.18.10.3.2 Vērtību drukāšana

Ja CAN printeris ir pievienots pie mašīnas diagnostikas saskarnes, tad ražīguma skaitītāja vērtības var izdrukāt.

- Nospiediet taustiņu , kas atbilst daudzfunkciju taustiņam , lai izdrukātu izvēlētā lauciņa vērtību.
- Taustiņu , kas atbilst daudzfunkciju taustiņam turiet nospiestu ilgāk par 3 sek., lai izdrukātu visu lauciņu vērtības.

CropControl izdrukas apraksts



4.18.10.3.3 Vērtību dzēšana

- Taustiņu , kas atbilst daudzfunkciju taustiņam , nospiediet 1 sek., lai izdzēstu izvēlētā lauciņa vērtību.
- Taustiņu , kas atbilst daudzfunkciju taustiņam , turiet nospiestu ilgāk par 3 sek., lai izdzēstu visu ražīguma skaitītāju.

4.18.10.3.4 Nosvērtās masas ievade

Ja laukam ir paredzēta vismaz viena kontrolsvēršana, tad attiecīgo nosvērto masu var šādi ievadīt:

- Izvēlieties lietderīgo platību saskaņā ar nodaļu "2.3.1 Ražīguma skaitītājs", kurai jāievada nosvērtā masa.

- Nospiediet taustiņu , kas atbilst daudzfunkciju taustiņam, vai taustiņu .

Displejā redzama izvēlne "Nosvērtās masas ievade".

Simbols augšējā rindiņā norāda, ka parādītās vērtības ir saglabātas.

Vērtība (1) parāda izvēlētās lietderīgās platības (šajā piemērā lietderīgā platība 7) aktuālo kalibrēšanas koeficientu. To nosaka pēc atsevišķo kontrolsvēršanu koeficientiem.

Kamēr attēlotajam laukam nav piešķirts kalibrēšanas koeficients, šajā gadījumā parāda iepriekšējā lauka koeficientu un to izmanto masas aprēķināšanai.

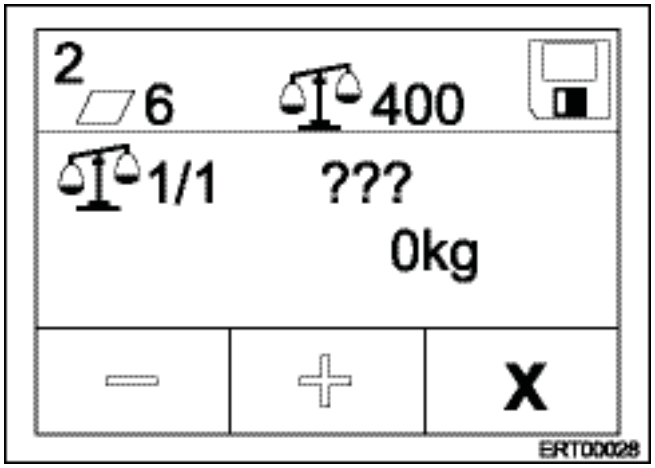
Vērtība (2) parāda izvēlēto kontrolsvēršanu. Blakus esošajā attēlā ir izvēlēta 2. kontrolsvēršana no pavisam 4. kontrolsvēršanām.

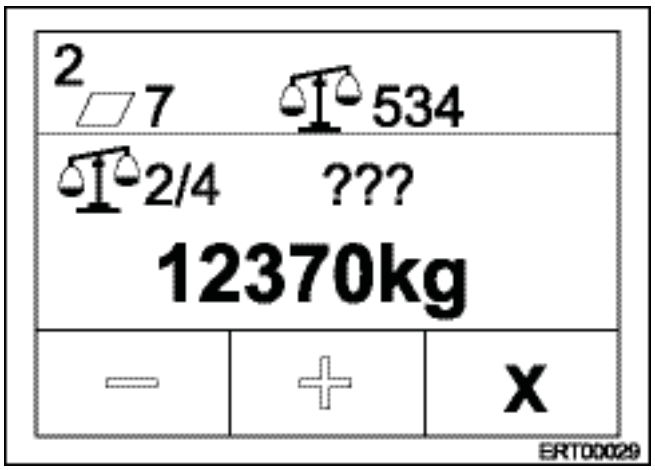
- Ar taustiņiem un izvēlas vajadzīgo kontrolsvēršanu.

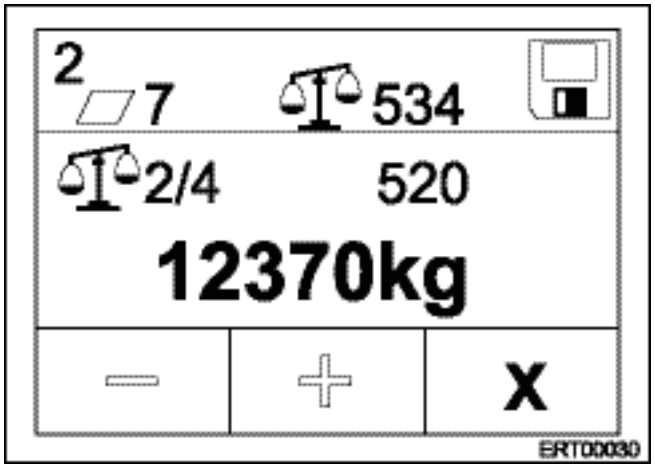
Vērtība (3) parāda izvēlētās kontrolsvēršanas kalibrēšanas koeficientu. Ja neviens koeficients nav piešķirts, to apzīmē ar jautājuma zīmēm.

- Ar taustiņiem , kas atbilst daudzfunkciju taustiņam un daudzfunkciju taustiņam , ievada nosvērto masu izvēlētajai kontrolsvēršanai. Simbols augšējā rindiņā nodziest.

- Nospiediet taustiņu , ievadīto masu saglabā, atkārtoti aprēķina kalibrēšanas koeficientu un simbols augšējā rindiņā nodziest.







Kalibrēšanas koeficienta atkārtota aprēķināšana izraisa izmērītās masas korekciju ar atpakaļejošu spēku visam laukam.

Kontrolsvēršanas dzēšana

Ja nosvērtās masas ievades laikā rodas kļūda un pareizā vērtība vairs nav zināma, ir iespējams izdzēst atbilstošo kontrolsvēršanu.

- Nospiediet taustiņu , kas atbilst daudzfunkciju taustiņam, lai izdzēstu izvēlētās kontrolsvēršanas vērtību. Simbols augšējā rindiņā nodziest.
- Nospiediet taustiņu , izmaiņu saglabā, atkārtoti aprēķina kalibrēšanas koeficientu un parādās simbols augšējā rindiņā.
- Ar taustiņu aizver izsaukto izvēlni.

Displejā redzama izvēlne 2 "Ražīguma skaitītājs".

- Divreiz nospiežot taustiņu , izsauc pamatattēlu.

4.18.10.3.5 Kalibrēšanas koeficienta tieša ievade

Ja laukam nav paredzēta kontrolsvēršana, kalibrēšanas koeficientu var tieši ievadīt. Taču šis kalibrēšanas koeficients neizbēgami vairs neatspoguļo lauka īpašības.
Precizitāti, ko var iegūt ar kalibrēšanas koeficienta tiešo ievadi, ir ļoti atkarīga no lietotāja pieredzes. Tādēļ kalibrēšanas koeficientu vajadzētu ievadīt tikai gadījumā, ja nav iespējams veikt kontrolsvēršanu un aktuālais kalibrēšanas koeficients parādās neticams.

Ja tomēr kalibrēšanas koeficienta tiešās ievades funkcija jālieto biežāk, būtu lietderīgi izveidot pašu tabulu katram kultūraugu veidam, vadoties pēc pieredzes vērtībām, kurā kalibrēšanas koeficienti būtu noteikti dažādām gatavības pakāpēm un mitrumietilpībai.

Kalibrēšanas koeficientu var ievadīt tikai laukiem, kuros masa ir 0 kg, vai kuriem vēl nav veikta kontrolsvēršana.

Koeficientu var šādi ievadīt:

- Izvēlieties lauku saskaņā ar nodaļu "2.3.1 Ražīguma skaitītājs", kuram jāievada kalibrēšanas koeficients.
- Nospiediet taustiņu , kas atbilst daudzfunkciju taustiņam, vai taustiņu .

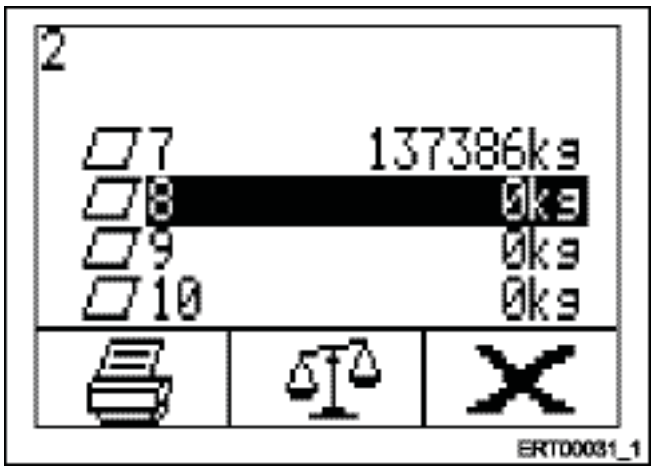
Displejā redzama izvēlne "Kalibrēšanas koeficienta ievade".

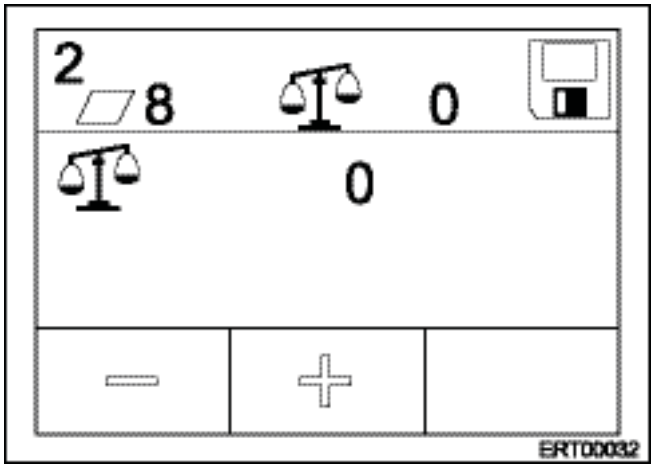
Simbols augšējā rindiņā norāda, ka parādītās vērtības ir saglabātas.

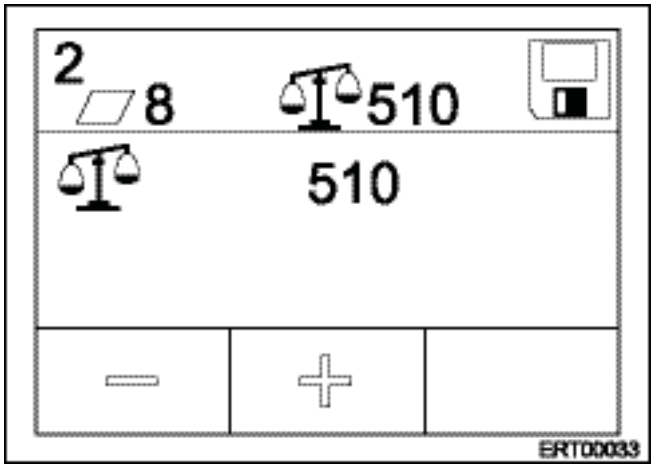
- Ar taustiņiem , kas atbilst daudzfunkciju taustiņam un daudzfunkciju taustiņam , ievadiet izvēlētā lauka kalibrēšanas koeficientu.
  Simbols augšējā rindiņā nodziest.
- Nospiediet taustiņu , kalibrēšanas koeficientu saglabā un parādās simbols augšējā rindiņā.
- Ar taustiņu aizver izsaukto izvēlni.

Displejā redzama izvēlne 2 "Ražīguma skaitītājs".

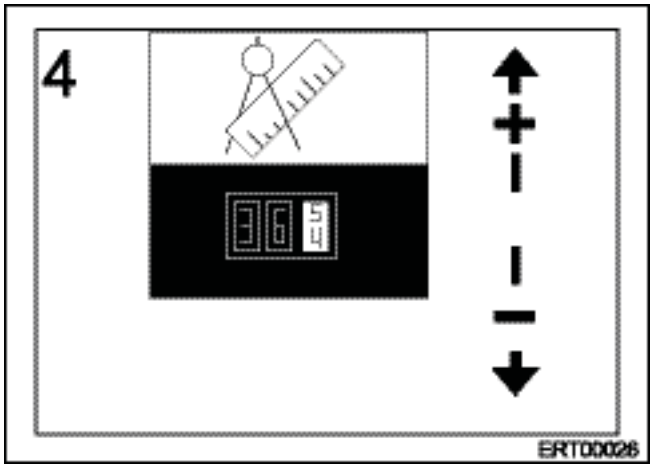
- Divreiz nospiežot taustiņu , izsauc pamatattēlu.







4.18.10.4 Galvenā izvēlne 4 "Serviss"

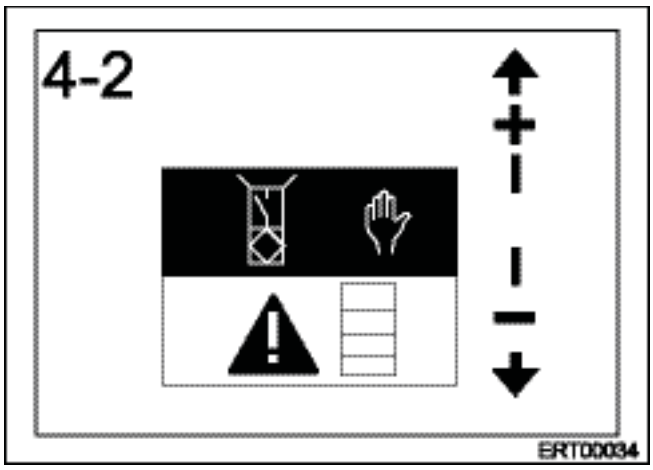


Galvenās izvēlnes izsaukšana

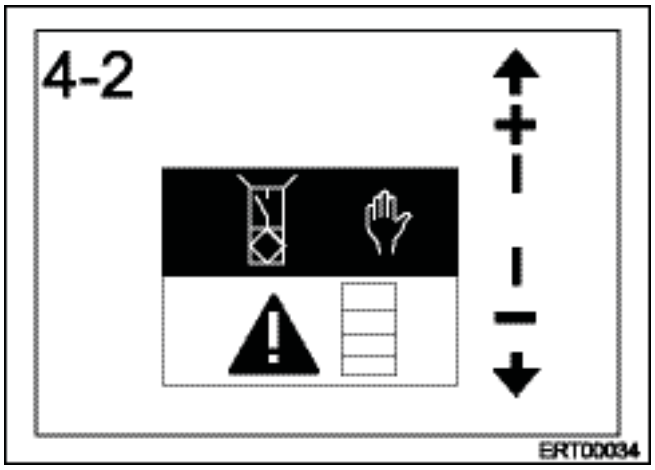
- Ar taustiņiem ⊕ un ⊖ izvēlieties galveno izvēlni 4 " Serviss", simbols tiek attēlots inversi.
- Nospiediet taustiņu OK.

Displejā redzama izvēlņu kopa 4 "Serviss".
Izvēlņu kopa 4 "Serviss" ir iedalīta divās izvēlnēs:

- = izvēlne 4-2 "Manuālā sensoru pārbaude"
- = izvēlne 4-5 "Aktuālie avārijas signāli"



4.18.10.4.1 Izvēlne 4-2 "Manuālā sensoru pārbaude"

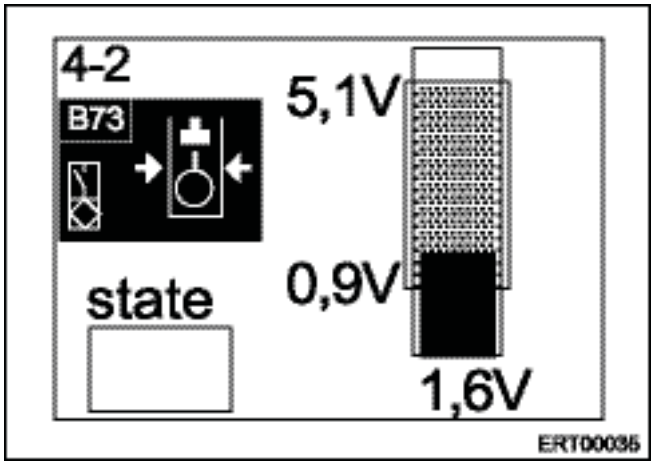


Manuālās sensoru pārbaudes laikā pārbauda, vai sistēmas CropControl mašīnā uzstādītajiem sensoriem nav kļūdu.

Galvenā izvēlne 4 "Serviss" ir izsaukta.

- Ar taustiņiem ⊕ un ⊖ izvēlieties izvēlni 4-2 " Manuālā sensoru pārbaude", simbols tiek attēlots inversi.
- Nospiediet taustiņu OK.

Displejā redzama izvēlne 4-2 "Manuālā sensoru pārbaude".



Sensora izvēle

- Ar taustiņiem ⊕ un ⊖ izvēlieties sensoru.

Izvēlētais sensors displeja kreisajā pusē tiek inversi attēlots un pārbaudīts.

Analogo sensoru diagnostika
Iespējamie statusa ziņojumi (state):

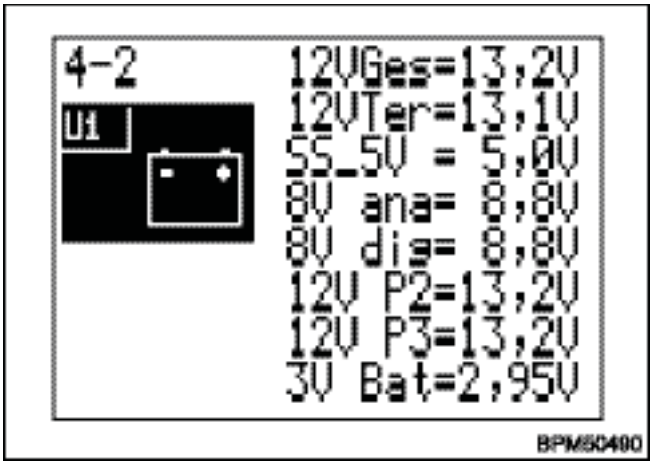
- = vada pārrāvums vai īssavienojums
- = sensora vai uzdevumu datora bojājums

Uzstādāmās vērtības:

Joslai jāatrodas joslu indikācijas marķētajā daļā.

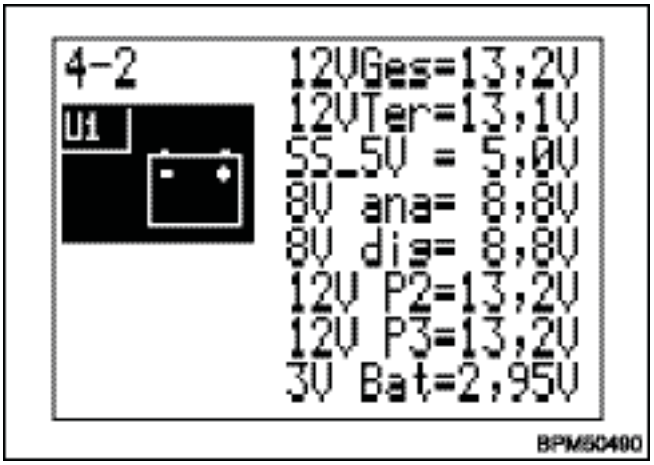
Analogie sensori

Nr.	Simbols	Apraksts
B72		Pārvietošanās devējs (vien mēr jāatrodas marķētajā daļā)
B73		Spiediena sensors (vienmēr jāatrodas marķētajā daļā)



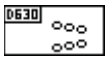
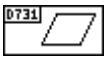
Barošanas spriegumu diagnostika
Uzdotie spriegumi:

- 12V Ges: 12 - 14,5 V
- 12V Ter: 12 - 14,5 V
- SS_5V: 4,5 - 5,5 V
- 8V ana: 8,5 - 9,1 V
- 8V dig: 8,5 - 9,1 V
- 12V P2: 12 - 14,5 V
- 12V P3: 12 - 14,5 V
- 3V Bat >2,5 V



Nr.	Simbols	Apraksts
U1		Barošanas spriegums

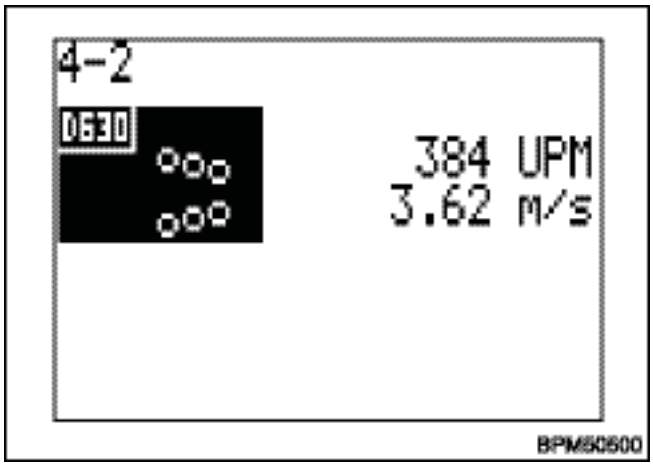
Diagnostikas dati

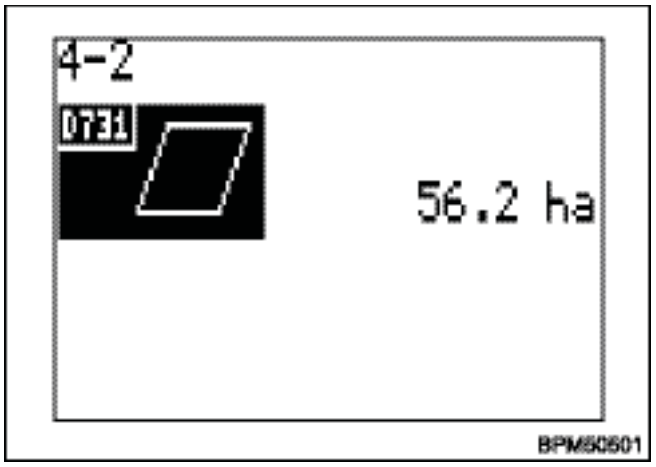
Nr.	Simbols	Apraksts
D630		Padeves apgriezienu skaits/ ātrums (kad padeve darbojas, šeit jāparāda padeves apgrizi enu skaits/ātrums)
D730		Mašīna smalcina (kad mašīna smalcina, parāda "OK", citādi "OFF".)
D731		Kombaina skaitītājs (kad mašīna smalcina un brauc, skaitītāja vērtībām ir jāpalielinās)

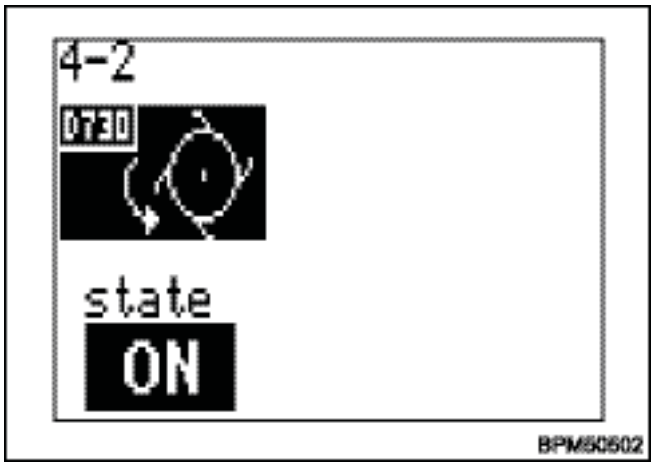
- Ar taustiņu aizver izsaukto izvēlni.

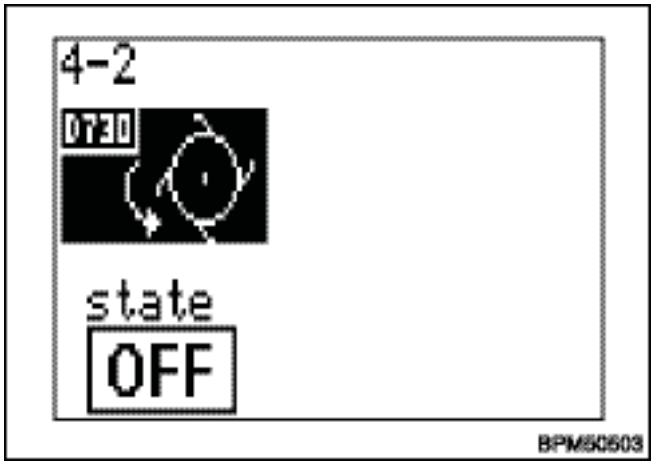
Displejā redzama izvēlņu kopa 4 "Serviss".

- Divreiz nospiežot taustiņu , izsauc pamatattēlu.

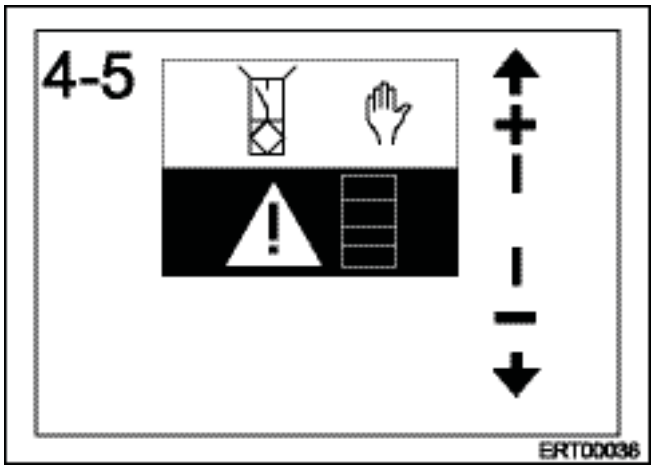








4.18.10.4.2 Izvēlne 4-5 "Aktuālie avārijas signāli"



Izvēlnē "Aktuālie avārijas signāli" parāda sistēmai CropControl aktuāli radušās kļūdas.

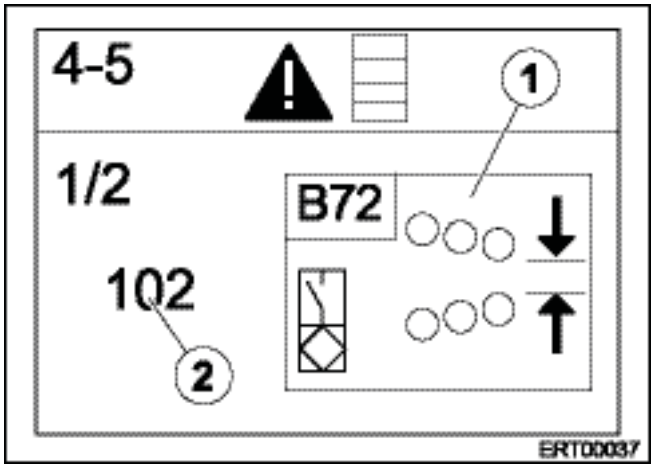
Izvēlnes izsaukšana

Galvenā izvēlne 4 "Serviss" ir izsaukta.

- Ar taustiņiem un izvēlieties izvēlni 4-5 " Aktuālie avārijas signāli", simbols tiek attēlots inversi.
- Nospiediet taustiņu .

Displejā redzama izvēlne 4-5 "Aktuālie avārijas signāli".

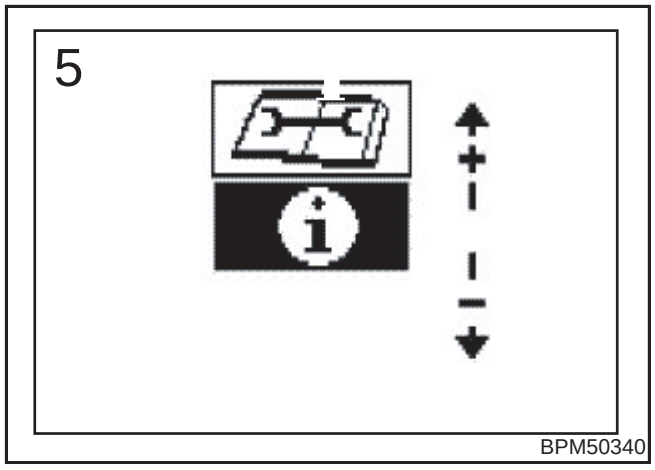
Zemāk izvietotajā daļā (1) parāda aktuāli radušos avārijas signālus ar attiecīgu avārijas signāla numuru (2).



- Ar taustiņiem un var pārslēgties citā logā.
  (Ir iespējams tikai vairāku vienlaikus radušos kļūdu gadījumā.)
- Ar taustiņu aizver izsaukto izvēlni.

Displejā redzama izvēlņu kopa 1 "Regulējumi".

- Divreiz nospiežot taustiņu , izsauc pamatattēlu.

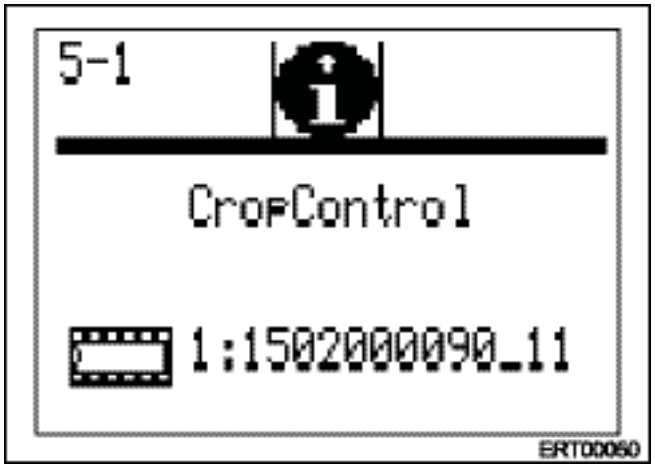


4.18.10.4.3 Galvenā izvēlne 5 "Informācija"

Galvenās izvēlnes izsaukšana

- Ar taustiņu izsauciet izvēlņu kopu.
- Ar taustiņiem vai izvēlieties galveno izvēlni 5 , un simbols tiek attēlots inversi.
- Nospiediet taustiņu .

Displejā redzama izvēlne 5 "Informācija".

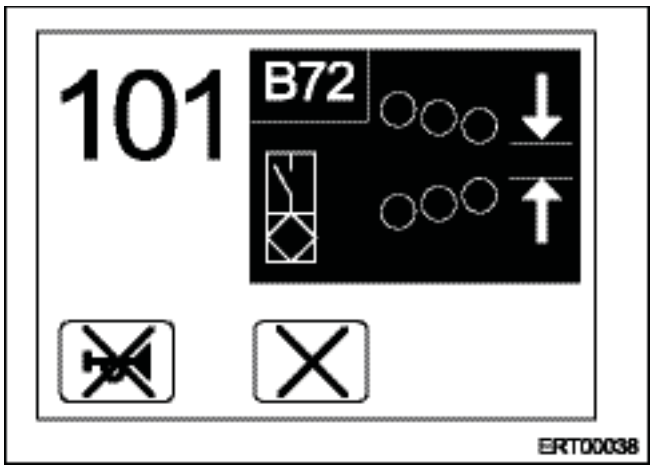


Lappuse 5-1:

- = uzdevumu datora versija

4.19 Avārijas ziņojums

Ja mašīnai rodas traucējums, displejā parādās avārijas ziņojums, vienlaicīgi atskan skaņas signāls (īsa intervāla skaņas signāls).
Aprakstu, iespējamos cēloņus un to novēršanu skatiet nodaļā "3.1 Vispārīgie avārijas ziņojumi".



Visas pārklātās izvēlnes funkcijas ir aktivizētas.
Avārijas ziņojuma nosegtie daudzfunkciju taustiņi ir deaktivizēti.

Skaņas signāla apstādināšana:

- Nospiediet taustiņu , kas atbilst daudzfunkciju taustiņam .

Avārijas ziņojuma apstiprināšana:

- Nospiediet taustiņu , kas atbilst daudzfunkciju taustiņam , avārijas signālu apstiprina un skaņas signālu apstādina.

Ja traucējums parādās atkārtoti, avārijas ziņojums parādās atkārtoti.

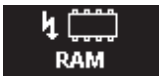
Avārijas signāla dzēšana:

Avārijas signāla dzēšanu vajadzētu izmantot tikai avārijas situācijā.

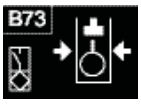
- Taustiņu , kas atbilst daudzfunkciju taustiņam turiet nospiestu 5 sek., avārijas signālu izdzēš.

Ja traucējums parādās atkārtoti, avārijas ziņojums neparādās.
Uzreiz pēc tam, kad vadības bloks tiek izslēgts un ieslēgts, parādās avārijas ziņojums par traucējuma rašanos.

4.19.1 Vispārīgie ziņojumi

Nr.		Apraksts	Iespējamais cēlonis	Novēršana
A01		Bojāts datora iekšējais drošinātājs 2 (tikai dzeltenais uzdevumu dators)	Īssavienojums, veicot strāvas padevi caur frekvences pārveidotāju 2	Pārbaudiet, vai vadu savienojumiem nav īssavienojuma. Nomainiet drošinātāju (tikai dzeltenais uzdevumu dators), ja nepieciešams, nomainiet uzdevumu datoru
A02		Drošinātājs 3 bojāts (pašģeneratīvs)	Īssavienojums, ja veic strāvas padevi 3A	Pārbaudiet, vai vadu savienojumiem nav īssavienojuma. Ja nepieciešams, nomainiet darba datoru
A03		CAN savienojums	CAN savienojums bojāts	Pārbaudiet CAN savienojumu
A04		EEPROM kļūda	Uzdevumu dators bojāts	Nomainiet uzdevumu
A13		Pazemināts spriegums Buferbaterija	Buferbaterija bojāta	Nomainiet drošinātāju iespējams nomainiet buferbaterijai
A14		Pazemināts spriegums	Bojāts drošinātājs -22F39	Nomainiet drošinātāju
A15		Pārspriegums	Bojāts ģenerators	Pārbaudiet ģeneratoru
A16		RAM kļūda	Bojāta buferbaterija Bojāts uzdevumu dators	Pārbaudiet buferbateriju, iespējams nomainiet, ja nepieciešams, nomainiet uzdevumu datoru
A19		Skaitītājs drīz pārpildīsies (pāries uz 0)	Skaitītāja stāvoklis par lielu	Lietojiet citu lauka skaitītāju. Izdzēsiet lauka skaitītāju.

4.19.2 Fizikālie avārijas ziņojumi

Nr.		Apraksts	Iespējamais cēlonis	Novēršana
101		Pārvietošanās devējs	Sensors vai pievads bojāts	- Veiciet sensora pārbaudi - Pārbaudiet, vai sensors un tā pievads nav bojāti
102		Spiediena sensors	Sensors vai pievads bojāts	- Veiciet sensora pārbaudi - Pārbaudiet, vai sensors un tā pievads nav bojāti

4.20 Sistēmas CropControl vadība, izmantojot Krone CCI 200 vadības termināli vai Krone Delta vadības termināli

Sistēma CropControl nodrošina visu platību ražīguma reģistrāciju bez pārtraukumiem un dokumentāciju.

Norādījums

Sistēma CropControl nav mērierīce Vācijas Likuma par metroloģiju (metroloģijas likuma) izpratnē.

Termināļa pievienošana pašgaitas mašīnām

1. att.

Pievienošanai pie pašgaitas mašīnas ir nepieciešams īpašs kabeļu komplekts "IN-CAB", kuru var pasūtīt, norādot KRONE numuru 20 082 207 1.

- Savienojiet termināļa saskarnes "CAN1-IN" un "CAN1-OUT", izmantojot kabeli "IN-CAB", ar mašīnas ligzdu "IN-CAB".
- Uzstādiet un pievienojiet Krone CCI 200 vadības bloku vai Krone Delta vadības bloku, kā aprakstīts montāžas instrukcijā.

Vadības bloka ieslēgšana/izslēgšana, kad CropControl nav pievienota pie ISOBUS

- Pārbaudiet, vai ierīces pieslēgumiem ir pareiza pozīcija un nostiprinājums, pirms pirmo reizi ieslēdzat terminālī.

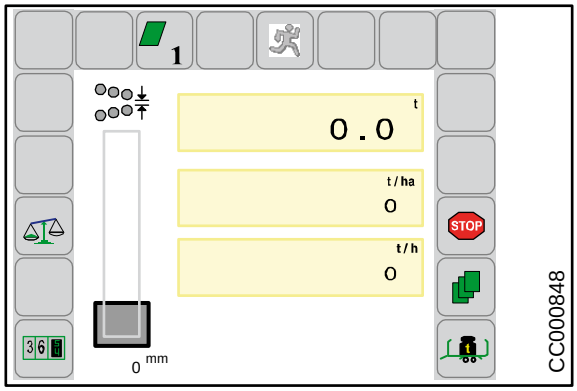
2. att.

- Lai ieslēgtu vai izslēgtu vadības bloku, nospiediet taustiņu (1) un noturiet to apt. 2 sekundes.

Plašāku informāciju par termināļa funkcionēšanu skatiet komplektā iekļautajā termināļa lietošanas instrukcijā.

Termināļa ieslēgšana/izslēgšana, kad CropControl ir pievienota pie ISOBUS

Pirmajā ieslēgšanas reizē terminālī tiek ielādēta CropControl specifisko izvēlņu konfigurācija. Ielādes process var ilgt vairākas minūtes. Konfigurācija tiek saglabāta termināļa atmiņā.

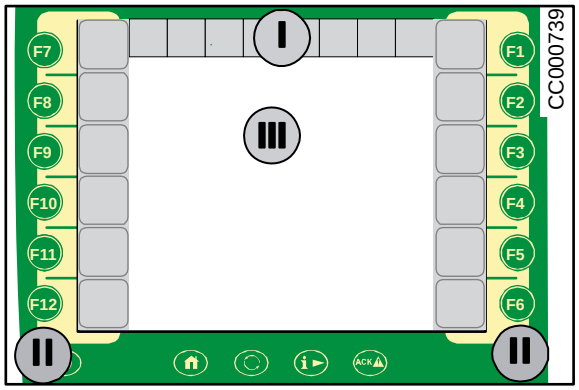


3. att.

Pēc ielādes procesa displejā parāda "pamatattēlu".

CropControl tagad ir gatava darbam.

Displeja uzbūve



4. att.

Termināļa displejs iedalās šādās zonās:

Statusa rindiņa (I)

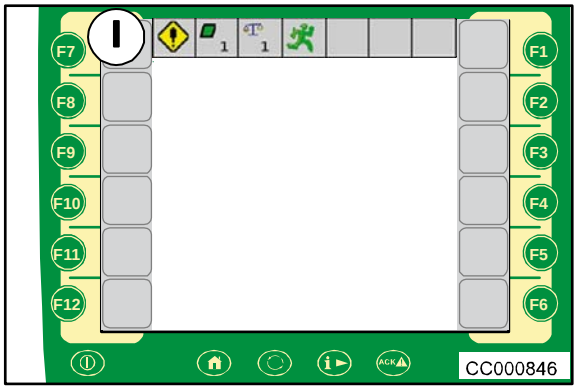
– Mašīnas statusa indikācijas.

Funkcijtaustiņi (II) (no F1 līdz F12)

– CropControl vada, izmantojot funkcijtaustiņus. Funkcijtaustiņiem piederīgie programmtaustiņi (grafiskie attēli) ir skārienjutīgi.

Galvenais logs (III)

Statusa rindiņa (I)



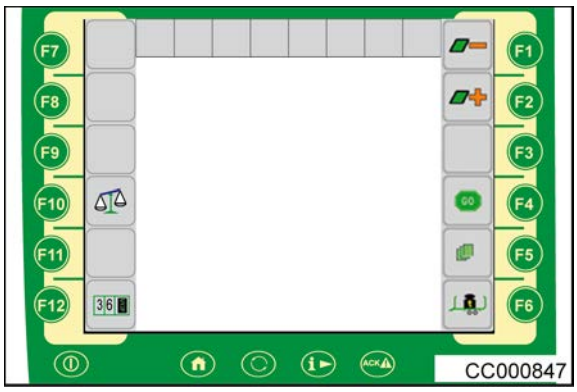
5. att.

Statusa rindiņa (I)

Displeja augšējā rindiņā (I) parāda pašreizējos CropControl stāvokļus.

Grafiskais attēls	Nozīme	Informācija
	Ir avārijas ziņojums.	
	Parādītās lietderīgās platības pašreiz aktivizētā kontrolsvēršana.	Ir lietderīgās platības 1-50.
	Parādītās lietderīgās platības pašreiz aktivizētā kontrolsvēršana	Ir iespējams kopumā veikt 500 kontrolsvēršanas.
	CropControl skaita ražīgumu.	Lai CropControl skaitītu ražīgumu, jābūt izpildītiem šādiem nosacījumiem: – Padeve griežas – Heders darba stāvoklī – Mašīna virzās turpgaitā – Papildu presējošo veltņu novirze ir lielāka par noregulēto minimālo novirzi.
	Lauks ir aktivizēts, taču CropControl neskaita ražīgumu.	Mašīna pašreiz neveic smalcināšanu, vai nepietiekams pļaujas materiāls virzās caur mašīnu.

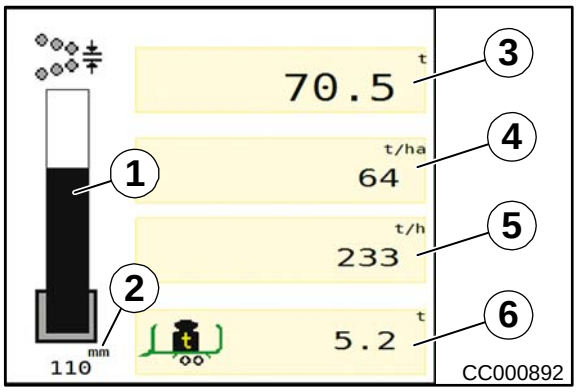
Funkcijtaustiņu (no F1 līdz F12) grafisko attēlu (II) apraksts



6. att.

Programmtaustiņš	Nozīme	Informācija
	Vienu lietderīgo platību atpakaļ	Lietderīgās platības var izvēlēties tikai tad, kad pašreiz neviena nav aktivizēta.
	Vienu lietderīgo platību uz priekšu	
	Lietderīgās platības apstādināšana.	Parādītā lietderīgā platība ir aktivizēta.
	Lietderīgās platības palaišana	Parādītā lietderīgā platība nav aktivizēta.
	CropControl izvēlņu kopas atvēršana	
	Iekraušanas skaitītāja palaišana/atiestate	
	Kontrolsvēršanas palaišana vai apstādināšana	
	Izvēlnes "Ražīguma skaitītāji" atvēršana	

1.20.1 Indikācija pamatattēlā



7. att.

Grafiskais attēls	Nozīme
1)	Pēdējo papildu presējošo veltņu novirze
2)	Pēdējā papildu presējošā veltņa novirze kā skaitliskā vērtība.
3)	Izvēlētās lietderīgās platības novāktais ražīgums
4)	Tūlītējais ražīgums uz platības vienību
5)	Tūlītējais ražīgums uz laika vienību
6)	Piekraušanas līmeņa skaitītājs

Lietderīgās platības izvēle

- Ar funkcijtaustiņiem un izvēlieties vajadzīgo lietderīgo platību.

Izvēlēto lietderīgo platību parāda statusa rindiņā!

Kad ir palaista kāda lietderīgā platība, vairs nevar izvēlēties citu lietderīgo platību, vispirms atkal jāapstādina ražīguma skaitītājs.

Ražīguma skaitītāja palaišana

- Ar funkcijtaustiņu

palaidiet izvēlētās lietderīgās platības ražīguma skaitītāju.

Izvēlēto lietderīgo platību parāda statusa rindiņā!

Vienlaikus ar funkcijtaustiņu

parāda, ka nav palaists neviens ražīguma skaitītājs.

Ražīguma skaitītāja apstādināšana

- Ar funkcijtaustiņu

apstādiniet izvēlētās lietderīgās platības ražīguma skaitītāju.

Izvēlēto lietderīgo platību parāda statusa rindiņā!

Vienlaikus ar funkcijtaustiņu

parāda, ka ir palaists kāds ražīguma skaitītājs.

Izvēlņu kopas atvēršana

- Lai atvērtu izvēlņu kopu, nospiediet funkcijtaustiņu , parāda CropControl izvēlņu kopu.

Plašāku informāciju sk. nodaļā "Izvēlņu kopa".

Iekraušanas skaitītājs

Izmantojot šo funkciju, var noteikt iekraujamo svaru un tādējādi aizvešanas traktora ar piekabi pilno masu.

Norādījums

Iekraušanas skaitītājs tikai tad precīzi parāda piekrauto svaru, ja CropControl ir kalibrēta laukam, izmantojot kontrolsvēršanas, un ja lauks ir homogēns mitruma ziņā. Pretējā gadījumā var rasties lielākas atšķirības.

Iekraušanas skaitītāja palaišana

- Ar funkcijtaustiņu palaidiet iekraušanas skaitītāju.

Iekraušanas skaitītāja apstādināšana

- Ar funkcijtaustiņu apstādiniet iekraušanas skaitītāju un vienlaicīgi atiestatiet.

Kontrolsvēršana un kalibrēšana

Lai sasniegtu ražīguma mērīšanas augstu precizitāti, sistēma CropControl ir jākalibrē. Veiciet vismaz vienu kontrolsvēršanu katrai lietderīgajai platībai un kultūraugu veidam.

Lai iegūtu pareizas mērāmas vērtības, kontrolsvēršanu veiciet lauka vidū un nevis lauka malā.

Pēc pabeigtās kontrolsvēršanas un kontrolsvēršanas ievadītā svara pieņemšanas atkārtoti aprēķina korekcijas koeficientu. Korekcijas koeficienta atkārtota aprēķināšana izraisa izmērītās masas korekciju ar atpakaļejošu spēku visai lietderīgajai platībai.

Ja izpilda vairākas kontrolsvēršanas, korekcijas koeficientu aprēķina pēc lietderīgās platības visu kontrolsvēršanu vidējās vērtības.

Kontrolsvēršanas palaišana

- Ar funkcijtaustiņu palaidiet kontrolsvēršanu.

Statusa rindiņā parāda pašreiz aktivizētās kontrolsvēršanas numuru.

Ja statusa rindiņā neparādās simbols , tad jāizdzēš kāda lietderīgā platība, kas satur kontrolsvēršanas.

Kontrolsvēršanas apstādināšana

- Ar funkcijtaustiņu apstādiniet pašreiz aktivizēto kontrolsvēršanu.

Kontrolsvēršanas veikšana

Priekšnosacījumi:

- Lietderīgā platība ir izvēlēta un ražīguma skaitītājs ir palaists.
- Pārvietošanās devējs un spiediena sensors ir kalibrēti.
- Ir pieejams aizvešanas traktors ar piekabi, kura svars bez kravas ir zināms.
- Mašīna nedarbojas.

Lai iegūtu ražīguma mērīšanas augstu precizitāti, kontrolsvēršanai:

- jāizvēlas piekabes krava, kas attēlo visa lauka vidējo vērtību,
- jāvirzās ar vidēju kustības ātrumu un motora jaudas izmantošanu.

Kontrolsvēršanas veikšana:

- Novietojiet tukšu aizvešanas traktoru ar piekabi blakus mašīnai.
- Palaidiet kontrolsvēršanu.
- Piekraujiet aizvešanas traktoru ar piekabi. Ievērībai! Uzmaniet, lai visu novākto smalcināmo materiālu iekrautu aizvešanas traktorā ar piekabi.
- Kad aizvešanas traktors ar piekabi ir piekrauts, apstādiniet kontrolsvēršanu.
- Nosveriet aizvešanas traktoru ar piekabi. Uzmaniet, lai kustības laikā līdz svariem nenotiktu pļaujas materiāla zudumi.
- Kontrolsvēršanai ievadiet pilno masu mīnus aizvešanas traktora ar piekabi svaru bez kravas (tātad piekrauto svaru) (sk. "Kontrolsvēršanas nosvērtās masas ievade") un pieņemiet korekcijas koeficienta aprēķina vērtību.

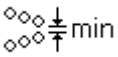
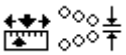
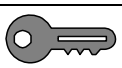
Kamēr notiek svēršanas svara noteikšana, var turpināt smalcināšanu un/vai veikt nākamo kontrolsvēršanu.

Izvēlne "Ražīguma skaitītāji"

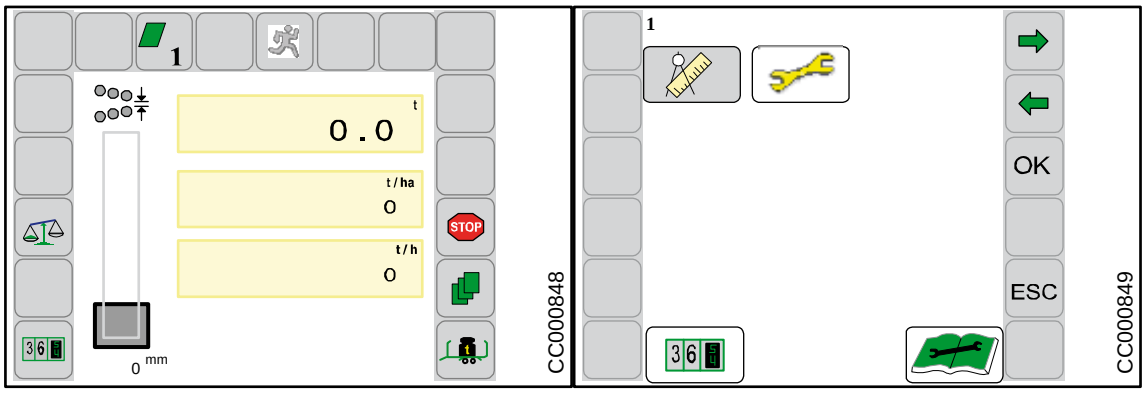
- Ar funkcijtaustiņu atveriet ražīguma skaitītāju sarakstu (sk. par to "Ražīguma skaitītāju saraksts").

Izvēļņu kopa

Īss pārskats

Galvenā izvēlne	Apakšizvēlne	Nosaukums
1		Regulējumi
	 1	Minimālās novirzes regulējums
2		Kalibrēšana
	 1	Pārvietošanās devēja kalibrēšana
	2	Spiediena sensora kalibrēšana
13		Atsevišķo lietderīgo platību ražīguma skaitītāji
15		Serviss
	1	Manuālā sensoru pārbaude
	2	Pašreizējie avārijas signāli
	4	Informācija
	 5	Montieris

1.20.2 Izvēlņu kopas atvēršana



8. att.

- Lai atvērtu izvēlņu kopu pamatattēlā, nospiediet .

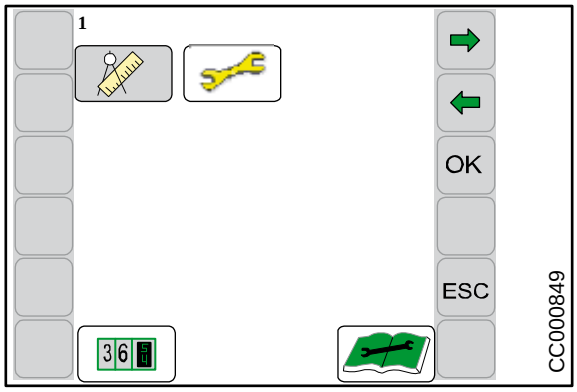
Izvēlņu kopa ir iedalīta šādās galvenajās izvēlnēs:

	Galvenā izvēlne 1 "Regulējumi"
	Galvenā izvēlne 2 "Kalibrēšana"
	Galvenā izvēlne 13 "Ražīguma skaitītāji"
	Galvenā izvēlne 15 "Serviss"

Lai izvēlētos vajadzīgo galveno izvēlni, nospiediet funkcijtaustiņus vai .
Izvēlētais simbols tiek pagaismots pelēkā krāsā.

- Nospiežot funkcijtaustiņu **OK**, atver izvēlētās galvenās izvēlnes izvēlņu kopu.
- Nospiežot funkcijtaustiņu **ESC**, aizver atvērto izvēlni.
- Ilgāk nospiežot funkcijtaustiņu **ESC**, atver pamatattēlu.

1.20.3 Galvenā izvēlne 1 "Regulējumi"



9. att.

- Nospiežot funkcijtaustiņu , pamatattēlā atveriet izvēlņu kopu.
- Nospiežot funkcijtaustiņu vai , izvēlieties galveno izvēlni 1 , un simbols tiek pagaismots pelēkā krāsā.
- Nospiediet funkcijtaustiņu **OK**.

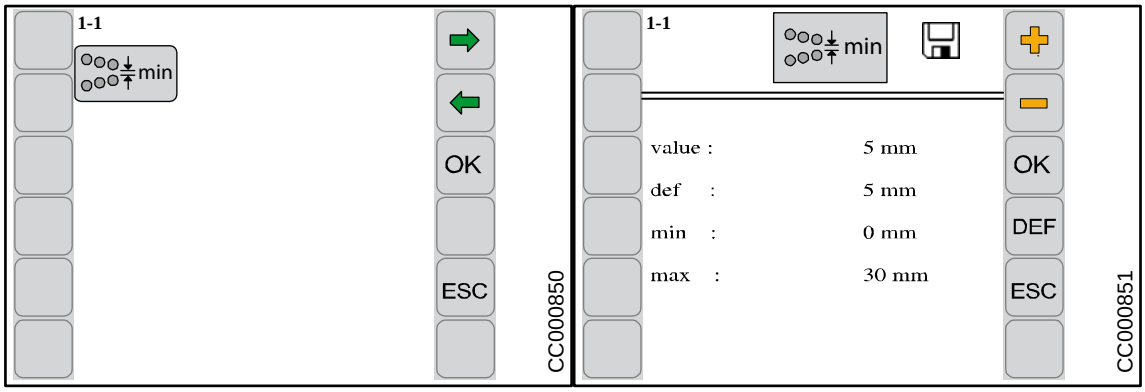
Displejā redzama izvēlņu kopa 1 "Regulējumi".

Galvenajā izvēlnē 1 ir viena apakšizvēlne:

Izvēlne 1-1 "Minimālā novirze"

Izvēlne 1-1 "Minimālā novirze"

Izvēlnē 1-1 "Minimālā novirze" regulē, no kādas papildu presējošo veltņu novirzes sākas mērīšana. Jo lielāka minimālā novirze, jo vairāk pļaujas materiālam jāiziet caur veltņiem, lai aktivizētu ražīguma skaitītāju.



10. att.

Izvēlnes atvēršana

Ir atvērta galvenā izvēlne 1 "Regulējumi".

- Nospiežot funkcijtaustiņus vai , izvēlieties izvēlni 1-1 , un simbols tiek pagaismots pelēkā krāsā.
- Nospiediet funkcijtaustiņu **OK**.

Displejā redzama izvēlne 1-1 "Minimālā novirze".

Minimālo novirzi var noregulēt starp 0 un 30 mm.

Minimālās novirzes regulējuma orientējošā vērtība ir 5 mm.

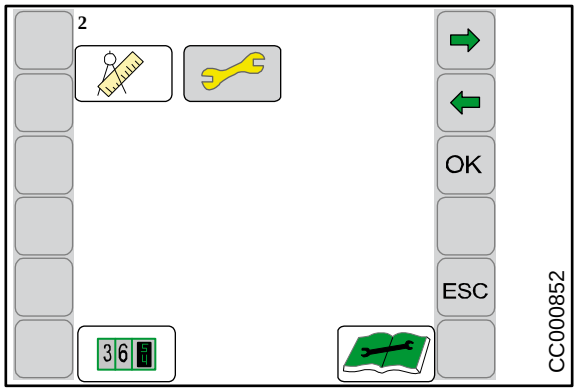
Simbols augšējā rindiņā norāda, ka parādītā vērtība ir saglabāta atmiņā.

- Izmantojot funkcijtaustiņu vai , palieliniet vai samaziniet vajadzīgo vērtību "Minimālā novirze", un augšējā rindiņā nodziest simbols .
- Nospiediet funkcijtaustiņu **OK**.

Simbols augšējā rindiņā norāda, ka parādītā vērtība ir saglabāta atmiņā.

- Nospiežot funkcijtaustiņu **ESC**, aizver atvērto izvēlni.
- Ilgāk nospiežot funkcijtaustiņu **ESC**, atver pamatattēlu.

Galvenā izvēlne 2 "Kalibrēšana"



11. att.

- Nospiežot funkcijtaustiņu , pamatattēlā atveriet izvēlņu kopu.
- Nospiežot funkcijtaustiņus vai , izvēlieties galveno izvēlni 2 , un simbols tiek pagaismots pelēkā krāsā.
- Nospiediet funkcijtaustiņu **OK**.

Displejā redzama izvēlņu kopa 2 "Kalibrēšana".

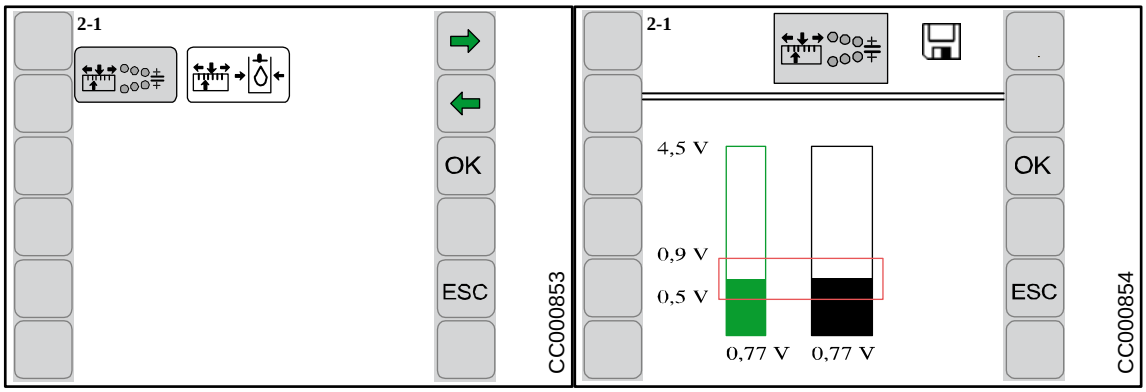
Izvēlņu kopa 2 ir iedalīta divās apakšizvēlnēs:

Izvēlne 2-1 "Pārvietošanās devēja kalibrēšana"

Izvēlne 2-2 "Spiediena sensora kalibrēšana"

Izvēlne 2-1 "Pārvietošanās devēja kalibrēšana"

Pirms pārvietošanās devēja pirmās lietošanas reizes un montāžas darbiem tas ir jākalibrē. Šim nolūkam jāpārliecinās, vai padevē neatrodas pļaujas materiāls un papildu presējošie veltņi atrodas apakšējā pozīcijā līdz galam.



12. att.

Izvēlnes atvēršana

Ir atvērta galvenā izvēlne 2 "Kalibrēšana".

- Nospiežot funkcijtaustiņus vai , izvēlieties izvēlni 1-1 , un simbols tiek pagaismots pelēkā krāsā.
- Nospiediet funkcijtaustiņu **OK**.

Displejā redzama izvēlne 2-1 "Pārvietošanās devēja kalibrēšana".

Kreisās puses joslu indikācija un zem tās esošā vērtība parāda pārvietošanās devēja kalibrēto sprieguma vērtību.

Labās puses joslu indikācija un zem tās esošā vērtība parāda pārvietošanās devēja pašreizējo sprieguma vērtību. Ja labās puses josla atrodas sarkanajā apmalotajā zonā, tad var veikt pārvietošanās devēja kalibrēšanu.

Ja vērtība atrodas ārpus šīs zonas, tad kalibrēšana nav iespējama. Tā iespējamie cēloņi:

- Piesārņota padeve, tā ka padeves veltņi neatrodas pozīcijā līdz galam.
- Bojāts pārvietošanās devējs.
- Sprieguma vērtība pēc montāžas ir pārāk maza. Iespējams jāuzstāda distancpaplāksne.

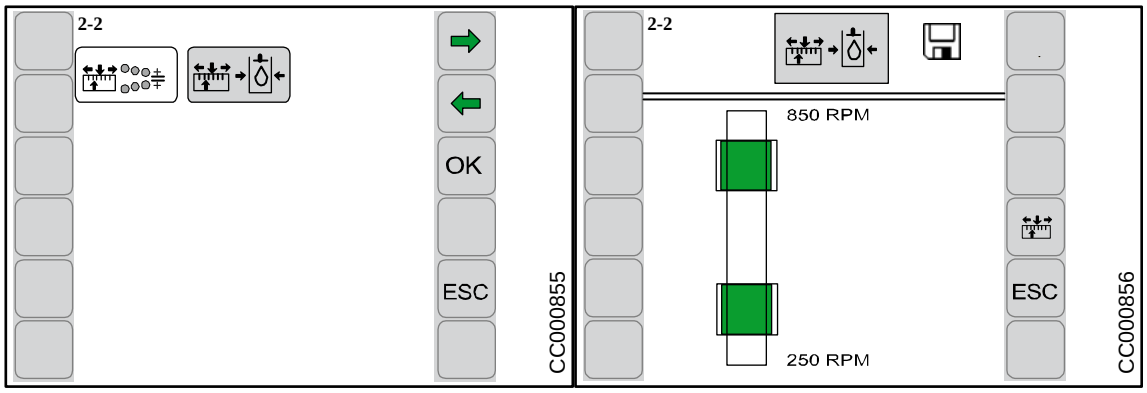
Simbols augšējā rindiņā norāda, ka kalibrētā vērtība ir saglabāta atmiņā.

Pārvietošanās devēja kalibrēšana

Izmantojot funkcijtaustiņu **OK**, pārvietošanās devēja pašreizējā sprieguma vērtība tiek saglabāta atmiņā kā kalibrēta vērtība.

Izvēlne 2-2 "Spiediena sensora kalibrēšana"

Spiediena sensora kalibrēšana jāveic pirms pirmās lietošanas reizes, pēc montāžas darbiem un ekspluatācijas laikā ik nedēļu. Šim nolūkam jāpārliecinās, vai padevē neatrodas pļaujas materiāls un papildu presējošie veltņi atrodas apakšējā pozīcijā līdz galam.



13. att.

Izvēlnes atvēršana

Ir atvērta galvenā izvēlne 2 "Kalibrēšana".

- Nospiežot funkcijtaustiņu vai , izvēlieties izvēlni 2-2 , simbols tiek pagaismots pelēkā krāsā.
- Nospiediet funkcijtaustiņu **OK**.

Displejā redzama izvēlne 2-2 "Spiediena sensora kalibrēšana".

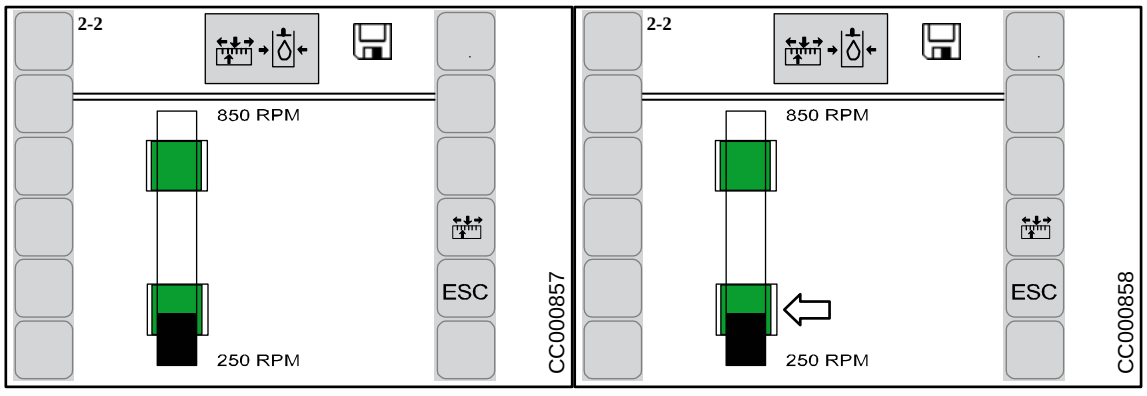
Simbols augšējā rindiņā norāda, ka kalibrētā vērtība ir saglabāta atmiņā.

Joslā ir redzams padeves apgriezienu skaits.

Zaļie laukumi nosaka attiecīgi padeves apgriezienu skaita zonas abiem padeves kalibrējamajiem apgriezienu skaitiem.

Lai kalibrētu spiediena sensoru, secīgi jāveic šādas darba operācijas:

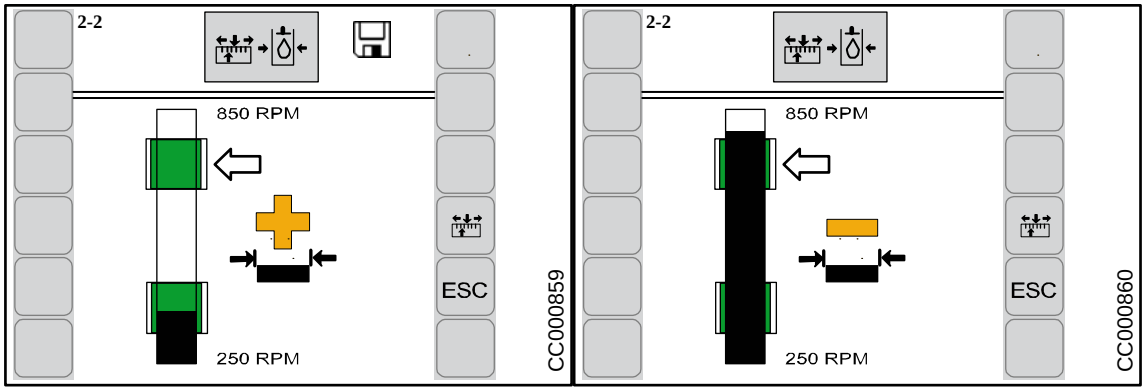
- Pacelšanas mehānismu novietojiet darba stāvoklī (nepaceltā veidā).
- Ieslēdziet smalcināšanas trumuli.
- Ieslēdziet padevi.
- Noregulējiet dzinēja darba apgriezienu skaitu (1950/2000 apgr./min.).
- Noregulējiet griešanas garumu mašīnas terminālī uz vismazāko vērtību.
- Lēnām palieliniet griešanas garumu mašīnas terminālī, līdz melnā josla atrodas apakšējā zaļā laukuma iekšpusē.



14. att.

- Nospiediet funkcijtaustiņu .

- Kalibrēšana ir palaista. Uz īsu brīdi parādās bultiņa labajā pusē līdzās apakšējam zaļajam laukumam.

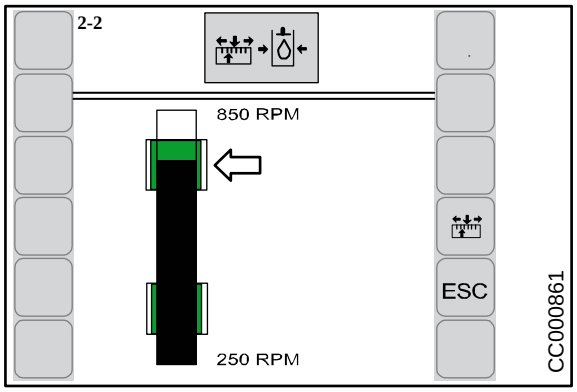


15. att.

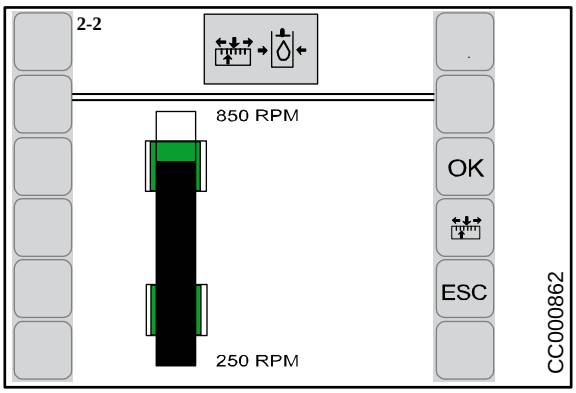
Nodziest bultiņa līdzās apakšējam zaļajam laukumam un parādās bultiņa līdzās augšējam zaļajam laukumam.

Līdzās joslai mirgo simbols vai un parāda, vai griešanas garums mašīnas terminālī jāsamazina vai jāpalielina. Augšējā rindiņā nodziest simbols .

- Pielāgojiet griešanas garumu tikmēr, līdz melnā josla iesniedzas augšējā zaļajā laukumā.

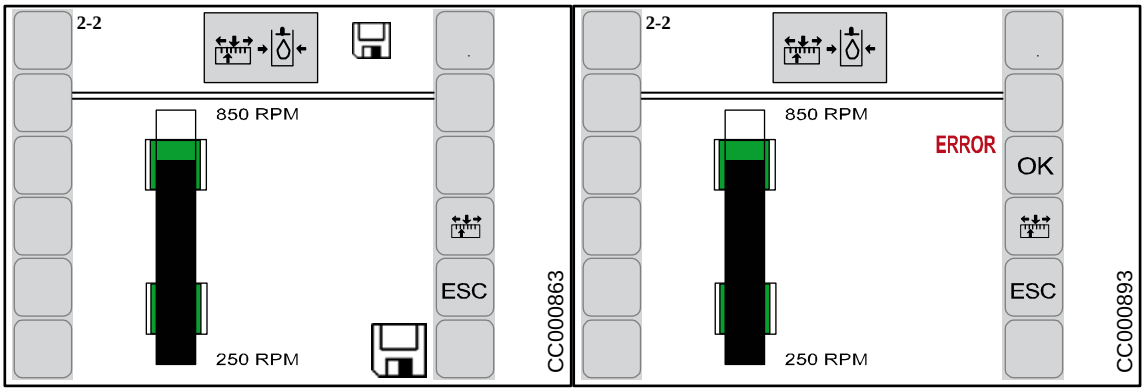


- Kad melnā josla atrodas augšējā zaļajā laukumā, nodziest simbols vai . Nogaidiet īsu brīdi.



16. att.

- Nospiediet funkcijtaustiņu **OK**, lai saglabātu atmiņā kalibrētās vērtības.



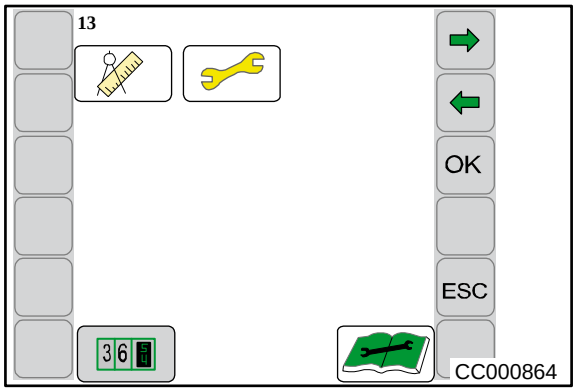
17. att.

Ja kalibrēšana bijusi sekmīga, augšējā rindiņā un uz īsu brīdi apakšējā labajā stūrī parādās simbols .

Ja kalibrēšana nav bijusi sekmīga, labajā pusē parādās simbols **ERROR** un augšēja rindiņā neparādās simbols .

- Nospiediet funkcijtaustiņu **ESC**, lai izietu no izvēlnes "Spiediena sensora kalibrēšana".

Galvenā izvēlne 13 "Ražīguma skaitītāji"

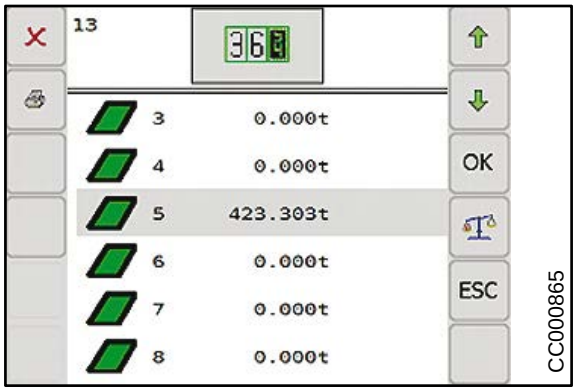


18. att.

- Nospiežot funkcijtaustiņu , pamatattēlā atveriet izvēlņu kopu.
- Nospiežot funkcijtaustiņu vai , izvēlieties galveno izvēlni 13 , un simbols tiek pagaismots pelēkā krāsā.
- Nospiediet funkcijtaustiņu **OK**.

Displejā redzams ražīguma skaitītāju saraksts.

- Izvēlētā lietderīgā platība tiek attēlota inversi.
- Saraksta beigās ir redzamas maksimāli 3 lietderīgās platības bez masas (0.000 t).



19. att.

Katrai lietderīgai platībai parāda kopējo masu:

Grafiskais attēls	Nozīme	Informācija
	Ražīguma skaitītājs (šajā gadījumā platībai 3)	Platība no 1 līdz 50

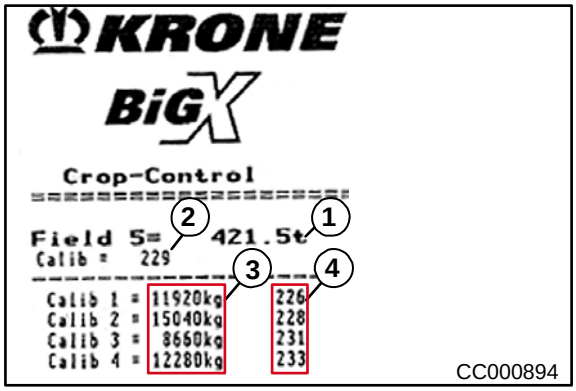
Programmtaustiņi	Nozīme	Informācija
	Šķirstīšana uz priekšu	
	Šķirstīšana atpakaļ	
	Ražīguma skaitītāja drukāšana	– Izdrukājiet vienu vai vairākas lietderīgās platības.
	Ražīguma skaitītāju dzēšana	– Izdzēsiet vienu vai vairākas lietderīgās platības.
OK	Kontrolsvēršanu saraksta atvēršana	– Atver pelēkā krāsā iezīmētās lietderīgās platības kontrolsvēršanu sarakstu.
	Kontrolsvēršanu saraksta atvēršana	– Atver pelēkā krāsā iezīmētās lietderīgās platības kontrolsvēršanu sarakstu.
ESC	Izvēlnes aizvēršana	– Ilgāk nospiežot, atver pamatattēlu.

Ražīguma skaitītāja vērtības drukāšana

Ja CAN printeris ir pievienots pie mašīnas diagnostikas saskarnes, tad ražīguma skaitītāja vērtības var izdrukāt.

- Īslaicīgi nospiediet funkcijtaustiņu , lai izdrukātu izvēlētās lietderīgās platības vērtības.
- Nospiediet funkcijtaustiņu ilgāk par 3 sekundēm, lai izdrukātu visu lietderīgo platību vērtības.

CropControl izdrukas apraksts



20. att.

1) Norādītā lauciņa (šajā gadījumā lauciņš 5) noteiktais svars.

2) Norādītā lauciņa vidēji noteiktā kalibrētā vērtība.

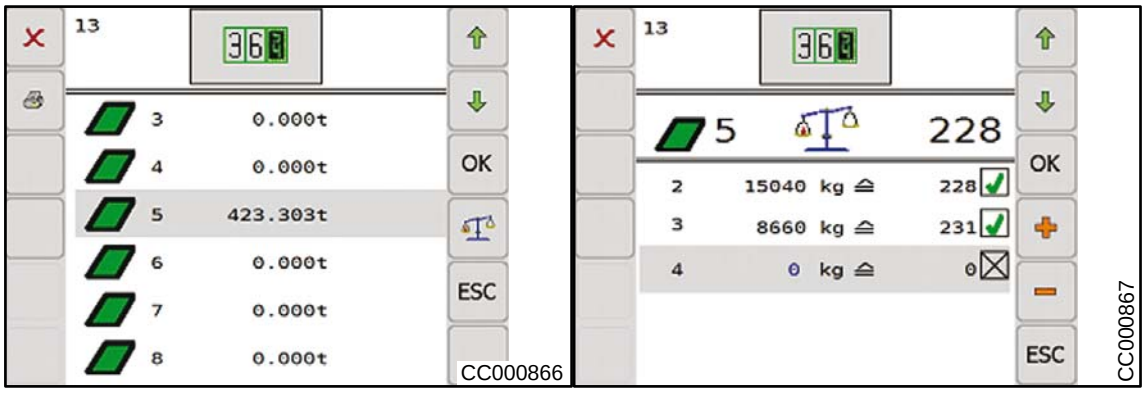
3) Vadītāja ievadītā masa kalibrēšanai no 1 līdz 4.

4) Noteiktās kalibrēšanas vērtības kalibrēšanai no 1 līdz 4.

Ražīguma skaitītāja vērtību dzēšana

- Nospiediet funkcijtaustiņu ilgāk par vienu sekundi, lai izdzēstu izvēlēto lietderīgo platību.
- Nospiediet funkcijtaustiņu ilgāk par 5 sekundēm, lai izdzēstu visas lietderīgās platības.

Kontrolsvēršanas nosvērtās masas ievade



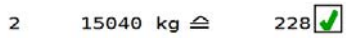
21. att.

Ir atvērta izvēlne 13 "Ražīguma skaitītāju saraksts".

Izmantojot funkcijtaustiņus un , izvēlieties lietderīgo platību kontrolsvēršanas ievadei. Izvēlētā lietderīgā platība tiek pagaismota pelēkā krāsā.

Nospiediet funkcijtaustiņu **OK** vai .

Displejā redzams izvēlētās lietderīgās platības kontrolsvēršanas saraksts.

Grafiskais attēls	Nozīme	Informācija
	Ražīguma skaitītājs (šajā gadījumā lietderīgai platībai 5)	No 1 līdz 50 platībām
	Visas lietderīgās platības korekcijas koeficients (šajā gadījumā ir vērtība 228)	
	Korekcijas koeficientu neizmanto lietderīgās platības korekcijas koeficienta noteikšanai. Ievadītais svars nav saglabāts atmiņā.	
	Korekcijas koeficientu izmanto lietderīgās platības korekcijas koeficienta noteikšanai. Ievadītais svars ir saglabāts atmiņā.	
	Šī rindiņa nozīmē: – Kontrolsvēršanas numurs 2 – Ievadīts 15040 kg liels svars – Aprēķinātais 228 šai kontrolsvēršanai.	Korekcijas koeficientu izmanto arī visas lietderīgās platības korekcijas koeficienta noteikšanai.
ESC	Izvēlnes aizvēršana	– Ilgāk nospiežot, atver pamatattēlu.

Programmtaustiņi	Nozīme	Informācija
	Šķirstīšana uz priekšu	
	Šķirstīšana atpakaļ	
	Kontrolsvēršanas dzēšana. – Ievadītais svars tiek izdzēsts un saglabāts atmiņā. – Korekcijas koeficientu iestata uz 0. Korekcijas koeficientu neizmanto visas lietderīgās platības korekcijas koeficienta noteikšanai.	Ja vēlākā brīdī atkal ir pieejams šīs kontrolsvēršanas svars, to var atkārtoti ievadīt.
OK	Ievadītais svars tiek saglabāts atmiņā.	Aprēķināto korekcijas koeficientu izmanto visas lietderīgās platības korekcijas koeficienta atkārtotai aprēķināšanai.
	Svara samazināšana pelēkā krāsā pagaismotajai kontrolsvēršanai.	
	Svara palielināšana pelēkā krāsā pagaismotajai kontrolsvēršanai.	
ESC	Izvēlnes aizvēršana	– Ilgāk nospiežot, atver pamatattēlu.

Korekcijas koeficienta tieša ievade

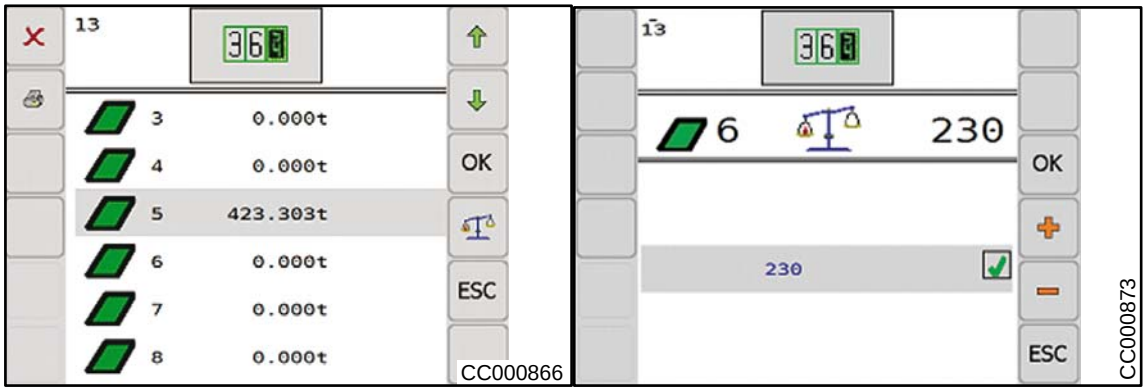
Norādījums

Korekcijas koeficienta atkārtota aprēķināšana izraisa izmērītās masas korekciju ar atpakaļejošu spēku visai lietderīgajai platībai.

Ja lietderīgajai platībai nebija veikta kontrolsvēršana, var tieši ievadīt korekcijas koeficientu. Taču šis korekcijas koeficients neizbēgami vairs neatspoguļo lietderīgās platības īpašības.

Precizitāti, ko var iegūt ar korekcijas koeficienta tiešo ievadi, ir ļoti atkarīga no operatora pieredzes.

Ievadiet korekcijas koeficientu tikai tad, kad nav iespējams veikt kontrolsvēršanu un pašreizējais korekcijas koeficients parādās nereālistiskā veidā.



22. att.

Ir atvērta izvēlne 13 "Kontrolsvēršanu saraksts".

Izmantojot funkcijtaustiņus ⬆ un ⬇, izvēlieties lietderīgo platību kontrolsvēršanas ievadei. Izvēlētā lietderīgā platība tiek pagaismota pelēkā krāsā.

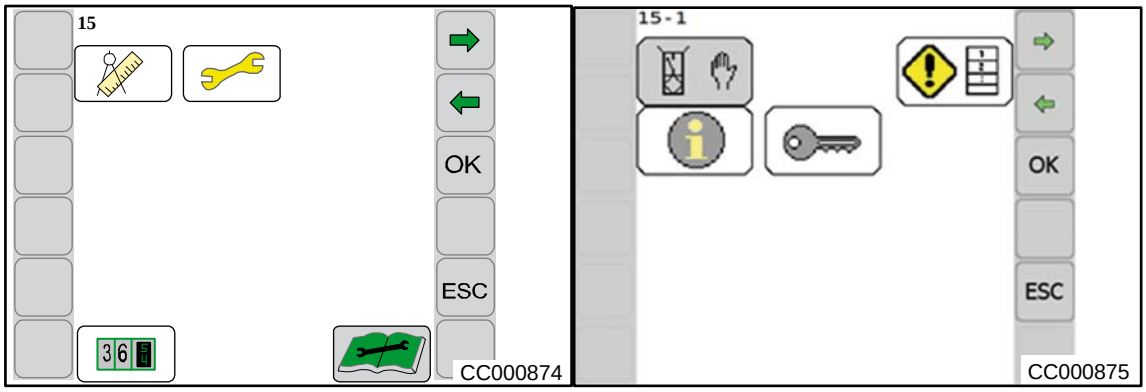
Nospiediet funkcijtaustiņu **OK** vai ⚖ .

Displejā redzama izvēlētās lietderīgās platības korekcijas koeficienta ievades veidne.

Grafiskais attēls	Nozīme	Informācija
	Ražīguma skaitītājs (šajā gadījumā lietderīgajai platībai 6)	Platība no 1 līdz 50
	Visas lietderīgās platības korekcijas koeficients (šajā gadījumā ir vērtība 230)	
	Parādītais korekcijas koeficients nav saglabāts atmiņā.	
	Parādītais korekcijas koeficients ir saglabāts atmiņā.	
230	Šī rindiņa nozīmē: – Korekcijas koeficients 230 bija ievadīts un saglabāts atmiņā.	

Programmtaustiņi	Nozīme	Informācija
OK	Ievadītais korekcijas koeficients tiek saglabāts atmiņā	
	Korekcijas koeficienta samazināšana.	
	Korekcijas koeficienta palielināšana.	
ESC	Izvēlnes aizvēršana	– Ilgāk nospiežot, atver pamatattēlu.

Galvenā izvēlne 15 "Serviss"



23. att.

- Nospiediet funkcijtaustiņu , lai pamatattēlā atvērtu izvēlņu kopu.
- Nospiediet funkcijtaustiņu vai , lai izvēlētos galveno izvēlni 15 . Simbols tiek pagaismots pelēkā krāsā.
- Nospiediet funkcijtaustiņu **OK**.

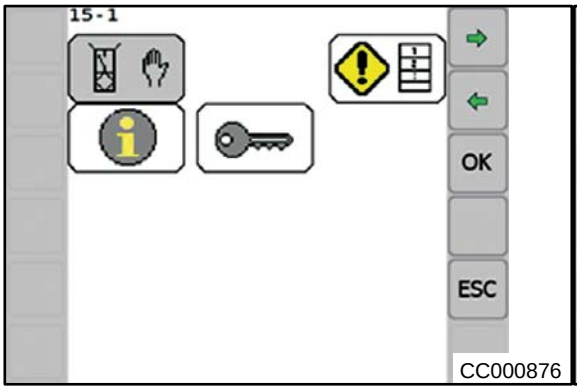
Displejā redzama izvēlņu kopa 15 "Serviss".

Izvēlņu kopa 15 ir iedalīta šādās apakšizvēlnēs:

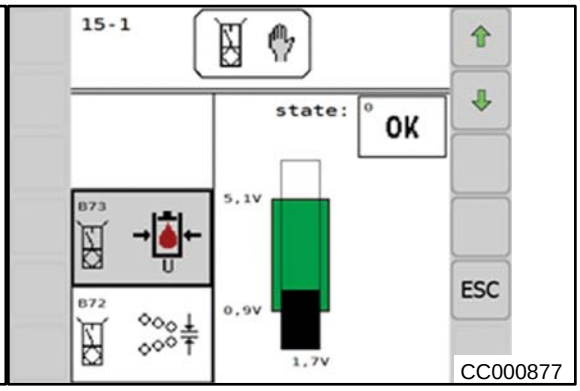
	Izvēlne 15-1 "Manuālā sensoru pārbaude"
	Izvēlne 15-3 "Avārijas signāli"
	Izvēlne 15-4 "Informācija"
	Izvēlne 15-15 "Montieris"

Izvēlne 15-1 "Manuālā sensoru pārbaude"

Manuālās sensoru pārbaudes laikā pārbauda, vai sensoriem nav kļūdu.



CC000876



CC000877

24. att.

Izvēlnes atvēršana

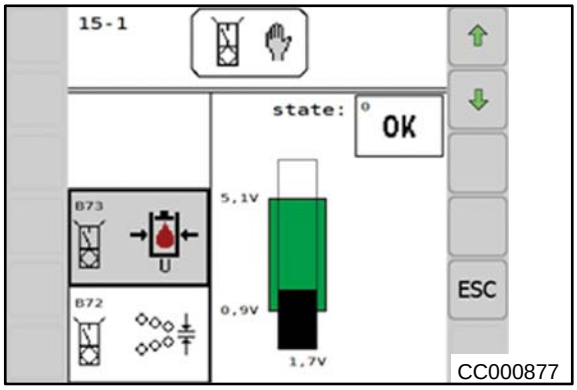
Ir atvērta galvenā izvēlne 15 "Serviss".

- Nospiediet funkcijtaustiņu vai , lai izvēlētos izvēlni 15-1 . Izvēlētais simbols tiek pagaismots pelēkā krāsā.

Sensora izvēle

- Nospiediet funkcijtaustiņu vai , lai izvēlētos sensoru. Izvēlētais simbols tiek pagaismots pelēkā krāsā un pārbaudīts.

Analogo sensoru diagnostika

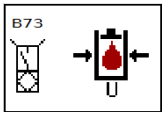
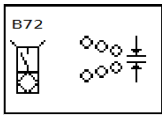


25. att.

Uzstādāmās vērtības:

Melnajai joslai jāatrodas joslu indikācijas zaļajā zonā.

Analogie sensori

Nr.	Sensora simbols	Apraksts
B73		Spiediena sensors
B72		Papildu presējošo veltņu pārvietošanās devējs

Statuss (state):

OK Sensors kārtībā

KĻŪDA Sensora vai uzdevumu datora bojājums

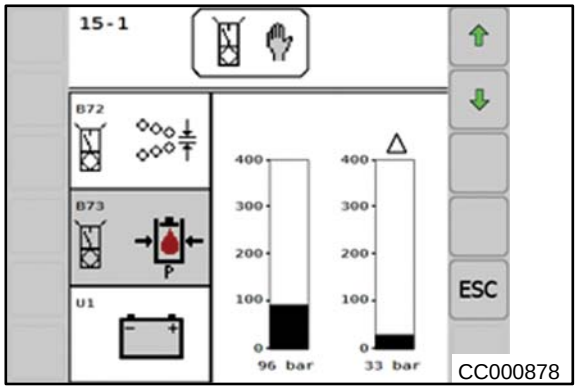
Noticis sensora kabeļa pārrāvums/īssavienojums

- Nospiediet funkcijtaustiņu **ESC**, lai aizvērtu atvērto izvēlni.

Displejā redzama iepriekš atvērtā galvenā izvēlne.

- Ilgāk nospiediet funkcijtaustiņu **ESC**, lai atvērtu pamatattēlu.

Spiediena paaugstināšanas diagnostika

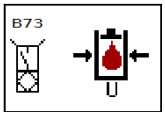


26. att.

Attēlojuma apraksts:

Kreisās puses melnā josla parāda spiediena sensora izmērīto spiedienu. Zem melnās joslas parāda vērtību.

Labās puses melnā josla parāda spiedienu starpību starp pašreizējo spiedienu un kalibrēto spiedienu, kas kalibrēts papildu presējošo veltņu nenoslogotā stāvoklī.

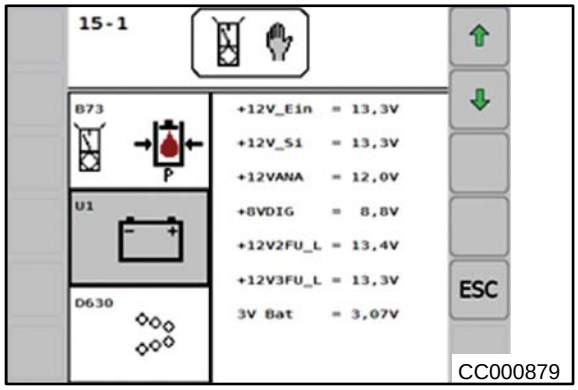
Nr.	Sensora simbols	Apraksts
B73		Spiediena sensors ar spiedienu starpību

- Nospiediet funkcijtaustiņu **ESC**, lai aizvērtu atvērto izvēlni.

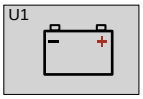
Displejā redzama iepriekš atvērtā galvenā izvēlne.

- Ilgāk nospiediet funkcijtaustiņu **ESC**, lai atvērtu pamatattēlu.

Barošanas spriegumu diagnostika



27. att.

Nr.	Sensora simbols	Apraksts
U1		Barošanas spriegums

Nominālais spriegums:

Nosaukums	Vērtības
+12V_IEEJA	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	Lielāka par 2,5 V

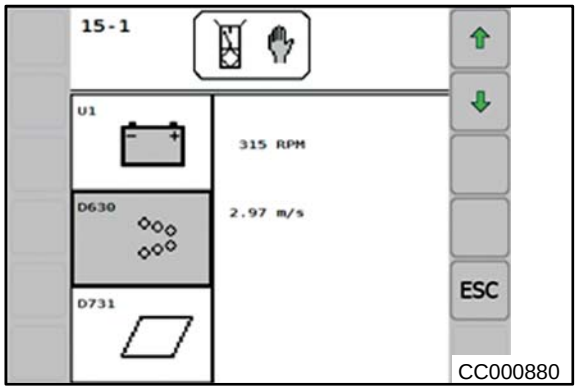
- Nospiediet funkcijtaustiņu **ESC**, lai aizvērtu atvērto izvēlni.

Displejā redzama iepriekš atvērtā galvenā izvēlne.

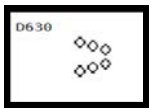
- Ilgāk nospiediet funkcijtaustiņu **ESC**, lai atvērtu pamatattēlu.

Padeves diagnostika

Parāda padeves piedziņas apgriezienu skaitu, kā arī pļaujas materiāla ātrumu caur padevi.



28. att.

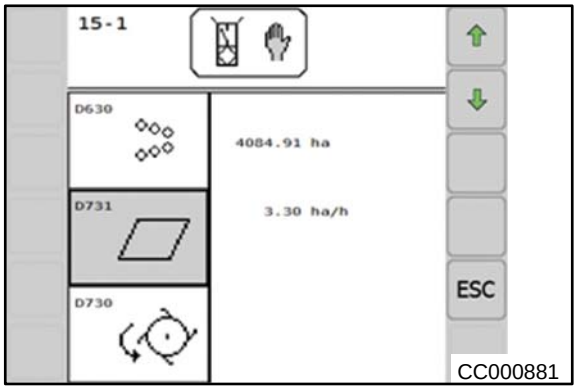
Nr.	Sensora simbols	Apraksts
D630		Apgriezienu skaita/padeves ātruma indikācija ar rotējošu padevi.

- Nospiediet funkcijtaustiņu **ESC**, lai aizvērtu atvērto izvēlni.

Displejā redzama iepriekš atvērtā galvenā izvēlne.

- Ilgāk nospiediet funkcijtaustiņu **ESC**, lai atvērtu pamatattēlu.

Hektāru skaitītāja diagnostika



29. att.

Attēlojuma apraksts:

Pirmajā rindiņā parāda mašīnas kopējā hektāru skaitītāja pašreizējo stāvokli. Tam jāatbilst mašīnas terminālī parādītajam kopējam hektāru skaitītājam.

Otrajā rindiņā parāda mašīnas pašreizējo ražīgumu platības vienībās (hektāros stundā).

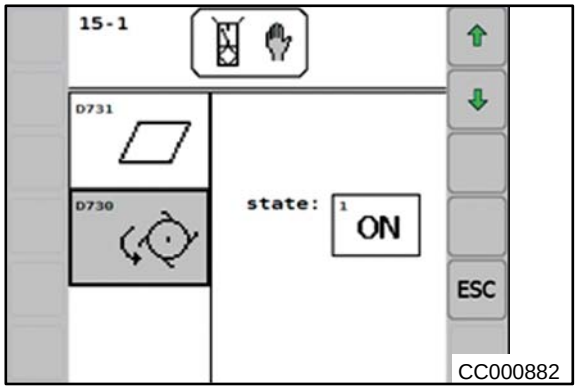
Nr.	Sensora simbols	Apraksts
D731		Hektāru skaitītāja indikācija/hektāri stundā. Ja mašīna veic aktīvu smalcināšanu un turklāt virzās turpgaitā, jāpalielinās hektāru skaitītājam, un ha/h vērtība jāparāda lielāka par 0.

- Nospiediet funkcijtaustiņu **ESC**, lai aizvērtu atvērto izvēlni.

Displejā redzama iepriekš atvērtā galvenā izvēlne.

- Ilgāk nospiediet funkcijtaustiņu **ESC**, lai atvērtu pamatattēlu.

Mašīnas smalcināšanas diagnostika



30. att.

Attēlojuma apraksts:

Parāda, vai pašreiz notiek aktīva smalcināšana vai ne.

Stāvoklim jābūt uz **ON**, kad:

- Mašīna virzās turpgaitā.
- Pacelšanas mehānisms ir darba stāvoklī.
- Smalcināšanas trumulis ir ieslēgts.
- Padeve un heders griežas uz priekšu.

Nr.	Sensora simbols	Apraksts
D730		Mašīna veic smalcināšanu (ja mašīna veic smalcināšanu un virzās turpgaitā, tiek parādīts kā statuss **ON**, citos gadījumos **OFF**).

Statuss (state):

ON Mašīna veic smalcināšanu aktivizēts.

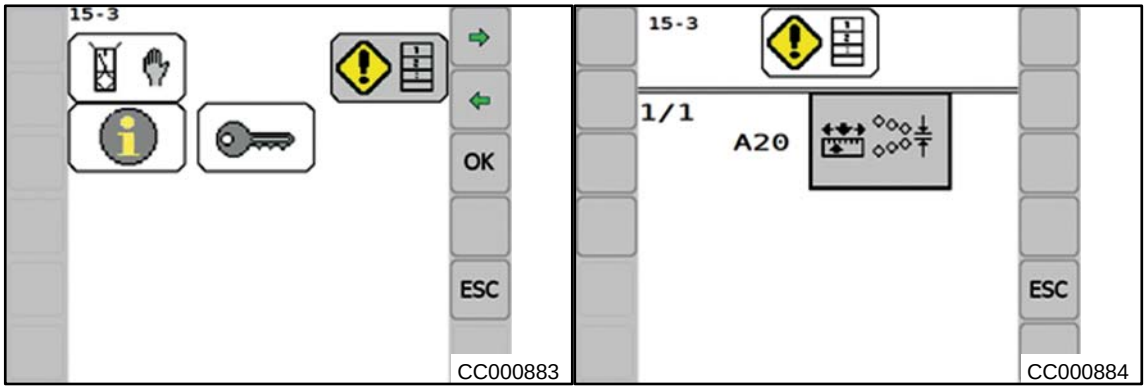
OFF Mašīna veic smalcināšanu deaktivizēts.

- Nospiediet funkcijtaustiņu **ESC**, lai aizvērtu atvērto izvēlni.

Displejā redzama iepriekš atvērtā galvenā izvēlne.

- Ilgāk nospiediet funkcijtaustiņu **ESC**, lai atvērtu pamatattēlu.

Izvēlne 15-3 "Avārijas signāli"



31. att.

Izvēlnes atvēršana

Ir atvērta galvenā izvēlne 15 "Serviss".

- Nospiediet funkcijtaustiņu vai , lai izvēlētos izvēlni 15-3 . Izvēlētais simbols tiek pagaismots pelēkā krāsā.
- Nospiediet funkcijtaustiņu **OK**.

Displejā redzama izvēlne 15-3 "Avārijas signāli".

Šeit parāda visus pašreiz esošos avārijas signālus.

Aprakstu, iespējamos cēloņus un to novēršanu skatiet nodaļā "Avārijas ziņojumi".

Augšā pa kreisi parāda pašreizējo lappusi un lappušu skaitu.

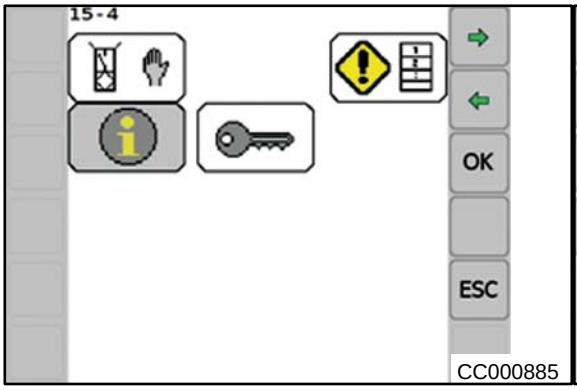
Ja ir vairāk par vienu lappusi, tad nospiediet funkcijtaustiņus vai , lai ritinātu sarakstā.

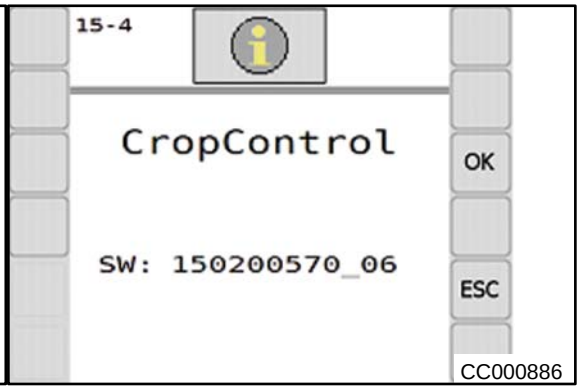
- Nospiediet funkcijtaustiņu **ESC**, lai aizvērtu atvērto izvēlni.

Displejā redzama iepriekš atvērtā galvenā izvēlne.

- Ilgāk nospiediet funkcijtaustiņu **ESC**, lai atvērtu pamatattēlu.

Izvēlne 15-4 "Informācija"





32. att.

Izvēlnes atvēršana

Ir atvērta galvenā izvēlne 15 "Serviss".

- Nospiediet funkcijtaustiņu vai , lai izvēlētos izvēlni 15-4 . Izvēlētais simbols tiek pagaismots pelēkā krāsā.
- Nospiediet funkcijtaustiņu **OK**.

Displejā redzama izvēlne 15-4.

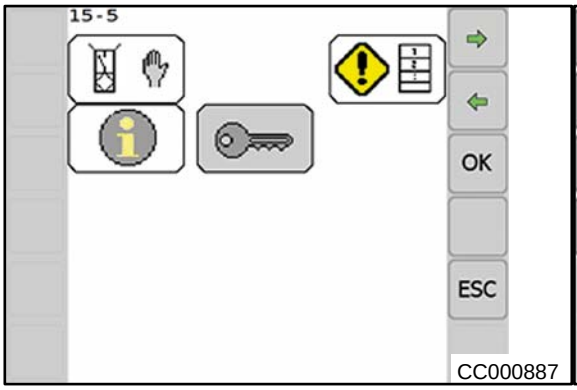
Šeit parāda kopējo CropControl programmatūras versiju.

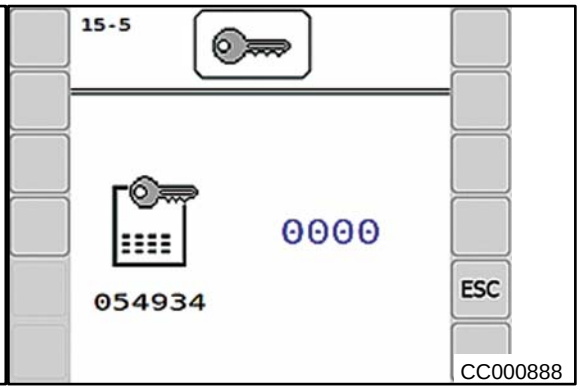
- SW = kopējā programmatūras versija
- Nospiediet funkcijtaustiņu **ESC**, lai aizvērtu atvērto izvēlni.

Displejā redzama iepriekš atvērtā galvenā izvēlne.

- Ilgāk nospiediet funkcijtaustiņu **ESC**, lai atvērtu pamatattēlu.

Izvēlne 15-5 "Montieris"





33. att.

Izvēlnes atvēršana

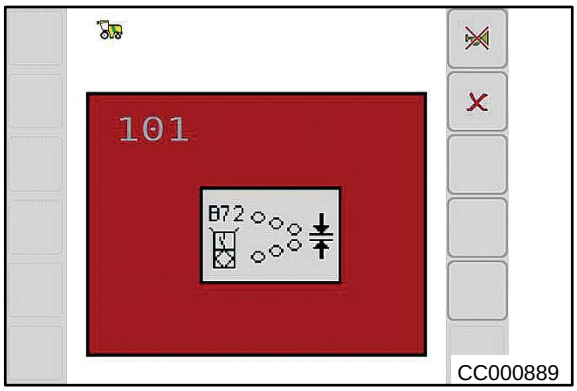
Ir atvērta galvenā izvēlne 15 "Serviss".

- Nospiediet funkcijtaustiņu vai , lai izvēlētos izvēlni 15-5 . Izvēlētais simbols tiek pagaismots pelēkā krāsā.
- Nospiediet funkcijtaustiņu **OK**.

Izvēlne 15-5 "Montieris" ir aizsargāta ar paroli.

Displejā redzams paroles vaicājums.

Avārijas ziņojumi (VT)



34. att.

Avārijas ziņojums

Ja CropControl rodas traucējumi, displejā parādās avārijas ziņojums, vienlaicīgi atskan skaņas signāls (nepārtraukts skaņas signāls). Aprakstu, iespējamos cēloņus un to novēršanu skatiet nodaļā "Avārijas ziņojumi".

Skaņas signāla apturēšana:

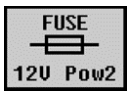
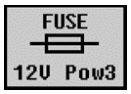
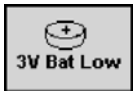
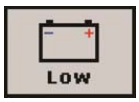
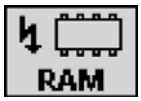
- Nospiediet funkcijtaustiņu .

Avārijas ziņojuma apstiprināšana:

- Īslaicīgi nospiediet funkcijtaustiņu , avārijas ziņojums tiek apstiprināts un skaņas signāls izslēgts.

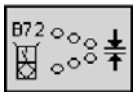
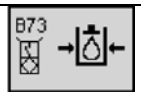
Ja traucējums atkārtojas, avārijas ziņojums parādās no jauna.

Vispārīgie ziņojumi

Nr.	Attēls	Iespējamais cēlonis	Novēršana
A01		– Bojāts datora iekšējais iespraužamais drošinātājs 2. – Īssavienojums sprieguma izejā +12V2FU_L.	– Pārbaudiet, vai vadu savienojumiem nav īssavienojuma. Nomainiet drošinātāju.
A02		– Bojāts drošinātājs 3 (pašatjaunojošs) – Īssavienojums sprieguma izejās +12V3FU_L	– Pārbaudiet, vai vadu savienojumiem nav īssavienojuma.
A04		EEPROM kļūda – Bojāts uzdevumu dators	– Nomainiet uzdevumu datoru.
A13		Buferbaterijas pazeminmāts spiediens – Bojāta buferbaterija	– Pārbaudiet buferbateriju, iespējams nomainiet.
A14		Pazeminmāts spriegums – Bojāts drošinātājs -22F39	– Nomainiet drošinātāju.
A15		Pārspriegums – Ģenerators ir bojāts	– Pārbaudiet ģeneratoru
A16		RAM kļūda – Bojāta buferbaterija – Bojāts uzdevumu dators	– Pārbaudiet buferbateriju, iespējams nomainiet. – Nomainiet uzdevumu datoru.
A19		Ražīguma skaitītājs pašreiz aktīvajai lietderīgajai platībai drīz pārpildīsies (pāries uz 0 t). – Pārāk ilgi aktīvs pašreiz aktīvās lietderīgās platības ražīguma skaitītājs.	– Lietojiet citu lietderīgo platību vai izdzēsiet pašreiz aktīvo lietderīgo platību.

Fizikālie ziņojumi

Fizikālie ziņojumi

Nr.	Attēls	Sensors	Iespējamais cēlonis	Novēršana
101		Pārvietošanās devējs	– Bojāts sensors vai pievads.	– Veiciet sensora pārbaudi. – Pārbaudiet, vai sensors un tā pievads nav bojāti.
102		Spiediena sensors		

5 Vadītāja kabīne

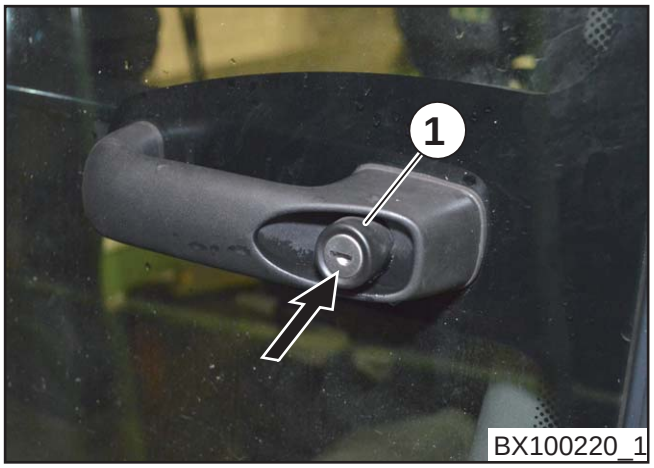
5.1 Kāpnes uz vadītāja kabīni

Nekāpiet augšā vai lejā pa kāpnēm kustības laikā.
Braukšana līdzi uz gājvirsmām vai platformām ir aizliegta.

- Kāpnes (1) uz vadītāja kabīni.
- Kāpslis (2) uz jumta kāpnēm.

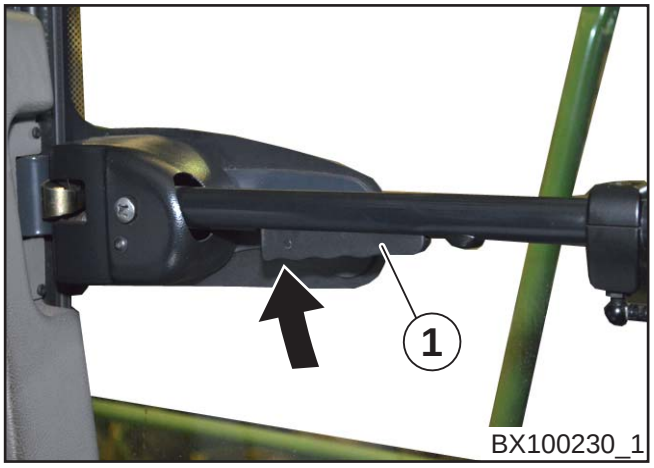
5.2 Kabīnes durvju atvēršana

- **No ārpuses:** Atslēdziet durvju slēdzeni (1) ar durvju atslēgu, iespiediet pogu (1) un atveriet durvis.



- **No iekšpuses:** Nospiediet uz augšu durvju atvēršanas sviru (1) un atveriet durvis.

Darba laikā kabīnes durvīm jābūt aizvērtām.



5.3 Pneimatiskais komforta sēdeklis

Pēc komforta sēdekļa, labā elkoņbalsta un stūres statņa regulēšanas noregulēšanas pārbaudiet, vai daudzfunkciju svira brīvi kustas visos virzienos. Ja tas tā nav, regulējums ir jāpielāgo.

Komforta sēdekļa regulēšanas mehānismus nedrīkst manipulēt darba laikā.

Vibrācijas slāpētājam vienmēr jābūt noregulētam tik stingri, lai arī uz sliktas brauktuves nepieļautu sēdekļa caursiti un vienmēr būtu nodrošināts kontakts ar pedāļiem.

Pneimatisko komforta sēdekli (1) var individuāli pielāgot vadītāja vajadzībām.

Standarta modelis

Svara regulēšana

Lai nepieļautu veselības kaitējumus, pirms mašīnas lietošanas sākuma vajadzētu pārbaudīt un noregulēt vadītāja individuālo svara regulējumu.
Regulēšanu veic pilnīgi mierīgas sēdēšanas laikā.

- Sviru (6) mazliet pavelciet uz augšu (stāvoklis I).

Augstuma regulēšana

Augstuma regulējumu var pneimatiski laideni pielāgot. Lai nepieļautu bojājumus, kompresoru darbiniet maks. 1 min.

- Sviru (6) pilnīgi pavelciet uz augšu (stāvoklis II), vadītāja sēdeklis (1) pārvietosies uz augšu; sviru (6) pilnīgi nospiediet uz leju (stāvoklis II), vadītāja sēdeklis (1) pārvietosies uz leju.
  Ja būs sasniegts augstuma regulēšanas augšējais vai apakšējais galējais stāvoklis, notiks automātiska augstuma pielāgošana, lai nodrošinātu atsperes nosēdi.

Horizontālais atsperojums

Horizontālais atsperojums labāk aptur vadītāja sēdekļa (1) radītas triecienslodzes kustības virzienā.

- Sviru (5) pārlieciet uz priekšu, horizontālais atsperojums aktivizēts; sviru (5) pārlieciet uz aizmuguri, horizontālais atsperojums izslēgts.

Gareniskā regulēšana

- Bloķētāja sviru (4) pavelciet uz augšu, vadītāja sēdekli (1) virziet uz priekšu vai atpakaļ vajadzīgajā stāvoklī. Bloķētāja svirai (4) ļaujiet nofiksēties, pēc nobloķēšanas vadītāja sēdekli vairs nedrīkst pārvirzīt citā pozīcijā.

Sēdekļa slīpuma regulēšana

- Kreiso taustiņu (3) pavelciet uz augšu un, vienlaikus noslogojot vai atslogojot sēdvirsmu, noregulējiet sēdvirsmas slīpumu.

Sēdekļa dziļuma regulēšana

- Labo taustiņu (2) pavelciet uz augšu un, vienlaikus virzot uz priekšu vai atpakaļ, novietojiet sēdvirsmu vajadzīgajā pozīcijā.

Pagalvis

Pagalvi noregulējiet tā, lai galvas un pagalvja augšējās malas atrastos iespējams vienādā augstumā.

- Pagalvja (10) augstumu pielāgojiet, izvelkot vai iespiežot pāri jūtamiem aizturiem.

Starpskriemeļu disku balsts

- Griežot rokriteni (9) uz kreiso vai labo pusi, var individuāli pielāgot gan izliekuma augstumu, gan arī stiprumu mīkstajā atzveltnē.

Atzveltnes regulēšana

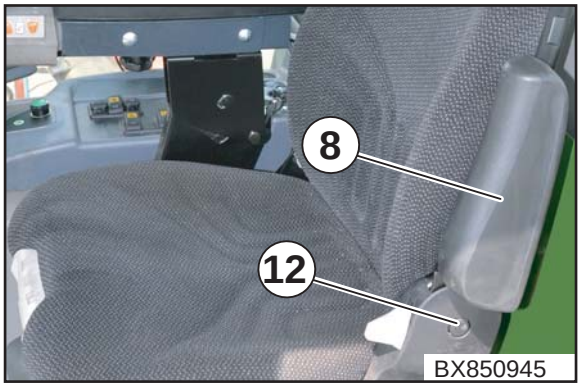
- Bloķētāja sviru (7) pavelciet uz augšu, noregulējiet atzveltnes slīpumu. Bloķētāja svirai (7) ļaujiet nofiksēties, pēc nobloķēšanas atzveltni vairs nedrīkst pārvirzīt citā pozīcijā.

Kreisā elkoņbalsta regulēšana

- Elkoņbalstu (8) pēc vajadzības atlociet uz leju vai atlociet uz augšu.

- Lai noregulētu elkoņbalsta augstumu, noņemiet vāciņu (1).

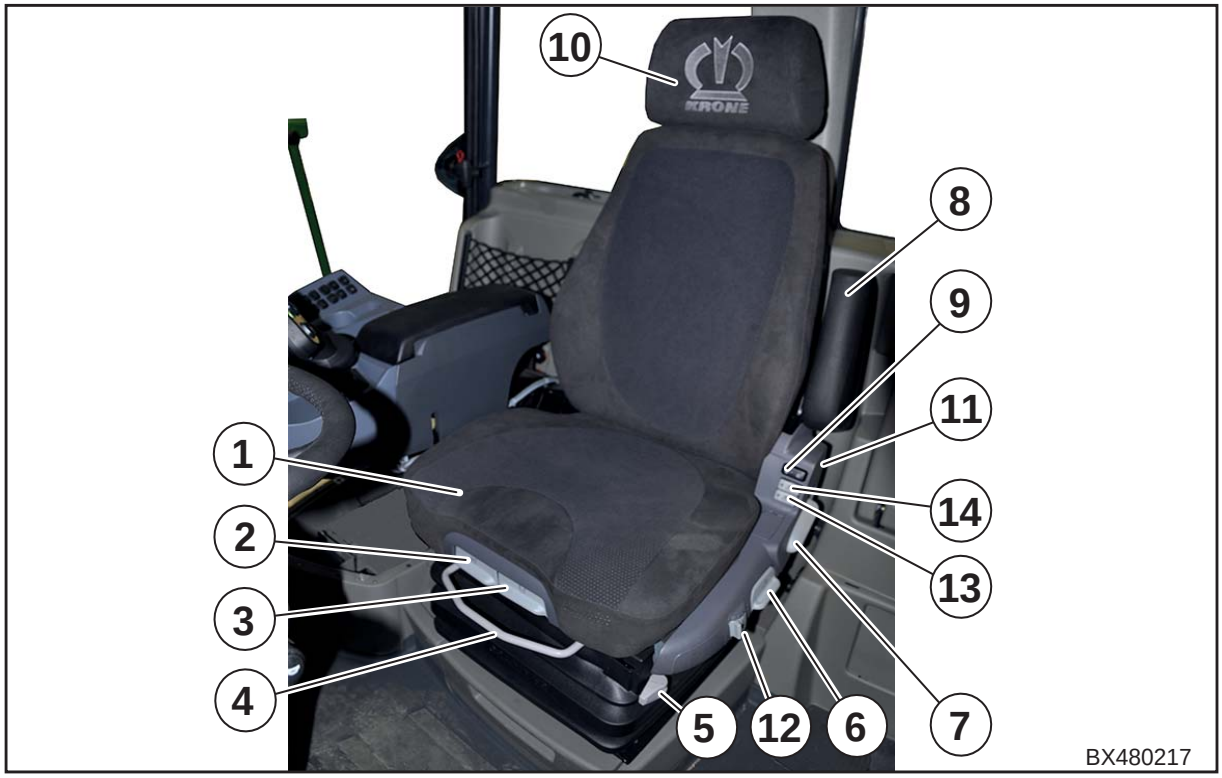
- Atskrūvējiet sešstūra uzgriezni, elkoņbalstu novietojiet vajadzīgajā stāvoklī un atkal pievelciet sešstūra uzgriezni. Vāciņu (12) uzspiediet uz sešstūra uzgriežņa.



Regulējams vibrācijas slāpētājs

Vadītāja sēdekļa svārstīšanos var pielāgot, izmantojot laideni regulējamo vibrācijas slāpētāju no „mīksts“ līdz „ciets“, optimāli katrai kustības situācijai.
- Pavelciet sviru (11) uz augšu (sēdēšanas komforts: mīksts)
- Pavelciet sviru (11) uz leju (sēdēšanas komforts: ciets).

Modelis ACTIVO (brīvizvēles)



1 Pneimatiskais komforta sēdeklis ACTIVO
2 Sēdekļa dziļuma regulēšana
3 Sēdekļa slīpuma regulēšana
4 Gareniskā regulēšana
5 Horizontālā atsperojuma ieslēgšana/izslēgšana
6 Svara un augstuma regulēšana
7 Atzveltnes regulēšana
8 Kreisais elkoņbalsts
9 Sēdekļa apsildes un gaisa kondicionēšanas ieslēgšana/ izslēgšana
10 Pagalvis
11 Elkoņbalsta regulēšanas vāciņš
12 Vibrāciju slāpētāja regulēšana
13 Jostas vietas balsta regulēšana apakšā
14 Jostas vietas balsta regulēšana augšā

Sēdekļa dziļuma regulēšana

- Labo taustiņu (2) pavelciet uz augšu un, vienlaikus virzot uz priekšu vai atpakaļ, novietojiet sēdvirsmu vajadzīgajā pozīcijā.

Sēdekļa slīpuma regulēšana

- Kreiso taustiņu (3) pavelciet uz augšu un, vienlaikus noslogojot vai atslogojot sēdvirsmu, noregulējiet sēdvirsmas slīpumu.

Gareniskā regulēšana

- Bloķētāja sviru (4) pavelciet uz augšu, vadītāja sēdekli (1) virziet uz priekšu vai atpakaļ vajadzīgajā stāvoklī. Bloķētāja svirai (4) ļaujiet nofiksēties, pēc nobloķēšanas vadītāja sēdekli vairs nedrīkst pārvirzīt citā pozīcijā.

Horizontālais atsperojums

Durch die Horizontalfederung werden Stoßbelastungen in Fahrtrichtung durch den Fahrersitz (1) besser abgefangen.

- Sviru (5) pārlieciet uz priekšu, horizontālais atsperojums aktivizēts; sviru (5) pārlieciet uz aizmuguri, horizontālais atsperojums izslēgts.

Svārstību slāpētāja regulēšana

Vadītāja sēdekļa svārstīšanos var optimāli pielāgot katrai kustības situācijai ar regulējamu svārstību slāpētāju. Svārstīšanās regulēšanas svirai (12) ir trīs regulējumi:

I Mīksta slāpēšana
II Vidēja slāpēšana
III **Cieta slāpēšana**

Lai noregulētu svārstību slāpētāju:
- Pagrieziet un atlaidiet sviru (12) vajadzīgajā slāpēšanas pakāpē.

Slāpēšanas pakāpe II ir ražotāja ieteicamais pamatregulējums vidējam vadītāja svaram. Slāpēšanu var pielāgot ar attiecīgi divām papildu regulēšanas pozīcijām starp slāpēšanas pakāpēm.

Svara regulēšana

Svara regulēšana notiek automātiski, kad vadītājs noslogo sēdekli. Nav nepieciešama roktura papildu aktivizēšana.

Augstuma regulēšana

Augstuma regulēšanu var pneimatiski laideni pielāgot. Lai nepieļautu bojājumus, maks. 1 min. darbiniet kompresoru.
- Pavelciet sviru (6) pilnīgi uz augšu (stāvoklis I), vadītāja sēdeklis (1) pārvirzās uz augšu;
- Pavelciet sviru (6) pilnīgi uz leju (stāvoklis II), vadītāja sēdeklis (1) pārvirzās uz leju.

Ja turklāt sasniedz augšējo vai apakšējo augstuma regulēšanas gala atbalstu, notiek automātiska augstuma pielāgošana, lai nodrošinātu atsperes nosēdi.

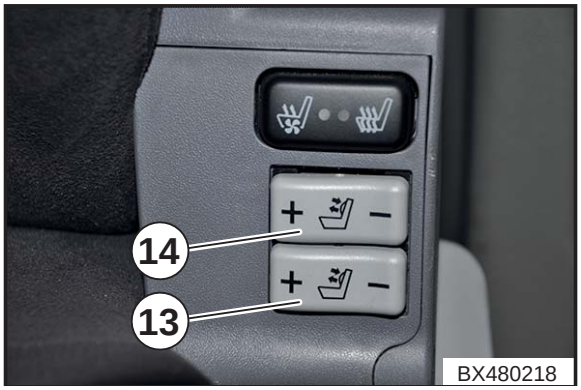
Atzveltnes regulēšana

- Pavelciet bloķētāja sviru (7) uz augšu, noregulējiet atzveltnes slīpumu. Ļaujiet bloķētāja svirai (7) nofiksēties

Pēc nobloķēšanas atzveltni vairs nedrīkst pārvirzīt citā pozīcijā.

Jostas vietas balsts

Izmantojot jostas vietas balstu, var individuāli pielāgot sēdekļa atzveltnes izliekumu tā, lai atbalstītu mugurkaulu un atslogotu muguru.



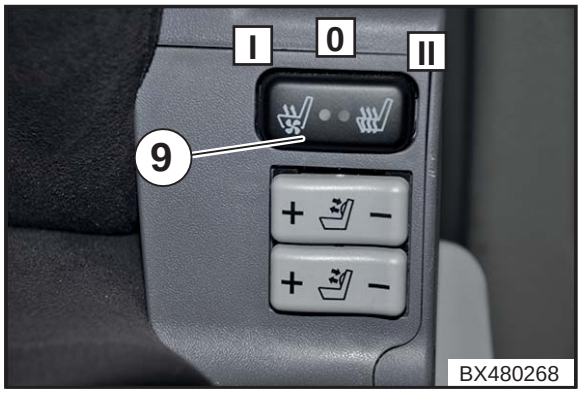
Lai pielāgotu izliekumu mīkstās atzveltnes augšēja daļā:
- Spiediet slēdzi (14) uz "+" vai "-", līdz būs panākts vajadzīgais regulējums.

Lai pielāgotu izliekumu mīkstās atzveltnes apakšējā daļā:
- Spiediet slēdzi (13) uz "+" vai "-", līdz būs panākts vajadzīgais regulējums.

Sēdekļa apsilde un gaisa kondicionēšana

Sēdekļa apsildi un gaisa kondicionēšanu pārslēdz ar slēdzi (9).
Slēdzim ir 3 stāvokļi:

0 Sēdekļa apsilde un gaisa kondicionēšana izslēgta
I Sēdekļa gaisa kondicionēšana ieslēgta (sēdekļa apsilde izslēgta)
II Sēdekļa apsilde ieslēgta (sēdekļa gaisa kondicionēšana izslēgta)



Izmantojot sēdekļa gaisa kondicionēšanu, var ventilēt sēdekļa virsmu tā, lai nodrošinātu vēsu un sausu sēdēšanu.

Lai ieslēgtu sēdekļa gaisa kondicionēšanu:
- Pārslēdziet slēdzi (9) stāvoklī I.

Kreisā lampiņa parāda sēdekļa gaisa kondicionēšanas režīmu.

Lai ieslēgtu sēdekļa apsildi:
- Pārslēdziet slēdzi (9) stāvoklī II

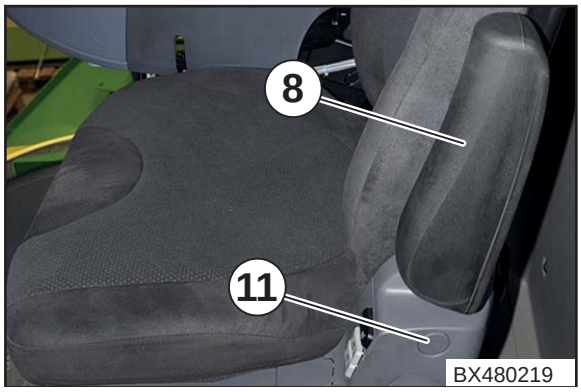
Labā lampiņa parāda sēdekļa apsildes režīmu.

Pagalvis

Noregulējiet pagalvi tā, lai galvas un pagalvja augšējās malas atrastos iespējams vienādā augstumā.
- Pielāgojiet pagalvja (10) augstumu, izvelkot vai iespiežot pāri jūtamiem aizturiem.

Kreisā elkoņbalsta regulēšana

- Elkoņbalstu (8) pēc vajadzības atlociet uz leju vai atlociet uz augšu.
- Lai noregulētu elkoņbalsta augstumu, noņemiet vāciņu (11).
- Atskrūvējiet sešstūra uzgriezni, novietojiet elkoņbalstu vajadzīgajā stāvoklī un atkal pievelciet sešstūra uzgriezni. Vāciņu (11) uzspiediet uz sešstūra uzgriežņa.

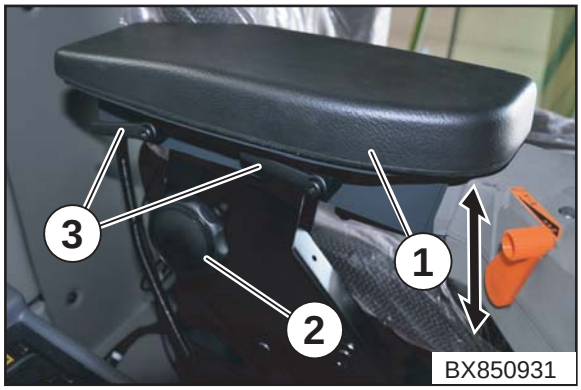


5.3.1 Labais elkoņbalsts (Standarta modelis un brīvizvēle)

Labais elkoņbalsts (1) un daudzfunkciju svira ir viens mezgls.

Labā elkoņbalsta regulēšana

- Atskrūvējiet fiksācijas skrūvi (2), elkoņbalstu (1) novietojiet vajadzīgajā augstumā, pievelciet fiksācijas skrūvi (2).
- Nospiežot sviru (3), noregulējiet labā elkoņbalsta slīpuma leņķi un augstumu.

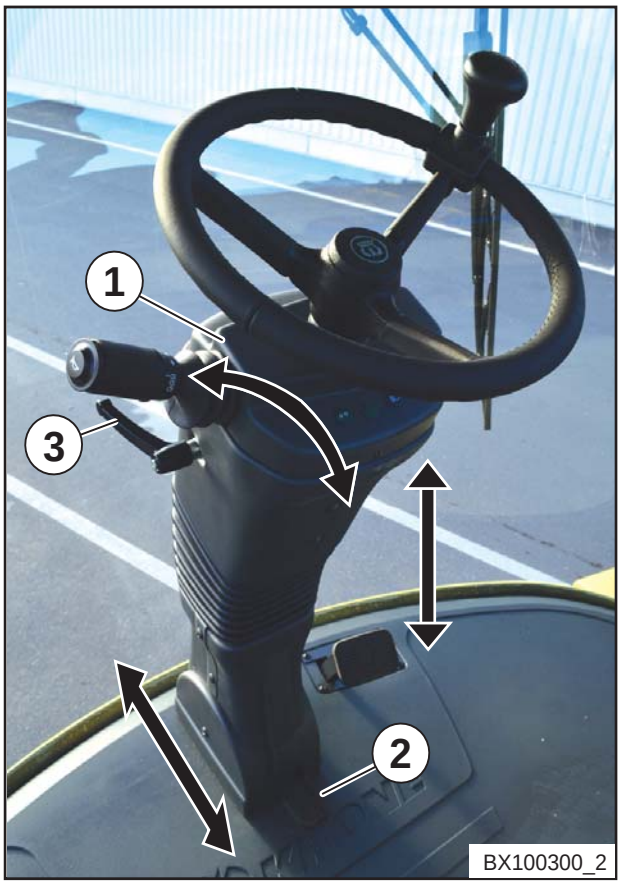


5.4 Stūres statņa regulēšana

Pēc komforta sēdekļa, labā elkoņbalsta un stūres statņa regulēšanas noregulēšanas pārbaudiet, vai daudzfunkciju svira brīvi kustas visos virzienos. Ja tas tā nav, regulējums ir jāpielāgo.

Stūres statņa regulēšanu izpildiet tikai tad, kad mašīna atrodas apstādinātā stāvoklī.

Atsperes spiediens notur stūres statni (1) vertikālā stāvoklī. Pirms pedāļa (2) nospiešanas stūres ratu turiet ar abām rokām.



Stūres statņa regulēšana ar pedāli (2)

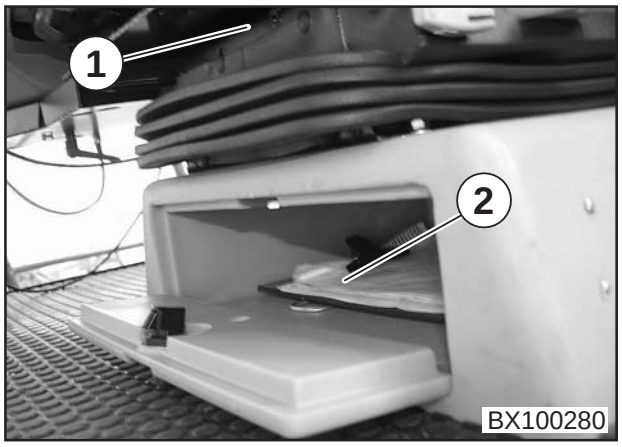
- Stūres statni (1) atbloķējiet ar pedāli (2) un novietojiet vajadzīgajā stāvoklī. Pēc pedāļa (2) atlaišanas stūres statnis (1) ir nobloķēts.

Stūres statņa horizontālā regulēšana

- Atbrīvojiet atbloķēšanas sviru (3). Stūres statni (1) novietojiet vajadzīgajā stāvoklī. Atkal pievelciet atbloķēšanas sviru (3).

5.5 Glabātuve medicīnas aptieciņai/lietošanas instrukcijai

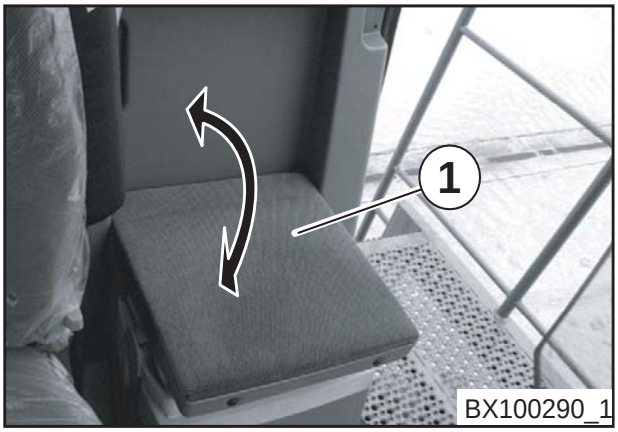
Glabātuve medicīnas aptieciņai un lietošanas instrukcijai (2) atrodas zem vadītāja sēdekļa (1) priekšpusē.



5.6 Instruktora sēdeklis (brīvizvēles)

Instruktora sēdekli drīkst izmantot tikai instruktāžas brauciena laikā. Pretējā gadījumā bez vadītāja mašīnā vai vadītāja kabīnē darba laikā nedrīkst atrasties neviens cilvēks.

- Pirms lietošanas atlociet uz leju instruktora sēdvirsmu (1).



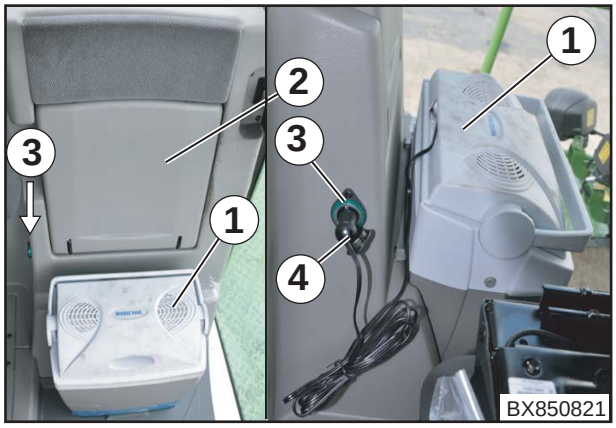
5.7 Iekšējais spogulis

Iekšējo spoguli (1) noregulējiet saskaņā ar ekspluatācijas prasībām.

- Iekšējo spoguli (1) manuāli noregulējiet.

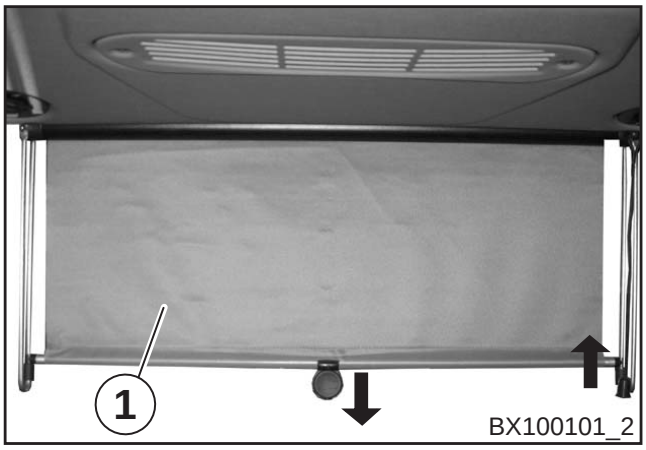
5.8 Ledusskapis

Ledusskapis (1) atrodas kabīnē zem blakussēdētāja sēdekļa (2).
Ar 12 V spraudni (4) ledusskapi ir iespējams pievienot pie 12 V kontaktligzdas (3) labajā pusē blakus blakussēdētāja sēdeklim.



5.9 Saulessargs

- Saulessarga (1) stāvokli pielāgojiet prasībām.



5.10 Ārējie spoguļi

Kreisais ārējais spogulis

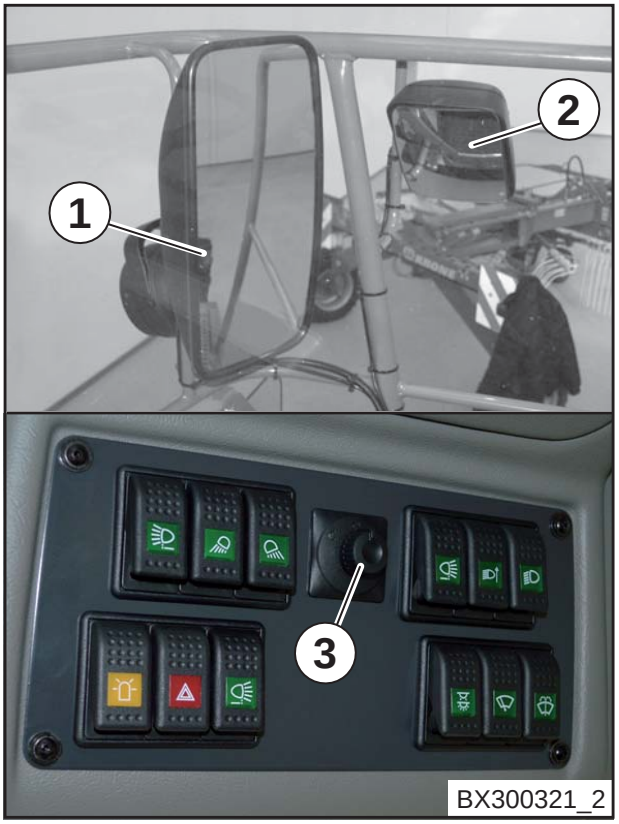
- Kreiso ārējo spoguli manuāli noregulējiet.

Labais ārējais spogulis (1))
Labais ārējais spogulis (1) ir elektriski regulējams. Slēdzis (3) atrodas grieztu pultī.

- Slēdzi (3) pagrieziet uz labo pusi (bultiņa uz labo pusi).
- Slēdzi (3) spiediet uz augšu, uz leju un uz sāniem, līdz ārējais spogulis (1) būs noregulēts.

Apmales skata spoguļa (2)

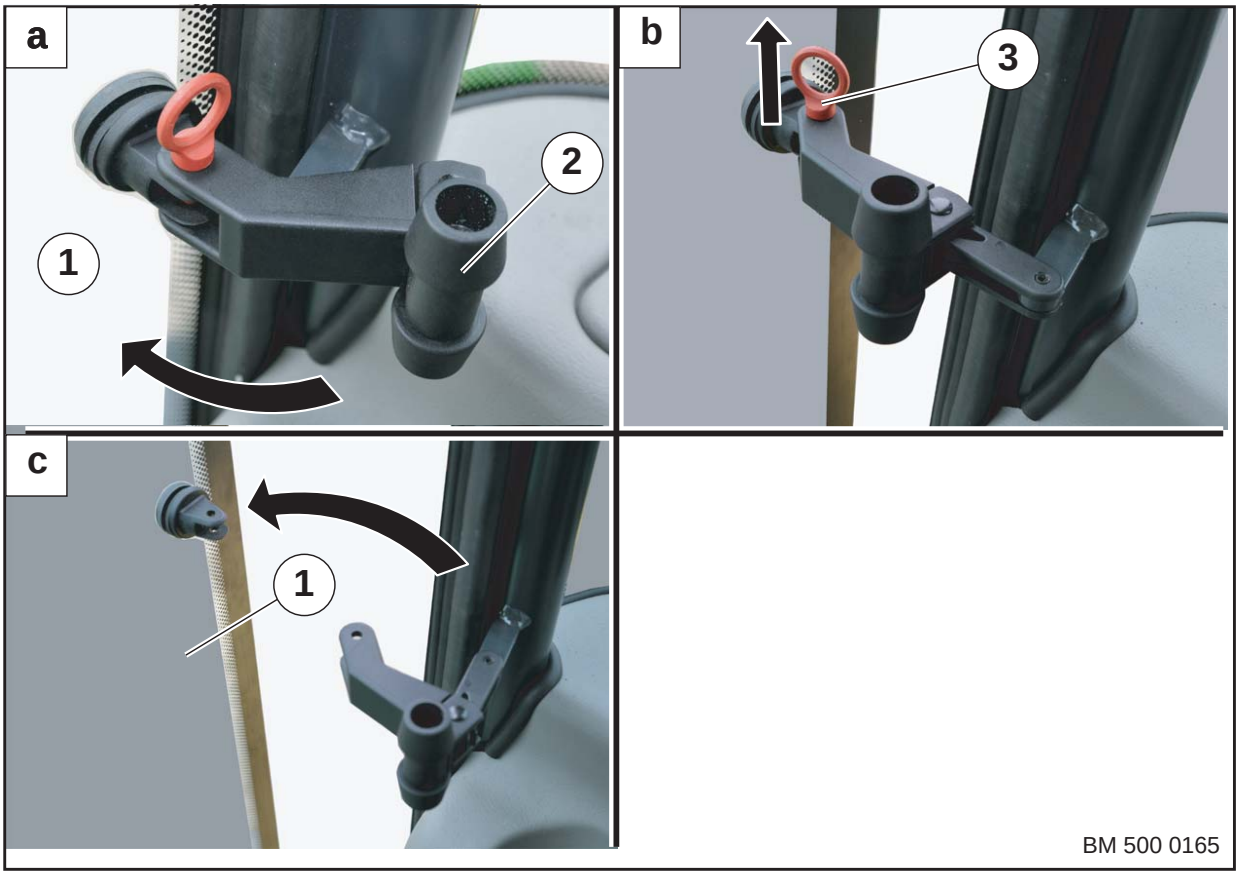
- Manuāli noregulējiet apmales skata spoguli (2) tā, lai pirms kustības sākuma varētu kontrolēt augsnes zonu blakus labajam priekšējam ritenim.



5.11 Avārijas izeja

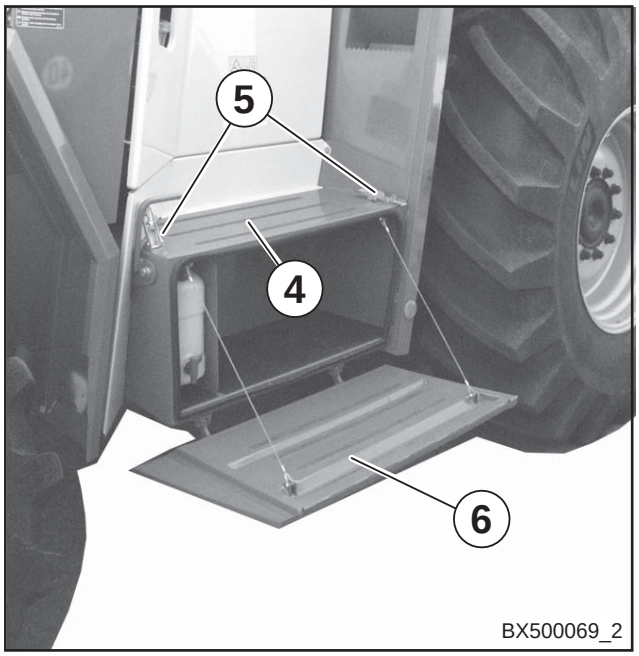
BRĪDINĀJUMS
Evakuācijas ceļš ir aizsprostots nosprostotas avārijas izejas dēļ!
Avārijas situācijā labās puses sāna logs izmantojams kā avārijas izeja. Ja sāna logu nav iespējams netraucēti atvērt, operatora evakuācijas ceļš ir aizsprostots.

- **Pārliecinieties, vai labās puses platforma paliek brīva, lai avārijas situācijā varētu netraucēti atvāzt labās puses sāna logu.**



Labās puses sānu logu (1), skatoties kustības virzienā, blakus vadītāja sēdeklim avārijas situācijā var atvērt kā izejas durvis.
Šim nolūkam:

- Pagrieziet sviru (2) uz priekšu līdz fiksācijas punktam.
- Pavelciet un izņemiet drošības šķelttapu (3).
- Atveriet sānu logu (1) līdz galam.
- Izkāpiet pa avārijas izeju uz labās puses platformu, lietojot margu rokturi, un uzkāpiet uz instrumentu kastes (4).
- Atveriet instrumentu kastes fiksatoru (5) un atlociet uz leju vāku (6).
- Nokāpiet no mašīnas, izmantojot vāku (6).



5.12 Priekšējais stikla tīrītājs

Priekšējā stikla tīrītāja tumblers (1) atrodas grieztu pultī.

Tam ir trīs stāvokļi:

I - Izslēgts
II - Intervāls
III - Ilgstoša lietošana

Priekšējā stikla tīrītāja ieslēgšana

- Nospiediet tumbleru (1).

5.13 Vējstikla apskalotājs

Stikla apskalotāja slēdzis (1) atrodas grieztu pultī.

Stikla apskalotāja ieslēgšana

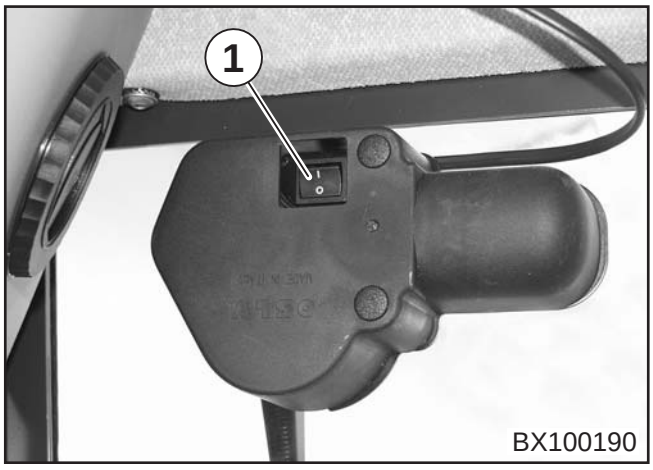
- Nospiediet tumbleru (1).

5.14 Sānu stiklu tīrītāji (brīvizvēles)

Sānu stiklu tīrītāju slēdži (1) atrodas attiecīgi uz stiklu tīrītāju korpusa (labā pusē/kreisā pusē).

Sānu stiklu tīrītāju ieslēgšana

- Attiecīgi nospiediet tumbleru (1) (labā pusē/kreisā pusē).

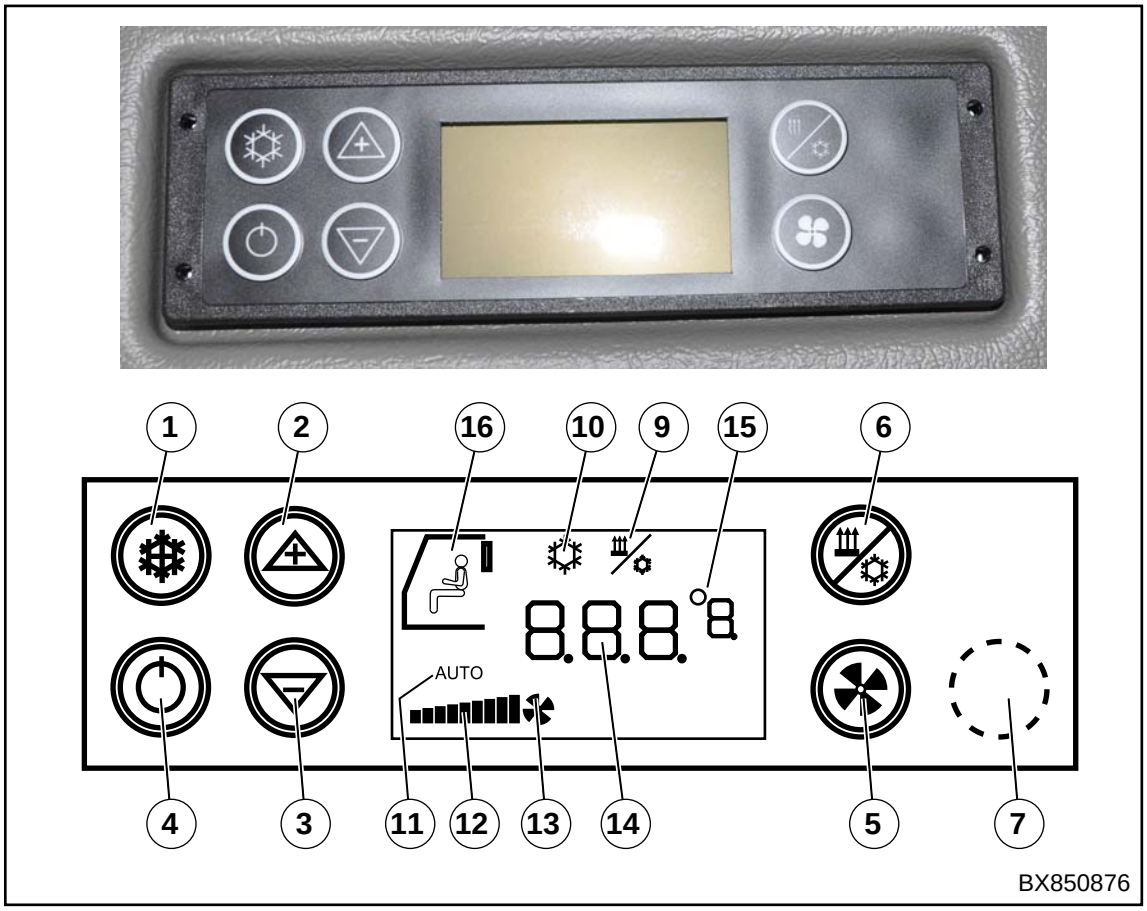


5.15 Klimatronik / apsilde

5.15.1 Vadības un indikācijas elementi

Klimatronik ir kondicionēšanas/apsildes iekārtu vadības ierīce modernās transportlīdzekļu kabīnēs.
Vadītājs tiek atbrīvots no visiem vadītāja kabīnes optimālās kondicionēšanas uzdevumiem, pateicoties vienkāršai un pārskatāmai vadībai.

Ja notiek vadības ierīces elektroapgādes pārtraukums, tad vadības ierīce pēc sprieguma pieslēgšanas veic pašpārbaudi. Pēc pašpārbaudes pabeigšanas parāda pēdējo saglabāto regulējumu.



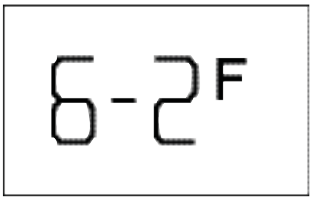
Taustiņš	Taustiņa funkcija
1	Taustiņš gaisa kondicionēšanas režīma ieslēgšanai un izslēgšanai
2	Taustiņš vajadzīgās kabīnes temperatūras regulēšanai uz augšu. Alternatīvi: Manuālie regulējumi "uz augšu"
3	Taustiņš vajadzīgās kabīnes temperatūras regulēšanai uz leju. Alternatīvi: Manuālie regulējumi "uz leju"
4	Taustiņš vadības sistēmas ieslēgšanai un izslēgšanai
5	Iztvaicētāja ventilatora apgriezienu skaita manuālā/automātiskā režīma pārslēgšanas taustiņš
6	Taustiņš REHEAT režīma (kabīnes gaisa sausināšana) ieslēgšanai un izslēgšanai
7	Slēpts taustiņš temperatūras indikācijas pārslēgšanai ° Fārenheita grādos

LCD	LCD indikācijas funkcija
9	Simbols parāda REHEAT režīmu
10	Simbols parāda gaisa kondicionēšanas režīmu
11	Simbols parāda, ka ieslēgts pilnīgi automātisks režīms
12	Josla parāda ventilatora apgriezienu skaitu manuālajā režīmā
13	Simbols parāda manuālo ventilatora režīmu
14	4-zīmju septiņu segmentu indikācija parāda uzdoto vērtību vai kļūdas kodu
15	Simbols parāda temperatūras mērvienību (°)
16	Parāda transportlīdzekļa kabīnes simbolu

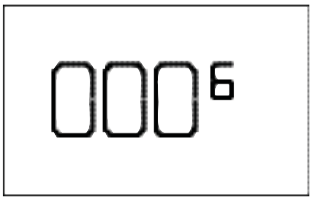
5.15.2 Iekārtas ieslēgšana

Nospiediet taustiņu

Pēc ieslēgšanas vadības ierīce veic pašpārbaudi, apt. 5 sek. parāda programmatūras versiju, piem.,

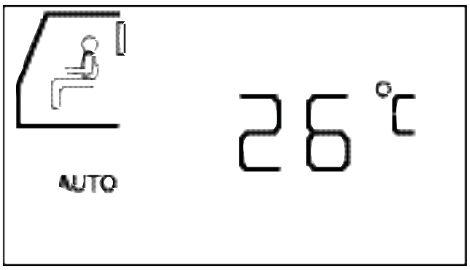


Pēc tam 5 sek. parāda kondicionētāja ekspluatācijas stundas:
(piem., 6 ekspluatācijas stundas)



Noslēgumā displejā parāda pēdējo saglabāto regulējumu.

5.15.3 Vajadzīgās kabīnes temperatūras regulēšana

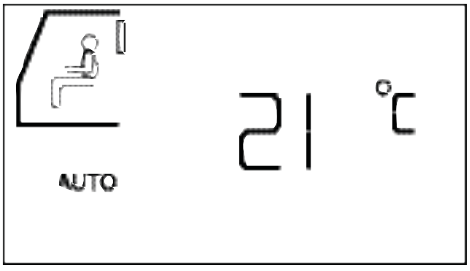


Parāda noregulēto kabīnes temperatūru °C, piem., 26°C.

Vadības ierīce atrodas automātiskajā režīmā.

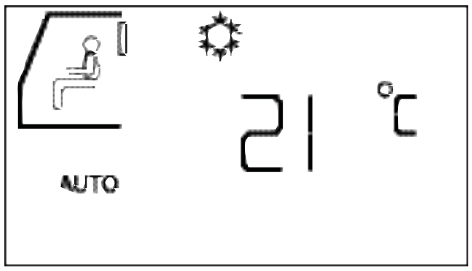
Lai vajadzīgo kabīnes temperatūru pazeminātu līdz,

piem., 21°C, spiediet taustiņu , līdz displejā parādās vajadzīgā vērtība. (spiediet taustiņu 5 reizes)



5.15.4 Gaisa kondicionēšanas režīma ieslēgšana/izslēgšana

Gaisa kondicionēšanas režīmu ieslēdz ar taustiņu .



Gaisa kondicionēšanas režīms tagad ir ieslēgts, simbols parāda gaisa kondicionēšanas režīmu.

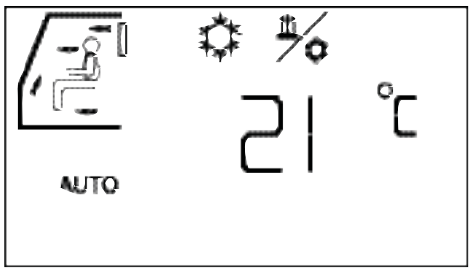
Vadības ierīce pēc vajadzības ieslēdz kompresoru.

Atkārtoti nospiežot taustiņu , izslēdz gaisa kondicionēšanas režīmu

(kompresors deaktivizēts), simbols vairs netiek parādīts.

5.15.5 REHEAT režīma ieslēgšana/ izslēgšana

REHEAT režīms = (kabīnes gaisa sausināšana)



REHEAT režīmu ieslēdz ar taustiņu

Displejā parādās šāda indikācija:

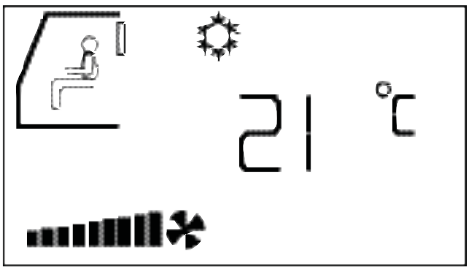
REHEAT režīms tagad ir ieslēgts, simbols parāda REHEAT režīmu.

Kompresors ir ilgstoši ieslēgts. Iztvaicētāja ventilatora apgriezienu skaitu palielina līdz 100%. Pēc vajadzības vadības ierīce ieslēdz apsildi, lai salona temperatūru uzturētu uzdotās vērtības līmenī.
REHEAT režīms ir automātiski ierobežots uz 10 minūtēm.

Atkārtoti nospiežot taustiņu , izslēdz REHEAT režīmu, simbols vairs netiek parādīts.

5.15.6 Iztvaicētāja ventilatora apgriezienu skaita manuālā regulēšana

Manuālo iztvaicētāja ventilatora apgriezienu skaitu ieslēdz ar taustiņu
Ventilatora apgriezienu skaita manuālā regulēšana tagad ir aktivizēta, joslu indikācijā parāda pašreiz noregulēto ventilatora apgriezienu skaitu (pilna joslu indikācija = 100%).
Simbols **AUTO** vairs netiek parādīts.



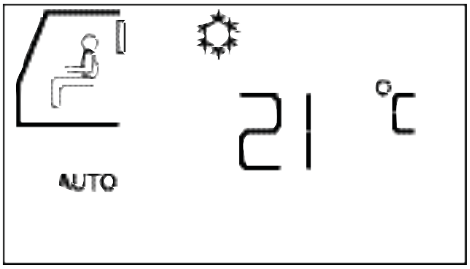
Ventilators mirgo 5 sek., šajā laikā ventilatora apgriezienu skaitu pa 10% soļiem var palielināt ar taustiņu vai samazināt ar taustiņu .

Zemākais noregulējamais ventilatora apgriezienu skaits ir 30% (parāda trīs joslas).

Divreiz nospiežot taustiņu , atkal aktivizē AUTO režīmu, parāda simbolu **Auto**, simboli un vairs netiek parādīti.

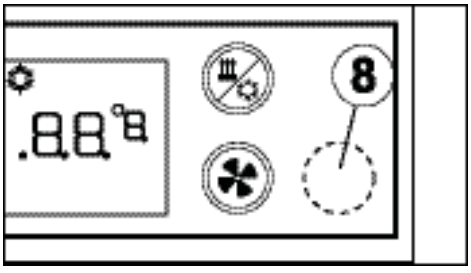
5.15.7 Temperatūras indikācijas pārslēgšana ° Fārenheita grādos

Noregulēto uzdoto temperatūru parāda ° Celsija grādos.

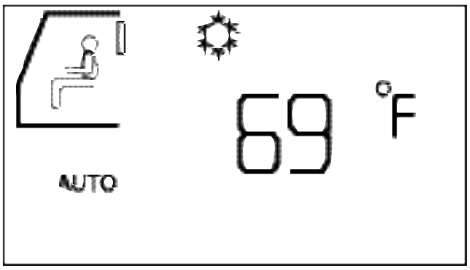


Turiet nospiestu slēpto taustiņu (8), **papildus** nospiediet taustiņu , indikācija pārslēdzas ° Fārenheita grādos.

Noregulēto uzdoto temperatūru parāda ° Fārenheita grādos.



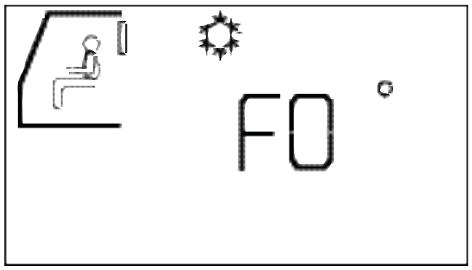
Atkārtoti nospiežot taustiņu (8) un taustiņu , indikācija pārslēdzas atpakaļ ° Celsija grādos.



5.15.8 Traucējumu indikācija displejā

Kļūdas kods (F0)

Salona temperatūras devēja kļūdu parāda ar mirgojošu indikāciju (**F0**).



Vadības ierīce ir reģistrējusi salona temperatūras devēja kļūdu, regulēšana vairs nav gatava darbam.

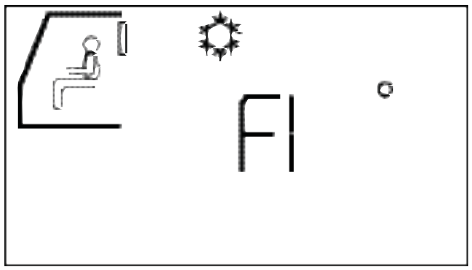
Devēja traucējuma cēlonis:
Devēja vada, devēja vai vadības ierīces spraudkontaktu savienojuma īssavienojums vai pārtraukums, bojāts temperatūras devējs.

Tikai pēc kļūdas likvidēšanas regulators atkal ir gatavs darbam, pēc tam devēja traucējums vairs netiek parādīts.

Ja parādās devēja traucējums, regulators turpina darboties ar regulējumu, kāds bija derīgs pirms traucējuma reģistrācijas.

Kļūdas kods (FI)

Izplūdes temperatūras devēja kļūdu parāda ar mirgojošu indikāciju (F1).



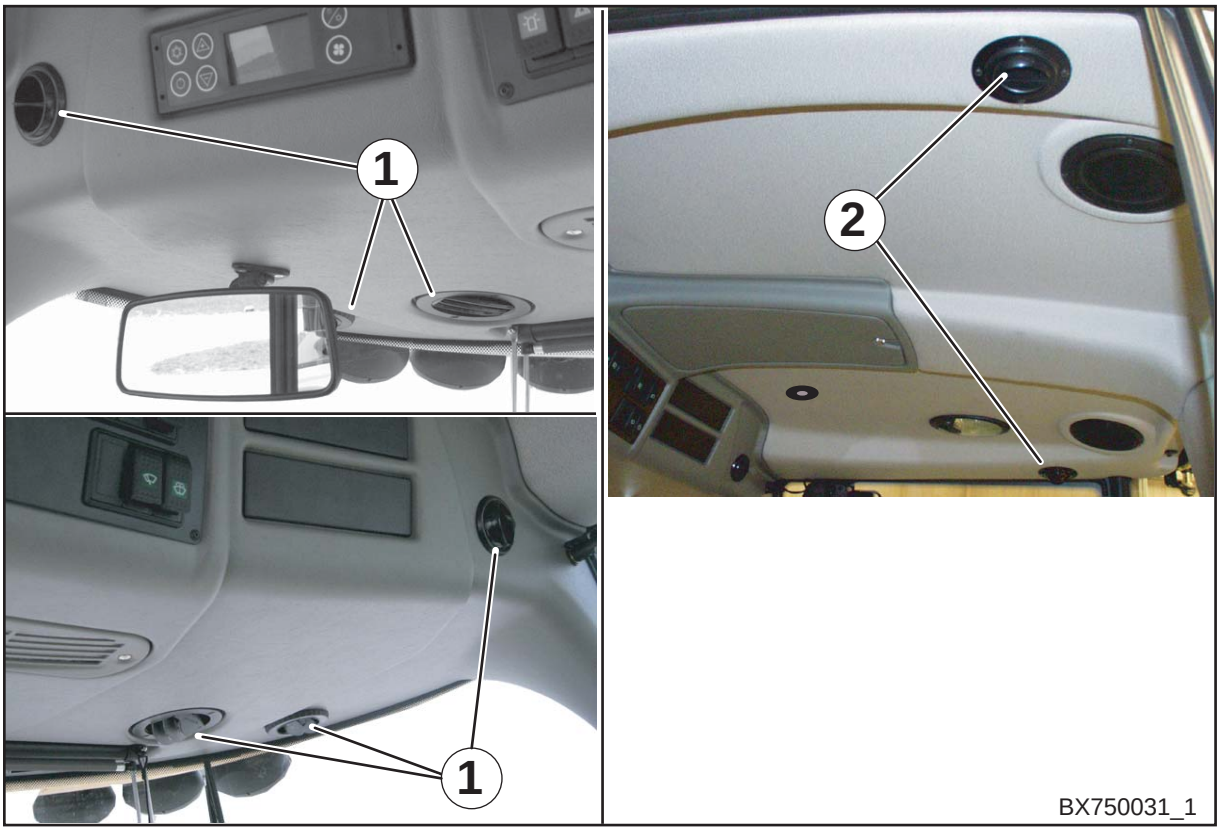
Vadības ierīce ir reģistrējusi izplūdes temperatūras devēja kļūdu, regulēšana vairs nav gatava darbam.

Devēja traucējuma cēlonis:
Devēja vada, devēja vai vadības ierīces spraudkontaktu savienojuma īssavienojums vai pārtraukums, bojāts temperatūras devējs.

Tikai pēc kļūdas likvidēšanas regulators atkal ir gatavs darbam, pēc tam devēja traucējums vairs netiek parādīts.

Ja parādās devēja traucējums, regulators turpina darboties ar regulējumu, kāds bija derīgs pirms traucējuma reģistrācijas.

5.16 Regulējamas gaisa sprauslas



- Kabīnes priekšējā grieztu zonā atrodas sešas manuāli regulējamas gaisa sprauslas (1)
- Kabīnes aizmugurējā grieztu zonā atrodas divas manuāli regulējamas gaisa sprauslas (2)

Darba režīmā „AUTO“ gaisa kondicionēšanas iekārtas gaisa plūsmas intensitāti regulē, izmantojot dzinēja apgriezienu skaitu. Manuāli gaisa plūsmu var regulēt ar taustiņu (sk. 5. nodaļā „Iztvaicētāja ventilatora apgriezienu skaita manuālā regulēšana“).

Gaisa sprauslu plāksnītes noregulējiet tā, lai nepieļautu stiklu apsvīšanu.

5.17 Radioaparāta montāža

Grieztu pultī atrodas ISO padziļinājums radioaparāta montāžai (1).

Informāciju par pieslēgumiem skatiet savienojumu shēmā nodaļā Elektroiekārtas apkope.

Telefoni un rācijas, kas nav pievienotas pie ārējās antenas, var izraisīt transportlīdzekļa elektronisko iekārtu darbības traucējumus un tādējādi apdraudēt transportlīdzekļa ekspluatācijas drošību.

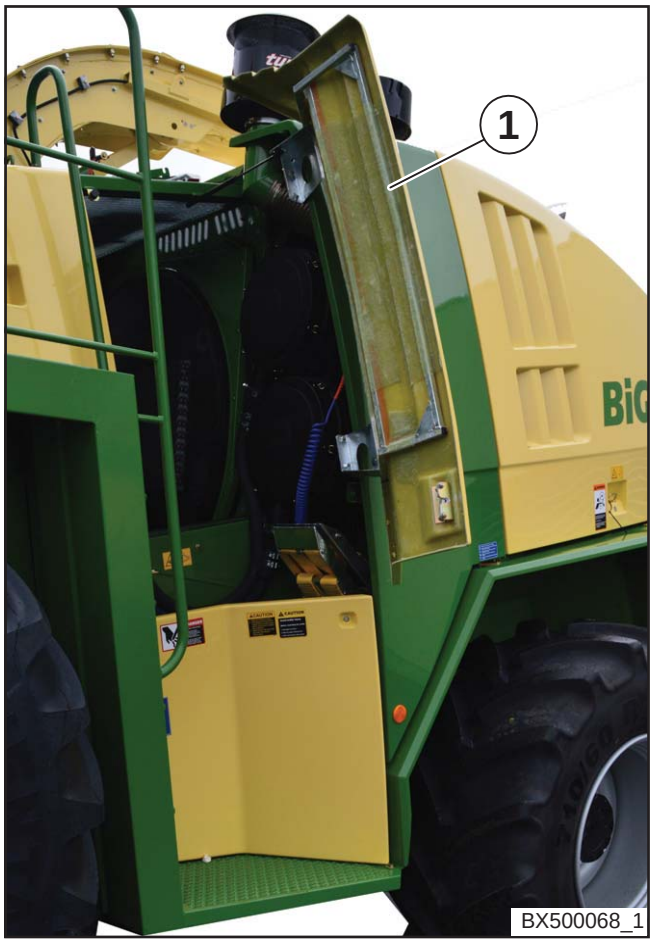
5.18 Kāpnes

Pastāvīgi ievērojiet, lai kāpnes un pakāpieni būti tīri. Pirms darba sākuma jānotīra netīrumi.

5.18.1 Radiatora nodalījuma kāpnes

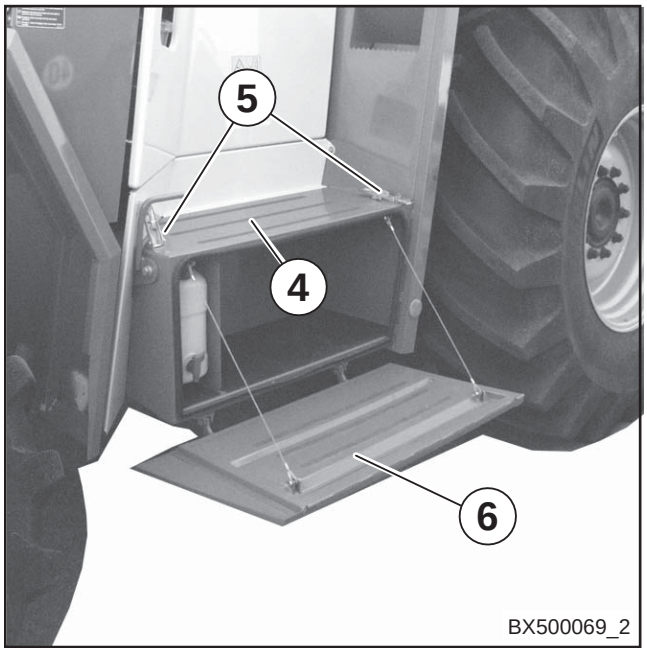
Mašīnas kreisā puse

- Atveriet aizvaru (1).

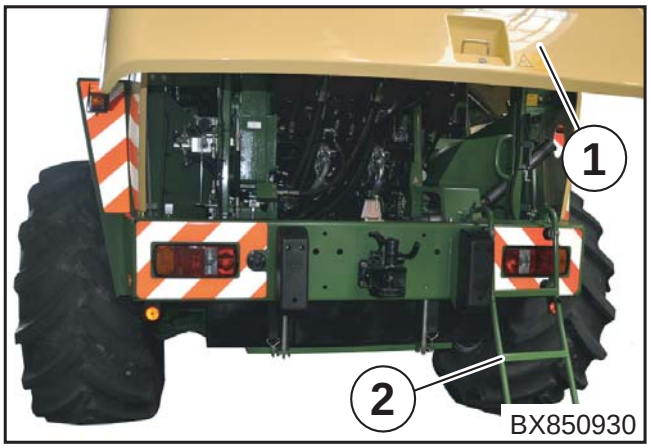


Mašīnas labā puse

- Aizvaru (1) pagrieziet uz augšu.
- Atveriet instrumentu kastes fiksatoru (3) un atlociet uz leju vāku (2).

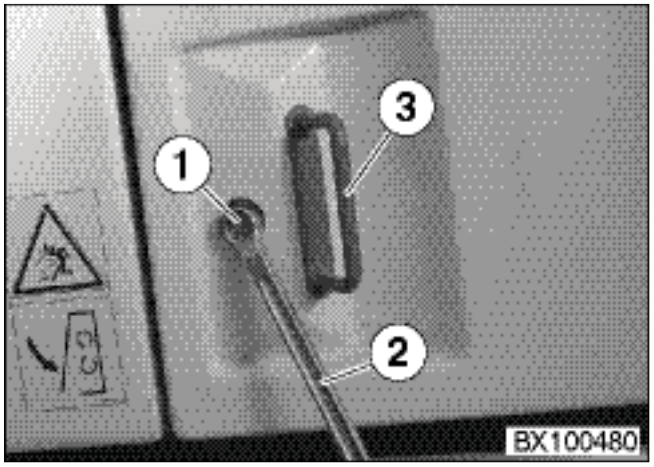


5.18.2 Dzinēja nodalījuma kāpnes



- Atveriet aizmugurējo lūku (1).
- Kāpnes (2) atlociet uz leju.

5.18.3 Aizvari ar drošības aizturi



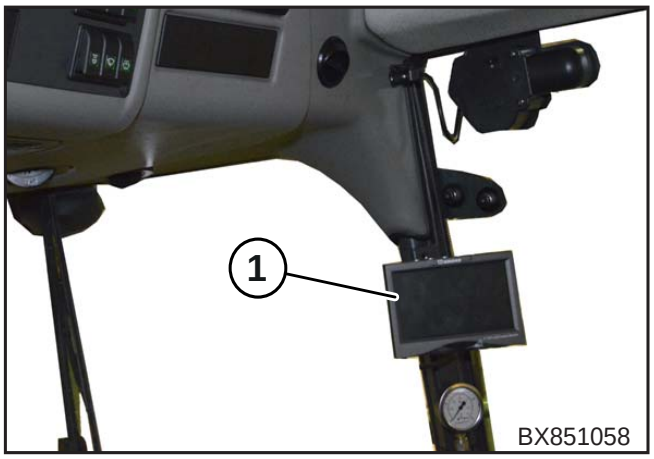
Aizvaru atvēršana

- Aizvaru aizslēgus (1) var atbloķēt, griežot tos uz kreiso pusi ar uzgriežņu atslēgu vai uzliekamu uzgriežņu atslēgu (izmērs 13) vai skrūvgriezi (2). Atveriet aizvaru ar rokturi (3).

Aizvara aizvēršana

- Aizveriet aizvaru, iespiežot atpakaļ (bez darbarīka).

5.19 Kameras novērošanas monitora (brīvizvēle) regulēšana

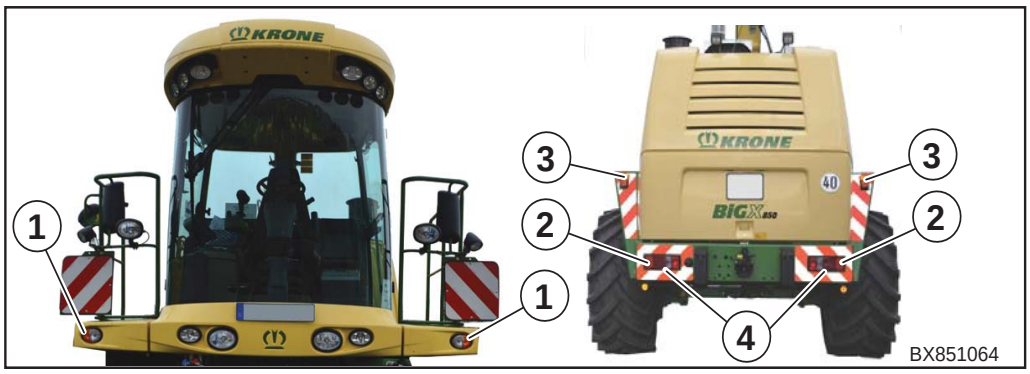


- Manuāli noregulējiet kameras novērošanas monitoru (1) tā, lai varētu pilnīgi pārskatīt braucamo daļu un sānu, kā arī aizmugures darba zonu.

6 Apgaismojums

6.1 Virzienrādītāji, avārijas gaismas signalizācijas sistēma un stopsignāls

Braucot pa ceļu, rādiet kustības virziena maiņu ar virzienrādītāju.



Virzienrādītāja ieslēgšana

- Nospiediet pagrieziena rādītāju uz stūres rata, virzienrādītāji (1, 2, 3) sāk mirgot vienā pusē (labajā/kreisajā pusē).

Avārijas gaismas signalizācijas sistēma

Ja ir ieslēgta avārijas gaismas signalizācijas sistēma, visi virzienrādītāji (1, 2, 3) mirgo vienlaicīgi.

Avārijas gaismas signalizācijas sistēmas ieslēgšana

Avārijas gaismas signalizācijas sistēmas slēdzis (1) atrodas grieztu pults slēdžu grupā.

- Nospiediet tumbleru (1). Sarkanā kontrollampiņa mirgo slēdzī (1).

Stopsignāls

Stopsignāla lukturi (4) iedegas:
- kad ir ieslēgta aizdedze, darba bremzes tiek nospiestas.
- kad nobremzē ar vadības sviru

6.2 Gabarītugunis

Gabarîtuguòu ieslçgðana

Gabarîtuguòu un tuvâs gaismas tumblers (1) atrodas grieztu pults slçdþu grupâ.

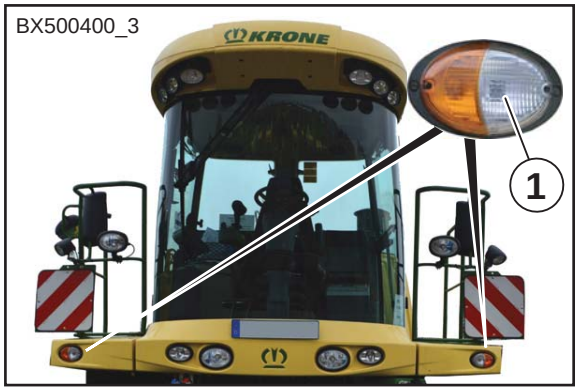
Tam ir trîs stâvokïi:

I - izslçgts
II - gabarîtugunis
III - tuvâ gaisma

- Tumbleru (1) pârslçdziet stâvoklî II.

Kad ir ieslēgtas gabarītugunis, deg:

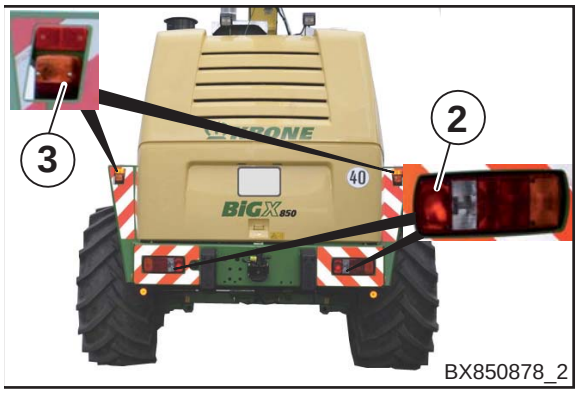
1 - priekšējie gabarītlukturi.



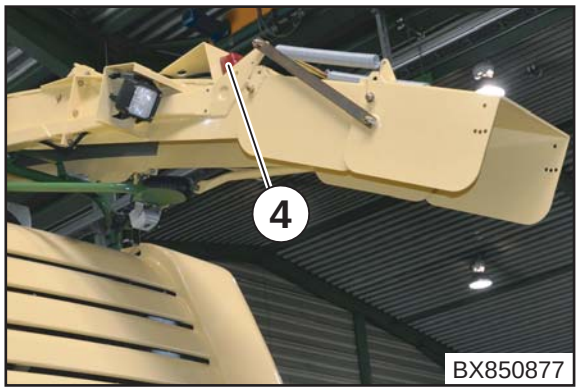
Atkarībā no dzenošā tilta riepu izmēra deg papildus piestiprinātie gabarītlukturi platformas abās pusēs.

2 - aizmugurējie gabarītlukturi

3 - sānu gabarītlukturi



4 - augšējais gabarītlukturis



6.3 Tuvā gaisma

Tuvās gaismas ieslēgšana

Gabarītuguņu un tuvās gaismas tumblers (1) atrodas grieztu pults slēdžu grupā.

Tam ir trīs stāvokļi:

I - Izslēgts
II - Gabarītugunis
III - Tuvā gaisma

Tuvo gaismu var ieslēgt tikai tad, kad ir ieslēgta aizdedze.

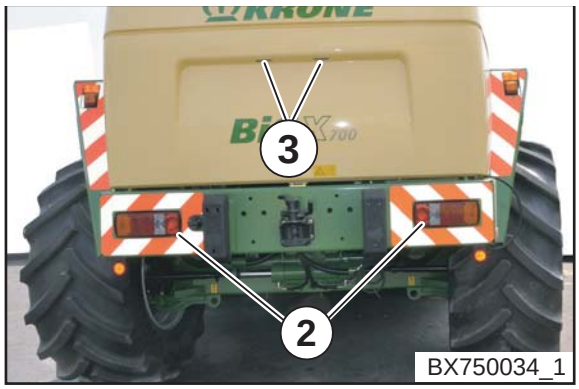
- Tumbleru (1) pārslēdziet stāvoklī III.

Papildus gabarītuguņu apgaismojumam iedegas:

1 - Priekšējie lukturi

2 - aizmugurējie lukturi

3 - numura zīmes apgaismojums

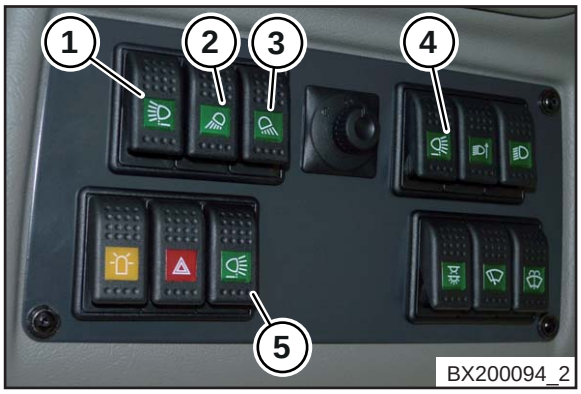


6.4 Darba lukturis

Darba luktura ieslçgðana

Darba lukturu tumbleri (1,2,3) atrodas grieztu pults slçdþu grupâ.

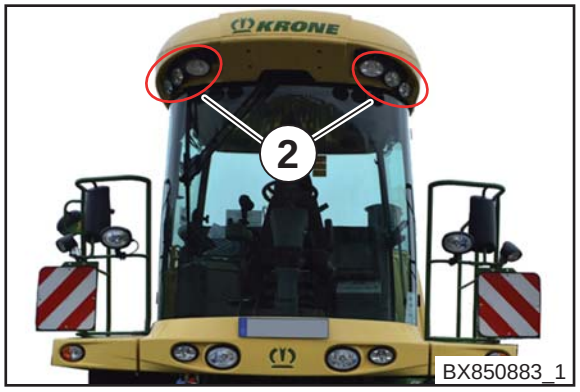
1 - priekšējie darba lukturi I
2 - kabīnes jumta un virzītājcaurules darba lukturi
3 - priekšējie darba lukturi II
4 - aizmugurējie darba lukturi
5 - **Virzītājcaurules darba lukturi**



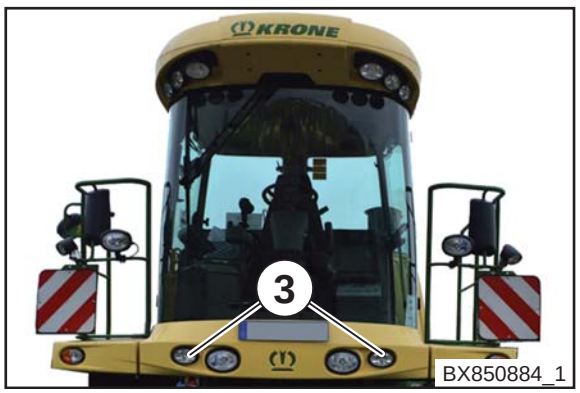
Priekšējos darba lukturus I var ieregulēt ar roku.

1 - priekšējie darba lukturi I

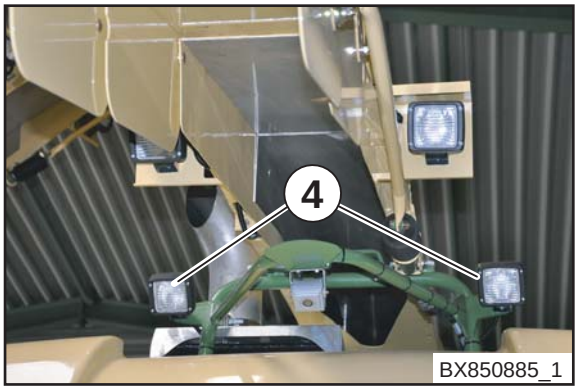
2 - kabīnes jumta darba lukturi



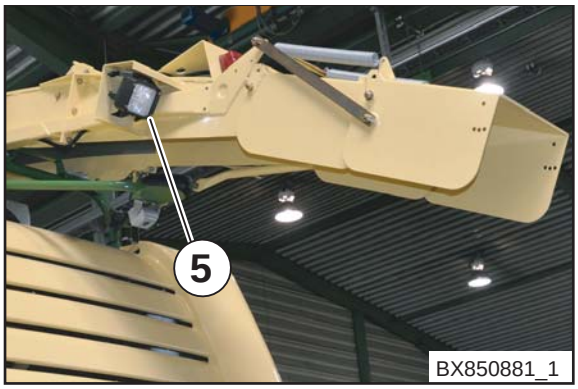
3 - priekšējie darba lukturi II



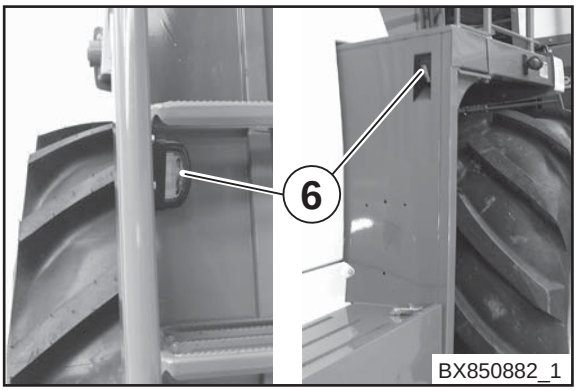
4 - aizmugurējie darba lukturi



5 - **Virzītājcaurules darba lukturi**



6 - aizmugurējo riteņu labās un kreisās puses apgaismojums



6.5 Bākugunis

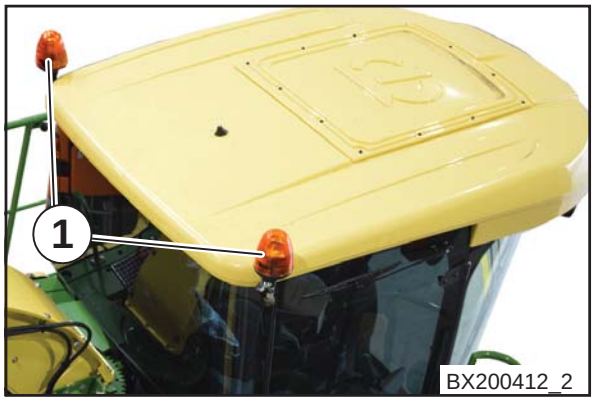
Dažās valstīs bākuguņu ieslēgšana kustībai pa ceļu ir obligāta.

Bākuguņu ieslēgšana

Bākuguņu slēdzis (1) atrodas grieztu pults slēdžu grupā.

- Nospiediet tumbleru (1). Oranžā kontrollampiņa deg slēdzī (1).

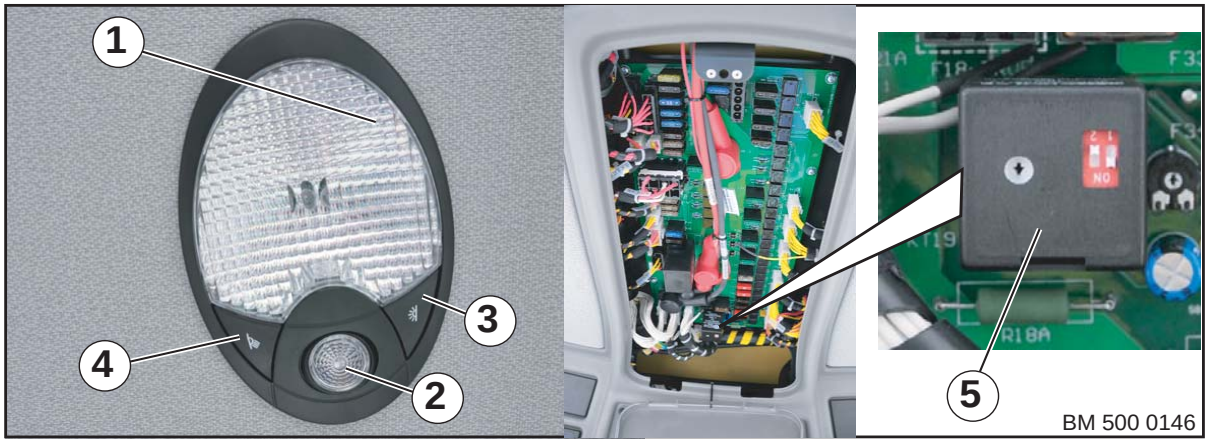
1 - bākugunis



6.6 Atpakaļgaitas lukturi

Atpakaļgaitas lukturi deg, mašīnai braucot atpakaļgaitā, vienlaikus atskan skaņas signāls.

6.7 Salona apgaismojums



Salona apgaismojums un (1) un prožektors (2) atrodas kabīnes jumta apšuvumā.
Pārskats:

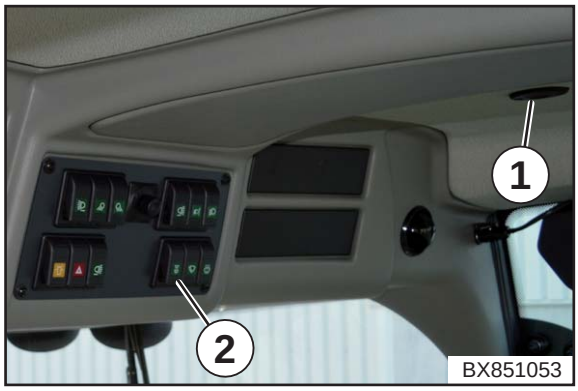
3= Salona apgaismojuma (1) ieslēgšanas/ izslēgšanas slēdzis

4= Prožektora (2) ieslēgšanas/izslēgšanas slēd zis

Izslēgšanas aizkaves norāde
Pēc aizdedzes pakāpes II izslēgšanas salona apgaismojums turpina degt atbilstoši laika relejā (5) noregulētajam laikam.

6.8 Daudzfunkciju sviras apgaismojums

Daudzfunkciju sviras apgaismojums (1) atrodas kabīnes jumta apšuvumā, un ir paredzēts daudzfunkciju sviras izgaismošanai.



Apgaismojuma tumbleram (2) ir trīs stāvokļi:

I – 30 % spilgtums
II – Izslēgts
III – 100 % spilgtums

7 Lietošanas sākums

Brīdinājums
Briesmas dzīvībai, ko rada nenodrošinātas mašīnas ripošana!
Novietojot mašīnu, jāveic visi pasākumi, lai nodrošinātu mašīnu pret ripošanu.
- **Stāvbremzei jābūt ieslēgtai.**
- **Pārslēdziet gaitas iekārtas piedziņas atbloķēšanas slēdzi stāvoklī "izslēgts".**
- **Izslēdziet dzinēju un izņemiet aizdedzes atslēgu.**
- **Nodrošiniet mašīnu pret ripošanu ar riteņu paliktņiem.**
- **Pārtrauciet strāvas ķēdi ar akumulatora masas slēdzi.**

7.1 Ikdienas pārbaudes

Mašīnai veicamo ikdienas pārbaužu ievērošana būtiski palielina mašīnas drošību un darbmūžu.

- Novāciet netīrumu nogulumus dzinēja un mašīnas nodalījumā.
- Pirms lietošanas sākuma pamatīgi ieeļļojiet mašīnu.
- Pārbaudiet un, ja nepieciešams, nomainiet aizsargmehānismus.
- Pārbaudiet degvielas līmeni.
- Pārbaudiet skrūvju nostiprinājumu.
- Pārbaudiet dzesēšanas šķidruma līmeni.
- Iztīriet dzinēja nodalījumu, iesūkšanas sietu un ūdens dzesētāju, eļļas dzesētāju un pūtes gaisa dzesētāju.
- Vizuāli pārbaudiet, vai riepām nav griezumu un plīsumu.
- Pārbaudiet gaisa spiedienu riepās.
- Veiciet kontrollampiņu pārbaudi.
- Veiciet gaismu darbības pārbaudi.
- Pārbaudiet bremžu darbību.
- Pārbaudiet eļļas līmeni visos pārvados.
- Pārbaudiet hidrauliskās sistēmas tvertni.
- Pārbaudiet dzinēju (papildu informāciju izlasiet klātpievienotajā dzinēja ražotāja lietošanas un apkopes rokasgrāmatā).
- Pārbaudiet sadales kārbu.

Sīkāku informāciju par darbu izpildi izlasiet nodaļās "Lietošana" un "Apkope".

7.1.1 Netīrumu nogulumi dzinēja un mašīnas nodalījumā

BRĪDINĀJUMS! Tīrīšana ar saspiesto gaisu!
Sekas: redzes zaudēšana!

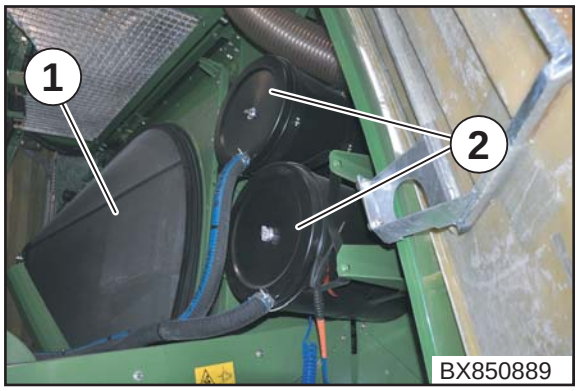
- **Nelaidiet personas darba zonā.**
- **Veicot tīrīšanas darbus ar saspies to gaisu, valkājiet atbilstošas dar ba drēbes (piem., lietojiet acu aizsargu).**

Putekļu, eļļas, zāles un atsiju maisījums dzinēja nodalījumā ir ugunsgrēka cilmvieta un nozīmē paaugstinātu ugunsbīstamību.

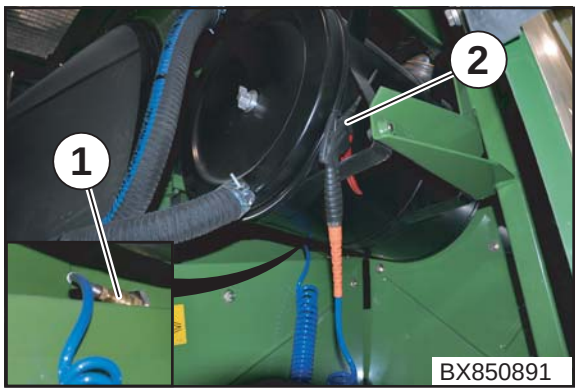
- Dzinēju un dzinēja nodalījumu (1) pastāvīgi uzturiet tīrībā.
- Netīrumus nopūtiet ar saspiesto gaisu.
- Noslaukiet eļļas nogulumus.

Radiatora sietfiltru (1) un gaisa filtra apvalku (2) pastāvīgi uzturiet tīrībā.

- Netīrumus nopūtiet ar saspiesto gaisu.

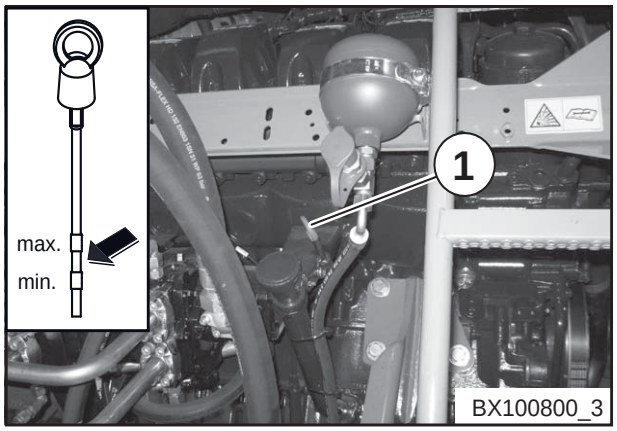


Saspiestā gaisa pieslēgums (1) un saspiestā gaisa pistole (2) atrodas mašīnas nodalījumā.



7.1.2 Motoreļļas līmeņa pārbaude

Novietojiet mašīnu uz līdzenas pamatnes, veiciet eļļas līmeņa kontroli apt. 5 minūtes pēc dzinēja apstādināšanas.

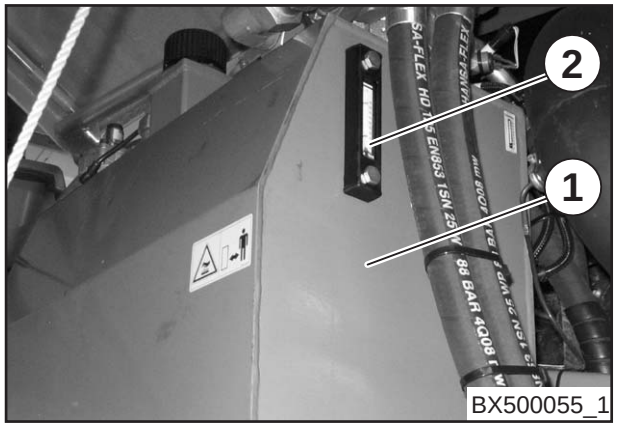


- Izvelciet ārā eļļas mērstieni (1).
- Notīriet eļļas mērstieni (1) ar neplūksnotu audumu un pilnīgi ievirziet.
- Atkal izvelciet ārā eļļas mērstieni (1).

Eļļas līmenim jābūt starp atzīmēm min. un max.

- Ja nepieciešams, papildiniet motoreļļu (skatiet nodaļu Dzinēja apkope).

7.1.3 Hidrauliskās eļļas līmeņa pārbaude



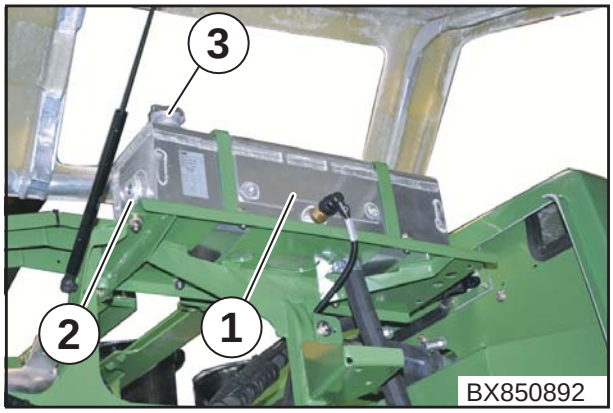
- Nolaidiet pacelšanas mehānismu un izslēdziet dzinēju.

- Pārbaudiet hidrauliskās eļļas līmeni hidrauliskās eļļas tvertnes (1) kontrollodziņā (2).

Hidrauliskai eļļai jābūt redzamai kontrollodziņā (2).

- Ja nepieciešams, papildiniet hidraulisko eļļu (skatiet nodaļu Hidrauliskās sistēmas apkope).

7.1.4 Dzinēja dzesēšanas šķidruma līmeņa kontrole



Pārbaude:

- Pārbaudiet dzesēšanas šķidruma līmeni kompensācijas tvertnes (1) kontrollodziņā (2). Dzesēšanas šķidruma līmenim jābūt līdz kontrollodziņa (2) vidum.

> **Saskarē ar karstiem šķidrumiem vai mašīnas detaļām rodas apdegumu risks**
> - **Lietojiet piemērotu aizsargapģērbu**
> - **Ļaujiet atdzist šķidrumiem vai mašīnas detaļām**

Uzpilde:

- Kompensācijas tvertnes (1) noslēgvāciņu (3) grieziet līdz pirmajam aizturim un ļaujiet izplūst atlikuma spiedienam.

> **Līdz darba temperatūrai sasilušā dzinējā nelejiet aukstu dzesēšanas šķidrumu. Lai izvairītos no mašīnas bojājumiem, pirms dzesēšanas šķidruma iepildes ļaujiet dīzeļdzinējam atdzist.**

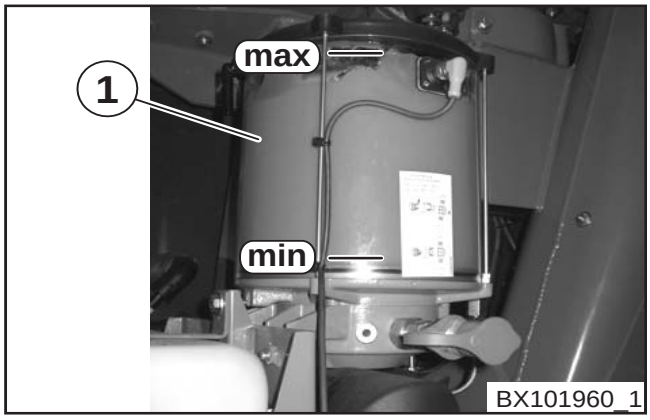
- Atveriet līdz galam noslēgvāciņu (3) un uzpildiet dzinēja dzesēšanas šķidrumu līdz kontrollodziņa (2) vidum.
- Atkal aizveriet noslēgvāciņu.

7.1.5 Centrālās eļļošanas sistēmas kontrole

- Smērvielas tvertnē (1) veiciet vizuālu piepildījuma līmeņa pārbaudi.

Smērvielas līmenim jābūt virs min. atzīmes.

- Ja nepieciešams, papildiniet smērvielu (skatiet nodaļu Centrālās eļļošanas sistēmas apkope).



7.1.6 Riepas

- **Katru dienu pārbaudiet, vai riepām (1) nav bojājumu un plīsumu, un nav acīmredzami zema gaisa spiediena riepās.**
- **Vismaz 1 reizi nedēļā izmēriet gaisa spiedienu riepās ar precīzas darbības kontrolierīci.**

Datus par gaisa spiedienu riepās skatiet nodaļā Riepu apkope.
Dati par gaisa spiedienu riepās ir spēkā aukstām riepām.

- Ja nepieciešams, koriģējiet gaisa spiedienu riepās.

7.1.7 Gaismas funkcija

- Pirms katra brauciena pārbaudiet apgaismojuma darbspēju.

7.1.8 Kājas bremzes pārbaude

Bīstami!
Briesmas dzīvībai, savainojumi personām vai bojājumi mašīnai.
- **Bremžu sistēmas regulēšanas un remonta darbus drīkst veikt tikai pilnvarotās specializētās darbnīcās vai sertificētos bremžu servisos.**

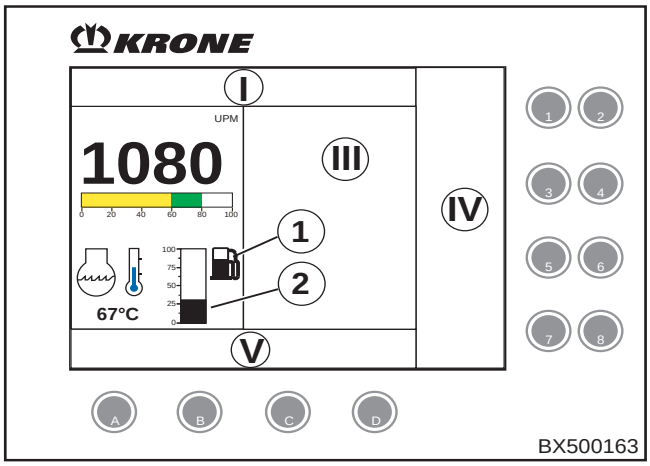
- Pirms katra brauciena pārbaudiet bremžu darbību. Kājas bremzei (1) jākļūst efektīvai pēc pedāļa gājiena pirmās trešdaļas.
- Pilnīgi nospiediet bremžu pedāli un sāciet mašīnas kustību ar maks. griezes momentu.
  Ja ir iespējams uzsākt mašīnas kustību, tad berzes daudzdisku bremzes darbība vairs nav nodrošināta. Pārtrauciet mašīnas ekspluatāciju un sazinieties ar KRONE klientu apkalpošanas dienestu.

7.1.9 Degvielas piepildījuma līmenis

- Kad ir ieslēgta aizdedze, infocentra displejā pārbaudiet degvielas piepildījuma līmeni (1).

- Ja informācijas zonā - dzinēja raksturlielumi parādās simbols

(2), nekavējoties papildiniet degvielu.



7.1.10 Spoguļu un kameras novērošanas monitora (brīvizvēle) regulēšana

- Pirms kustības vai darba sākuma noregulējiet iekšējos un ārējos spoguļus, kā arī kameras novērošanas monitoru tā, lai brauktuve un sāniskā, kā arī aizmugurējā darba zona būtu pilnīgi pārlūkojama (spoguļu regulējumu sk. 5. nodaļu „Vadītāja kabīne“).

7.2 Degvielas padeves sistēma

7.2.1 Degviela

Jābūt piesardzīgiem, rīkojoties ar degvielu.
Degvielu uzpildiet tikai brīvā dabā un ar izslēgtu dzinēju. Smēķēt aizliegts.

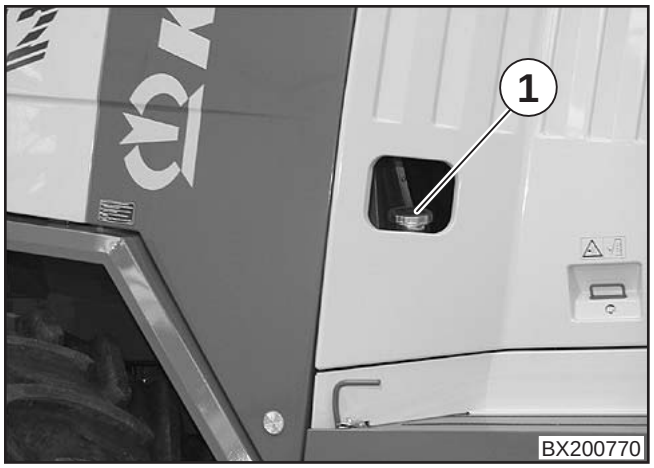
Degvielas kvalitātei un tīrībai ir pamata nozīme dzinēja vienmērīgi labai jaudai un ilgstošam darbmūžam.

Ievērojiet informāciju, kas norādīta dzinēja lietošanas instrukcijas nodaļā Ekspluatācijas materiāli (MAN) un Ekspluatācijas materiālu noteikumos (MAN).

Ja strādājat temperatūrā, kas zemāka par 10 °C (50 °F), vienmēr izmantojiet ziemas degvielu.

7.2.2 Degvielas uzpilde

- Izslēdziet dzinēju.
- Iepildes atveres (1) apkārtni attīriet no zāles un putekļiem.
- Uzpildiet tikai tīru degvielu, iespējams degvielu pirms iepildes izfiltrējiet.
- Degvielas tvertnes ietilpība ir apt. 960 l.
- Pēc degvielas uzpildes hermētiski noslēdziet degvielas tvertni.
- Savāciet izlieto degvielu.



Degvielas tvertni uzpildiet katru dienu pēc ekspluatācijas beigām, lai nepieļautu kondensāta veidošanos degvielas tvertnē un aizsalšanu sala gadījumā.

7.2.3 Degvielas padeves sistēmas atgaisošana

Pēc ilgākas dīkstāves, ja nepieciešams, ir jāatgaiso degvielas padeves sistēma.
Plašāku informāciju skatieties dzinēja lietošanas instrukcijas nodaļā Apkope (MAN).

7.3 Dzinēja režīms

7.3.1 Dzinēja piestrāde

Ražotāja nepilnvarotas dzinēja izmaiņas rada garantijas prasību anulēšanu.

Dzinējs uzreiz ir gatavs darbam normālos ekspluatācijas apstākļos; tomēr pirmajās 100 ekspluatācijas stundās jābūt īpaši piesardzīgiem.

Ievērojiet šādus norādījumus:

- Ja infocentra displejā parādās kāds no šiem kļūdu ziņojumiem, vienlaikus atskan skaņas signāls, nekavējoties izslēdziet dzinēju un likvidējiet traucējumu (skatiet arī pielikumu A - Kļūdas ziņojumi).

- Dzinēja traucējums!

- Dīzeļdzinēja eļļas spiediens!

- Dīzeļdzinēja eļļas līmenis!

- Dzesēšanas šķidruma temperatūra!

- Dzesēšanas šķidruma piepildījuma līmenis!

- Regulāros laika intervālos pārbaudiet motoreļļas līmeni (skatiet nodaļu 7.1.2 Motoreļļas līmeņa pārbaude); pievērsiet uzmanību sūcēm.

- Līdz brīdim, kad jums būs nepieciešamā izjūta un dzirde, lai noteiktu dzinēja un ekspluatācijas trokšņus, esiet īpaši uzmanīgs un modrs.

- Pirmo 20 ekspluatācijas stundu laikā nepieļaujiet lielu dzinēja slodzi vai tukšgaitu ilgāk par 5 minūtēm.

7.3.2 Pirms dzinēja iedarbināšanas

Pirms dīzeļdzinēja iedarbināšanas pārliecinieties, vai personas/bērni vai objekti neatrodas bīstamajā zonā. Aktivizējiet signāltauri kā brīdinājuma signālu.

Saindēšanās risks!
Nekad nedarbiniet dzinēju slēgtās telpās bez nosūkšanas iekārtas. Nodrošiniet pietiekamu pieplūdes ventilāciju. Izplūdes gāzu ieelpošana var būt nāvējoša.

Pirms dzinēja iedarbināšanas pēc ilgākas dīkstāves pārliecinieties, vai hederā vai smalcināšanas agregātā neatrodas nenostiprinātas daļas. Iedarbiniet dzinēju tikai no vadītāja sēdekļa.

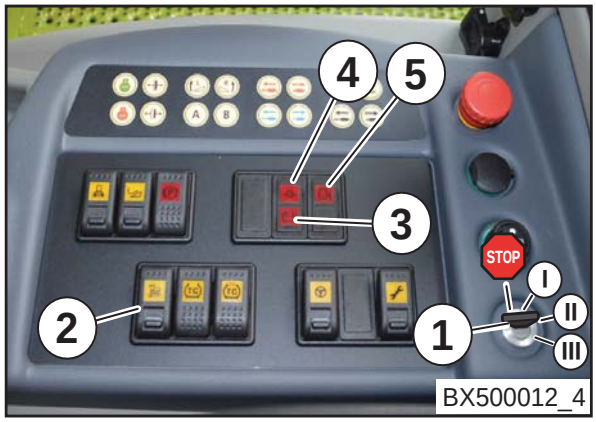
Mašīnas iedarbināšanai jābūt izpildītiem šādiem nosacījumiem:

- Akumulatora masas slēdzim jāatrodas pozīcijā "I" (slēgts).
- Stāvbremzei jābūt ieslēgtai.
  Pārbaudiet stāvbremzes statusu displejā:
  Stāvbremze ir ieslēgta, kad displejā parādās simbols (sk. nodaļu Vadības elementi).
- Gaitas iekārtas piedziņas atbloķēšanas slēdzim jāatrodas pozīcijā I (izslēgts) (sk. nodaļu Vadības elementi).

7.3.3 Dzinēja iedarbināšana

- Pagrieziet aizdedzes atslēgu (1) pulksteņrādītāja virzienā stāvoklī I, elektroniskās iekārtas elektriskā ķēde ir ieslēgta.
  - Iedegas uzlādes kontrollampiņa (3). Tai ir jānodziest pēc tam, kad dzinējs sāk darboties.
  - Motoreļļas spiediena kontrollampiņa (4) deg apt. 2 sekundes.
  - Dzesēšanas šķidruma temperatūras kontrollampiņa (5) deg apt. 2 sekundes.
- Pagrieziet aizdedzes atslēgu (1) pulksteņrādītāja virzienā stāvoklī II, aizdedze ir ieslēgta.

- Pagrieziet aizdedzes atslēgu (1) stāvoklī III, dzinējs ir iedarbināts. Starteri nedarbiniet pārāk īsu brīdi, taču ne ilgāk par 20 sekundēm. Uzreiz atlaidiet aizdedzes atslēgu (1) pēc tam, kad dzinējs sāk darboties. Aizdedzes atslēga automātiski pavirzās darba stāvoklī..



Ja dzinējs nesāk darboties 20 sekunžu laikā, līdz nākamajam iedarbināšanas procesam nogaidiet vismaz 2 minūtes.

Pēc dzinēja iedarbināšanas īsu brīdi iedegas motoreļļas spiediena kontrollampiņa (4):

- Pārbaudiet, vai kontrollampiņa nodziest.
- Ja tas nenotiek, nekavējoties izslēdziet dzinēju un novērsiet traucējumu vai sazinieties ar KRONE klientu apkalpošanas dienestu.

Ja aizdedzes atslēgu (1) pagriež atpakaļ stāvoklī I, pirms dzinējs sāk darboties, ar nākamo iedarbināšanas procesu nogaidiet, līdz dzinējs būs apstājies.

Informāciju par traucējumu novēršanu var izlasīt komplektā iekļautajā dzinēja ražotāja apkopes instrukcijā.

7.3.4 Iedarbināšana zemā temperatūrā

Aukstā gadalaikā dzinējam pēc iedarbināšanas ļaujiet dažas minūtes darboties ar zemu tukšgaitas apgriezienu skaitu.

Iespējams izmantojiet ziemas degvielu.

7.3.5 Iedarbināšana ar palīgakumulatoru

Aukstos ekspluatācijas apstākļos pēc vajadzības izmantojiet papildu 12 V akumu-latoru paralēli esošajam akumulatoram.

Izplūstošā akumulatoru gāze ir ļoti eksplozīva. Nepieļaujiet dzirksteļošanu un atklātas liesmas akumulatora tuvumā.
Akumulatoru vienmēr pievienojiet atbilstoši poliem, zemējuma vadu pie akumulatora mīnusa pola un startera vadu pie plusa pola.
Akumulatorus nekad nesaslēdziet secīgi, jo citādi var rasties pārspriegumi, kas bojā elektroniku.

Ja neievēro akumulatora un trīsfāžu strāvas ģeneratora pareizo polaritāti, rodas nopietnas kļūdas elektroiekārtā. Vienmēr vispirms pievienojiet plusa polu un tad mīnusa polu.

7.3.6 Dzinēja noslāpšana

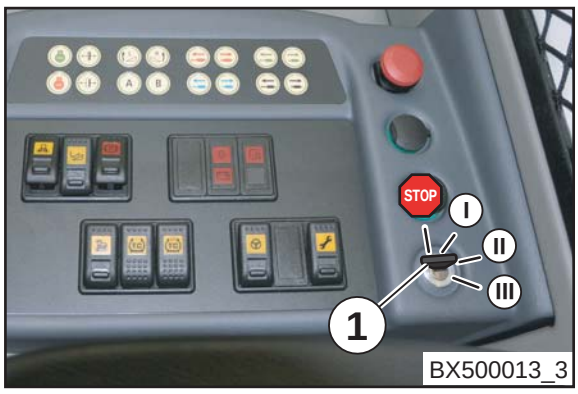
Ja iesildīts dzinējs noslāpst, uzreiz atkārtoti iedarbiniet dzinēju, lai nepieļautu karstuma uzkrāšanos darbībai svarīgās daļās.
Pirms izslēgšanas ļaujiet dzinējam darboties bez slodzes 1-2 minūtes zemākajā tukšgaitas apgriezienu skaita diapazonā, lai ļautu atdzist visām dzinēja svarīgajām daļām.

7.3.7 Dzinēja izslēgšana

- Ļaujiet dzinējam darboties bez slodzes 1-2 minūtes zemākajā tukšgaitas apgriezienu skaita diapazonā, lai ļautu atdzist visām dzinēja svarīgajām daļām.

- Nospiediet taustiņu (14a). Nolaidiet hederu pilnīgi uz zemes.
- Pagrieziet aizdedzes atslēgu (1) pretēji pulksteņrādītāja virzienam pozīcijā STOP.

Pirms vadītāja kabīnes pamešanas vienmēr izvelciet aizdedzes atslēgu (1). Automātiski ieslēdzas stāvbremze.



7.4 Kustîbas reþîms

Bîstami! Kustība pa ceļu, līdzbraukšana, gaitas īpašības
Sekas: Briesmas dzīvībai, savainojumi personām vai bojājumi mašīnai.

- **Braucot pa koplietošanas ceļiem, jāņem vērā noteikumi par kārtību, kādā nosaka transportlīdzekļu pielaidi ekspluatācijai (apgaismojums, marķējums).**
- **Lai ievērotu pietiekamu attālumu līdz elektriskajām gaisvadu līnijām, mašīnas kopējais augstums nedrīkst pārsniegt 4 m (13 ft).**
- **Nebrauciet līdzi uz kāpšļiem vai platformas.**
- **Nekad nebrauciet ar ieslēgtu stāvbremzi.**
- **Mašīnas kustības ātrumu kustībai pa ceļu un darbam laukā pastāvīgi pielāgojiet esošajiem apstākļiem.**
- **Braucot no kalna, slīpumos vai šķēršļu gadījumā pielāgojiet gaitas īpašības apkārtējās vides apstākļiem.**
- **Braucot līkumos, ievērojiet mašīnas atvirzīšanos.**

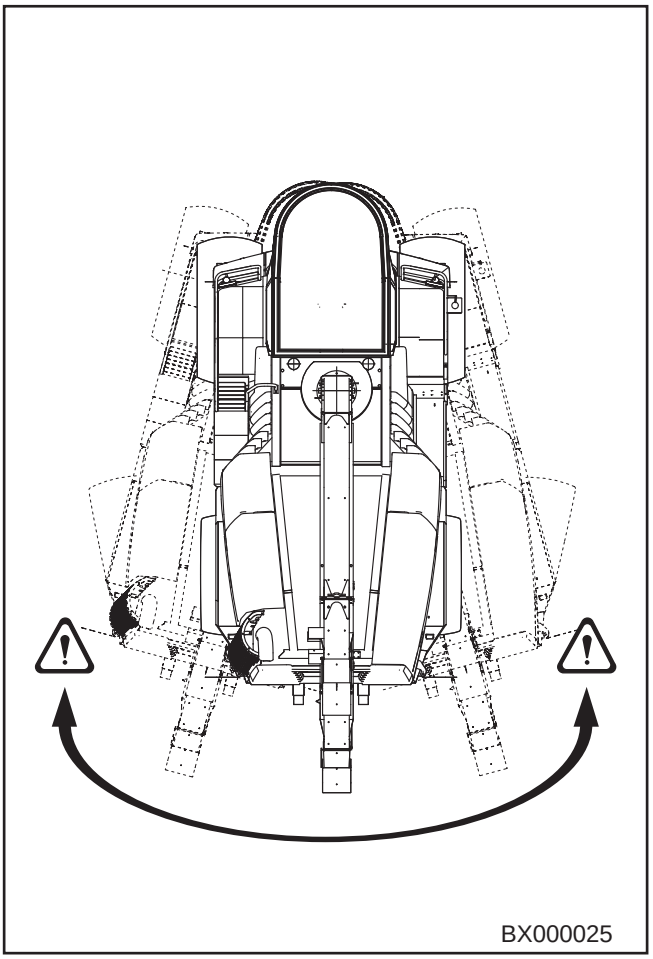
7.4.1 Kustības režīma vispārīgā daļa

Jāievēro šādi norādījumi lopbarības kombaina kustības režīmam:

- Pie lopbarības kombaina braukšanas veida jāpierod aizmugurējās stūres iekārtas dēļ.
- Braukšanas veids kustībai pa ceļu un darbam laukā ir atšķirīgs.
- Ja rodas kļūdas ziņojums infocentrā, nekavējoties apstājieties un likvidējiet kļūdu.
  Ja tas nav iespējams, informējiet Krone klientu apkalpošanas dienestu vai vietējo Krone tirgojošo uzņēmumu.

Gaitas īpašības

Lopbarības kombaina gaitas īpašības ietekmē, piem., brauktuve un pievienotais heders.
Tādēļ kustības režīms jāpielāgo attiecīgajiem apkārtnes un augsnes īpašībām.
Jābūt īpaši piesardzīgiem, veicot darbu un apgriežoties nogāzē!



7.4.2 Stūres iekārta

Lopbarības kombainu viegli vada, izmantojot hidraulisku stūres iekārtu, ar aizmugurējo tiltu.

Jābūt piesardzīgiem, braucot pa ceļu un šauros pagriezienos; lopbarības kombaina aizmugure izvirzās!

Avārijas vadības spēki

Stūres iekārtas darbība saglabājas arī tad, kad dzinējs ir apstādinātā stāvoklī. Taču ir jāpielieto ievērojami vairāk spēka.

7.4.3 Dzinēja iedarbināšana

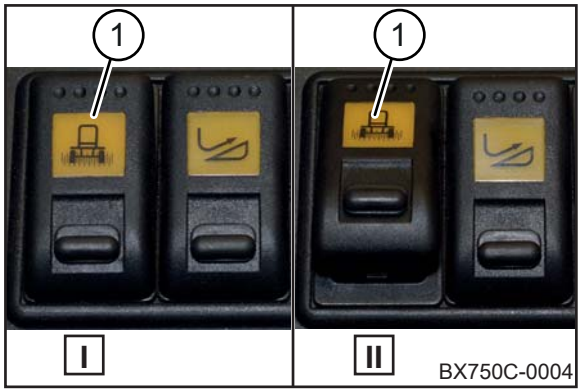
Sīkāku informāciju sk. 7. nodaļā "Dzinēja iedarbināšana".

7.4.4 Darba režīms - kustība pa ceļu/ darbs laukā

Darba režīms - kustība pa ceļu

- Novietojiet pacelšanas mehānismu transportēšanas stāvoklī.

Atbloķēšanas slēdzim kustībai pa ceļu/ darbam laukā (1), lai brauktu pa ceļu jāatrodas stāvoklī I.
Tādējādi nodrošina to, ka ir aktivizēta tikai gaitas iekārtas piedziņa, stūres iekārta un bremzes.



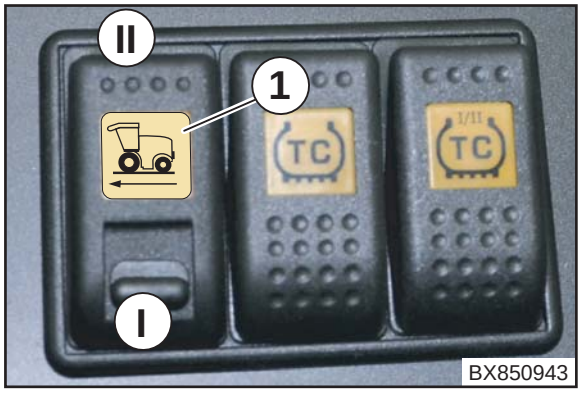
Darbības režīms - darbs laukā

- Atbloķēšanas slēdzis kustībai pa ceļu/darbam laukā stāvoklī **II**.

7.4.5 Gaitas iekārtas piedziņas ieslēgšana

Nospiežot gaitas iekārtas piedziņas atbloķēšanas slēdzi, neviens cilvēks nedrīkst atrasties mašīnas tiešajā bīstamības zonā!

- Gaitas iekārtas piedziņas (1) atbloķēšanas slēdzi pārslēdziet stāvoklī **II**.

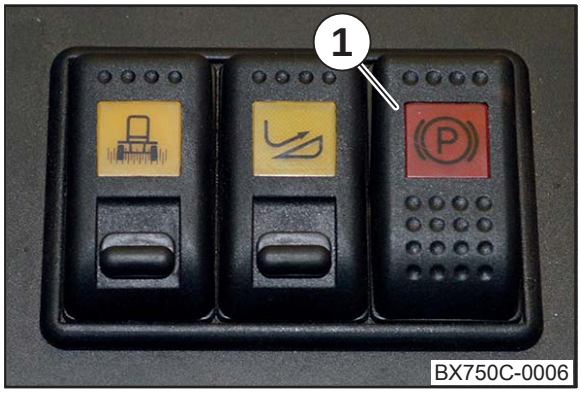


7.4.6 Stāvbremzes izslēgšana

Risks, ko rada samazināta bremzēšanas jauda!
Ilgstoša braukšana ar ieslēgtu stāvbremzi izraisa bremzes pārkaršanu.

Automātiski ieslēdzas stāvbremze:
- **izslēdzot aizdedzi,**
- **kad mašīna stāv un vadītājs pamet vadītāja sēdekli.**

- Lai pēc mašīnas atkārtotas iedarbināšanas izslēgtu stāvbremzi, vispirms nospiediet kājas bremzi, pēc tam nospiediet stāvbremzes taustiņu (1).



Pārbaudiet stāvbremzes statusu displejā:
Stāvbremze ir ieslēgta, kad displejā parādās simbols (P).

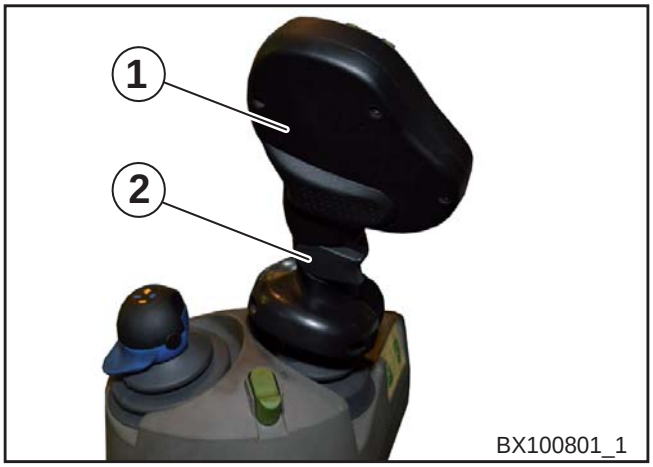
7.4.7 Darba bremžu sistēma

Kad darba bremžu sistēmu nospiež darba režīmā Kustība pa ceļu, hidrostats automātiski palēninās.

7.4.8 Paātrinājuma režīma regulēšana

Ar izvēles slēdzi paātrinājuma laiks (2), kas izvietots uz daudzfunkciju sviras (1), ir iespējams arī brauciena laikā izvēlēties četras dažādas paātrinājuma pakāpes. Ja nemainīgi nospiež daudzfunkciju sviru (1) vienā virzienā un saglabā nemainīgu dzinēja apgriezienu skaitu, kustības ātrums pieaug paātrinājuma pakāpē I vislēnāk vai paātrinājuma pakāpē IV visātrāk.

- Izvēles slēdzi (2) pārslēdziet vajadzīgajā paātrinājuma pakāpē.



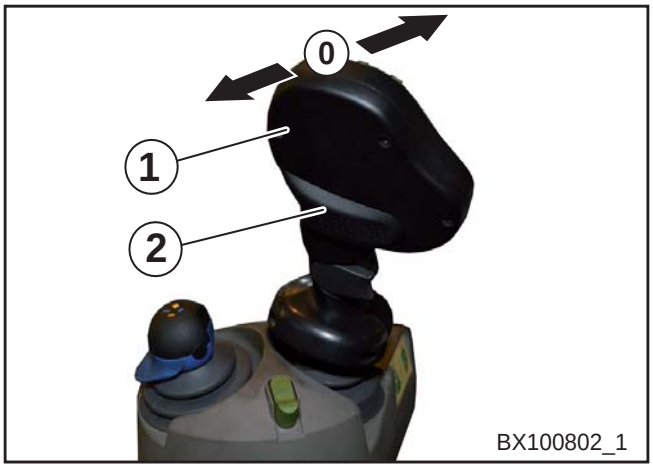
7.4.9 Kustība turpgaitā

Lopbarības kombaina kustības ātrumu kustībai pa ceļu un darbam laukā pastāvīgi pielāgojiet esošajiem apstākļiem.

Kustības sākums turpgaitā no apstādināta stāvokļa

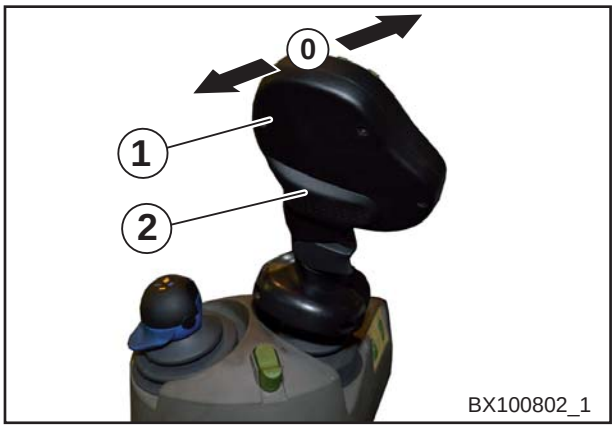
Užvedus variklį ir paleidus judėjimo pavarą, pavarų dėžė yra parengta važiuoti.

- Nospiediet un turiet nospiestu gaitas iekārtas piedziņas (2) aktivizācijas taustiņu.
- Daudzfunkciju sviru (1) virziet uz priekšu, lopbarības kombains sāk kustību turpgaitā un paātrinās.
- Ja atlaiž daudzfunkciju sviru (1), tā automātiski atgriežas atpakaļ vidējā pozīcijā (0), ātrums saglabājas nemainīgs.
  und gedrückt halten.
- Jeigu važiuojant daugiafunkcė svirtis (1) judinama atgal, tuomet pašarų smulkintuvas sulėtėja. Jis stabdomas, kol sustoja.



7.4.10 Kustība atpakaļgaitā

Braucot atpakaļgaitā, atskan skaņas brīdinājuma signāls.



Kustības sākums atpakaļgaitā no apstādināta stāvokļa

Užvedus variklį ir paleidus judėjimo pavarą, pavarų dėžė yra parengta važiuoti.

- Nospiediet un turiet nospiestu gaitas iekārtas piedziņas (2) aktivizācijas taustiņu.
- Daudzfunkciju sviru (1) virziet uz aizmuguri, lopbarības kombains sāk kustību atpakaļgaitā un paātrinās.
- Ja atlaiž daudzfunkciju sviru (1), tā automātiski atgriežas atpakaļ vidējā pozīcijā (0), ātrums saglabājas nemainīgs.
- Ja kustības laikā daudzfunkciju sviru (1) virza uz priekšu, lopbarības kombains palēninās, tas tiek nobremzēts līdz ar spēka saslēgšanu tiek apstādināts.

7.4.11 Paātrināta apstādināšana

Paātrinātās apstādināšanas aktivizēšana

- Kustības laikā daudzfunkciju sviru (1) nospiediet uz kreiso pusi.

Lopbarības kombains palēninās līdz apstādinātam stāvoklim.

7.4.12 Paātrināta kustības virziena maiņa (paātrināta virzienmaiņa)

Paātrinātā virzienmaiņa ir iespējama tikai darbam laukā.

Paātrinātās virzienmaiņas aktivizēšana

- Kustības laikā nospiediet un turiet nospiestu gaitas iekārtas piedziņas (2) aktivizēšanas taustiņu, daudzfunkciju sviru (1) nospiediet uz kreiso pusi un atpakaļ vidējā pozīcijā.

Lopbarības kombains palēninās līdz apstādinātam stāvoklim un paātrinās pretējā virzienā līdz apt. 70% no iepriekšējā kustības ātruma.

7.4.13 Kruīza kontrole

Kruīza kontroli var aktivizēt tikai kustībā turpgaitā. Aktivizējot kruīza kontroli, lopbarības kombains ar noregulēto paātrinājuma pakāpi paātrinās vai palēninās līdz kruīza kontroles režīmam saglabātajam ātrumam.

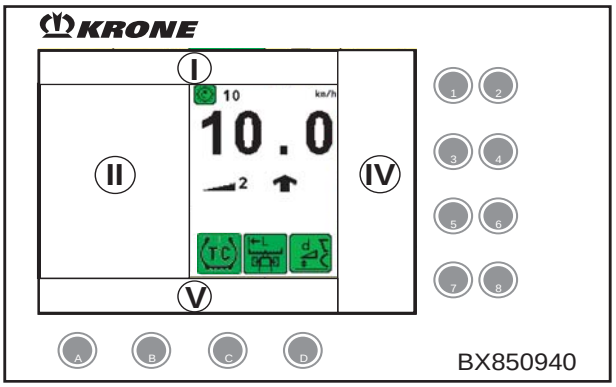
Kruīza kontroles režīma ātruma saglabāšana

Ātrumu saglabā darba režīmam (kustība pa ceļu/ darbs laukā), kurā atrodas mašīna.
Kustībai pa ceļu un darbam laukā var saglabāt attiecīgi vienu ātrumu.

- Lopbarības kombainu paātriniet līdz vajadzīgajam ātrumam.
- Kustības laikā nospiediet un turiet nospiestu gaitas iekārtas piedziņas (2) aktivizēšanas taustiņu, daudzfunkciju sviru (1) nospiediet uz labo pusi un atpakaļ vidējā pozīcijā.

Saglabā pašreizējo kustības ātrumu.

Infocentra displejā informācijas zonā - gaitas iekārtas piedziņas raksturlielumi parāda saglabāto ātrumu (1).



Kruīza kontroles aktivizēšana

- Kustības laikā daudzfunkciju sviru bez aktivizēšanas taustiņa (1) nospiediet uz labo pusi.

Sākas kustība ar saglabāto ātrumu, infocentra displejā parādās simbols , kas nozīmē aktivizētu kruīza kontroli.

Kruīza kontroles deaktivizēšana

- Krasi manipulējot ar daudzfunkciju sviru, aktivizējot darba bremžu sistēmu un izslēdzot gaitas iekārtas piedziņu, deaktivizē kruīza kontroli.

Pārslēdzot darba režīmu "Kustība pa ceļu/darbs laukā", indikācija pārslēdzas uz atbilstošā darba režīma saglabāto vērtību (ātrums darbam laukā vai ātrums kustībai pa ceļu).

7.4.14 Constant Power robežslodzes regulēšana (brīvizvēles)

Robežslodzes regulēšana ir paredzēta gaitas iekārtas piedziņas automātiskam paātrinājumam vai palēninājumam, lai nodrošinātu gandrīz nemainīgu dīzeļdzinēja apgriezienu skaitu.

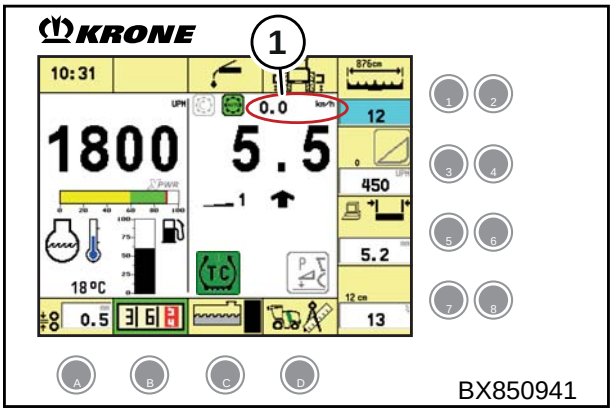
Robežslodzes regulēšanas aktivizēšana

Robežslodzes regulēšana ir iespējama tikai darbam laukā (skatiet nodaļu Darba režīms kustībai pa ceļu/darbam laukā).

- Ar vadības sviru (1) 2 reizes izdariet īsas kustības pa labi, tiek aktivizēta robežslodzes regulēšana "ConstantPower".

- Zaļais simbols

(1) displejā norāda, ka ir aktivizēta robežslodzes regulēšana, un kustības ātrums tiek automātiski pielāgots dzinēja samazinātam apgriezienu skaitam.



Robežslodzes regulēšanas deaktivizēšana

Šādas manipulācijas deaktivizē robežslodzes regulēšanu:

- Vadības sviras nospiešana (Pagreitinimas / sulėtinimas)
- Gaitas iekārtas piedziņas atbrīvošanas izslēgšana
- Atbloķēšanas slēdža kustībai pa ceļu/darbam laukā novietošana uz kustību pa ceļu
- Bremzes pedāļa nospiešana

7.4.15 Autopilots

Autopilots ir pieejams tikai darba režīmā ar pievienotu kukurūzas hederu EasyCollect un autopilota aprīkojumu (brīvizvēles).

Īpašie drošības norādījumi

Autopilotu drīkst lietot tikai tam paredzētajam mērķim. Pamatā to drīkst lietot tikai brīvā laukā, ārpus koplietošanas un daļējas koplietošanas ceļiem, ārpus sētu teritorijām, kā arī tālu no apdraudamām personām šādiem izmantošanas mērķiem:

- **Automātiska kombaina vadīšana gar stiebru veida augu rindu.**

Pirms autopilota lietošanas sākuma jāpārbauda kontrolējamo drošības elementu darbspēja un jāveic visu mezglu acīmredzama kontrole.
Šim nolūkam lietotājam jāveic šādas darbības:

- **Patikrinkite, ar i sijungia autopilotas:**
  staiga pajudindami vairą ir pakildami nuo vairuotojo sėdynės (naudodami sėdynės jungiklio kontaktą).
- **Patikrinkite, ar eilės zondas, vairo kampo daviklis bei matomos žarnos ir kabeliai yra tinkamos būklės, t. y. mechaniškai nepažeisti ir nėra nuotėkių.**

Autopilota darbības laikā 50 m rādiusā ap lopbarības kombainu nedrīkst atrasties neviens cilvēks.

Nav pieļaujams autopilota darbības laikā pamest lopbarības kombaina vadītāja kabīni.

Autopilota darbības laikā vadītājam regulāri jākontrolē vadlīnija un kustības maršruts, lai radušos šķēršļu vai vadlīnijas pārtraukumu gadījumā varētu nekavēties pārņemt lopbarības kombaina manuālo vadību.

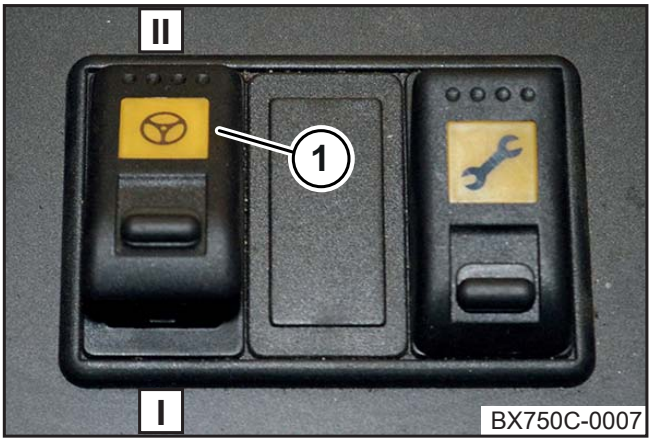
Pēc autopilota izmantošanas un pirms lauka pamešanas autopilots jāizslēdz uz pults ar autopilota atbloķēšanas slēdzi.

Ir aizliegts manipulēt autopilota ar drošību saistītos elementus un/ vai izdarīt izmaiņas hidrauliskajās, elektriskajās vai elektroniskajās sastāvdaļās.

Autopilota ierīkošanu drīkst veikt vienīgi pilnvarotās specializētās darbnīcas.

Priekšnosacījumi autopilota aktivizēšanai:

- Variklis veikia.
- Vadītāja sēdeklim jābūt aizņemtam.
- Atbloķēšanas slēdzim kustībai pa ceļu/darbam laukā jāatrodas darbam laukā.
- Gaitas iekārtas piedziņas atbloķēšanas slēdzim jābūt ieslēgtam.
- Autopilota atbloķēšanas slēdzim (1) jābūt pārslēgtam stāvoklī **II**.
- Mašina turi būti ant lygaus pagrindo.



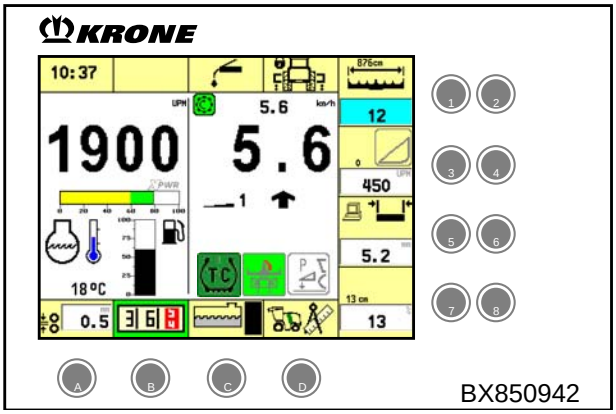
Smalcināšanas sākumam prioritāri vajadzētu notikt kreisās puses vai labās puses rindu taustsviras režīmā. Stādījumos var braukt šādos režīmos:

- Abu eilių zondai.
- Automātiska rindu taustsvira
- Spoguļveida automātiska rindu taustsvira

Rindu taustsviras režīma regulēšana (skatiet arī nodaļu 4.6.3.6.)

Autopilota aktivizēšana

- Lopbarības kombainu brauciet paralēli augu rindām, pēc apt. 1 metra var aktivizēt autopilotu.
- Aktivizējiet autopilotu, nospiežot taustiņu (1).
- Infocentra displejā parādās pēdējais noregulētais simbols.



Tagad autopilots ar izvēlēto rindu taustsviru uz kukurūzas hedera pārņem lopbarības kombaina vadīšanu gar augu rindu. Ja ir nelielas atstarpes kukurūzas stādījumos, tad autopilots nodrošina lopbarības kombaina kustību taisnvirzienā.

Autopilota deaktivizēšana

- Grūdienveidīgi kustiniet stūres ratu, autopilots deaktivizējas.

Autopilots arī automātiski deaktivizējas, ja:

- Pakylama nuo vairuotojo sėdynės (naudojant sėdynės jungiklio kontaktą).
- Atkārtoti nospiež autopilota taustiņu (1).
- Izslēdz autopilota atbloķēšanas slēdzi.
- Izslēdz gaitas iekārtas piedziņas atbloķēšanas slēdzi.
- Atbloķēšanas slēdzi kustībai pa ceļu/darbam laukā pārslēdz stāvoklī kustībai pa ceļu.
- Nospiež kādu no diviem paātrinātās apstādināšanas taustiņiem.
- Rodas kļūda autopilota sistēmas sastāvdaļās.

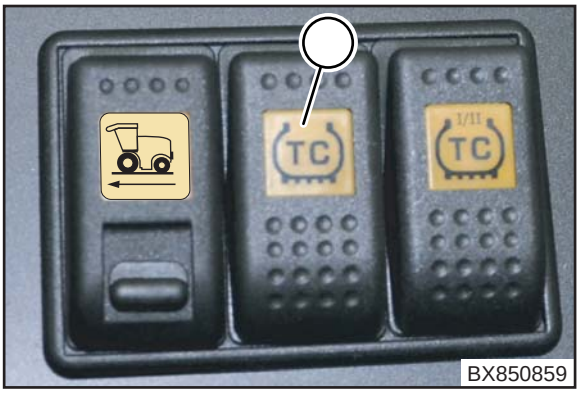
Pēc autopilota deaktivizēšanas lopbarības kombaina vadību pārņemiet ar stūres ratu.

Uz autopilota deaktivizēšanu norāda brīdinājuma skaņas signāls.

7.4.16 Traction Control/pretizslīdes kontroles sistēma

- Atkārtoti nospiežot taustiņu TC (2), vilces kontroles sistēmu var izslēgt vai ieslēgt.

Vilces kontroles sistēmas statusu parāda displejā (sk. informācijas zonu – gaitas iekārtas piedziņas raksturlielumi (III) nodaļā Pamatattēls)



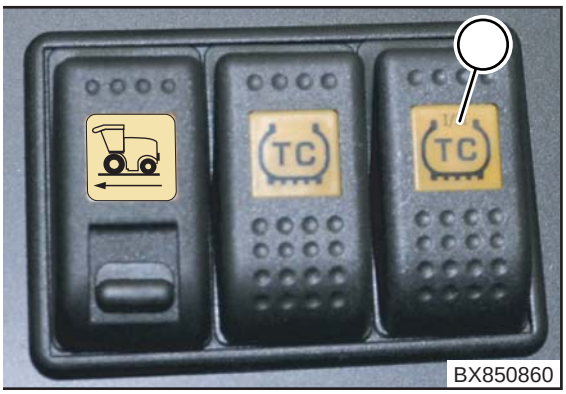
BX850859

7.4.17 Vilces kontroles sistēmas jutīguma pārslēgšana

Ar taustiņu TC I/II (3) noregulē vilces kontroles sistēmas jutīgumu. Ir pieejamas divas jutīguma pakāpes (pakāpe I zāle/pakāpe II kukurūza).

- Atkārtoti nospiežot taustiņu TC I/II (3), var pārslēgties starp jutīguma pakāpēm.

Vilces kontroles sistēmas jutīguma statusu parāda displejā (sk. informācijas zonu – gaitas iekārtas piedziņas raksturlielumi (III) nodaļā Pamatattēls).



BX850860

7.4.18 Hidrostata sistēma

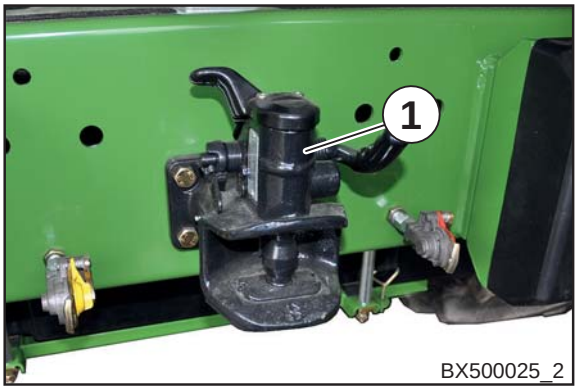
Nepieļaujiet hidrostata sistēmas pārkaršanu!
Ja notiek hidrostata sistēmas pārkaršana, atskan brīdinājuma skaņas signāls. Izslēdziet dzinēju un nosakiet pārkaršanas cēloni.
Ja notiek kustība pa ceļu, automātiski samazinās kustības ātrums līdz maksimāli apt. 25 km/h.

7.4.19 Vilkšana

Mirtis arba sunkūs sužalojimai.
Stiprūs mašinos pažeidimai.

- **Vilkite mašiną tik tada, kai to būtinai reikia.**
- **Išvilkite mašiną tik iš pavojaus zonos. Niekada nevilkite ilgesnių atstumų.**
- **Ievērojiet, ka vadīšana ar izslēgtu dzinēju ir apgrūtināta.**
- **Vilkite mašiną tik įjungę pavarą.**
- **Vilkite tik stumdami mašiną su pritvirtintu vilkimo strypu.**
- **Vilkite mašiną maks. 0,5 km/h.**
- **Ievērojiet, ka ar izslēgtu dzinēju ir nodrošināta tikai ierobežota bremzēšanas funkcija vai tās vispār nav.**
- **Ieslēdziet aizdedzi, lai darbotos virzienrādītāji (avārijas gaismas signalizācijas sistēma) un stopsignāla lukturi.**
- **Pārslēdziet atbloķēšanas slēdzi kustībai pa ceļu/darbam laukā stāvoklī Kustība pa ceļu.**

Vilkšanai izvēlieties vai nu sakabes ierīci (1) vai atkarībā no pievienotā hedera piemērotus stiprināšanas punktus lopbarības kombaina priekšpusē.



BX500025_2

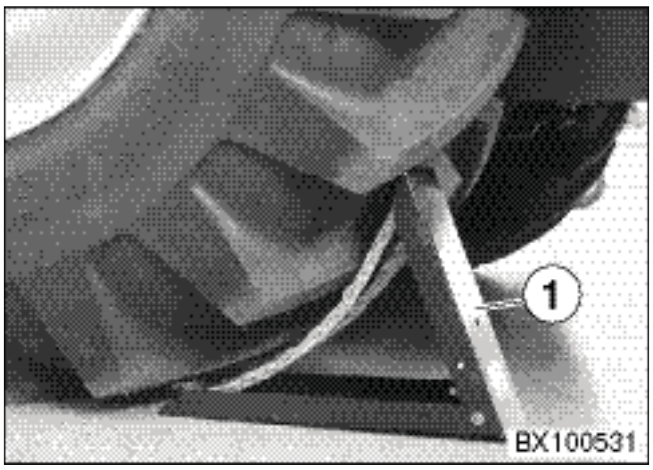
7.4.19.1 Stāvbremzes manuālā izslēgšana

Ja mašīna vairs neizveido nepieciešamo eļļas spiedienu stāvbremzes izslēgšanai, stāvbremze ir jāizslēdz manuāli.

Izvelciet aizdedzes atslēgu; nodrošiniet lopbarības kombainu pret nejaušu iedarbināšanu un ripošanu.

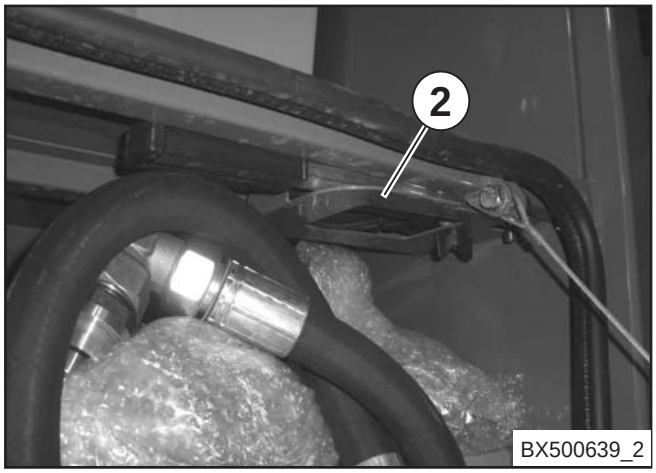
Riteņa paliktņu aizlikšana priekšā

- Riteņa paliktņus (1) vienmēr nolieciet labajā un kreisajā pusē pirms vai aiz (atkarībā no slīpuma) priekšējā tilta dzenošajiem riteņiem.
- Riteņa paliktņus (1) vienmēr novietojiet tā, lai lopbarības kombains nevarētu aizripot.
- Riteņa paliktņus (1) atveriet līdz galam un cieši pielieciet pie dzenošajiem riteņiem.

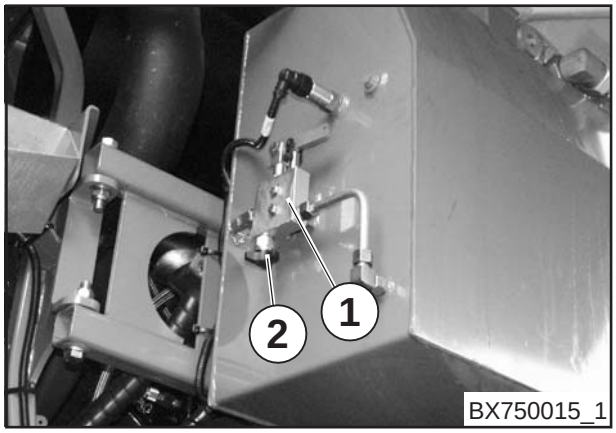


Sagatavošanas darbi

- Daļu komplekts sastāv no darba sviras un savienotājšļūtenes.
- Daļas ir nostiprinātas darbarīku kastē stiprinājumā (2) zem augšējā pārsega.



- Aizgrieziet sūkņa notecināšanas vārstu (2).
- Uzstādiet uz rokas sūkņa gan darba sviru, gan savienotājšļūteni.
- Įjungę rankinį siurblį, pripildykite jungiamąją žarną, kol iš jos bėgs alyva be pūslelių.

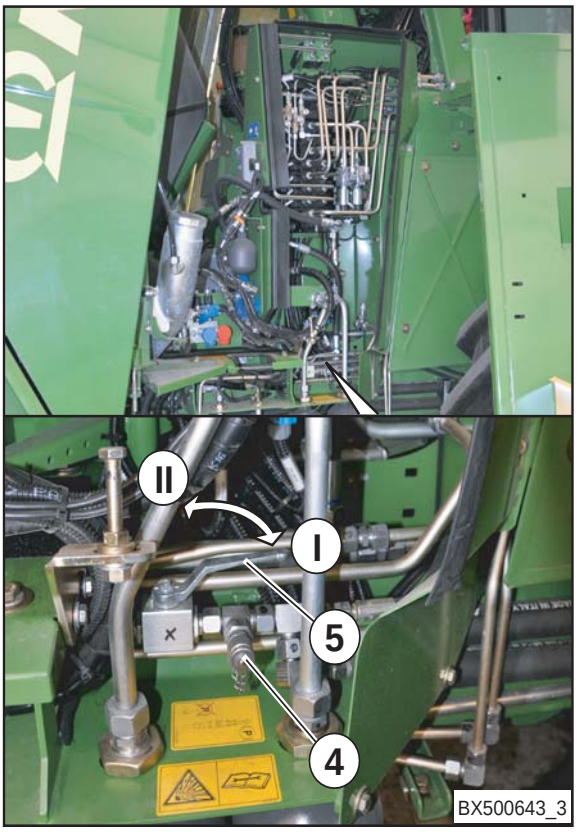


Stāvbremzes izslēgšana

- Savienotājšļūteni pieskrūvējiet pie atvienošanas pieslēguma (4) (mašīnas labā puse).
- Uždarymo čiaupo svirtį (5) nustatykite į padėtį (**II**) ir, pumpuodami rankiniu siurbliu, atleiskite stabdį (jeigu pumpuojant reikia vis didesnės jėgos, tuomet, pajudindami mašiną iš vietos, patikrinkite ar stabdys atleistas).

Pēc vilkšanas

- Lai atjaunotu bremzes darbību, novietojiet noslēdzošo krānu (5) stāvoklī (I) (atvērts).
- Samaziniet spiedienu sistēmā, atverot rokas sūkņa notecināšanas vārstu.
- Noskrūvējiet savienotājšļūteni no atvienošanas pieslēguma (4) (mašīnas labā puse).
- Skrūvju savienojumu aprīkojiet ar aizsargvāciņu
- Daļu komplektu (rokas sviru un savienotājšļūteni) novietojiet atpakaļ darbarīku kastē.

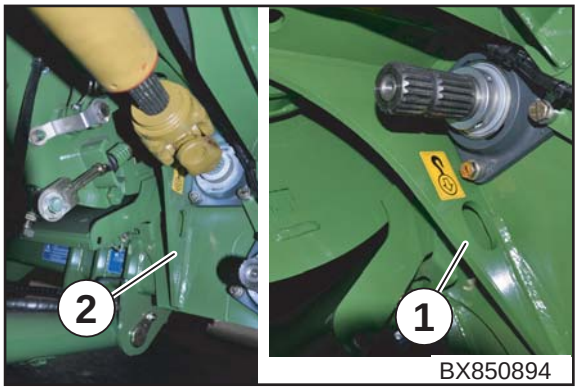


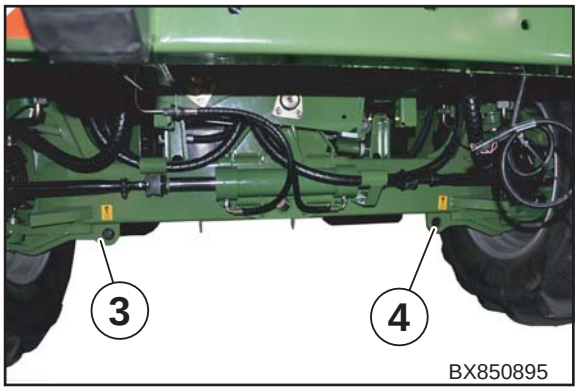
Transportēšana uz zemās piekabes

Transportējot uz zemās piekabes, lopbarības kombainam jābūt pienācīgi nostiprinātam.

Stiprināšanas līdzekļu pievienošanai uz mašīnas tiltiem ir paredzētas atbilstošas stiprināšanas vietas.

1 - stiprināšanas vieta kreisā pusē priekšpusē
2 - stiprināšanas vieta labā pusē priekšpusē
3 - stiprināšanas vieta kreisā pusē aizmugurē
4 - stiprināšanas vieta labā pusē aizmugurē





7.4.20 Mašīnas nolikšana (novietošana)

BĪSTAMI! – Mašīnas pamešana bez nodrošināšanas
Sekas: briesmas dzīvībai, smagi savainojumi cilvēkiem vai nopietni bojājumi mašīnai.

- Nolieciet hederus uz zemes.
- Ieslēdziet kustību pa ceļu (sk. 3. nodaļu „Vadības elementi“).
- Ieslēdziet stāvbremzi.(sk. 3. nodaļu "Vadības elementi"))
- Izslēdziet gaitas iekārtas piedziņu

  (sk. 3. nodaļu „Vadības elementi“).
- Izslēdziet dzinēju.
- Izvelciet aizdedzes atslēgu.
- Pielieciet riteņa paliktņus.

7.5 Izmantošana ar hederiem

BRĪDINĀJUMS
Briesmas dzīvībai, personu savainojumi, ko rada pacelšanas mehānisma neparedzamas kustības hedera ievilkšanas un izvilkšanas laikā.
- **Hedera ievilkšanas un izvilkšanas laikā neviena persona nedrīkst atrasties pacelšanas mehānisma zonā.**

BRĪDINĀJUMS
Briesmas dzīvībai, personu savainojumi, ko rada pacelšanas mehānisma neparedzamas kustības hedera piekabināšanas un atkabināšanas laikā.
- **Hedera piekabināšanas un atkabināšanas laikā jābūt īpaši piesardzīgiem.Jāievēro informācija, kas sniegta hedera lietošanas instrukcijā.**
- **Piekabiniet un atkabiniet hederu uz līdzenas virsmas ar izturīgu pamatni, turklāt ievērojiet pietiekamu sānisku vietu mašīnas manevrēšanai.**

Drīkst pievienot tikai tos hederus, kurus ražotājs ir pārbaudījis kā tipus un atļāvis izmantot.
Citu hederu pievienošana un ekspluatācija ir uzskatāma par noteikumiem neatbilstošu lietošanu. Ražotājs nav atbildīgs par bojājumiem, kas rodas šādas neatbilstošas lietošanas dēļ; risku par to uzņemas viens pats lietotājs.

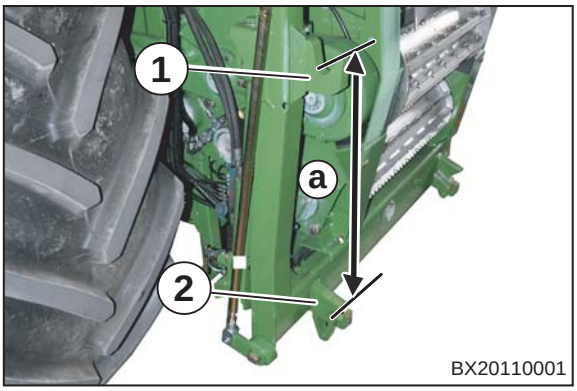
Pirms hedera izmantošanas ir jāizlasa hederam pievienotā lietošanas instrukcija un jāievēro tajā sniegtie norādījumi.

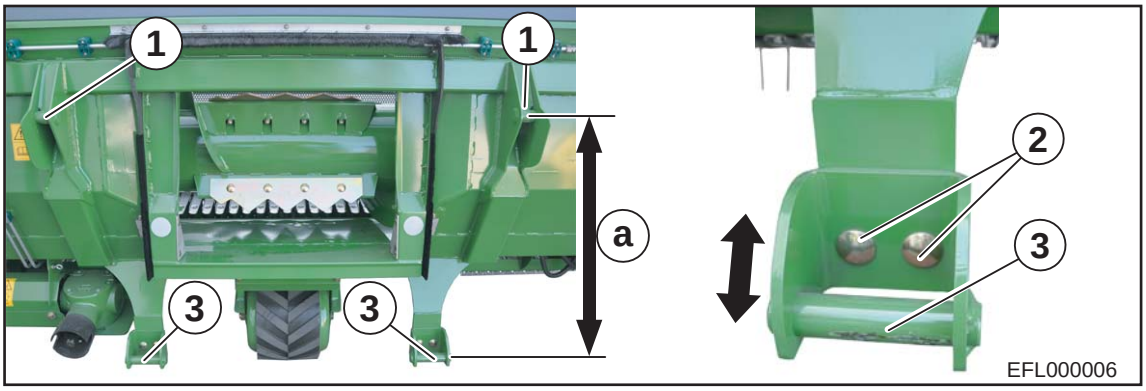
Atsižvelgiant į mašinos įrangą, gamykloje įrengiami skirtingi priekyje prikabinami įrenginiai.
Permontavimo darbai, kuriuos reikia atlikti prie mašinos, norint ją naudoti su javų plaušintuvu, aprašyti 7.6 skyriuje.

7.5.1 Adaptera rāmja pielāgošana

Tikai hedera pirmajā uzstādīšanas reizē.

- Izmēriet tilta attālumu "a" starp satvērējizcilni (1) un slēdzēja āķi (2) uz lopbarības kombaina svārstīgā rāmja.





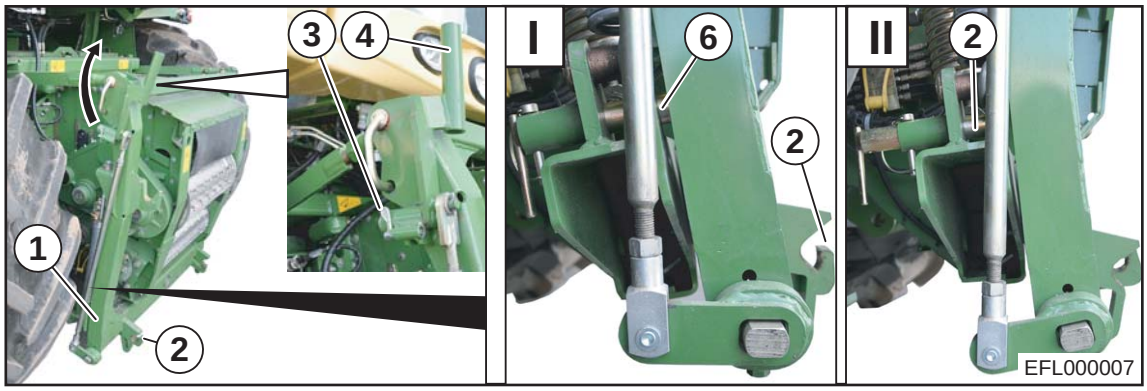
- Pārbaudiet tilta attālumu "a" starp hedera adaptera rāmja satvērējtapām (1, 3) un, ja nepieciešams, pielāgojiet svārstīgā rāmja lielumam.

Nodrošiniet, lai adaptera rāmja labais un kreisais iestatījums būtu vienādi.

- Atskrūvējiet skrūvju savienojumus (2) un svārstīgā rāmja satvērējus (3) pārvirziet pareizajā attālumā.

- Pievelciet skrūvju savienojumus (2).

7.5.2 Svārstīgais rāmis



- Pašarų smulkintuvo keltuvą (1) nuleiskite iki galo.
- Pašarų smulkintuvo keltuvą (1) išlygiuokite horizontaliai.
- Fiksavimo kabliai (2) turi būti atidaryti, prireikus, juos atidarykite fiksavimo svirtimi (4).
- Spyruokliniu skląsčiu (3) atblokuokite fiksavimo svirtį (3) ir ją pasukite į viršų.
- Keltuvas (1) turi būti užblokuotas, blokavimo sraigtas (6) turi būti padėtyje I (užblokuotas).

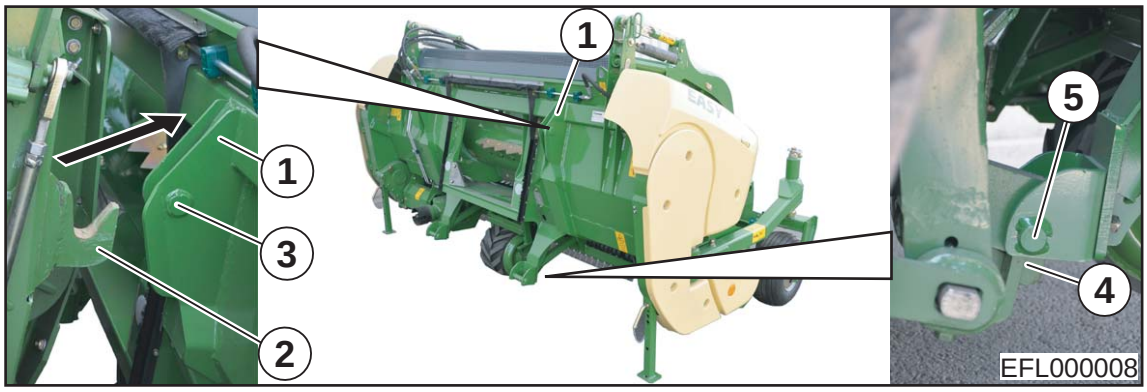
7.5.3 Priekyje prikabinamo įrenginio montavimas ir išmontavimas

Attiecīgajam hederam komplektā pievieno atsevišķu ekspluatācijas instrukciju, kurā visas operācijas un drošības noteikumi ir detalizēti aprakstīti.

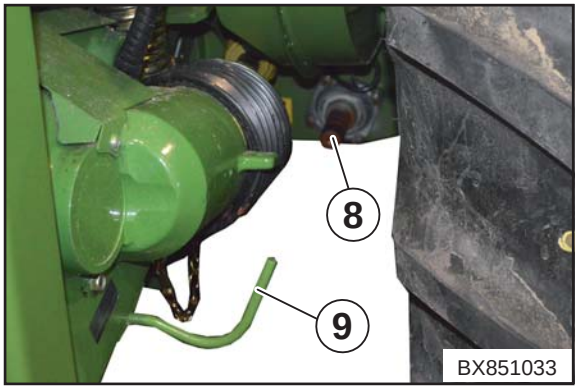
7.5.3.1 Hedera piekabināšana

Hedera piekabināšanu paskaidro ar EasyFlow 300 piemēru. Princips ir vienāds visiem KRONE hederiem.

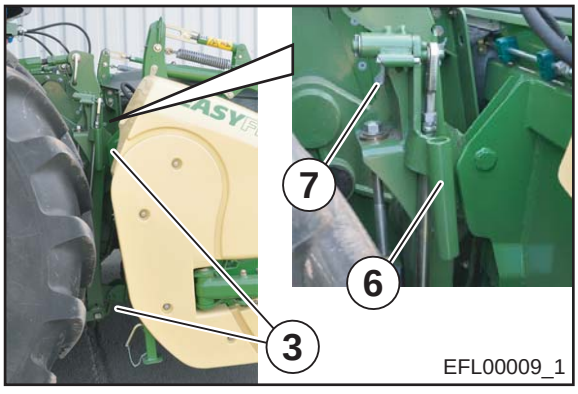
BRĪDINĀJUMS
Briesmas dzīvībai vai smagi savainojumi piekabināšanas laikā.Uzmanieties, lai piekabināšanas laikā neviens neatrastos starp mašīnu un hederu.



- Hedera komplektā iekļauto kardānvārpstu uzmauciet uz jūgvārpstas (8) mašīnas aizmugures labajā pusē un nostipriniet ar bīdtapu.
- Novietojiet kardānvārpstu tai paredzētajā turētājā (9).
- Mašīnu pievirziet pie hedera tiktāl, lai lopbarības kombaina svārstīgais rāmis atrastos tieši pirms adaptera rāmja (1) un satvērējtapas (3) atrastos pie satvērējizciļņu (2) kontaktvirsmām.
- Keltuvą kelkite tol, kol fiksavimo kabliai (4) bus svyruojančio rėmo griebtuve (5) ant adapterio rėmo.
- Apstādiniet hederu.



- Fiksavimo svirtį (3) pasukite žemyn ir užfiksuokite spyruokliniu skląsčiu (2).



Nuoroda
Patikrinkite, ar svyruojantis rėmas teisingai įkabintas į laikymo varžtus (1) ir fiksavimo kablius abiejose pusėse.

7.5.3.2 Hidraulinių linijų prijungimas

Įspėjimas! - Hidraulinės linijos prijungimas
Pasekmė: sunkūs sužalojimai hidraulinei alyvai prasiskverbus po oda.

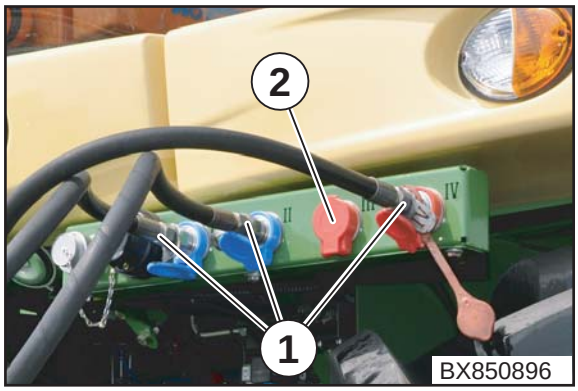
- **Hidraulines žarnas jungiant prie pašarų smulkintuvo hidraulikos, iš abiejų pusių sistemoje neturi būti slėgio!**
- **I eškodami nuotėkio vietų, naudokite tinkamas pagalbines priemones ir užsidėkite apsauginius akinius, kad nesusižeistumėte.**
- **Susižeidę iš karto kreipkitės į gydytoją! Infekcijos pavojus.**
- **Prieš atjungdami žarnas ir dirbdami prie hidraulinės sistemos, išleiskite slėgį!**
- **Reguliariai tikrinkite hidraulines ¸arnas, pa¸eistas arba pasenusias ¸arnas pakeiskite! Keičiamos žarnos turi atitikti įrenginio gamintojo techninius reikalavimus.**

DĖMESIO! - Nešvari hidraulinė sistema
Pasekmė: ma inos pa¸eidimas

- **Prijungdami greitaveikes movas, patikrinkite, ar jos varios ir sausos.**
- **Patikrinkite, ar nėra nuotrynų ir suspaudimo vietų.**

Atsižvelgiant į priekyje prikabinamą įrenginį, pašarų smulkintuve naudojamos skirtingos kištukinės jungtys (žr. atskirą priekyje prikabinamo įrenginio naudojimo instrukciją).

- Hidraulines žarnas (1) prijunkite prie tam numatytų kištukinių jungčių ant pašarų smulkintuvo.
- Nereikalingas ki tukines jungtis u¸denkite nuo dulkių saugančiais gaubteliais (2).



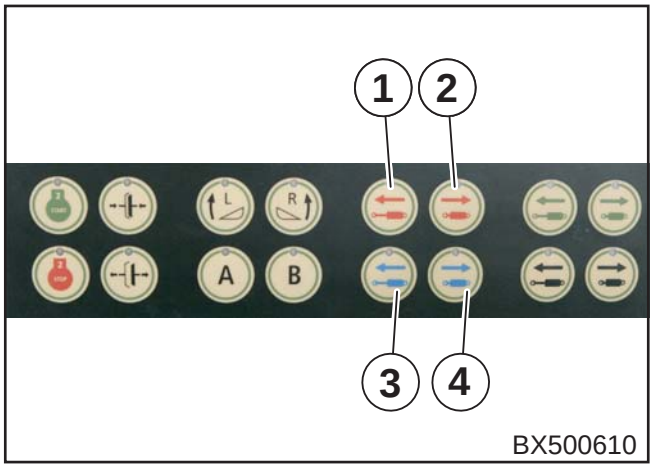
Hidrauliskās sistēmas šļūteņu un elektrisko savienošanas vadu pievienošana

Pirms hidrauliskās sistēmas šļūteņu pievienošanas sistēmu abās pusēs atbrīvojiet no spiediena.

Šim nolūkam:

- Vienlaikus nospiediet taustiņus (1) un (2) (sarkans) (pirmajā hidrauliskās sistēmas kontūrā nav spiediena).
- Vienlaikus nospiediet taustiņus (3) un (4) (zils) (otrajā hidrauliskās sistēmas kontūrā nav spiediena).

Ievērojiet, lai spraudņi un savienojumi būtu tīri, ja nepieciešams, notīriet.



Zāles savācējs

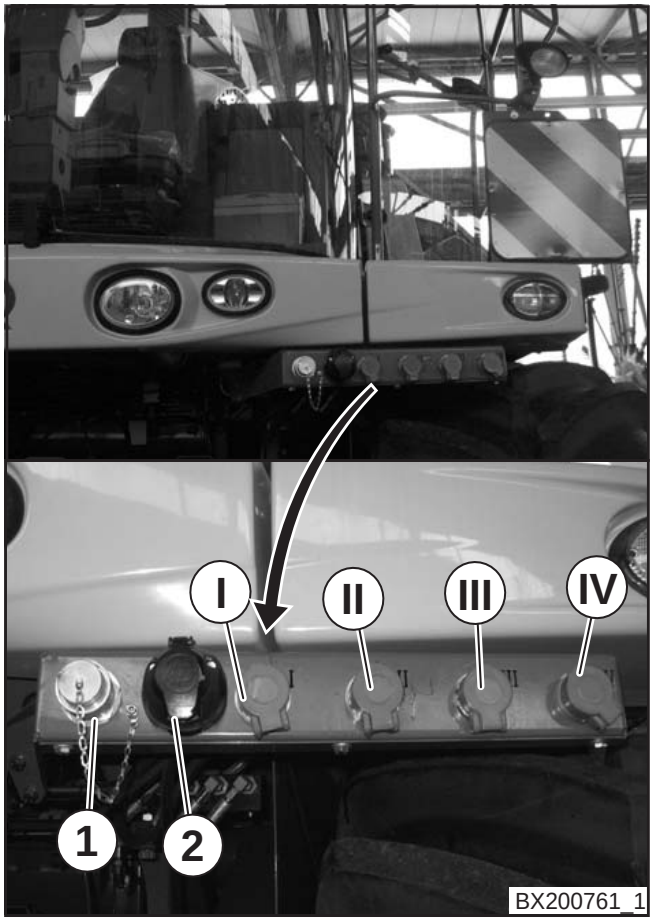
I - kopējošo riteņu izvirzīšana
II - kopējošo riteņu ievirzīšana
IV - cilindriskais piespiedējs

Kukurūzas heders

I - augalų dalytuvo pakėlimas
II - augalų dalytuvo nuleidimas
III- kukurūzas hedera izvilkšana
IV - kukurūzas hedera ievilkšana

1 - kukurūzas hedera sensortehnikas pieslēgums
2 - apgaismojuma vads

Hidrauliskās sistēmas savienojumu (I - IV) marķējums atrodas arī uz uzkares ierīču hidrauliskās sistēmas šļūtenēm.

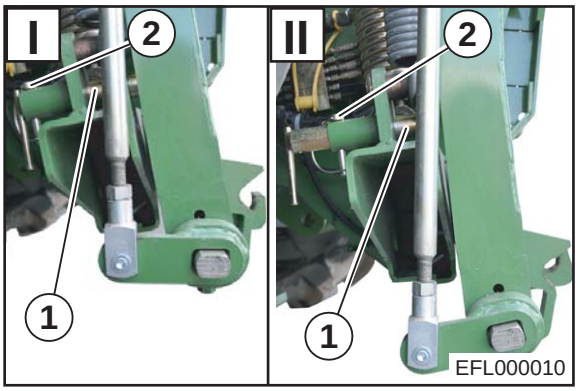


7.5.3.3 Hedera atkabināšana

Nuoroda
Taip pat žr. priekyje prikabinamo įrenginio naudojimo instrukciją.

Pavojus! - Netikėtas mašinos judėjimas. Pasekmė: pavojus gyvybei, sunkūs sužalojimai
- **Tarp pašarų smulkintuvo ir priekyje prikabinamo įrenginio negali būti žmonių.**
- **Mašiną pasukant iš transportavimo padėties į darbinę padėtį ir atvirkščiai, draudžiama būti posūkio zonoje.**
- **Statykite mašiną tik ant tvirto ir lygaus pagrindo su ištrauktomis pastatymo atramomis.**
- **Išjunkite variklį, ištraukite uždegimo raktą ir apsaugokite pašarų smulkintuvą nuo riedėjimo.**
- **Palaukite, kol visos ma inos dalys visi kai nustos veikti.**
- **Dirbdami po priekyje prikabinamu įrenginiu arba prie jo, saugiai jį paremkite.**

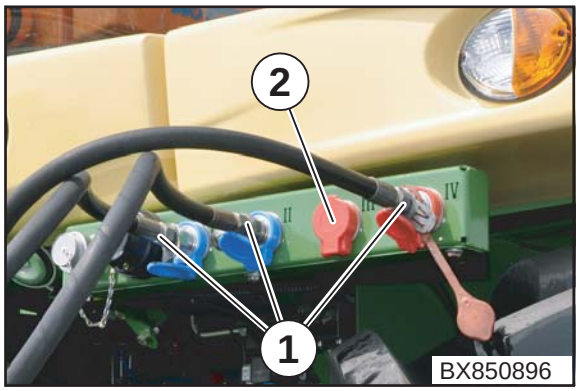
Svyruojantis rėmas turi būti užfiksuotas.
- Jei reikia, blokavimo sraigtą (1) perstatykite iš padėties II (atfiksuota) į padėtį I (užfiksuota) ir užfiksuokite fiksuojamuoju vielokaiščiu (2).



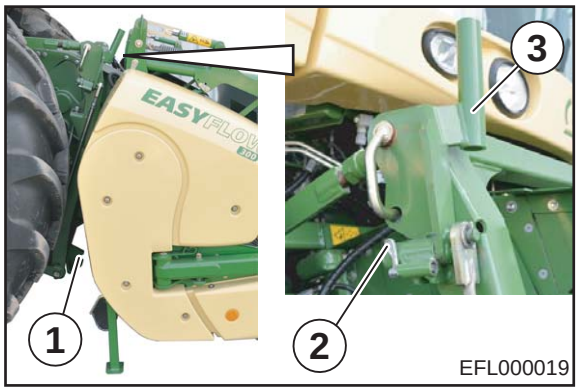
Dėmesio! - Nelaimingo atsitikimo ir apgadinimo pavojus!
Hidraulines ¸arnas (1) padėkite ant priekyje prikabinamo įrenginio.

Nuoroda
Nutraukiant hidraulines žarnas (1) sistema iš abiejų pusių turi būti be slėgio.

- Nuo hidraulinių movų atjunkite hidraulines linijas (1) ir uždenkite jas nuo dulkių saugančiais gaubteliais (2).



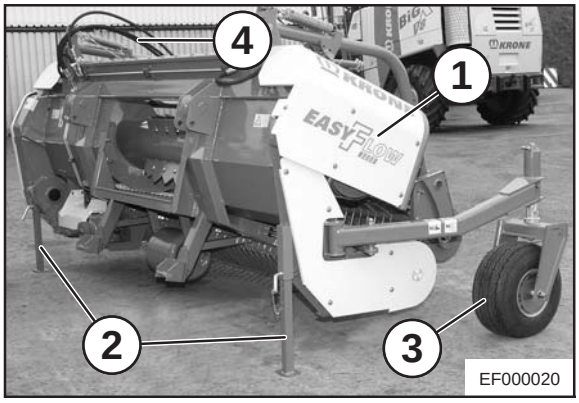
- Atidarykite fiksavimo kablį (1): fiksavimo svirtį (3) pasukite į viršų ir užfiksuokite spyruokliniu skląsčiu (2).
- Pašarų smulkintuvo svyruojantį rėmą leiskite žemyn tol, kol laikymo kumšteliai bus po laikymo varžtais.
- Pašarų smulkintuvu pavažiuokite atgal.



7.5.3.4 Hedera novietošana stāvēšanai

Norādījums
Skatiet arī hedera ekspluatācijas instrukciju.

- Novietojiet hederu (1) ar izvilktiem atvāžamajiem balstiem (2) un izvilktiem balsta riteņiem (3) uz cietas un līdzenas pamatnes.
- Novietojot hederu stāvēšanai, hidrauliskās sistēmas šļūtenes (4) nolieciet uz hedera (1).

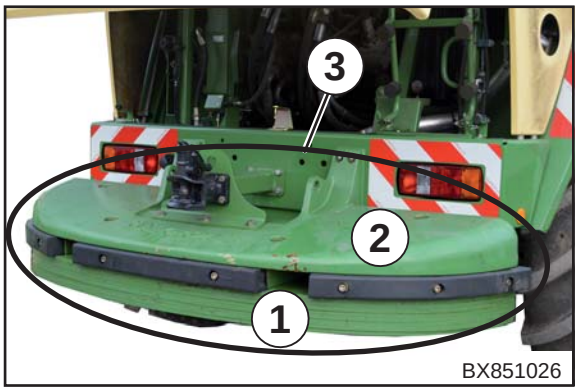


7.5.4 Aizmugurējā atsvara piekabināšana

Norādījums
Aizmugurējā atsvara piekabināšana ir nepieciešama tikai mašīnām ar hederu EasyCollect.

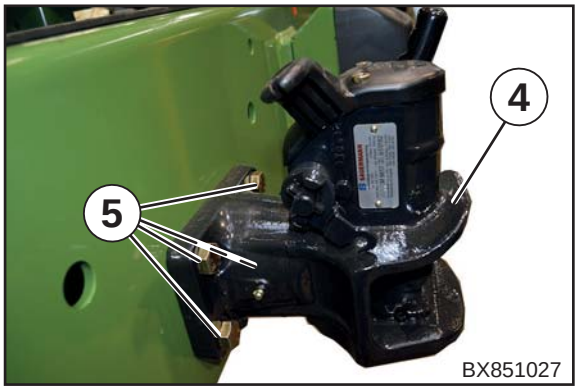
BRĪDINĀJUMS
Briesmas dzīvībai un savainošanās risks, ko rada mašīnas pacelšana, bremzējot un braucot nogāzē.
- **Izmantojiet mašīnu gan ceļu satiksmē, gan darbā tikai tad, ja ir piekabināts paredzētais aizmugurējais atsvars un heders.**

Nepieciešamo papildu atsvaru (1) skaits ir atkarīgs no mašīnas tipa un hedera tipa. Tos piekabina pie čuguna atsvara (2) (papildu atsvaru piekabināšanu un tabulu sk. hedera ekspluatācijas instrukcijā).Kopā tie veido aizmugurējo atsvaru (3), kuru piekabina pie mašīnas.

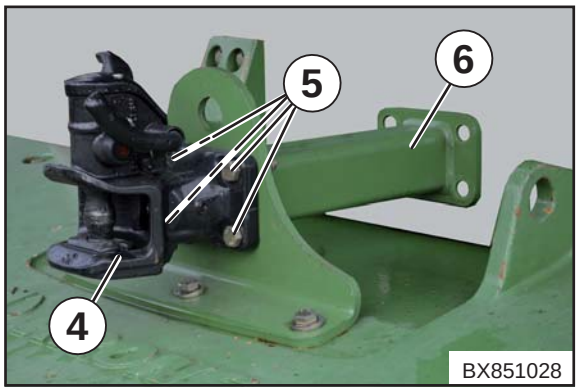


Aizmugurējā atsvara montāža:

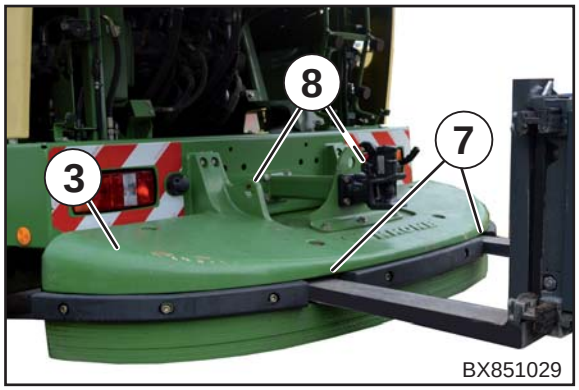
- Izskrūvējiet 4 skrūves (5) un demontējiet sakabes ierīci (4).



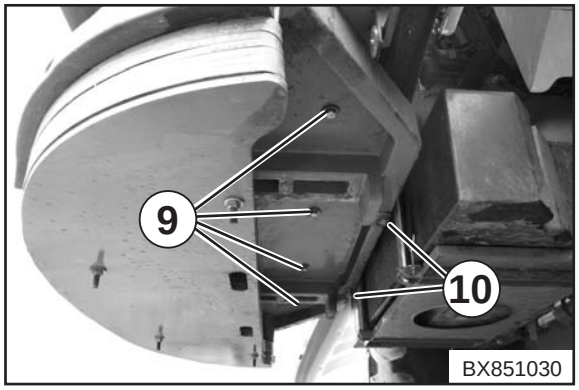
- Uzstādiet sakabes ierīci (4) ar esošajām 4 skrūvēm (5) uz aizmugurējā atsvara (3) sakabes sijas (6).



- Izmantojot piemērotu pacelšanas mehānismu, pozicionējiet aizmugurējo atsvaru (3) mašīnas aizmugurē tā, lai būtu iespējams uzstādīt savienotājskrūves.
  Turklāt:
  - dakšu iekrāvējam lietojiet atveres (7),
  - celšanas sijai lietojiet stropēšanas vietas (8).
- Pārliecinieties, vai pacelšanas mehānisma ķēžu āķi ir pareizi piestiprināti stropēšanas vietās.

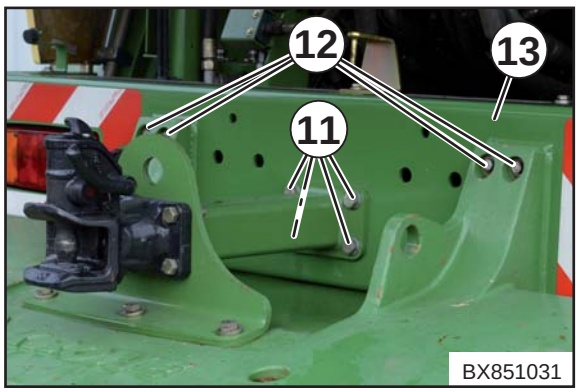


- Uzstādiet aizmugurējo atsvaru (3) zem mašīnas aizmugures, izmantojot skrūvju savienojumus (9) un (10) (skrūvju savienojumu materiālu sk. specifikāciju hedera ekspluatācijas instrukcijā).



BRĪDINĀJUMS
Savainojumi personām vai bojājumi mašīnai, ko rada krītošas kravas!
- **Nestāviet zem paceltas kravas.**

- Uzstādiet aizmugurējo atsvaru (3) uz mašīnas bufera (13), izmantojot skrūvju savienojumus (11) un (12) (skrūvju savienojumu materiālu sk. specifikāciju hedera ekspluatācijas instrukcijā).



BRĪDINĀJUMS
Negadījuma risks, ko rada nepareizs gaisa spiediens riepās!
- **Pēc aizmugurējā atsvara piekabināšanas vienmēr jāpārbauda gaisa spiediens riepās.**

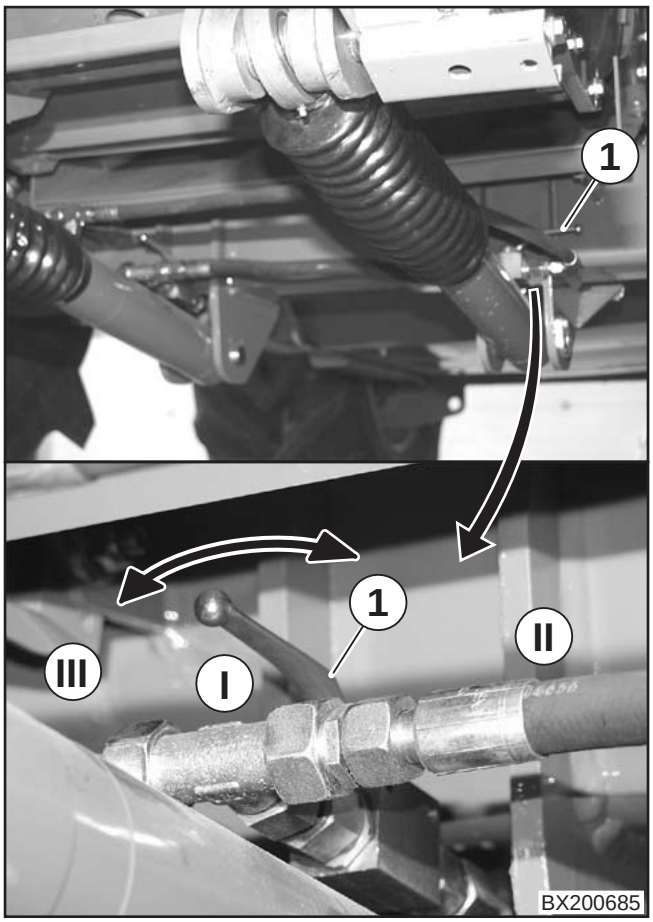
- Izmēriet spiedienu riepās ar kontrolierīci un pēc vajadzības noregulējiet atbilstoši norādītajām vērtībām (gaisa spiediena riepās lielumus sk. nodaļā Riepu apkope).

7.5.5 Pašarų smulkintuvo hidraulinės sistemos nustatymas

Pašarų smulkintuvo hidraulinės sistemos nustatymo darbus atlikite tik išjungę mašiną ir nuleidę priekyje prikabinamą įrenginį.

Nustatykite tik nuleidę keltuvą.

I – Hidraulinė kėlimo sistema užblokuota
II – Hidraulinė kėlimo sistema žolės rinktuvo padėtyje
III – Hidraulinė kėlimo sistema kukurūzų nuėmimo priedo padėtyje



Žolės rinktuvas

Hidraulinės kėlimo sistemos trieigis čiaupas (1) turi būti padėtyje **II**.

- Jei reikia, trieigį čiaupą (1) pasukite į padėtį **II**.

Javų plaušintuvas

Hidraulinės kėlimo sistemos trieigis čiaupas (1) turi būti padėtyje **III**.

- Jei reikia, trieigį čiaupą (1) pasukite į padėtį **III**.

7.5.6 Pacelšanas mehānisma regulēšana

Pacelšanas mehānisma regulēšanas sistēmas EMR regulēšana jāveic hedera pirmajā uzstādīšanas reizē un hedera nomaiņas gadījumā, lai droši darbotos pacelšanas mehānisma piespiešanas spiediena regulē-šana, izvietojuma regulēšana un attāluma regulē-šana.

Priekšnosacījumi pacelšanas mehānisma regulēšanai:
- Dzinējs iedarbināts.
- Atbloķēšanas slēdzim kustībai pa ceļu/darbam laukā jāatrodas stāvoklī kustībai pa ceļu.
- Gaitas iekārtas piedziņa izslēgta.
- Apkopes atbloķēšanas slēdzis izslēgts.
- Svārstīgajam rāmim jāatrodas horizontālā stāvoklī.

Regulēšana

Regulēšanas procesa laikā var kustēties detaļas, īpaši pacelšanas mehānisms - pastāv savainošanās risks!

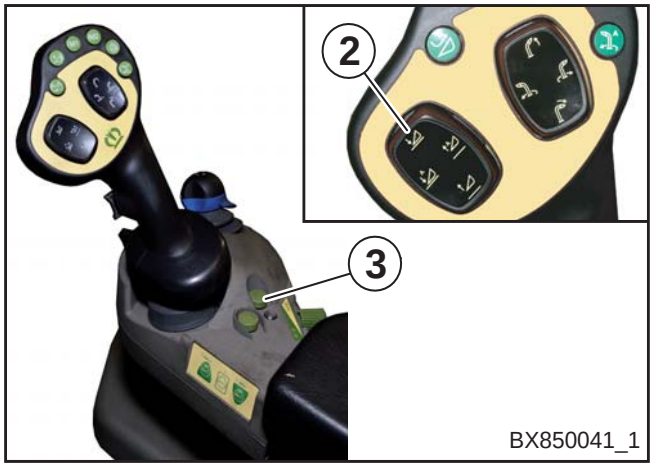
Sāk ar regulēšanas procesu 3.

Regulēšanas process 3 "vislielākais augstums"
Pacelšanas mehānisma vislielākā augstuma kalibrēšana.
Regulēšanas procesa laikā paceļ pacelšanas mehānismu.

- Apt. 7 sekundes vienlaikus turiet nospiestu pacelšanas mehānisma pacelšanas taustiņu (1) un pacelšanas mehānisma regulēšanas procesa atmiņas taustiņu (2).

Pēc sekmīgas regulēšanas infocentra statusa rindiņā parādās ziņojums "**EMR regulēšanas process 3 kārtībā**".

Regulēšanas process 2 "hedera svars"
Pacelšanas mehānisma spiediena kalibrēšana.
- Nospiežot taustiņu (1), nolaidiet pacelšanas mehānismu tiktāl, lai heders vēl nesaskartos ar zemi. I imtis yra „EasyCollect“. Jį naudojant, slydimo pavažos turi liesti dirvą.



Pirms pacelšanas mehānisma spiediena kalibrēšanas pacelšanas mehānismu pacelt nedrīkst.(Padėtis pasiekiama iš viršaus). Kalibrēšanas laikā to nekustina.

- Apt. 7 sekundes turiet nospiestu pacelšanas mehānisma regulēšanas procesa atmiņas taustiņu (2).

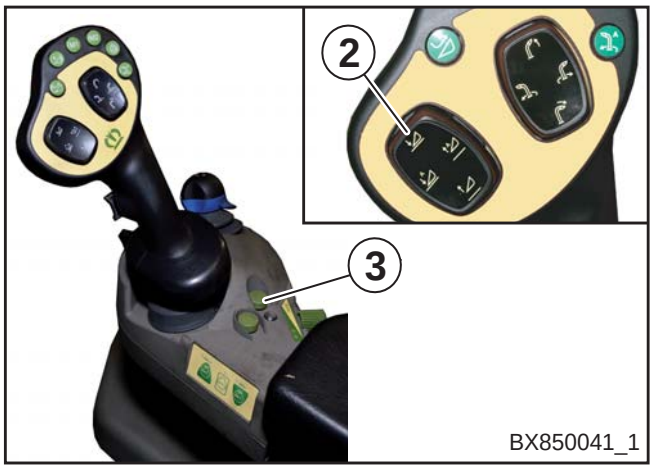
Pēc sekmīgas regulēšanas infocentra statusa rindiņā parādās ziņojums "**EMR regulēšanas process 2 kārtībā**".

Regulēšanas process 1 "vismazākais augstums"

Pacelšanas mehānisma vismazākā augstuma kalibrēšana.

- Apt. 7 sekundes vienlaikus turiet nospiestu pacelšanas mehānisma nolaišanas taustiņu (1) un pacelšanas mehānisma regulēšanas procesa atmiņas taustiņu (2).

Pēc sekmīgas regulēšanas infocentra statusa rindiņā parādās ziņojums "**EMR regulēšanas process 1 kārtībā**".

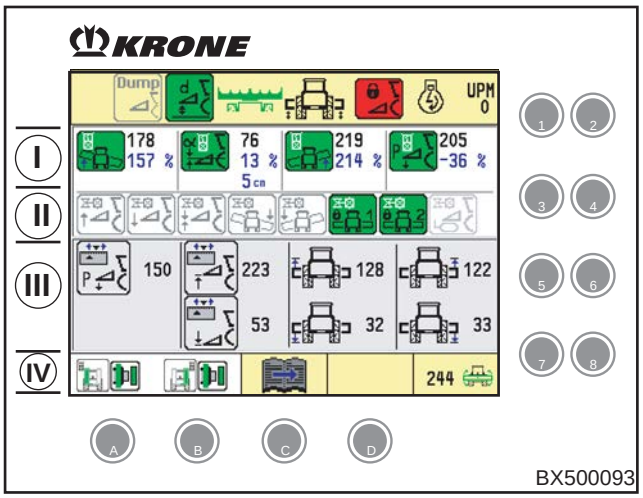


Pēc pacelšanas mehānisma regulēšanas jāpārbauda fakti-skais piespiešanas spiediens lauciņā 1.

Šim nolūkam:

Galvenā izvēlne "Diagnostika" ir izsaukta.

- Ar grozāmo potenciometru izvēlieties izvēlni 4-1-5 "Pacelšanas mehānisms".
- Nospiediet grozāmo potenciometru. Parāda "Pacelšanas mehānisma diagnostika".



Pacelšanas mehānisms vismaz 2 reizes jāatliec uz augšu un uz leju.
Pacelšanas mehānismu atstājiet piekārtā stāvoklī (bez saskares ar zemi) un nolasiet faktiskā piespiešanas spiediena vērtību lauciņā 1.

Turklāt faktiskajam piespiešanas spiedienam lauciņā 1 jābūt negatīvai vērtībai. Ja tas tā nav, jāatkārto regulēšanas process 2.

7.5.7 Pārveidošana no zāles kanāla uz Corn-Conditioner

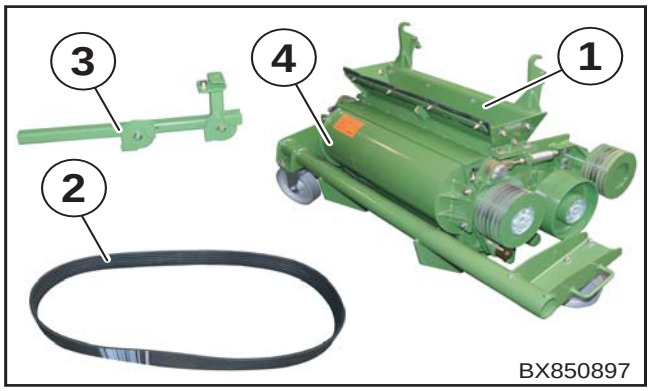
Pārveidošanas komplekts

1 - Corn-Conditioner

2 - ķīļsiksna

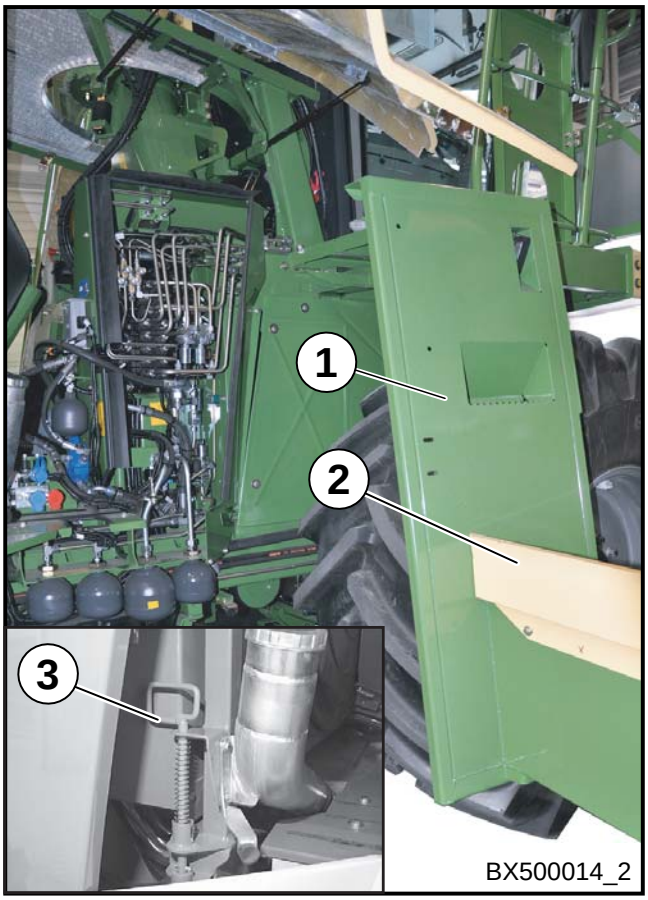
3 - troses vadīšanas bloks

4 - Corn-Conditioner transportēšanas statnis



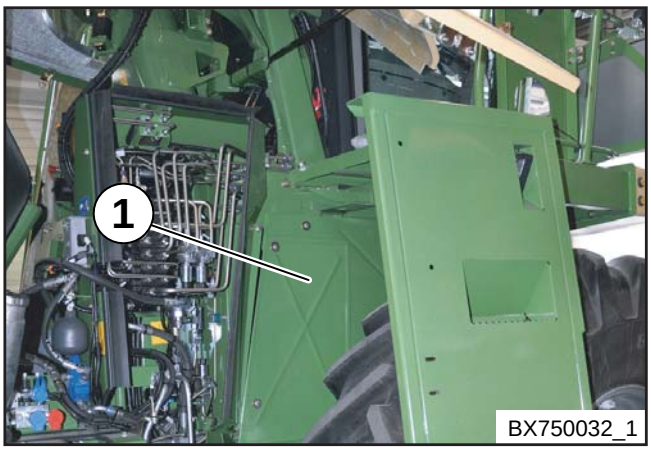
7.5.7.1 Sagatavošanas

- Atveriet aizvaru (1) mašīnas nodalījuma labajā pusē.

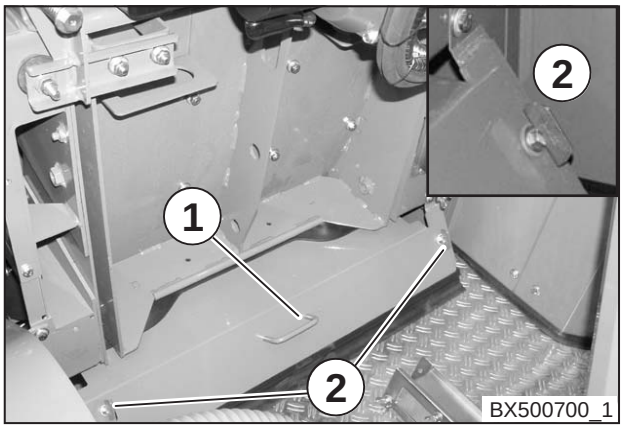


- Fiksatoru (3) pavelciet uz augšu un atlociet uz augšu darbarīku kasti (2).

- Izskrūvējiet pārsega (1) divas skrūves un noņemiet pārsegu (1).



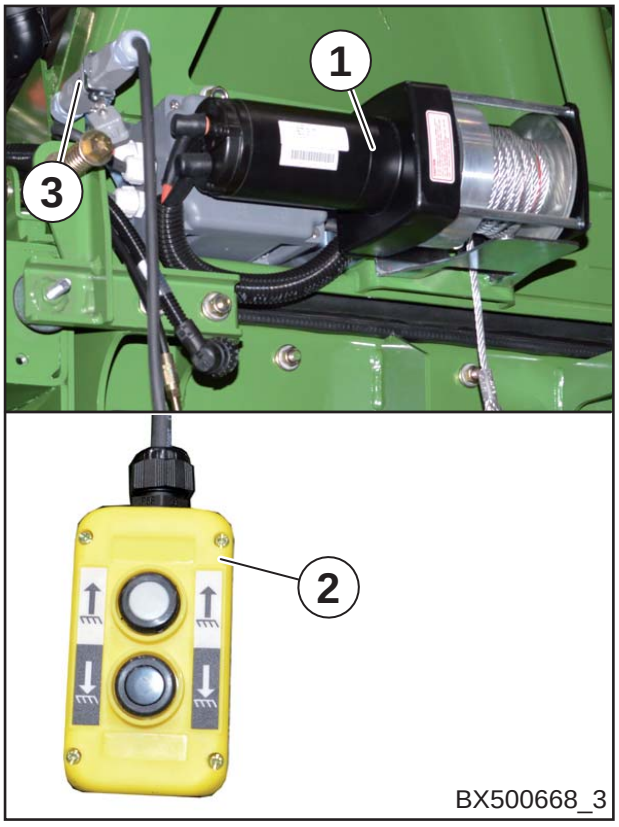
- Atbloķējiet pārsega (1) fiksatorus (2) zem sviešanas paātrinātāja un noņemiet pārsegu (1).



Vinčas drošības norādījumi

- Pirms vinčas (1) lietošanas sākuma ir jāizlasa un darba laikā jāievēro šādi drošības norādījumi.

- **Vinča (1) jāizmanto vienīgi zāles kanāla un Corn-Conditioner montāžai un demontāžai.**
- **Vinčai ir pastāvīgi pievadīta strāva. Tālvadības pulti pievienojiet tikai tad, kad ir vajadzīga vinča.**
- **Vinčas (1) neuzmanīga lietošana var radīt savainojumus cilvēkiem vai bojājumus mašīnai.**
- **Strādājot ar vinču, vienmēr lietojiet darba cimdus.**
- **Pirms vinčas katras lietošanas reizes pārbaudiet montāžas skrūvju nostiprinājumu uz vinčas montāžas plāksnes.**
- **Vinčas tērauda trosi un tālvadības pults savienotājkabeli pārbaudiet pirms katras lietošanas reizes, vai nav bojājumu un, ja nepieciešams, nomainiet (tērauda troses nomaiņu skatiet 9. nodaļā "Vinčas troses nomaiņa").**
- **Uztinot trosi, uzmaniet, lai nenotiktu vienpusīga uztīšana.**
- **Vienmēr uz vinčas trumuļa atstājiet piecus drošības tinumus.**



- Tālvadības pulti (2) (atrodas darbarīku kastē) pievienojiet pie vinčas (1) pieslēguma (3).

Pēc lietošanas tālvadības pulti uzglabājiet atvilktnē zem vadītāja sēdekļa, lai nepieļautu neatļautu lietošanu.

Tālvadības pults darbība

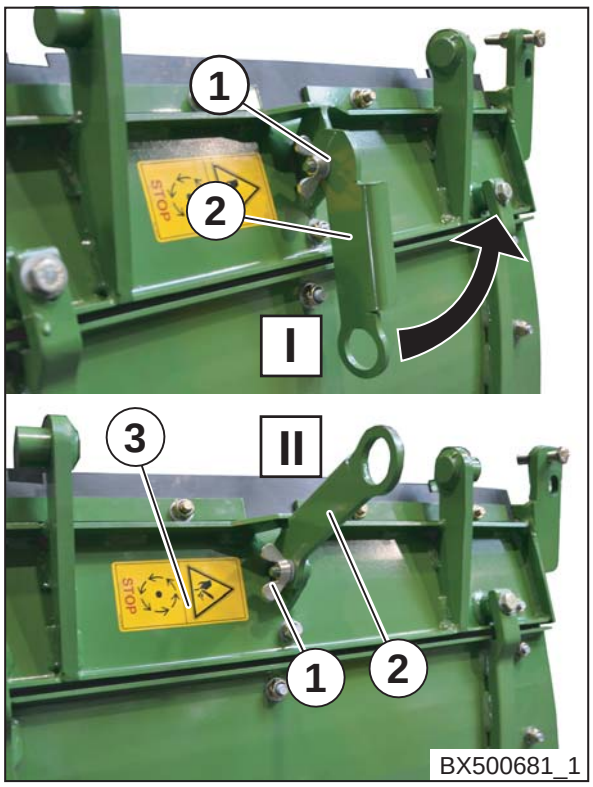
Trosi notiniet no vinčas
- Nospiediet taustiņu (1)

Trosi uztiniet uz vinčas
- Nospiediet taustiņu (2):

7.5.7.2 Stiprināšanas cilpas izvilkšana

Pirms zāles kanāla montāžas vai demontāžas stiprināšanas cilpa (2) ir jāizvelk.

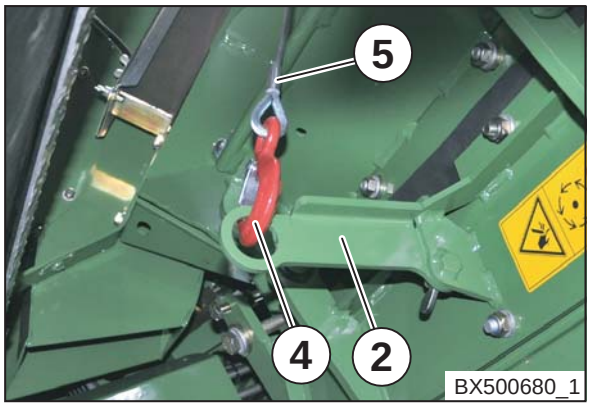
- Atskrūvējiet spārnuzgriezni (1) pie zāles kanāla (3) stiprināšanas cilpas (2).
- Stiprināšanas cilpu (2) atlociet uz augšu līdz galam stāvoklī (II) un nofiksējiet, pievelkot spārnuzgriezni (1).



7.5.7.3 Zāles kanāla demontāža

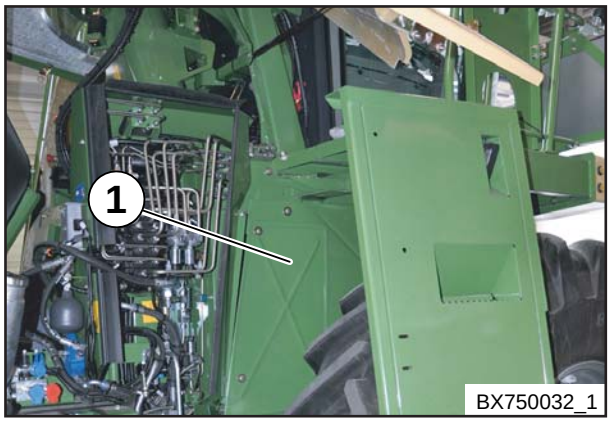
- Trosi (5) notiniet no vinčas.
- Vinčas āķi (4) iekabiniet balansiera (2) cilpā.

Vinčas spēks ir lielāks, nekā tas nepieciešams zāles kanāla montāžai. Pārāk ilgstoša vinčas darbināšana var izraisīt detaļu bojājumus.



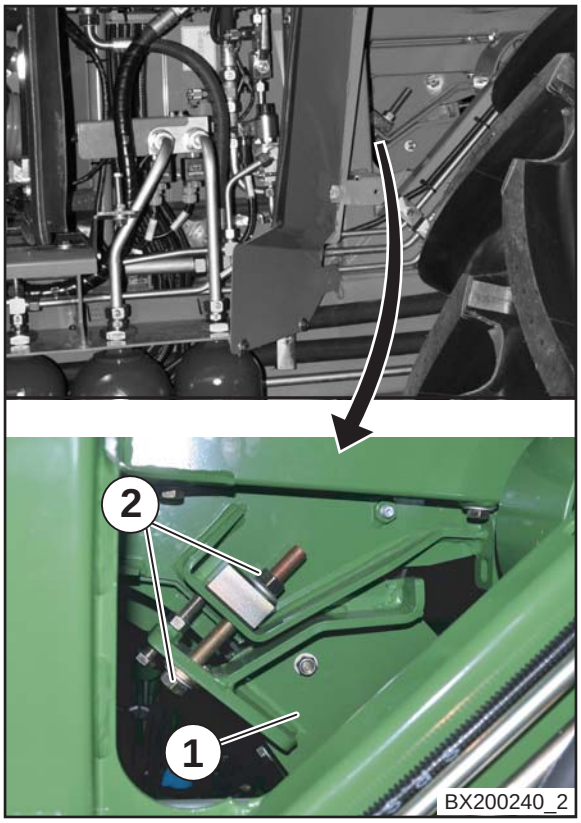
- Trosi uztiniet uz vinčas, līdz trose (5) ir nospriegota.

- Demontējiet apvalku (1).



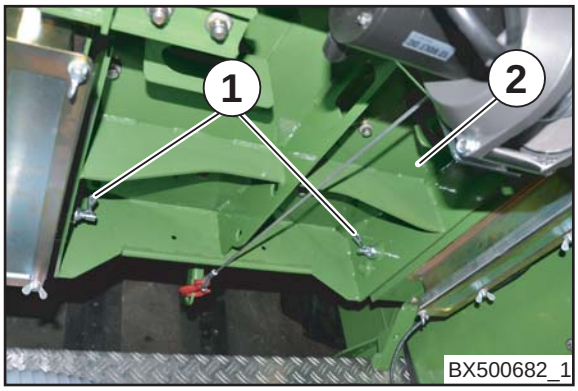
Stiprināšanas skrūvi kreisajā pusē var demontēt tikai no apakšas, tādēļ vītņsavienojumu labajā pusē noņemiet kā pēdējo.

- Abās pusēs izskrūvējiet zāles kanāla (1) stiprināšanas skrūves (2). Turklāt vispirms izņemiet kreiso skrūvi no augšas.
  Turklāt vispirms izņemiet kreiso skrūvi. Labo skrūvi var izņemt no ārpuses vai no augšas.

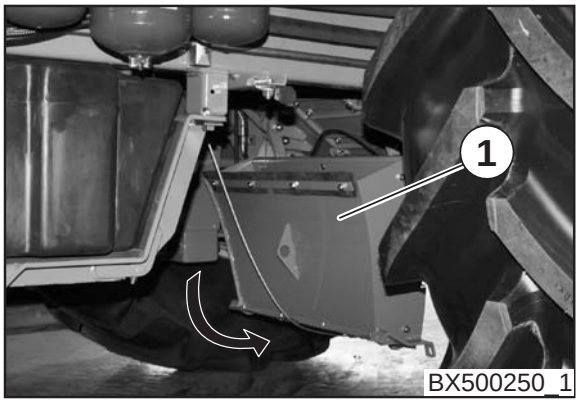


BĪSTAMI! Kravas nokrišana.
Sekas: savainojumi cilvēkiem vai bojājumi mašīnai.
- **Nestāviet zem paceltas kravas!**

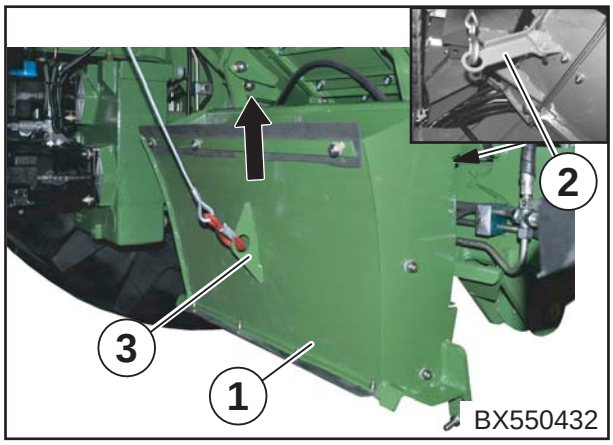
- Pagrieziet atsperes aizb+dFus (1) t, lai tie var–tu nofiks–ties.
- Nolaidiet zāles kanālu ar vinču, līdz caurumu grupas aizmugurējā sienā un caurumi sviešanas paātrinātāja korpusā atradīsies cits virs cita.
- Nospiežot atsperaizbīdņus (1), atbrīvo aizmugurējās sienas (2) fiksatoru.



- Trosi notiniet no vinčas, zāles kanāls (1) nolaižas uz leju.



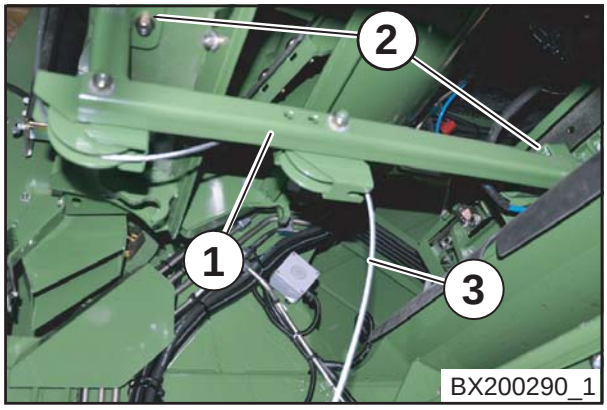
- Vinčas āķi noņemiet no zāles kanāla (1) balansiera (2) un iekabiniet zāles kanāla (1) cilpā (3).



Troses vadīšanas bloka montāža:

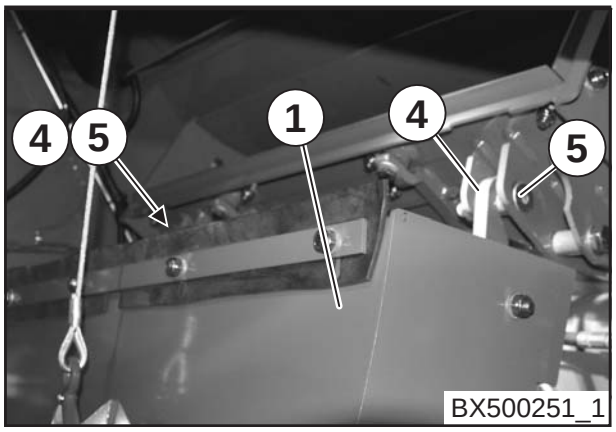
- Troses trīša vadīklu (1) pozicionējiet kā parādīts attēlā BX200290, un izveidojiet skrūvju savienojumu (2) ar sviešanas paātrinātāja aizmugurējās sienas apakšējo šķērssprais li (kustības virzienā labais caurums).

- Vadiet trosi (3) atbilstoši attēlojumam attēlā BX200290 ap virziena rullīšiem.

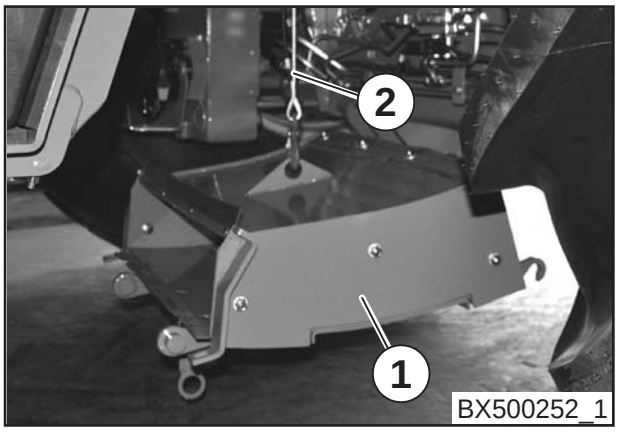


BĪSTAMI! Kravas nokrišana.
Sekas: savainojumi cilvēkiem vai bojājumi mašīnai.
- **Nestāviet zem paceltas kravas!**

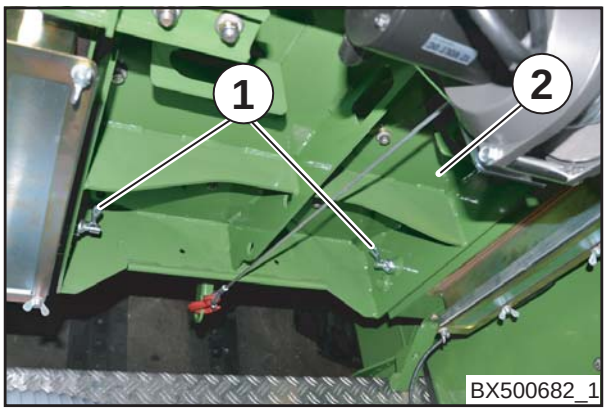
- Paceliet zāles kanālu (1) ar vinču tiktāl, līdz stiprināšanas āķi (4) zāles kanāla abās pusēs atbrīvojas no nodošanas kanāla stiprinājumiem (5).



- Trosi (2) notiniet no vinčas, līdz zāles kanāls (1) atrodas uz zemes.
- Atkabiniet vinčas āķi un zāles kanālu (1) izvelciet ārā uz sāniem.
- Ja nepieciešams, demontējiet troses vadīšanas bloku.

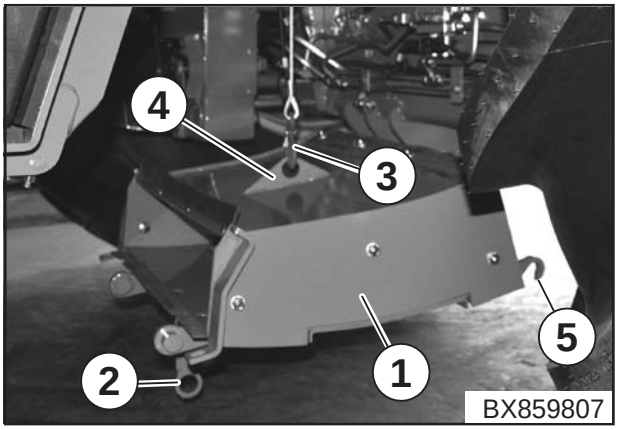


Atsperaizbīdņiem (1) jāpaliek nofiksētiem, jo citādi aizmugurējai sienai (2) vairs nebūs fiksācijas.



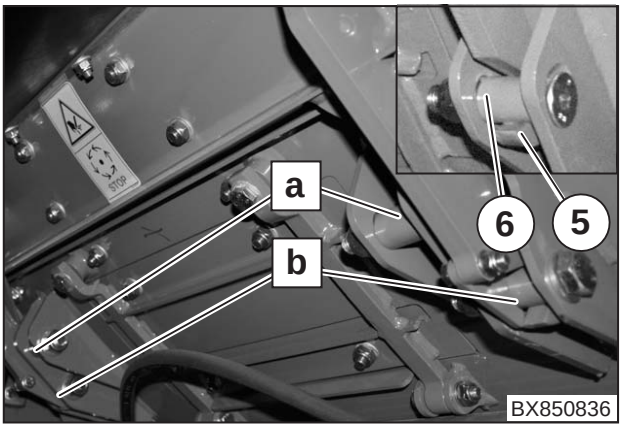
7.5.7.4 Zāles kanāla montāža

- Uzstādiet troses vadīšanas bloku (skatiet nodaļu Zāles kanāla demontāža "Troses vadīšanas bloka montāža").
- Zāles kanālu ar montāžas ratiņu palīdzību ievietojiet montāžas pozīcijā zem mašīnas.
- Vinčas āķi (3) iekabiniet zāles kanāla (1) cilpā (4).



BĪSTAMI! ! Kravas nokrišana.
Sekas: savainojumi cilvēkiem vai bojājumi mašīnai.
- **Uzstādot zāles kanālu, vienmēr izmantojiet vinču.**
- **Detaļu kustības zonā nedrīkst uzturēties neviens cilvēks.**

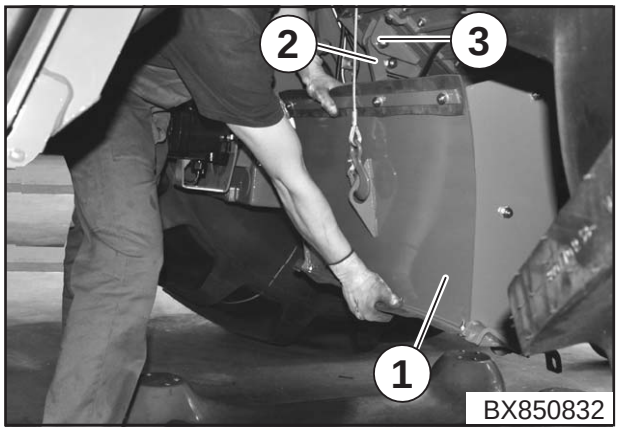
- Pavelciet uz augšu zāles kanālu (1) ar vinču tiktāl, līdz stiprināšanas āķi (5) atrodas aptuveni stiprinājumu (6) augstumā.



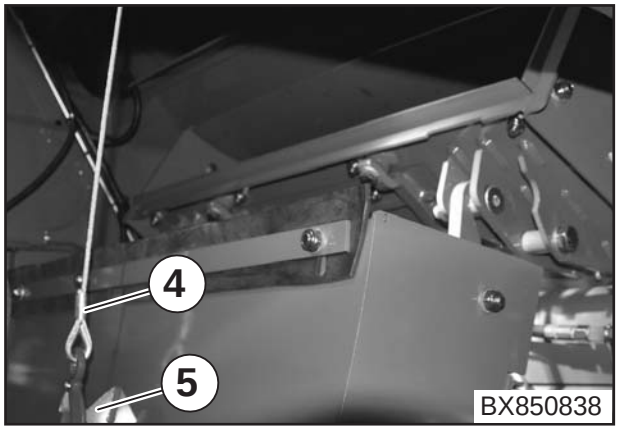
Lai iekabinātu zāles kanālu, izmantojiet nodošanas šahtas stiprinājumus (a).

- Zāles kanālu manuāli sagāziet uz priekšu, lai stiprināšanas āķi (2) nofiksētos stiprinājumos (3).

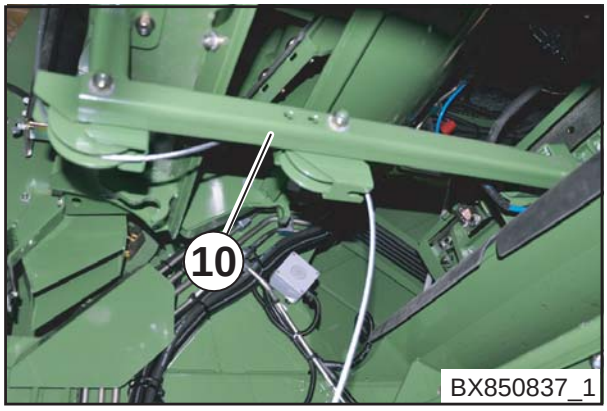
BĪSTAMI! Kravas nokrišana.
Sekas: savainojumi cilvēkiem vai bojājumi mašīnai.
- **Rīkojoties ar zāles kanālu, jābūt piesardzīgiem.**
- **Ja detaļu kustības zonā atrodas cilvēki, vinču izmantot nedrīkst.**



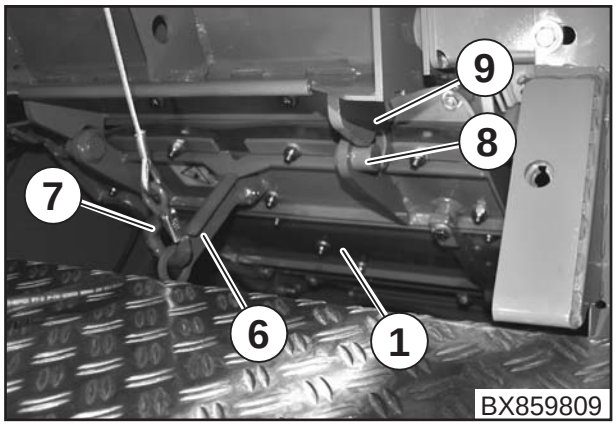
- Trosi (4) palaidiet vaļīgāk no vinčas tiktāl, lai zāles kanāls nokārtos uz leju un trosi (4) būtu iespējams izkabināt.
- Troses (4) āķi izkabiniet no cilpas (5).



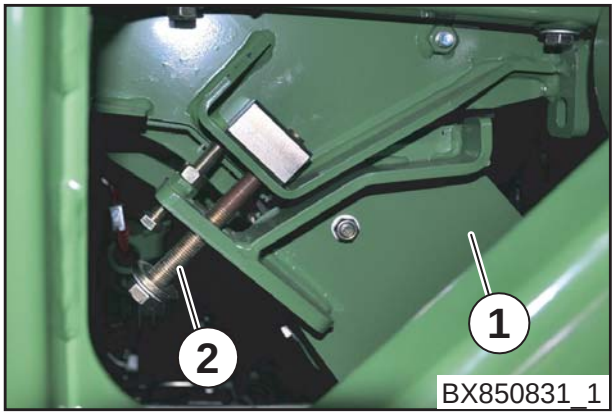
- Demontējiet troses vadīšanas bloku (10).



- Stiprināšanas cilpu (6) atlociet uz augšu līdz galam stāvoklī (II) (skatiet nodaļu „Stiprināšanas cilpas izvilkšana“).
- Vinčas āķi (7) iekabiniet stiprināšanas cilpā (6).
- Pavelciet augšā zāles kanālu (1) ar vinčas palīdzību, līdz zāles kanāla tapas (8) būtu ievadītas aizmugurējās sienas stiprinājumos (9).

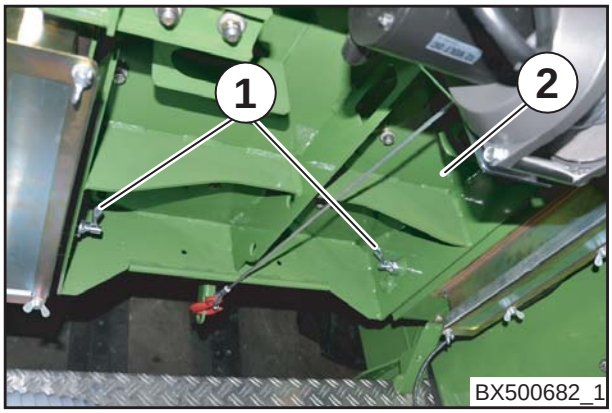


- Pēc atliekšanas uz augšu zāles kanālu (1) ar stiprināšanas skrūvēm (2) piemontējiet abās pusēs pie lopbarības kombaina rāmja, turklāt sāciet ar mašīnas labo pusi. Ja nepieciešams, zāles kanālu (1) ar stiprināšanas skrūvju palīdzību pozicionējiet pareizā montāžas stāvoklī.

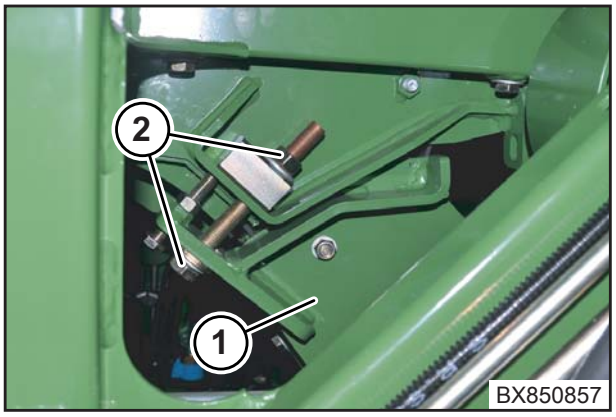


- Nospiežot atsperaizbīdņus (1), atbrīvo aizmugurējās sienas (2) fiksatoru.

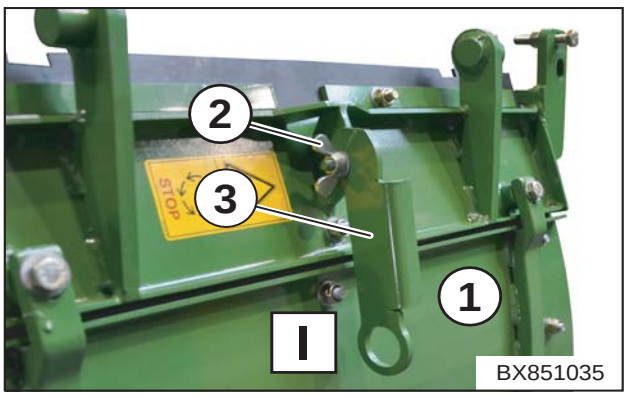
Atsperaizbīdņiem (1) katrā ziņā jāpaliek atbrīvotiem, jo pretējā gadījumā zāles kanāls nesasniegts darba pozīciju.



- Zāles kanālu (1), izveidojot skrūvju savienojumu (2), abās pusēs pieskrūvējiet pie mašīnas rāmja. Turklāt sāciet ar skrūvi labajā pusē, skatoties kustības virzienā, jo to var uzstādīt no ārpuses.
- Atbrīvojiet vinčas āķi un pilnīgi ievirziet vinču.



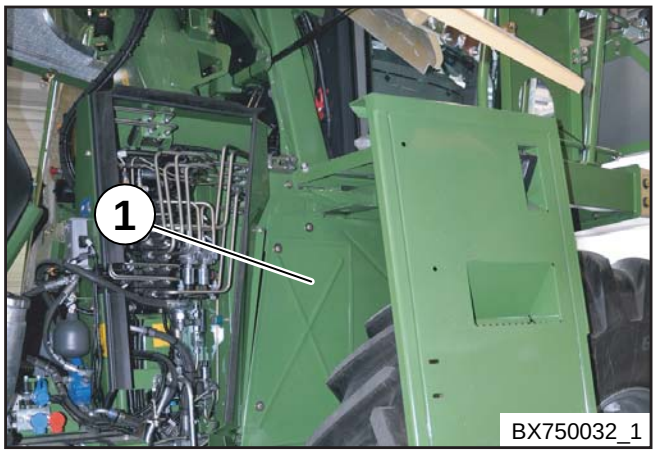
- Atskrūvējiet spārnuzgriezni (2) pie zāles kanāla (1) stiprināšanas cilpas (3).
- Stiprināšanas cilpu (3) atlociet uz leju līdz galam stāvoklī (I) un nofiksējiet, pievelkot spārnuzgriezni (2).



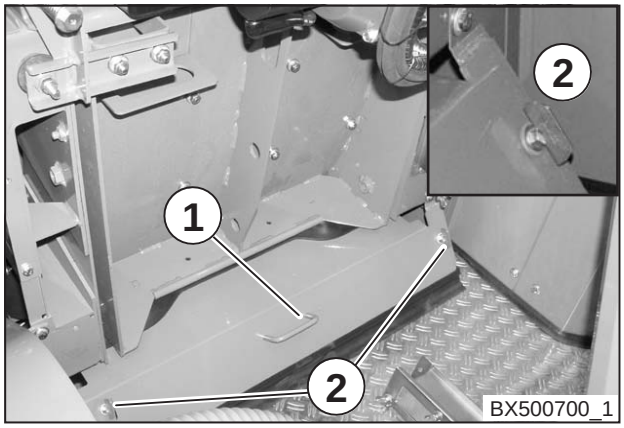
Pēc zāles kanāla montāžas jāpārbauda šādi regulējumi un, ja nepieciešams, jāpieregulē.

1. Savācēja regulējums(ja darbojas ar savācēju) Piespiedēja veltņa izvietojums un augstums, kā arī turpmākais atturvairogs jāpielāgo vāla augstumam, lai cilindriskais piespiedējs neuzvilktu augšā vālu. (skatiet savācēja lietošanas instrukciju: 3. nodaļu "Cilindriskā piespiedēja un vāla virzītājplāksnes regulēšana").
2. Trumuļa pamatnes regulējums (skatiet 8. nodaļu "Norādījumi par pļaujas materiāla plūsmas optimizāciju").
3. Aizmugurējās sienas regulējums (skatiet 8. nodaļu "Norādījumi par pļaujas materiāla plūsmas optimizāciju").

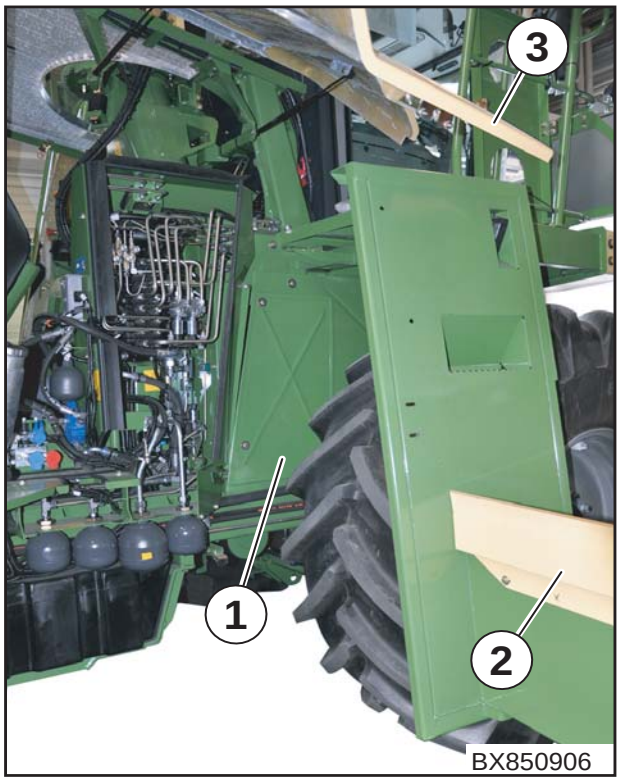
- Uzstādiet pārsegu (1).



- Uzlieciet apvalku (1) un aizveriet apvalka (1) fiksatorus (2) zem izsviešanas paātrinātāja.



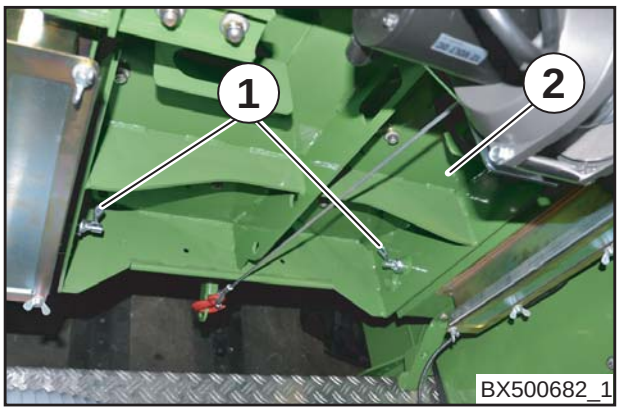
- Aizveriet darbarīku kasti (2) un aizvaru (3) mašīnas nodalījuma labajā pusē.
- Demontējiet vinčas tālvadības pulti un uzglabājiet atvilktnē zem vadītāja sēdekļa, lai nepieļautu neatļautu lietošanu.



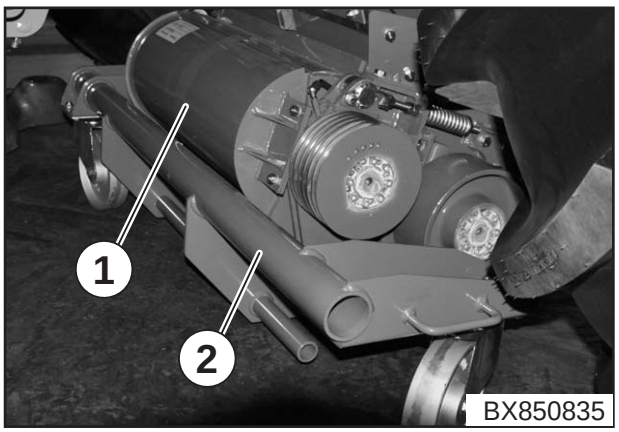
7.5.7.5 Corn-Conditioner montāža

Pirms Corn-Conditioner montāžas veiciet darbus, kas aprakstīti 7. nodaļā "Sagatavošanas darbi pirms darbiem zāles kanālā - Corn-Conditioner".

- Pārbaudiet, vai abi atsperaizbīdņi nostiprina aizmugurējo sienu.
- Uzstādiet troses vadīšanas bloku (skatiet 7. nodaļā "Troses trīša vadīklas montāža").



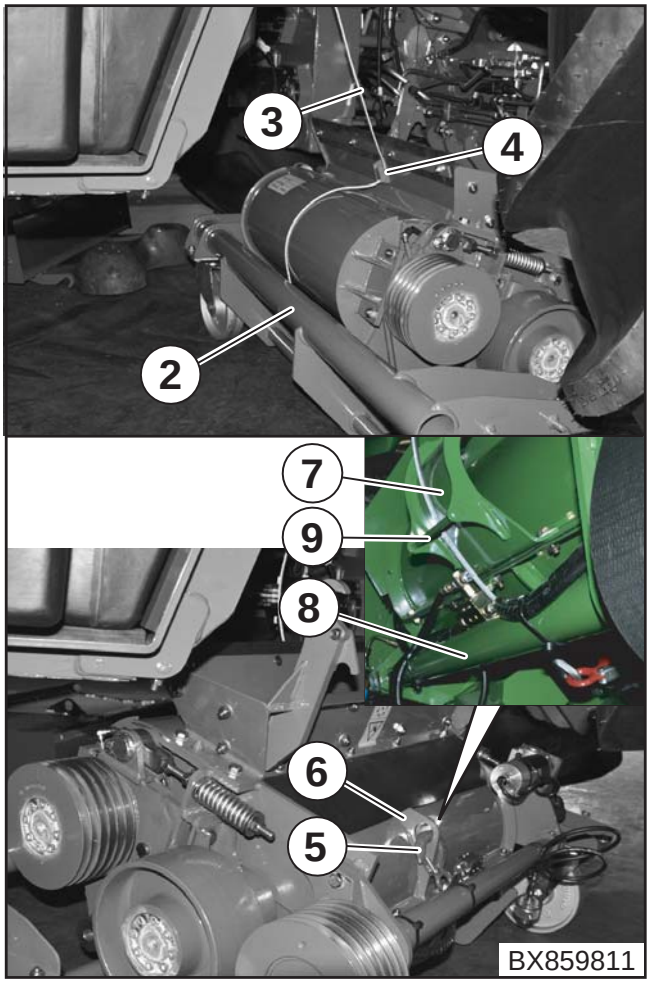
- Izmēriet attālumu starp Corn-Conditioner veltņiem kalibrēšanas nolūkos pēc montāžas (skatiet 4. nodaļu izvēlne 3-6 "Corn-Conditioner kalibrēšana")
- Corn-Conditioner (1), izmantojot transportēšanas statni (2), sāņus līdz pusei pavirziet zem lopbarības kombaina.



- Vinčas trosi (3) ielieciet Corn-Conditioner āķī (4) un virziet uz leju gar veltņu apšuvumu.
- Trosi (3) virziet caur troses vadīklu (7) cauri zem apaļstieņa (9), tālāk garām zem tilta (8) uz augšu līdz stiprinājumam (6).

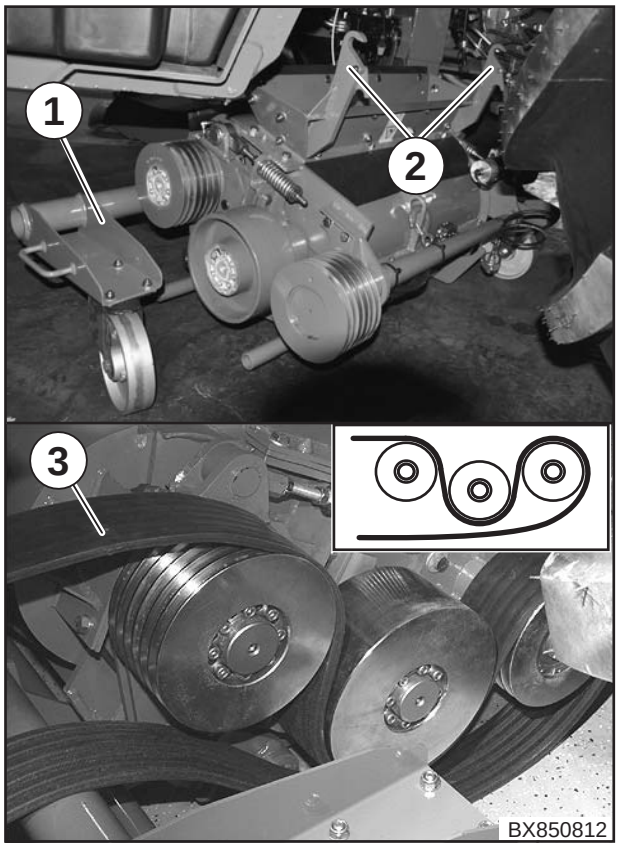
Lai nepieļautu troses (3) noslīdēšanu, tā vienmēr jāvirza garām starp troses vadīklu (7) un apaļstieni (9). Trosi (3) nekādā ziņā neievelciet ārpusē pāri tiltam (8) vai apaļstienim (9).

- Vinčas āķi (5) iekabiniet Corn-Conditioner (6) stiprinājumā.



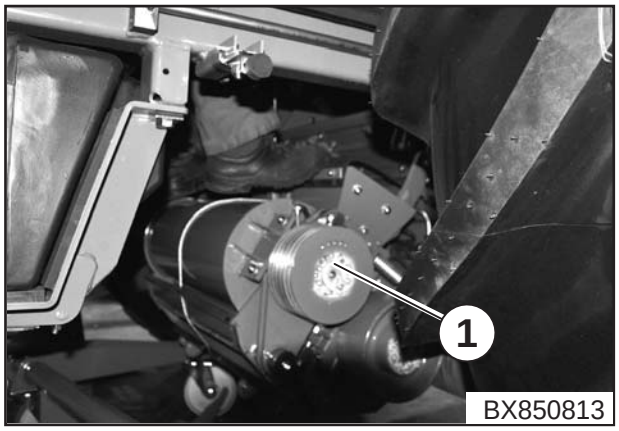
- Uzlieciet ķīļsiksnu (3), kā parādīts attēlā.

- Corn-Conditioner ar transportēšanas statni (1) un uzlikto ķīļsiksnu pavirziet zem lopbarības kombaina un izlīdziniet tā, lai Corn-Conditioner (2) stiprināšanas āķi atrastos pirms lopbarības kombaina balstiekārtas stiprinājumiem.



BĪSTAMI! Kravas nokrišana.
Sekas: savainojumi cilvēkiem vai bojājumi mašīnai.
- **Nestāviet zem paceltas kravas!**

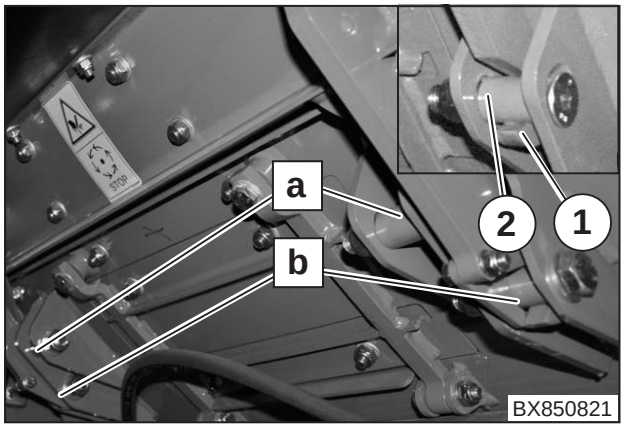
- Pavelciet augšā Corn-Conditioner (1) ar vinču tiktāl, līdz Corn-Conditioner stiprināšanas āķi (1) atrodas augstāk, nekā nodošanas šahtas stiprinājumi (2).



Lai iekabinātu Corn-Conditioner, izmantojiet nodošanas šahtas stiprinājumus (b).

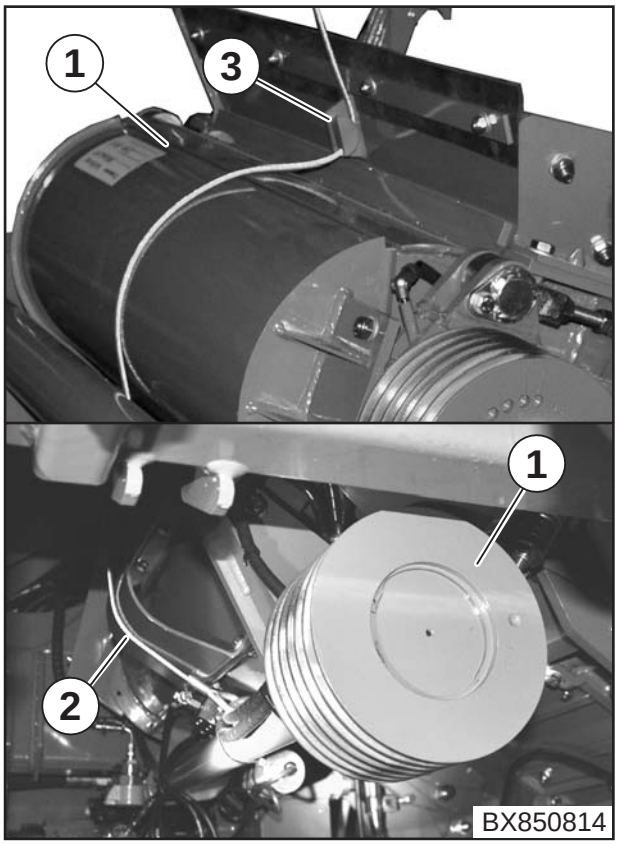
- Spiediet uz priekšu Corn-Conditioner ar kājām tiktāl, līdz Corn-Conditioner stiprināšanas āķi (1) atrodas tieši virs nodošanas šahtas stiprinājumiem (2).

- Nolaidiet Corn-Conditioner ar vinču tiktāl, lai stiprināšanas āķi (1) iekabinātos nodošanas šahtas stiprinājumos (2).
- Turpiniet nolaist Corn-Conditioner ar vinču, līdz trose atspriegojas.

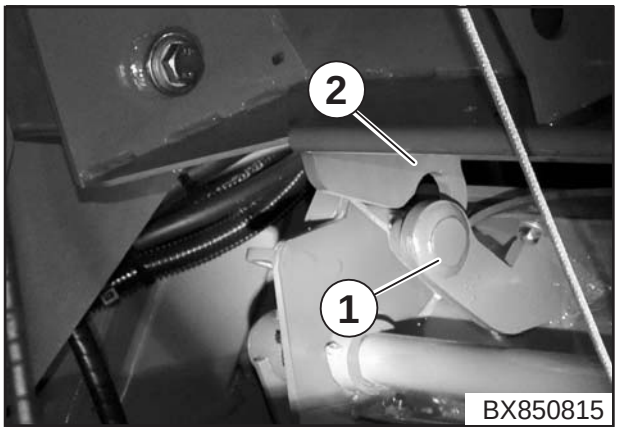


BĪSTAMI! Kravas nokrišana.
Sekas: savainojumi cilvēkiem vai bojājumi mašīnai.
- **Nestāviet zem paceltas kravas!**

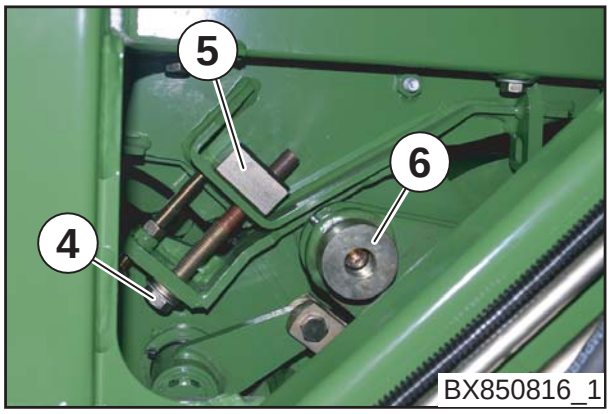
- Atbrīvojiet trosi (2) no troses vadīšanas bloka un atvienojiet no Corn-Conditioner (1) turētāja (3).



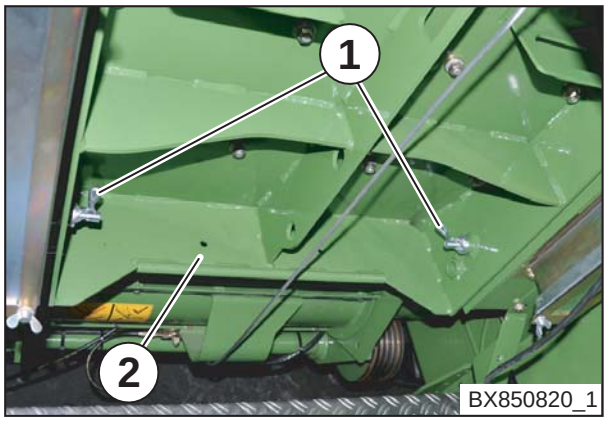
- Pametiet bīstamo zonu un pavelciet augšā Corn-Conditioner (1) ar vinču, līdz Corn-Conditioner tapas (1) ir ievadītas aizmugurējās sienas slēdzēja āķos (2).



- Mašīnas labajā pusē uzstādiet stiprināšanas skrūvi (4) (vītni ieskrūvējiet tiktāl, līdz vītnes bloks (5) ir piepildīts).
- Pēc tam mašīnas kreisajā pusē atbilstoši uzstādiet stiprināšanas skrūvi.

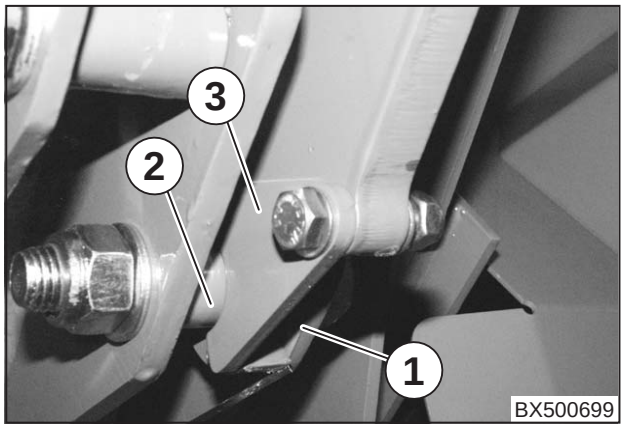


- Nospiežot atsperaizbīdņus (1), atbrīvo aizmugurējās sienas (2) fiksatoru.
- Saskrūvējiet Corn-Conditioner (6) ar skrūvju savienojumu (4) mašīnas rāmja abās pusēs un mašīnas labajā pusē nostipriniet ar pretuzgriezni.
- Noņemiet transportēšanas statni.
- Atbrīvojiet vinčas āķi un pilnīgi ievirziet vinču.

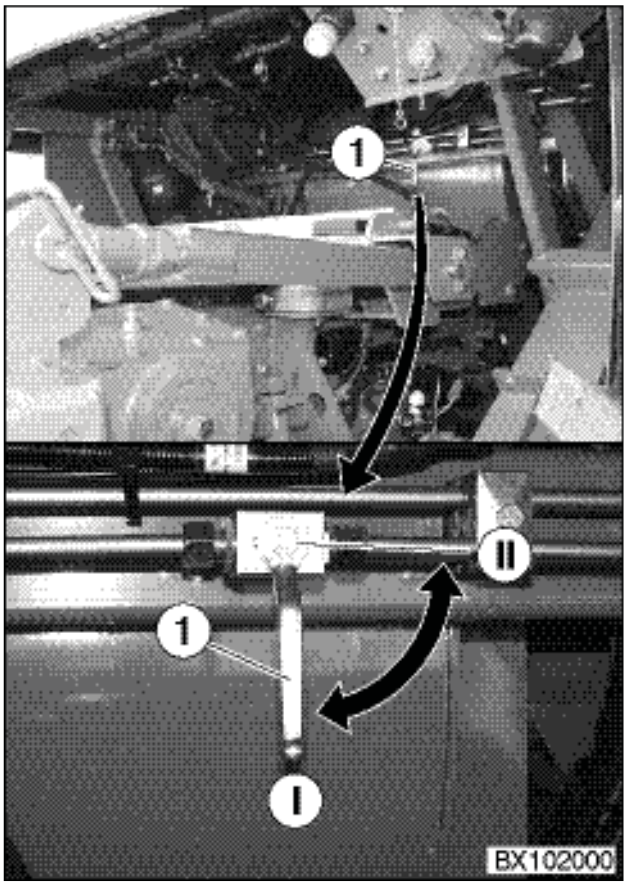


- Āķu savienojumu (1) (kreisā/labā pusē) nostipriniet satvērējtapās (2) ar skrūvi, paplāksni un uzgriezni, uzstādot uzliktni (3).

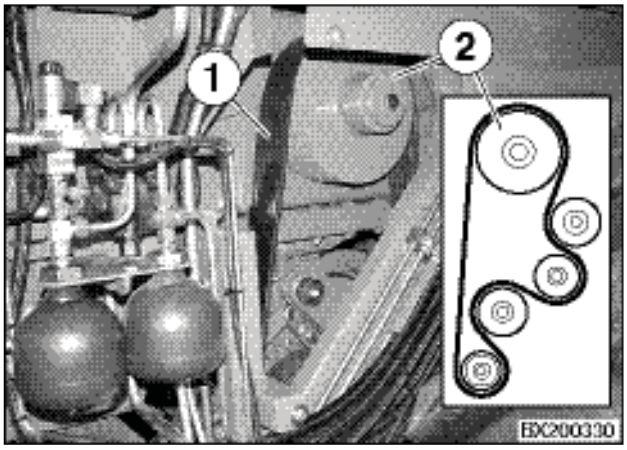
- Tālvadības pults pieslēgumu atvienojiet no vinčas, noņemiet tālvadības pulti un uzglabājiet atvilktnē zem vadītāja sēdekļa, lai nepieļautu neatļautu lietošanu.



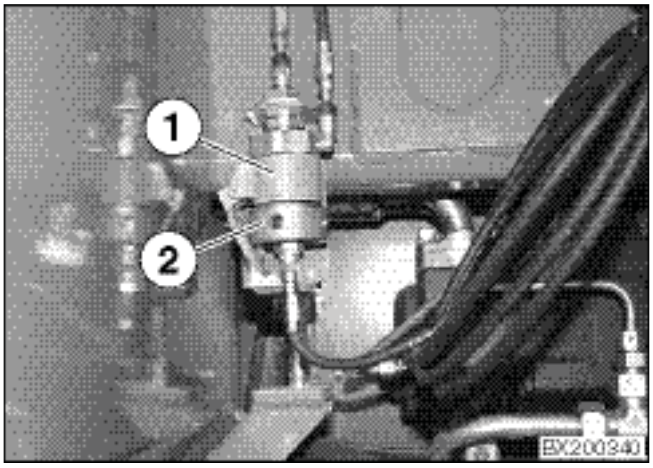
- Atveriet Corn-Conditioner spriegotājveltņa (1) noslēdzošo krānu (stāvoklis **II**).



- Ķīļsiksnu (1) uzlieciet uz piedziņas skrituļa (2). Ja nepieciešams, spriegotājveltni atspiediet atpakaļ ar roku.

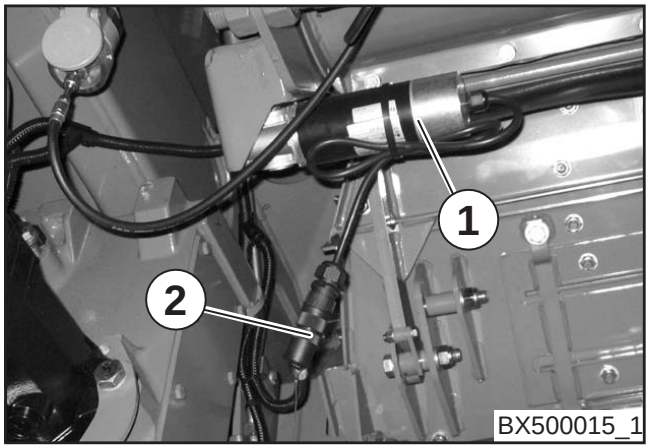


- Corn-Conditioner centrālās eļļošanas sistēmas (2) spraudni pievienojiet pie centrālās eļļošanas sistēmas (1) savienojuma.



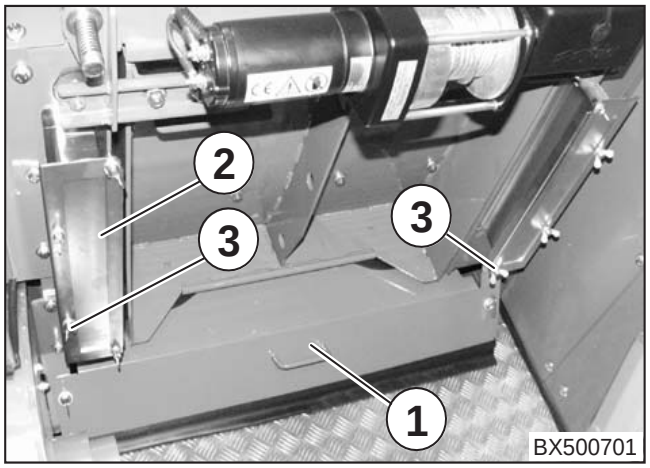
- Servomotora savienošanas vadu (1), kas paredzēts attāluma starp Corn-Conditioner veltņiem regulēšanai, pievienojiet pie lopbarības kombaina (2) elektroiekārtas.

Pēc Corn-Conditioner demontāžas uzmauciet atpakaļ pieslēgumu aizsargvāciņus.

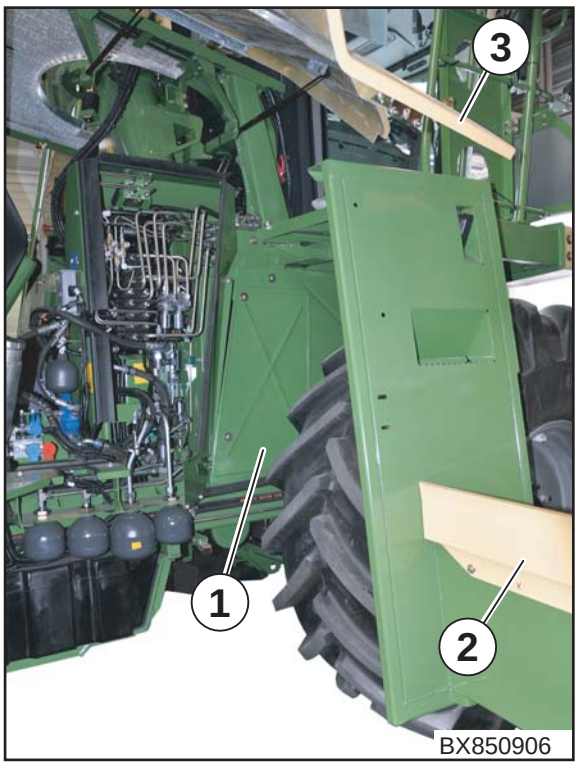


- Aizveriet un nobloķējiet apkopes aizvaru (1).
- Atskrūvējiet spārnuzgriežņus (3), noņemiet papildu ventilācijas spraugu nosegplāksnes (2).

Plašāku pasākumu klāstu par materiāla transportiera optimizāciju skatiet nodaļā 8.2.6



- Uzstādiet pārsegu (1).



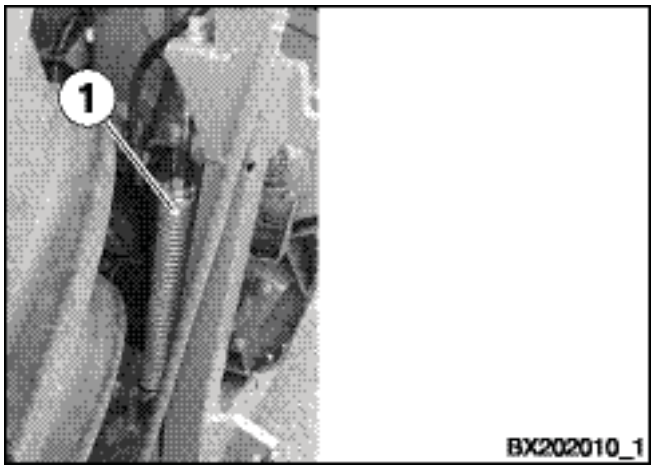
- Aizveriet darbarīku kasti (2) un aizvaru (3) mašīnas nodalījuma labajā pusē.

7.5.7.6 Corn-Conditioner demontāža

Corn-Conditioner demontāžu veiciet pretējā secībā montāžai.

Svārstīga rāmja cilindra pārveidošana

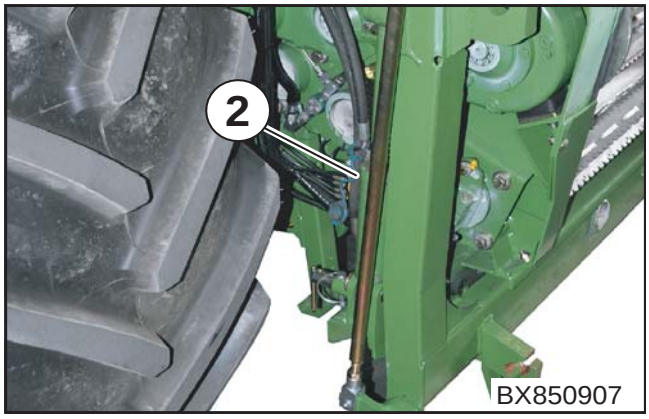
Darbam laukā kukurūzas hedera režīmā svārstīgā rāmja spriegotājatspere (1) labā pusē jānomaina ar hidraulisku cilindru (2).



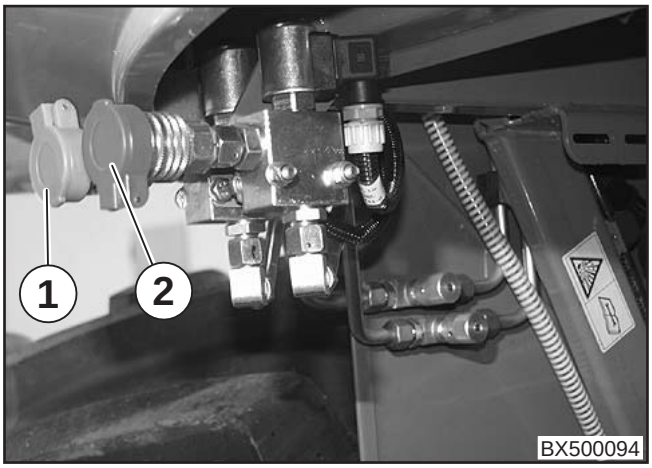
- Atspriegojiet un demontējiet spriegotājatsperi (1).

.

- Uzstādiet hidraulisko cilindru (2).



- Svārstīgā rāmja hidraulisko cilindru saskaņā ar hidrauliskās sistēmas spraudņa marķējumu pievienojiet pie hidrauliskās sistēmas savienojumiem (1, 2).

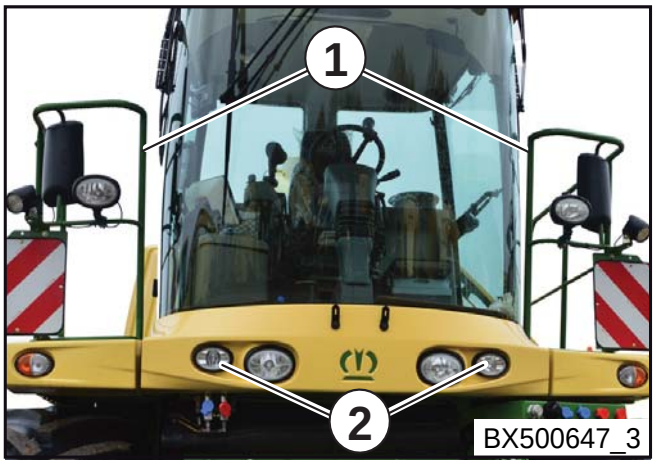


Papildu lopbarības kombaina hidrauliskās sistēmas regulējumus darbam laukā kukurūzas hedera režīmā skatiet nodaļā 7.5.5

Veiciet šādus pārveidošanas darbus un regulējumus:

- Smalcināšanas nažu pārveidošana – sk. nodaļu "Apkope".
- Padeves graudu tvērējplāksnes
- Papildu presējošo veltņu transportēšanas līstu pārveidošana – sk. nodaļu "Apkope".
- Pretgriezējplāksnes nomaiņa – sk. nodaļu "Apkope".
- Kukurūzas hedera darba režīma regulēšana – sk. nodaļu "Infocentrs".

- Lai pārslēgtos starp kustības lukturiem uz margām (1) un lukturu statņa (2) ierīcei EasyCollect 753/903/1053, nospiediet slēdzi (3) uz vadības pults.
- Corn-Conditioner attāluma regulēšana - skatiet 4. nodaļu.
- Svārstīgā rāmja kalibrēšana un absolūtais pacelšanas mehānisma augstums - skatiet 4. nodaļu.
- Virzītājcaurules pagarinājuma uzstādīšana (tikai ierīcei EasyCollect 753/903/7500/Easy Collect 9000/1053).
- Sviešanas paātrinātāja aizmugurējās sienas noregulēšana atbilstoši spraugas izmēram 2-4 mm.
- Noslēdzošo krānu pārstatīšana uz kukurūzas hedera darba režīmu (skatiet 7. nodaļu).
- Kukurūzas hederam EasyCollect 7500 bākuguns novirzīšana uz vidusdaļu (skatiet 6. nodaļu).
- Pareizā spiediena riepās regulēšana.



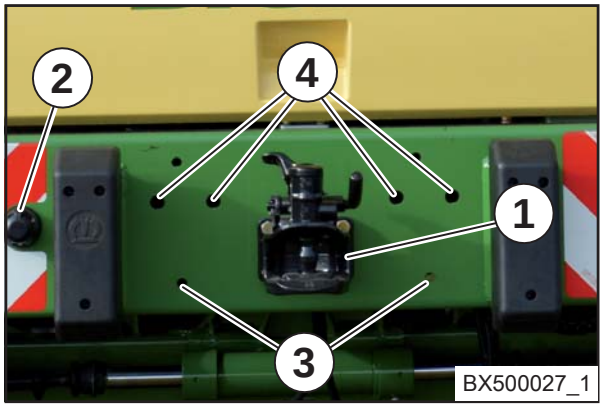
Pārējos pārveidošanas darbus skatiet ierīces EasyCollect 903/1053 lietošanas instrukcijā.

7.6 Piekabes režīms

Lopbarības kombains sērijveida ir aprīkots ar sakabes ierīci (1).

Piekabes bez atsevišķas bremzes nav pieļaujamas.

Piekabiniet piekabi tikai pie piekabes sakabes.Ievērojiet informāciju mašīnas ekspluatācijas atļaujā.



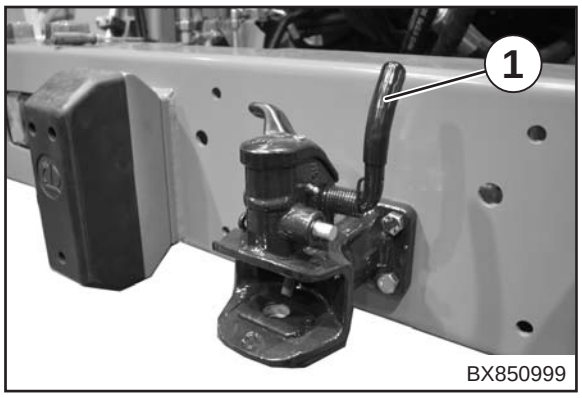
1 - sakabes ierīce
2 - apgaismojuma kontaktligzda
3 - divvadu bremzes saspiestā gaisa pieslēgumi (brīvizvēles)
4 - papildu hidrauliskā sistēma (brīvizvēles)

Kustībai pa ceļu piekabes apgaismojums ir jāpievieno pie kontaktligzdas (2) un jāpārbauda darbspēja.

7.6.1 Piekabes piekabināšana

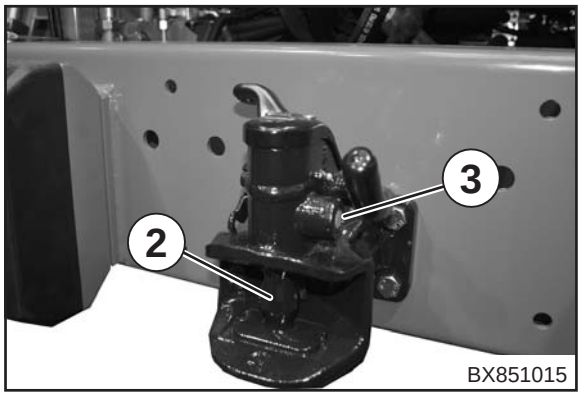
Nāve vai smagi savainojumi!
- **Nedrīkst pārsniegt mašīnas un piekabes pieļaujamās atbalsta slodzes un asu slodzes.**
- **Pārliecinieties, vai piekabe ir nodrošināta pret ripošanu.**
- **Piekabes piekabināšanas laikā neuzturieties starp mašīnu un piekabi.**

- Nodro iniet piekabi pret ripo anu.
- Noregulējiet sakabes cilpu sakabes ierīces augstumā.
- Lai atvērtu sakabes ierīci, nospiediet roksviru (1) uz augšu līdz fiksācijas punktam.
- Notīriet sakabes ierīci ar piemērotu tīrīšanas līdzekli.
- Lēnām atvirziet mašīnu, līdz sakabes cilpa nofiksējas sakabes ierīcē.

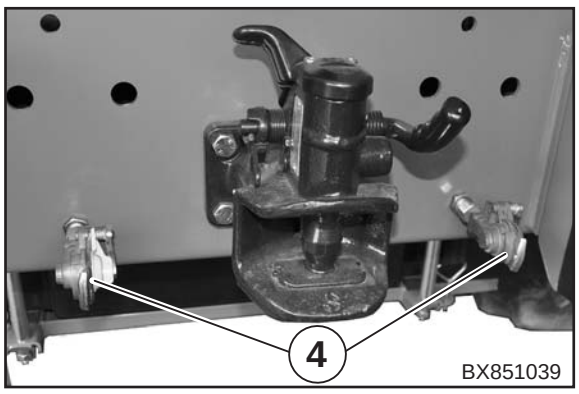


Nāve vai smagi savainojumi!Tapai (2) jābūt pilnīgi nofiksētai, lai pārliecinātos, vai piekabe neatbrīvojas no sakabes ierīces.

- Pārbaudiet, vai kontroles tapa (3) vienā līmenī noslēdzas ar korpusa virsmu.
- Uzskrūvējiet augšā piekabes balstriteni (ja ir pieejams).
- Pievienojiet elektroapgādes spraudņus un pārbaudiet apgaismošanas ierīci.
- Pievienojiet pneimatiskās šļūtenes, ja ir pieejams saspiestā gaisa pieslēgums (4) (brīvizvēles).



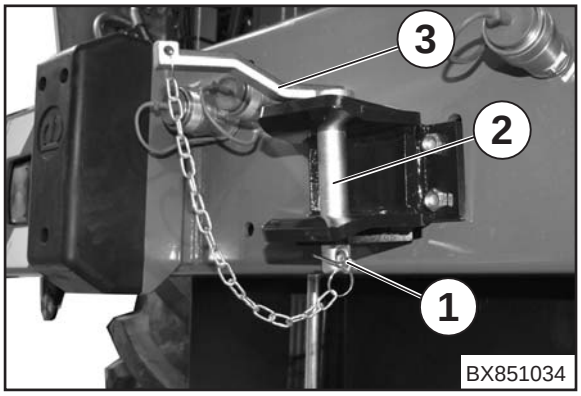
Pastāv negadījuma risks, izmantojot bojātus saspiestā gaisa savienojumus.Nodiluši vai bojāti saspiestā gaisa savienojumi negatīvi ietekmē bremzēšanas īpašības.Ievērojiet, lai savienojumi nevainojami darbotos un būtu hermētiski. Nekavējoties nomainiet bojātos gumijas blīvējumus. Atkarībā no savienošanas biežuma, taču reizi vai divas reizes gadā nomainiet savienotājgalvas.Ievērojiet, lai visi saspiestā gaisa savienojumi būtu pareizi izveidoti.



Piekabes piekabināšana Itālijai

Nāve vai smagi savainojumi!
- **Nedrīkst pārsniegt mašīnas un piekabes pieļaujamās atbalsta slodzes un asu slodzes.**
- **Pārliecinieties, vai piekabe ir nodrošināta pret ripošanu.**
- **Piekabes piekabināšanas laikā neuzturieties starp mašīnu un piekabi.**

- Nodro iniet piekabi pret ripo anu.
- Noregulējiet sakabes cilpu sakabes ierīces augstumā.
- Izvelciet šķelttapu (1) no tapas (2) un izņemiet tapu ar rokturi (3) uz augšu no sakabes ierīces.
- Notīriet sakabes ierīci ar piemērotu tīrīšanas līdzekli.
- Lēnām atvirziet mašīnu, līdz sakabes cilpa atrodas sakabes ierīcē.
- Savienojiet sakabes cilpu un sakabes ierīci ar tapu (2) un nostipriniet ar šķelttapu (1).



Nāve vai smagi savainojumi!Pārliecinieties, vai tapa (2) ir nostiprināta ar šķelttapu (1). Citādi pastāv risks, ka piekabe atvienosies no sakabes ierīces.

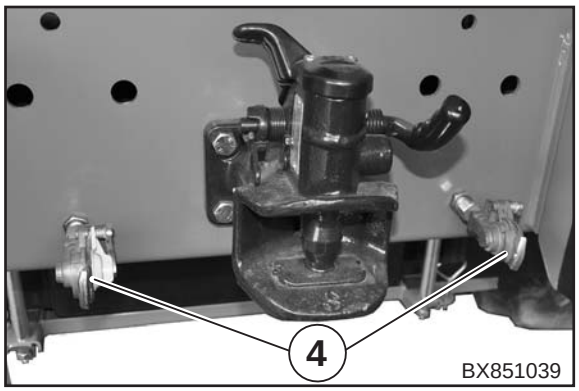
- Uzskrūvējiet augšā piekabes balstriteni (ja ir pieejams)
- Pievienojiet elektroapgādes spraudņus un pārbaudiet apgaismošanas ierīci.
- Pievienojiet pneimatiskās šļūtenes, ja ir pieejams saspiestā gaisa pieslēgums (brīvizvēles).

Pastāv negadījuma risks, izmantojot bojātus saspiestā gaisa savienojumus.Nodiluši vai bojāti saspiestā gaisa savienojumi negatīvi ietekmē bremzēšanas īpašības.Ievērojiet, lai savienojumi nevainojami darbotos un būtu hermētiski. Nekavējoties nomainiet bojātos gumijas blīvējumus. Atkarībā no savienošanas biežuma, taču reizi vai divas reizes gadā nomainiet savienotājgalvas.Ievērojiet, lai visi saspiestā gaisa savienojumi būtu pareizi izveidoti.

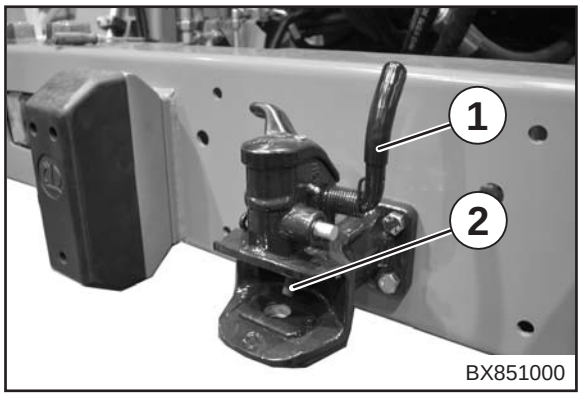
7.6.2 Piekabes atkabināšana

Nāve vai smagi savainojumi!
- **Pārliecinieties, vai piekabe ir nodrošināta pret ripošanu.**
- **Piekabes atkabināšanas laikā neuzturieties starp mašīnu un piekabi.**

- Nodro iniet piekabi pret ripo anu.
- Atvienojiet elektroapgādes spraudņus.
- Atvienojiet pneimatiskās šļūtenes, ja ir pieejams saspiestā gaisa pieslēgums (4) (brīvizvēles)
- Noskrūvējiet lejā piekabes balstriteni (ja ir pieejams).
- Nospiediet roksviru (1) uz augšu līdz fiksācijas punktam.
- Lēnām virziet mašīnu uz priekšu, līdz sakabes cilpa ir atbrīvota no sakabes ierīces.



Locekļu savainošanās risks sakabes ierīces zonā!
- **Nenobloķējiet piekabes sakabi ar roku, nospiežot atvienošanas sviru (2). Ar atsperi noslogotā fiksācijas tapa atlec uz leju.**

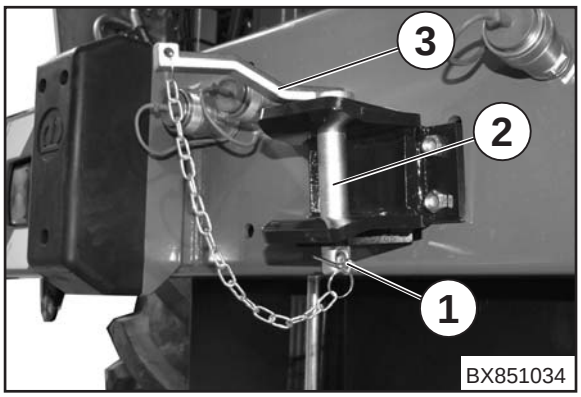


- Nobloķējiet sakabes ierīci, spiežot sviru (1) uz leju, lai nepieļautu fiksācijas tapas stiprinājuma atveres piesārņošanu.

Piekabes atkabinâđana Itâlijai

Nâve vai smagi savainojumi!
- **Pârliecinieties, vai piekabe ir nodrošināta pret ripošanu.**
- **Piekabes atkabināšanas laikā neuzturieties starp mašīnu un piekabi.**

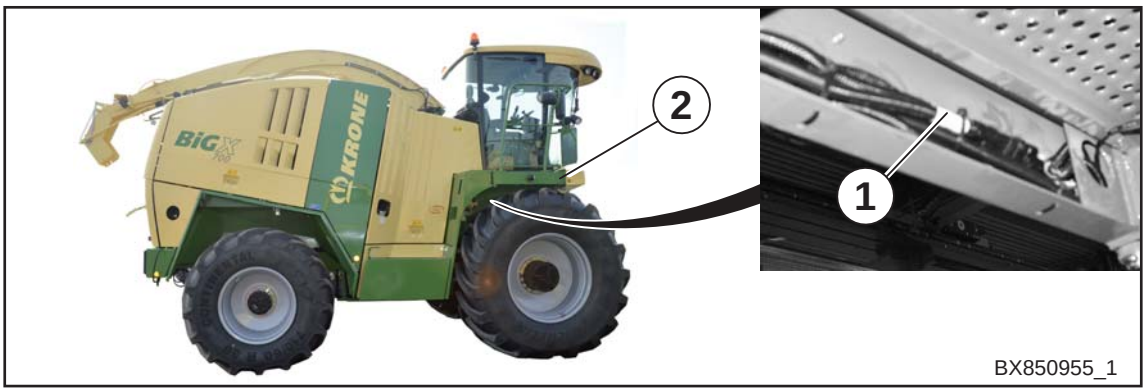
- Nodro iniet piekabi pret ripo anu.
- Atvienojiet elektroapgādes spraudņus.
- Atvienojiet pneimatiskās šļūtenes, ja ir pieejams saspiestā gaisa pieslēgums (brīvizvēles).
- Noskrūvējiet lejā piekabes balstriteni (ja ir pieejams).
- Izvelciet šķelttapu (1) no tapas (2) un izņemiet tapu ar rokturi (3) uz augšu no sakabes ierīces.
- Lēnām virziet mašīnu uz priekšu, līdz sakabes cilpa ir atbrīvota no sakabes ierīces.
- Ievietojiet tapu (2) sakabes ierīcē un nostipriniet ar šķelttapu (1).



7.7 Numura zīme

- Priekšējo numura zīmi uzstādiet pie abiem stiprināšanas stūreņiem (1) uz vadītāja kabīnes priekšējā dubļusarga (2).
- Aizmugurējo numura zīmi uzstādiet uz aizmugurējās lūkas šim nolūkam paredzētajā padziļinājumā zem numura zīmes apgaismojuma (3).

7.8 Papildu skâbçðanas lîdzekïa dozçðanas ierîces pievienoðana (ârçja)

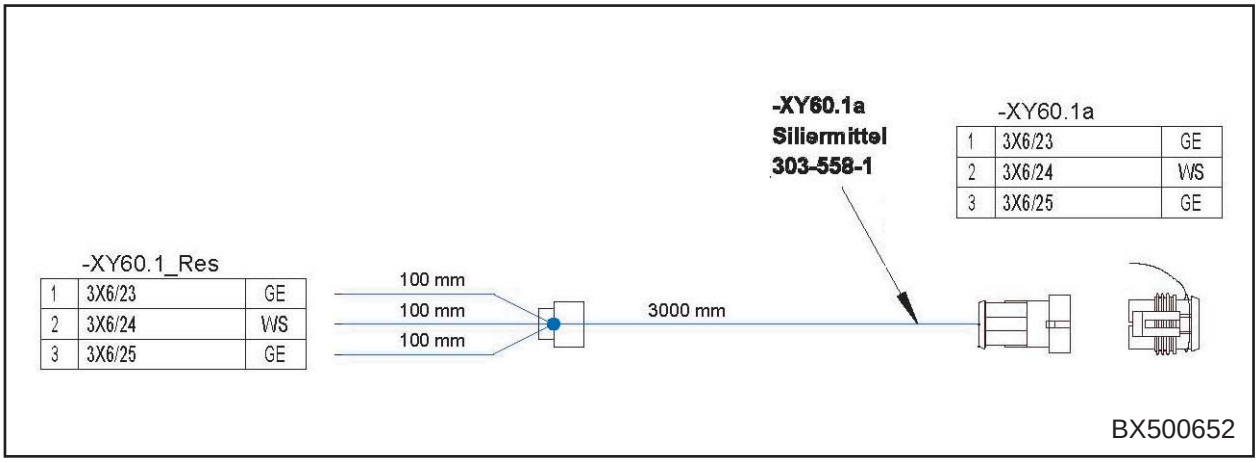


BiG X pastāv iespēja pievienot papildu skābēšanas līdzekļa dozēšanas ierīci. Tādā gadījumā dozēšanas ierīci pilnīgi automātiski vada elektronika.

Dozēšanas ierīces elektriskais pieslēgums (1) atrodas virs labā priekšējā riteņa zem platformas vai labajā lukturu statnī (2). Tas ir 3-kontaktu spraudnis ar apzīmējumu XY60.

Piemērotais savienotājkabelis (materiāla Nr. 303-558-1, garums apt. 3 m) atrodas mašīnā.

Vadu pieslēgšanas sadalījums



- XY 60 kontakts 1: +12 volti pārslēgts, maks. 15 ampēri caur drošinātāju 22-F74
- XY60 kontakts 2: zemējums
- XY60 kontakts 3: +12 volti nepārtraukts priegums, maks.15 ampēri caur drošinātāju 22-F74

Skābēšanas līdzekļa ierīces vadību skatiet 4. nodaļā "Skābbarības piedeva"

7.9 Komplektā iekļautais spraudnis atkarībā no skābēšanas līdzekļa dozēšanas ierīces modeļa (iekšējs/ārējs)

Spraudnis	Funkciju piešķiršana	Skābēšanas līdzekļa dozēšanas ierīce	Glabāšanas vieta
XM16	Skābēšanas līdzekļa sūknis	regulējama iekšēja/neregulējama	virs labās puses priekšējā riteņa
XB77	Caurplūdes sensors	neregulējama iekšēja	aiz kabīnes
XY60	Melase	regulējama iekšēja	virs labās puses priekšējā riteņa
XB60	Papildtvertnes piepildījuma līmenis	regulējama iekšēja/ neregulējama iekšēja/ārēja	virs labās puses priekšējā riteņa

Iekšējās skābēšanas līdzekļa padeves iekārtas vadība ir aprakstīta pielikumā.

8 Ekspluatācija

BĪSTAMI! Mašīnas apgāšanās
Sekas: briesmas dzīvībai vai smagi savainojumi.
- **Mašīnas vadītājam jābūt kvalificētam, lai bez avārijām vadītu mašīnu visās parastajās izmantošanas situācijās.**

BĪSTAMI! Mašīnas darba zona
Sekas: briesmas dzīvībai vai smagi savainojumi, materiālie zaudējumi.
- **Pirms kustības atpakaļgaitā mašīnas vadītājam jāpārliecinās, vai aiz mašīnas neatrodas neviena persona vai objekts.**

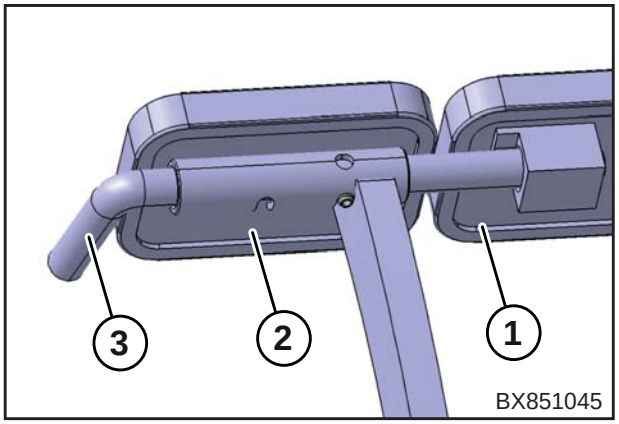
8.1 Kustība pa ceļu

Braucot pa ceļu, jāievēro Nolikuma par transportlīdzekļu pielaidi ceļu satiksmei un Ceļu satiksmes noteikumu prasības/norādījumi.

Lopbarības kombaina kustības ātrums jāpielāgo vietējiem apstākļiem.

BĪSTAMI! Negadījuma risks
Sekas: briesmas dzīvībai vai smagi savainojumi, ko rada piekabes uzbraukšana pilnīgas nobremzēšanas gadījumā.
- **Ja mašīna ir aprīkota ar piekabes bremzi (brīvizvēle) izmantošanai ar piekabi, abiem bremzes pedāļiem vienmēr jābūt savienotiem kustībai pa ceļu.**

- Pirms kustības pa ceļu sākuma pārbaudiet, vai bremzes pedāļi (1) un (2) ir savienoti, izmantojot savienotājtapu (3) (sk. att. BX851045).
- Ja nepieciešams, savienojiet bremzes pedāļus:Pagrieziet savienotājtapu (3) uz augšu, ievirziet līdz galam un nofiksējiet, pagriežot uz leju.



Kustība no kalna

Nedrīkst pārsniegt pieļaujamo maksimālo ātrumu 40 km/h arī kustībā no kalna!

Lielā slīpumā vadītājam ir iespēja samazināt kustības ātrumu ar vadības sviru vai, nospiežot kājas bremzi (uzskaitītajā secībā).

8.1.1 Transportēšanas stāvoklis

Kustībai pa ceļu virzītājcaurulei (1) un pievienotajam hederam jāatrodas transportēšanas stāvoklī.

- Hederu (2) novietojiet transportēšanas stāvoklī, skatiet hedera lietošanas instrukciju.
- Ar daudzfunkciju sviru pārvietojiet virzītājcauruli (1) transportēšanas stāvoklī (skatiet nodaļu Smalcināšanas garuma un virzītājcaurules regulēšana).

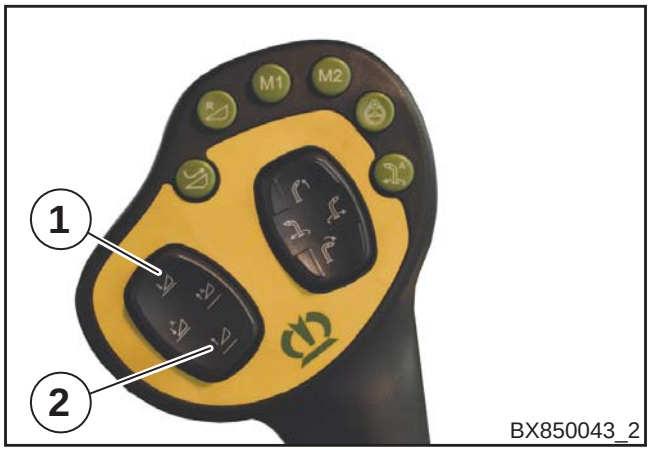
EasyCollect EC1053 (brīvizvēles EasyCollect EC 903) virzītājcaurule papildus manuāli jāpieliek kustībai pa ceļu (skatiet funkciju „K“).

Pārējos regulēšanas darbus skatiet ierīces EasyCollect 903/1053 lietošanas instrukcijā.

Padeve/heders transportēšanas stāvoklī

Bīstami!
Pacelšanas mehānisma neparedzamas kustības hedera ievilkšanas un izvilkšanas laikā.
Sekas: Briesmas dzīvībai, cilvēku savainojumi.
Hedera ievilkšanas un izvilkšanas laikā neviens cilvēks nedrīkst atrasties pacelšanas mehānisma zonā!

- Dzinējs iedarbināts.
- Atbloķēšanas slēdzim kustībai pa ceļu/darbam laukā jāatrodas darbam laukā.
- Nospiediet taustiņu "Pacelšanas mehānisma nolaišana" (1).
- Nospiediet taustiņu "Pacelšanas mehānisma pacelšana" (2).



Paceļ vai nolaiž pacelšanas mehānismu. Pacelšanas ātrums nospiešanas pirmajās sekundēs (aptuveni) ir ļoti lēns un pakāpeniski palielinās.
Ievilktam kukurūzas hederam pacelšanas augstums ir ierobežots uz
60 % no maks. pacelšanas augstuma, kad ir pievienots zāles savācējs, ierobežojumu nav.
Ja nav aktivizēts neviens vadības taustiņš, stāvokļa regulators notur pacelšanas mehānismu aktuālajā pacelšanas augstumā.
Braucot pa ceļu, pastāvīgi darbojas aktivizēta vibrāciju slāpēšana. Tā ir aktivizēta arī tad, kad pēc dīzeļdzinēja ieslēgšanas netiek nospiests neviens vadības taustiņš.

Virzītājcaurules pagriešana transportēšanas stāvoklī

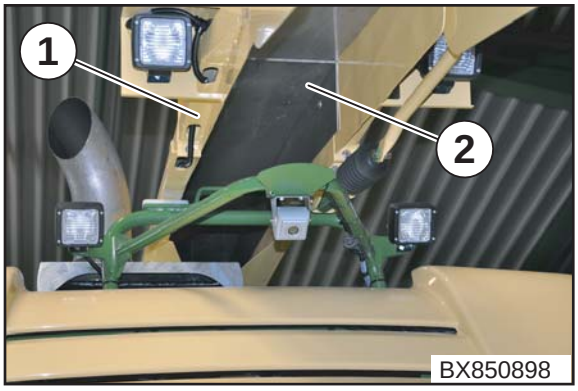
Priekšnosacījumi:

- Vadītāja sēdeklim jābūt aizņemtam.
- Dzinējs iedarbināts.
- Atbloķēšanas slēdzim kustībai pa ceļu/darbam laukā jāatrodas darbam laukā.
- Galvenais sajūgs izslēgts.

• Nospiediet taustiņu "Virzītājcaurule transportēšanas stāvoklī" (1).

Virzītājcaurule automātiski virzās transportēšanas stāvoklī.

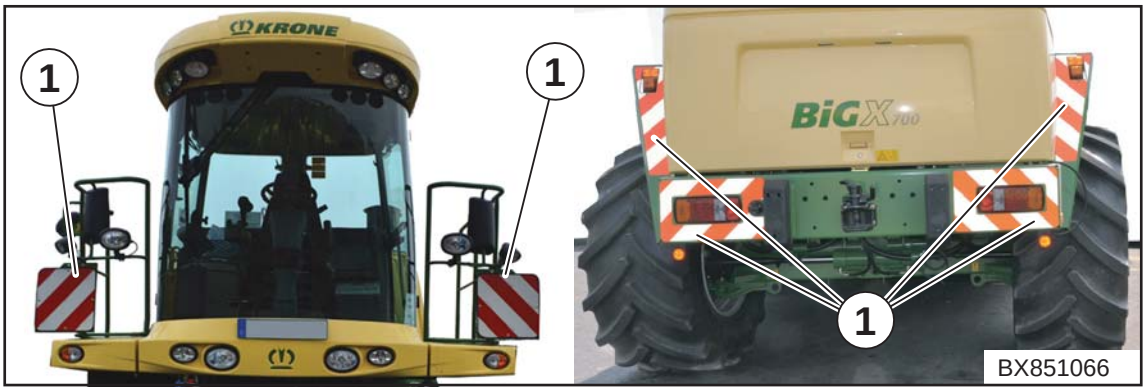
• Veiciet virzītājcaurules (1) precīzās pozīcijas uz atturgultņa (2) vizuālo pārbaudi.
• Ja nepieciešams, virzītājcauruli noregulējiet precīzā pozīcijā ar manuālu pieregulēšanas ierīci (skatiet nodaļu Virzītājcaurules ekspluatācija).



8.1.2 Pirms kustības sākuma

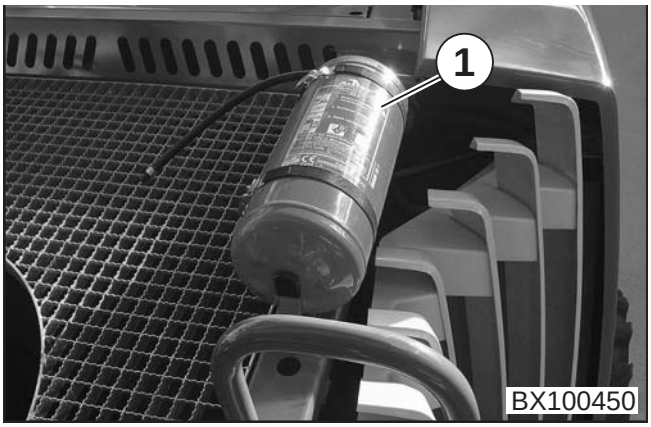
• Pirms kustības pa koplietošanas ceļiem uzmaniet, lai būtu uzstādītas brīdinājuma plāksnes (1) un tās atrastos galējā pozīcijā.

• Pārbaudiet bremžu un gaismu darbību.



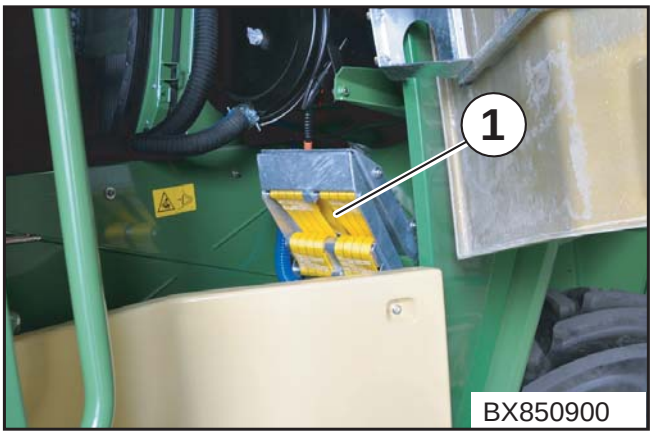
- Pārbaudiet, vai ugunsdzēsības aparāts (1) ir darbam gatavā stāvoklī un atrodas paredzētajā stiprinājumā uz mašīnas jumta.

Reizi gadā, vismaz reizi divos gados lieciet pārbaudīt ugunsdzēsības aparāta gatavību ekspluatācijai. Izmantojiet izgatavošanas datumu vai gala pārbaudes datumu uz ugunsdzēsības aparāta. Pārbaudes intervāli ārpus Vācijas var būt atšķirīgi. Šajos gadījumos ir spēkā norādījumi uz ugunsdzēsības aparāta atbilstošajās valstīs.



Pastāvīgi jāved līdzi lietošanai sagatavoti divi riteņa paliktņi.

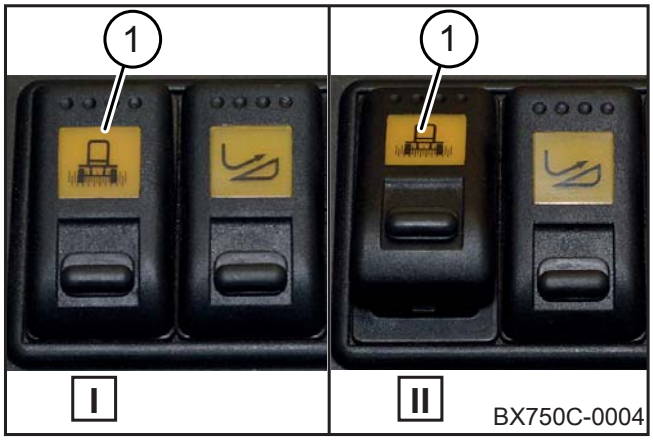
- Pārbaudiet, vai riteņa paliktņi (1) ir darbam gatavā stāvoklī un atrodas paredzētajā stiprinājumā mašīnas kreisajā pusē.



8.1.3 Kustība

Atbloķēšanas slēdzim kustībai pa ceļu/ darbam laukā (1), lai brauktu pa ceļu jāatrodas stāvoklī I. Tādējādi nodrošina to, ka ir aktivizēta tikai gaitas iekārtas piedziņa, stūres iekārta un bremzes.

Plašāku informāciju par kustības režīmu skatiet nodaļā Kustības režīma lietošanas sākums.



8.2 Darbs laukā

BĪSTAMI! Mašīnas darba zona
Sekas: briesmas dzīvībai vai smagi savainojumi.
- **Pirms darba sākuma laukā pārliecinieties, vai neviena persona neatrodas mašīnas tiešajā apkārtnē.**
- **Veicot darbus pie grāvjiem vai krastos, pārliecinieties, vai mašīnas attālums līdz malai ir lielāks par krastu vai grāvi.**

Īpašos norādījumus par attiecīgi pievienotā hedera izmantošanu skatieties hedera lietošanas instrukcijā.

Regulējumus, piemēram, darba režīms, darba platums, heders/padeve, skābbarības piedeva, pacelšanas mehānismi, Corn-Conditioner un klienta dati skatieties nodaļā Infocentrs.

Informāciju par kustības režīmu skatieties nodaļā Kustības režīma lietošanas sākums.

Priekšnosacījumi darbam laukā

- Dzinējs iedarbināts.
- Atbloķēšanas slēdzim kustībai pa ceļu/darbam laukā (1) jāatrodas darbam laukā.
- Jābūt izslēgtam apkopes atbloķēšanas slēdzim (2).

8.2.1 Darbs laukā nogāzē

BĪSTAMI! Mašīnas apgāšanās
Sekas: briesmas dzīvībai vai smagi savainojumi.
- **Veicot darbu laukā nogāzē, jābūt nodrošinātai līdzenai pamatnei un pietiekamai riepu saskarei uz pamatnes.**
- **Apgriezieties tikai virzienā lejup no nogāzes ar nelielu ātrumu un lielu trajektoriju.**
- **Mašīnu nedrīkst izmantot lielākā apvidus slīpuma leņķī, nekā tas ir norādīts.**

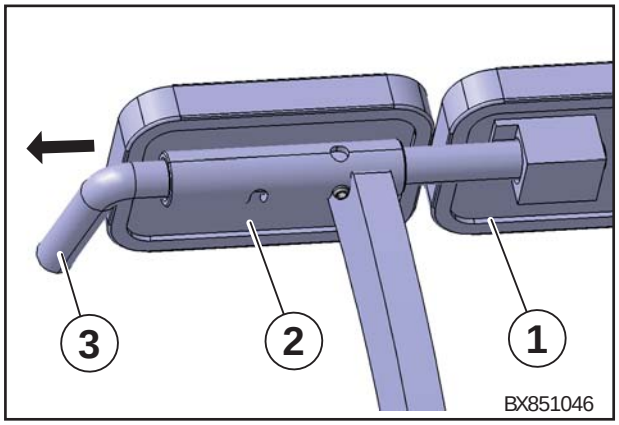
Kustībā augšup vai lejup darba mehānismu:
- **vienmēr virziet augšup pret nogāzi,**
- **turiet iespējami tuvu pamatnei.**

Apvidus slīpuma leņķis, kur mašīna tiek izmantota, nedrīkst pārsniegt šādas maksimālās vērtības:
- Augšup un lejup maksimāli 25% (15°)
- Sāniski maksimāli 50% (30°)

Kustība no kalna, veicot darbu laukā ar piekabi un pievienotu piekabes bremzi (brīvizvēle)

Pirms mašīnas darba laukā bremzes pedāļus var atvienot, lai piekabi varētu atsevišķi bremzēt.

- Ja nepieciešams, atvienojiet bremzes pedāļus:Pagrieziet savienotājtapu (3) uz augšu, izvelciet un nofiksējiet, pagriežot uz leju.
- Nospiediet bremzes pedāli (2), lai atsevišķi nobremzētu piekabi.



8.2.2 Darbs augstsprieguma līniju zonā

Drošās distances līdz augstsprieguma līnijām, kas minētas tabulā, nekādā gadījumā nedrīkst būt mazākas.

Nominālais spriegums (KV)	Drošā distance no gaisvadu līnijām (m)
Līdz 1	1
Pārsniedzot 1 līdz 110	2
Pārsniedzot 101 līdz 220	3
Pārsniedzot 220 līdz 380	4

BRĪDINĀJUMS
Ja notiek mašīnas kontakts ar elektrisku augstsprieguma kabeli, pastāv briesmas dzīvībai un ugunsbīstamība.
- **Izvelkot un ievelkot virzītājcauruli, ievērojiet pietiekamu distanci līdz augstsprieguma līnijām.**

Ja notiek mašīnas kontakts ar elektrisku augstsprieguma kabeli, rīkojieties šādi:
- Nekavējoties apstādiniet mašīnu.
- Ieslēdziet stāvbremzi.
- Ārpusē stāvošās personas nedrīkst pietuvoties un pieskarties mašīnai. Brīdiniet tuvojošās personas (signalizējiet, žestikulējiet) un izsauciet profesionālu glābšanas dienestu.
- Mēģiniet izbraukt mašīnu no bīstamās zonas.
- Ja tas nav iespējams, izslēdziet dzinēju.
- Iespējami nepametiet kabīni, skrienot kāju distances dēļ var izveidoties soļu spriegums ar turpmāku nāvējošu strāvas triecienu.
- Ja nav iespējams pārvietot mašīnu no bīstamās zonas, taču tā ir jāpamet (piemēram, ugunsgrēka gadījumā), noleciet ar pilnīgi sakļautām kājām no mašīnas apakšējās platformas (ja iespējams), nepieskaroties pie mašīnas daļām, nonākot kontaktā ar zemi.

Lai pamestu kabīni, pēc vajadzības lietojiet avārijas izeju (sk. 5. nodaļu „Avārijas izeja“).

- Pārvietojieties prom no mašīnas ar ļoti maziem soļiem.
- Norobežojiet negadījuma vietu 20 m apkārtnē.
- Nekavējoties informējiet elektrotīklu īpašnieku, lai ierosinātu līniju atslēgšanu.

BRĪDINĀJUMS
Nonākot kontaktā ar mašīnu, pastāv briesmas dzīvībai, ko rada elektriskais strāvas trieciens.
- **Pirms mašīnas evakuācijas darbu sākuma elektrotīklu īpašniekam jāapstiprina attiecīgās gaisvada līnijas atslēgšana.**

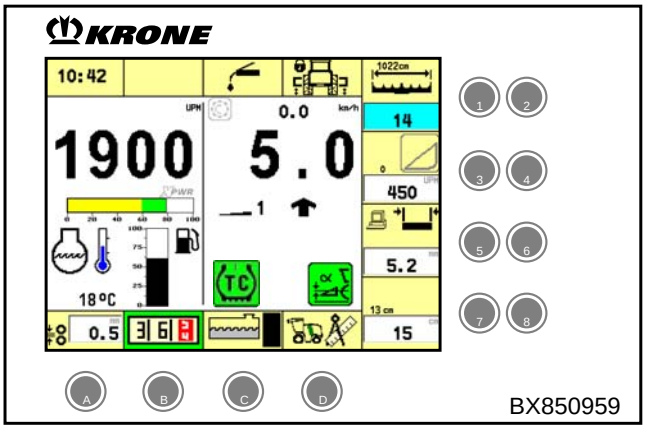
8.2.3 Pacelšanas mehānisms

Pacelšanas mehānisma regulēšanas sistēmas regulēšanu un uzdoto spiedienu vai uzdoto augstumu skatiet nodaļā Infocentrs - pacelšanas mehānisma regulējumi.

Pacelšanas mehānisma izvietojuma regulēšanas aktivizēšana
Ja ir aktivizēta pacelšanas mehānisma izvietojuma regulēšana, vadības sistēma nemainīgi relatīvi regulē pacelšanas mehānisma augstumu attiecībā pret mašīnu.

Priekšnosacījums:

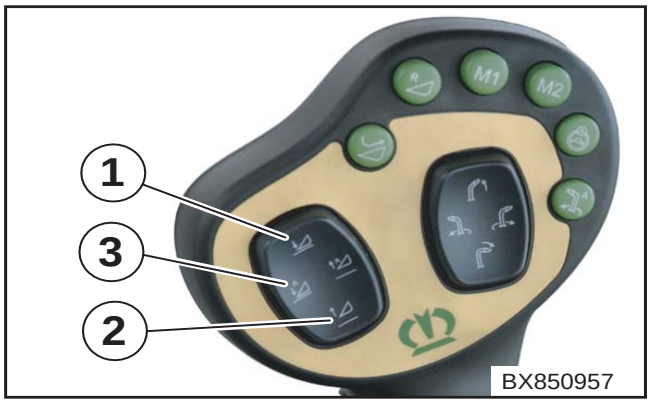
- Infocentrā ir noregulēta pacelšanas mehānisma izvietojuma regulēšana, displejā parāda simbolu ar noregulētu uzdoto augstumu (cm).
- Pašreiz pacelšanas mehānisma izvietojuma regulēšana ir deaktivizēta.



- Nospiediet taustiņu "Pacelšanas mehānisma nolaišana" (1).
- Nospiediet taustiņu "Pacelšanas mehānisma pacelšana" (2).

Paceļ vai nolaiž pacelšanas mehānismu. Pacelšanas ātrums nospiešanas pirmajās sekundēs (aptuveni) ir ļoti lēns un pakāpeniski palielinās.

Atlaižot taustiņus (1 vai 2), izmēra aktuālo pacelšanas augstumu un pacelšanas mehānisma izvietojuma regulēšana notur to nemainīgi relatīvi attiecībā pret mašīnu, līdz brīdim, kad pacelšanas mehānisma augstumu manuāli krasi manipulē.



Uzdotā augstuma mainīšana (darba pozīcija) un saglabāšana ar daudzfunkciju sviru

- Ar taustiņiem "Pacelšanas mehānisma pacelšana" (2) vai "Pacelšanas mehānisma nolaišana" (1) virzieties uz jaunu uzdoto augstumu.
- Apt. 3 sekundes turiet nospiestu taustiņu "Pacelšanas mehānisma automātiskā sistēma" (3).

Saglabā jaunu uzdoto augstumu un infocentra displejā parādās atbilstošs informatīvs ziņojums.

Noregulētā uzdotā augstuma aktivizēšana

- Nospiediet taustiņuPacelšanas mehānisma automātiskā sistēma (3).

Pacelšanas mehānismu paceļ vai nolaiž noregulētā uzdotajā augstumā. Infocentrā parāda simbolu ar noregulētu uzdoto augstumu (cm). Pacelšanas mehānisma izvietojuma regulēšana ir aktivizēta.

Pacelšanas mehānisma izvietojuma regulēšanas deaktivizēšana

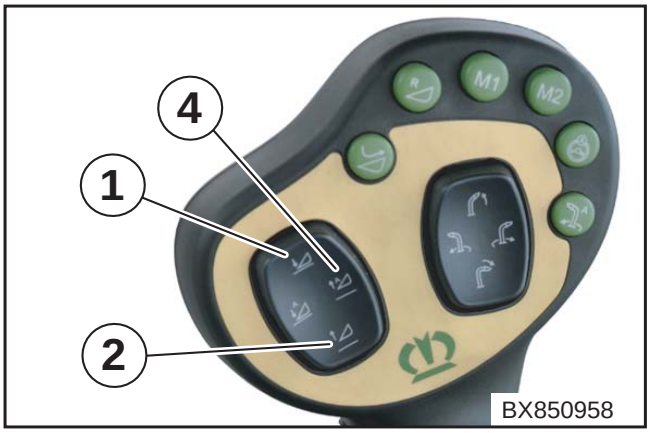
Pacelšanas mehānisma izvietojuma regulēšanu deaktivizē, kad:

- parādās kļūdas identifikācija
- manuāli vada pacelšanas mehānismu ar taustiņiem (1) un (2).

Pacelšanas augstuma lauka malā regulēšana un saglabāšana

- Ar taustiņiem "Pacelšanas mehānisma pacelšana" (2) vai "Pacelšanas mehānisma nolaišana" (1) virzieties uz pacelšanas augstumu.
- Apt. 3 sekundes turiet nospiestu taustiņu "Pacelšanas mehānisma pacelšana līdz augšai" (4).

Saglabā pacelšanas augstumu un infocentra displejā parādās atbilstošs informatīvs ziņojums.
Pacelšanas augstuma izmaiņa, izdarot jaunu regulējumu un saglabājot to.



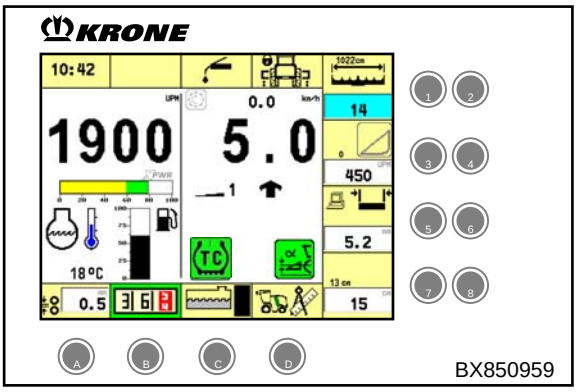
Pacelšanas mehānisma pacelšana līdz augšai - regulējums lauka malā

Nospiežot taustiņu "Pacelšanas mehānisma pacelšana līdz augšai" (4), pacelšanas mehānismu paceļ līdz saglabātajai vērtībai (regulējums lauka malā).

- Nospiediet taustiņu "Pacelšanas mehānisma pacelšana līdz augšai" (4).

Pacelšanas mehānismu paceļ līdz noregulētajam pacelšanas augstumam.

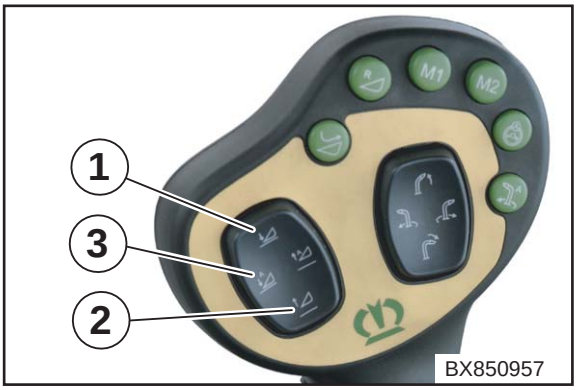
Pacelšanas mehānisma piespiešanas spiediena regulēšanas aktivizēšana



Ja ir aktivizēta pacelšanas mehānisma piespiešanas spiediena regulēšana, vadības sistēma regulē pacelšanas mehānisma spiedienu uz augsni atbilstoši nemainīgai vērtībai.

Regulēšanas aktivizēšanas norise, uzdotā spiediena aktivizēšana un uzdotā spiediena mainīšana un saglabāšana ar daudzfunkciju sviru atbilst analoģiski rīcībai pacelšanas mehānisma izvietojuma regulēšanas gadījumā.

Pacelšanas mehānisma pacelšana un nolaišana pacelšanas mehānisma piespiešanas spiediena regulēšanas gadījumā



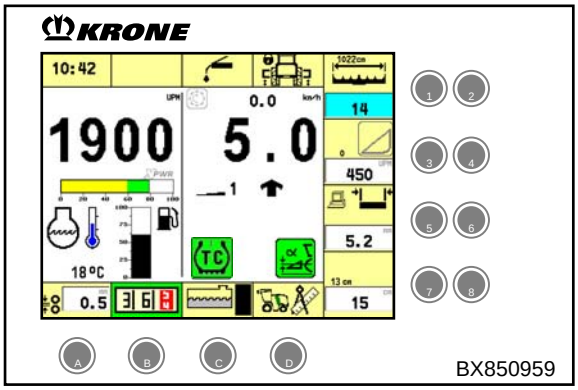
- Ar taustiņiem "Pacelšanas mehānisma pacelšana" (2) vai "Pacelšanas mehānisma nolaišana" (1) var pacelt un nolaist pacelšanas mehānismu.

Atlaižot taustiņu (1 vai 2), stāvokļa regulators notur pacelšanas mehānismu nemainīgā pacelšanas augstumā.
Lai aktivizētu pacelšanas mehānisma piespiešanas spiediena regulēšanu, nospiediet taustiņu "Augsnes reljefa kopēšanas automātiskais režīms" (3).

- Nospiediet taustiņu "Augsnes reljefa kopēšanas automātiskais režīms" (3).

Pacelšanas mehānisms nolaižas uz zemes ar regulējamu spiedienu un automātiski pāriet uz pacelšanas mehānisma piespiešanas spiediena regulēšanu.

Pacelšanas mehānisma attāluma regulēšanas aktivizēšana (brīvizvēles)



Pacelšanas mehānisma attāluma regulēšanu var aktivizēt tikai kopā ar kukurūzas hederam pievienotajiem attāluma sensoriem.

Ja ir aktivizēta pacelšanas mehānisma attāluma regulēšana, vadības sistēma nemainīgi relatīvi regulē pacelšanas mehānisma augstumu attiecībā pret zemi.

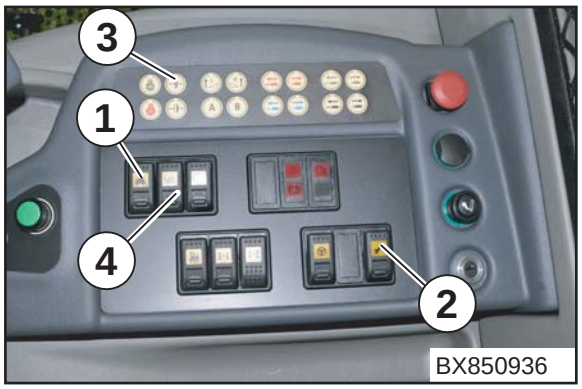
Regulēšanas aktivizēšanas norise, uzdotā augstuma aktivizēšana un uzdotā augstuma mainīšana un saglabāšana ar daudzfunkciju sviru atbilst analoģiski rīcībai pacelšanas mehānisma izvietojuma regulēšanas gadījumā.

8.2.4 Padeve/heders

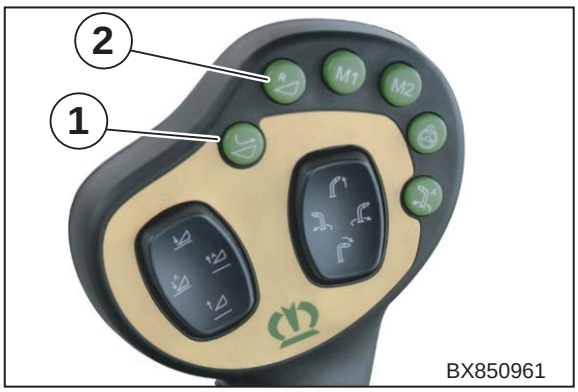
Hedera uzdotā apgriezienu skaita regulējumu un smalcināšanas garumu skatiet nodaļā Infocentrs - hedera/padeves regulējumi.

Padeves/hedera ieslēgšana

Bīstami!
Pacelšanas mehānisma neparedzamas kustības hedera ievilkšanas un izvilkšanas laikā.
Sekas: Briesmas dzīvībai, cilvēku savainojumi.
Hedera ievilkšanas un izvilkšanas laikā neviens cilvēks nedrīkst atrasties pacelšanas mehānisma zonā!



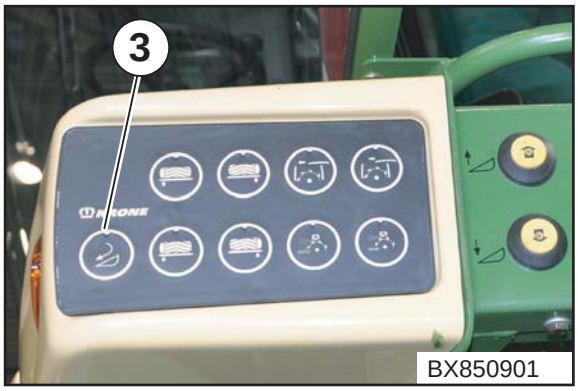
Lai ieslēgtu padevi/hederu, jābūt izpildītām šādām prasībām:
- Vadītāja sēdeklim jābūt aizņemtam.
- Dzinējs iedarbināts.
- Atbloķēšanas slēdzim kustībai pa ceļu/darbam laukā (1) jāatrodas darbam laukā.
- Jābūt izslēgtam apkopes atbloķēšanas slēdzim (2).
- Jābūt ieslēgtam padeves/hedera atbloķēšanas slēdzim (4).
- Galvenais sajūgs (3) ieslēgts.



- Īsi nospiediet daudzfunkciju sviras taustiņu „Padeves/hedera virzienmaiņa“ (2) vai manuālās vadības taustiņu (3) uz platformas.
- Nospiediet taustiņu „Padeves/hedera ieslēgšana/izslēgšana“ (1) uz daudzfunkciju sviras vai uz platformas manuālās vadības.

Ieslēdz hederu un padeves veltņus.

Pirmo reizi ieslēdzot padevi/hederu, padeves veltņiem un hederam īslaicīgi maina virzienu, lai aizvāktu iespējamos netīrumus.



Padeves/hedera izslēgšana
- Atkārtoti nospiediet taustiņu "Padeves/hedera ieslēgšana/izslēgšana" (1).

Izslēdz hederu un padeves veltņus.

Padeves/hedera virzienmaiņa
Ja rodas aizsprostojumi un traucējumi materiāla plūsmā, var mainīt padeves/hedera virzienu.

Padeves/hedera virzienmaiņa ir iespējama tikai ar pieslēgtu galveno sajūgu.

Padeves/hedera virzienmaiņa ir iespējama arī bez pieslēgta smalcināšanas trumuļa. Ja rodas kāda kļūda, smalcināšanas trumulis tomēr var pēkšņi sākt darboties.

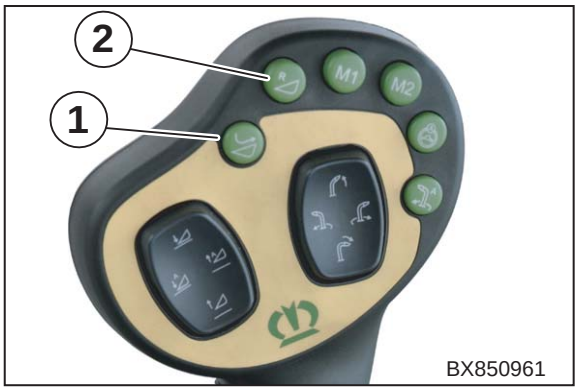
Briesmas dzīvībai, savainojumi cilvēkiem!
Padeves/hedera virzienmaiņas laikā neviens nedrīkst atrasties smalcināšanas trumuļa un citu materiāla plūsmas komponentu zonā.

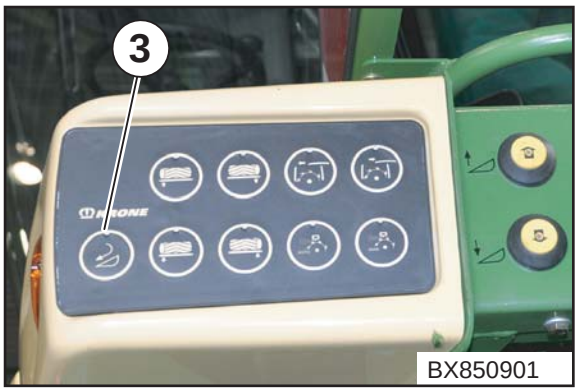
- Nospiediet un turiet nospiestu taustiņu "Padeves/hedera virzienmaiņa" (2) uz daudzfunkciju sviras vai nospiediet manuālās vadības taustiņu (3)) uz platformas.

Hedera un padeves veltņu virzienmaiņa notiek tik ilgi , kamēr tur nospiestu taustiņu "Padeves/hedera virzienmaiņa" (2/3) .

Taustiņu "Padeves/hedera virzienmaiņa" (2) var nospiest arī tad, kad ir ieslēgta padeve/heders.
Pēc tam atkārtoti ieslēdziet padevi/hederu.

Ja veic virzienmaiņu ārpus kabīnes (izmantojot manuālās vadības taustiņu (3) uz platformas), **gaitas iekārtas piedziņas atbloķēšanas slēdzim jāatrodas izslēgtā stāvoklī**.





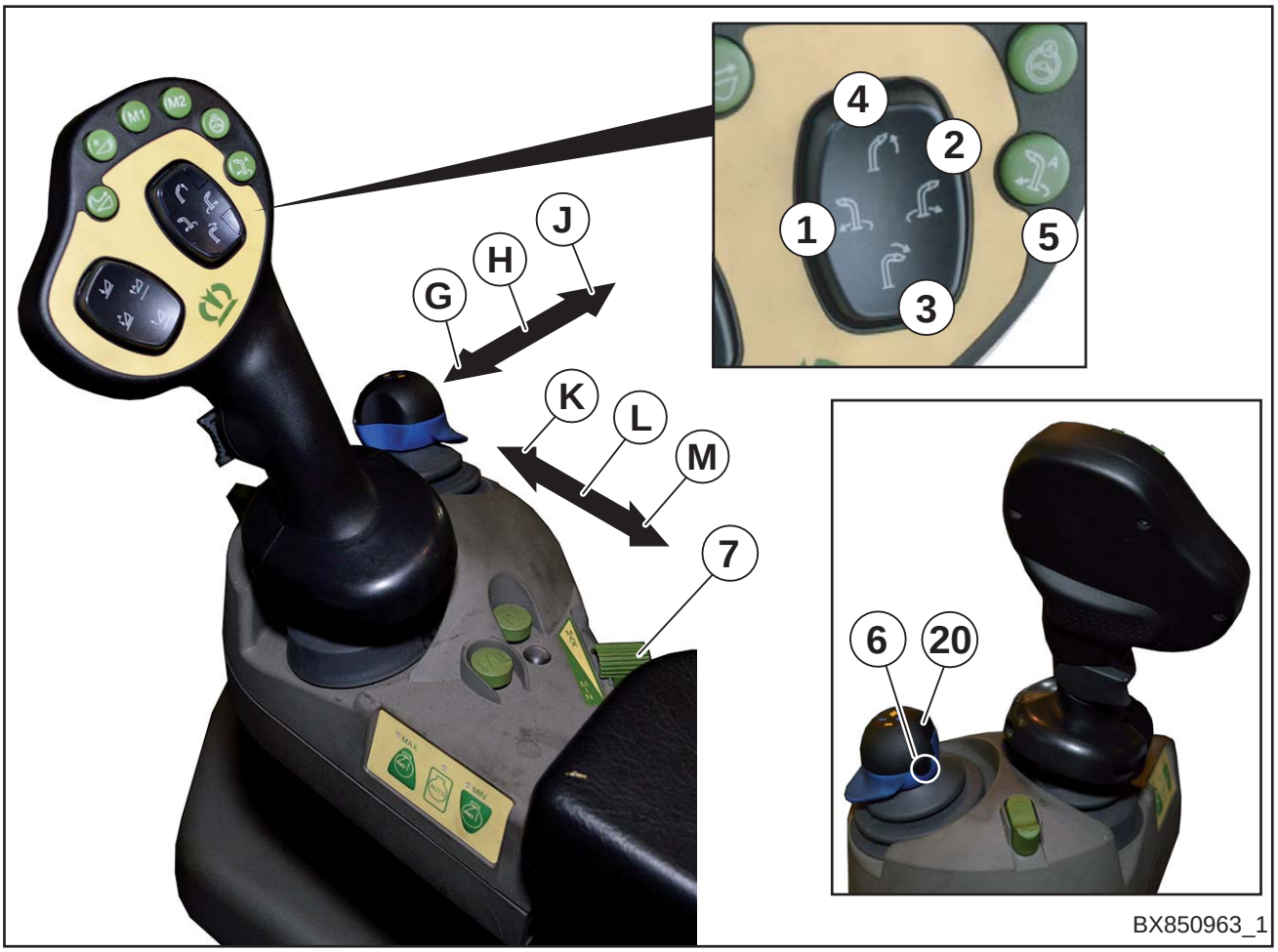
Metālu konstatēšana
Aktivizējot metālu konstatēšanu, padeve/heders krasi apstājas.
- Apstipriniet kļūdas ziņojumu.
- Lieciet mainīt padeves/hedera virzienu.
- Apstādiniet mašīnu. Aizvāciet metālu.

RockProtect
Ja padevē bija identificēts liels svešķermenis (piem., akmens), padeve/heders krasi apstājas.
- Apstipriniet kļūdas ziņojumu.
- Lieciet mainīt padeves/hedera virzienu.
- Apstādiniet mašīnu. Izņemiet svešķermeni.

8.2.5 Smalcināšanas garums un virzītājcaurule

Ar daudzfunkciju sviru var saglabāt un izsaukt divus smalcināšanas garumus.

Virzītājcaurules (1) forma un nolieces zona ir veidoti tā, lai varētu strādāt gan piekabes režīmā, gan arī ar paralēli labajā un kreisajā pusē līdzās braucošu smalcināšanas piekabi.
Vadību nodrošina ar daudzfunkciju sviru. Arī virzītājcaurules vāku var hidrauliski regulēt.



1 - virzītājcaurules griešana uz kreiso pusi

2 - virzītājcaurules griešana uz labo pusi

3 - virzītājcaurules vāks uz leju

4 - virzītājcaurules vāks uz augšu

5 - virzītājcaurules reflektēšana (kad ieslēgts galvenais sajūgs)

- virzītājcaurule transportēšanas stāvoklī (kad izslēgts galvenais sajūgs)

EasyCollect EC1053 (brīvizvēles EasyCollect EC 903) virzītājcaurule papildus manuāli jāpieliek kustībai pa ceļu (skatiet funkciju „K“).

6 - smalcināšanas garuma saglabāšana

7 - virzītājcaurules ātrums

G - izsauciet smalcināšanas garuma vērtību 1 Ar nospiestu pogu 6 un piespiediena punktu tiek saglabāts infocentrā iestatītais smalcināšanas garums (vērtība 1)

H - Vidējā pozīcija

J - izsauciet smalcināšanas garuma vērtību 2 Ar nospiestu pogu 6 un piespiediena punktu tiek saglabāts infocentrā iestatītais smalcināšanas garums (vērtība 2)

K - ar nospiestu pogu (6), spiediet vadības sviru (20) uz priekšu: nolaidiet virzītājcauruli, vienlaikus (ja ir pieejams) ievelciet Easy-Collect EC 1053 (14 rindas) virzītājcaurules pagarinājumu (secība var mainīties)

L - vidējā pozīcija

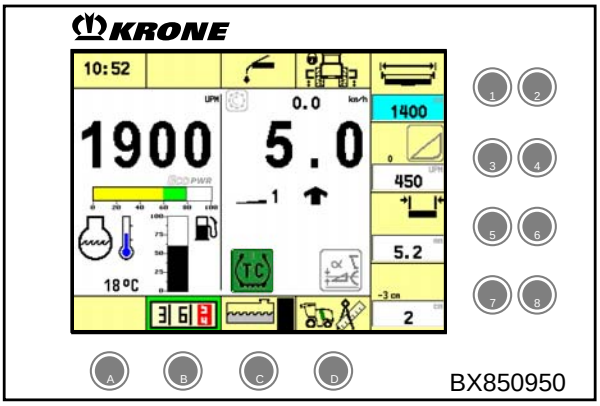
M - ar nospiestu pogu (6), velciet vadības sviru (20) uz aizmuguri: paceliet virzītājcauruli, vienlaikus (ja ir pieejams) izvelciet Easy-Collect EC 1053 (14 rindas) virzītājcaurules pagarinājumu (secība var mainīties)

Ja ir pacelts virzītājcaurules vāks, virzītājcaurules pagarinājuma ievirzīšana aizkavējas par apt. 2 sekundēm, jo iepriekš automātiski nolaižas virzītājcaurules vāks. Ievilkšanas vai izvilkšanas laikā virzītājcaurules vāku nav iespējams darbināt.

8.2.6 Norādījumi par pļaujas materiāla plūsmas optimizāciju

1. Hedera apgriezienu skaita atkarība no smalcināšanas garuma

Lielāki pļaušanas garumi prasa lielāku hedera apgriezienu skaitu. Ja apgriezienu skaits ir par mazu, padeves veltņi kaudzēm velk pļaujas materiālu no hedera, materiāla plūsma apraujas.
Mazāki pļaušanas garumi prasa mazāku hedera apgriezienu skaitu. Ja apgriezienu skaits ir par lielu, zāles savācēja lāpstiņas transportē pļaujas materiālu atkal uz priekšu, kukurūzas hedera gadījumā var rasties aizsprostojumi.
Ja nepieciešams, kukurūzas hedera gadījumā samaziniet kustības ātrumu.



Pamatregulējums (standarta trumulim ar 28 nažiem):

- Zāle — hedera apgriezienu skaits 500 apgr./min. ar 10 mm smalcināšanas garu mu
  hedera apgriezienu skaits 600 apgr./min. ar 18 mm smalcināšanas garumu

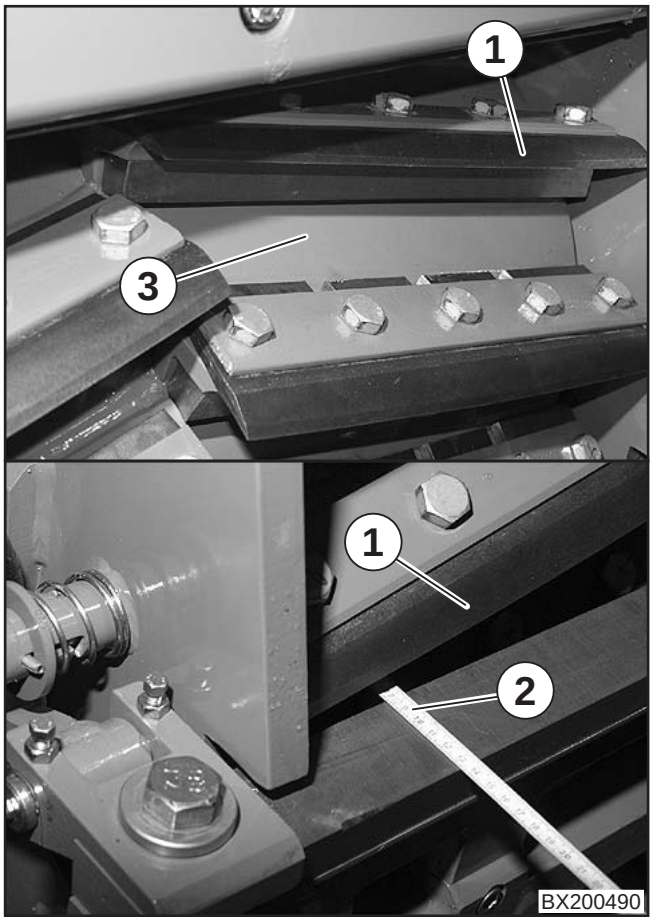
Smalcināšanas garuma - hedera apgriezienu skaita pārskats

	Nažu skaits			
Hedera apgriezienu skaits	10	14	20	28
500 apgr./min	28 mm	20 mm	14 mm	10 mm
600 apgr./min	50 mm	36 mm	25 mm	18 mm

Hedera apgriezienu skaits X-Disc: 700 apgr./min

2. Mašīnas sviešanas intensitāte

Smalcināšanas trumulis galvenokārt nosaka mašīnas sviešanas intensitāti.
Atkarībā no nažu (1) izvirzījuma pret nažu siju (3) tiek ģenerēta atbilstoši liela vai maza pūsma, proti, sviešanas intensitāte.



Nažu notrīšanās, kā arī netīrumi zem nažiem samazina apjomu, kas nodrošina sviešanas intensitāti.

Asi darbarīki - pastāv savainošanās risks!
Veicot darbus nažu trumulim, lietojiet cimdus.

- Izmantojiet nažus (1) ar maksimāli lielu izvirzījumu. Maks. izvirzījums ir apt. 82 mm (2).
  Biežāk pieregulējiet smalcināšanas nažus (skatiet nodaļu Apkope - smalcināšanas nažu pieregulēšana vai nomaiņa).

- Brīvo vietu zem nažiem (1) un nažu sijas (3) uzturiet tīrībā.

Trumuļa pamatnes egulēšana

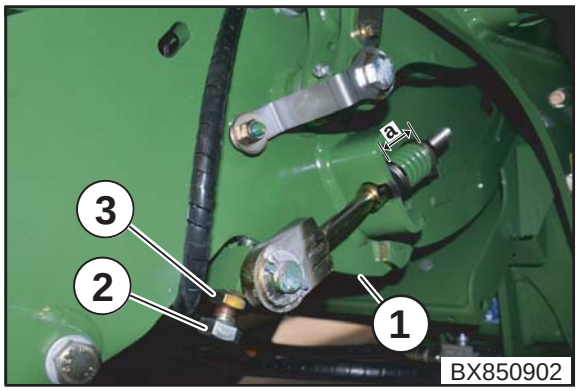
Nepareizi noregulēta trumuļa pamatne rada palielinātu degvielas patēriņu un mašīnas sastāvdaļu nodilumu.

Vēl viena iespēja, kā uzlabot sviešanas intensitāti, ir trumuļa pamatnes (1) optimāla noregulēšana.

Trumuļa pamatne ir noregulēta rūpnīcā.

- Nažu attālums līdz trumuļa pamatnes aizmugurei ir 6-7 mm.
- Nažu (4) attālums līdz trumuļa pamatnes priekšpusei regulējas automātiski ar pretgriezējplāksnes (5) palīdzību.

Pļaujas materiāla īpašības (piem., sauss pļaujas materiāls) var prasīt trumuļa pamatnes pieregulēšanu.

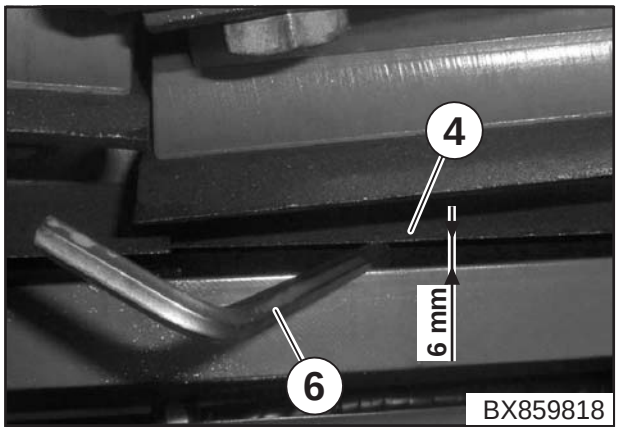


Spraugas izmēra samazināšana starp trumuļa pamatni un nažiem:

- Atskrūvējiet pretuzgriežņus (3).
- Ieskrūvējiet skrūvi (2), trumuļa pamatnes attālums (1) samazinās.
- Pievelciet pretuzgriežņus (3).

Spraugas izmēra palielināšana starp trumuļa pamatni un nažiem:

- Atskrūvējiet pretuzgriežņus (3).
- Izskrūvējiet skrūvi (2), trumuļa pamatnes attālums (1) palielinās.
- Pievelciet pretuzgriežņus (3).



Pēc trumuļa pamatnes noregulēšanas ir jāpārbauda vērtība "a" un, ja nepieciešams, jānoregulē atbilstoši 46 mm.

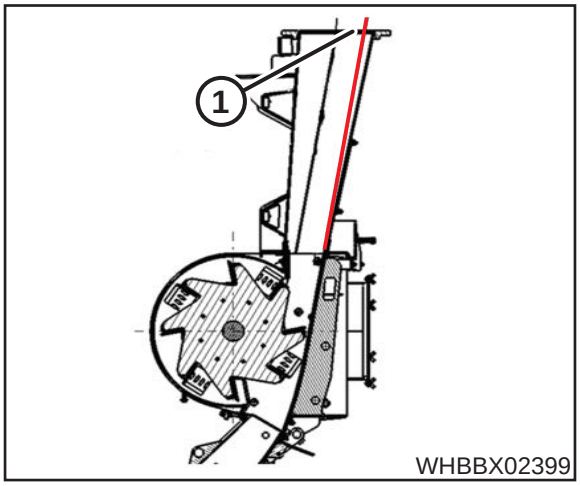
Sviešanas paātrinātāja aizmugurējās sienas regulēšana

Savainošanās risks, ko rada asas malas.
- **Lietojiet aizsargcimdus.**
- **Grieziet sviešanas paātrinātāja trumuli tikai ar palīginstrumentu.**
- **Veicot jebkādus darbus sviešanas paātrinātāja trumulī, nofiksējiet sviešanas paātrinātāja trumuli.**

- Izvelciet aizdedzes atslēgu; nodrošiniet lopbarības kombainu pret nejaušu iedarbināšanu un ripošanu.
- Pagaidiet, līdz visi agregāti būs apstājušies.

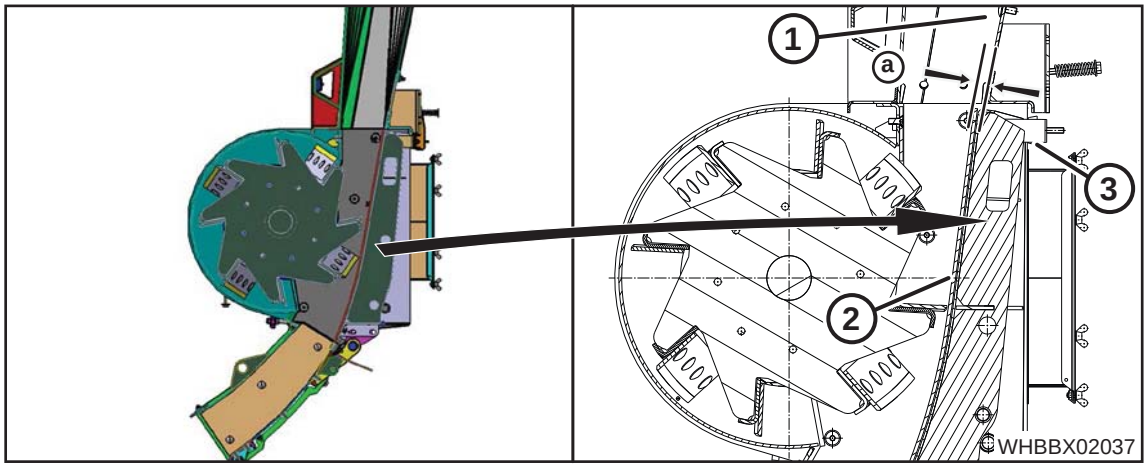
Regulçjumi iebûvçtam zâles kanâlam

Nepareizi noregulēts attālums starp sviešanas paātrinātāju un aizmugurējo sienu rada palielinātu degvielas patēriņu un mašīnas sastāvdaļu nodilumu.



- Smalcinātā materiāla satikšanās punktam (1) augšā kanāla īscaurulē vajadzētu atrasties pēc iespējas tālāk aiz viduspunkta

Sviešanas paātrinātāja - aizmugurējās sienas augšdaļas attāluma regulēšana

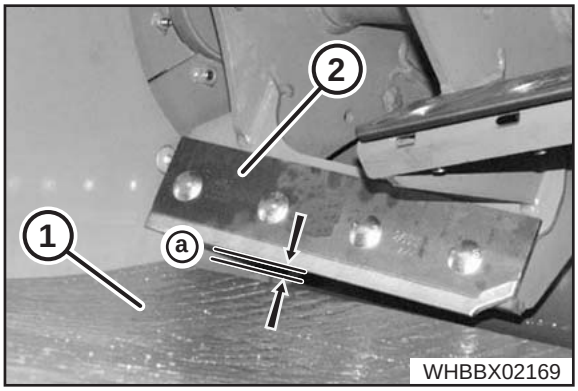


(1) Kanāla īscaurule
(2) Aizmugurējās sienas dilstošā plāksne
(3) Gumijas amortizators

- Sviešanas paātrinātāja aizmugurējo sienu vajadzētu noregulēt tā, lai attālums (a) starp aizmugurējās sienas dilstošo plāksni (2) un kanāla īscauruli (1) būtu apt. 15 mm, taču min. 12 mm.
- Noregulējiet šo attālumu, izmantojot abus gumijas amortizatorus (3) kreisajā un labajā pusē uz sviešanas paātrinātāja aizmugurējās sienas
- Turklāt ievērojiet, lai dilstošās plāksnes attālums līdz sviešanas paātrinātāja rotoram būtu pēc iespējas vienmērīgs.
- Ja nepieciešams, jāveic pieregulēšana virs kreisās vai labās puses gumijas amortizatora (3).

Sviešanas paātrinātāja - aizmugurējās sienas apakšdaļas attāluma regulēšana

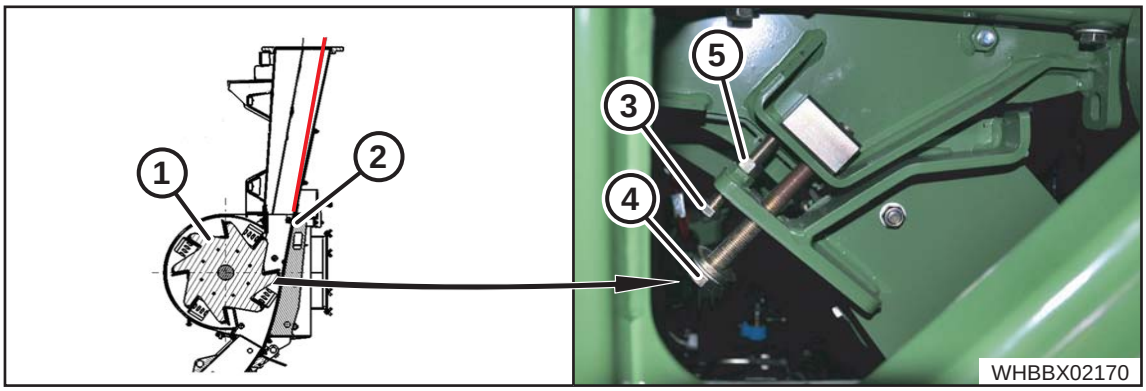
- Pārbaudiet attālumu „a“ starp aizmugurējo sienu (1) un apakšējo sviešanas lāpstiņu (2)



Samazinot vai palielinot attālumu (a) starp sviešanas lāpstiņām (2) un aizmugurējo sienu (1), var ietekmēt sviešanas intensitāti atkarībā no pļaujas materiāla.

Rūpnīcas pamatregulējums:

- Zāle 3 mm

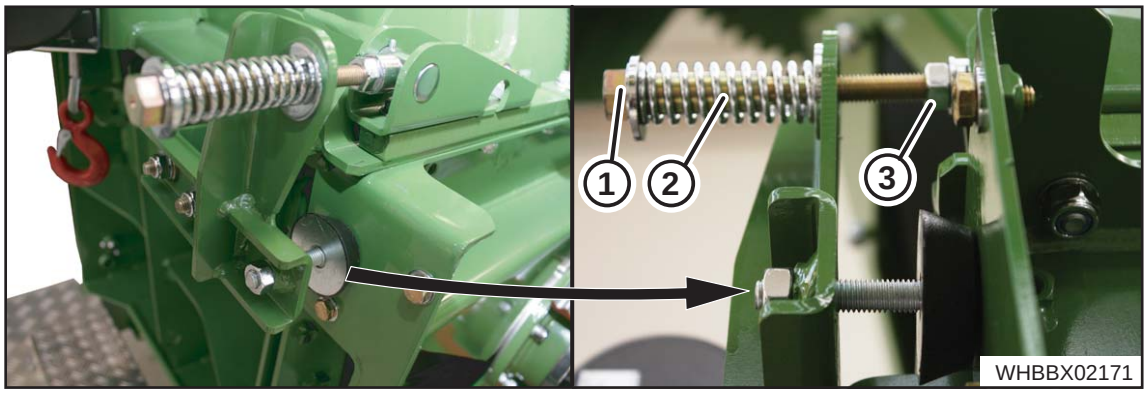


Pēc vajadzības attālumu noregulējiet šādi:

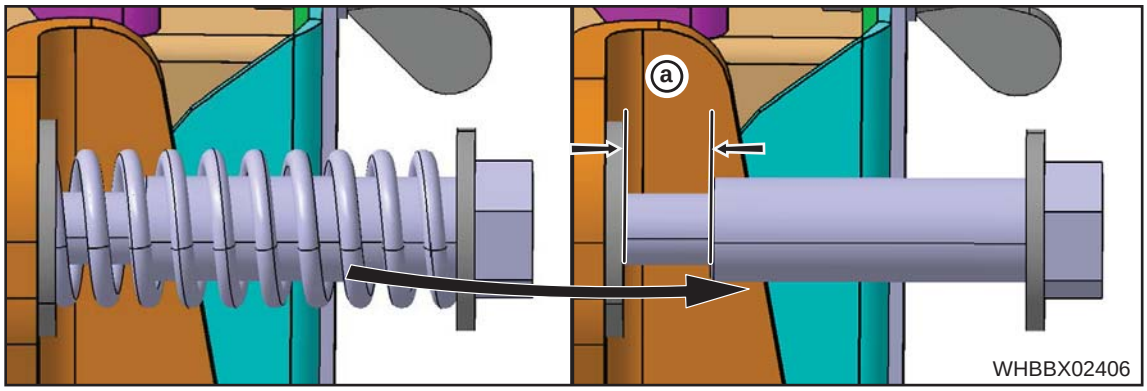
- Atskrūvējiet pretuzgriezni (5)
- Izskrūvējiet atdurskrūvi (3)
- Noregulējiet aizmugurējās sienas (2) attālumu līdz sviešanas paātrinātājam (1), izmantojot regulēšanas skrūvi (4)
- Atkārtoti noregulējiet atdurskrūvi (3)
- Pievelciet pretuzgriezni (5)
- Pievelciet regulēšanas skrūvi (4)

Regulējums jāizpilda vienmērīgi abām regulēšanas skrūvēm (4) labajā/ kreisajā pusē

Aizmugurējās sienas elastīguma regulēšana

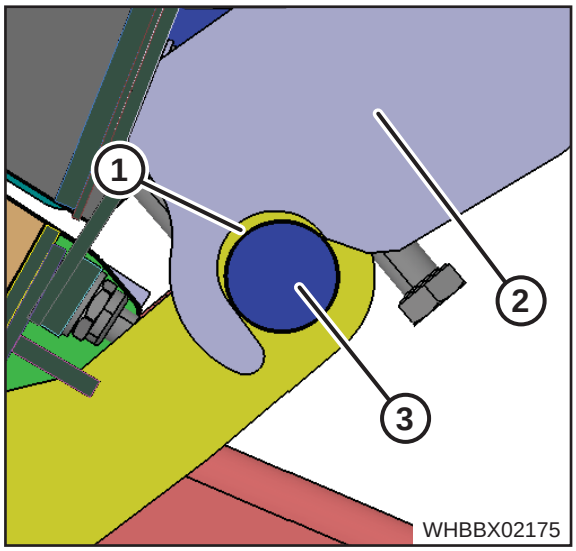


- Atskrūvējiet uzgriezni (3).
- Lai samazinātu elastīgumu, mazliet izskrūvējiet sešstūrgalvas skrūves (1) no aizmugurējās sienas - atspere (2) kļūst atspriegota.
- Lai palielinātu elastīgumu, mazliet ieskrūvējiet sešstūrgalvas skrūves (1) aizmugurējā sienā - atspere (2) kļūst nospriegota.
- Pievelciet uzgriezni (3).



- Priekšspriegojums jāizvēlas tā, lai veidotos atsperes gājiens (a) min. 10 mm un maks. 12 mm. Balstoties uz to faktu, ka attālums no dilstošās plāksnes līdz kanāla īscaurulei ir 15 mm, ir nodrošināts, ka starp aizmugurējās sienas dilstošo plāksni un kanāla īscauruli neveidojas sablīvēšanās mala
- Pēc pilnīgas noregulēšanas pārbaudiet, vai ar atsperēm pilnīgi atvirzītajai aizmugurējai sienai veidojas sablīvēšanās mala pret kanāla īscauruli. Ja nepieciešams, pielabojiet vēlreiz aizmugurējās sienas pozīciju, izmantojot gumijas amortizatorus, pieregulējiet atsperu priekšspriegojuma garumu un pārbaudiet attālumu starp sviešanas paātrinātāja rotoru un dilstošo plāksni

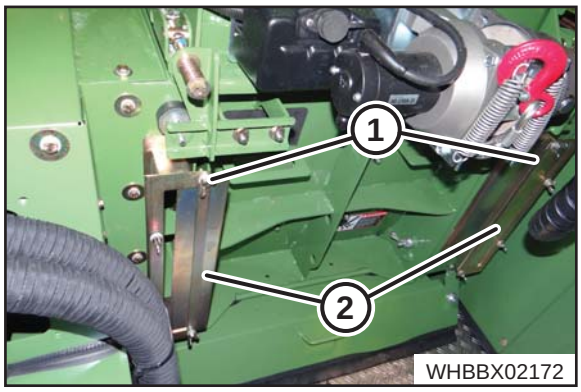
- Ja sviešanas paātrinātāja aizmugurējās sienas zobs (2) neprecīzi saķeras ar zāles kanāla tapu (3), tad vienā no pusēm mazliet pavelciet uz priekšu zāles kanālu tiktāl, līdz zobs pilnīgi piekļaujas (1)



Sviešanas paātrinātāja papildu ventilācijas spraugu izmantošanai ar zāles kanālu regulēšana

Rūpnīcas pamatregulējums izmantošanai ar zāles kanālu: pilnīgi aizvērts

- Atveriet maks. 50 % kreisajā un labajā pusē. (Pārāk lielas papildu ventilācijas spraugu atveres gadījumā tiek vadīts pārāk liels gaisa daudzums pret smalcināšanas trumuļa gaisa plūsmu, kā rezultātā samazina sviešanas intensitāti)



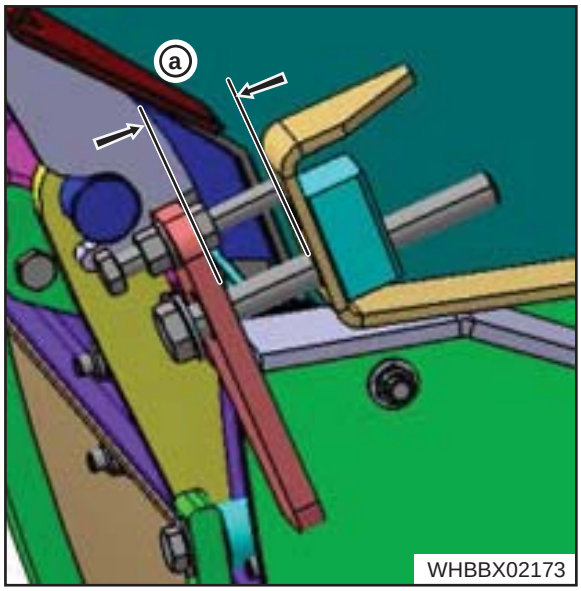
Papildu ventilācijas spraugu regulēšana:

- Atskrūvējiet spārnuzgriežņus (1)
- Velciet nosegplāksnes (2) uz vidusdaļu vajadzīgajā pozīcijā vai noņemiet pavisam
- Pievelciet spārnuzgriežņus (1)

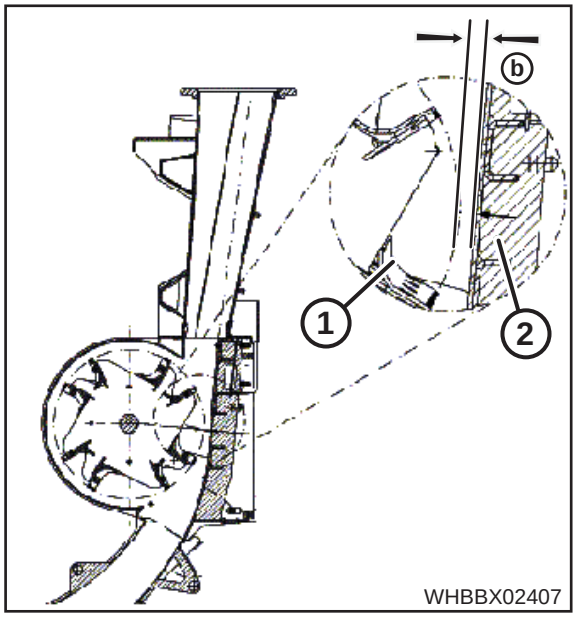
Regulējumi iebūvētam Corn-Conditioner

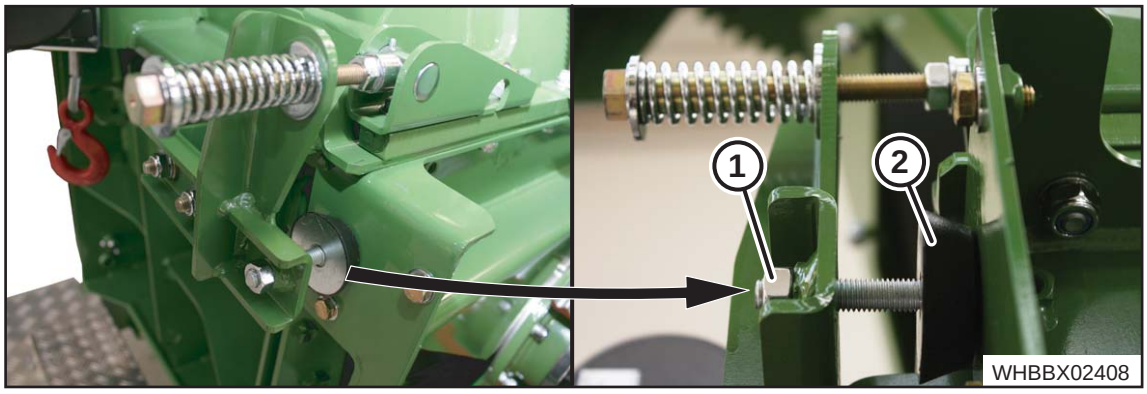
Sviešanas paātrinātāja atbalsta – Corn-Conditioner attālums

- Uzstādot Corn-Conditioner, noregulējiet attālumu „a“ starp sviešanas paātrinātāja korpusa atbalstu un Corn-Conditioner atbilstoši 60 mm



- Sviešanas paātrinātāja aizmugurējo sienu vajadzētu noregulēt tā, lai attālums (b) starp aizmugurējās sienas dilstošo plāksni (2) un sviešanas paātrinātāja rotoru (1) būtu 2 mm

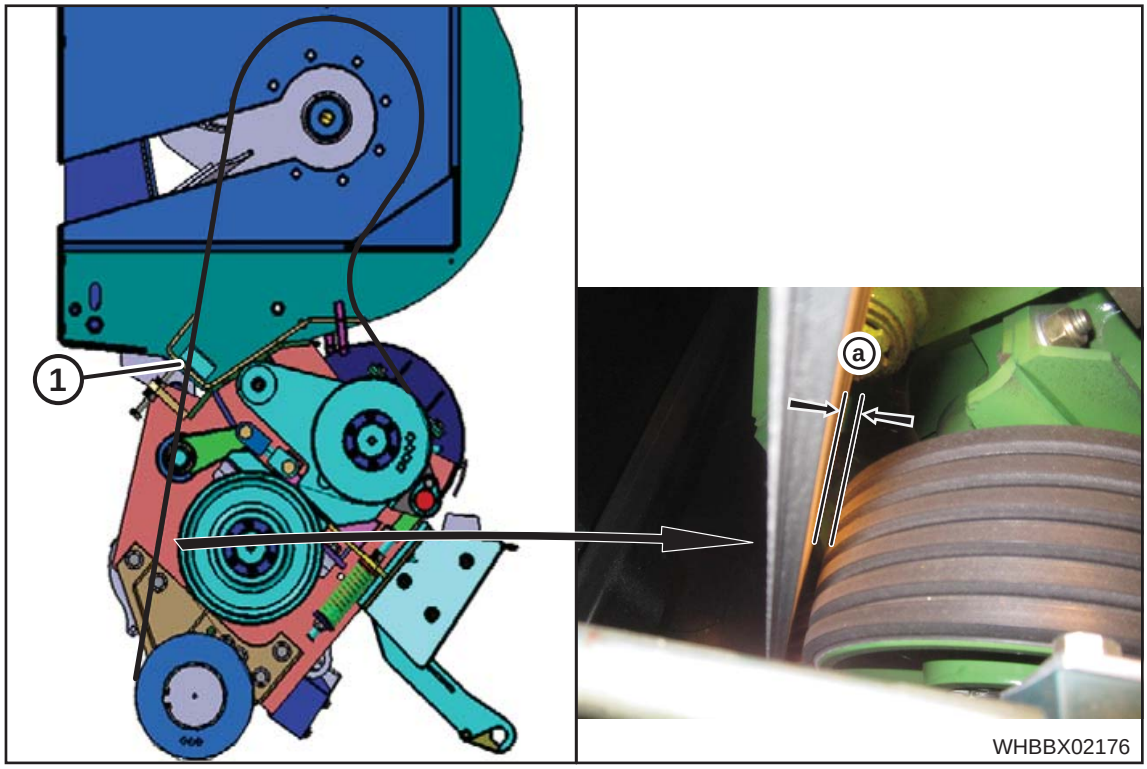




- Atskrūvējiet uzgriezni (1).
- Noregulējiet 2 mm attālumu, izmantojot abus gumijas amortizatorus (2) kreisajā un labajā pusē uz sviešanas paātrinātāja aizmugurējās sienas.
- Turklāt ievērojiet, lai dilstošās plāksnes attālums līdz sviešanas paātrinātāja rotoram būtu pēc iespējas vienmērīgs.
- Ja nepieciešams, jāveic pieregulēšana virs kreisās vai labās puses gumijas amortizatora (1).
- Pievelciet uzgriezni (1).
- Pārbaudiet pāreju starp Corn Conditioner un sviešanas paātrinātāja aizmugursienu.
  Nedrīkst būt sablīvēšanās mala, proti, Corn Conditioner virzītājplāksnei jābūt augstākai par sviešanas paātrinātāja aizmugursienu.

Ja tas tā nav, tad jāuzstāda cita virzītājplāksne (labošanas komplekts: 150435086, rezerves daļas nr. virzītājplāksnei: 202265610).

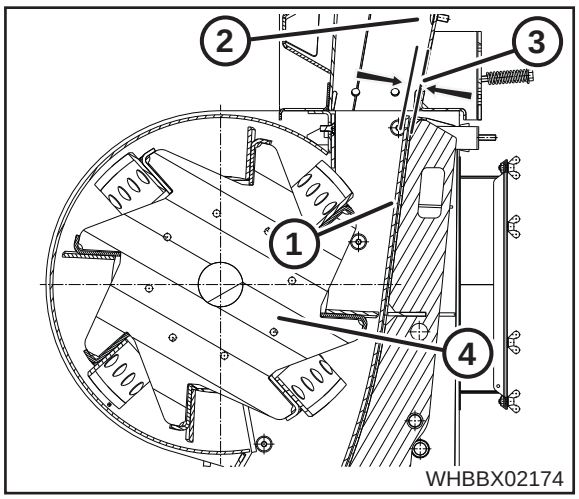
Corn-Conditioner siksnas attâluma pârbaude



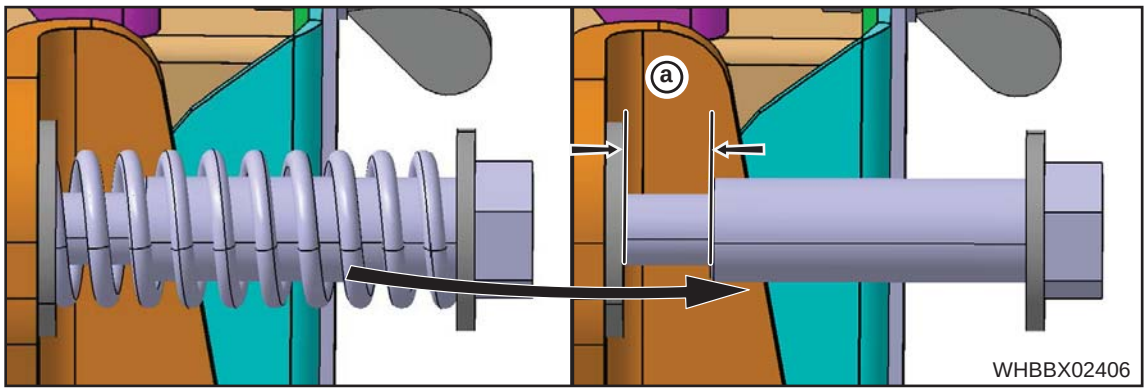
- Pārbaudiet attālumu starp siksnas skriemeli un siksnu
- Attālums „a“: min. 6 mm
- Ja attālums “a“ ir mazāks par 6 mm, Corn-Conditioner jāpavelk augstāk pļaujas materiāla plūsmas virzienā (1) Ja Corn-Conditioner bija pavilkts augstāk, pārbaudiet attālumu starp sviešanas paātrinātāja aizmugurējo sienu un sviešanas paātrinātāja rotoru un, ja nepieciešams, pielabojiet, izmantojot gumijas amortizatorus

Aizmugurējās sienas elastīguma regulēšana

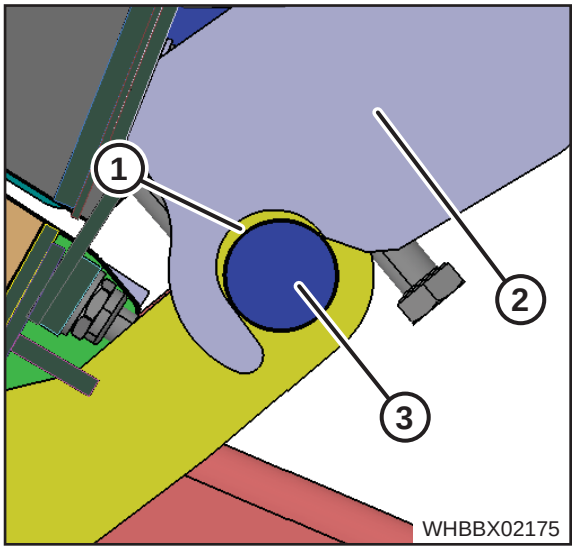
- Regulējot aizmugurējo sienu (1) pret sviešanas paātrinātāja rotoru (4), veidojas attālums (a) pārejai uz kanāla īscauruli (2)



1 Sviešanas paātrinātāja aizmugurējās sienas dilstošā plāksne (standarta vai HD)
2 Kanāla īscaurule
3 Sablīvēšanās mala

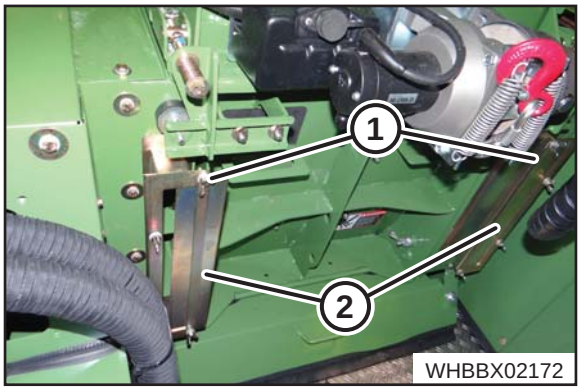


- Priekšspriegojums jāizvēlas tā, lai veidotos atspe-res gājiens (a) maks. 10 mm.
- Pēc pilnīgas noregulēšanas pārbaudiet, vai ar atsperēm pilnīgi atvirzītajai aizmugurējai sienai veidojas sablīvēšanās mala pret kanāla īscauruli. Ja nepieciešams, pielabojiet vēlreiz aizmugurējās sienas pozīciju, izmantojot gumijas amortizatorus, pieregulējiet atsperu priekšspriegojuma garumu un pārbaudiet attālumu starp sviešanas paātrinātāja rotoru un dilstošo plāksni
- Ja sviešanas paātrinātāja aizmugurējās sienas zobs (2) neprecīzi saķeras ar Corn-Conditioner tapu (3), tad vienā no pusēm mazliet pavelciet uz priekšu Corn-Conditioner tiktāl, līdz zobs pilnīgi piekļaujas (1)



Sviešanas paātrinātāja papildu ventilācijas spraugu izmantošanai ar Corn-Conditioner regulēšana

- Rūpnīcas pamatregulējums izmantošanai ar **Corn-Conditioner: pilnīgi atvērts**
  (Kukurūzas gadījumā caur Corn-Conditioner gaiss neplūst uz augšu uz sviešanas paātrinātāju)



Papildu ventilācijas spraugu regulēšana:
- Atskrūvējiet spārnuzgriežņus (1)
- Velciet nosegplāksnes (2) uz vidusdaļu vajadzīgajā pozīcijā vai noņemiet pavisam
- Pievelciet spārnuzgriežņus (1)

Ja joprojām nav pietiekama sviešanas intensitāte, var uzstādīt papildu distan-cpaplāksni starp dilstošo plāksni un sviešanas paātrinātāja aizmugursienu.

8.2.7 Smalcināšanas nažu asināšana

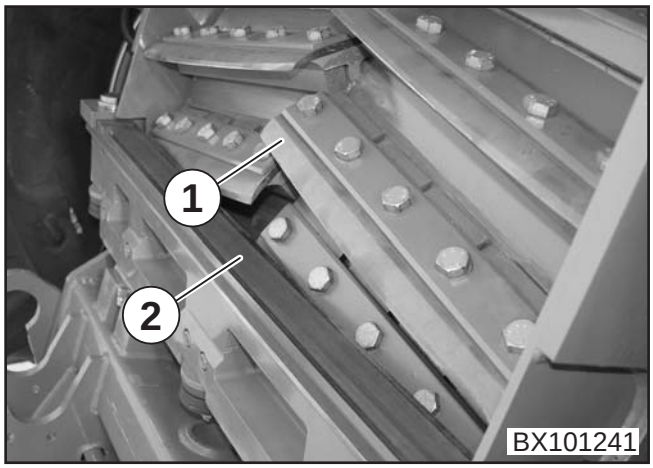
Asi darbarīki - pastāv savainošanās risks!
Veicot darbus nažu trumulim, lietojiet cimdus.

Truli smalcināšanas naži (1) un pārāk liels attālums starp smalcināšanas nažiem (1) un pretgriezējplāksni (2) rada nevajadzīgi lielu enerģijas patēriņu, sliktu smalcināšanas kvalitāti un pļaušanas elementu lielu nodilumu.
Asināšanu lietderīgi veikt tikai tad, kad arī pretgriezējplāksne atkārtoti jānoregulē.
Kukurūzas nažiem piemīt ļoti raksturīgs pašasināšanās efekts, tādēļ nav nepieciešams katrā asināšanas intervālā pilnīgi "pieslīpēt" kukurūzas nažus.
Zāles nažiem īsi asināšanas intervāli ar īsu asināšanas ilgumu un atbilstošu pretgriezējplāksnes regulējumu ir labāk, nekā gari asināšanas intervāli ar ilgu asināšanas laiku.

Slīpakmens pārbaude un asināšanas kanāla tīrīšana

- Izvelciet aizdedzes atslēgu; nodrošiniet lopbarības kombai-nu pret nejaušu iedarbināšanu un ripošanu.

Pirms pārsega (1) atvēršanas nažu trumulim jābūt apstādinātā stāvoklī.



Slīpakmeni nedrīkst samitrināt ar ūdeni, jo uzkrājies ūdens sala gadījumā izraisa slīpakmens plīsumu tā lietošanas brīdī.
Izņemot apkopes darbu laikā turiet aizvērtu asināšanas mehānisma pārsegu un tīrīšanas darbu laikā uzmaniet, lai slīpakmens būtu sauss.

Pirms smalcināšanas nažu asināšanas ir jāpārbauda slīpakmens automātiskā pieregulēšana un slīpēšanas kanāls jāattīra no visiem netīrumiem.
Putekļu, zāles un atsiju maisījums asināšanas kanālā ir ugunsgrēka cilmvieta un nozīmē paaugstinātu ugunsbīstamību, bez tam tādējādi var būt traucēta slīpakmens darbība.

- Atveriet slīpēšanas mehānisma (2) pārsegu (1).
- Likvidējiet netīrumus asināšanas kanālā (piem., izpūtiet ar saspiesto gaisu).
- Asināšanas mehānisma redzamam vītnes garumam (vērtība "a") jābūt vismaz 5 mm.
  Ja vērtība "a" ir mazāka par 5 mm, slīpakmens ir jāpieregulē vai jānomaina (skatiet nodaļu Apkope - slīpakmens pieregulēšana vai nomaiņa).
- Aizveriet slīpēšanas mehānisma (2) pārsegu (1).

Process "Smalcināšanas nažu asināšana" var norisināties tikai tad, kad darbojas dzinējs un nažu trumulis.
Funkcionālu iemeslu dēļ īpaši slīpēšanas procesā ne visas nažu trumuļa un piedziņas rotējošās daļas nav iespējams pilnīgi nosegt.
Īpaši pēc slīdošā aizvara atvēršanas pastāv risks saskarties ar nažu trumuļa un trumuļa piedziņas asām vai ātri rotējošām detaļām.

Lai nepieļautu smagus savainojumus, asināšanas procesa laikā visiem aizsargmehānismiem un apkopes atverēm jābūt aizvērtām. Bez tam neviens nedrīkst atrasties nažu trumuļa zonā vai likt tur rokas!

Operatoram asināšanas procesa laikā vajadzētu atrasties kabīnē vadītāja sēdeklī vai blakus mašīnai manuālās vadības zonā platformas priekšdaļā kreisajā pusē!

Tā kā nažu trumulis un turpmāk izvietotās detaļas pēc izslēgšanas vēl zināmu laiku var kustēties pēc inerces, aizsargmehānismus atveriet vai noņemiet tikai pēc tam, kad nažu trumulis ir apstājies. Ievērojiet brīdinājuma signālu!

Lopbarības kombains ir aprīkots ar skaņas signālu devēju, kas pēc galvenā sajūga izslēgšanas (trumuļa piedziņa) izvada brīdinājuma signālu, kamēr notiek nažu trumuļa griešanās.

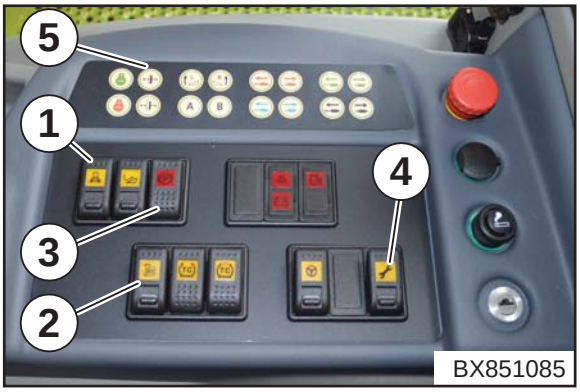
Skaņas inerces kustības avārijas signāls, kas atskan pēc galvenā sajūga izslēgšanas, neatbrīvo no pienākuma pirms darbiem mašīnā pārliecināties par agregātu pilnīgu apstāšanos.

Lai saīsinātu nažu trumuļa inerces kustības laiku, pirms galvenā sajūga izslēgšanas dzinēja apgriezienu skaitu ierobežojiet ar mazāko tukšgaitas apgriezienu skaitu.

Manuālās vadības uz platformas aktivizēšana

Šādiem priekšnosacījumiem jābūt izpildītiem, lai aktivizētu manuālo vadību:

- Lopbarības kombains ir nostiprināts pret ripošanu ar riteņa paliktņiem.
- Dzinējs ir iedarbināts un atrodas tukšgaitā.
- Gaitas iekārtas piedziņas atbloķēšanas slēdzis (2) atrodas stāvoklī "izslēgts".
- Stāvbremze (3) ir ieslēgta – displejā parādās simbols (P)
- Atbloķēšanas slēdzis kustībai pa ceļu/darbam laukā (1) atrodas stāvoklī "Darbs laukā".
- Galvenais sajūgs (5) ir ieslēgts.

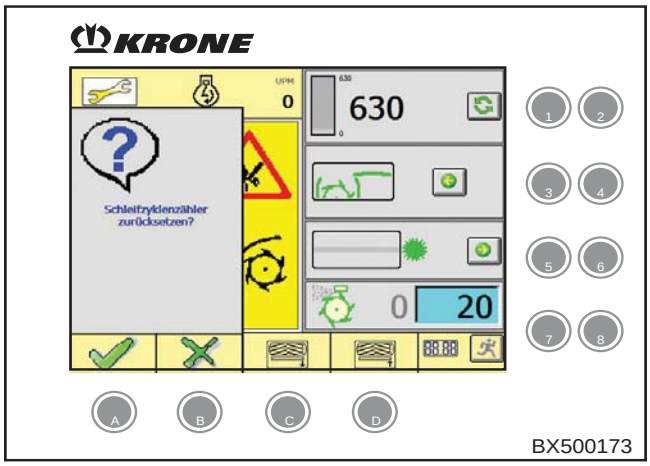


Darba operācijas:

- Lai atslogotu mašīnu, nospiežot taustiņu (14a), heders jānolaiž tiktāl, līdz tas pilnīgi novietojas uz zemes.
- Apkopes atbloķēšanas slēdzi (4) novietojiet stāvoklī "ieslēgts".
  Infocentra displejā parādās galvenā izvēlne F3 Apkope.
- Ja ir viss nažu skaits, tukšgaitas apgriezienu skaitu noregulējiet uz 1100 apgr./min, ja ir pus nažu skaits - uz 1300 apgr./min.

Asināšanas ciklu skaita regulēšana (ražotāja norādītā vērtība 20)

skatiet infocentra izvēlni 3- "**Asināšanas ciklu skaita regulēšana**"



Asināšanas režīms

- Nospiediet taustiņu "Slīdošā aizvara atvēršana" (1).

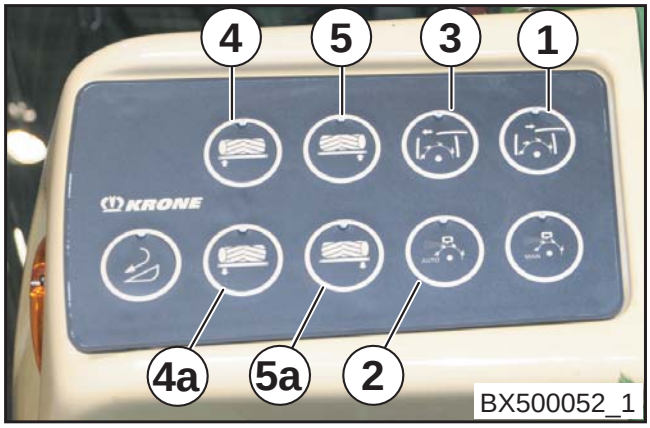
Slīdošais aizvars atveras.

- Nospiediet taustiņu "Automātiskais asināšanas režīms" (2).

Notiek asināšanas ciklu noregulētā skaita izpilde, pēc asināšanas procesa pabeigšanas slīpakmens virzās stāvēšanas pozīcijā (asināšanas mehānisma labā puse).

- Nospiediet taustiņu "Slīdošā aizvara aizvēršana" (3).

Slīdošais aizvars aizveras.



Pretgriezējplāksnes pievirzīšana

Ja asināšanas process ir pabeigts, tad darbībā esošam nažu trumulim jāpievirza pretgriezējplāksne.

- Ļoti īsi pārmaiņus attiecīgi nospiediet taustiņu „Labās puses pretgriezējplāksnes pievirzīšana pie nažu trumuļa“ (4) un taustiņu „Kreisās puses pretgriezējplāksnes pievirzīšana pie nažu trumuļa“ (5).

- Ja kādas puses (labās/kreisās puses) pieregulēšanas laikā parādās trokšņi (Naži saskaras ar pretgriezējplāksni!), uzreiz atlaidiet taustiņu un ļoti īsi nospiediet atbilstošu taustiņu „Pretgriezējplāksnes atvirzīšana no nažu trumuļa“ (4a vai 5a).
- Ar tādu pašu rīcību pievirziet pretgriezējplāksni otrajā pusē.

Pēc pretgriezējplāksnes pievirzīšanas nažu trumulim jādarbojas bez trokšņiem.

- Paceliet hederu.

Atkarībā no hedera var būt nepieciešama pretgriezējplāksnes pieregulēšana.

Ja pretgriezējplāksnes pievirzīšanas laikā neparādās trokšņi, tad jāpieregulē naži vai jānomaina nodilušie un vairs nepieregulējamie naži (skatiet nodaļu Apkope - nažu pieregulēšana vai nomaiņa).

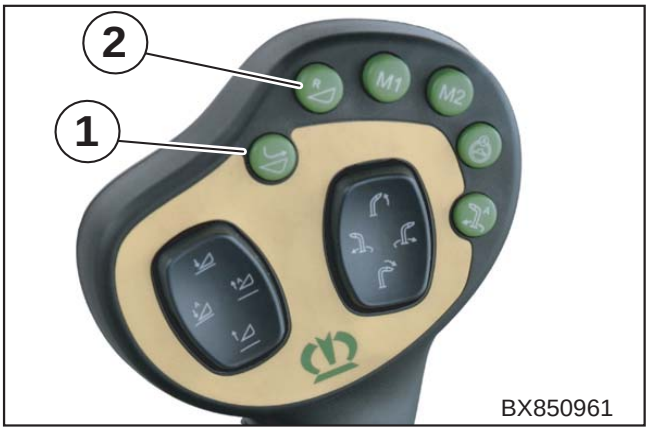
8.2.8 Pļaujas materiāla nosprostojumu novākšana materiāla plūsmas zonā

Savainošanās risks, ko rada mašīnas negaidīta kustība un kustīgās detaļas!
Novācot pļaujas materiāla nosprostojumus, pastāv palielināts savainošanāsIzslēdziet dzinēju, izņemiet aizdedzes atslēgu un paņemiet to līdzi

- **Izslēdziet dzinēju, izņemiet aizdedzes atslēgu un paņemiet to līdzi.**
- **Nodrošiniet mašīnu pret ripošanu ar riteņu paliktņiem.**
- **Nogaidiet, līdz visas rotējošās mašīnas daļas materiāla plūsmā ir pilnīgi apstājušās.**
- **Pārliecinieties, vai neviens netuvojas mašīnai, kamēr atskan inerces kustības avārijas signāls.**

8.2.8.1 Mašīnas novietošana drošā stāvoklī

- Ja rodas nosprostojums, apturiet mašīnu.
- Nospiediet padeves/hedera ieslēgšanas/ izslēgšanas taustiņu (1) uz vadības sviras, lai izslēgtu padeves agregāta piedziņu.
- Pabrauciet mašīnu nedaudz atpakaļ.
- Nolaidiet pļaujas hederu uz zemes.
- Izslēdziet dzinēju, izņemiet aizdedzes atslēgu un paņemiet to līdzi, lai nepieļautu nejaušu iedarbināšanu.
- Informējiet visas blakus stāvošās personas, ka materiāla plūsma ir nosprostota un mašīnas iekšējās detaļas turpina kustēties, kamēr atskan inerces kustības avārijas signāls.



Negadījuma risks!
Pēc galvenās piedziņas izslēgšanas smalcināšanas trumulis, sviešanas paātrinātājs un Corn Conditioner darbojas pēc inerces, tad atskan akustisks inerces kustības avārijas signāls!
Veicot jebkādus darbus un novēršot darbības traucējumus, vienmēr vispirms nogaidiet, lai agregāti pilnīgi apstājas.

Ja bija veiktas augstāk minētās darbības un inerces kustības avārijas signāls ir apklusis, mašīna atrodas drošā stāvoklī.

Tikai tad drīkst novākt nosprostojumu

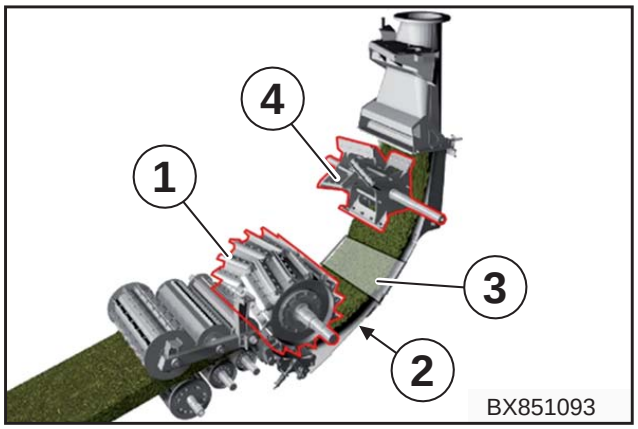
8.2.8.2 Nosprostojumu novākšana

Savainošanās risks, ko rada asas detaļas!

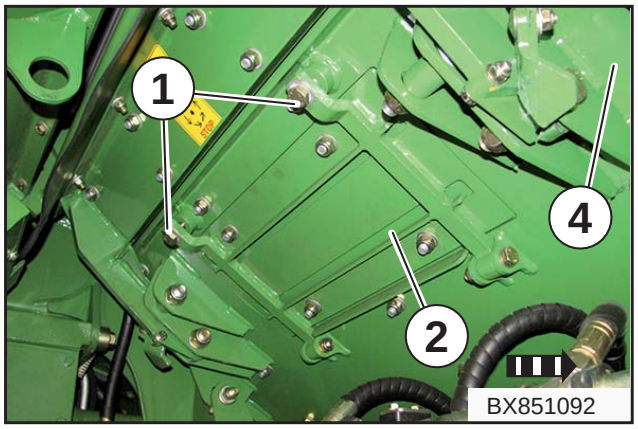
- **Likvidējot nosprostojumus, vienmēr lietojiet aizsargcimdus.**

Detaļu pārskats materiāla plūsmā

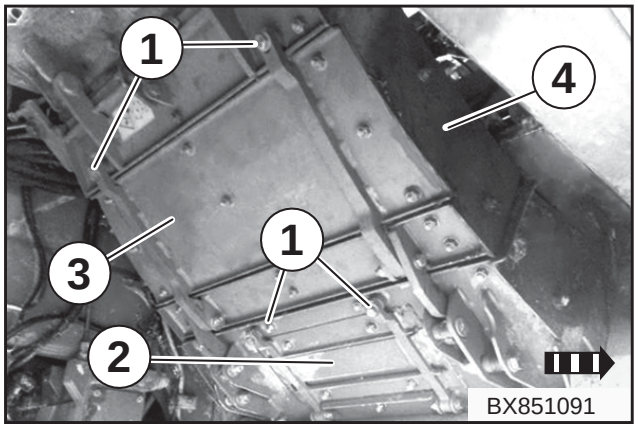
1 Smalcināšanas trumulis
2 Montāžas aizsegs nodošanas kanālā
3 Montāžas aizsegs zāles kanālā
4 Sviešanas paātrinātājs



- Atveriet augšējo sāna aizsegu mašīnas labajā pusē (sk. nodaļu "Aizsegi ar drošības fiksatoru").
- Atbloķējiet un atvirziet instrumentu kasti (sk. nodaļu "Pārveide no zāles kanāla uz Corn Conditioner").
- Noskrūvējiet uzgriežņus (1) no apkopes aizsegiem (2), (3) (atkarībā no zāles kanāla vai Corn Conditioner aprīkojuma).
- Atveriet apkopes aizsegus.
- Manuāli novāciet materiāla plūsmas kanālā (4) aizsprostoto pļaujas materiālu.
- Pilnīgi novāciet pielipumus no materiāla plūsmas kanāla (4) iekšējām sienām, izmantojot piemērotu instrumentu.
- Aizveriet apkopes aizsegus un pieskrūvējiet uzgriežņus (1).
- Pievirziet instrumentu kasti un aizveriet augšējo sāna aizsegu.



Att. ar Corn-Conditioner



Att. ar zāles kanālu

Savainošanās risks, ko rada mašīnas negaidīta kustība un kustīgās detaļas!
Novācot pļaujas materiāla nosprostojumus, pastāv palielināts savainošanās risks.

- **Iedarbiniet mašīnu tikai tad, kad visi apkopes aizsegi un sānu aizsargi ir aizvērti.**

- Izraidiet visas personas no mašīnas bīstamās zonas.
- Ieslēdziet mašīnu un ļaujiet tai pastrādāt.
- Pārbaudiet, vai visas detaļas atkārtoti sāk darboties.

8.3 Padeves agregāta nopûšanas ierīce

Nopūšanas ierīce (1) tīra padeves zonas pie padeves agregāta (2) un asināšanas mehānisma (3).
Tādējādi palielina ekspluatācijas drošumu.

8.3.1 Nopūšanas laika regulēšana

Izvēlnes 1-1 "Parametri" (vadītāja līmenis) apakšizvēlnē 1-1-15 "Darbs" var noregulēt nosūkšanas ierīces parametru 33651 (cikla laiks) un parametru 33652 (ieslēgšanas ilgums) (plašāku informāciju skatiet 4. nodaļā):

Ieteicamie regulējumi:

- Parametrs 33651 (cikla laiks) = 30 s.
- Parametrs 33652 (ieslēgšanas ilgums) = 3 s.

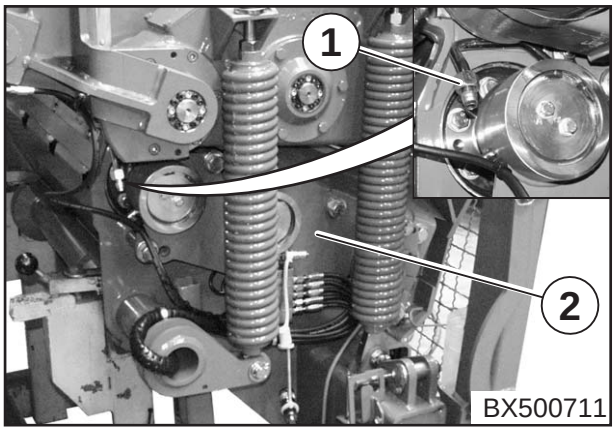
Ja ieslēgšanas ilgumam nosaka to pašu vērtību kā cikla laikam, tad vārsts ir pastāvīgi ieslēgts!

8.3.2 Veiciet darbības pārbaudi un pārbaudiet noregulēto laiku

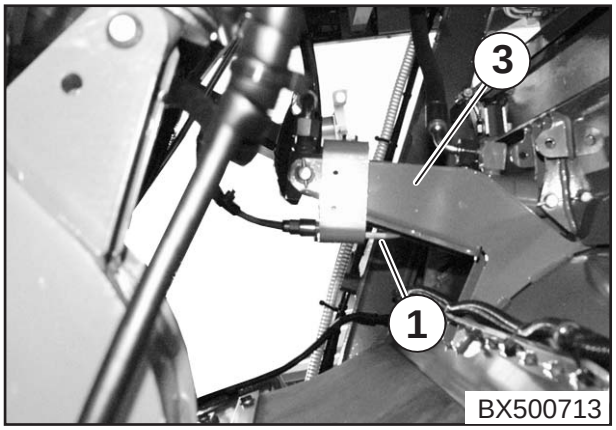
Ieslēgšanas prasības:

- Atbloķēšanas slēdzim kustībai pa ceļu/darbam laukā uz vadības pults jābūt ieslēgtam.
- Paātrinātās apstādināšanas slēdzis nedrīkst būt nospiests.

Labâ puse



Asinâðanas mehânisms



8.4 Papildtilts (papildu prīkojums)

Automātiskās funkcijas "Papildtilta pacelšana" un "Papildtilta nolaišana" ir aktivizētas tikai brauciena laikā un nav atkarīgas no spiediena. Papildus automātiskā funkcijā "Papildtilta nolaišana" tiek cikliski izpildīta. Papildtilta automātiskās funkcijas var vadīt tikai kukurūzas darba režīmā.

Kustîba pa ceïu
Ja maðînas âtrums pârsniedz apm. 10 km/h turpgaitâ, tiek nolaists papildtilts, ja tas vçl nav nolaists. Pçc tam piereguլç papildtilta hidraulisko spiedienu.
Ja nav iespçjams izveidot spiedienu, tiek izvadîts kïûdas ziòojums.
Ja maðînas âtrums kustîbai pa ceïu atpakaïgaitâ pârsniedz 0 km/h, papildtilts tiek pacelts.

Darbs laukâ
Ja maðînas âtrums darbam laukâ turpgaitâ vai atpakaïgaitâ pârsniedz 0 km/h, papildtilts tiek pacelts.

8.4.1 Automātiskās funkcijas "Papildtilta pacelšana" pārbaude

Atbloķēšanas nosacījumi:
- Darba režīms = "Kukurūza" (EasyCollect)
- Dīzeļdzinējs = tukšgaitas apgriezienu skaits
- Atbloķēšanas slēdzis "Kustība pa ceļu/darbs laukā" = kustības pa ceļu režīms
- Atbloķēšanas slēdzis "Gaitas iekārtas piedziņa" = IESLĒGTS

Automātiskās funkcijas "Papildtilta pacelšana" pārbaude:
- Manuāli pilnīgi nolaidiet papildtiltu.
- Lēnām paātriniet mašīnu atpakaļgaitas virzienā. **Papildtiltam pilnīgi automātiski jāizceļas.**
- Palēniniet mašīnu līdz tā pilnīgi apstājas.
- Pārslēdziet atbloķēšanas slēdzi "Kustība pa ceļu/ darbs laukā" stāvoklī Darbs laukā.
- Manuāli pilnīgi nolaidiet papildtiltu.
- Lēnām paātriniet mašīnu turpgaitas virzienā. Papildtiltam pilnīgi automātiski jāizceļas.

8.4.2 Automātiskās funkcijas "Papildtilta nolaišana" pārbaude

Atbloķēšanas nosacījumi:
- Darba režīms = "Kukurūza" (EasyCollect)
- Atbloķēšanas slēdzis "Kustība pa ceļu/darbs laukā" = kustības pa ceļu režīms.

Automātiskās funkcijas "Papildtilta nolaišana" pārbaude:
- Nolasiet terminālī parametra 25498 "Papildtilta nolaišanas ātruma" vērtību.
- Manuāli pilnīgi izceliet papildtiltu.
- Izvēlieties terminālī izvēlni 4-1-6 "Papildtilta sensoru pārbaude".
- Ieslēdziet atbloķēšanas slēdzi "Gaitas iekārtas piedziņa".
- Paātriniet mašīnu turpgaitas virzienā līdz ātrumam, kas ir lielāks par nolasīto uzstādīto vērtību (parametrs 25498). **Papildtiltam automātiski jānolaižas, un terminālī nedrīkst parādīties kļūdas ziņojums.**
- Palēniniet mašīnu līdz tā pilnīgi apstājas.

Ja pārbaudes laikā rodas kāda kļūda, displejā parādās kļūdas ziņojums ar kļūdas kodu.

Kļūdu ziņojumu sarakstu, kļūdas aprakstu, iespējamo kļūdas cēloni un kļūdas novēršanu sk. pielikumā A – Kļūdu ziņojumi

9 Apkope

9.1 Īpašie drošības norādījumi

Bīstami!
Tehniskās uzturēšanas, apkopes un tīrīšanas darbus drīkst veikt tikai ar izslēgtu piedziņu un motoru!
Sekas: Briesmas dzīvībai, cilvēku savainojumi.
Izvelciet aizdedzes atslēgu; nodrošiniet lopbarības kombainu pret nejaušu iedarbināšanu un ripošanu.
Skaņas inerces kustības avārijas signāls, kas atskan pēc galvenās piedziņas izslēgšanas, neatbrīvo no pienākuma pirms darbiem mašīnā pārliecināties par agregātu pilnīgu apstāšanos.
Pacelšanas mehānisma neparedzamas kustības hedera ievilkšanas un izvilkšanas laikā.
Hedera ievilkšanas un izvilkšanas laikā neviens cilvēks nedrīkst atrasties pacelšanas mehānisma zonā!
Veicot tehniskās uzturēšanas, apkopes un tīrīšanas darbus nolaistam vai paceltam hederam, vienmēr veiciet nodrošināšanu, izmantojot piemērotus atbalsta elementus, noslēdziet noslēdzošo krānu un trīsceļu krānu (lappuse "Apkopes darbi nolaistam vai paceltam pacelšanas mehānismam")!
Darbus ar hidraulisko sistēmu veiciet tikai atslogota spiediena stāvoklī.
Ar augstu spiedienu izplūstošs hidrauliskais šķidrums var izspiesties cauri ādai un izraisīt smagus savainojumus. Savainojumu gadījumā nekavējoties vērsieties pie ārsta. Pastāv inficēšanās risks.
Pabeidzot tehniskās uzturēšanas, apkopes un tīrīšanas darbus, visi aizsargapvalki un aizsargmehānismi jāuzstāda atpakaļ.

Visi apkopes intervāli jāskatās apkopes tabulā!

9.2 Vispārīgā daļa

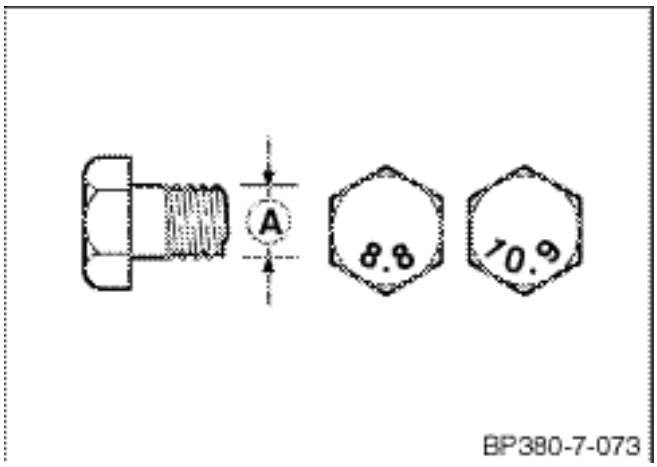
- Regulāri (apt. ik pēc 50 stundām) pārbaudiet uzgriežņu un skrūvju nostiprinājumu un, ja nepieciešams, pievelciet saskaņā ar pievilkšanas momentu tabulu! Atšķirīgie pievilkšanas momenti ir īpaši norādīti tekstā.

Pašnostiprinošie uzgriežņi pamatā ir jānomaina.

Pievilkšanas moments $\mathbf{M_A}$

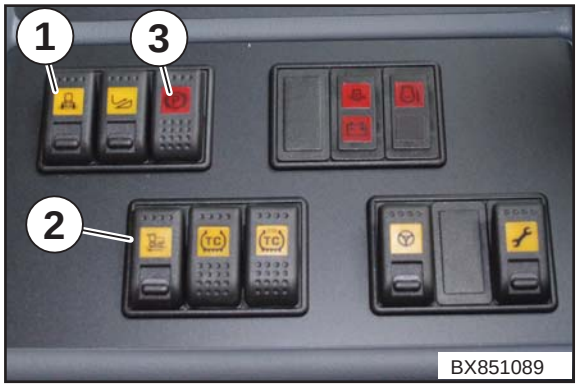
A Ø	5.6	6.8	8.8	10.9	12.9
	M_A (Nm)				
M 4		2,2	3,0	4,4	5,1
M 5		4,5	5,9	8,7	10
M 6		7,6	10	15	18
M 8		18	25	36	43
M 10	29	37	49	72	84
M 12	42	64	85	125	145
M 14		100	135	200	235
M 14x1,5			145	215	255
M 16		160	210	310	365
M 16x1,5			225	330	390
M 20			425	610	710
M 24			730	1050	1220
M 24x1,5	350				
M 24x2			800	1150	1350
M 27			1100	1550	1800
M 27x2			1150	1650	1950
M 30			1450	2100	2450

A = vītnes izmērs
(stiprības klase ir redzama uz skrūves galvas)



Veicot visus apkopes darbus:

- Atbloķēšanas slēdzis kustībai pa ceļu/darbam laukā (1) stāvoklī "Darbam laukā".
- Gaitas iekārtas piedziņas atbloķēšanas slēdzis (2) stāvoklī "izslēgts".
- Ieslēdziet stāvbremzi ar taustiņu (3).



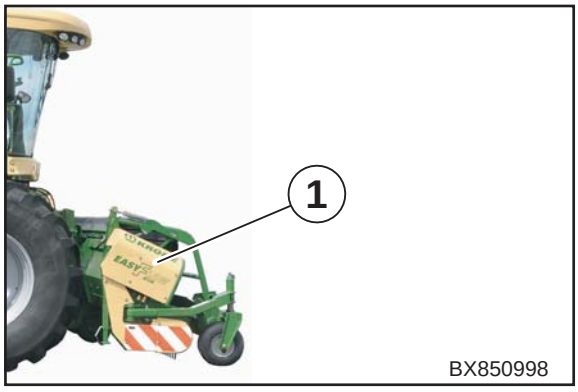
Pārbaudiet stāvbremzes statusu displejā:
Stāvbremze ir ieslēgta, kad displejā parādās simbols (P).

- Lai pārtrauktu strāvas ķēdi, pagrieziet akumulatora galveno slēdzi (1) stāvoklī „0“.

9.3 Padeves sistēmas apkope

9.3.1 Padeves korpusa demontāža

Padeves korpusa demontāžu var veikt arī ar pievienotu hederu, turklāt kukurūzas hederam jābūt nolaistā veidā.
Turklāt kukurūzas hederam ierīcei EasyCollect 6000, 7500 un 9000 jābūt nolaistam.



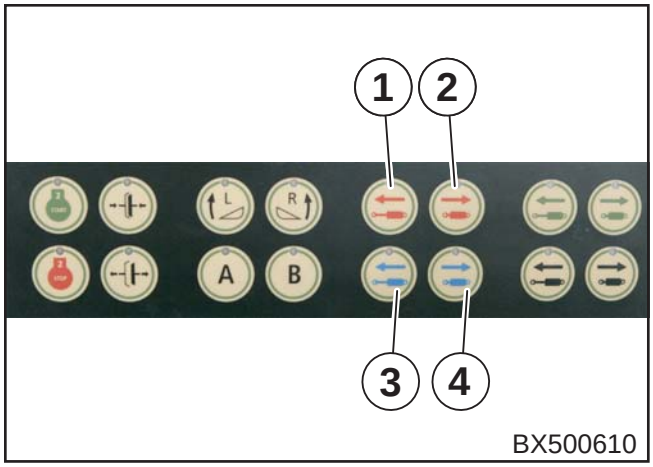
Padeves korpusa piekabināšanu un atkabināšanu veiciet uz līdzenas virsmas ar izturīgu pamatni.
Jābūt pietiekama izmēra sānu laukumam lopbarības kombaina manevrēšanai.

- Padeves korpusu (1) ar hederu nolaidiet uz zemes.
- Izvelciet aizdedzes atslēgu; nodrošiniet lopbarības kombainu pret nejaušu iedarbināšanu un ripošanu.

Hedera savienošanas vadi
Mašīnas kreisā puse

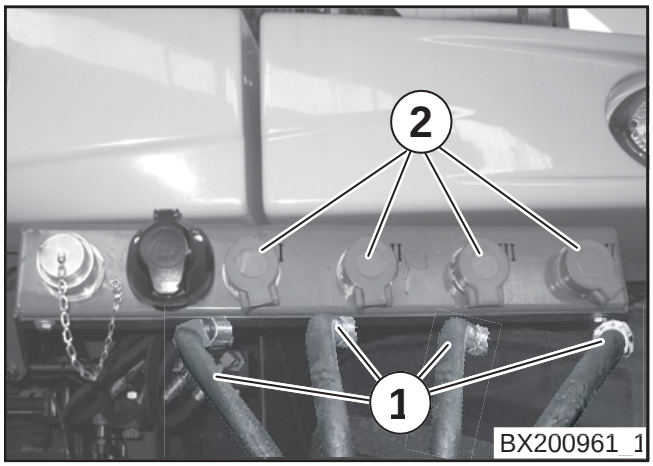
Brīdinājums!
Hidrauliskajā sistēmā ir spiediens
Sekas: smagi savainojumi, ko rada hidrauliskās eļļas iekļūšana zem ādas.

- **Pirms šļūteņu atvienošanas un pirms darbu veikšanas hidrauliskajā sistēmā, nolaidiet spiedienu!**
- **Savainojumu gadījumā nekavējoties vērsieties pie ārsta! Inficēšanās risks!**



Sistēmu abās pusēs atbrīvojiet no spiediena:

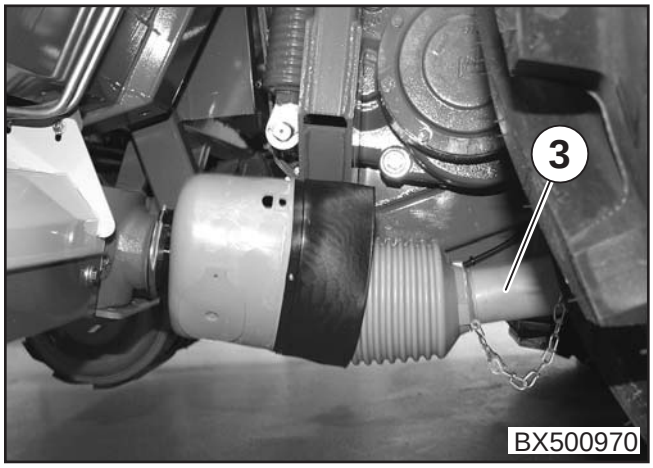
- Vienlaikus nospiediet taustiņus (1) un (2) (sarkans) (pirmajā hidrauliskās sistēmas kontūrā nav spiediena).
- Vienlaikus nospiediet taustiņus (3) un (4) (zils) (otrajā hidrauliskās sistēmas kontūrā nav spiediena).



- Hidrauliskās sistēmas savienotājšļūtenes (1) atvienojiet no hidrauliskās sistēmas savienojumiem un noslēdziet ar pretputekļu aizsargvāciņiem (2).
- Atvienojiet sensortehnikas apgaismojuma vadu un savienošanas vadu (heders - kukurūzas heders).

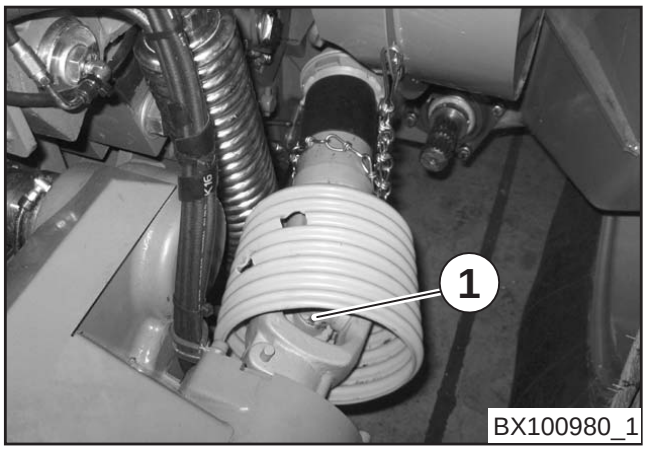
Hedera piedziņas kardānvārpsta
Mašīnas kreisā puse

- Pilnīgi demontējiet hedera piedziņas kardānvārpstu (3).



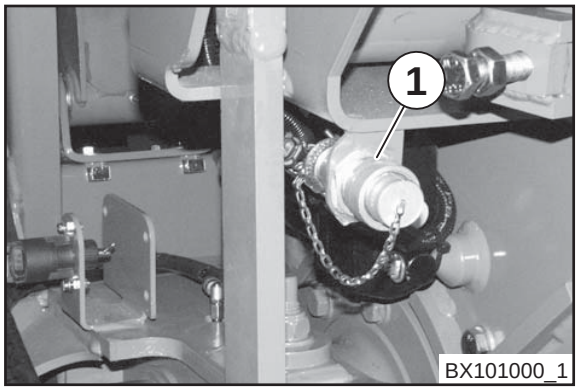
Padeves piedziņas kardānvārpsta
Mašīnas kreisā puse

- Pilnīgi demontējiet padeves piedziņas kardānvārpstu (1).



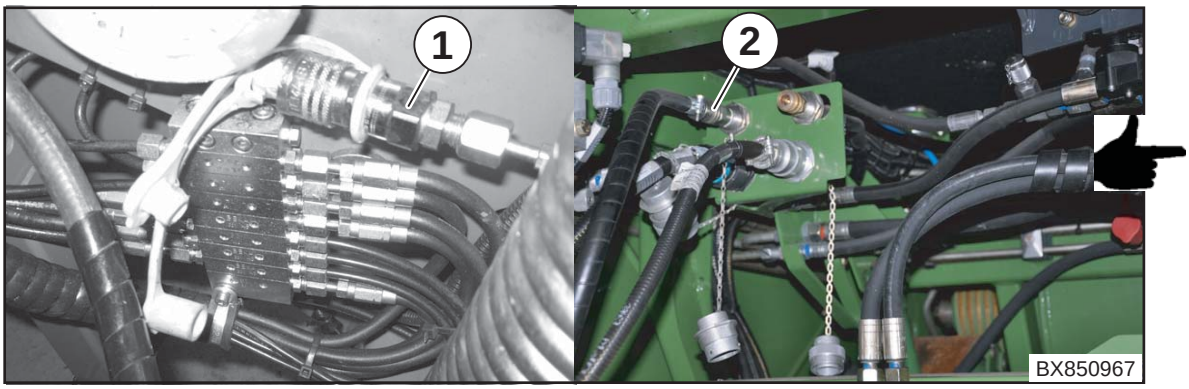
Metālu konstatēšanas un svārstīgā rāmja sensora savienojums
Mašīnas labā puse

- Atvienojiet metālu konstatēšanas un svārstīgā rāmja sensora savienotājkabeļa spraudkontaktu savienojumu (1, 2).



Centrālās eļļošanas sistēmas savienošanas vads
Mašīnas labā puse

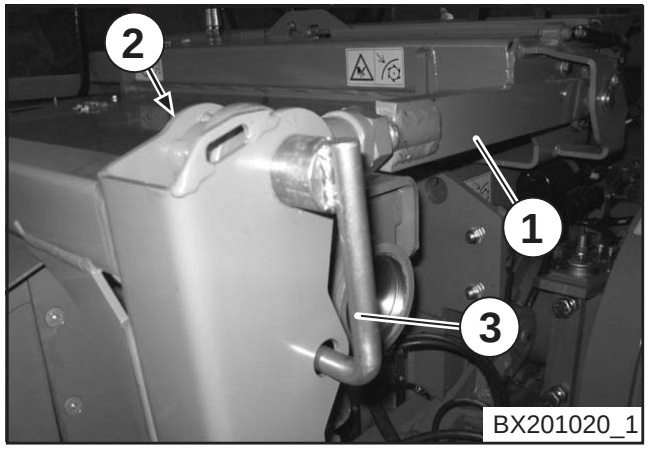
- Atvienojiet savienošanas vadu no smērvielas sadalītāja (1).
- Noņemiet saspiestā gaisa tīrīšanas (2) savienojuma vadu



Savienošanas stiepņi
Mašīnas labā un kreisā puse

Pirms darbu sākuma nolaidiet pacelšanas mehānismu tiktāl, līdz savienošanas stiepņi ir atslogoti.

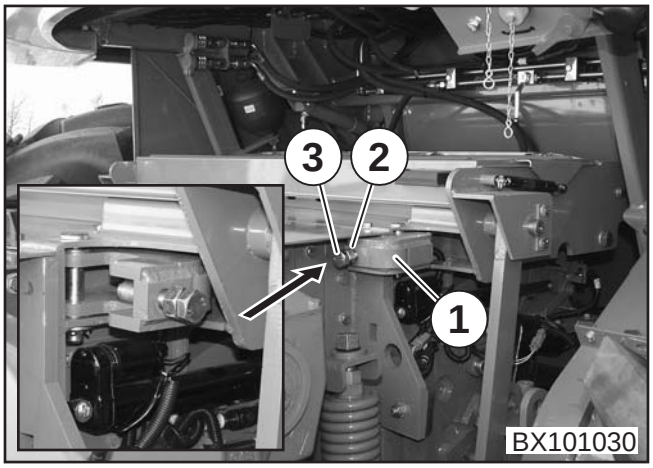
- Atbrīvojiet atvāžamo aizsargtapu (2), izņemiet pirkstu (3).
- Savienošanas stiepni (1) izceliet no gultņu sistēmas un atlieciet uz leju.



Augšējais fiksācijas izcilnis
Mašīnas labā un kreisā puse

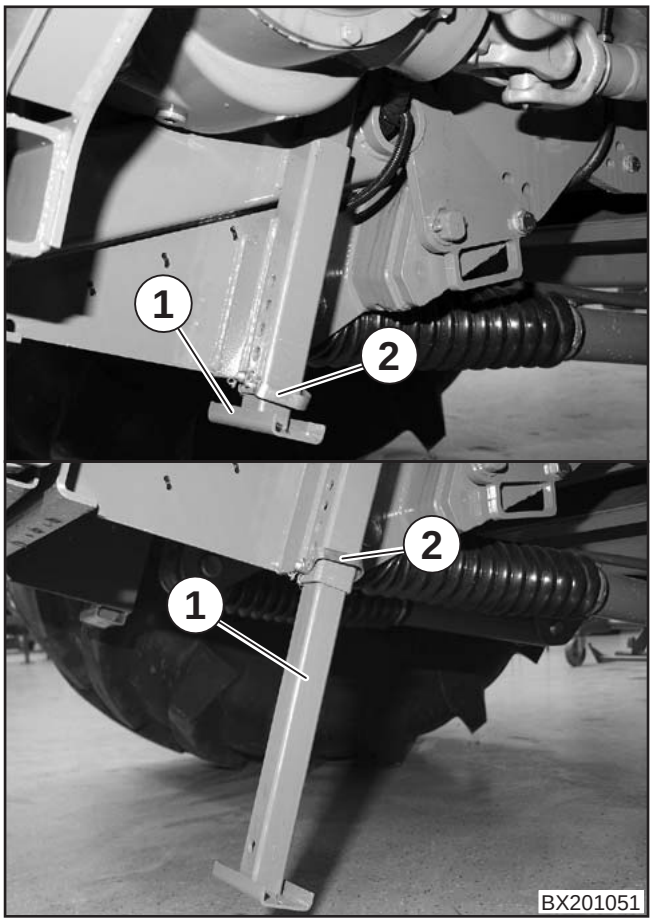
Pirms darbu sākuma pārvietojiet pacelšanas mehānismu pilnīgi uz leju.

- Atskrūvējiet pretuzgriezni (2), atgrieziet sešstūrgalvas skrūvi (3).
- Fiksācijas izciļņus (1) atlociet uz augšu.



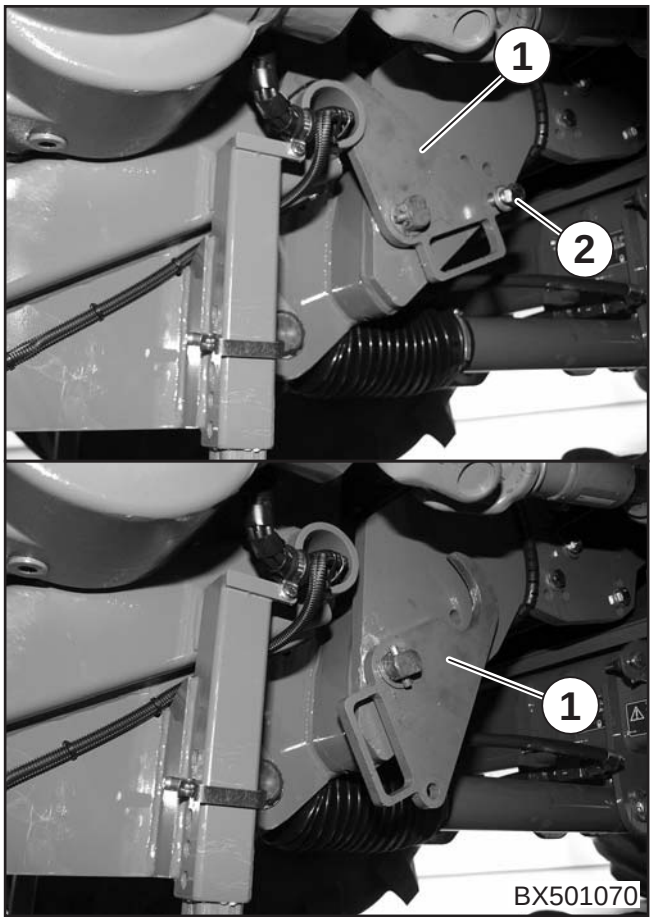
Balstkājas

- Paceliet pacelšanas mehānismu, līdz izveidojas apt. 200 mm liels attālums starp padeves korpusu un smalcināšanas trumuļa korpusu. (skatiet iepriekš nodaļu 9.3.4 Padeves korpusa nolaišana)
- Izņemiet balstkāju (1) sprosttapas (2), balstkājas (1) izvelciet līdz zemei un nostipriniet ar sprosttapām (2).

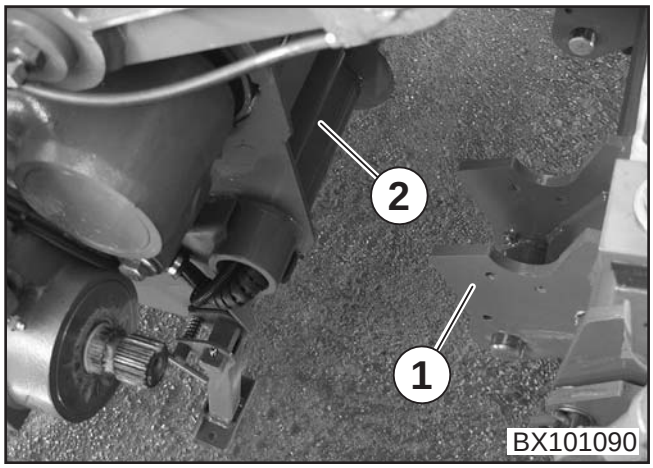


Apakšējais fiksators
Mašīnas kreisā puse

- Izskrūvējiet sešstūrgalvas skrūvi (2) un fiksatoru (1) pagrieziet uz aizmuguri.



- Trīsceļu vārsts darba stāvoklī **III** = kukurūzas hedera pagriešana (skatiet nodaļu 9.3.4).
- Noņemiet riteņa paliktņus no lopbarības kombaina.
- Nolaidiet pacelšanas mehānismu, līdz pacelšanas mehānisma satvērējizciļņi (1) brīvi atrodas zem padeves korpusa satveršanas palīgierīces (2).
- Uzmanīgi atvirziet lopbarības kombainu.

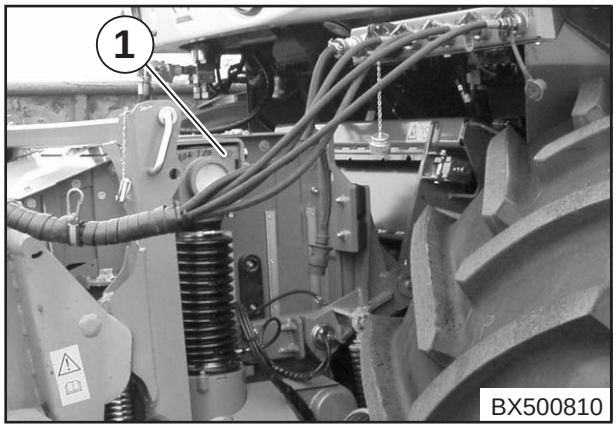


9.3.2 Padeves korpusa montāža

- Lopbarības kombainu pievirziet tik tuvu pie padeves korpusa un nolaidiet pacelšanas mehānismu, lai pacelšanas mehānisma satvērējizciļņi (1) atrastos paralēli padeves korpusa satveršanas palīgierīcei (2) un zem satveršanas palīgierīces (2).

Padeves korpusa montāžu veic pretējā secībā demontāžai.

9.3.3 Padeves korpusa nolaišana



Apkopes darbiem (piemēram, nažu asuma, pretgriezējplāksnes stāvokļa pārbaudei) padeves korpusu (1) var nolaist.

Veiciet šādas demontāžas operācijas (plašāku informāciju skatiet nodaļā Apkope - Padeves korpusa demontāža):

- Hedera savienošanas vadi
- Metālu konstatēšanas/svārstīgā rāmja sensora savienojums
- Centrālās eļļošanas sistēmas savienošanas vads
- Savienošanas stiepņi
- Augšējais fiksācijas izcilnis
- Padeves saspiestā gaisa tīrīšanas ierīce

- Lai nolaistu padeves korpusu (1), paceliet pacelšanas mehānismu.

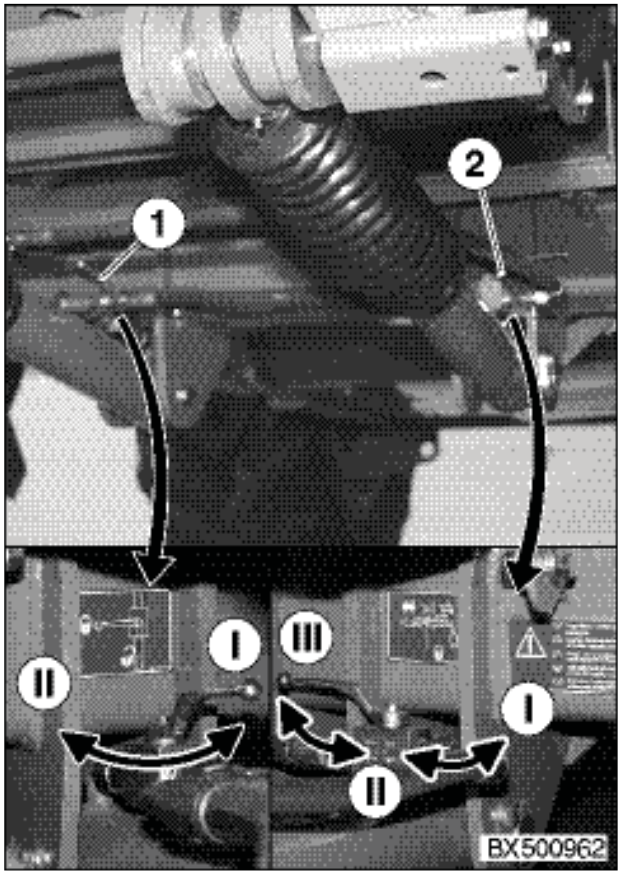
- Noslēdziet noslēdzošo krānu un trīsceļu vārstu (skatiet nodaļu 9.3.4 Apkopes darbi nolaistam vai paceltam pacelšanas mehānismam).

- Padeves saspiestā gaisa tīrīšanas ierīce

Padeves korpusa aizvēršanu veic pretējā secībā atvēršanai.

9.3.4 Apkopes darbi nolaistam vai paceltam pacelšanas mehānismam

Veicot apkopes darbus nolaistam un paceltam pacelšanas mehānismam, noslēdzošajam krānam (1) un trīsceļu vārstam (2) jāatrodas stāvoklī II (aizvērts).
Atveriet darbarīku kasti un veiciet pārstatīšanu no aizmugures.



Noslēdzošais krāns (1)

Darba stāvoklis - stāvoklis **I** = atvērts
Apkopes darbi - stāvoklis **II** = aizvērts

Trīsceļu vārsts (2)

Darba stāvoklis - stāvoklis **I** = zāles savācējs
Apkopes darbi - stāvoklis **II** = aizvērts
Darba stāvoklis - stāvoklis **III** = kukurūzas hederis

- Pirms paceltā pacelšanas mehānisma apkopes darbiem noslēdziet noslēdzošo krānu (1) un trīsceļu vārstu (2) (stāvoklis **II**).
- Pēc pacelta pacelšanas mehānisma apkopes darbu pabeigšanas atveriet noslēdzošo krānu (1) (stāvoklis **I**).
- Pēc pacelta pacelšanas mehānisma apkopes darbu pabeigšanas trīsceļu vārstu (2) pagrieziet atbilstošajā darba režīmā.

9.3.5 Slīpakmens pieregulēšana vai nomaiņa

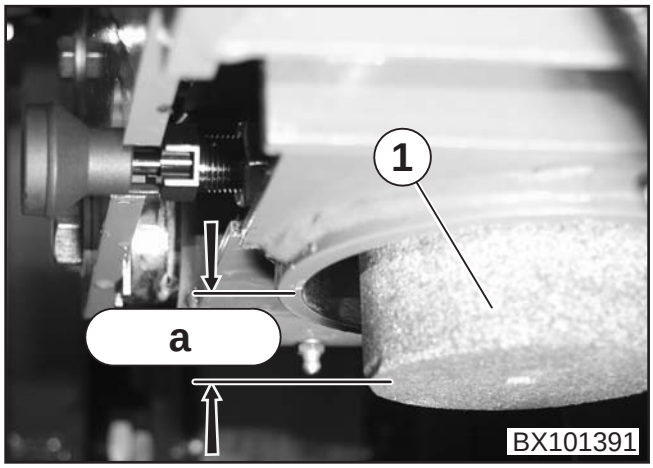
Slīpakmens jāpieregulē, ja asināšanas procesā vairs nenotiek automātiska pieregulēšana.
Slīpakmeni var pieregulēt aptuveni divas reizes. Pēc tam slīpakmens jānomaina.

Pirms pārsega (1) atvēršanas nažu trumulim jābūt apstādinātā stāvoklī.

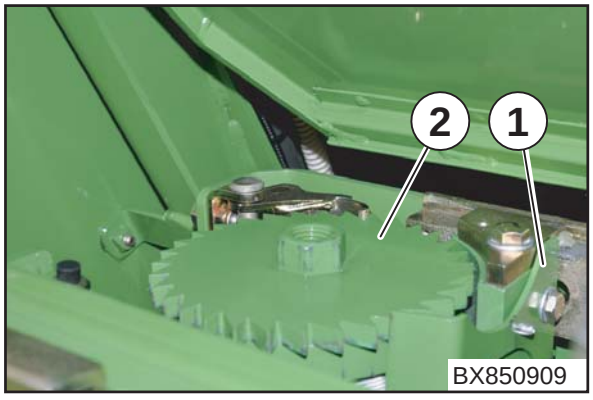
- Izvelciet aizdedzes atslēgu; nodrošiniet lopbarības kombainu pret nejaušu iedarbināšanu un ripošanu.
- Atveriet slīpēšanas mehānisma (2) pārsegu (1).

- Likvidējiet netīrumus asināšanas kanālā (piem., izpūtiet ar saspiesto gaisu).

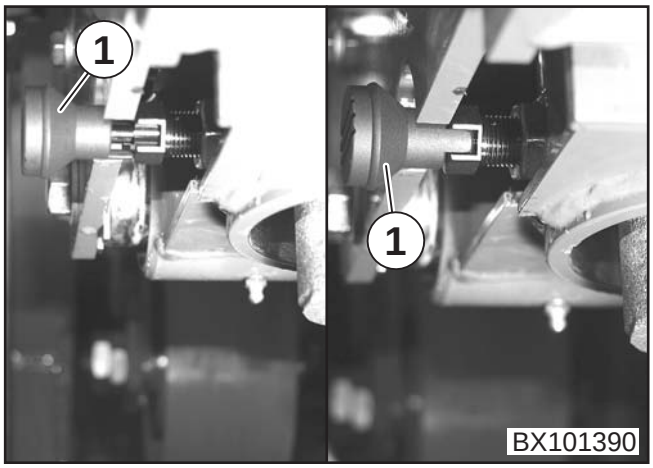
- Nosakiet attālumu „a“ no slīpakmens (1) apakšējās malas līdz asināšanas mehānisma korpusa apakšējai malai.
  Ja attālums „a“ ir mazāks par 5 mm, slīpakmens jāpieregulē vai jānomaina.



- Atbrīvojiet sprūdu (1).
- Sprūdratu (2) atgrieziet ar uzgriežņu atslēgu SW30.

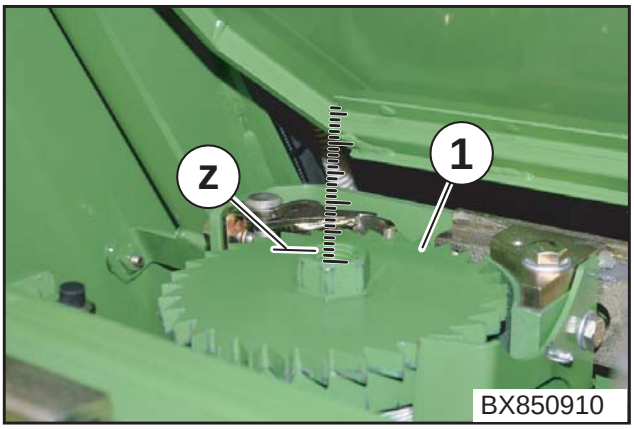


- Apakšējā zonā ļaujiet nofiksēties fiksatoram (1), izdarot 90° pagriezienu.
- Sprūdratu atgrieziet tālāk, līdz fiksators (1) pilnīgi nofiksējas, un slīpakmens regulēšana ir nofiksēta.
- Atbrīvojiet slīpakmens aizspiedni, griežot tālāk sprūdratu.



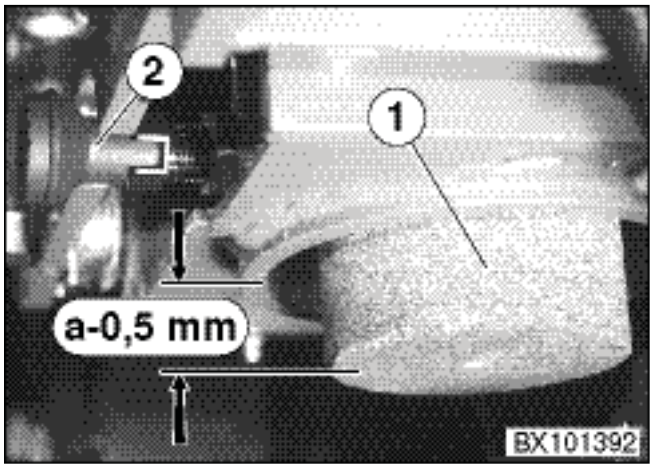
- Izmēriet attālumu "z" no slīpakmens augšējās malas līdz sprūdrata (1) sešstūra uzgriežņa augšējai malai.

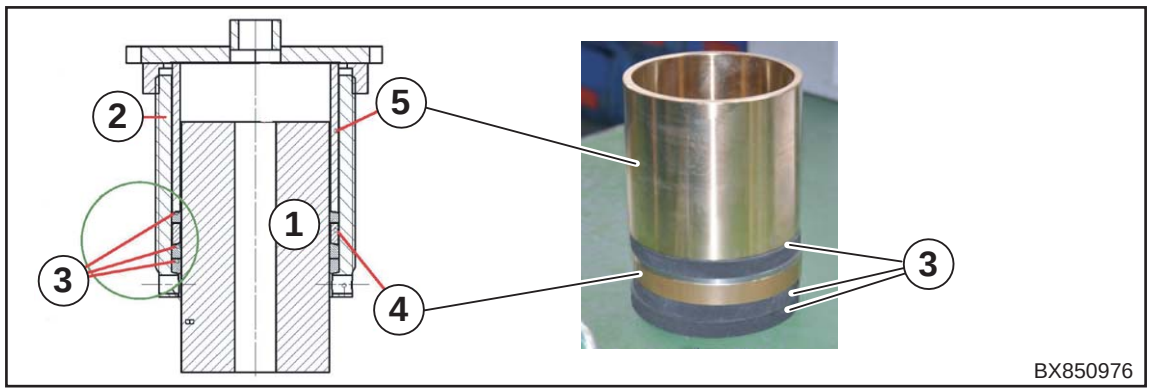
Pēc slīpakmens pieregulēšanas vērtībai "z < 100 mm".
Pretējā gadījumā nomainiet slīpakmeni.



- Lai nomainītu slīpakmeni, veco slīpakmeni izspiediet uz leju, pilnīgi noskrūvējiet sprūdratu (1) un jaunu slīpakmeni ievietojiet no augšas, uzgrieziet sprūdratu.
- Slīpakmeni caur caurumu (d > 30 mm) sprūdratā (1) spiediet uz leju.

- Slīpakmeni noregulējiet atbilstoši iepriekš noteiktajai vērtībai "a - 0,5 mm" .
- Slīpakmens aizspiedni pievelciet ar dinamometrisko uzgriežņu atslēgu.
  Pievilkšanas griezes moments 170 Nm.
- Izvelciet fiksatoru (2) uz āru, pagrieziet par 90° un nofiksējiet šajā pozīcijā.





- Katrā slīpakmens nomaiņas reizē nomainiet spīļgredzenus (3).

Uzstādot jaunu slīpakmeni (1) ievērojiet spīļgredzenu (3), kā arī gredzenveida starplikas (4) un čaulas (5) pareizo izvietojumu vītņotajā uzmavā (2). Gredzenveida starplikas (4) un čaulas (5) starplikām jābūt vērstām uz leju (skatiet detaļu att. BX850976).

- Nostipriniet sprūdu (1).
- Aizveriet asināšanas mehānisma saliekamo aizsargu.
- Vēlreiz pārbaudiet, vai ir attālums „a - 0,5 mm“.
- Atiestatiet asināšanas ciklu skaitītāju terminālī.

9.3.6 Smalcināšanas nažu pieregulēšana vai nomaiņa

Ja pretgriezējplāksnes pieregulēšanas iespējas vairs nav pietiekamas, tad smalcināšanas naži ir jāpieregulē.
Nodiluši un vairs nepieregulējami naži jānomaina.

Nažu trumuļa griešana

Veicot darbus nažu trumulim, lietojiet cimdus.
Nažu trumuli tieši negrieziet.
Savainošanās risks!

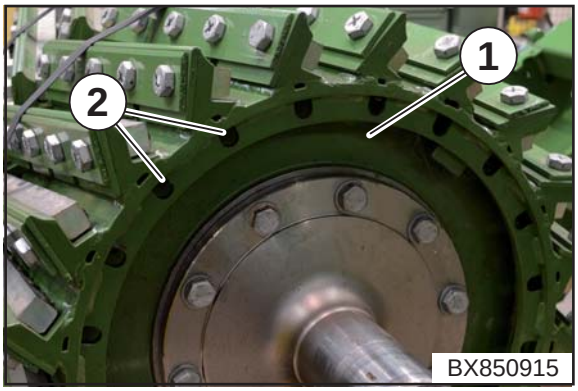
- Pārvietojiet pļāvēja trumuli (1), izmantojot piemērotu instrumentu. Turklāt pretgriezējplāksni lietojiet kā balstu.

Nažu trumuļa fiksācija

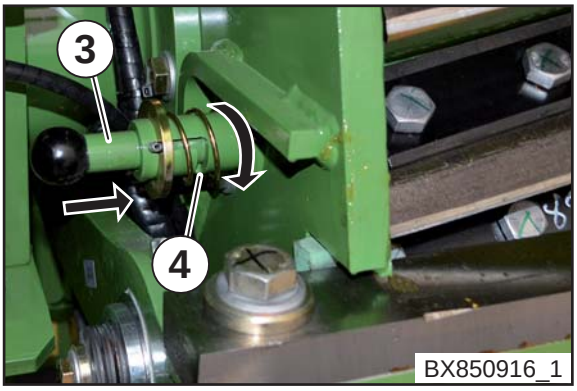
Fiksācijas ierīce atrodas mašīnas labajā pusē.

BRĪDINĀJUMS! Sagriešanās risks, ko rada asi naži!
Smagi savainojumi, jo īpaši rokām.
- **Veicot jebkādus darbus smalcināšanas trumulī, nofiksējiet smalcināšanas trumuli.**
- **Visos darbos nažu zonā lietojiet aizsargcimdus, lai izvairītos no grieztiem savainojumiem, ko var radīt naži.**

Smalcināšanas trumulis (1) katrai darba pozīcijai ir aprīkots ar attiecīgi vienu caurumu (2) fiksācijai.
- Pagrieziet smalcināšanas trumuli (1) vajadzīgajā darba pozīcijā un pavirziet fiksējošo tapu (3) uz priekšu smalcināšanas trumuļa (1) caurumā.

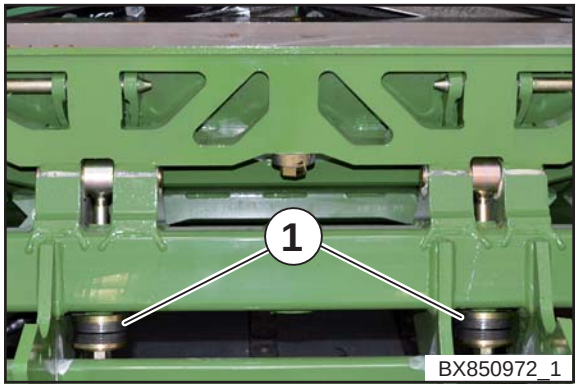


- Pavirziet fiksējošo tapu (3) uz priekšu smalcināšanas trumuļa caurumā (1).
- Lai nofiksētu smalcināšanas trumuli, ievirziet fiksējošo tapu (3) un pagriežot nostipriniet gropē (4).

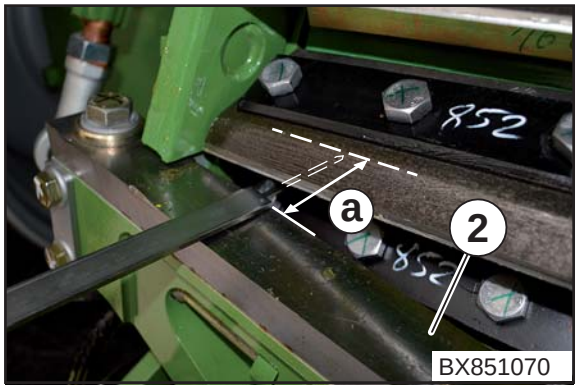


Pretgriezējplāksnes pārvietošana un izlīdzināšana pret nažu mugurpusi

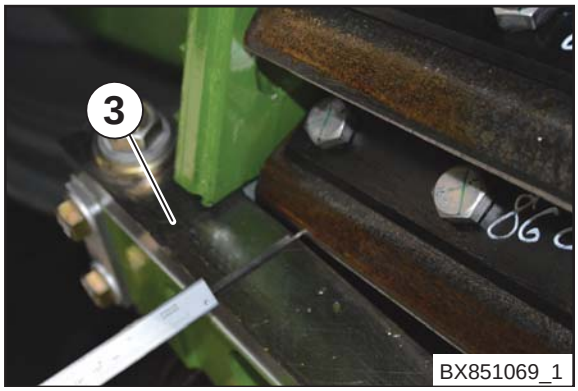
- Atskrūvējiet atsperu komplektu (1), lai atbrīvotu no spriegojuma pretgriezējplāksnes turētāju. Pēc tam atkal pievelciet atsperu komplektu ar griezes momentu 65-75 Nm.
- Nofiksējiet smalcināšanas trumuli (sk. 9.3.6. nodaļu "Smalcināšanas trumuļa nofiksēšana").
- Pretgriezējplāksni (2), izmantojot izpildmotorus, ar manuālo vadību uz platformas pilnīgi atvirziet abās pusēs no smalcināšanas trumuļa.
- Izmēriet attālumu starp pretgriezējplāksni (2) un trumuļa korpusu smalcināšanas trumuļa abās pusēs.



Pretgriezējplāksne (2) ir pilnīgi atvirzīta atpakaļ, ja attālums starp pretgriezējplāksnes iekšmalu un trumuļa korpusu abās pusēs ir a = 80-82 mm.



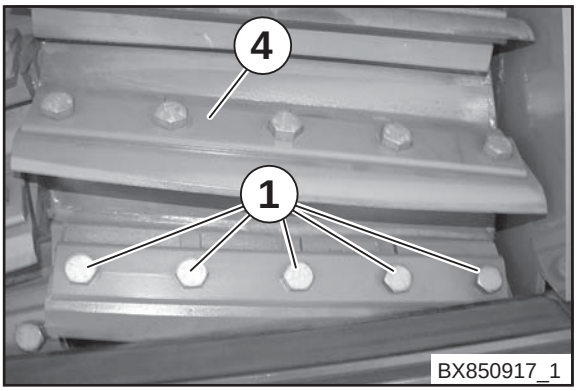
- Izlīdziniet pretgriezējplāksni (3) paralēli nažu mugurpusei.



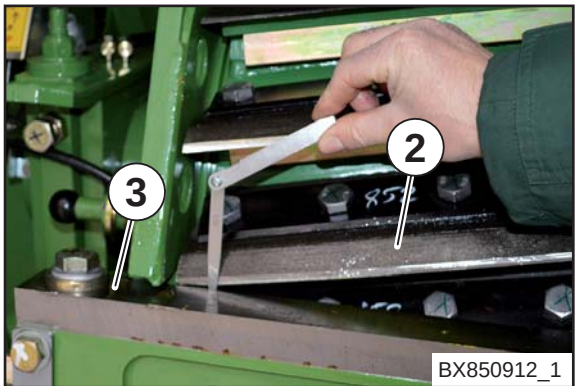
Smalcināšanas nažu pieregulēšana

Lai pilnīgi uzasinātu nažus ar iespējami mazāku asināšanas ciklu skaitu, tiem jābūt optimāli noregulētiem attiecībā pret asināšanas mehānismu.

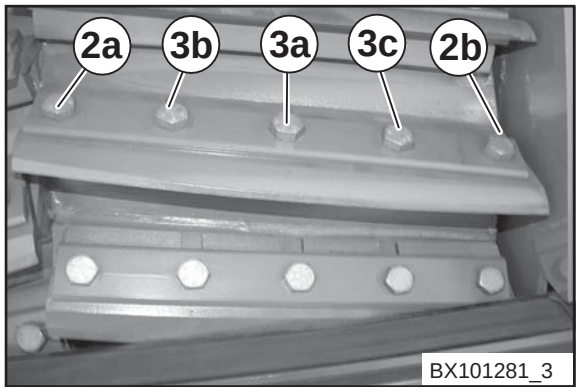
1. Uzasiniet smalcināšanas trumuļa nažus (sk. 8. nodaļu "Smalcināšanas nažu asināšana").
2. Noņemiet padeves korpusu.
3. Pārvietojiet pretgriezējplāksni un izlīdziniet pret nažu mugurpusi (sk. 9.3.6. nodaļā "Pretgriezējplāksnes pārvietošana un izlīdzināšana pret nažu mugurpusi").
4. Atskrūvējiet visas sešstūrgalvas skrūves (1).



5. Pieregulējiet nažus (2) pret pretgriezējplāksni (3). Noregulējiet, lai distantlielums nazis-pretgriezējplāksne būtu 0,1 mm.



6. Pievelciet visas sešstūrgalvas skrūves (2) ar dinamometrisko atslēgu šādā secībā 3a; 3b; 3c; 2a; 2b (pievilkšanas griezes moments 280 Nm).
7. Atbrīvojiet smalcināšanas trumuļa fiksatoru, smalcināšanas trumuli pagrieziet tālāk par vienu nažu rindu un atkārtoti nofiksējiet.
8. Pieregulējiet nākamo nažu rindu.
9. Turpiniet tā, lai visas smalcināšanas trumuļa nažu rindas ir vienmērīgi pieregulētas.
10. Atbrīvojiet smalcināšanas trumuļa fiksatoru.



Pielāgojiet slīpakmeni pieregulētajiem nažiem, jo tas citādi tiks sagrauts.

11. Slīpakmeni noregulējiet tā, lai starp nažu mugurpusi un slīpakmeni būtu attālums 0,5 mm (sk. 8. nodaļu "Slīpakmens pieregulēšana vai nomaiņa").
12. Uzstādiet padeves korpusu.
13. Pieregulējiet smalcināšanas nažus (sk. 8. nodaļu "Smalcināšanas nažu asināšana").
14. Pieregulējiet pretgriezējplāksni.

Smalcināšanas nažu nomaiņa

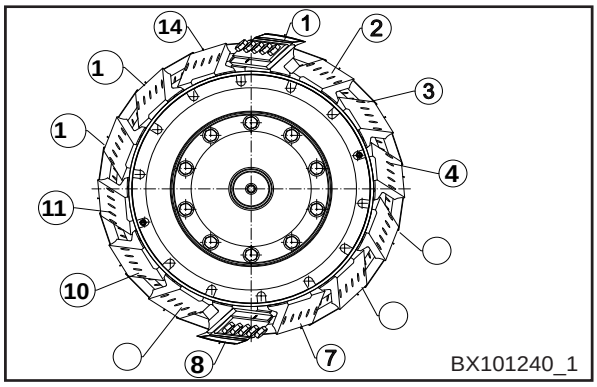
Asi darbarīki - pastāv savainošanās risks!
Veicot darbus nažu trumulim, lietojiet cimdus.

Uzmanību mašīnas bojājumi!
Lai nepieļautu smalcināšanas trumuļa nelīdzsvarotību, smalcināšanas naži vienmēr jānomaina pa pāriem. Attiecīgi abi naži, kas uz smalcināšanas trumuļa atrodas, novirzīti par 180° (piem., nazi 1 un 8, ja ir 14 naži uz trumuļa).
Nažu trumulim vienmēr jābūt aprīkotam ar vienādiem nažiem, ievērojiet preces Nr. rezerves nažiem (skatiet arī rezerves daļu sarakstu)!

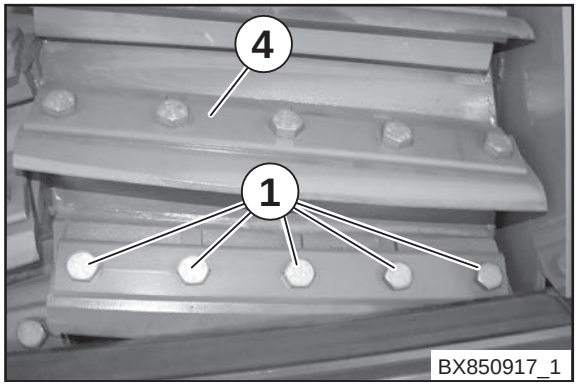
Uzmanību mašīnas bojājumi!
Saskrūvējot netīrus smalcināšanas nažus, nažu balstus un piespiedējplāksnes, pastāv risks, ka smalcināšanas naži atvienosies no nažu trumuļa. Pirms ievietošanas notīriet visas daļas.

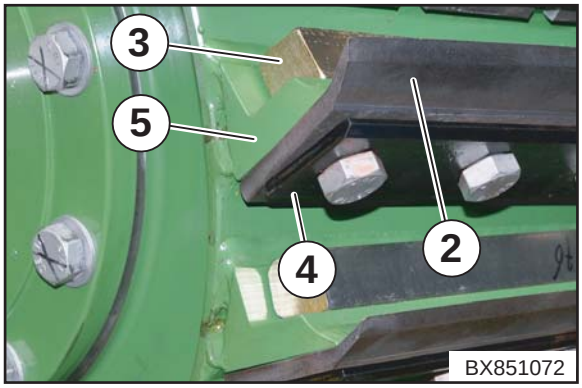
- Uzasiniet smalcināšanas trumuļa nažus (sk. 8. nodaļu "Smalcināšanas nažu asināšana").
- Pārvietojiet pretgriezējplāksni un izlīdziniet pret nažu mugurpusi (sk. 9.3.6. nodaļā "Pretgriezējplāksnes pārvietošana un izlīdzināšana pret nažu mugurpusi").
- Izskrūvējiet sešstūrgalvas skrūves (1).

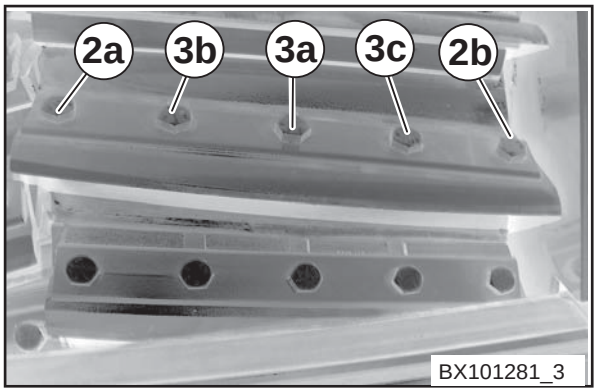
- Noņemiet smalcināšanas nazi (2), pieskrūvējamo līsti (3) un caurumoto plāksni (4). Numurējiet smalcināšanas nažu atkārtotas izmantošanas gadījumā.
- Notīriet caurumoto plāksni (4) un nažu turētāju (5).
- Nomainiet bojātas vai stipri nodilušas caurumotās plāksnes (4).
- Ievietojiet jaunu smalcināšanas nazi.
- Nostipriniet smalcināšanas nazi ar jaunām skrūvēm secībā 3a; 3b; 3c; 2a; 2b (no iekšpuses uz ārpusi) ar pieskrūvējamu līsti (3) un caurumoto plāksni (4) uz nažu turētāja (5).



Katrā nažu nomaiņas reizē, izmantojiet jaunas skrūves.
Drošības apsvērumu dēļ 1 reizi gadā nomainiet piespiedējplāksnes (4) pret jaunām.

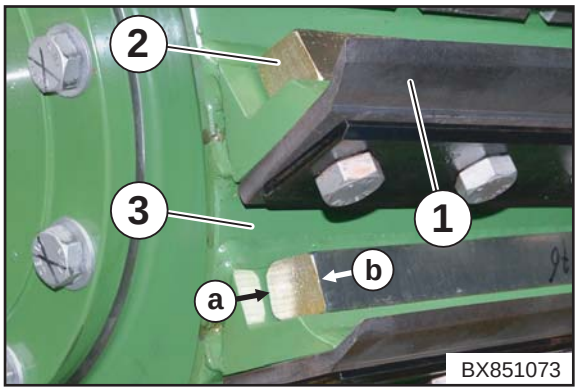






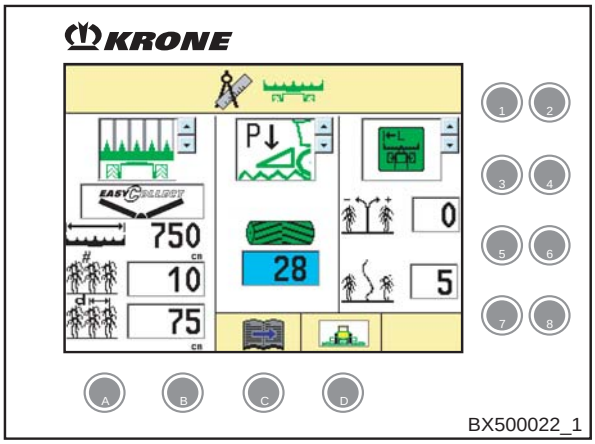
Ievietojot smalcināšanas nažus (1), ievērojiet vītņoto līstu (2) montāžas virzienu. Virsmai (a) ar noapaļotajiem stūriem jāpiekļaujas pie nažu trumuļa (3), virsmai (b) jābūt atvirzītai no nažu trumuļa (3).

- Smalcināšanas nažu pieregulēšanu sk. 9.3.6. nodaļā "Smalcināšanas nažu pieregulēšana", darbības no 6 līdz 12.



9.3.7 Darbs ar pus smalcināšanas nažu skaitu

Padeves ātrums un smalcināšanas nažu skaits nosaka pļaušanas garumu.
Ja smalcināšanas garums padeves veltņu apgriezienu skaita regulēšanas rezultātā vēl ir par mazu, smalcināšanas nažu skaitu var samazināt uz pusi.

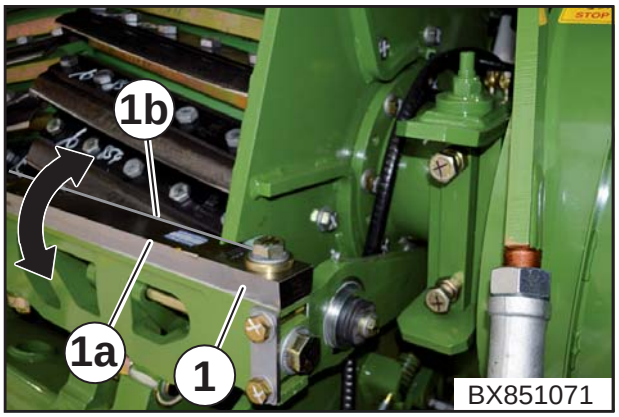


- Lai izmantotu pus smalcināšanas nažu skaitu, smalcināšanas trumuļa abās pusēs demontējiet attiecīgi katru otro nazi. Demontēto nažu vietā jāuzstāda kā piederumu piegādātie slēptie naži nažu siju aizsardzībai.
  Sešstūrgalvas skrūvju pievilkšanas griezes momenti ir min. 270 Nm.
- Infocentrā noregulējiet atbilstošu nažu skaitu (skatiet infocentru nodaļā 4.6.2.4 "Nažu skaita regulēšana").

9.3.8 Pretgriezējplāksnes apgriešana vai nomaiņa

Asi darbarīki - pastāv savainošanās risks!
Veicot darbus nažu trumulim, lietojiet cimdus.

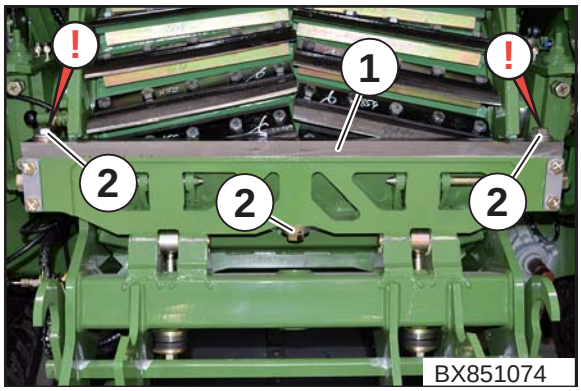
Pretgriezējplāksni apgrieziet vai nomainiet tikai tad, ja pļaušanas spraugas pareiza regulējuma vai darbderīgu nažu gadījumā vairs nesasniedz apmierinošu pļaušanas kvalitāti.
Pretgriezējplāksnes montāžu veiciet tikai uz piemērota balsta. Saskares virsmai jābūt līdzenai, ja nepieciešams, papildus piestrādājiet vai nomainiet saskares virsmu.
Apgriežot pretgriezējplāksni, notīriet pretgriezējplāksnes apakšējo malu.



Pretgriezējplāksni (1) var izmantot divpusēji. Ja pretgriezējplāksnes (1) viena vai abas puses (1a, 1b) ir nodilušas, pretgriezējplāksne jāapgriež vai jānomaina.

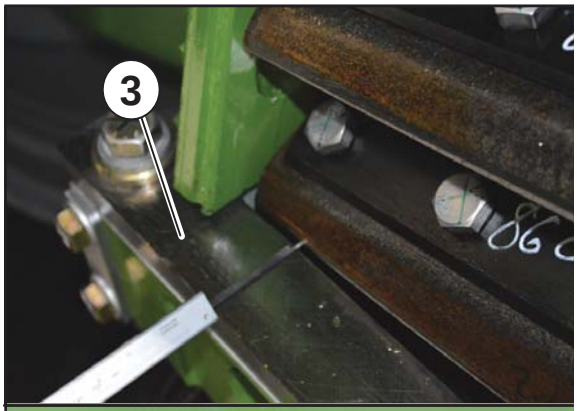
Pretgriezējplāksnes apgriešana/nomaiņa

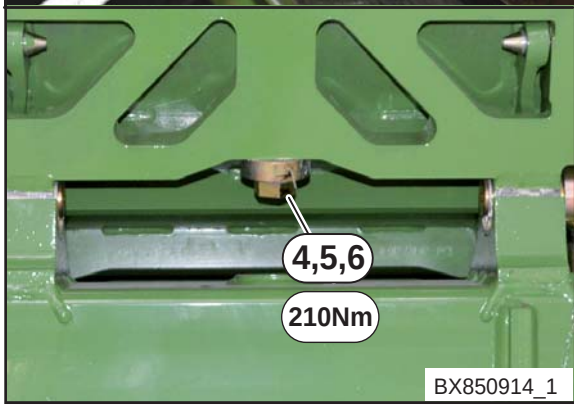
- Uzasiniet smalcināšanas trumuļa nažus (skatiet nodaļu 8 Smalcināšanas nažu asināšana)
- Demontējiet padeves korpusu.
- Pārvietojiet pretgriezējplāksni un izlīdziniet pret nažu mugurpusi (sk. 9.3.6. nodaļā "Pretgriezējplāksnes pārvietošana un izlīdzināšana pret nažu mugurpusi").
- Demontējiet skrūvju savienojumu (2).
- Noņemiet pretgriezējplāksni (1).
- Notīriet pretgriezējplāksnes balsta virsmu un apakšpusi.
- Apgrieziet pretgriezējplāksni vai uzstādiet jaunu pretgriezējplāksni.



Jaunas pretgriezējplāksnes uzstādīšana

- Uzlieciet jaunu pretgriezējplāksni (3) uz pretgriezējplāksnes turētāja un stipri nostipriniet vidējo pielāgoto skrūvi (4), izmantojot rievotu sprostpaplāksni (5) un paplāksni (6). Izlīdziniet pretgriezējplāksni (3) paralēli uzasinātajām nažu mugurpusēm uz pretgriezējplāksnes turētāja.

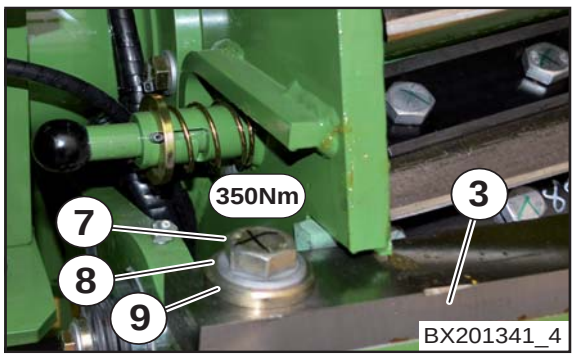




- Stipri uzstādiet pretgriezējplāksni (3), izmantojot sānu stiprinājuma skrūves (7), rievotās sprostpaplāksnes (8) un paplāksnes (9).
- Pievelciet visus trīs pretgriezējplāksnes skrūvju savienojumus ar norādīto griezes momentu.

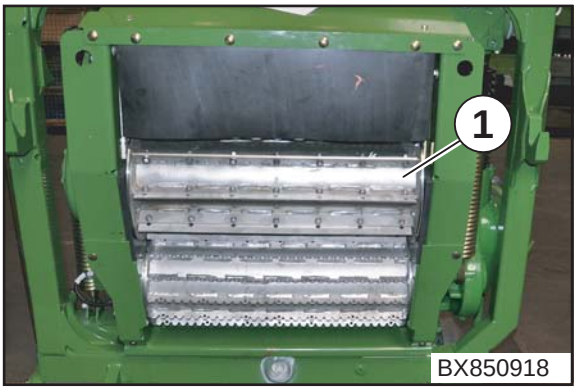
Izmantojiet tikai jaunus pašnostiprinošos uzgriežņus.

Ar apzīmētus (!) skrūvju savienojumus mašīnas labajā un kreisajā pusē vidēji stipri nostipriniet ar LOCTITE.



- Pievienojiet padeves korpusu.
- Pieregulējiet pretgriezējplāksni (skatiet nodaļu Ekspluatācija - Smalcināšanas nažu asināšana).

9.3.9 Papildu presējošā veltņa transportēšanas līstes

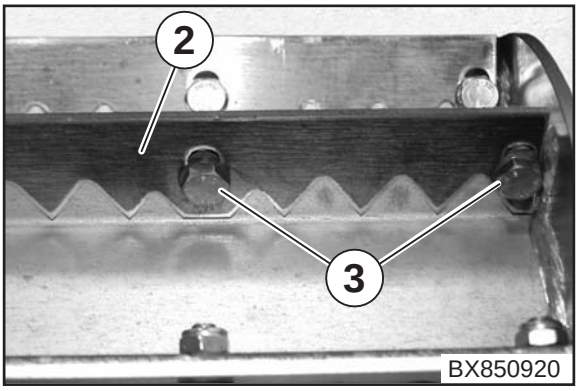


Papildu presējošais veltnis (1) ir aprīkots ar pamīšus izmantojamām transportēšanas līstēm.
Transportēšanas līstes viena puse ir gluda, otra - izrobota.

Pēc pieredzes gludo pusi izmanto zāles skābbarības un izroboto - kukurūzas pļaujai.

Transportēšanas līstu apgriešana

- Noņemiet hederu.
- Izvelciet aizdedzes atslēgu; nodrošiniet lopbarības kombainu pret nejaušu iedarbināšanu un ripošanu.
- Izskrūvējiet transportēšanas līstes (2) stiprināšanas skrūves (3).
- Apgrieziet transportēšanas līsti (2) un uzstādiet to (pievilkšanas moments 35 Nm).



Metālu konstatēšanas dēļ stiprināšanas materiālu drīkst izmantot tikai no nemagnētiska tērauda. Skrūvju pievilkšanu nedrīkst veikt ar triecienskrūvgriezi (magnetizēšanas efekts).

Apakšējais papildu presējošais veltnis (brīvizvēles)

Apakšējais papildu presējošais veltnis (4) arī ir aprīkots ar transportēšanas līstēm. Tās arī ir paredzētas veltņa aizsardzībai pret nodilumu, taču tās nevar apgriezt.

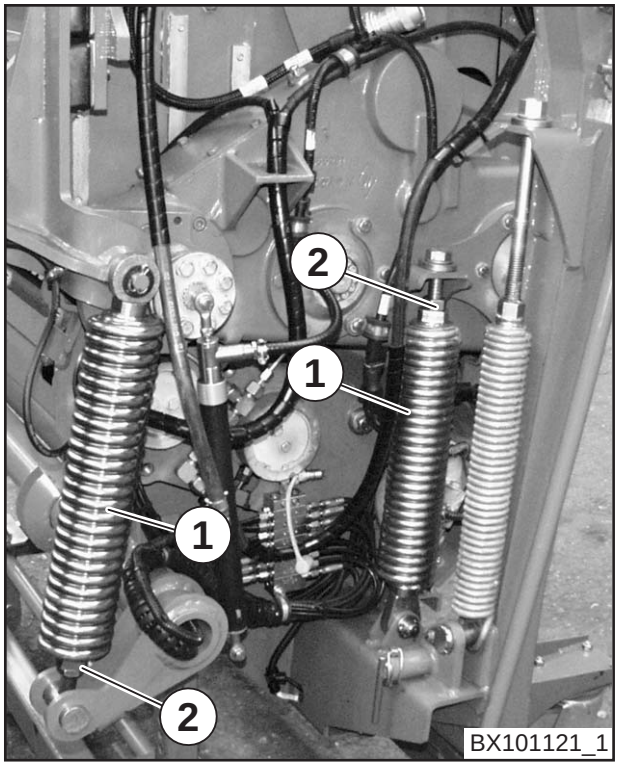
9.3.10 Noņēmēja un gludā veltņa regulēšana

Regulēšanu veic nolaistam vai noņemtam padeves korpusam.

Noņēmējs jānoregulē iespējami bez spraugām visā gludā veltņa platumā.
Attālums starp noņēmēju un gludo veltni = 0 - 0,3 mm.

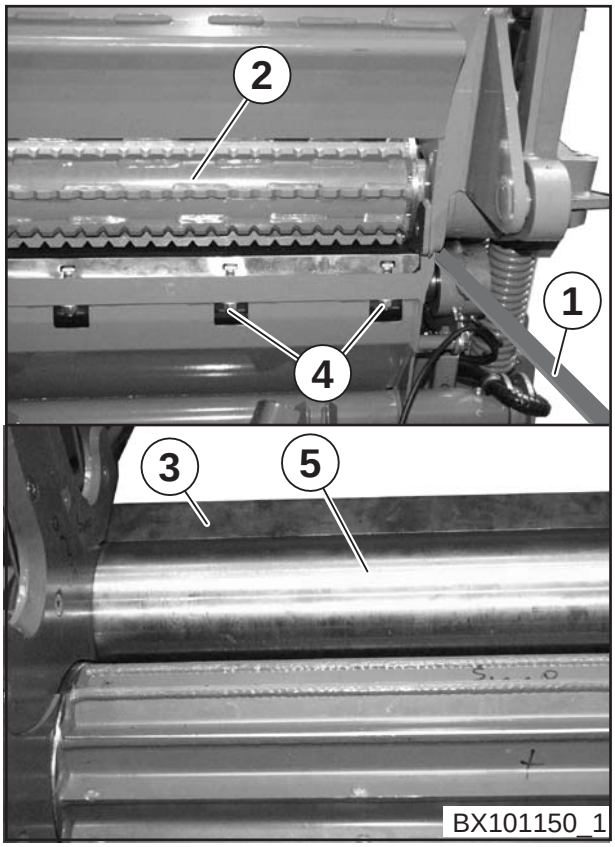
Noņēmēju noregulējiet tā, lai tas neizdarītu nekādu spiedienu uz gludo veltni.
Citādi tas var izraisīt noņēmēja pārkaršanu un radīt bojājumus noņēmējam un gludajam veltnim.

- Atspriegojiet piespiedējatsperes (1) padeves korpusa abās pusēs, atskrūvējot pretuzgriežņus (2).



Attāluma regulēšana starp noņēmēju un gludo veltni

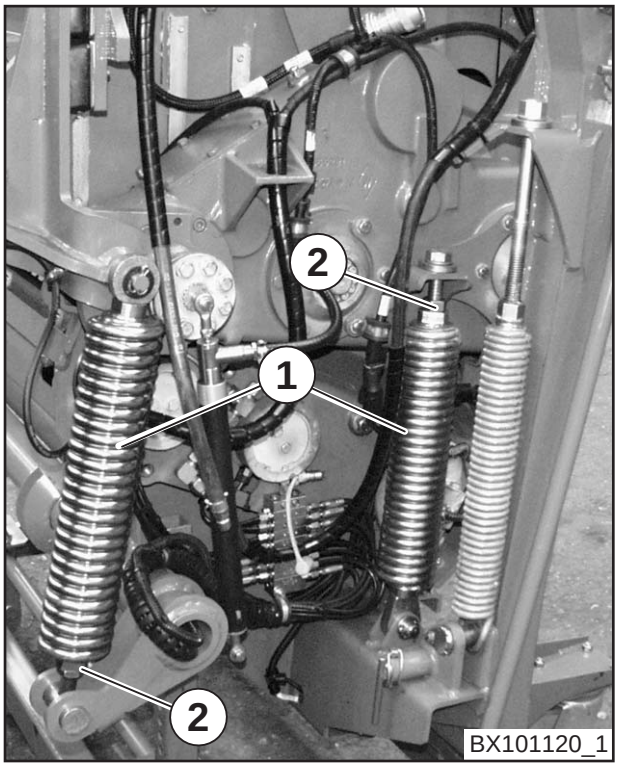
- Atskrūvējiet visus sešstūra uzgriežņus (4).
- Presēšanas veltni (2) spiediet uz augšu ar montēšanas sviru (1).
- Ar mērtaustu pārbaudiet attālumu (uzdotā vērtība 0 - 0,3 mm) starp noņēmēju (3) un gludo veltni (5).
- Ja nepieciešams, noņēmēju (3) pieregulējiet vienmērīgi visā platumā.
- Pievelciet visas sešstūrgalvas skrūves (4).
- Iepriekš nospriegojiet piespiedējatsperes abās pusēs (skatiet nodaļu Apkope - padeves korpusa piespiedējatsperu regulēšana)



9.3.11 Presēšanas veltņa un noņēmēja regulēšana

Regulēšanu veic nolaistam vai noņemtam padeves korpusam.

- Atspriegojiet piespiedējatsperes (1) padeves korpusa abās pusēs, atskrūvējot pretuzgriežņus (2).

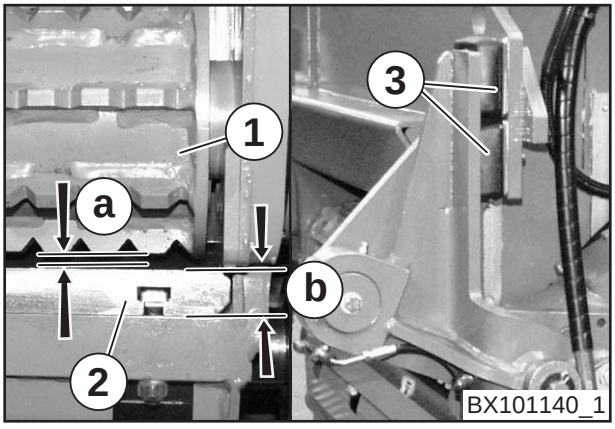


Presēšanas veltņa un noņēmēja attāluma regulēšana

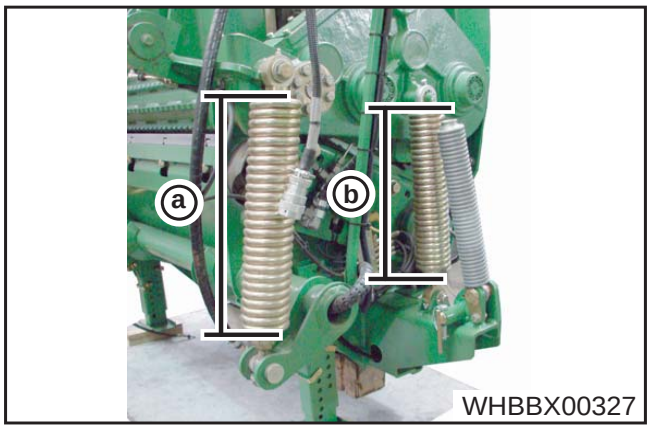
- Attālumam starp presēšanas veltni (1) un noņēmēju (2) jābūt a = 3-8 mm.
- Ja nepieciešams, vienādi noregulējiet attālumu visā platumā, paliekot paplāksnes zem padeves korpusa bufera (3).

- Iepriekš nospriegojiet piespiedējatsperes abās pusēs (skatiet nodaļu Apkope - Padeves korpusa savilcējatsperu regulēšana).

Regulāros intervālos mēriet noņēmēja (2) biezumu (b). Ja noņēmējs ir plānāks par 26 mm, tas jānomaina.



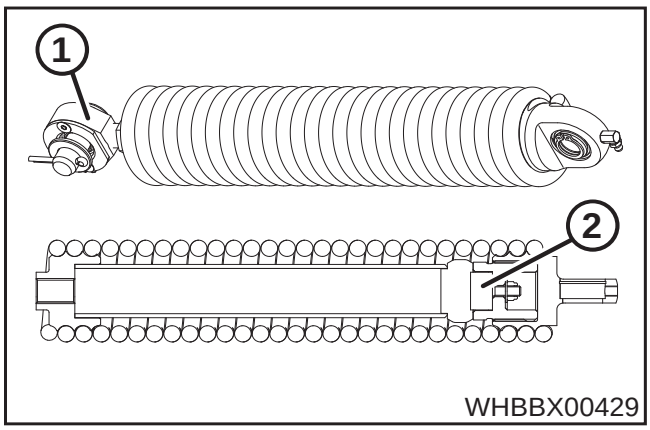
9.3.12 Padeves korpusa savilcējatsperu regulēšana



Atsperes garums aizmugurē (a): 450 mm
- Regulēšanu veic, izmantojot vītņoto detaļu (1).

Priekšējās atsperes iepriekš nenospriego.
- Ja augšējais veltņu komplekts nav paralēls apakšējam padeves veltnim, noregulējiet atsperes garumu (b), izmantojot vītņoto detaļu (1).

Tukšgaitā veltņu komplekts atrodas uz gumijas amortizatora (2).



9.4 Pļaujas materiāla transportieris

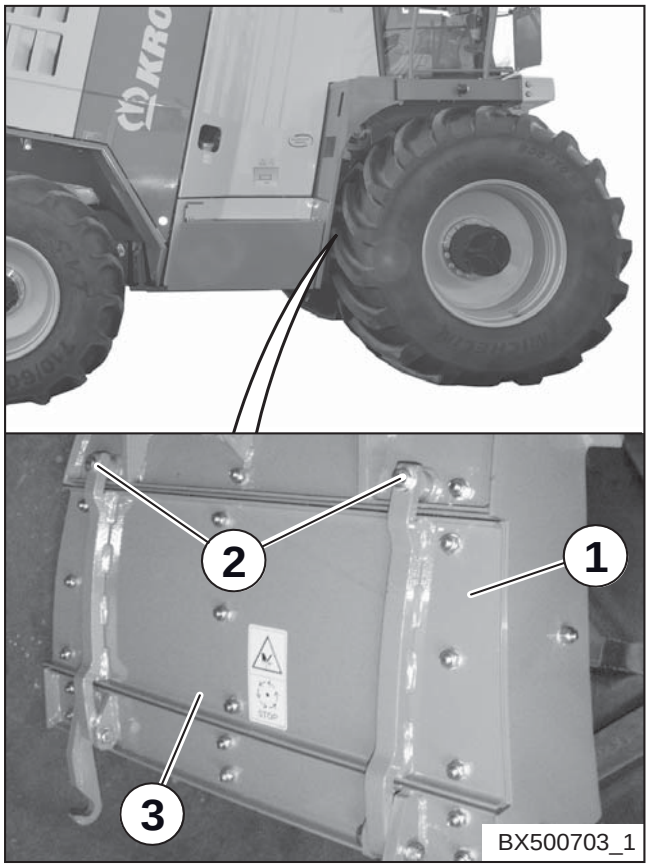
9.4.1 Piekļuves vietas pļaujas materiāla transportierim

Apkopes aizvari ir paredzēti aizsprostojumu likvidēšanai pļaujas materiāla transportierī.

Pirms apkopes aizvaru atvēršanas

- Izvelciet aizdedzes atslēgu; nodrošiniet lopbarības kombainu pret nejaušu iedarbināšanu un ripošanu.

Uzmanību negadījuma risks!
Pēc galvenās piedziņas izslēgšanas nažu trumulis un sviešanas ventilators kustas pēc inerces, atskan skaņas inerces kustības avārijas signāls!
Veicot jebkādus darbus un likvidējot darbības traucējumus, vispirms vienmēr nogaidiet, līdz agregāti atrodas pilnīgi apstādinātā stāvoklī.

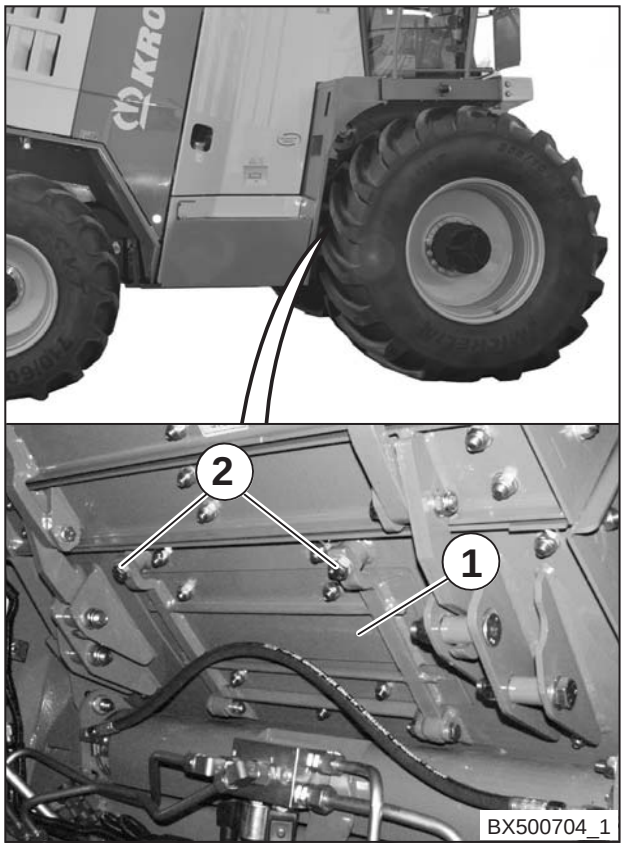


Apkopes aizvars zāles kanālā

- Noskrūvējiet sešstūrgalvas skrūves (2) zāles kanāla (3) labajā un kreisajā pusē, izņemiet skrūves un paplāksnes.
- Apkopes aizvaru (1) atlociet uz leju.
- Pēc apkopes darbu pabeigšanas aizveriet aizvaru (1) un nostipriniet ar skrūvēm un paplāksnēm (2).

Apkopes aizvars nodošanas kanālā

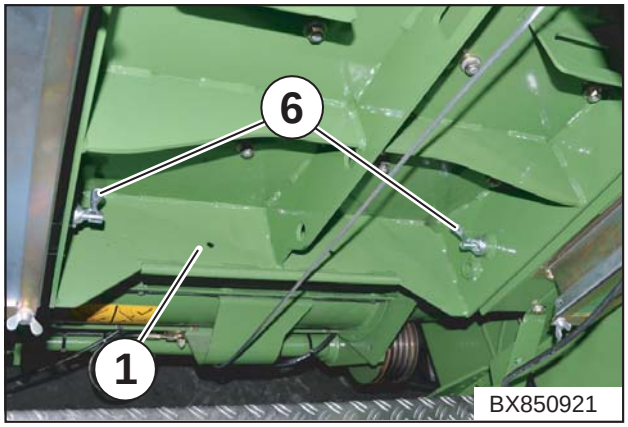
- Noskrūvējiet sešstūrgalvas skrūves (2) nodošanas kanāla labajā un kreisajā pusē, izņemiet skrūves un paplāksnes.
- Apkopes aizvaru (1) atlociet uz leju.
- Pēc apkopes darbu pabeigšanas aizveriet aizvaru (1) un nostipriniet ar skrūvēm un paplāksnēm (2).



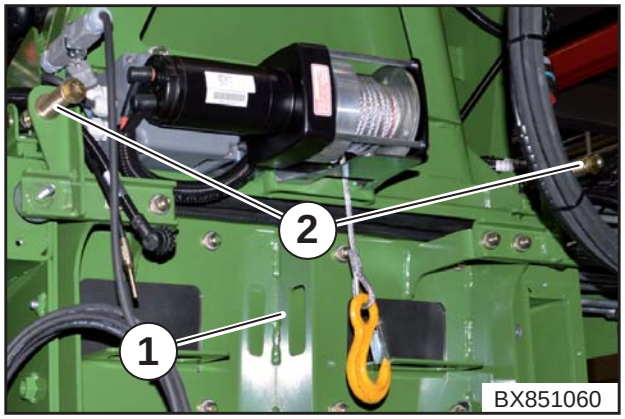
Sviešanas ventilatora aizmugurējā siena

- Nolaidiet Corn-Conditioner

Pirms aizmugurējās sienas (1) demontāžas jāatskrūvē divi atsperaizbīdņi (6) aizmugurējās sienas labajā un kreisajā pusē.

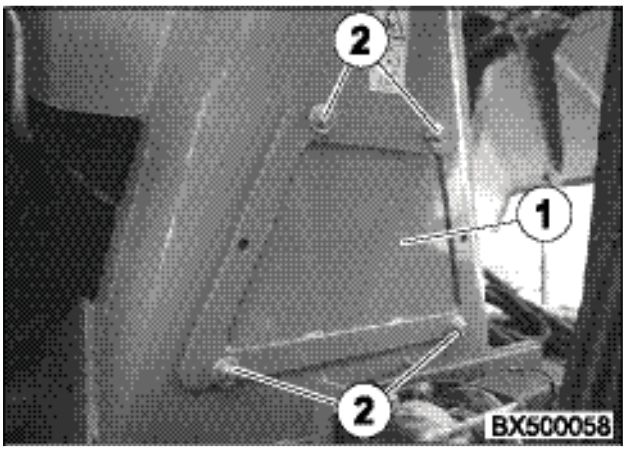


- Izskrūvējiet sešstūrgalvas skrūves (2) aizmugurējās sienas labajā un kreisajā pusē.
- Noņemiet aizmugurējo sienu (1).



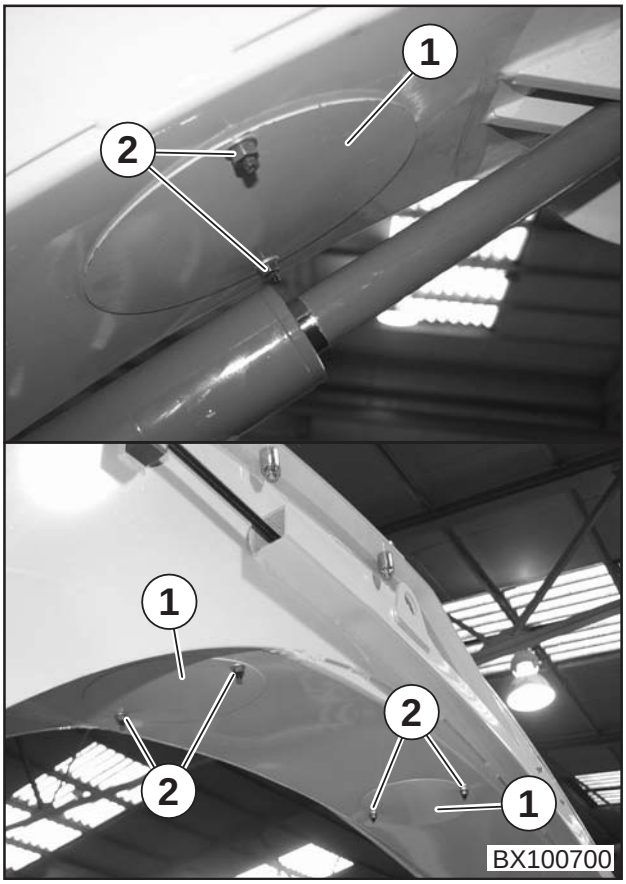
Apkopes aizvars kanāla īscaurulē

- Atskrūvējiet sešstūra uzgriežņus (2).
- Apkopes aizvaru (1) noņemiet uz augšu.



Apkopes aizvari virzītājcaurulē

- Pagrieziet virzītājcauruli uz priekšu pa kreisi un nolaidiet tiktāl, lai apkopes aizvariem būtu iespējams piekļūt no kabīnes platformas.
- Atskrūvējiet sešstūra uzgriežņus (2) un noņemiet tīrīšanas atveru vākus (1).
- Iztīriet izvades cauruli. Tīrīšanai izmantojiet piemērotus palīglīdzekļus.
- Pieskrūvējiet tīrīšanas atveru vākus (1).



9.5 Dzinēja apkope

9.5.1 Apkopes pārskata (MAN) fragments

Šis apkopes pārskats paredzēts ātrai orientācijai un nav **saistošs**.
Izšķiroša nozīme ir informācijai, kas minēta lietošanas instrukcijā un ekspluatācijas materiālu sarakstā.
Jāizmanto tikai tie ekspluatācijas materiāli, kas atļauti MAN ekspluatācijas materiālu sarakstā.

Dzinēja apkopes plāns
- Visi apkopes darbi dzinējam jāveic saskaņā ar MAN lietošanas instrukcijas apkopes plānā minētajiem intervāliem.

Eļļas maiņas intervāli
- Skatiet apkopes plānu MAN pavaddokumentā.

Šodien aktuālās atļautās motoreļļas atradīsiet Internetā:
https://mmrepro.mn.man.de/bstwebapp/BSTServlet

Common Rail dzinēji jāizmanto vienīgi ar eļļām saskaņā ar rūpnīcas standartu M 3277.

9.5.2 Svarīgi apkopes norādījumi

Tehniskās uzturēšanas, apkopes un tīrīšanas darbus, kā arī darbības traucējumu likvidēšanu pamatā veiciet tikai tad, kad ir izslēgta piedziņa un dzinējs ir apstādinātā stāvoklī - izvelciet aizdedzes atslēgu!

Veicot darbus dzinējā, pamatā izslēdziet akumulatora galveno slēdzi!

Smērvielas un degvielu glabājiet piemērotās tvertnēs un nodrošiniet to pienācīgu utilizāciju.

Jābūt piesardzīgiem, notecinot karstu eļļu - pastāv risks gūt apdegumus ar karstiem šķidrumiem vai mašīnas daļām!

- **Lietojiet aizsargcimdus.**
- **Notecināto eļļu savāciet piemērotā traukā.**
- **Ja nepieciešams, ļaujiet atdzist šķidrumiem un mašīnas daļām.**

Dzesēšanas šķidruma un gaisa iesūkšanas šļūtenes

Pārbaudiet dzesēšanas šķidruma un gaisa iesūkšanas šļūteņu stāvokli un nostiprinājumu ik pēc 50 ekspluatācijas stundām. Dzesēšanas šķidruma šļūtenes un gaisa padeves sistēmas nemetāla daļas nomainiet ik pēc 2 gadiem.

Ik dienu pārbaudiet dzinēja, ūdens dzesētāja un izplūdes sistēmas tīrību un, ja nepieciešams, notīriet.

Dzesēšanas šķidrums

Dzinēja dzesēšanas sistēma rūpnīcā ir uzpildīta ar pretkorozijas-pretaizsalšanas līdzekli/ūdeni. Dzesēšanas šķidrums sastāv no 50 % pretkorozijas-pretaizsalšanas līdzekļa un 50 % ūdens.

Pretaizsalšanas drošība ir garantēta līdz apt. -37° C temperatūrai. Skatiet arī dzinēja ražotāja informāciju.

Ķīļsiksnas

Visām ķīļsiksnām pastāvīgi jānodrošina labs spriegojums.

Jaunām siksnām pārbaudiet spriegojumu pēc pirmajām 2 līdz 3 ekspluatācijas stundām.

Tīrība

Kārtīgi notīriet dzinēja zonu un vispirms izplūdes sistēmu, kā arī bremžu, pārvadmehānisma u.tml. apkārtni, lai pasargātu no ugunsgrēka bīstamības. Ļoti sausa pļaujas materiāla un spēcīgas putekļošanās gadījumā minētās vietas pārbaudiet biežāk, vai nav netīrumu sablīvējumu, ja nepieciešams, notīriet.

9.5.3 Degvielas padeves sistēma

Degviela

Jābūt piesardzīgiem, rīkojoties ar degvielu.
Degvielu uzpildiet tikai brīvā dabā un ar izslēgtu dzinēju.
Smēķēt aizliegts.

Degvielas kvalitātei un tīrībai ir pamata nozīme dzinēja vienmērīgi labai jaudai un ilgstošam darbmūžam.

Ievērojiet informāciju, kas norādīta dzinēja lietošanas instrukcijas nodaļā Ekspluatācijas materiāli (MAN) un Ekspluatācijas materiālu noteikumos (MAN).

Ja strādājat temperatūrā, kas zemāka par 10 °C (50 °F), vienmēr izmantojiet ziemas degvielu.

Degvielas uzpilde

- Izslēdziet dzinēju.
- Iepildes atveres (1) apkārtni attīriet no zāles un putekļiem.
- Uzpildiet tikai tīru degvielu, iespējams degvielu pirms iepildes izfiltrējiet.
- Pēc degvielas uzpildes hermētiski noslēdziet degvielas tvertni.
- Savāciet izlieto degvielu.

Degvielas tvertne

- Degvielas tvertnes iepildes daudzumus skatiet nodaļā Vispārīgā daļa - tehniskie rādītāji.
- Degvielas tvertnes piepildījumu kontrolē degvielas indikācijā infocentra displejā.
- Pēc degvielas katras uzpildes reizes hermētiski noslēdziet degvielas tvertni.
- Degvielas notecināšanas atveres aizgrieznis (2). Pievilkšanas moments 30 Nm

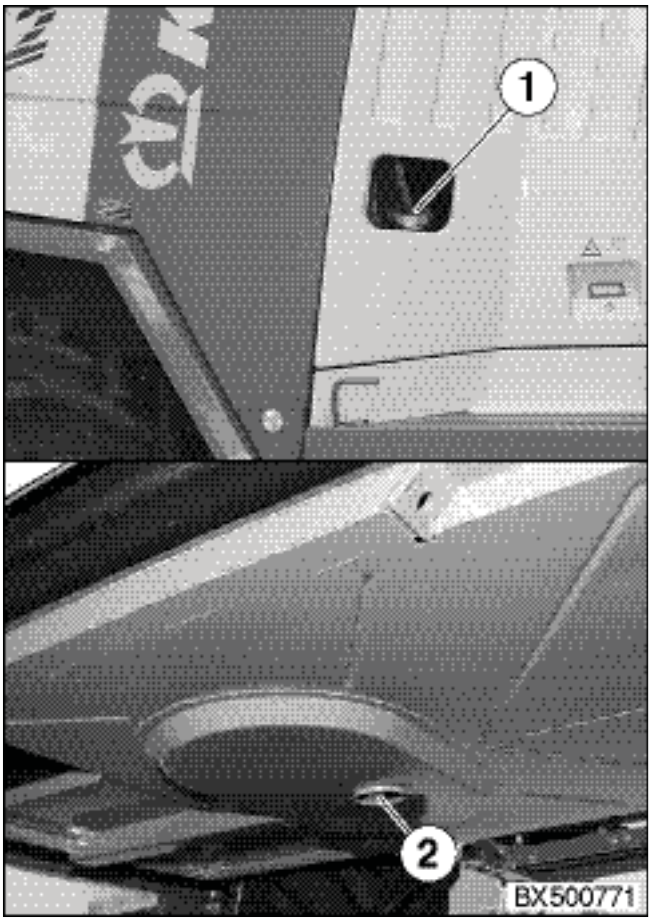
Degvielas tvertni uzpildiet katru dienu pēc ekspluatācijas beigām, lai nepieļautu kondensāta veidošanos degvielas tvertnē un aizsalšanu sala gadījumā.

Degvielas padeves sistēmas atgaisošana

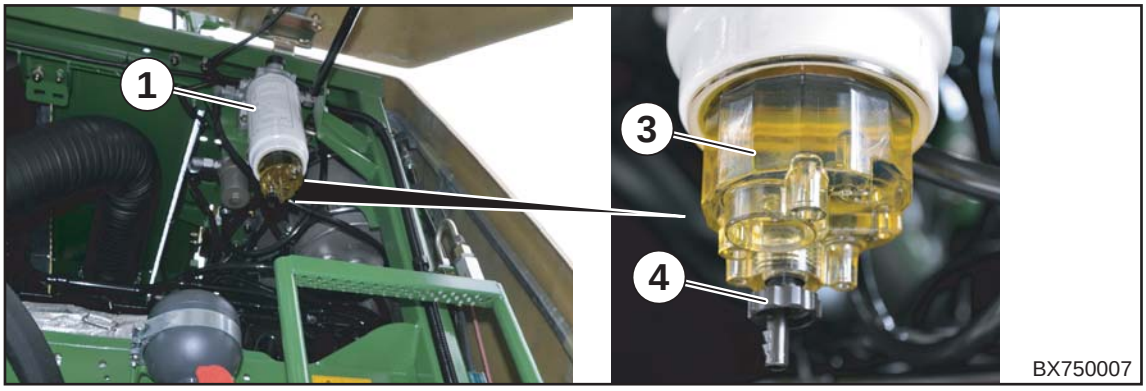
Pēc ilgākas dīkstāves, ja nepieciešams, ir jāatgaiso degvielas padeves sistēma.
Plašāku informāciju skatieties dzinēja lietošanas instrukcijas nodaļā Apkope (MAN).

Uzpildiet mašīnu ar degvielu tikai no platformas labajā pusē.

Nepieļaujiet dīzeļdegvielas kontaktu ar ādu. Novelciet iespējami aptraipīto apģērbu un notīriet skartās ādas vietas ar ūdeni un ziepēm. Pēc kontakta ar acīm izskalojiet acis zem tekoša ūdens un vērsieties pie ārsta. Norīšanas gadījumā dīzeļdegviela var izraisīt plaušu bojājumus unsaindēšanos. Nekavējoties vērsieties pie ārsta.



9.5.4 Degvielas rupjais filtrs/ūdens atdalītājs



Degvielas rupjā filtra nomaiņa
Der Zwischentank muss entleert werden, weil dieser sonst leer läuft.

- Pievienojiet šļūteni pie starptvertnes notecināšanas krāna un otru galu ievietojiet savācējtvertnē.
- Atveriet notecināšanas krānu un iztukšojiet starptvertni.
- Aizveriet notecināšanas krānu.
- Noskrūvējiet filtra vāku (1).
- Notīriet filtra vāku un filtra ieliktni, nomainiet ļoti netīru vai bojātu filtra ieliktni.
- Pārbaudiet filtra vāka blīvgredzenu, ja nepieciešams, nomainiet.
- Blīvgredzenu samitriniet ar dīzeļdegvielu un ievietojiet.
- Filtra ieliktni ievietojiet filtra vākā un filtra vāku (1) pieskrūvējiet pie filtra korpusa.

Ūdens atdalītāja iztukšošana

- Degvielā iespējami esošais ūdens uzkrājas kontrollodziņā (3).
- Savlaicīgi noteciniet uzkrājušos ūdeni, atskrūvējot notecināšanas atveres aizgriezni (4), un savāciet traukā.
- Atkal pievelciet notecināšanas atveres aizgriezni (4).

9.5.5 Degvielas filtrs

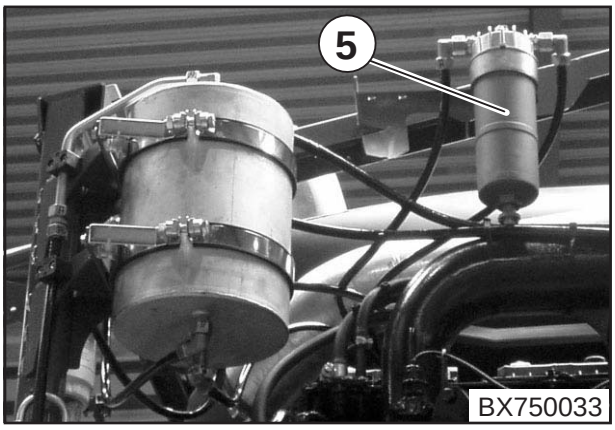
Degvielas filtrs (5) uztver no degvielas arī vissmalkākās netīrumu daļiņas.

Degvielas filtra ieliktņa nomaiņa

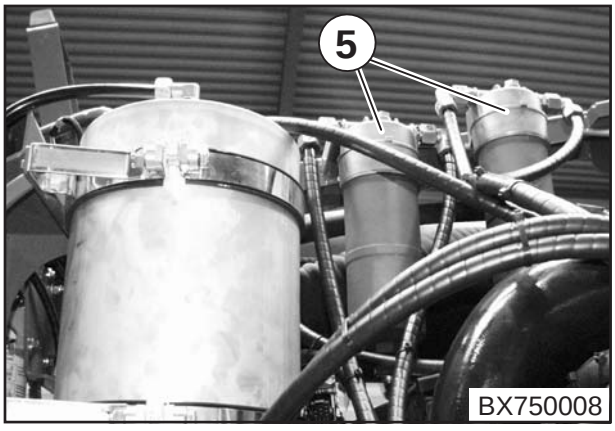
- Atgrieziet notecināšanas atveres vītņvāciņu apakšā uz filtra
- Ļaujiet degvielai notecēt piemērotā traukā
- Atkal aizgrieziet notecināšanas atveres aizgriezni
- Noskrūvējiet un iztīriet filtra vāku ar apaļo blīvgredzenu
- Noņemiet filtra ieliktni
- Ievietojiet jaunu ieliktni korpusā.
- Uzvelciet jaunu apaļo blīvgredzenu uz filtra vāka.
- Ieskrūvējiet un pievelciet filtra vāku. Pievilkšanas griezes moments 25 Nm.
- Atgaisojiet degvielas padeves sistēmu.

Plašāku informāciju skatieties dzinēja lietošanas instrukcijas nodaļā Apkope (MAN).

BiG X 600/700 -1



BiG X 850 -1/1100 -1

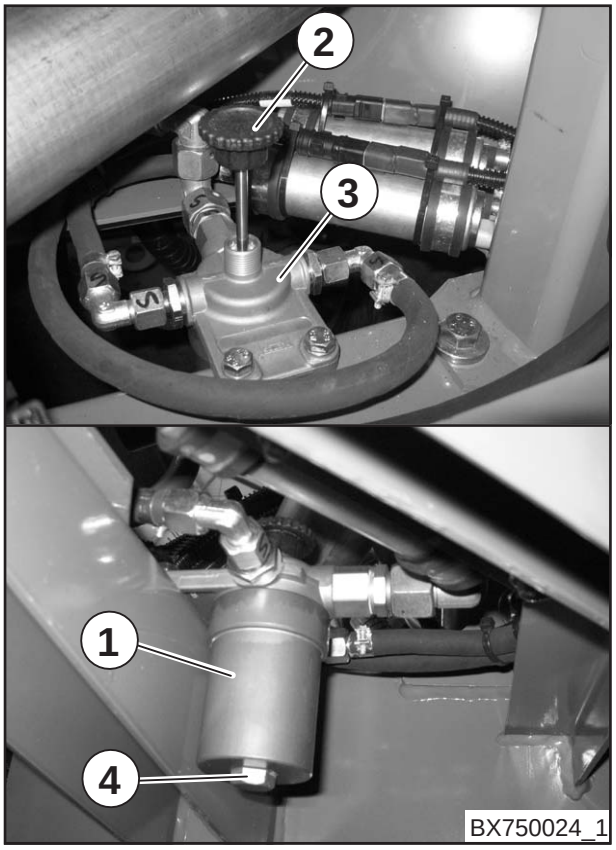


Uz mašīnas ir uzstādīti divi rokas sūkņi (1) un (2) ar degvielas rupjajiem filtriem. Apkopes darbi abiem rokas filtriem ir identiski.

Filtra (1) nomaiņa rokas sūknī (3)

Starptvertne jāiztukšo, jo citādi tā iztecēs.

- Pievienojiet šļūteni pie starptvertnes notecināšanas krāna un otru galu ievietojiet savācējtvertnē.
- Atveriet notecināšanas krānu un iztukšojiet starptvertni.
- Aizveriet notecināšanas krānu.
- Uzskrūvējiet rokriteni degvielas padevei (2) (griezieties uz kreiso pusi).
- Lai nobloķētu degvielas padevi, pavelciet rokriteni (2) uz augšu līdz galam.
- Atskrūvējiet skrūvi (4) filtra vāka (1) apakšā.
- Noņemiet filtra vāku (1).
- Notīriet filtra vāku un filtra ieliktni, nomainiet ļoti netīru vai bojātu filtra ieliktni.
- Pārbaudiet filtra vāka blīvgredzenu, ja nepieciešams, nomainiet.
- Blīvgredzenu samitriniet ar dīzeļdegvielu un ievietojiet.
- Filtra ieliktni ievietojiet filtra vākā un filtra vāku (1) pieskrūvējiet pie filtra korpusa.
- Rokriteni (2) atkal spiediet uz leju, lai atbrīvotu degvielas padevi.
- Lai atgaisotu sistēmu, veiciet pumpējošas kustības ar rokriteni (2).
- Ieskrūvējiet atpakaļ rokriteni (2).



Rokritenim pēc apkopes darbiem vienmēr jābūt apakšā un līdz ar to ieskrūvētam. Pretējā gadījumā nav nodrošināta degvielas padeve.

9.5.6 Motoreļļa

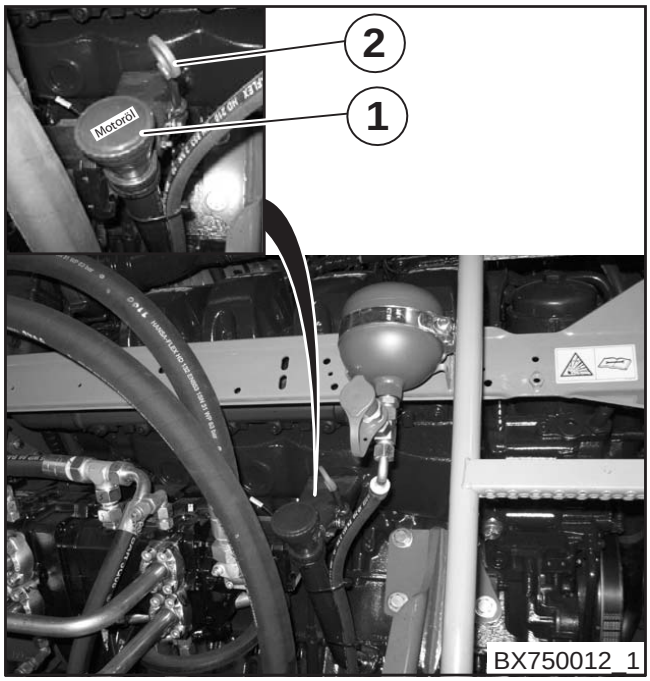
Jāievēro informācija, kas sniegta dzinēja ražotāja lietošanas instrukcijā (MAN).

Motoreļļas līmeņa pārbaude

- Motoreļļas līmeni pārbaudiet ik dienu apt. 5 minūtes pēc dzinēja apstādināšanas.
  Skatiet nodaļu Lietošanas sākums - Motoreļļas līmeņa pārbaude.

Motoreļļas uzpilde

- Noņemiet noslēgvāciņu (1) no eļļas iepildes atveres.
- Motoreļļu uzpildiet līdz eļļas mērstieņa (2) maksimuma atzīmei.
- Uzskrūvējiet noslēgvāciņu (1) uz eļļas iepildes atveres.
- Ļaujiet dzinējam neilgu laiku darboties ar zemāko tukšgaitas apgriezienu skaitu. Apstādiniet dzinēju un pārbaudiet tā un eļļas filtra hermētiskumu.
- Pēc apt. 5 minūtēm vēlreiz pārbaudiet eļļas līmeni dzinējā, ja nepieciešams, uzpildiet motoreļļu līdz maksimuma atzīmei.



9.5.7 Dzesēšanas sistēma

Pastâv risks gût apdegumus!
Nekad neatveriet kompensâcijas tvertnes (1) noslçgvâciòu (3), kad ir iesildîts dzinçjs.

- **Izslçdziet dzinçju un pagaidiet, lîdz dzinçjs atdziest**
- **Lietojiet aizsargcimdus.**

Dzesēšanas šķidrums

Jāievēro informācija, kas sniegta dzinēja ražotāja lietošanas instrukcijā (MAN).

Dzinēja dzesēšanas sistēma rūpnīcā ir uzpildīta arpretkorozijas-pretaizsalšanas līdzekli/ūdeni. Dzesēšanas šķidrums sastāv no 50 % pretkorozijas-pretaizsalšanas līdzekļa un 50 % ūdens. Pretaizsalšanas drošība ir garantēta līdz apt. -37° C temperatūrai.

- Pirms ziemas sākuma pārbaudiet salizturību.

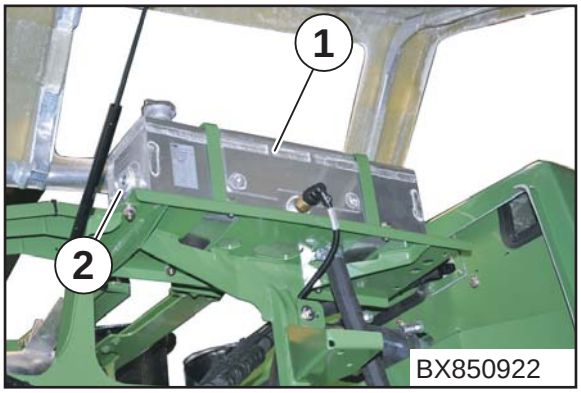
Ja nav pieejams dzesēšanas šķidrums, tad neatkarīgi no gadalaika jāizmanto maisījums, kas sastāv no 50 % etilēnglikola pretaizsalšanas/pretkorozijas līdzekļa un 50 % tīra, mīksta ūdens. Šis maisījums nodrošina arī pretkorozijas un pretaizsalšanas aizsardzību līdz -37 °C temperatūrai.

Nedrīkst izmantot dzesēšanas sistēmas blīvēšanas piedevu.

- Visas dzinēja dzesēšanas šķidruma šļūtenes nomainiet ik pēc 2 gadiem.

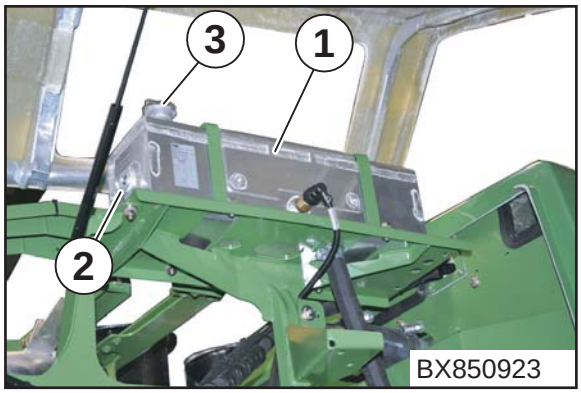
Dzesēšanas šķidruma līmeņa, dzinēja pārbaude

- Ik dienu pārbaudiet dzesēšanas šķidruma līmeni.
- Pārbaudiet dzesēšanas šķidruma līmeni kompensācijas tvertnes (1) kontrollodziņā (2). Dzesēšanas šķidruma līmenim jābūt līdz kontrollodziņa (2) vidum.
- Ja nepieciešams, papildiniet dzesēšanas šķidrumu.



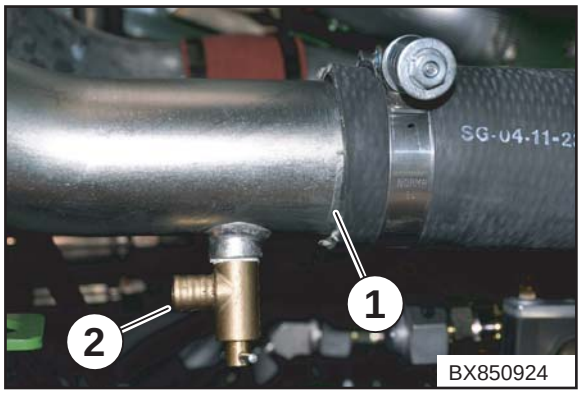
Dzesēšanas šķidruma uzpilde

- Kompensācijas tvertnes (1) noslēgvāciņu (3) grieziet līdz pirmajam aizturim un ļaujiet izplūst atlikuma spiedienam.
- Atveriet līdz galam noslēgvāciņu (3) un uzpildiet dzinēja dzesēšanas šķidrumu līdz kontrollodziņa (2) vidum.
- Atkal aizveriet noslēgvāciņu.



Dzesēšanas šķidruma notecināšana

Dzesēšanas šķidruma notecināšanas atveres aizgrieznis (2) atrodas uz dzesēšanas šķidruma caurules aizmugurējā dzinēja nodalījumā.



Ūdens dzesētājs, eļļas dzesētājs un pūtes gaisa dzesētājs

Ūdens dzesētājs, eļļas dzesētājs un pūtes gaisa dzesētājs atrodas aiz radiatora sietfiltra (1) mašīnas nodalījumā. Dzesētāju tīrīšanu veiciet pēc iespējas aukstam dzinējam.

- Regulāri pārbaudiet visu dzesēšanas agregātu tīrību un, ja nepieciešams, izpūtiet ar saspiestu gaisu. Nesabojājiet plāksnītes!
- Dzesētājus izpūtiet ar saspiestu gaisu no ārpuses uz iekšpusi.

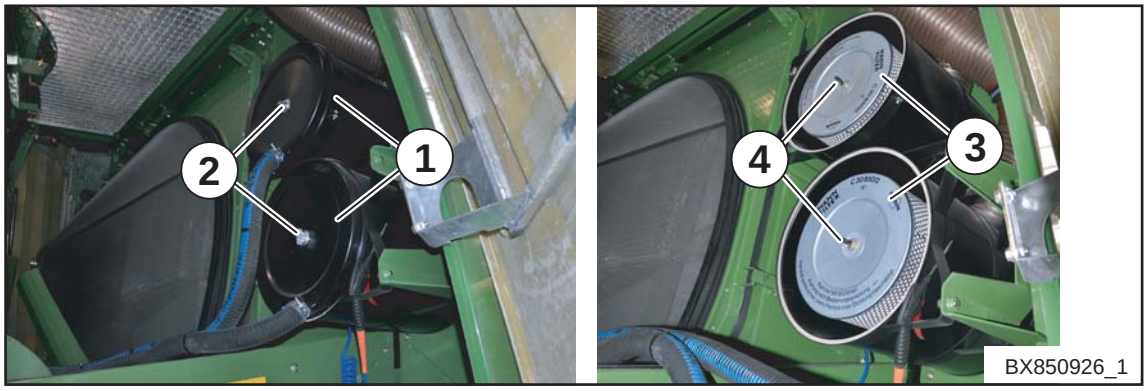
9.5.8 Gaisa filtrs

Mašīnas lietošana ar piesārņotu vai bojātu gaisa filtru var izraisīt mašīnas bojājumus.
- **Nekavējoties nomainiet bojāto gaisa filtru.**

Katru dienu veiciet gaisa filtra apkopi, taču vēlākais, ja infocentra displejā parādās kļūdas ziņojums gaisa filtra piesārņotība.

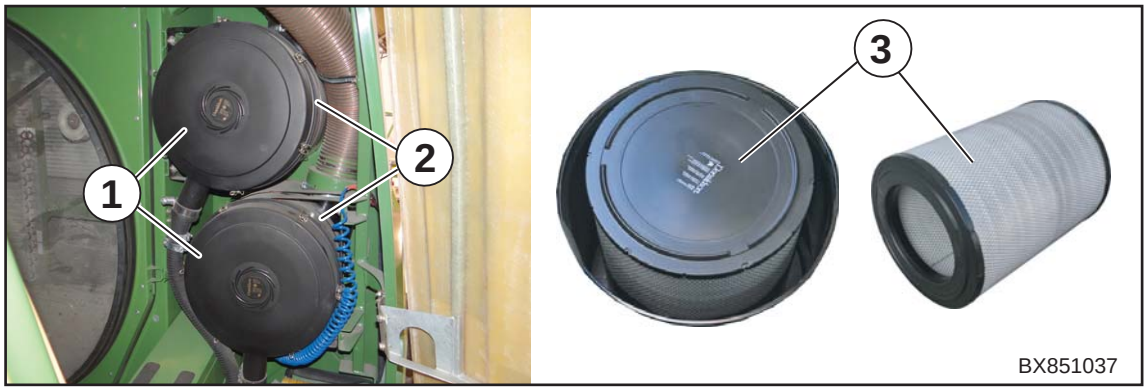
Gaisa filtra tīrīšana

BiG X 600/ BiG X 700 -1



- Atskrūvējiet uzgriezni (2) un noņemiet vāku (1).
- Atskrūvējiet uzgriezni (4) un uzmanīgi izņemiet filtra ieliktni (3).
- Notīriet filtra iekšieni un filtra korpusa blīvvirsmas.
- Filtra ieliktni izpūtiet ar saspiesto gaisu (maks. 5 bar) no iekšpuses uz āru.
- Nomainiet pārmērīgi netīru vai bojātu filtra ieliktni. Tāpat nomainiet filtra ieliktņus, no kuru montāžas datuma jau pagājuši 4 gadi vai vairāk.
- Uzstādiet atpakaļ filtra ieliktni.
- Uzstādiet vāku (1).

BiG X 850-1/BiG X 1100-1

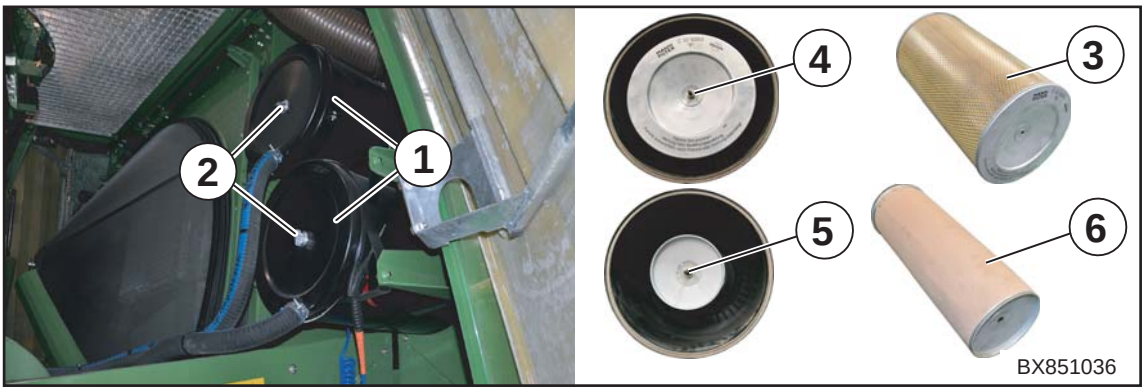


- Atbloķējiet aizspiedņus (2) un noņemiet vāku (1).
- Uzmanīgi izvelciet filtra ieliktni (3), izdarot vieglas griešanas kustības.
- Notīriet filtra iekšieni un filtra apvalka blīvvirsmas.
- Notīriet filtra iekšieni un filtra apvalka blīvvirsmas.
- Nomainiet pārmērīgi netīru vai bojātu filtra ieliktni. Tāpat nomainiet filtra ieliktņus, no kuru montāžas datuma jau pagājuši 4 gadi vai vairāk.
- Uzstādiet atpakaļ filtra ieliktni.
- Uzlieciet vāku (1) un nostipriniet ar aizspiedņiem (2).

Drošības patronas (5) nomaiņa

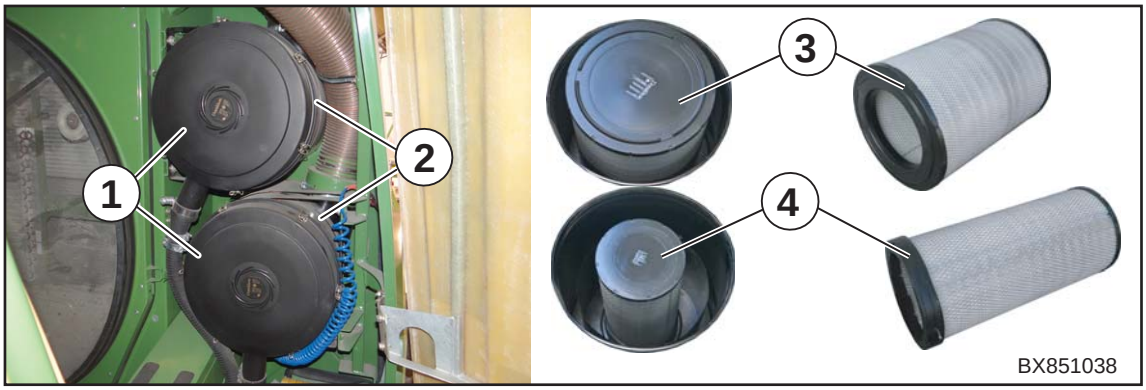
Drošības patronas nedrīkst tīrīt un atkārtoti izmantot!

BiG X 600/BiG X 700-1



- Atskrūvējiet uzgriezni (2) un noņemiet vāku (1).
- Atskrūvējiet uzgriezni (4) un uzmanīgi izņemiet filtra ieliktni (3).
- Atskrūvējiet uzgriezni (5) un uzmanīgi izņemiet drošības patronu (6).
- Notīriet filtra iekšieni un filtra apvalka blīvvirsmas.
- Uzstādiet jaunu drošības patronu.
- Iztīriet filtra ieliktni un izpūtiet ar saspiesto gaisu (maks. 5 bar) no iekšpuses uz ārpusi.
- Uzstādiet atpakaļ filtra ieliktni.
- Uzstādiet vākus (1) ar uzgriežņiem (2).

BiG X 850-1/BiG X 1100-1



- Atbloķējiet aizspiedņus (2) un noņemiet vāku (1).
- Demontējiet filtra ieliktni (3).
- Izvelciet drošības patronu (4), izdarot vieglas griešanas kustības.
- Notīriet filtra iekšieni un filtra apvalka blīvvirsmas.
- Uzstādiet jaunu drošības patronu (4).
- Uzstādiet iztīrītu vai jaunu filtra ieliktni (3).
- Uzlieciet vāku (1) un nostipriniet ar aizspiedņiem (2).

9.6 Hidrauliskās sistēmas apkope

9.6.1 Īpašie drošības norādījumi

Meklējot sūces, izmantojiet piemērotus palīglīdzekļus un uzlieciet aizsargbrilles savainošanās riska dēļ.

Šķidrumi, kas izplūst zem augsta spiediena, var izspiesties cauri ādai un izraisīt smagus savainojumus. Tādēļ pirms līniju atvienošanas atbrīvojiet sistēmu no spiediena. Pirms sistēmā atjaunot spiedienu, pārliecinieties, ka visi līniju savienojumi ir blīvi.

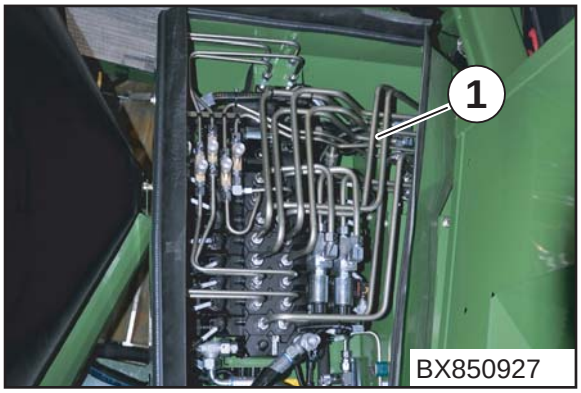
Hidrauliskā eļļa, kas izplūst pa nelielu caurumu, ir tikko saredzama, tādēļ meklējot sūces, izmantojiet kartona vai tamlīdzīga materiāla gabalu. Sargājiet rokas un ķermeni.
Ja kāds šķidrums ir iekļuvis zem ādas, nekavējoties jāvēršas pie ārsta, kas ir speciālists šādu savainojumu jomā, lai to dabūtu ārā; citādi var notikt smaga inficēšanās. Ārstiem, kas nav speciālisti šajā jomā, jāsaņem atbilstoša informācija no kompetentas medicīnas iestādes.

Regulāri pārbaudiet hidrauliskās sistēmas savienotājšļūtenes, bojājuma un novecojuma gadījumā nomainiet! Nomaināmajām līnijām jāatbilst agregāta ražotāja tehniskajām prasībām.

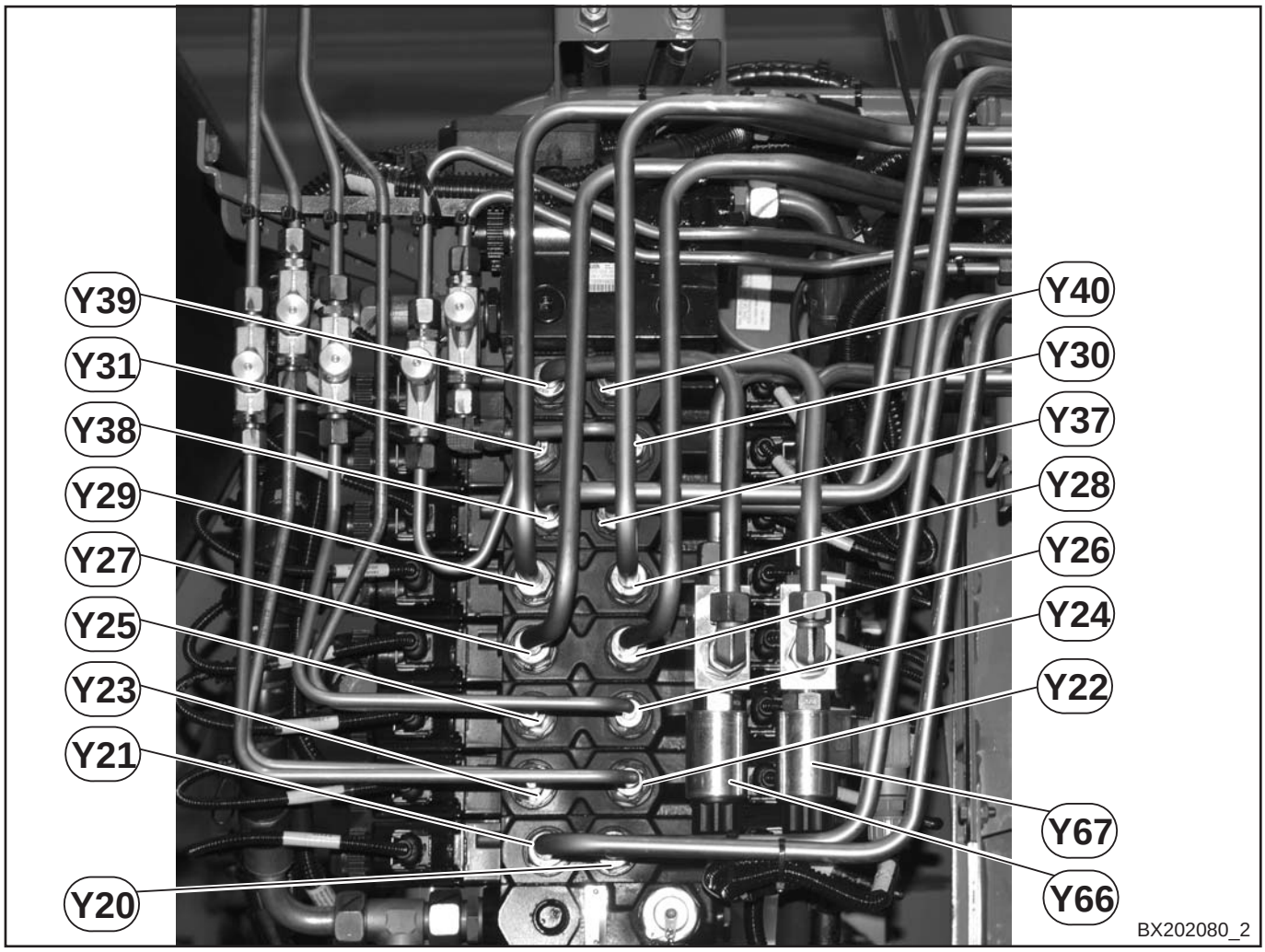
9.6.2 Darba un bremžu hidrauliskās sistēmas uzbūve

Hidrauliskās sistēmas shēmu skatiet nodaļā "Apkope" (paskaidrojumi hidrauliskās sistēmas shēmai)

Galvenais vārstu bloks (1) atrodas aiz piekļuves aizvara mašīnas labajā pusē.



Galvenais vārstu bloks



Y20 - virzītājcaurules griešana "uz kreiso pusi"
Y21 - virzītājcaurules griešana "uz labo pusi"
Y22 - virzītājcaurules vāka "pacelšana"
Y23 - virzītājcaurules vāka "nolaišana"
Y24 - virzītājcaurules "pacelšana"
Y25 - virzītājcaurules "nolaišana"
Y26 - hedera ievilkšana "transportēšanas stāvoklī"
Y27 - hedera izvilkšana "darba stāvoklī"
Y28 - balsta riteņu ievirzīšana/padeves ievirzīšana
Y29 - balsta riteņu izvirzīšana/padeves izvirzīšana
Y30 - asināšanas mehānisms "cilindra ievirzīšana"
Y31 - asināšanas mehānisms "cilindra izvirzīšana"
Y37 - svārstīgā rāmja "griešana uz kreiso pusi"
Y38 - svārstīgā rāmja "griešana uz labo pusi"
Y39 - automātiska stūres iekārtas pagriešana uz kreiso pusi
Y40 - automātiska stūres iekārtas pagriešana uz labo pusi
Y66 - stūres iekārtas bloķēšana uz kreiso pusi
Y67 - stūres iekārtas bloķēšana uz labo pusi

Pārspiediena vārsti

Vārstu bloki ir aprīkoti ar pārspiediena vārstiem. Šie vārsti ir noregulēti rūpnīcā un tos nedrīkst izmainīt.

Darbus ar pārspiediena vārstiem drīkst uzticēt tikai klientu apkalpošanas dienestam.

9.6.3 Hidrauliskās sistēmas tvertne

Hidrauliskā eļļa

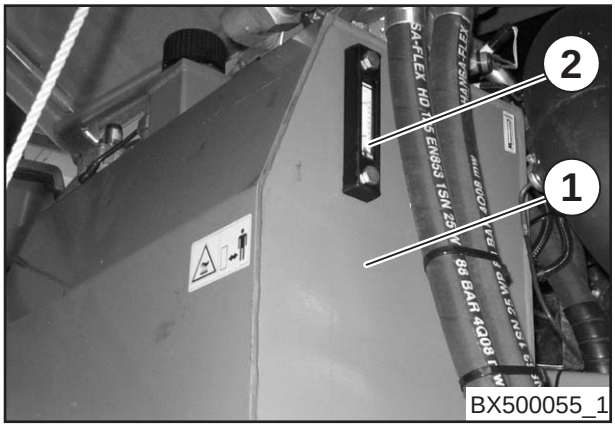
Uzmanību, nekad nejauciet kopā dažādas eļļas šķiras.
Pirms eļļas šķiras maiņas, konsultējieties ar klientu apkalpošanas dienestu.
Nekādā ziņā neizmantojiet motoreļļu.

Kvalitātes klases HLP (HM) minerāleļļu un ekoloģiski nekaitīgu, bioloģiski ātri noārdāmu spiediena šķidrumu HEPG saraksts

ISO viskozitātes klase / Ražotājs	HEPG VG 46	HLP VG 46
ADDINOL		Hydrauliköl 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	extra 46 S	Cofraline Theunissen
DEA	Econa PG 46	Astron HLP 46
ELF		ELFOLNA 46 ELFOLNA DS 46
ENGEN		Engen TQH 20/46
ESSO	Hidrauliskā eļļa PGK 46	NUTO H 46
FINA D3031.46	Hydrauliköl HYDRAN 46	

ISO viskozitātes klase / Ražotājs	HEPG VG 46	HLP VG 46
FRAGOL	Hydraulic TR 46	
FUCHS	Renolin PGE 46	RENOLIN MR 15 VG 46 RENOLIN B15 VG 46
Houghton	Syntolubric 46	
KLÜBER		LAMORA HLP 46
KUWAIT		Q8 Haydn 46 Holst 46 Hydraulik S46
LIQUI MOLY		HLP 46 ISO
MOBIL		Mobil DTE 25 Mobil Hydraulic Oil Medium
SHELL	Fluid BD 46	Shell Tellus Öl 46 Shell Hydrol DO 46
Stuart-ISOCOR E46	Hydrocor E 46 extra 46 S	Cofraline
TOTAL		Azolla ZS 46
TRIBOL	Tribol 943 AW 46	Tribol 772 Tribol ET 1140-46
VALVOLINE	Ultrasyn PG 46	
VERKOL		Vesta HLP 46
WINTERSHALL	WIOLAN HX 4	WIOLAN HS 46

Hidrauliskās eļļas līmeņa pārbaude



Pārbaudiet hidrauliskās eļļas līmeni ik pēc 50 ekspluatācijas stundām.

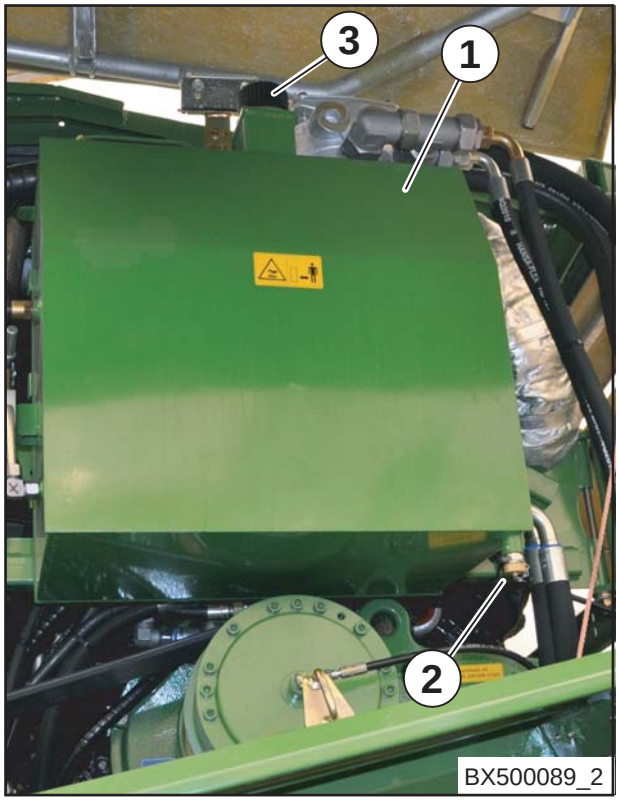
- Nolaidiet pacelšanas mehānismu un izslēdziet dzinēju.

- Pārbaudiet hidrauliskās eļļas līmeni hidrauliskās eļļas tvertnes (1) kontrollodziņā (2).

Hidrauliskai eļļai jāatrodas līdz kontrollodziņa vidum
- Ja nepieciešams, papildiniet hidraulisko eļļu.

Hidrauliskās eļļas maiņa

Jābūt piesardzīgiem, notecinot karstu eļļu – pastāv risks gūt apdegumus, saskaroties ar karstiem šķidrumiem vai mašīnas daļām!
- **Lietojiet aizsargcimdus.**
- **Notecināto eļļu savāciet piemērotā traukā.**
  Pirms hidrauliskās eļļas maiņas konsultējieties ar KRONE klientu apkalpošanas dienestu.



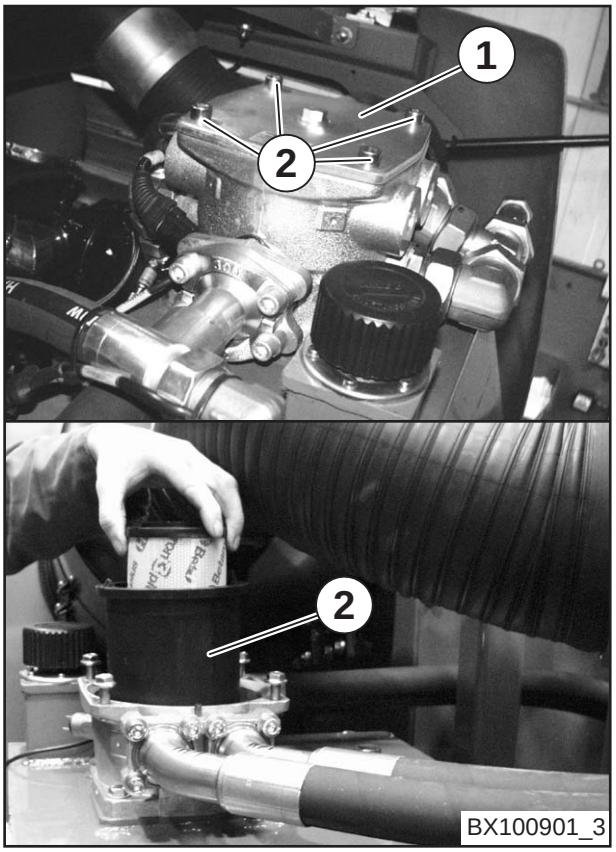
Hidrauliskās eļļa maiņas laikā jānomaina arī sūkšanas atgaitas filtrs un augstspiediena filtrs.

Hidrauliskās eļļas maiņa pēc 500 h

- Piemērotu šļūteni ar savienotājuzmavas spraudni pievienojiet pie hidrauliskās eļļas tvertnes (1) noteces īscaurules (2) un atstrādāto eļļu savāciet pietiekami liela izmēra traukā.
- Atvienojiet šļūteni.
- Uzpildiet hidraulisko eļļu caur hidrauliskās eļļas tvertnes (1) iepildes atveri (3), līdz tā kļūst redzama hidrauliskās eļļas tvertnes kontrollodziņā.
- Ļaujiet dzinējam apt. 10 sekundes darboties ar zemāko tukšgaitas apgriezienu skaitu.
  Apstādiniet dzinēju.
  Pārbaudiet hidrauliskās eļļas līmeni, papildiniet trūkstošo hidraulisko eļļu.
  Procesu atkārtojiet tik bieži, līdz eļļas līmenis vairs nesamazinās.
- Pārbaudiet barošanas spiedienu

Sūkšanas atgaitas filtra nomaiņa

Nomainiet hidrauliskās eļļas filtru, kad infocentra displejā parādās kļūdas ziņojums Iesūkšanas atpakaļplūsma filtram 1 vai filtram 2, taču vēlākais pēc katras sezonas.



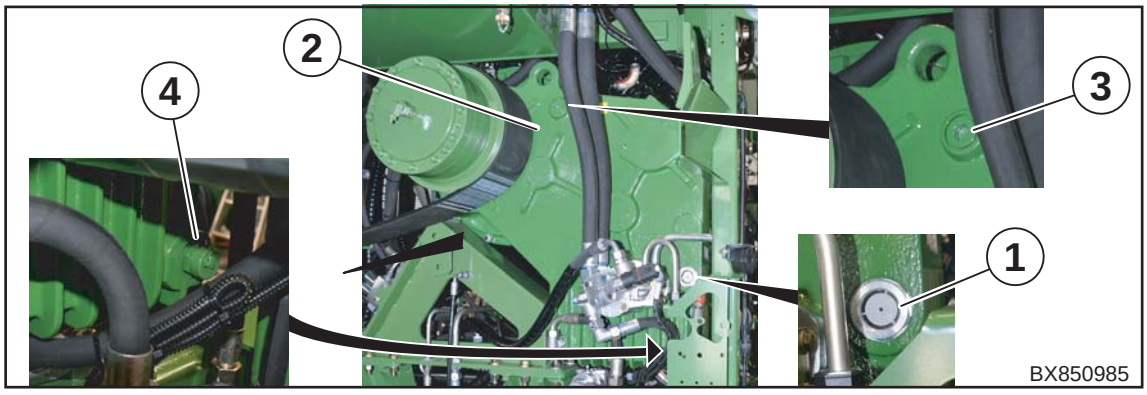
- Ar sešstūra atslēgu atskrūvējiet un noņemiet četras skrūves (2) vākā (1).
- Noņemiet vāku (1).
- Paceliet filtra ieliktni (2), ļaujiet hidrauliskajai eļļai nopilēt.
- Izvelciet ārā filtra ieliktni un pienācīgi utilizējiet to.
- Jauna filtra ieliktņa blīvvirsmu samitriniet ar eļļu un ielieciet.
- Ar roku uzskrūvējiet vītņvāciņu, taču nepievelciet pārāk stingri.
- Ļaujiet dzinējam apt. 10 sekundes darboties ar zemāko tukšgaitas apgriezienu skaitu. Apstādiniet dzinēju.
- Pārbaudiet hidrauliskās eļļas filtra hermētiskumu.
- Uzlieciet vāku (1) un nostipriniet ar četrām skrūvēm (2).

9.7 Pārvadmehānisma apkope

- Ja nav noteikts citādāk, visiem pārvadmehānismiem pēc 1000 ekspluatācijas stundām, taču vēlākais pēc sezonas beigām.
- Pirms sezonas sākuma un tad ik pēc 100 ekspluatācijas stundām pārbaudiet eļļas līmeni.
- Katru dienu pārbaudiet visus pārvadmehānismus, vai nav neblīvu vietu, ja nepieciešams, pārbaudiet eļļas līmeni.

Lai papildinātu vai mainītu transmisijas eļļu, izmantojiet tikai oriģinālo KRONE transmisijas eļļu (Mobil SHC 630)
Ja nav pieejama oriģinālā KRONE transmisijas eļļa, sazinieties ar KRONE klientu apkalpošanas dienestu.

9.7.1 Eļļas līmeņa pārbaude un eļļas maiņa dzinēja dzenošās vārpstas pārvadmehānismam



Eļļas līmeņa pārbaude

- Eļļas līmenim ilgstošas lietošanas gadījumā jāsniedzas līdz 1/2 kontrollodziņa (1), ja nepieciešams, papildiniet eļļu (skatiet Eļļas maiņa).

Eļļas maiņa

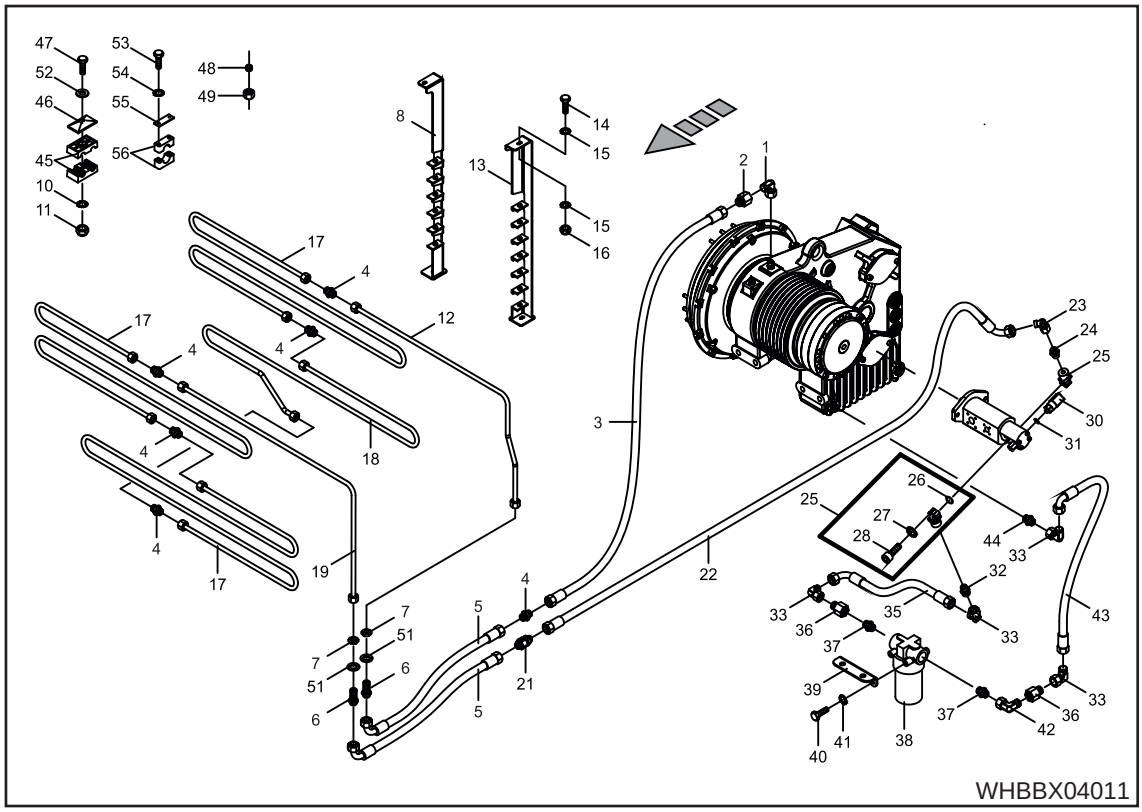
- No mašīnas darbarīku kastes paņemiet noteces šļūteni un uzskrūvējiet uz noteces īscaurules (4).
- Nolietoto eļļu savāciet pietiekami lielā tvertnē.
- Noņemiet noteces šļūteni un nolieciet atpakaļ darbarīku kastē.

Veiciet eļļas līmeņa pārbaudi apt. 1 līdz 1,5 stundas pēc horizontāli novietotās mašīnas apstādināšanas.

- Stingri pievelciet uzgriezni uz noteces īscaurules (4)
- Izskrūvējiet dzinēja dzenošās vārpstas pārvadmehānisma (2) aizgriezni (3).
- Iepildiet eļļu.
- Ieskrūvējiet atpakaļ aizgriezni (3).

Jābūt piesardzīgiem, notecinot karstu eļļu – pastāv risks gūt apdegumus, saskaroties ar karstiem šķidrumiem vai mašīnas daļām!
- **Lietojiet aizsargcimdus.**
- **Notecināto eļļu savāciet piemērotā traukā.**

Eļļas līmeņa pārbaudes un eļļas maiņu veiciet, kad lopbarības kombains atrodas horizontālā stāvoklī! Pienācīgi utilizējiet atstrādāto eļļu! Pārvadmehānismu iepildes daudzumus un smērvielas apzīmējumus skatiet nodaļā Vispārīgā daļa - tehniskie rādītāji.

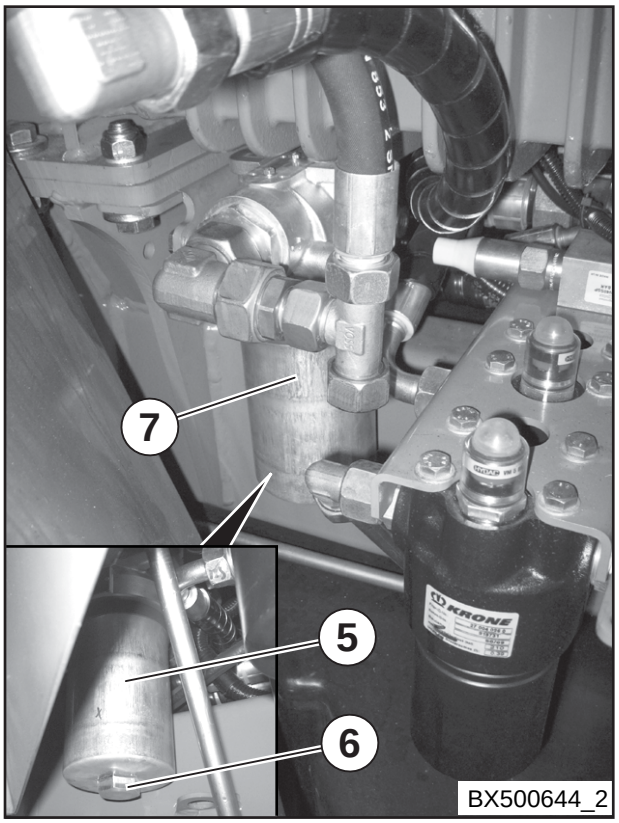


- Demontējiet šļūtenes (3, 22, 35, 43) no sūkņa un pārvadmehānisma (augšā un apakšā), un ļaujiet notecēt savācējtvertnē.
- Demontējiet filtrēšanas tvertni (38).
- Demontējiet filtra ieliktni no filtrēšanas tvertnes (38) un iztīriet filtrēšanas tvertni.
- Iztīriet dzesēšanas serpentīncaurules un šļūtenes no dzesētāja līdz pārvadmehānismam/sūknim ar saspiesto gaisu (ievērojiet pretvārstu (21)). Spiediet ar saspiesto gaisu tikai no sūkņa dzesētāja virzienā un piemērotā veidā savāciet eļļu.
- Uzstādiet šļūtenes (3, 22, 35, 43) uz sūkņa un pārvadmehānisma (augšā un apakšā).
- Uzstādiet jaunu filtra ieliktni filtrēšanas tvertnē (38).
- Uzstādiet filtrēšanas tvertni (38).

Pārvadmehānisma cirkulācijas eļļošanas eļļas filtrs (7)

Filtra nomaiņu vienmēr veiciet kopā ar transmisijas eļļas maiņu ik pēc 1000 ekspluatācijas stundām vai sezonas beigās:

- Noskrūvējiet filtrēšanas tvertni (5), ar atslēgu (SW 32) griežot piemetināto uzgriezni (6).
- Vecos filtrus nomainiet pret jauniem.
- Pieskrūvējiet atpakaļ filtrēšanas tvertni (5) ar atslēgu (SW 32).



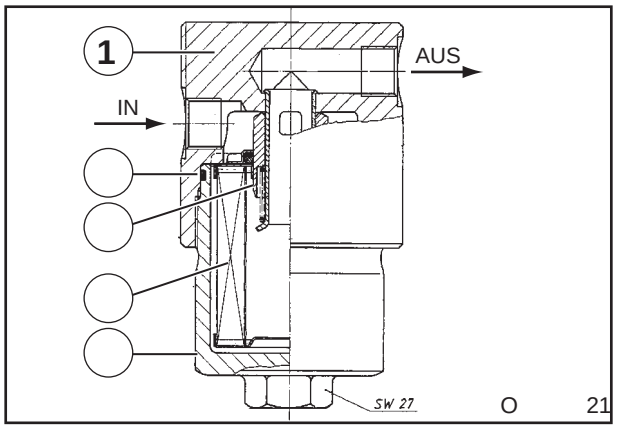
Augstspiediena filtrs (8)

Filtrs savāc cieto vielu daļiņu nosēdumus no hidrauliskās sistēmas. Hidraulikas cirkulācijas filtrēšanas nolūks ir izvairīties no cirkulācijas komponentu bojājumiem. Filtrs ir aprīkots ar optisku piesārņojuma indikāciju (9). Piesārņojuma indikācija (9) vizuāli norāda filtra piesārņojuma pakāpi. Iedarbinot aukstā stāvoklī, var izlēkt piesārņojuma indikatora (9) poga. Iespiediet pogu atpakaļ tikai pēc darba temperatūras sasniegšanas. Ja tā atkal izlec, filtrēšanas elements ir jānomaina.

Pirms katras lietošanas reizes pārbaudiet piesārņojuma indikāciju un, ja nepieciešams, nomainiet piesārņoto filtrēšanas elementu. Ja piesārņotības indikācija nenostrādā, nomainiet filtrēšanas elementu reizi gadā vai katrā eļļas maiņas reizē.

Augstspiediena filtra (8) filtrēšanas elementa nomaiņa

Nolietotās eļļas un eļļas filtrus uzglabājiet vai utilizējiet saskaņā ar likumdošanas normām.

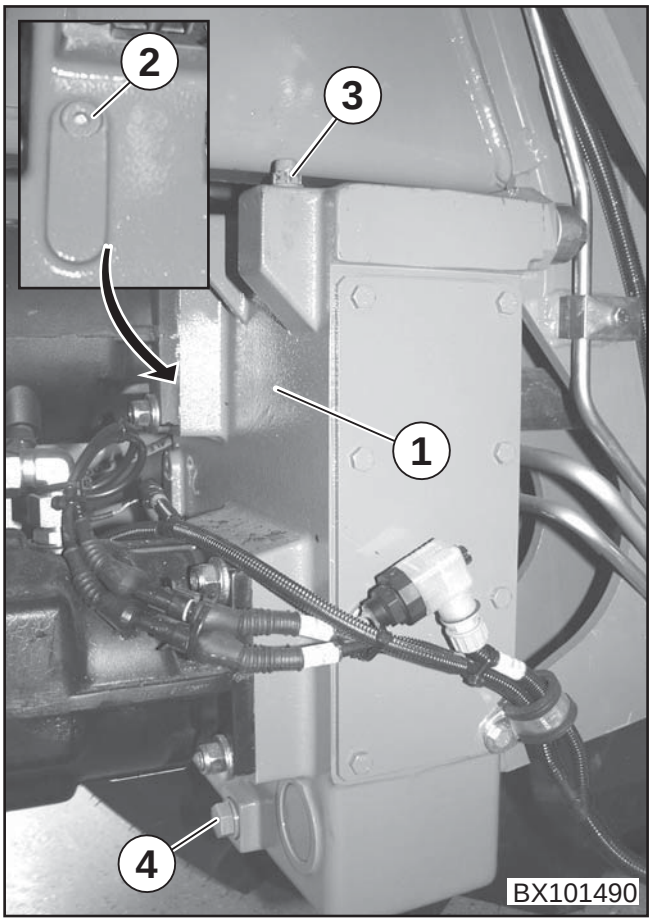


- Atbrīvojiet hidraulisko sistēmu no spiediena.
- Noskrūvējiet filtra apakšdaļu (4) no filtra augšdaļas (1) un iztīriet to.
- Noņemiet filtrēšanas elementu (3) un aizvietojiet to ar jaunu filtrēšanas elementu ar identiskām īpašībām.
- Uzvelciet jauno filtrēšanas elementu (3) uz vārsta čaulas (5).
- Pārbaudiet O veida gredzenu (2) un, ja nepieciešams, aizstājiet to ar jaunu O veida gredzenu ar identiskām īpašībām.
- Filtra apakšdaļu (4) atkal pieskrūvējiet filtra augšdaļai.
- Nodrošiniet hidrauliskajā sistēmā spiedienu un pārbaudiet hermētiskumu.

9.7.2 Eļļas līmeņa kontrole un eļļas maiņa sadales kārbā

Jābūt piesardzīgiem, notecinot karstu eļļu – pastāv risks gūt apdegumus, saskaroties ar karstiem šķidrumiem vai mašīnas daļām!
- **Lietojiet aizsargcimdus.**
- **Notecināto eļļu savāciet piemērotā traukā.**
- **žJa nepieciešams, ļaujiet atdzist šķidrumiem un mašīnas daļām.**

Lai papildinātu vai mainītu transmisijas eļļu, izmantojiet tikai oriģinālo KRONE transmisijas eļļu (Mobil SHC 630)
Ja nav pieejama oriģinālā KRONE transmisijas eļļa, sazinieties ar KRONE klientu apkalpošanas dienestu.



Eļļas līmeņa pārbaude
- Izskrūvējiet sadalītāja kārbas (1) eļļas līmeņa kontroles atveres aizgriezni (2).
- Eļļas līmenim jābūt līdz kontroles caurumam. Ja nepieciešams, papildiniet eļļu (skatiet Eļļas maiņa).
- Ieskrūvējiet atpakaļ eļļas līmeņa kontroles atveres aizgriezni (2).

Eļļas maiņa
- Izskrūvējiet sadalītāja kārbas (1) eļļas notecināšanas atveres aizgriezni (4). Atstrādāto eļļu savāciet piemērotā traukā.
- Ieskrūvējiet atpakaļ eļļas notecināšanas atveres aizgriezni (4).
- Izskrūvējiet sadalītāja kārbas (1) aizgriezni ar gaisa filtru (3).
- Iepildiet eļļu.
- Ieskrūvējiet atpakaļ aizgriezni (3).

9.7.3 Eļļas līmeņa pārbaude un eļļas maiņa apakšējam veltņu pārvadmehānismam

Jābūt piesardzīgiem, notecinot karstu eļļu – pastāv risks gūt apdegumus, saskaroties ar karstiem šķidrumiem vai mašīnas daļām!
- **Lietojiet aizsargcimdus.**
- **Notecināto eļļu savāciet piemērotā traukā.**
- **žJa nepieciešams, ļaujiet atdzist šķidrumiem un mašīnas daļām.**

Eļļas līmeņa pārbaudi un eļļas maiņu veiciet, kad padeves korpusa vāks atrodas horizontālā stāvoklī!

Veltņu pārvadmehānisms padeves korpusa kreisajā pusē ir sadalīts divās daļās.

1 - Kreisās puses augšējais stūra pārvads , ugšējais statnis
2 - apakšējais veltņu pārvadmehānisms

Eļļas līmeņa pārbaude kreisās puses augšējam stūra pārvadam, augšējam statnim (1)

- Pamatīgi notīriet eļļa mērstieņa (3) apkārtni
- Izskrūvējiet eļļas mērstieni (3) un noslaukiet eļļas atlikumus
- Ieskrūvējiet un atkal izskrūvējiet eļļas mērstieni (3)
- Nolasiet eļļas līmeni – eļļas līmenim jābūt starp atzīmēm max. un min.
- Ieskrūvējiet atpakaļ mērstieni

Eļļas maiņa kreisās puses augšējam stūra pārvadam, augšējam statnim (1)

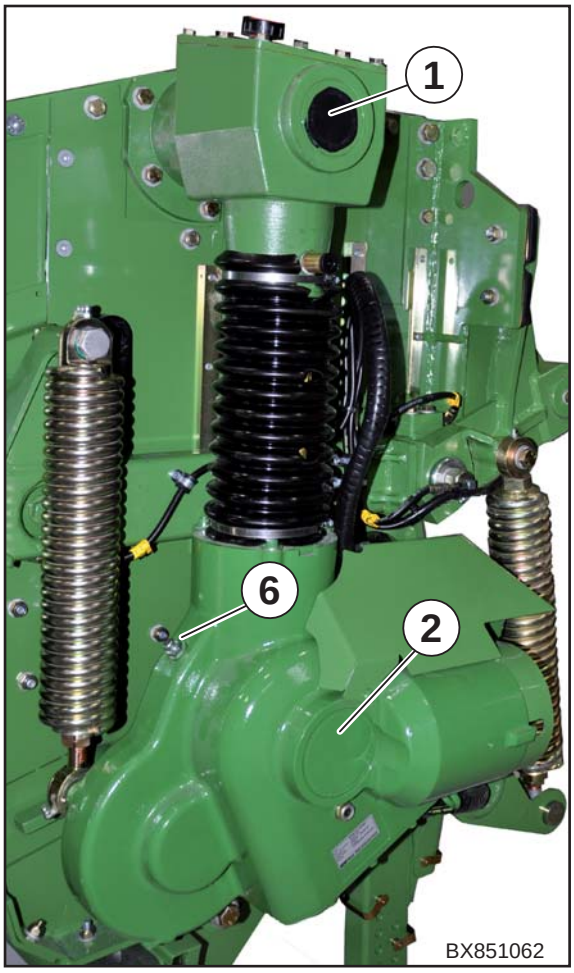
- Izskrūvējiet eļļas notecināšanas atveres aizgriezni (6) kreisās puses augšējam stūra pārvadam, augšējam statnim (1), izmantojot piemērotu sešstūra atslēgu
  Nolietoto eļļu savāciet piemērotā traukā.
- Ieskrūvējiet atpakaļ eļļas notecināšanas atveres aizgriezni (6).
- Izskrūvējiet eļļas mērstieni (3)
- Iepildiet eļļu
- Ieskrūvējiet atpakaļ mērstieni

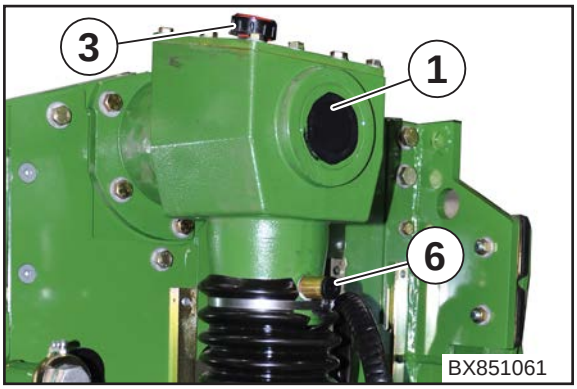
Eļļas līmeņa pārbaude apakšējam veltņu pārvadmehānismam (2)

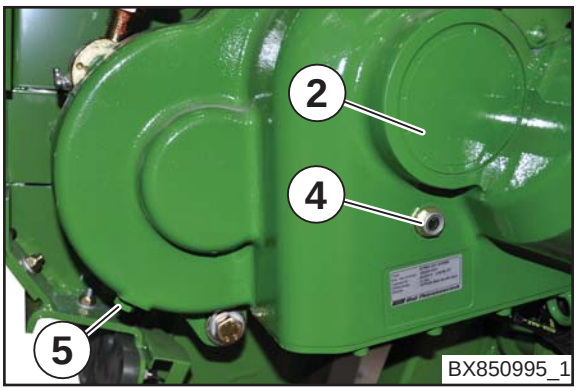
- Nolasiet eļļas līmeni kontrollodziņā (4).
- Ja eļļas līmenis ir samazinājies zem kontrollodziņa puses, eļļa jāuzpilda līdz šim līmenim (skatiet Eļļas maiņa).

Eļļas maiņa apakšējam veltņu pārvadmehānismam (2)

- Izskrūvējiet eļļas notecināšanas atveres aizgriezni (5) apakšējam veltņu pārvadmehānismam.
  Atstrādāto eļļu savāciet piemērotā traukā.
- Ieskrūvējiet atpakaļ eļļas notecināšanas atveres aizgriezni (5).
- Izskrūvējiet aizgriezni ar gaisa filtru (6).





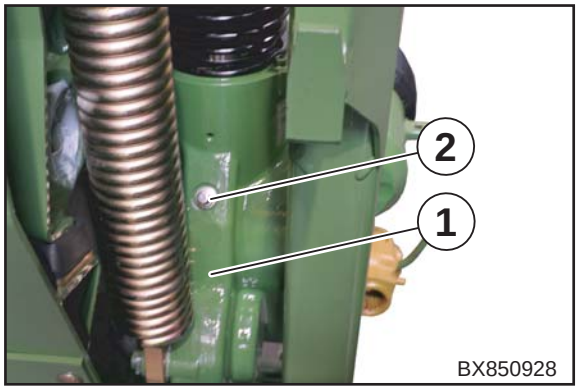


- Iepildiet eļļu.
- Ieskrūvējiet atpakaļ aizgriezni (6).

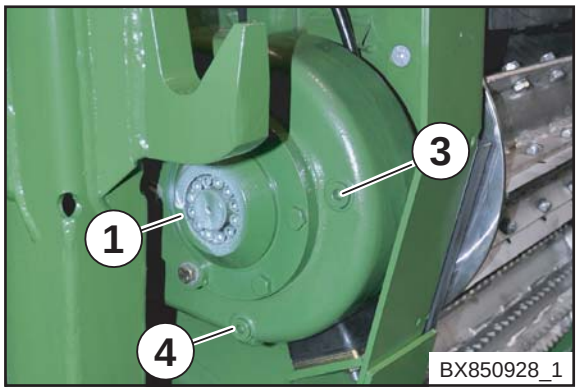
9.7.4 Eļļas līmeņa pārbaude un eļļas maiņa augšējam veltņu pārvadmehānismam

Jābūt piesardzīgiem, notecinot karstu eļļu – pastāv risks gūt apdegumus, saskaroties ar karstiem šķidrumiem vai mašīnas daļām!
- **Lietojiet aizsargcimdus.**
- **Notecināto eļļu savāciet piemērotā traukā.**
- **žJa nepieciešams, ļaujiet atdzist šķidrumiem un mašīnas daļām.**

Eļļas līmeņa pārbaudi un eļļas maiņu veiciet, kad padeves korpusa vāks atrodas horizontālā stāvoklī!



Eļļas līmeņa pārbaude
- Izskrūvējiet eļļas līmeņa kontroles atveres aizgriezni (3) augšējam veltņu pārvadmehānismam (1).
- Eļļas līmenim jābūt līdz kontroles caurumam. Ja nepieciešams, papildiniet eļļu (skatiet Eļļas maiņa).
- Ieskrūvējiet atpakaļ eļļas līmeņa kontroles atveres aizgriezni (3).



Eļļas maiņa
- Izskrūvējiet eļļas notecināšanas atveres aizgriezni (4) augšējam veltņu pārvad mehānismam (1). Atstrādāto eļļu savāciet piemērotā traukā.
- Ieskrūvējiet atpakaļ eļļas notecināšanas atveres aizgriezni (4).
- Izskrūvējiet aizgriezni ar gaisa filtru (2) augšējam veltņu pārvadmehānismam (1).
- Iepildiet eļļu.
- Ieskrūvējiet atpakaļ aizgriezni (2).

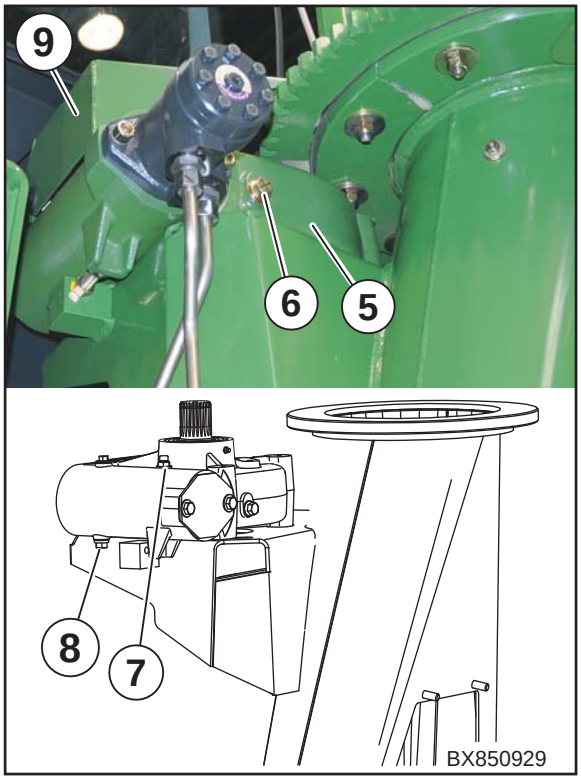
9.7.5 Eļļas līmeņa pārbaude un eļļas maiņa virzītājcaurules statņa piedziņai

Eļļas līmeņa pārbaude

- Izskrūvējiet eļļas līmeņa kontroles atveres aizgriezni (6) statņa piedziņai (5).
- Eļļas līmenim jābūt līdz kontroles caurumam. Ja nepieciešams, papildiniet eļļu (skatiet Eļļas maiņa).
- Ieskrūvējiet atpakaļ eļļas līmeņa kontroles atveres aizgriezni (6).

Eļļas maiņa

- Noņemiet aizsargu (9) un izskrūvējiet gaisa filtru (7).
- Izskrūvējiet eļļas notecināšanas atveres aizgriezni (8). Atstrādāto eļļu savāciet piemērotā traukā.
- Ieskrūvējiet atpakaļ eļļas notecināšanas atveres aizgriezni (8).
- Iepildiet eļļu. Eļļas līmenim jābūt līdz kontroles caurumam (6).
- Ieskrūvējiet atpakaļ gaisa filtru (7) un uzstādiet aizsargu (9).



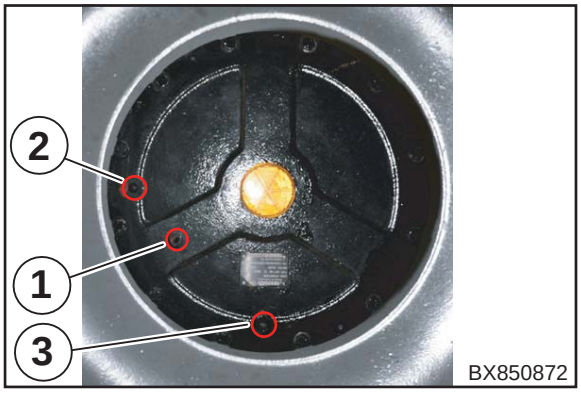
9.7.6 Eļļas pārbaude un maiņa zobratu pārnesumos

Jābūt piesardzīgiem, notecinot karstu eļļu – pastāv risks gūt apdegumus, saskaroties ar karstiem šķidrumiem vai mašīnas daļām!
- **Lietojiet aizsargcimdus.**
- **Notecināto eļļu savāciet piemērotā traukā.**
- **žJa nepieciešams, ļaujiet atdzist šķidrumiem un mašīnas daļām.**

Lai papildinātu vai mainītu transmisijas eļļu, izmantojiet tikai transmisijas eļļu SHELL SPIRAX S4 CX 50.Ja nav pieejama šī transmisijas eļļa, sazinieties ar KRONE klientu apkalpošanas dienestu.

Priekšējais zobratu pārnesums

Eļļas līmeņa kontrole
- Pozicionējiet riteni tā, lai eļļas iepildīšanas atveres aizgrieznis (2) atrastos horizontāli pret rumbu.
- Pamatīgi notīriet eļļas iepildīšanas atveres aizgriežņa (2) un eļļas līmeņa kontroles atveres aizgriežņa (1) apkārtni.
- Izskrūvējiet eļļas līmeņa kontroles atveres aizgriezni (1) uz priekšējā zobratu pārnesuma. Eļļas līmenim jābūt līdz kontroles caurumam.
- Ja nepieciešams, papildiniet eļļu (skatiet Eļļas maiņa).
- Ieskrūvējiet atpakaļ eļļas līmeņa kontroles atveres aizgriezni (1).



Eļļas maiņa
- Izskrūvējiet eļļas notecināšanas atveres aizgriezni (3). Nolietoto eļļu savāciet piemērotā traukā.
- Ieskrūvējiet atpakaļ eļļas notecināšanas atveres aizgriezni (3).
- Izskrūvējiet eļļas iepildīšanas atveres aizgriezni (2).
- Iepildiet eļļu. Eļļas līmenim jābūt līdz kontroles caurumam (1).
- Ieskrūvējiet eļļas iepildīšanas atveres aizgriezni (2).

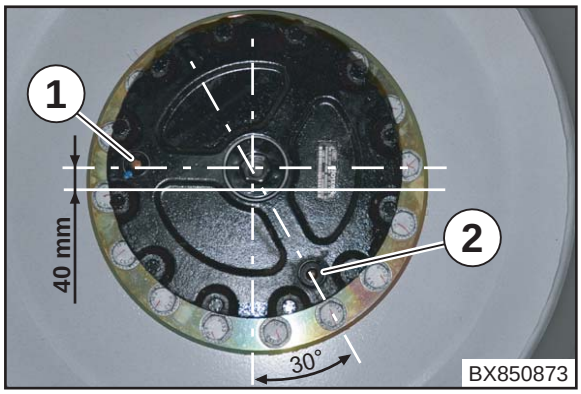
Pakaļējais zobratu pārnesums

Eļļas līmeņa kontrole

- Pozicionējiet riteni tā, lai eļļas iepildīšanas atveres aizgriežņa (1) apakšmala atrastos apt. 40 mm zem rumbas vidus. Šim nolūkam pozicionējiet līmeņrādi horizontāli rumbas vidū un nomēriet 40 mm ar mērlenti.
- Pamatīgi notīriet eļļas iepildīšanas atveres aizgriežņa (1) apkārtni.
- Demontējiet eļļas iepildīšanas atveres aizgriezni (1).
- Eļļas līmenim jāsniedzas līdz eļļas iepildīšanas atveres aizgrieznim, pēc vajadzības papildiniet eļļu (sk. eļļas maiņu).
- Uzstādiet atpakaļ eļļas iepildīšanas atveres aizgriezni (1).

Eļļas maiņa

- Pozicionējiet riteni tā, lai eļļas notecināšanas atveres aizgrieznis (2) atrastos vertikāli pret rumbu.
- Sagatavojiet savācējtvertni (10 litri).
- Pamatīgi notīriet eļļas notecināšanas atveres aizgriežņa (2) apkārtni.
- Demontējiet eļļas notecināšanas atveres aizgriezni (2) un noteciniet eļļu.
- Uzstādiet atpakaļ eļļas notecināšanas atveres aizgriezni (2).
- Pozicionējiet riteni tā, lai eļļas iepildīšanas atveres aizgriežņa (1) apakšmala atrastos apt. 40 mm zem rumbas vidus. Šim nolūkam pozicionējiet līmeņrādi horizontāli rumbas vidū un nomēriet 40 mm ar mērlenti.
- Demontējiet eļļas iepildīšanas atveres aizgriezni (1).
- Iepildiet eļļu.
- Uzstādiet eļļas iepildīšanas atveres aizgriezni (1).



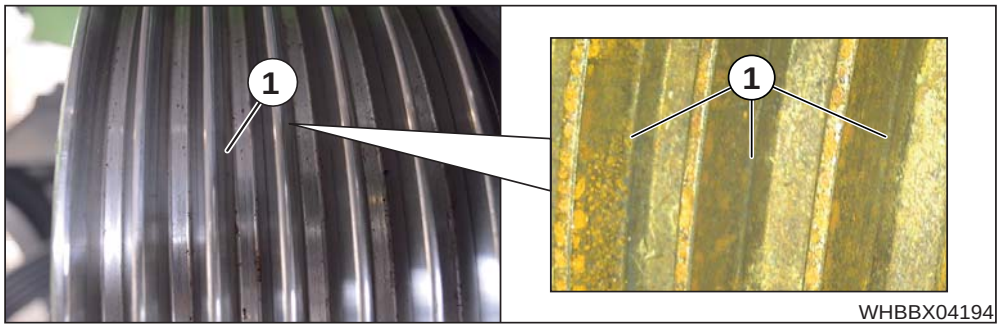
9.8 Apkope - siksnas piedziņas

9.8.1 Siksnas skriemeļa un dzensiksnas

Nodiluma un piesārņojuma gadījumā nav nodrošināts dzensiksnas un siksnas skriemeļa pilnīgs spēka pārvads.

Ilgākas dīkstāves ārpus telpām laikā (piem., kad nav sezona) starp siksnas skriemeli un dzensiksnu var uzkrāties ūdens, kas var radīt spēcīgu rūsēšanu. Lai to nepieļautu, ir ieteicams demontēt dzensiksnu.

Siksnas skriemeļa pārbaude



- Pārbaudiet, vai siksnas skriemeļu sāniem (1) nav nodiluma un, ja nepieciešams, nomainiet.
- Pārbaudiet, vai siksnas skriemelim nav bojājumu un, ja nepieciešams, nomainiet.
- Pārbaudiet, vai siksnas skriemelim nav piesārņojumu (eļļa, smērviela) un, ja nepieciešams, notīriet.

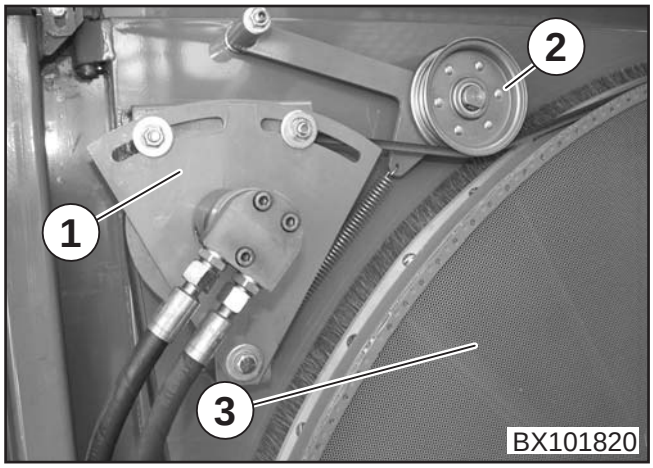
Dzensiksnas pārbaude

- Vizuāli no iekšpuses (1) un ārpuses (2) pārbaudiet, vai dzensiksnām nav nodiluma un bojājumu (piem., plaisas, akmeņi) un, ja nepieciešams, nomainiet.
- Pārbaudiet, vai dzensiksnām nav piesārņojumu (eļļa, smērviela) un, ja nepieciešams, notīriet vai nomainiet.

9.8.2 Sieta trumuļa piedziņa

1 - sieta trumuļa piedziņa
3 - sieta trumulis

Sieta trumuļa piedziņas siksnas spriegošana ar atspe-res slodzes spriegotājveltni (2).

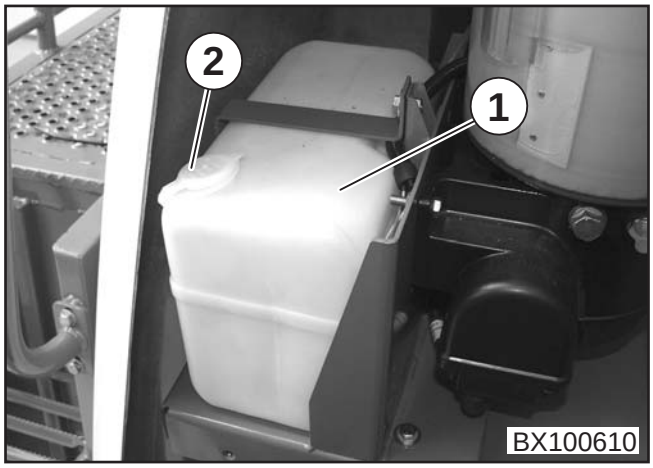


9.9 Stikla apskalotājs

Stikla apskalotāja ūdens tvertne (1) atrodas mašīnas nodalījumā.

- Lai piepildītu tvertni (1), atveriet vāciņu (2).
- Lai panāktu labāku tīrīšanas efektu, ūdenim pievienojiet stikla apskalotājam paredzētu stiklu tīrīšanas līdzekli.

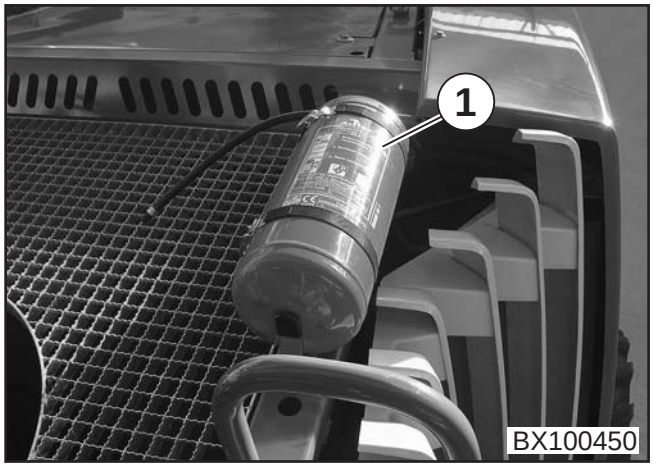
Ziemā iztukšojiet stikla apskalotāju vai iepildiet īpašu pretaizsalšanas līdzekli.



9.10 Ugunsdzēsības aparāts

Reizi gadā, vismaz reizi divos gados lieciet pārbaudīt ugunsdzēsības aparāta (1) gatavību ekspluatācijai. Izmantojiet izgatavošanas datumu vai gala pārbaudes datumu uz ugunsdzēsības aparāta (1).

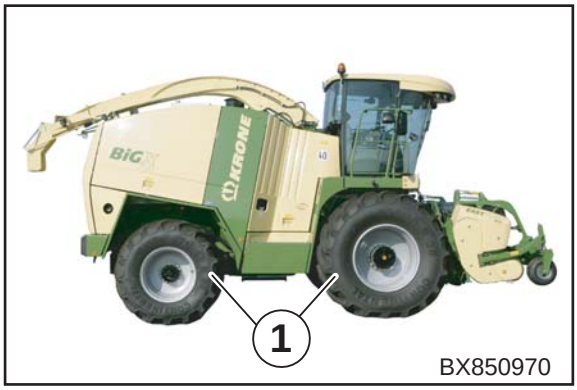
Pārbaudes intervāli citās valstīs var būt atšķirīgi. Šajos gadījumos ir spēkā norādījumi uz ugunsdzēsības aparāta (1) atbilstošajās valstīs.



9.11 Riepas

9.11.1 Riepu pārbaude un kopšana

- Ik dienu pārbaudiet, vai riepām nav bojājumu un kāds ir gaisa spiediens riepās, jo riepu darbmūžs ir atkarīgs no gaisa spiediena riepās.
- Griezumus vai plīsumus riepās maksimāli ātri salabojiet vai nomainiet riepas.
- Nepakļaujiet riepas eļļas, smērvielas, degvielas, ķīmisko vielu un ilgstošai saules starojuma iedarbībai.
- Brauciet piesardzīgi; izvairieties no asu akmeņu vai malu pārbraukšanas.
- Vismaz vienu reizi nedēļā izmēriet gaisa spiedienu riepās ar precīzas darbības kontrolierīci.



Reifenluftdruck / tyre pressure

BiG X

Bereifungstyp wheel type	km/h	mp/h	mit / with Easyflow 300 oder / or Solomaschine solo machine (bar / psi)	mit / with EasyCollect 6000 /603/ 753 (bar / psi)	mit / with EasyCollect 7500 / 903 (bar / psi)	mit / with EasyCollect 9000*/1053* (bar / psi)	max. (bar / psi)	Achse axle
650/75 R 32 172A8	40	25	3,2 / 46,4	3,2 / 46,4	3,2 / 46,4	3,2 / 46,4	3,2 / 46,4	Vorderachse front axle
	10	6	1,8 / 26,1	1,8 / 26,1	1,8 / 26,1	1,8 / 26,1		
680/85 R 32 178A8	40	25	2,0 / 29,0	2,0 / 29,0	2,4 / 34,8	2,4 / 34,8	2,4 / 34,8	
	10	6	1,2 / 17,4	1,2 / 17,4	1,4 / 20,3	1,4 / 20,3		
710/75 R 34 178A8	40	25	2,1 / 30,5	2,4 /34,8	2,4 / 34,8	2,1 / 30,5	2,4 / 34,8	
	10	6	1,2 / 17,4	1,4 / 20,3	1,4 / 20,3	1,4 / 20,3		
710/70 R 42 173A8	40	25	1,8 / 26,1	2,4 / 35,0	2,4 / 34,8	1,8 / 26,1	2,4 / 34,8	
	10	6	1,2 / 17,4	1,4 / 20,3	1,4 / 20,3	1,2 / 17,4		
800/65 R 32 172A8	40	25	1,9 / 27,6	2,4 / 35,0	2,4 / 34,8	1,9 / 27,6	2,4 / 34,8	
	10	6	1,2 / 17,4	1,4 / 20,3	1,4 / 20,3	1,6 / 23,2		
800/70 R 38 173B	40	25	1,4 / 20,3	1,6 / 23,2	1,6 / 23,2	1,4 / 20,3	1,6 / 23,2	
	10	6	1,0 / 14,5	1,0 / 14,5	1,0 / 14,5	1,0 / 14,5		
900/60 R 32 176A8	40	25	1,7 / 24,7	2,0 / 29,0	2,0 / 29,0	1,7 / 24,7	2,0 / 29,0	
	10	6	1,0 / 14,5	1,2 / 17,4	1,2 / 17,4	1,0 / 14,5		
900/60 R 38 175A8	40	25	1,2 / 17,	1,4 / 20,3	1,4 / 20,3	1,2 / 17,4	1,4 / 20,3	
	10	6	1,0 / 14,5	1,0 / 14,5	1,0 / 14,5	1,0 / 14,5		
540/65 R 30 168A8	40	25	2,4 / 34,8	2,4 / 34,8	2,4 / 34,8	2,4 / 34,8	2,4 / 34,8	Hinterachse rear axle
	10	6	2,4 / 34,8	2,4 / 34,8	2,4 / 34,8	2,4 / 34,8		
600/70 R 28 157A8	40	25	2,4 / 34,8	2,4 / 34,8	2,4 / 34,8	2,4 / 34,8	2,4 / 34,8	
	10	6	1,4 / 20,3	1,4 / 20,3	1,4 / 20,3	1,4 / 20,3		
600/70 R 28 157A8 (Trelleborg)	40	25	2,8 / 40,6	2,8 / 40,6	2,8 / 40,6	2,8 / 40,6	2,8 / 40,1	
	10	6	1,8 / 26,1	1,8 / 26,1	1,8 / 26,1	1,8 / 26,1		
600/70 R 30 158 D (Trelleborg)	40	25	2,4 / 34,8	2,4 / 34,8	2,4 / 34,8	2,4 / 34,8	2,4 / 34,8	
	10	6	2,0 / 29,0	2,0 / 29,0	2,0 / 29,0	2,0 / 29,0		
710/55 R 30 153A8	40	25	1,6 / 23,1	1,6 / 23,1	1,6** / 23,1	1,6 / 23,1	1,6 / 23,1	
	10	6	1,0 / 14,5	1,0 / 14,5	1,0 / 14,5	1,0 / 14,5		
710/55 - 34 155A8	40	25	1,8 / 26,1	1,8 / 26,1	1,8 / 26,1	1,8 / 26,1	1,8 / 26,1	
	10	6	1,4 / 20,3	1,4 / 20,3	1,4 / 20,3	1,4 / 20,3		
710/60 R 30 165A8	40	25	2,1 / 30,5	2,1 / 30,5	2,1 / 30,5	2,1 / 30,5	2,4 / 34,8	
	10	6	1,4 / 20,3	1,4 / 20,3	1,4 / 20,3	1,4 / 20,3		

27 006 781 2

*** = Strassenfahrt ohne/Transport on road without EasyCollect 9000 / 1053**
**** = Vmax: 25km/h / 15mp / h**

9.11.2 Riepu montāža

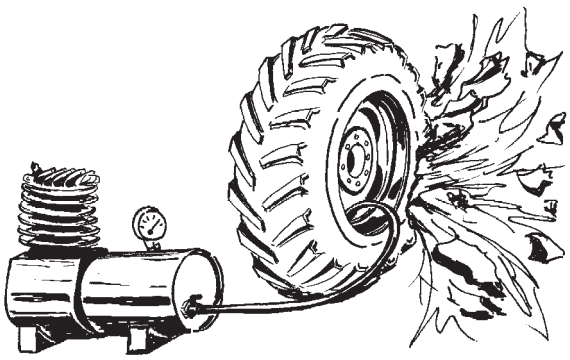
Lai montētu riepas, jābūt pietiekamām zināšanām un noteikumiem atbilstošiem montāžas instrumentiem. Nepareizas montāžas dēļ riepas var sprādzienveidīgi plīst piepumpēšanas laikā. Plīšanas dēļ var gūt smagus savainojumus. Tādēļ gadījumā, ja nav pietiekamu zināšanu šajā jomā, riepu montāža būtu jāveic "KRONE" tirgojošā uzņēmuma vai kvalificētā riepu montāžas uzņēmuma darbiniekiem.

Montējot riepu uz loka, nekad nedrīkst pārsniegt riepu ražotāja norādīto maksimāli pieļaujamo spiedienu, citādi riepa vai pat loks var sprādzienveidīgi plīst.

Ja, sasniedzot maksimāli pieļaujamo spiedienu, riepas uzmalas nav pareizā pozīcijā, izlaidiet gaisu, izlīdziniet riepu, ieeļļojiet riepas uzmalas un atkārtoti piepumpējiet riepu.

Detalizētu informatīvo materiālu par lauksaimniecības transportlīdzekļu riepu montāžu varat iegādāties pie riepu ražotājiem.

Nekad neizmantojiet lopbarības kombainu ar gaisa spiedienu riepās, kāds bijis riepu pārsūtīšanas laikā.
Lai nepieļautu netīrumu uzkrāšanos, atstājiet uz ventiļiem uzskrūvētus ventiļu aizvarus.
Biežāk pārbaudiet spiedienu riepā!



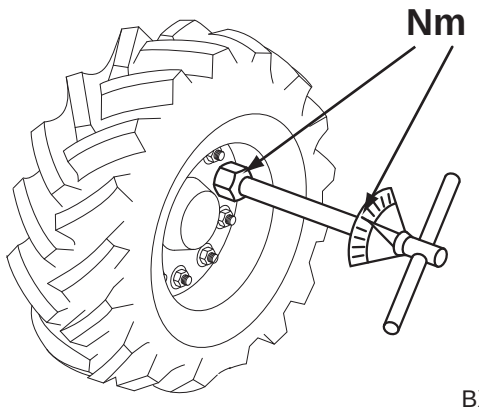
BX110001

9.11.3 Riteņa stiprināšana

- Pēc pirmajām un pēc tam pēc 20 līdz 25 ekspluatācijas stundām pievelciet riteņa stiprinājuma skrūves.

  Dzenošā tilta riteņa stiprinājuma uzgriežņa pievilkšanas moments = 510 Nm

  Vadāmā tilta riteņa stiprinājuma uzgriežņa pievilkšanas moments = 270 Nm



BX202245

9.11.4 Riepu nomaiņa

Ja ir paredzēta riepu izmēra nomaiņa, lūdzam vērsties KRONE klientu apkalpošanas dienestā.
Šajā gadījumā gaitas iekārtas piedziņas datoram jāinstalē jauna parametru kopa.

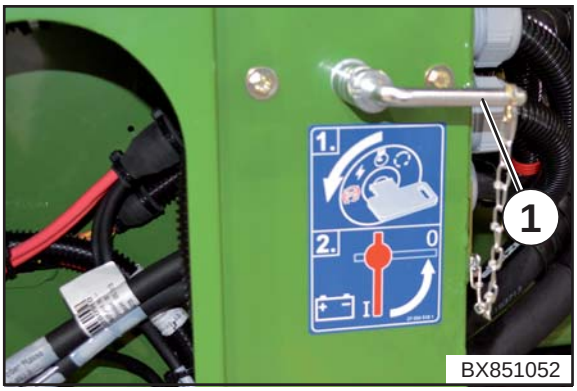
9.12 Apkope - elektroiekārta

BRĪDINĀJUMS
Briesmas dzīvībai, ko rada nenostiprinātas mašīnas ripošana, pacelšanas mehānisma neparedzama kustība un mašīnas palaišana!

- **Tehniskās uzturēšanas, apkopes un tīrīšanas darbus, kā arī darbības traucējumu likvidēšanu drīkst veikt tikai tad, kad ir izslēgta piedziņa un apstādināts dzinējs – izvelciet aizdedzes atslēgu!**
- **Nodrošiniet mašīnu pret nejaušu iedarbināšanu un ripošanu.**
- **Veicot remontdarbus (metināšanas darbus), pārtrauciet strāvas ķēdi ar akumulatora galveno slēdzi un atvienojiet dzinēja vadu grīstes (1) saspraudni no dzinēja neregulējamas vadības ierīces (EDC vadības ierīce)!**

9.12.1 Akumulatora galvenais slçdzis

- Izslçdziet dîzeïdzinçju.
- Lai pârtrauktu strâvas íçdi, pagrieziet akumulatora galveno slçdzi (1) stâvoklî „0“.



9.12.2 Akumulatori

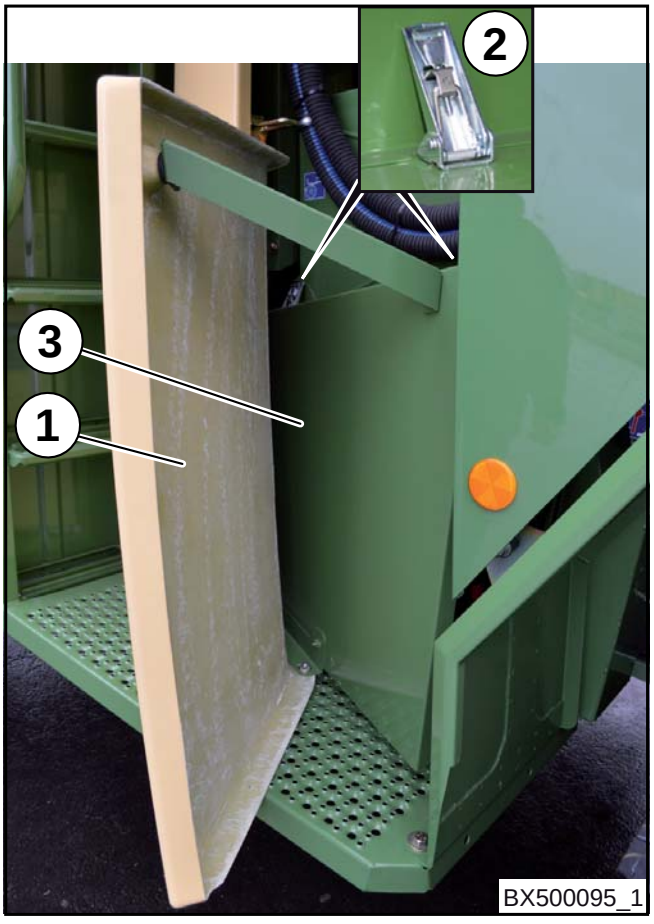
Akumulatoru nodalījums atrodas mašīnas kreisajā pusē aiz pārsega (1).

Akumulatoru nodalījuma atvēršana

- Atveriet fiksatoru (2)
- Atkabiniet un noņemiet pārsegu (1) kopā ar akumulatora vāku (3).

Akumulatora tīrīšana

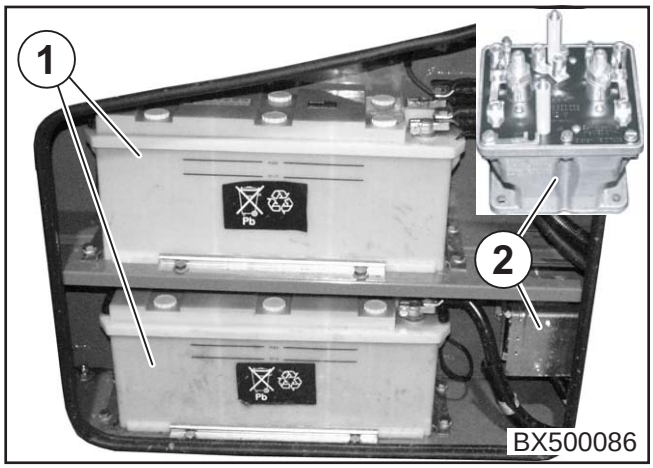
- Pēc vajadzības nomazgājiet akumulatoru.
- Iespējamās oksidēšanās vietas uz polu spailēm notīriet ar suku.
- Akumulatora polus un polu spailes ieziediet ar polu smērvielu.
- Vītņoto aizbāžņu ventilācijas atveres atstājiet vaļā.



Lopbarības kombains ir aprīkots ar diviem akumulatoriem (1) katrs pa 12 V (135 Ah), kuri palaišanas momentā ir saslēgti secīgi (24 V).
Pārslēgšanu veic ar pārslēgšanas releju (2).
Darba spriegums ir tikai 12 volti!

Pārvienošanas laikā ievērojiet, ka pie attiecīgi katra akumulatora drīkst pievienot tikai 12 voltu spriegumu!

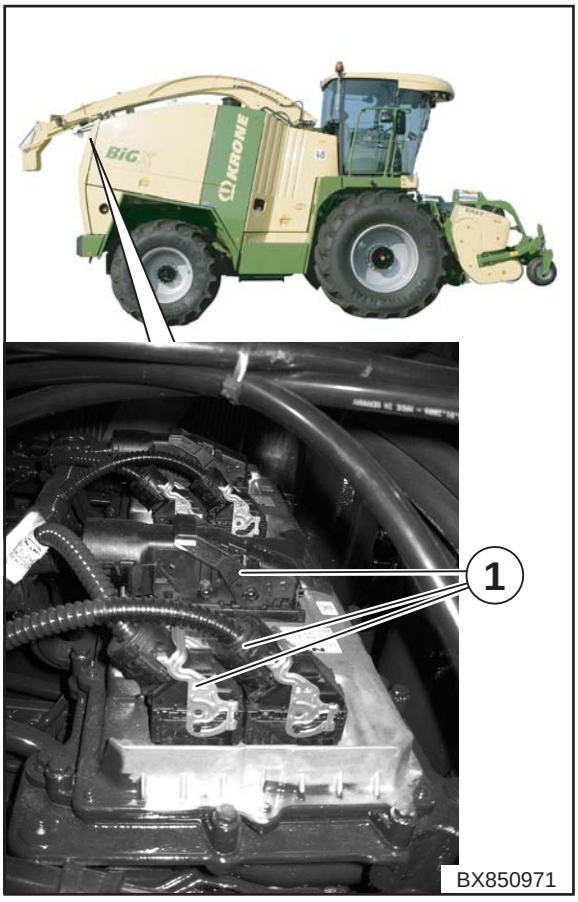
Pirms lopbarības kombaina novietošanas ziemas glabāšanā uzlādējiet akumulatoru un ik pēc 6 nedēļām papildus uzlādējiet vai kopšanai nododiet akumulatoru servisa uzņēmumam.



Atvienojiet dzinçja vadu grîstes (1) saspraudni no dzinçja neregulçjamas vadîbas ierîces (EDC vadîbas ierîce).

- Izslēdziet dzinēju.
- Izslēdziet akumulatora galveno slēdzi, pagriežot uz kreiso pusi horizontālā stāvoklī.
- Pagriežot atbrīvojiet un atvienojiet dzinēja vadu grīstes (1) saspraudni no MR vadības ierīces.
- Montāžas laikā pēc saspraudņa (1) uzmaukšanas drošības skavu atlociet uz augšu un nofiksējiet.

Modelim BiG X 850/1100 ir divi dzinçja vadu grîstes (1) saspraudòi EDC vadîbas ierîcei.



9.12.3 Apgaismojums

- Pārbaudiet apgaismojumu (tuvo gaismu, tālo gaismu, virzienrādītājus).
- Pārbaudiet stopsignālu.

Kontrollampiņas

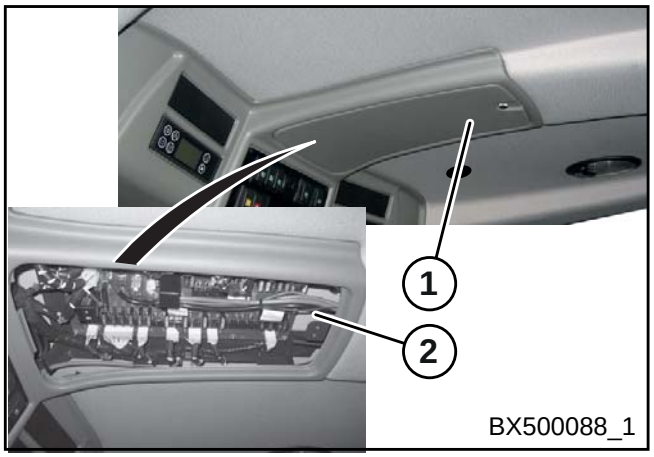
- Dzinēja traucējuma lampiņai jānodziest īsu brīdi pēc dzinēja iedarbināšanas.
- Uzlādes kontrollampiņai jānodziest īsu brīdi pēc dzinēja iedarbināšanas..

9.12.4 Vadības moduļi un drošinātāji

Darbus elektroiekārtā uzticiet veikt tikai KRONE klientu apkalpošanas dienestam vai tirgojošam uzņēmumam!

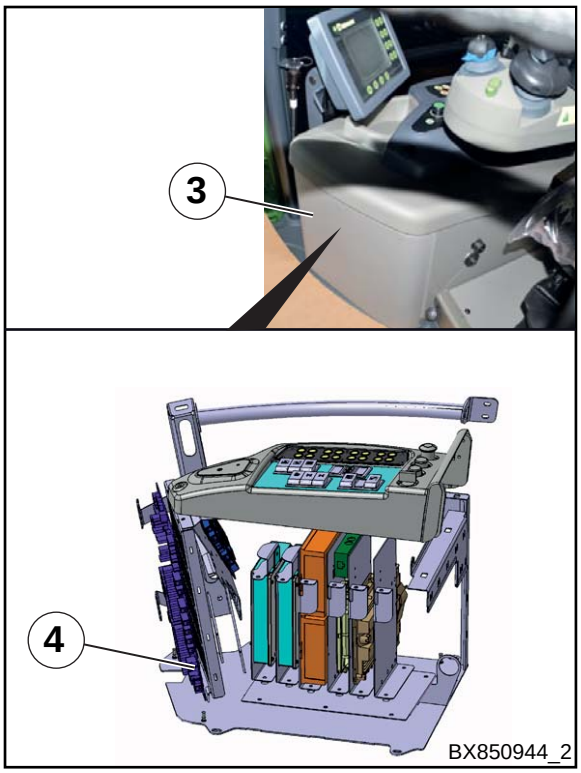
Releju plate kabīnē

Iepriekš minēto vadības moduļu drošinātāju, releju un gaismas diožu apzīmējumi atrodas uz releju plates (9) vadītāja kabīnes konsolē.
Releju plates (9) funkciju piešķiršanu sk. nodaļā Apkope "Releju plate konsolē".

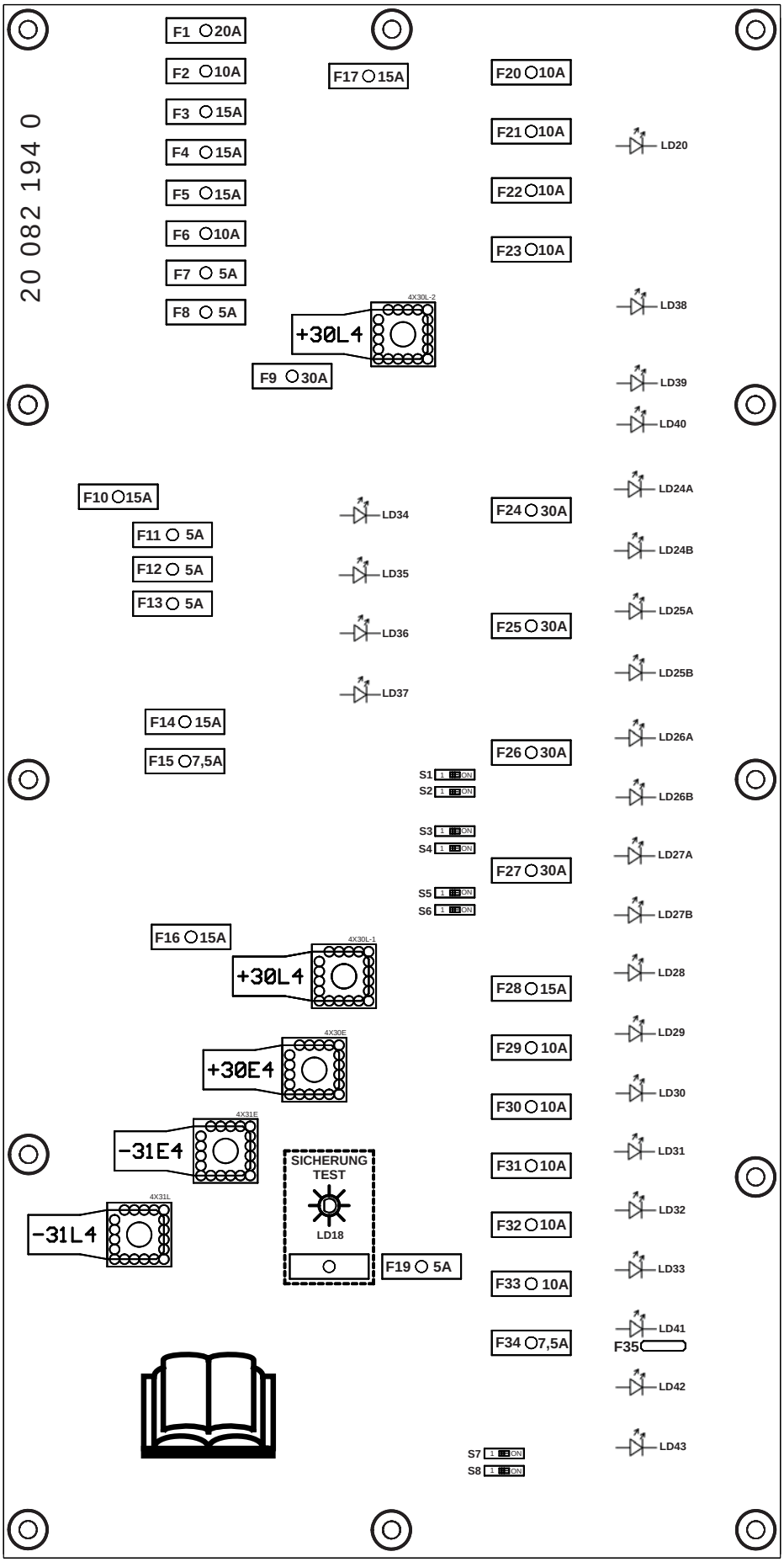


Releju plate konsolē

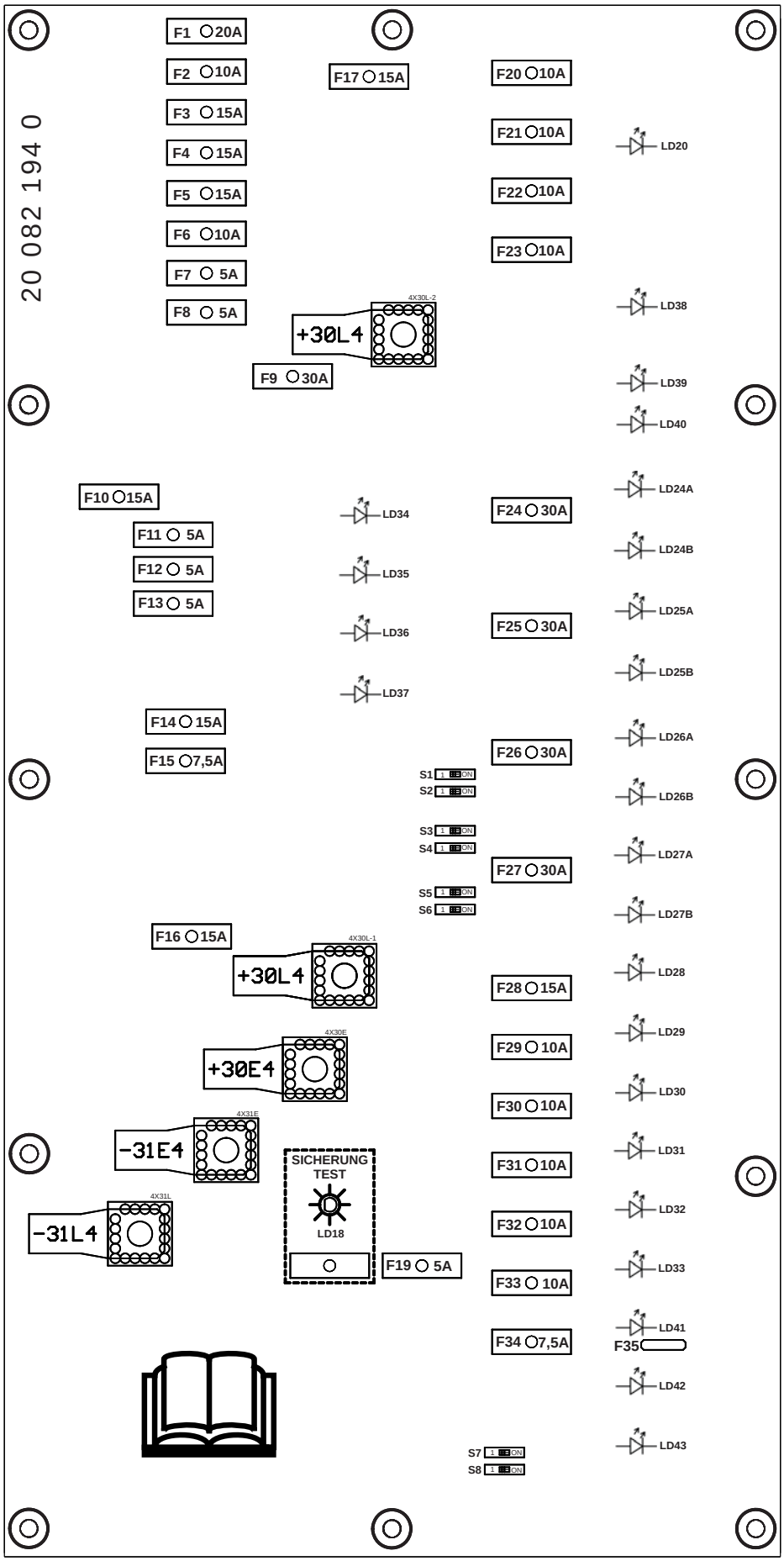
Iepriekš minēto vadības moduļu drošinātāju, releju un gaismas diožu apzīmējumi atrodas uz releju plates (4) vadītāja kabīnes konsolē (3).
Releju plates (4) funkciju piešķiršanu sk. nodaļā Apkope "Releju plate konsolē".



Releju plate kabīnē

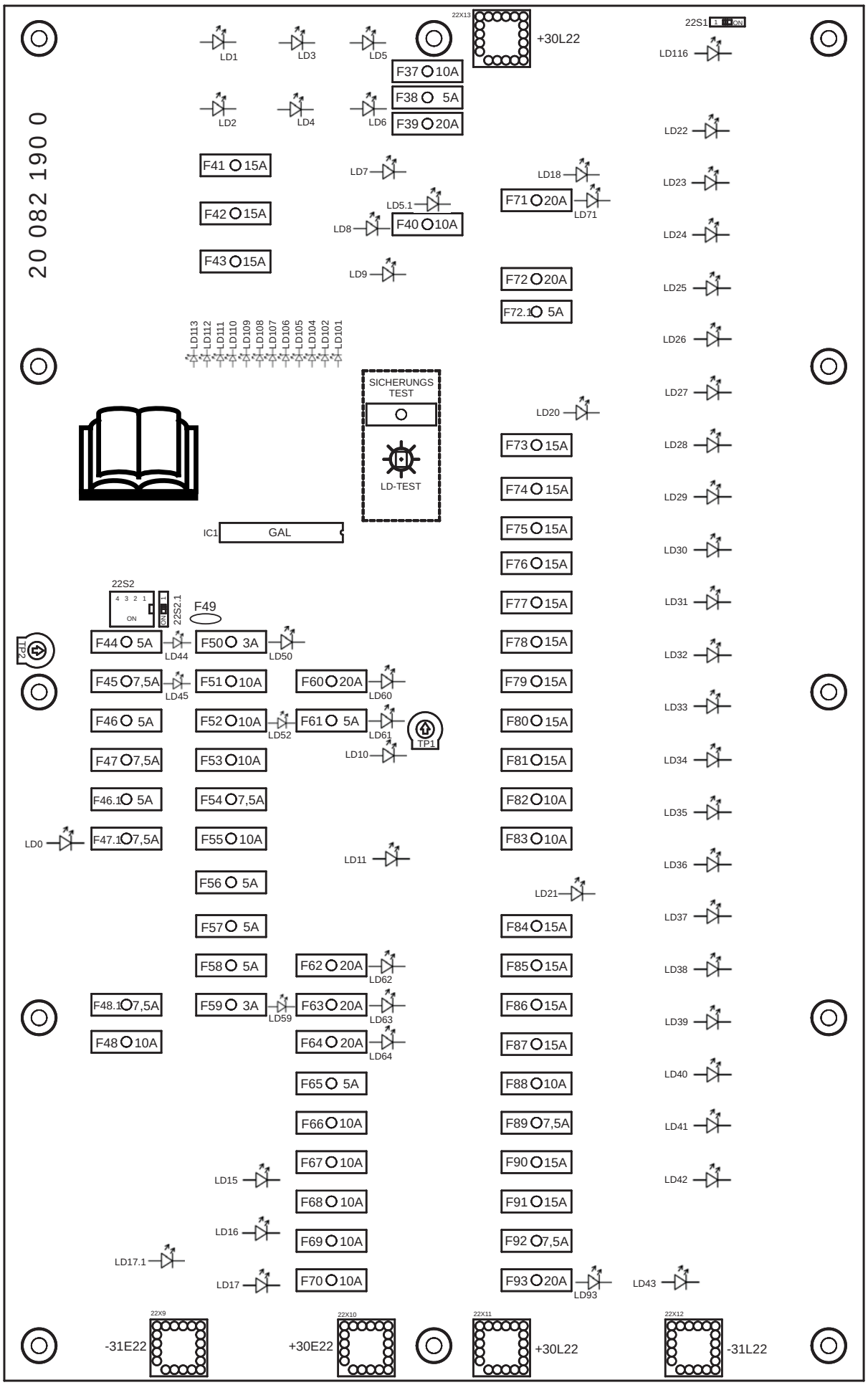


Drošinātājs	Vērtība	Nosaukums
F1	20A	Bākugunis
F2	10A	Smalcināšanas trumuļa apgaismojums
F3	15A	Kompresors
F4	15A	Sānu stikla tīrītājs
F5	15A	Priekšējā stikla tīrītājs, mazgāšanas ūdenssūknis
F6	15A	Kustības virzienrādītājs
F7	5A	Signāltaure, gaismas signāls
F8	5A	Spoguļu regulēšana
F9	30A	PWM moduļa ventilators
F10	15A	Ledusskapis
F11	5A	Klimata kontroles vadības ierīce
F12	5A	GPS antena, rezerve
F13	5A	Gaisa kondicionēšanas iekārtas kompresors
F14	15A	Radio/CB/GPS/GSM aizdedzes pakāpe 1
F15	7,5A	Radio/CB/GPS/GSM ilgsto□as slodzes spriegums
F16	15A	Avārijas mirgojošais signāls
F17	15A	Komfortabls sēdeklis, rezerve
F18		Visu uz plates izmantoto iespraužamo drošinātāju pārbaude
F19	5A	Iekšējais apgaismojums, pro□ektors
F20	10A	Labās puses tuvā gaisma
F21	10A	Kreisās puses tuvā gaisma
F22	10A	Kreisās puses tālā gaisma
F23	10A	Labās puses tālā gaisma
F24	30A	Vidējie kabīnes jumta darba lukturi
F25	30A	Kreisās/labās ārpuses kabīnes jumta darba lukturi
F26	30A	Virzītājcaurules darba lukturi, aizmugurē
F27	30A	Platformas darba lukturi, aizmugurējo riteņu apgaismojums
F28	15A	Apakšējā lukturu statņa darba lukturi
F29	10A	Atpakaļgaitas signalizācijas ierīce, atpakaļgaitas lukturi
F30	10A	Stopsignāls
F31	10A	Kreisās puses gabarītugunis/gabarītgaismas
F32	10A	Labās puses gabarītugunis/gabarītgaismas
F33	10A	Meklēšanas apgaismojums
F34	7,5A	Vadības spriegums, tālā gaisma

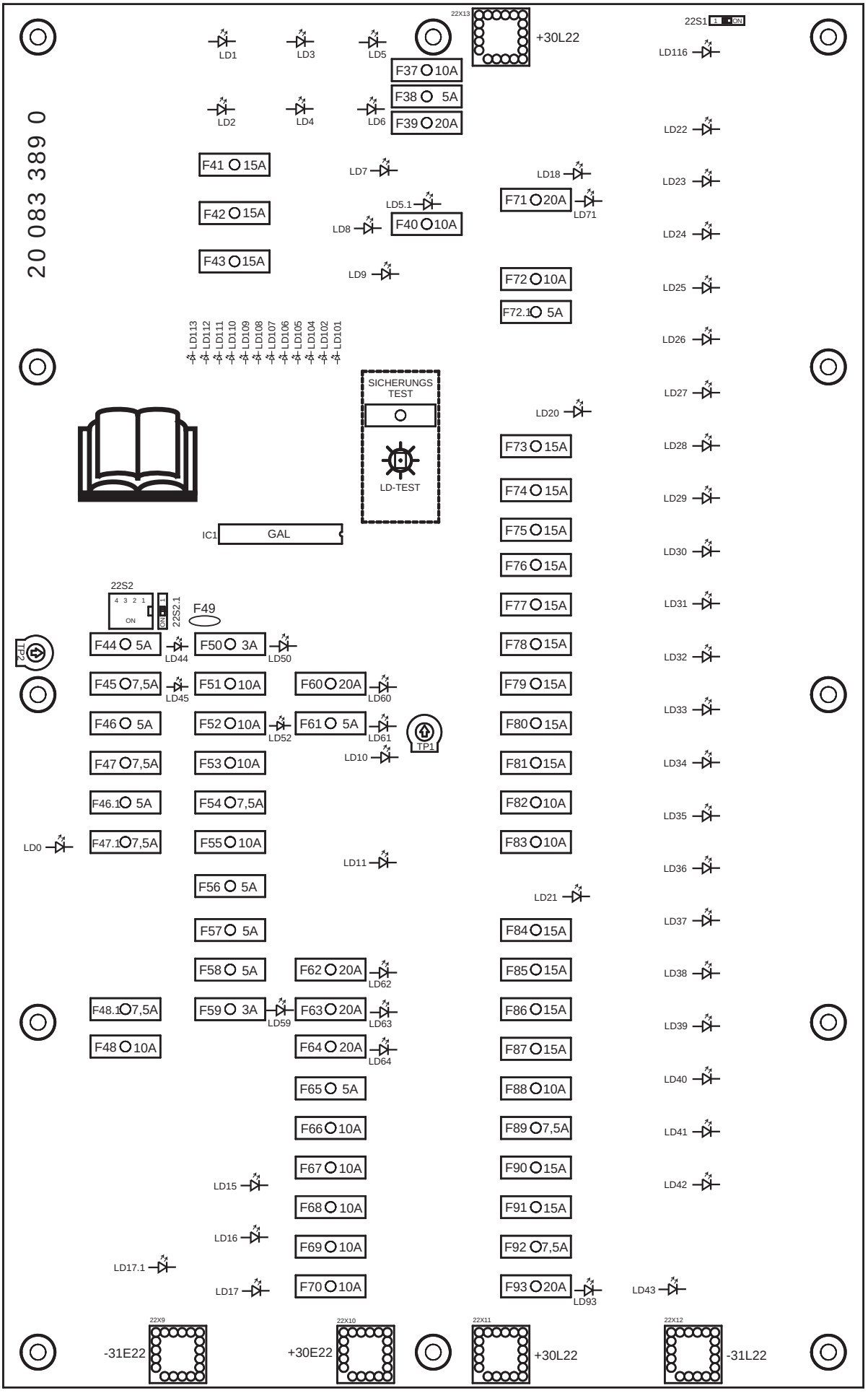

20 082 194 0
F1 20A
F2 10A
F3 15A
F4 15A
F5 15A
F6 10A
F7 5A
F8 5A
F9 30A
F10 15A
F11 5A
F12 5A
F13 5A
F14 15A
F15 7,5A
F16 15A
F17 15A
F19 5A
F20 10A
F21 10A
F22 10A
F23 10A
F24 30A
F25 30A
F26 30A
F27 30A
F28 15A
F29 10A
F30 10A
F31 10A
F32 10A
F33 10A
F34 7,5A
F35
4X30L-2
+30L4
4X30L-1
+30L4
4X30E
+30E4
4X31E
-31E4
4X31L
-31L4
SICHERUNG TEST
LD18
LD20
LD34
LD35
LD36
LD37
LD38
LD39
LD40
LD24A
LD24B
LD25A
LD25B
LD26A
LD26B
LD27A
LD27B
LD28
LD29
LD30
LD31
LD32
LD33
LD41
LD42
LD43
S1
S2
S3
S4
S5
S6
S7
S8
ON

LED	Nosaukums
LD18	Visu uz plates izmantoto iespraužamo drošinātāju pārbaude
LD20	Tuvās gaismas/tālās gaismas pārslēgšana augšup/lejup
LD24A	Vidējie kabīnes jumta darba lukturi
LD24B	Vidējie kabīnes jumta darba lukturi
LD25A	Kreisās puses kabīnes jumta darba lukturi
LD25B	Labās puses kabīnes jumta darba lukturi
LD26A	Virzītājcaurules darba lukturi
LD26B	Aizmugurējie darba lukturi
LD27A	Platformas darba lukturi
LD27B	Aizmugurējo riteņu apgaismojums
LD28	Apakšējā lukturu statņa darba lukturi
LD29	Atpakaļgaitas signalizācijas ierīce, atpakaļgaitas lukturi
LD30	Stopsignāls
LD31	Kreisās puses apgaismojums
LD32	Labās puses apgaismojums
LD33	Meklēšanas apgaismojums
LD34	Aizdedzes pakāpe 2
LD35	Radio, klimata kontrole
LD36	Stikla tīrītājs, signāltaure
LD37	Smalcināšanas trumuļa apgaismojums, sānu stikla tīrītājs
LD38	Gaismas signāls
LD39	Tālā gaisma
LD40	Tuvā gaisma
LD41	Sēdekļa slēdzis
LD42	Durvju slēdzis
LD43	Vadības signāla pagaismošana

Releju plate konsolē



Drošinātājs	Vērtība	Nosaukums
22F37	10A	DIN kontaktligzda/rezerve
22F38	5A	Gaitas iekārtas piedziņa
22F39	20A	Ražīguma reģistrācijas jauda
22F40	10A	Ražīguma reģistrācijas elektroniskā iekārta
22F41	15A	Aizdedzes pakāpe 1 mitruma mērīšanai
22F42	15A	Aizdedzes pakāpe 2 mitruma mērīšanai
22F43	15A	Mitruma mērīšana
22F44	5A	KMC 3 elektroniskā iekārta
22F45	7,5A	Aizdedzes pakāpe 1 telekomunikācijai
22F46	5A	Terminālis (ar palēninātu aizkavi)
22F46.1	5A	Terminālis (ar palēninātu aizkavi 0…16h)
22F47	7,5A	Aizdedzes pakāpe 1 BEK (vadības bloka pults)
22F47.1	7,5A	Telekomunikācijas ilgstošas slodzes spriegums
22F48	7,5A	Aizdedzes pakāpe 2 BEK (vadības bloka pults)
22F48.1	10A	Aizdedzes pakāpe 2 kontaktligzdas diagnostikai
22F50	3A	Autopilota elektroniskā iekārta
22F51	10A	Stūres rata spiediens
22F52	10A	EMR
22F53	10A	CAN diagnostikas kontaktligzda
22F54	7,5A	Videosistēma
22F55	10A	Metālu konstatēšana
22F56	5A	Manuālā vadība
22F57	5A	Vadības sviras aizdedzes pakāpe 1
22F58	5A	Gatavības pakāpe (AutoScan)
22F59	3A	DIOM elektroniskā iekārta
22F60	20A	Aizdedzes pakāpe 1 elektroniskai iekārtai (ar palēninātu aizkavi)
22F61	5A	KMC 2 elektroniskā iekārta
22F62	20A	Aizdedzes pakāpe 1 elektroniskai iekārtai (ar palēninātu aizkavi)
22F63	20A	Aizdedzes pakāpe 1 elektroniskai iekārtai
22F64	20A	Aizdedzes pakāpe 2 elektroniskai iekārtai
22F65	5A	Vadības sviras ilgstošas slodzes spriegums
22F66	10A	Rezerve
22F67	10A	CAN diagnostikas kontaktligzdas ilgstošas slodzes spriegums
22F68	10A	MFR ilgstošas slodzes spriegums
22F69	10A	Gaitas iekārtas piedziņas sensori
22F70	10A	Aizdedzes pakāpe 2 MFR/EDC
22F71	20A	Aizdedzes pakāpe 1 jaudai
22F72	20A	Rezerve
22F72.1	5A	Rezerve
22F73	15A	DIOM spriegums
22F74	15A	Melase
22F75	15A	Rezerve
22F76	15A	Autopilota spriegums
22F77	15A	Rezerve
22F78	15A	Spriegums V3 KMC 3
22F79	15A	Spriegums V4 KMC 3
22F80	15A	Spriegums V2 KMC 3
22F81	15A	Spriegums V1 KMC 3
22F82	10A	Piesmēķētājs 2
22F83	10A	Piesmēķētājs 1
22F84	15A	Spriegums V4 KMC 2
22F85	15A	Spriegums V3 KMC 2
22F86	15A	Spriegums V2 KMC 2
22F87	15A	Spriegums V1 KMC 2
22F88	10A	Dzinēja iedarbināšana
22F89	7,5A	Centrālā eļļošanas sistēma
22F90	15A	Gaitas iekārtas piedziņa
22F91	15A	Gaitas iekārtas piedziņa
22F92	7,5A	Aizdedzes slēdža ilgstošas slodzes spriegums
22F93	20A	Dzinēja iedarbināšanas vadības signāls


20 083 389 0
22X13
+30L22
22S1
ON
LD1
LD3
LD5
LD116
F37 10A
F38 5A
F39 20A
LD2
LD4
LD6
LD22
F41 15A
LD7
LD18
LD23
F71 20A
LD71
LD5.1
F42 15A
LD8
F40 10A
LD24
F43 15A
LD9
F72 10A
LD25
F72.1 5A
LD113
LD112
LD111
LD110
LD109
LD108
LD107
LD106
LD105
LD104
LD102
LD101
LD26
SICHERUNGS TEST
LD27
LD20
LD-TEST
F73 15A
LD28
F74 15A
LD29
IC1
GAL
F75 15A
LD30
F76 15A
22S2
4 3 2 1
ON
22S2.1
F49
F77 15A
LD31
TP2
F44 5A
LD44
F50 3A
LD50
F78 15A
LD32
F45 7,5A
LD45
F51 10A
F60 20A
LD60
F79 15A
LD33
F46 5A
F52 10A
LD52
F61 5A
LD61
TP1
F80 15A
F47 7,5A
F53 10A
LD10
F81 15A
LD34
F46.1 5A
F54 7,5A
F82 10A
LD35
LD0
F47.1 7,5A
F55 10A
F83 10A
LD11
LD36
LD21
F56 5A
LD37
F57 5A
F84 15A
F58 5A
F62 20A
LD62
F85 15A
LD38
F48.1 7,5A
F59 3A
LD59
F63 20A
LD63
F86 15A
LD39
F48 10A
F64 20A
LD64
F87 15A
LD40
F65 5A
F88 10A
F66 10A
F89 7,5A
LD41
F67 10A
F90 15A
LD42
LD15
F68 10A
F91 15A
LD16
F69 10A
F92 7,5A
LD17.1
LD17
F70 10A
F93 20A
LD93
LD43
22X9
-31E22
22X10
+30E22
22X11
+30L22
22X12
-31L22

LED	Nosaukums
LD0	Terminālis (ar palēninātu aizkavi 0…16h)
LD1	Rezerve
LD2	Rezerve
LD3	Aizdedzes pakāpe 1
LD4	Aizdedzes pakāpe 1 ražīguma reģistrācijas elektroniskai iekārtai
LD5	Aizdedzes pakāpe 2 ražīguma reģistrācijas elektroniskai iekārtai
LD5.1	Aizdedzes pakâpe 2 raþîguma reìistrâcijai
LD6	Aizdedzes pakâpe 1 raþîguma reìistrâcijai
LD7	Rezerve
LD8	Rezerve
LD9	Rezerve
LD10	Inerces kustības avārijas signāla signāltaures izeja
LD11	Aizdedzes pakāpe 1 (ar palēninātu aizkavi)
LD15	CAN2 KMC2 rezistora signāls
LD16	Gaitas iekārtas piedziņas sensori
LD17	Aizdedzes pakāpe 2 MFR/EDC
LD17.1	Bremzēšanas signāls
LD18	Metālu konstatēšanas signāltaures komutācijas signāls
LD20	Rezerve
LD21	Piesmēķētājs 1 + 2
LD22	Rezerve
LD23	Rezerve
LD24	Rezerve
LD25	Rezerve
LD26	Rezerve
LD27	DIOM spriegums
LD28	Skābēšanas līdzekļa komutācijas signāls
LD29	Rezerve
LD30	Autopilota spriegums
LD31	Rezerve
LD32	Spriegums V3 KMC 3
LD33	Spriegums V4 KMC 3
LD34	Spriegums V2 KMC 3
LD35	Spriegums V1 KMC 3
LD36	Spriegums V4 KMC 2
LD37	Spriegums V3 KMC 2
LD38	Spriegums V2 KMC 2
LD39	Startera izvēles releja signāls
LD40	Spriegums V1 KMC 2
LD41	Dzinēja iedarbināšana
LD42	Centrālā eļļošanas sistēma

LED	Nosaukums
LD43	Gaitas iekārtas piedziņas atbloķēšana
LD44	KMC 3 elektroniskā iekārta
LD45	Aizdedzes pakāpe 1 telekomunikācijai
LD50	Autopilota elektroniskā iekārta
LD52	Stūres rata spiediens
LD59	DIOM elektroniskā iekārta
LD60	Aizdedzes pakāpe 1 elektroniskai iekārtai (ar palēninātu aizkavi)
LD61	KMC 2 elektroniskā iekārta
LD62	Aizdedzes pakāpe 1 elektroniskai iekārtai (ar palēninātu aizkavi)
LD63	Aizdedzes pakāpe 1 elektroniskai iekārtai
LD64	Aizdedzes pakāpe 2 elektroniskai iekārtai
LD71	Aizdedzes pakāpe 1 jaudai
LD93	Dzinēja iedarbināšanas vadības signāls
LD101	Padeves/hedera sprieguma atbloķēšana
LD102	Rezerve
LD104	Sēdekļa slēdzis
LD105	Durvju slēdzis
LD106	Rezerve
LD107	Paātrinātā apstādināšana
LD108	Rezerve
LD109	Apkopes atbloķēšana
LD110	Padeves/hedera atbloķēšana
LD111	Gaitas iekārtas piedziņas atbloķēšana
LD112	Automātiskās vadības atbloķēšana
LD113	Kustības pa ceļu/darba laukā atbloķēšana
LD116	Rezerve

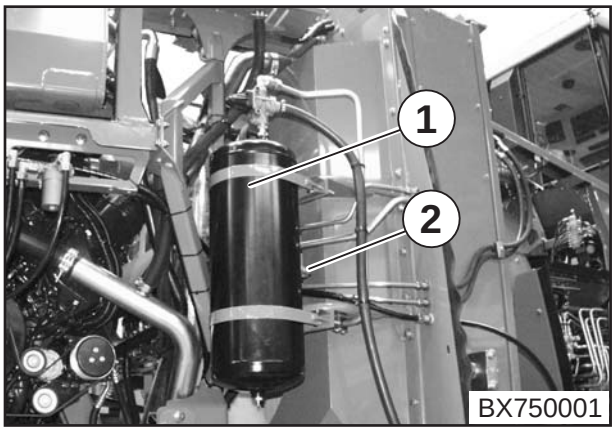
9.13 Apkope - pneimatiskā iekārta

9.13.1 Saspiestā gaisa rezerves tvertne

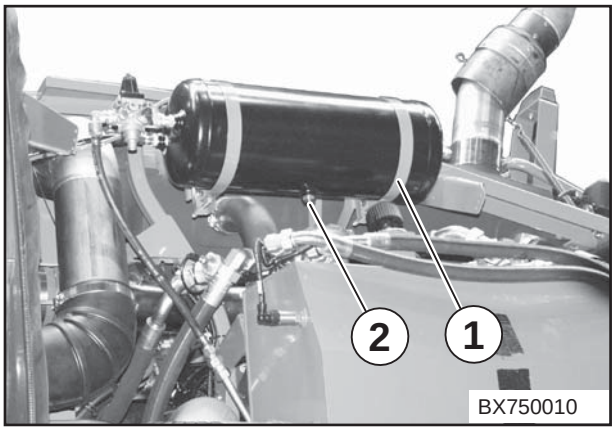
Saspiestā gaisa rezerves tvertnē (1) nogulsnējas kondensāts. Kondensāts var izraisīt darbības traucējumus.
Reizi nedēļā noteciniet kondensātu.

- Noteciniet uzkrājušos kondensātu no saspiestā gaisa rezerves tvertnes (1) pa atūdeņošanas vārstu (2) un savāciet traukā.

BiG X 600, BiG X 700 -1



BiG X 850 -1, BiG X 1100 -1



9.14 Apkope - kondicionētājs un apsilde

9.14.1 Īpašie brīdinājuma norādījumi

Tehniskās uzturēšanas, kopšanas, apkopes un tīrīšanas darbus veiciet vienīgi tad, kad mašīna ir apstādinātā stāvoklī. Izslēdziet dzinēju. Izvelciet aizdedzes atslēgu. Nodrošiniet mašīnu pret ripošanu.

Tehniskās uzturēšanas, kopšanas, apkopes un tīrīšanas darbus drīkst veikt tikai pilnvaroti speciālisti.

Veicot tehniskās uzturēšanas, kopšanas, apkopes un tīrīšanas darbus aukstumaģenta kontūrā, var parādīties aukstumaģenta emisijas, šīs emisijas var parādīties gan šķidrā, gan arī gāzes veidā, un tās rada risku cilvēkiem un apkārtējai videi. Veiciet piemērotus aizsardzības pasākumus (lietojiet aizsargbrilles un aizsargcimdus).

Ja rodas aukstumaģenta izraisīti apdegumi, noteikti vērsieties pie ārsta un paņemiet līdzi tehnisko pasi (skatiet lappusi IX - 61)
Nodrošiniet pietiekamu pieplūdes ventilāciju, kad veicat darbus saldēšanas iekārtā.

Neļaujiet izplūst aukstumaģentam, veicot uzpildes vai remontdarbus, bet gan utilizējiet otrreizējās izmantošanas tvertnē.

Izmantojamām rezerves daļām jāatbilst mašīnas ražotāja tehniskajām prasībām. Šī iemesla pēc izmantojiet tikai KRONE oriģinālās rezerves daļas.

9.14.2 Kondicionētāja sastāvdaļas

A Kompresors
pie dzinēja labajā pusē, skatoties kustības virzienā, darbina ar ķīļsiksnu

B Kondensators
aiz radiatora sietfiltra mašīnas nodalījumā

C Žāvētājs/kolektors
aiz radiatora sietfiltra mašīnas nodalījumā apakšā labajā pusē

D Iztvaicētājs
kabīnes grieztos

E Spiediena relejs
uz žāvētāja

F Paplašināšanas vārsts
pie iztvaicētāja ieejas

G Klimata kontroles vadības ierīces spiediena relejs
kabīnē, grieztu pultī

9.14.3 Aukstumaģenta tehniskā pase R 134a (fragments)

Aukstumaģents R 134a:	
Ķīmiskais apzīmējums:	1,1,1,2-tetrafluoretāns
Ķīmiskā formula:	$CH_2F\ CF_3$
Molekulārā masa	102,0 g/mol
Viršanas punkts (ar 1,013 bar)	-26,1°C
Sasalšanas punkts	-101,0°C
Kritiskā temperatūra	-101,1°C
Kritiskais spiediens	40,60 bar
Blīvums (šķidrā veidā pie +25°C)	1206 kg/m³
Uzliesmošanas robežas gaisā	nav aizdedzināms

Ekoloģiskie rādītāji	
FKW 134a:	
ODP - ozona noārdīšanas potenciāls	ODP = 0
CLP - hlora piesārņošanas potenciāls	CLP = 0
HGWP siltumnīcas efekts	HGWP = 0,26
PCR - fotoķīmiskā reaktivitāte	PCR = 0,5

9.14.4 Tehniskie rādītāji

Tehniskie rādītāji	
Detaļa	**Darba raksturlielumi**
Iztvaicētājs	Aukstumražīgums* 5200 vatu*
Sildītājs	Siltumražīgums 4000 vatu
Ventilators	1000 m³/h brīva izpūšana
Spriegums	12 volti
Strāvas patēriņš	15 ampēri
Aukstumaģents	R 134a (nesatur FCKW)

*izmērīts +30°C apkārtējā gaisa temperatūrā (ražotāja dati)

9.14.5 Aukstumaģents

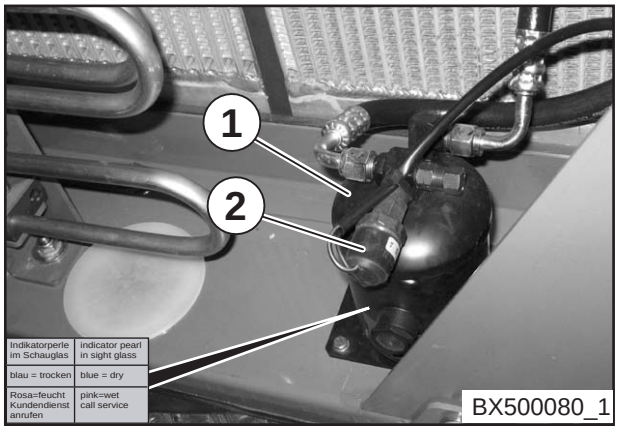
Kondicionētājā izmanto 2200 g aukstumaģenta R134a (tetrafluoretāns). Šī viela nesatur hlora atomus un līdz ar to ir nekaitīga zemes atmosfērā esošajam ozonam.

Tomēr aukstumaģentu nedrīkst vienkārši notecināt, bet gan tas jāsavāc ar otrreizējas izmantošanas iekārtu. Tādēļ neatvienojiet savienojuma cauruļvadus. Apkopes un remontdarbus kondicionētājā uzticiet veikt tikai vietējam KRONE tirgojošam uzņēmumam ar piemērotu utilizācijas un otrreizējās izmantošanas aprīkojumu.

9.14.6 Spiediena relejs

Ar vislielāko vēl patīkamo ventilatora ātrumu kondicionētāja dzesēšanas spēju noregulējiet atbilstoši minimālai vērtībai. Nedarbiniet kondicionētāju ar viszemāko ventilatora ātrumu un vislielāko dzesēšanas spēju.

Kondicionētājs ir aprīkots ar spiediena releju (2), kas izslēdz iekārtu pārspiediena vai pazemināta spiediena gadījumā (pie kolektora/žāvētāja (1) aiz kombinētā dzesēšanas radiatora kreisajā pusē, skatoties kustības virzienā).



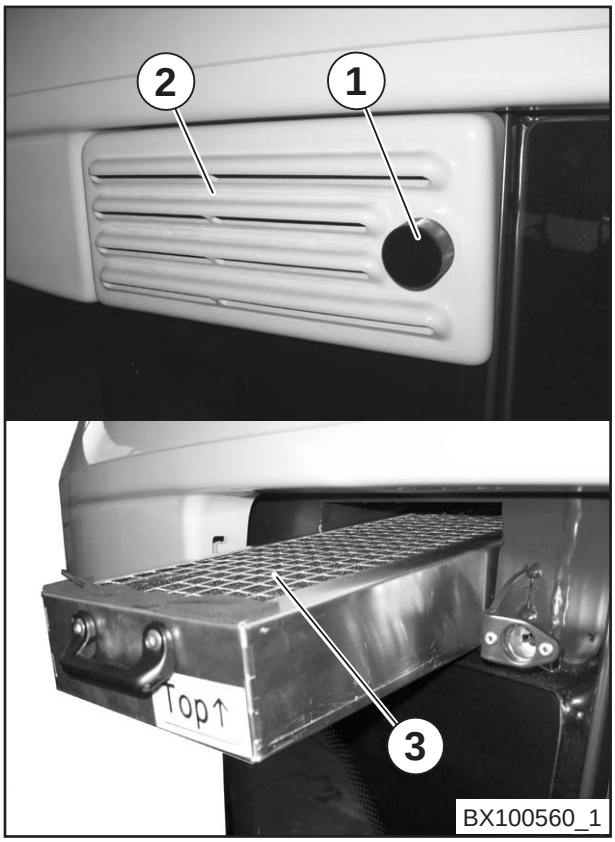
9.14.7 Pieplūdes gaisa filtrs un recirkulācijas sietfiltrs (kabīne)

Pieplūdes gaisa filtrs

Kreisajā pusē, skatoties kustības virzienā, kabīnes grieztu augšējā zonā aiz žalūzijveida režģa (2) atrodas pieplūdes gaisa filtrs (3) kā ķīļveida filtra elements. Šis filtrs (3) pasargā transportlīdzekļa vadītāju kabīnē no putekļiem vai lidojošiem netīrumiem, kas atrodas ārpus kabīnes.
Pirms katra brauciena sākuma pārbaudiet, vai filtrā nav netīrumu.

Nepietiekamas filtra apkopes gadījumā filtrs var stipri piesārņoties un vairs nenodrošināt pietiekamu pieplūdes gaisa daudzumu kabīnē.

- Atveriet noslēdzošos mehānismus (1), pagriežot par 90° pulksteņrādītāja virzienā.
- Pēc žalūzijveida režģa (2) izvilkšanas ārā, pārbaudiet, vai nav netīrumu ķīļveida filtra elementam (3) un, ja nepieciešams, notīriet.
- Iztīriet filtru (3) izdauzot, nekad neizmantojiet saspiesto gaisu. Spēcīgu netīrumu gadījumā filtrs (3) jānomaina.



Recirkulācijas sietfiltrs

Ja recirkulācijas sietfiltrs (1) ir stipri piesārņots, tad samazinās kondicionētāja un apsildes ražīgums.

- Regulāri tīriet recirkulācijas sietfiltru (1).

9.14.8 Aukstumaģenta stāvokļa un iepildāmā daudzuma no kolektora/ žāvētāja pārbaude

Aukstumaģenta daudzuma pārbaude

Aukstumaģenta zudums kondicionētāja šļūtenēs ir nenovēršams. Pārbaudiet aukstumaģentu ik pēc 100 stundām.

- Pārbaudiet žāvētāja (1) kontrollodziņu (2), kad darbojas dzinējs un ir ieslēgts kondicionētājs (pārslēgts uz visspēcīgāko dzesēšanu).
- Ja baltā pludiņveida lode (3) atrodas augšā, aukstumaģenta daudzums ir kārtībā.
- Ja baltā pludiņveida lode (3) atrodas apakšā, aukstumaģents jāuzpilda (specializētā darbnīca).

Mitruma piesātināšanas pārbaude

Mitrumu aukstumaģenta kontūrā savāc žāvētājfiltrs (1).

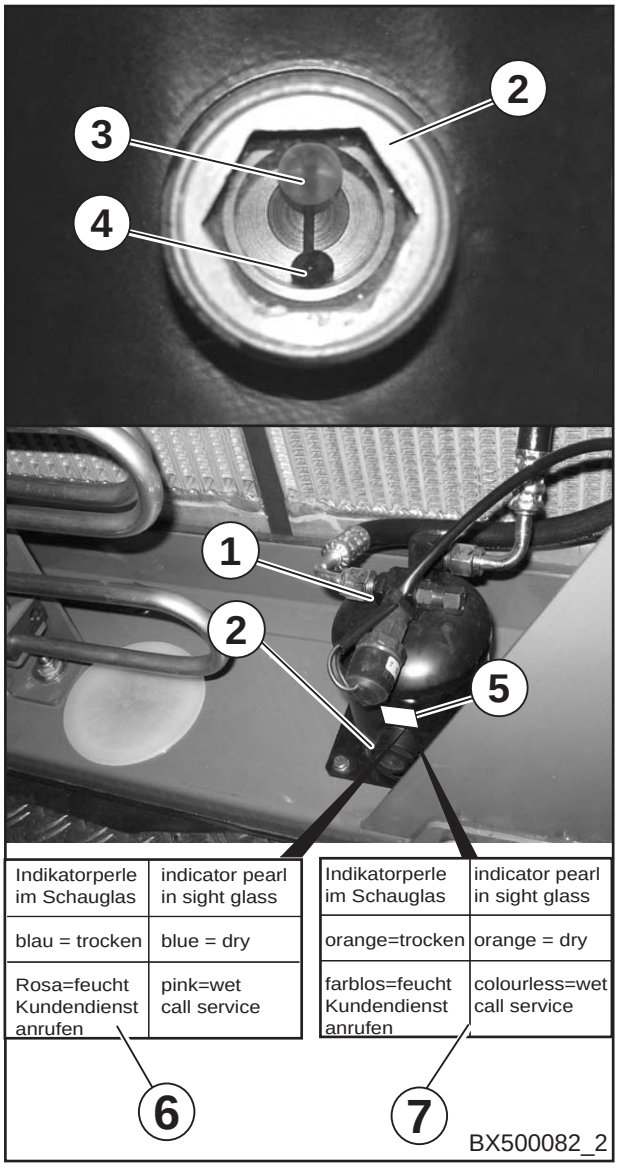
Ievērojiet uzlīmi (5) uz žāvētāja (1).

Žāvētājs ar uzlīmi (6):

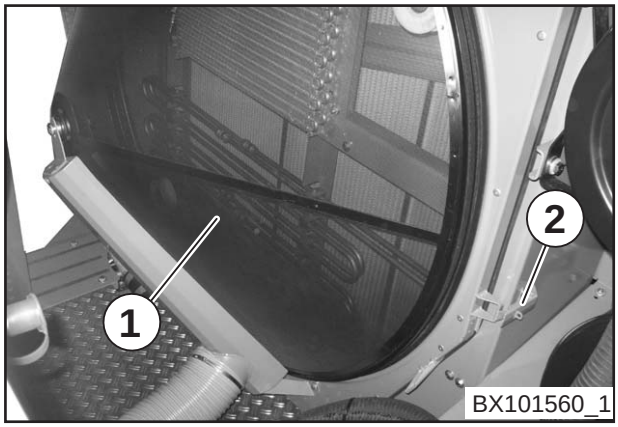
- Ja indikācijas lodīte (3) ir zilā krāsā, mitruma pakāpe ir kārtībā.
- Ja indikācijas lodīte (3) ir nokrāsojusies rozā krāsā, jānomaina žāvētāja-kolektora bloks (specializētā darbnīca)

Žāvētājs ar uzlīmi (7):

- Ja indikācijas lodīte (3) ir oranžā krāsā, mitruma pakāpe ir kārtībā.
- Ja indikācijas lodīte (3) ir kļuvusi bezkrāsaina, jānomaina žāvētāja-kolektora bloks (specializētā darbnīca)



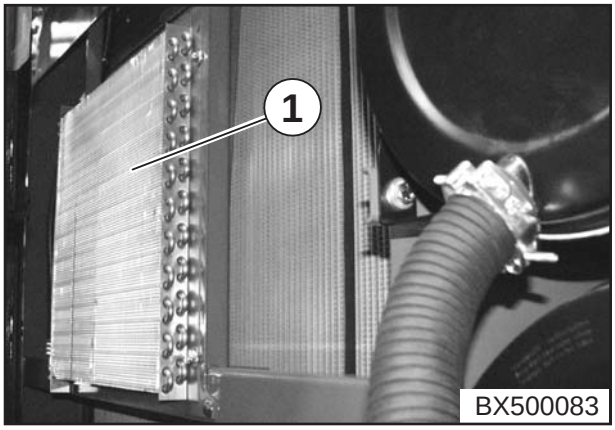
9.14.9 Kondensators



Kondensators atrodas mašīnas nodalījumā aiz radiatora sietfiltra (1).
Regulāri pārbaudiet kondensatora tīrību, tīriet atkarībā no piesārņotības pakāpes, taču vismaz vienu reizi mēnesī.

Radiatora sietfiltra atvēršana

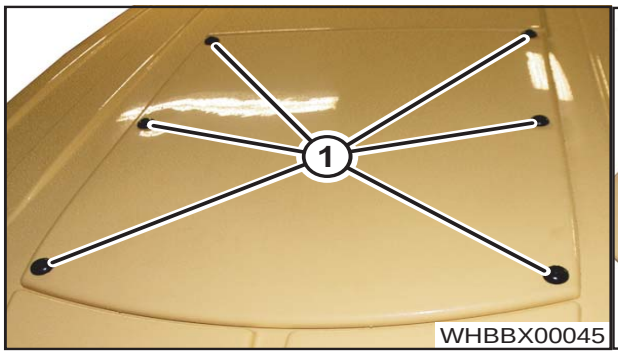
- Atveriet fiksatoru (2), radiatora sietfiltru (1) atlociet uz augšu.



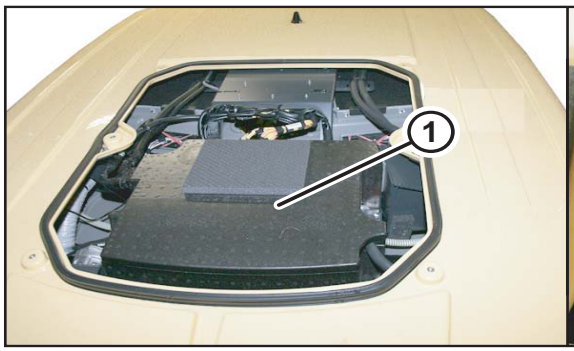
Kondensatora tīrīšana

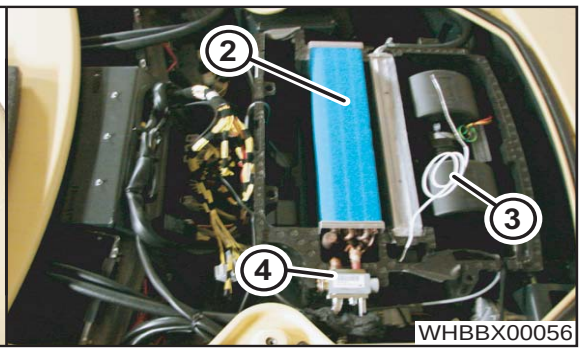
- Kondensatoru (1) izpūtiet ar saspiesto gaisu no iekšpuses uz āru. Nesabojājiet plāksnītes.

Iztvaicētāja filtra tīrīšana



- Izskrūvējiet iekšējā sešstūra skrūves (1) un noņemiet servisa vāku.





- Noņemiet korpusa vāku (1).
- Iztīriet filtru (2) ar saspiesto gaisu.

9.15 Centrālās eļļošanas sistēmas (BEKA-MAX) apkope

Smērvielas iepildīšana

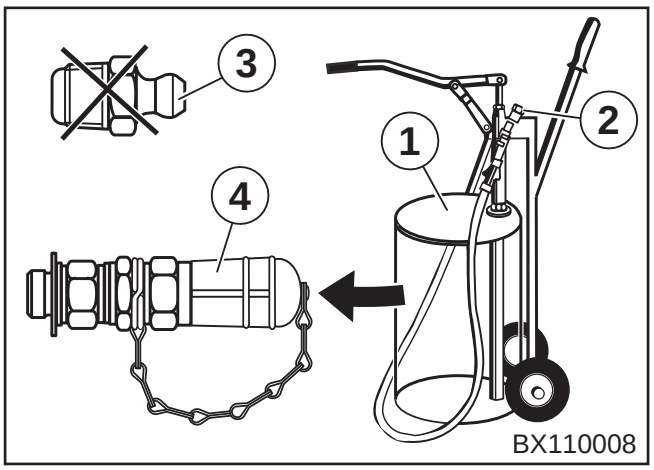
Konisks ziežvārsts

Smērvielas iepildīšanu veic pa konisko ziežvārstu (1), izmantojot parastu smērvielu spiedni.

1 - konisks ziežvārsts
2 - papildu montāžas pieslēgums

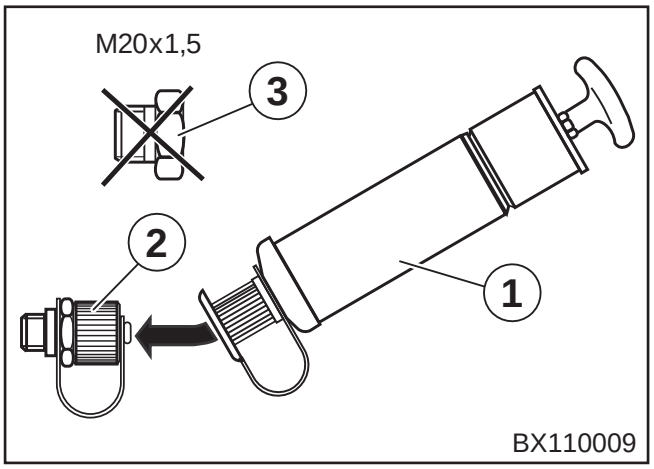
Uzpildes savienojums

- Noņemiet ziežvārstu (3) un nomainiet ar iepildes atveri 27 00 1594 0 (4).
- Uzpildes sūknim (1) uzstādiet savienotājuzmavu 27 001 595 0 (2).



Uzpildes cilindrs (ASV)

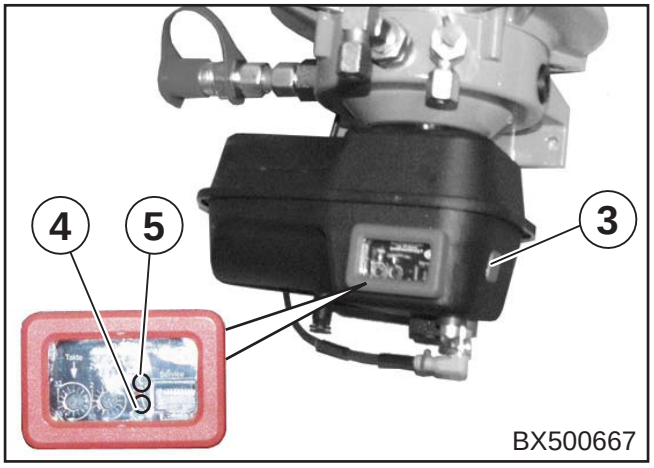
- Izskrūvējiet aizgriezni M20x1,5 (3) un nomainiet ar uzpildes pieslēgumu 940 392-0 (2).
- Lai veiktu uzpildi, noņemiet aizsargvāciņus no pieslēguma (2) un uzpildes cilindra 940 393-0 (1).



Iepildiet tikai tīru smērvielu, izmantojot piemērotu darbarīku!
Netīra smērviela rada nopietnus sistēmas traucējumus!

Funkcionēšana

- Ieslēdziet aizdedzi.
  Zaļā (4) un sarkanā (5) gaismas diode deg apt. 1,5 sekundi (atkarībā no izvēlētās programmas) un parāda eļļošanas sistēmas vadības funkcionālo gatavību.



Ja eļļošanas laikā pārtrauc aizdedzi vai cikla laika norisi, tad laiks tiek apturēts un saglabāts atmiņas ierīcē.
Pēc aizdedzes atkārtotas ieslēgšanas atlikušo eļļošanas laiku vai cikla laiku nolasa no atmiņas ierīces un funkcionēšanu turpina no tās vietas, kur tā bija pārtraukta.

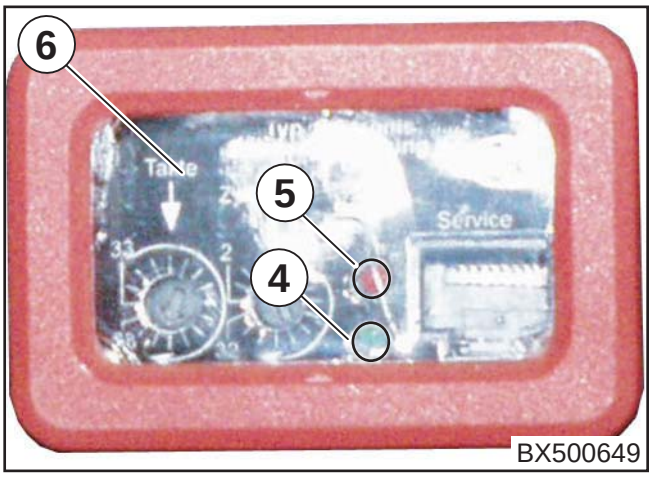
Traucējums

- Nospiežot starpeļļošanas taustiņu (3), sūknis atkārtoti palaiž eļļošanas procesu.

Signālu indikācijas

Ar kontroles gaismas diodēm (zaļa (4)/sarkana (5)) sūkņa motora pusčaulas skatlodziņā (6) parāda sūkņa funkcijas.

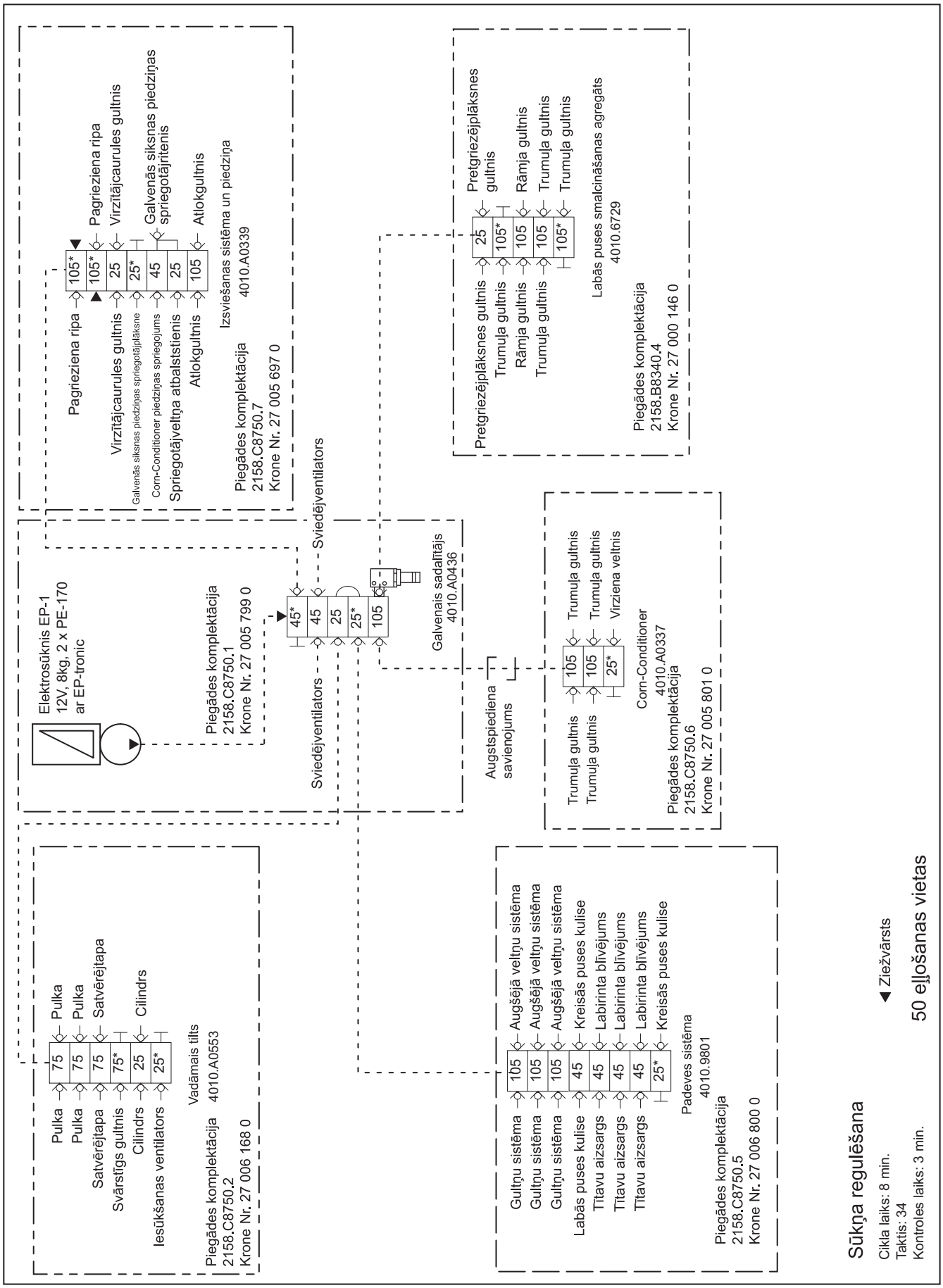
Sarkanā gaismas diode vienmēr parāda traucējumu programmas izpildē.



Signālu indikāciju apraksts

Gaismas diode	Signāla indikācija	Apraksts
sarkana zaļa	Funkcionāli gatavs: 1,5 sek. ON / OFF ON / OFF	Funkcionālās gatavības indikācija
sarkana zaļa	ON / OFF Visas eļļošanas laikā ON / OFF	Eļļošanas norise
sarkana zaļa	1 sek. / 1 sek. ON / OFF ON / OFF	Secīgas darbības sadalītāja takts kļūda
sarkana zaļa	Līdz smērvielas tvertne būs papildināta ON / OFF ON / OFF	Smērvielas līmeņa kļūda - smērvielas līmenis par zemu
sarkana zaļa	1 sek. / 1 sek. ON / OFF ON / OFF	Sūkņa motora apgriezienu skaita kļūda
sarkana zaļa	0,5 sek. / 0,5 sek. ON / OFF ON / OFF	Centrālā procesora/ atmiņas kļūda

Eļļošanas sistēmas BEKA-MAX pārskats



Nosprostojums iekārtā vai pievienotajā eļļošanas vietā

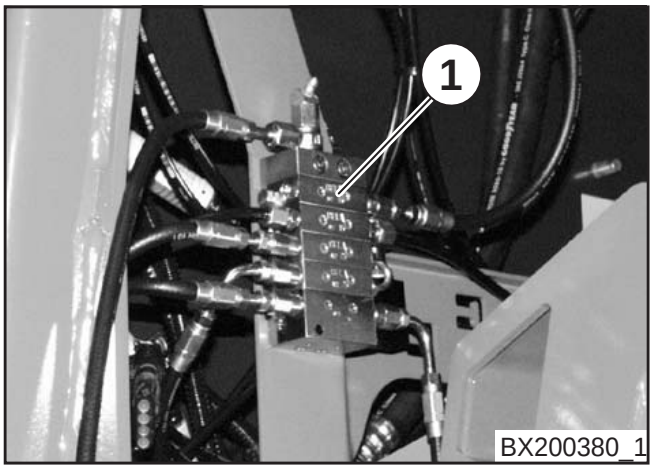
Trūkumu noteikšana un likvidēšana

- Secīgi atskrūvējiet izejas vītņsavienojumus no galvenā sadalītāja uz sekundāriem sadalītājiem.
  Ja, atskrūvējot izejas vītņsavienojumu, pēkšņi izplūst smērviela zem spiediena, tad ir nosprostots pievienotais sekundārais sadalītājs.
  Ja ne no viena izejas vītņsavienojuma neizplūst smērviela, tad ir nosprostots galvenais sadalītājs. Iztīriet vai nomainiet galveno sadalītāju.
- Atkal izveidojiet izejas vītņsavienojumus.

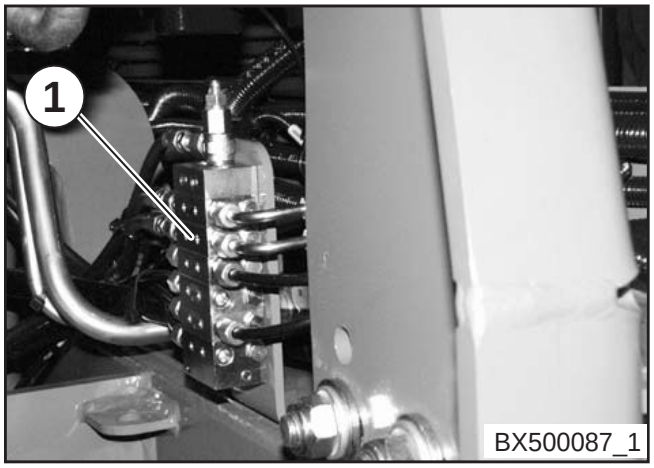
- Atskrūvējiet nosprostotā sekundārā sadalītāja izejas vītņsavienojumus.
  Ja, atskrūvējot izejas vītņsavienojumu, pēkšņi izplūst smērviela zem spiediena, tad ir nosprostota pievienotā eļļošanas vieta.
  Ja ne no viena izejas vītņsavienojuma neizplūst smērviela, tad ir nosprostots sekundārais sadalītājs. Iztīriet vai nomainiet sekundāro sadalītāju.

- Likvidējiet nosprostojumu eļļošanas vietā.

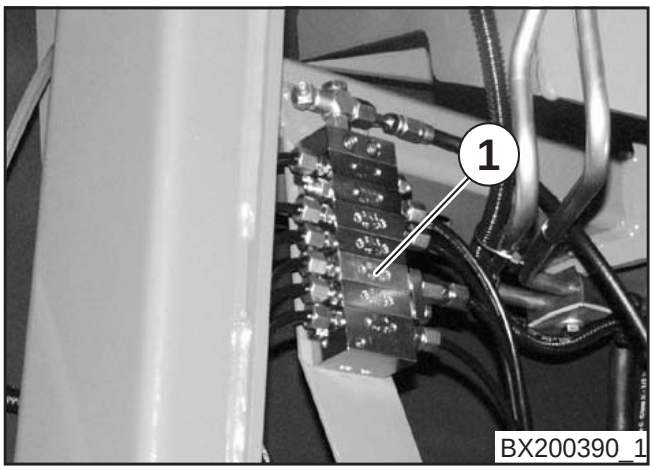
Galvenais sadalītājs (1)



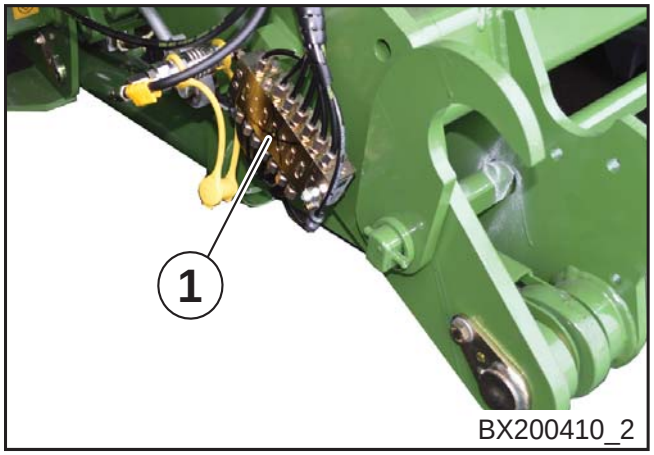
Vadāmā tilta papildu sadalītājs (1)



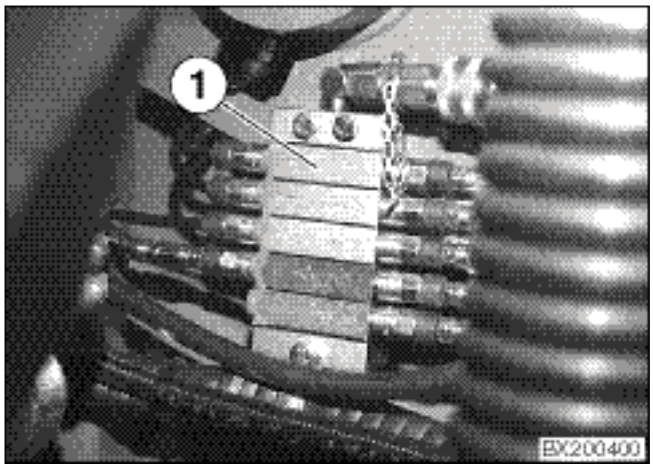
Izsviešanas sistēmas un piedziņas papildu sadalītājs (1)



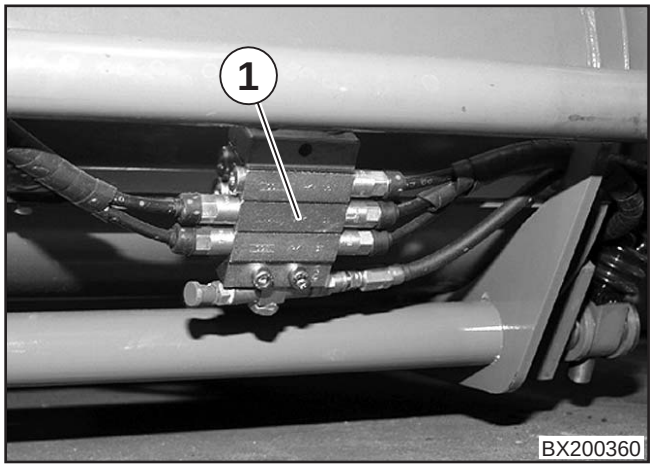
Labās puses smalcināšanas agregāta papildu sadalītājs (1)



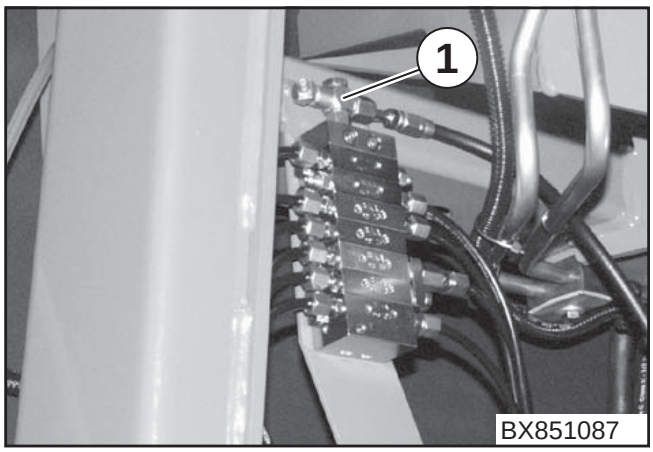
Padeves sistēmas papildu sadalītājs (1)



Corn-Conditioner papildu sadalītājs (1)



Rezerves eļļošanas vietas centrālās eļļošanas sistēmas darbības atteices gadījumā (1)



9.16 Smērvielas

Lai pastāvīgi nodrošinātu nevainojamu centrālās eļļošanas sistēmas darbību, mēs iesakām izmantot zemāk minētās un mūsu pārbaudītās smērvielas. (Smērvielas, kas sabiezinātas ar nātrija ziepēm, nedrīkst izmantot OnRoad un OffRoad zonās sakara ar to šķīdību ūdeni.)

Lai garantētu sistēmas darbību, papildinot smērvielu, noteikti jāievēro tīrība.
Netīrumi rada traucējumus centrālajā eļļošanas sistēmā un bojājumus berzes vietās.

Smērvielas maiņa no parastām uz bioloģiski noārdāmām smērvielām (un otrādi) minētajiem ražojumiem ir iespējama bez zaudējumiem.

Par **smērvielām** izmanto parastās transportlīdzekļa vai smērvielas ražotāja ieteiktās smērvielas, kurām –25 °C temperatūrā vēl piemīt pietiekama uzsūkšanas spēja un plūstamība (maks. hidrauliskais spiediens 700 mb).

Tām nedrīkst būt svīšanas tendences, jo ilgstošas ekspluatācijas laikā var rasties aizsprostojumi. MoS2 smērvielas (līdz 5% molibdēna sulfīda) var sūknēt ar secīgas darbības sūkņiem un sadalītājiem.

Brīdinājums!
Nepareizu smērvielu izmantošanaSekas: var izraisīt mašīnas gultņu bojājumusIzmantojiet tikai iepriekš minētās smērvielas. Centrālo eļļošanas sistēmu nedrīkst uzpildīt ar pusšķidru smērvielu.

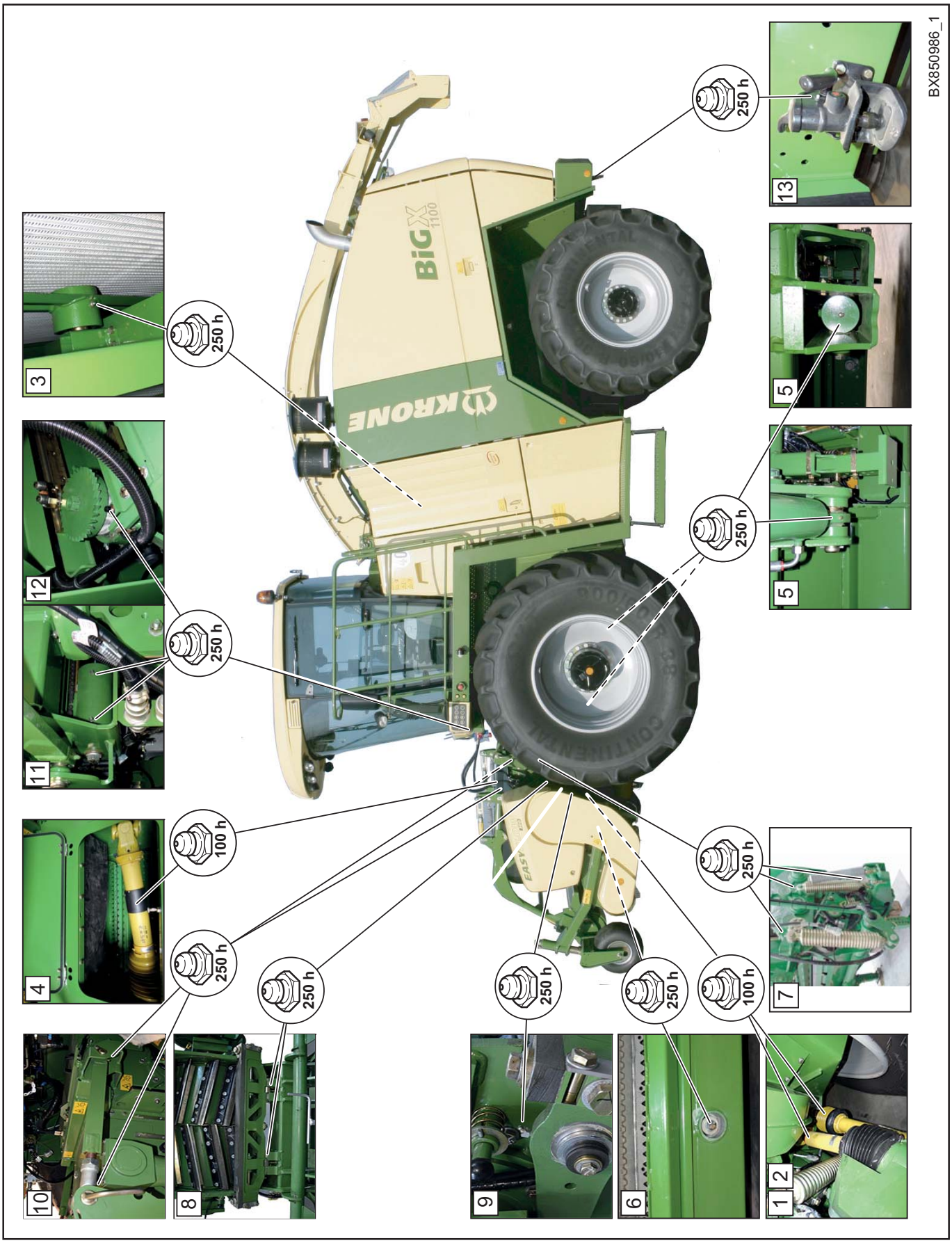
Smērvielas veidi, NLGI klase 2

Ražotājs	Tipa apzīmējums	Pārziepjošanās	Minimālā sūknēšanas temperatūra [°C]
AGIP	Autol Top 2000	Spez. Ca	–10
ARAL	Langzeitfett 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	Exxon Mehrzweckfett	Li	–20
ELF	ELF Multi 2	Li	–20
FINA	Mehrzweckfett EP	Li	–20
FUCHS	LZR 2	Li	–25
KROON OIL	Lithep 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 Mehrzweckfett 2	Li	–20

Bioloģiski ātri noārdāmas smērvielas

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	Biolical 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

9.17 Eļļošanas shēma



Eļļošanas vietas

- Minētās eļļošanas vietas jāieeļļo pēc norādītā ekspluatācijas stundu skaita.

Mezgls	Apakšmezgls/daļa	Eļļošanas vietu skaits	Eļļošanas intervāls ekspluatācijas stundas
Piedziņas sistēma	1 Kardānvārpsta W 2500 (VS)	3	100
	2 Kardānvārpsta W 2500 (ZW)	3	100
Dzesēšanas sistēma	3 Atlokgultnis	1	250
Padeves sistēma	4 Kardānvārpsta	4	100
	5 Pacelšanas cilindrs	4	250
	6 Svārstīgais rāmis	1	250
	7 Spriegotājatsperes, apakšā kreisajā pusē	2	250
Pretgriezējplāksnes regulēšana	8 Savilcējbultskrūve	2	250
	9 Kulise	2	250
	10 Savienošanas stiepņi	4	250
Asināšanas mehānisms	11 Slīdošā daļa	2	250
	12 Slīpakmens	1	250
Sakabes ierīce	13	1	250

9.18 Skābēšanas līdzekļu iekārta (brīvizvēles)

9.18.1 Īpašie norādījumi par skābēšanas līdzekļu izmantošanu

Skābēšanas līdzekļu iekārtu nevar neierobežoti izmantot visiem skābēšanas līdzekļiem.

Šādi norādījumi jāievēro atbilstoši izmantotajam skābēšanas līdzeklim.

Ūdeņainus skābēšanas līdzekļa šķīdumus ar bakteriālām piedevām var izmantot iekārtā bez ierobežojumiem, ja tīrīšanu veic atbilstoši noteikumiem

Skābi saturošus skābēšanas līdzekļu šķīdumus var izmantot iekārtā PH vērtības diapazonā 6-10, ja tīrīšanu veic atbilstoši noteikumiem

Suspensiju saturošu skābēšanas līdzekļu šķīdumus var nosacīti izmantot iekārtā, ja tīrīšanu veic ļoti pamatīgi pēc katras izmantošanas reizes atbilstoši noteikumiem.

9.18.2 Skābēšanas līdzekļu iekārtas tīrīšanas darbi

Katrā tīrīšanas reizē skābēšanas līdzekļu iekārtu skalojiet ar dzeramo ūdeni tik ilgi, līdz izplūst neiekrāsots ūdens.
Noregulējiet skābēšanas līdzekļu iekārtu, izmantojot termināli, stāvoklī "Nepārtrauktais režīms".

Precīzi jāievēro šādi tīrīšanas intervāli, lai nepieļautu skābēšanas līdzekļu iekārtas bojājumus.

Skābēšanas līdzeklis	Tīrīšanas intervāls
Ūdeņains šķīdums ar bakteriālu piedevu	ik mēnesi
Skābi saturošs šķīdums	ik nedēļu
Suspensiju saturošs šķīdums	pēc katras izmantošanas

9.19.3 Skābēšanas līdzekļu iekārtas dozējamais daudzums

Skābēšanas līdzekļu iekārtas dozējamais daudzums bez caurplūdes sensora

Dozējamo daudzumu (l/min) nosaka sprauslas izmērs.

Rezerves daļu numurs	Krāsains marķējums	Dozējamais daudzums ar 1,8 bar
940 512 0	Sprausla oranža	0,66 l/min
940 515 0	Sprausla sarkana	0,93 l/min
940 517 0	Sprausla zila	1,88 l/min

Skābēšanas līdzekļu iekārta ar caurplūdes sensoru

Ja ir nepietiekama caurlaides spēja, tad jāiztīra caurplūdes filtra ieliktnis un sprauslas filtrs.
Caurplūdes sensoru nekādā ziņā nedrīkst tīrīt ar saspiesto gaisu.

9.19 Vinča

Savainošanās risks!
Nekad nestāviet zem paceltas kravas.

Pirms darbiem vinčā pārtrauciet strāvas padevi ar akumulatora galveno slēdzi.

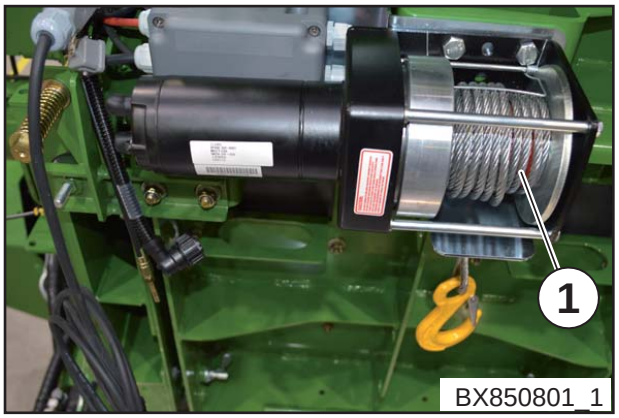
Vinčas troses nomaiņa

Trose jāievada tādā veidā, lai tā uztītos un notītos starp troses spoli un pamatni, pretējā gadījumā vinča nedarbosies.

Nekad neuztiniet un nenotiniet trosi no augšējās troses spoles puses!

Izmantojot trosi, kurai ir mazāka graujošā slodze, pastāv savainošanās risks.

- Veco trosi notiniet no spoles, atstājot uz tās apt. divus tinumus.
- Atskrūvējiet skrūvi ar iekšējo sešstūri.
- Izvelciet veco trosi (1).
- Ievadiet jaunu, kvalitātes ziņā analoģisku trosi un nostipriniet ar skrūvi ar iekšējo sešstūri.



Ieteicamā trose:
- Diametrs: 6 mm
- Maks. garums: 6 m

Ieteicamā troses konstrukcija:
- 16 x 9 FE, 1960 N/mm^2

Vinčas troses pārbaude

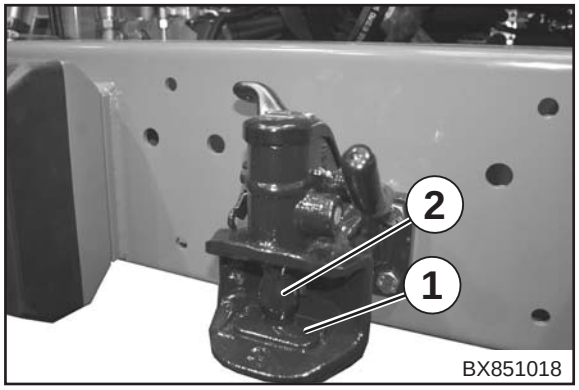
- Trose nedrīkst būt nolocīta.
- Trosei jābūt pienācīgi uztītai (tinumi tuvu cits citam).
- Nedrīkst būt saplīsušas atsevišķas stieples.
- Troses stiprinājumam uz āķa jābūt kārtībā (spaile).
- Āķim jābūt kārtībā (fiksators).
- Vinčas stiprinājuma skrūvēm jābūt nostiprinātām.

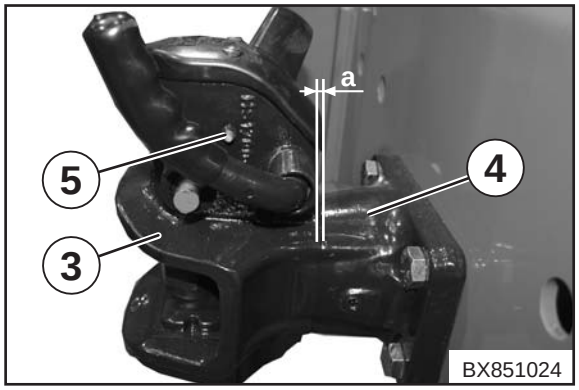
9.20 Sakabes ierīce

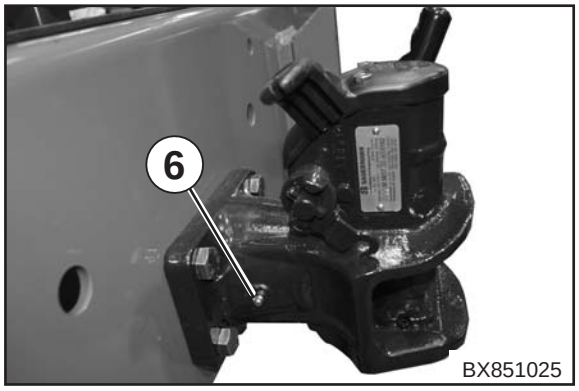
Nāve vai smagi savainojumi!
- **Pārliecinieties, vai piekabe ir nodrošināta pret ripošanu.**

- Regulāri pārbaudiet dilstošās plāksnes (1) biezumu. Tiklīdz dilstošā plāksne (1) kļuvusi plānāka par 6 mm, uzticiet to nomainīt pilnvarotajai darbnīcai.
- Regulāri izmēriet pulkas (2) diametru visbiezākajā vietā. Tiklīdz diametrs kļuvis mazāks par 37 mm, uzticiet pulku (2) nomainīt pilnvarotajai darbnīcai.
- Ja sakabes atvere ir nolietota vairāk par 1,5 mm vai sprauga (a) jebkurā vietā starp sakabes ierīces atvērumu (3) un sakabes siju (4) ir lielāka par 3 mm, nomainiet sakabes ierīci.
- 4 reizes gadā pārbaudiet sakabes ierīces atvēruma griešanās spēju (3).

Ja sakabes ierīces atvērums (3) ir ar stingru gaitu:
- Atskrūvējiet skrūvi (5).
- Ieeļļojiet ziežvārstu (6).
- Pagrieziet sakabes ierīces atvērumu (3) par vienu apgriezienu un pievelciet skrūvi (5) ar griezes momentu 35-50 Nm.



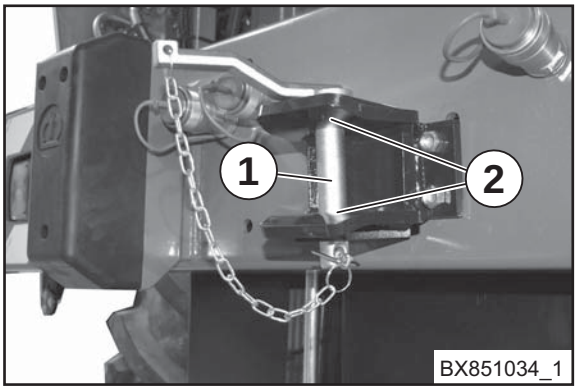




Piekabes sakabe Itālijai

- Pārbaudiet sakabes tapas diametru 30 mm (1) tievākajā vietā. Ja sakabes tapas diametrs ir mazāks par 28 mm:
  - Nomainiet sakabes tapu.

- Pārbaudiet tapas stiprinājuma (2) diametru piekabes sakabē.
  Ja tapas stiprinājuma (2) caurumi ir lielāki par 32 mm (ovāli):
  - Nomainiet piekabes sakabi.



9.21 Bremzes

Pārbaude nacionālo likumdošanas normu ietvaros

- Regulāri pārbaudiet berzes daudzdisku bremzes darbību saskaņā ar nacionālajām likumdošanas normām. Šo pārbaudi var veikt, piemēram, transportlīdzekļa TÜV pārbaudes ietvaros. Turklāt uzticiet veikt bremzēšanas palēninājuma mērījumu. Turklāt mērķa vērtībai jāatbilst transportlīdzekļa specifikācijai.

Pēc avārijas bremzēšanas

Neatkarīgi no apkopes intervāliem pēc notikušās avārijas bremzēšanas, kad nedarbojas hidrostats, noteikti jāveic bremžu pilnīga tehniskā apskate

- Šim nolūkam demontētai berzes daudzdisku bremzei veiciet disku, atsperu un blīvējošo elementu vizuālo apskati.

9.22 Apkopes grafiks

Pirms sezonas sākuma
Hidrauliskā sistēma
Hidrauliskās eļļas tvertnes eļļas līmeņa pārbaude
Bremze
Bremzes darbības pārbaude (Bosch)
Pārvadmehānisma eļļas līmeņa pārbaude
Dzinēja vadāmās vārpstas pārvadmehānisms
Sadales kārba
Apakšējais veltņu pārvadmehānisms
Stūra pārvads
Augšējais labās puses veltņu pārvadmehānisms
Virzītājcaurules gliemežpārvads
Priekšējais/aizmugurējais riteņa rumbas pārvadmehānisms
Materiāla plūsmas sastāvdaļas
Gludā veltņa noņēmēja pārbaude (nodilums, distantlielums)
Dzinējs
Motoreļļas līmeņa pārbaude
Dzinēja pārbaude, vai nav eļļas noplūdes
Dzesēšanas sistēma
Dzesēšanas šķidruma līmeņa pārbaude
Gaisa filtra tīrīšana
Vispārīgi apkopes darbi
Vinčas pārbaude
Ugunsdzēsības aparātu pārbaudes uzticēšana
Elektroiekārta
Akumulatora tīrīšana
Riepas
Riepu vizuāla pārbaude, vai nav iegriezumu un plīsumu, kā arī gaisa spiediena riepās pārbaude

Tabula 1

Vienreiz pēc 1 stundas
Riepas
Priekšējā/aizmugurējā riteņa stiprinājuma uzgriežņu papildu pievilkšana

Tabula 2

Vienreiz pēc 10 stundām
Materiāla plūsmas sastāvdaļas
Smalcināšanas nažu stiprināšanas skrūvju papildu pievilkšana
Sviešanas lāpstiņu stiprināšanas skrūvju papildu pievilkšana
Dzinējs
Dzinēja pārbaude, vai nav eļļas noplūdes
Centrālā eļļošanas sistēma
Cauruļvadu nostiprinājuma pārbaude

Tabula 3

6 reizes pēc attiecīgi 10 stundām
Riepas
Priekšējā/aizmugurējā riteņa stiprinājuma uzgriežņu papildu pievilkšana (Bosch)

Tabula 4

Vienreiz pēc 50 stundām
Pārvadmehānisma eļļas maiņa
Priekšējais/aizmugurējais riteņa rumbas pārvadmehānisms

Tabula 5

Ik pēc 10 stundām, vismaz reizi dienā	
Hidrauliskā sistēma	
Hidrauliskās eļļas tvertnes eļļas līmeņa pārbaude	
Bremze	
Bremzes darbības pārbaude (Bosch)	
Dzinējs	
Norādītie dzinēja apkopes intervāli, sk. MAN "Apkopes instrukciju"	
Dzinēja nodalījuma tīrīšana	
Motoreļļas līmeņa pārbaude	
Degvielas padeves sistēma	
Kondensāta notecināšana no degvielas rupjā filtra ar ūdens atdalītāju	
Kondensāta notecināšana no degvielas filtra (galvenā filtra)	sk. MAN apkopes instrukciju
Dzesēšanas sistēma	
Dzesēšanas šķidruma līmeņa pārbaude	
Gaisa filtra tīrīšana	
Dzesētāja, dzesēšanas nodalījuma un sieta trumuļa tīrīšana	
Kabīne	
Pieplūdes gaisa filtra tīrīšana	
Stikla apskalotāja uzpildīšana	
Kontrollampiņu pārbaudes veikšana	
Gaismas darbības pārbaudes veikšana	
Gaisa kondicionēšanas iekārta/apsilde	
Kondensatora tīrīšana	
Centrālā eļļošanas sistēma	
Rezerves tvertnes piepildījuma līmeņa pārbaude	
Vispārīgi apkopes darbi	
Mašīnas "pilnīga" tīrīšana	
Manuālās eļļošanas veikšana saskaņā ar eļļošanas shēmu	
Skābēšanas līdzekļa padeves iekārta	
Skābēšanas līdzekļa padeves iekārtas tīrīšana	
Riepas	
Riepu vizuāla pārbaude, vai nav iegriezumu un plīsumu, kā arī gaisa spiediena riepās pārbaude	

Tabula 6

Ik nedēļu
Pārvadmehānisma eļļas līmeņa pārbaude
Priekšējais/aizmugurējais riteņa rumbas pārvadmehānisms
Riepas
Gaisa spiediena riepās mērīšana ar kontrolierīci
Pneimatiskā iekārta
Kondensāta notecināšana no pneimatiskās rezerves tvertnes

Tabula 7

Ik pēc 50 stundām
Riepas
Priekšējā/aizmugurējā riteņa stiprinājuma uzgriežņu papildu pievilkšana

Tabula 8

Ik pēc 100 stundām
Pārvadmehānisma eļļas līmeņa pārbaude
Dzinēja vadāmās vārpstas pārvadmehānisms
Sadales kārba
Apakšējais veltņu pārvadmehānisms
Stūra pārvads
Augšējais labās puses veltņu pārvadmehānisms
Virzītājcaurules gliemežpārvads
Materiāla plūsmas sastāvdaļas
Gludā veltņa noņēmēja pārbaude (nodilums, distantlielums)
Kabīne
Cirkulācijas gaisa sieta tīrīšana
Gaisa kondicionēšanas iekārta/apsilde
Aukstumaģenta stāvokļa un iepildāmā daudzuma (žāvētāja) pārbaude

Tabula 9

Ik pēc 250 stundām
Siksnas pārvadi
Galvenās piedziņas dzensiksnas pārbaude
Sieta trumuļa ķīļsiksnas pārbaude
Visu siksnas skriemeļu pārbaude, vai nav bojājumu
Vispārīgi apkopes darbi
Vinčas pārbaude
Piekabes sakabes nodilstošās plāksnes pārbaude
Piekabes sakabes tapas pārbaude
Sakabes ierīces atvēruma grozāmības pārbaude
Piekabes sakabe Itālija (brīvizvēle)

Tabula 10

Ik pēc 500 stundām
Hidrauliskā sistēma
Hidrauliskās eļļas tvertnes eļļas maiņa
Sūkšanas atgaitas filtra maiņa
Hidrauliskās eļļas filtra (augstspiediena filtra) maiņa stūres iekārtai
Hidrauliskās eļļas filtra (augstspiediena filtra) maiņa darba hidraulikai
Pārvadmehānisma eļļas maiņa
Priekšējais/aizmugurējais riteņa rumbas pārvadmehānisms
Dzinējs
Norādītie dzinēja apkopes intervāli, sk. MAN "Apkopes instrukciju"
Dzinēja pārbaude, vai nav eļļas noplūdes
Degvielas padeves sistēma
Abu rokas sūkņu degvielas rupjo filtru nomaiņa
Degvielas rupjā filtra ar ūdens atdalītāju nomaiņa
Kabīne
Pieplūdes gaisa filtra nomaiņa
Cirkulācijas gaisa sieta nomaiņa
Elektroiekārta
Akumulatora (kontaktu, polu spaiļu) tīrīšana

Tabula 11

Ik pēc 1000 stundām, vismaz pēc sezonas
Hidrauliskā sistēma
Transmisijas eļļas dzesēšanas sistēmas eļļas filtra maiņa
Pārvadmehānisma eļļas maiņa
Dzinēja vadāmās vārpstas pārvadmehānisms
Sadales kārba
Apakšējais veltņu pārvadmehānisms
Stūra pārvads
Augšējais labās puses veltņu pārvadmehānisms
Virzītājcaurules gliemežpārvads
Dzinējs
Norādītie dzinēja apkopes intervāli, sk. MAN "Apkopes instrukciju"
Dzesēšanas sistēma
Gaisa filtra nomaiņa

Tabula 12

Ik pēc 3000 stundām
Dzesēšanas sistēma
Gaisa filtra drošības patronas nomaiņa

Tabula 13

Ik pēc 3 gadiem
Dzesēšanas sistēma
Dzesēšanas šķidruma maiņa
Visu dzesēšanas šķidruma šļūteņu nomaiņa

Tabula 14

Pēc vajadzības	
Hidrauliskā sistēma	
Hidrauliskās eļļas tvertnes eļļas maiņa	
Sūkšanas atgaitas filtra maiņa	
Hidrauliskās eļļas filtra (augstspiediena filtra) maiņa stūres iekārtai	
Hidrauliskās eļļas filtra (augstspiediena filtra) maiņa darba hidraulikai	
Bremze	
Bremzes darbības pārbaude	
Dzinējs	
Dzinēja pārbaude, vai nav eļļas noplūdes	
Dzinēja nodalījuma tīrīšana	
Degvielas padeves sistēma	
Degvielas padeves sistēmas atgaisošana	sk. MAN apkopes instrukciju
Abu rokas sūkņu degvielas rupjo filtru nomaiņa	
Degvielas rupjā filtra ar ūdens atdalītāju nomaiņa	
Degvielas galvenā filtra nomaiņa	sk. MAN apkopes instrukciju
Dzesēšanas sistēma	
Dzesētāja, dzesēšanas nodalījuma un sieta trumuļa tīrīšana	
Gaisa filtra tīrīšana	
Gaisa filtra nomaiņa	
Gaisa filtra drošības patronas nomaiņa	
Siksnas pārvadi	
Galvenās piedziņas dzensiksnas pārbaude	
Sieta trumuļa ķīļsiksnas pārbaude	
Visu siksnas skriemeļu pārbaude, vai nav bojājumu	
Kabīne	
Stikla apskalotāja uzpildīšana	
Pieplūdes gaisa filtra tīrīšana	
Cirkulācijas gaisa sieta tīrīšana	
Gaisa kondicionēšanas iekārta/apsilde	
Kondensatora tīrīšana	
Aukstumaģenta stāvokļa un iepildāmā daudzuma (žāvētāja) pārbaude	
Centrālā eļļošanas sistēma	
Rezerves tvertnes piepildījuma līmeņa pārbaude	
Elektroiekārta	
Akumulatora tīrīšana	

Tabula 15

Pēc sezonas
Dzesēšanas sistēma
Pretkorozijas antifrīza koncentrācijas pārbaude (vismaz -20 °C)
Gaisa kondicionēšanas iekārta/apsilde
Žāvētāja-savācēja bloka nomaiņa
Iztvaicētāja filtra tīrīšana

Tabula 16

10 Parametru saraksts

Parameter BiG X 600/I, 700/I, 750C, 850/I, 1100/I

Software-Version: 150 200 104-32
DRIVER LV
Dated:Fr Jun 20 2014

Legend:

r = read only

rw = read/write

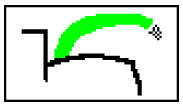
Color black = not modified

Color blue = deleted

Color green = new

Color red = modified

Compared with 150 200 104-31

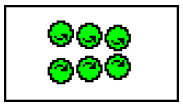


Virzītājcaurule

No.	Parameter name	Rights	Min.	Max.	Default	Unit	Lowering	Raising	Description
33480 driver	Virzītājcaurules aktivizētās stāvēšanas pozīcijas kontrole 0=izslēgts, 1=režīms kustībai pa ceļu, 2=galvenais sajūgs izslēgts, 3=galvenais sajūgs izslēgts un v> 0km/h	rw	0	2	1				Pārbaude, vai virzītājcaurule atrodas stāvēšanas pozīcijā, pārslēdzoties kustības pa ceļu režīmā. 0=Nav pārbaudes 1=Pārbaude tikai kustības pa ceļu režīmā 2=Pārbaude, kad izslēdz galveno sajūgu. 3=Pārbaude, kad galvenais sajūgs izslēgts un mašīna pārvietojas (neatkarīgi no darba laukā atbrīvošanas slēdža un gaitas iekārtas piedziņas atbrīvošanas slēdža)

Vadības svira

No.	Parameter name	Rights	Min.	Max.	Default	Unit	Lowering	Raising	Description
25227 driver	Virzītājcaurules griešanas vadības sviras 2. pakāpe 0=vadības svira, 1=parametrs 25215	rw	0	1	1				Regulējums, kā jārīkojas ar vadības sviras otro pakāpi, lai pagrieztu virzītājcauruli. 0 = Ātrumu abās pakāpēs iepriekš nosaka ar sviru uz vadības sviras. 1 = Ātrumu otrai pakāpei iepriekš nosaka ar parametru 25215.

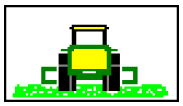


Padeve

No.	Parameter name	Rights	Min.	Max.	Default	Unit	Lowering	Raising	Description
25626 driver	Apgriezienu skaita samazinājums kukurūzas režīmam padeves posma ievirzīšanai	rw	0	100	0	m	Posms, kuram samazinās apgriezienu skaita samazinājums.	Posms, kuram palielinās apgriezienu skaita samazinājums	Posms, kuram samazina padeves apgriezienu skaitu, iebraucot kukurūzas stādījumos.
25627 driver	Apgriezienu skaita samazinājums kukurūzas režīmam padeves izvirzīšanas laikam	rw	0	60	3	s	Ilgums, kuram samazinās apgriezienu skaita samazinājums.	Ilgums, kuram palielinās apgriezienu skaita samazinājums	Laiks, kuram samazina padeves apgriezienu skaits, izbraucot no kukurūzas stādījumiem.
25628 driver	Apgriezienu skaita samazinājuma vērtība kukurūzas režīmam padeves ievirzīšanai/ izvirzīšanai	rw	50	100	100	%	Mazāk samazina apgriezienu skaitu.	Vairāk samazina apgriezienu skaitu	Vērtība, par kuru samazina padeves apgriezienu skaitu iebraucot/izbraucot.

Heders

No.	Parameter name	Rights	Min.	Max.	Default	Unit	Lowering	Raising	Description
25476 driver	Hedera minimālā apgriezienu skaita dinamika	rw	0	1000	200	apgr./min.	Hedera apgriezienu skaits samazinās, ja apgriezienu skaits > terminālī noregulēto apgriezienu skaitu	Hedera apgriezienu skaits palielinās, ja apgriezienu skaits > terminālī noregulēto apgriezienu skaitu	Hedera apgriezienu skaitu pielāgo kustības ātrumam. "Min. Tagad hederam dinamiskais" ir hedera apgriezienu skaits 0 km/h ātrumā. Ja terminālī noregulētais apgriezienu skaits ir lielāks, tad vada terminālī noregulēto apgriezienu skaitu.
25477 driver	Hedera apgriezienu skaita dinamikas apgriezienu skaita starpība uz km/h	rw	0	750	30	apgr./min.	Apgriezienu skaita izmaiņa uz katru km/h samazinās, ja apgriezienu skaits > terminālī noregulēto apgriezienu skaitu	Apgriezienu skaita izmaiņa uz katru km/h palielinās, ja apgriezienu skaits > terminālī noregulēto apgriezienu skaitu	Hedera apgriezienu skaitu palielina par noregulēto vērtību uz katru 1 km/h. Ja terminālī noregulētais apgriezienu skaits ir lielāks, tad vada terminālī noregulēto apgriezienu skaitu.
25478 driver	Aktivizēta hedera apgriezienu skaita dinamika 0=izslēgta, 1=kukurūza, 2=zāle/Xdisx, 3=visi	rw	0	3	0				Din. hedera apgriezienu skaita vadību var aktivizēt/deaktivizēt. Deaktivizēts nozīmē, ka noregulē terminālī noregulēto apgriezienu skaitu. 0 = din. hedera apgriezienu skaits deaktivizēts 1 = din. hedera apgriezienu skaits aktivizēts tikai kukurūzai 2 = din. hedera apgriezienu skaits aktivizēts tikai zālei/XDisc 3 = din. hedera apgriezienu skaits aktivizēts aktivizēts zālei/XDisc un kukurūzai.
25634 driver	Hedera kustība tikai uz priekšu XDisc 1=nav iespējama hedera virzienmaiņa	rw	1	2	2				Neizpilda funkciju "Hedera virzienmaiņa", tās vietā vada funkciju "Hedera turpgaita". (Tikai XDisc režīmā) 1 = "Hedera virzienmaiņa" nav iespējama (Vada funkciju "Hedera turpgaita"). 2 = Normāls režīms, hederam ir iespējams mainīt virzienu arī parastajā veidā.



Vispārējs darbs

No.	Parameter name	Rights	Min.	Max.	Default	Unit	Lowering	Raising	Description
33651 driver	Padeves izpūšanas vārsta izslēgšanas ilgums	rw	1	3600	30	s			Laiks, kādā intervālā vada izpūtes vārstu Y73 (dzinēja nodalījuma/padeves tīrīšana ar saspiesto gaisu).
33652 driver	Padeves izpūšanas vārsta ieslēgšanas ilgums	rw	0	600	3	s			Ilgums, cik ilgi vada vārstu Y73 (dzinēja nodalījuma/ padeves tīrīšana ar saspiesto gaisu).
33765 driver	Motora izpūšanas vārsta ieslēgšanas ilgums	rw	0	600	3	s			Laiks, cik ilgi ieslēdz izpūtes vārstu Y109 (dzinēja nodalījuma tīrīšana ar saspiesto gaisu).
33766 driver	Motora izpūšanas vārsta izslēgšanas ilgums	rw	1	3600	30	s			Laiks, cik ilgi izslēdz izpūtes vārstu Y109 (dzinēja nodalījuma tīrīšana ar saspiesto gaisu).
34005 driver	Informācijas ziņojumi 1=visi ieslēgti, 2 = visi izslēgti, 3 = ieslēgta svarīga informācija	rw	1	3	1				Regulējums, kurus informatīvos ziņojumus visus jāparāda displejā: 1=Parādīt displejā visu informāciju (nepareiza lietošana, norādes utt.) 2=Nesvarīgas norādes neparādīt displejā 3=Parādīt displejā tikai svarīgu informāciju (piem., informācija par pabeigtajām kalibrēšanām).

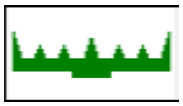
Asināšana

No.	Parameter name	Rights	Min.	Max.	Default	Unit	Lowering	Raising	Description
33495 driver	Maksimālais apgriezienu skaits 40-36 nažu apkopei	r	1100	1700	1100	apgr./min.	Samazina maksimālo apgriezienu skaitu	Palielina maksimālo apgriezienu skaitu	Dīzeļdzinēja maksimālais apgriezienu skaits, kuru var regulēt darbam laukā un ieslēgtajam apkopes slēdzim ar 40-36 nažiem uz trumuļa.
33499 driver	Maksimālais apgriezienu skaits 28 nažu apkopei	r	1100	1700	1100	apgr./min.	Samazina maksimālo apgriezienu skaitu	Palielina maksimālo apgriezienu skaitu	Dīzeļdzinēja maksimālais apgriezienu skaits, kuru var iestatīt darbam laukā un ieslēgtajam apkopes slēdzim ar 28 nažiem uz trumuļa.
33504 driver	Maksimālais apgriezienu skaits 10-20 nažu apkopei	r	1100	1700	1100	apgr./min.	Samazina maksimālo apgriezienu skaitu	Palielina maksimālo apgriezienu skaitu	Dīzeļdzinēja maksimālais apgriezienu skaits, kuru var regulēt darbam laukā un ieslēgtajam apkopes slēdzim ar 10-20 nažiem uz trumuļa.
33657 driver	Slīpakmens pieregulētājs	rw	1	2	1				Skaits, cik bieži slīpakmeni pilnā asināšanas ciklā pieregulē ar sprūdiem. Asināšanas cikls nozīmē slīpakmens vienreiz kreisajā un vienreiz labajā pusē, līdz slīpakmens atkal atrodas sākotnējā stāvoklī.
34014 driver	Slīpakmens pieregulētāja zobu skaits	rw	1	100	32				Slīpakmens regulatora zobu skaits: 24 zobi ==> mašīnas līdz 2007. izgatavošanas gadam 36 zobi ==> mašīnas, sākot ar 2007. izgatavošanas gadu

Zāles režīms / EasyFlow

No.	Parameter name	Rights	Min.	Max.	Default	Unit	Lowering	Raising	Description
33482 driver	Piespiedēja automātiskā sistēma 1=ieslēgta, 2=izslēgta	rw	1	2	1				Savācēja piespiedēja automātiskās pacelšanas regulējums, veicot padeves un hedera virzienmaiņu: 1=Automātiskā sistēma ieslēgta 2=Automātiskā sistēma izslēgta.
33500 driver	Piespiedēja nolaišanas gaidīšanas laiks	rw	0	30	0	s	Samazina laiku līdz nolaišanai.	Palielina laiku līdz nolaišanai.	Aizkaves laiks, līdz piespiedēju automātiski nolaiž.
33501 driver	Piespiedēja nolaišanas laiks	rw	0	30	10	s	Samazina nolaišanas ilgumu.	Palielina nolaišanas ilgumu.	Lineārās maiņas laiks, kurā piespiedēju nolaiž, kad ir ieslēgta automātiskā sistēma. Regulējums 0 deaktivizē automātisko sistēmu
34051 driver	Darba pozīcija	rw	20	70	40	%	Samazina maks. darba pozīciju.	Palielina maks. darba pozīciju.	Ja pacelšanas mehānisms atrodas zemāk par šo pozīciju (procentos), tas nozīmē, ka mašīna veic smalcināšanu. To izmanto skābēšanas līdzekļa automātiskai sistēmai.
34065 driver	Pacelšanas mehānisma pacelšanas manuālais ātrums 1 1=lēnām, 20=ātri	rw	0	20	5		Pacelšanas mehānisma ātrums kļūst mazāks	Pacelšanas mehānisma ātrums kļūst lielāks	Pacelšanas mehānisma pacelšanas ātruma 1. pakāpe
34066 driver	Pacelšanas mehānisma pacelšanas manuālais ātrums 2 1=lēnām, 20=ātri	rw	0	20	20		Pacelšanas mehānisma ātrums kļūst mazāks	Pacelšanas mehānisma ātrums kļūst lielāks	Pacelšanas mehānisma pacelšanas ātruma 2. pakāpe
34067 driver	Pacelšanas mehānisma nolaišanas manuālais ātrums 1 1=lēnām, 20=ātri	rw	0	20	5		Pacelšanas mehānisma ātrums kļūst mazāks	Pacelšanas mehānisma ātrums kļūst lielāks	Pacelšanas mehānisma nolaišanas ātruma 1. pakāpe
34068 driver	Pacelšanas mehānisma nolaišanas manuālais ātrums 2 1=lēnām, 20=ātri	rw	0	20	9		Pacelšanas mehānisma ātrums kļūst mazāks	Pacelšanas mehānisma ātrums kļūst lielāks	Pacelšanas mehānisma nolaišanas ātruma 2. pakāpe
34075 driver	Pacelšanas mehānisma, kad notiek gaitas iekārtas piedziņas virzienmaiņa, pacelšanas automātiskā sistēma 1=ieslēgta	rw	0	1	0				Regulējums, vai pacelšanas mehānisms gaitas iekārtas piedziņas virzienmaiņas laikā automātiski jāpaceļ. 1 = Pacelšanas mehānismu automātiski paceļ virzienmaiņas laikā 2 = Pacelšanas mehānismu automātiski nepaceļ

No.	Parameter name	Rights	Min.	Max.	Default	Unit	Lowering	Raising	Description
34076 driver	Svārstīgā rāmja peldošā režīma automātiskā sistēma, veicot augsnes reljefa kopēšanu 1=automātiski	rw	0	1	1				Regulējums, vai svārstīgo rāmi automātiski atbrīvo, kad ir aktivizēta funkcija "Augsnes reljefa kopēšana". (Ja vienlaikus nospiež pogas "Kreisās puses šķērsā kopēšana" un "Pa labi", vai ieslēdz vai izslēdz manuālo pārmērīgo pagriežamību.)
34077 driver	Svārstīgā rāmja horizontālā stāvokļa automātiskā sistēma, kad pacelšanas mehānisms atrodas līdz augšai 1=automātiski	rw	0	1	0				Regulējums, vai svārstīgo rāmi automātiski novieto horizontālā stāvoklī, kad vada funkciju "Pacelšanas mehānisms līdz augšai".
34078 driver	Hedera ievilkšanas automātiskā sistēma 1=automātiski, 0=manuāli	rw	0	1	0				Regulējums, vai hederu var automātiski pieliekt vai ne. 1=Automātiskais režīms ir iespējams 0=Automātiskais režīms nav iespējams
34079 driver	Aktivizētā šķērsā kopēšana ir deaktivizēta 1=deaktivizēta, 2=aktivizēta ar apakšējo pogu	rw	1	2	1				Regulējums, vai aktīvā šķērsā kopēšana ir aktivizēta, kad ir pievienotas taustsviras. 1 = Šķērsā kopēšana ir deaktivizēta (šķērsā kopēšana ir pasīva, izmantojot peldošo režīmu) 2 = Šķērsā kopēšana ir aktīva (šķērsā kopēšana, izmantojot taustsviras)



Kukurūzas režīms / EasyCollect

No.	Parameter name	Rights	Min.	Max.	Default	Unit	Lowering	Raising	Description
34251 driver	Darba pozīcija	rw	20	70	40	%	Samazina maks. darba pozīciju.	Palielina maks. darba pozīciju.	Ja pacelšanas mehānisms atrodas zemāk par šo pozīciju (procentos), tas nozīmē, ka mašīna veic smalcināšanu. To izmanto skābēšanas līdzekļa automātiskai sistēmai.
34275 driver	Pacelšanas mehānisma, kad notiek gaitas iekārtas piedziņas virzienmaiņa, pacelšanas automātiskā sistēma 1=ieslēgta	rw	0	1	0				Regulējums, vai pacelšanas mehānisms gaitas iekārtas piedziņas virzienmaiņas laikā automātiski jāpaceļ. 1 = Pacelšanas mehānismu automātiski paceļ virzienmaiņas laikā 0 = Pacelšanas mehānismu automātiski nepaceļ
34276 driver	Svārstīgā rāmja peldošā režīma automātiskā sistēma, veicot augsnes reljefa kopēšanu 1=automātiski	rw	0	1	1				Regulējums, vai svārstīgo rāmi automātiski atbrīvo, kad ir aktivizēta funkcija "Augsnes reljefa kopēšana". (Ja vienlaikus nospiež pogas "Kreisās puses šķērsā kopēšana" un "Pa labi", vai ieslēdz vai izslēdz manuālo pārmērīgo pagriežamību.)
34277 driver	Svārstīgā rāmja horizontālā stāvokļa automātiskā sistēma, kad pacelšanas mehānisms atrodas līdz augšai 1=automātiski	rw	0	1	1				Regulējums, vai svārstīgo rāmi automātiski novieto horizontālā stāvoklī, kad vada funkciju "Pacelšanas mehānisms līdz augšai".
34278 driver	Hedera ievilkšanas automātiskā sistēma 1=automātiski, 0=manuāli	rw	0	1	1				Regulējums, vai hederu var automātiski pieliekt vai ne. 1=Automātiskais režīms ir iespējams 0=Automātiskais režīms nav iespējams

No.	Parameter name	Rights	Min.	Max.	Default	Unit	Lowering	Raising	Description
34279 driver	Aktivizētā šķērsā kopēšana ir deaktivizēta 1=deaktivizēta, 2=aktivizēta ar apakšējo pogu	rw	1	2	1				Regulējums, vai aktīvā šķērsā kopēšana ir aktivizēta, kad ir pievienotas taustsviras. 1 = Šķērsā kopēšana ir deaktivizēta (šķērsā kopēšana ir pasīva, izmantojot peldošo režīmu) 2 = Šķērsā kopēšana ir aktīva (šķērsā kopēšana, izmantojot taustsviras)

XDisc režīms

No.	Parameter name	Rights	Min.	Max.	Default	Unit	Lowering	Raising	Description
34451 driver	Darba pozīcija	rw	20	70	40	%	Samazina maks. darba pozīciju.	Palielina maks. darba pozīciju.	Ja pacelšanas mehānisms atrodas zemāk par šo pozīciju (procentos), tas nozīmē, ka mašīna veic smalcināšanu. To izmanto skābēšanas līdzekļa automātiskai sistēmai.
34475 driver	Pacelšanas mehānisma, kad notiek gaitas iekārtas piedziņas virzienmaiņa, pacelšanas automātiskā sistēma 1=ieslēgta	rw	0	1	0				Regulējums, vai pacelšanas mehānisms gaitas iekārtas piedziņas virzienmaiņas laikā automātiski jāpaceļ. 1 = Pacelšanas mehānismu automātiski paceļ virzienmaiņas laikā 0 = Pacelšanas mehānismu automātiski nepaceļ
34476 driver	Svārstīgā rāmja peldošā režīma automātiskā sistēma, veicot augsnes reljefa kopēšanu 1=automātiski	rw	0	1	1				Regulējums, vai svārstīgo rāmi automātiski atbrīvo, kad ir aktivizēta funkcija "Augsnes reljefa kopēšana". (Ja vienlaikus nospiež pogas "Kreisās puses šķērsā kopēšana" un "Pa labi", vai ieslēdz vai izslēdz manuālo pārmērīgo pagriežamību.)
34477 driver	Svārstīgā rāmja horizontālā stāvokļa automātiskā sistēma, kad pacelšanas mehānisms atrodas līdz augšai 1=automātiski	rw	0	1	0				Regulējums, vai svārstīgo rāmi automātiski novieto horizontālā stāvoklī, kad vada funkciju "Pacelšanas mehānisms līdz augšai".
34478 driver	Hedera ievilkšanas automātiskā sistēma 1=automātiski, 0=manuāli	rw	0	1	0				Regulējums, vai hederu var automātiski pieliekt vai ne. 1=Automātiskais režīms ir iespējams 0=Automātiskais režīms nav iespējams

No.	Parameter name	Rights	Min.	Max.	Default	Unit	Lowering	Raising	Description
34479 driver	Aktivizētā šķērsā kopēšana ir deaktivizēta 1=deaktivizēta, 2=aktivizēta ar apakšējo pogu	rw	1	2	1				Regulējums, vai aktīvā šķērsā kopēšana ir aktivizēta, kad ir pievienotas taustsviras. 1 = Šķērsā kopēšana ir deaktivizēta (šķērsā kopēšana ir pasīva, izmantojot peldošo režīmu) 2 = Šķērsā kopēšana ir aktīva (šķērsā kopēšana, izmantojot taustsviras)

Gaitas iekārtas piedziņa

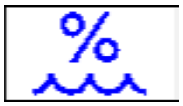
No.	Parameter name	Rights	Min.	Max.	Default	Unit	Lowering	Raising	Description
33440 driver	2 riteņu ātruma nobīdes korekcija	rw	0	20	4				Kustības ātruma korekcija. Norādīto nobīdi atņem no SmartDrive aprēķinātā kustības ātruma (lietderības koeficientu atrēķina atpakaļ). Derīgs 2 riteņu lauka darba režīmā
33443 driver	4 riteņu ātruma nobīdes korekcija	rw	0	20	1				Kustības ātruma korekcija. Norādīto nobīdi atņem no SmartDrive aprēķinātā kustības ātruma (lietderības koeficientu atrēķina atpakaļ). Derīgs 4 riteņu lauka darba režīmā
33446 driver	Ātruma nobīdes korekcija kustībai pa ceļu	rw	0	20	0				Kustības ātruma korekcija. Norādīto nobīdi atņem no SmartDrive aprēķinātā kustības ātruma (lietderības koeficientu atrēķina atpakaļ). Derīgs kustībai pa ceļu režīmā.

Autopilots

No.	Parameter name	Rights	Min.	Max.	Default	Unit	Lowering	Raising	Description
26025 driver	Iebūvēts Flexible row sensor	rw	0	1	0				Sākot ar programmatūras versiju 150200029-07 autopilotam: "TAC sensors ir iebūvēts" ==> Regulējums, vai ir iebūvēts TAC sensors standarta stīpas sensoru vietā. 0=Standarta stīpas sensors (noklusējums) 1=TAC sensors Līdz programmatūras versijai 150200029-06 autopilotam: "Vidus pārvirzes daļa uz stūres rata pagrieziena leņķi 2" ==> Autopilota regulēšanas parametrs (noklusējums = 0)
34016 driver	Autopilota rindu taustsvira vidējā smailē 1=vidējā smaile (EasyCollect 2-daļīgs)	rw	0	1	0				Regulējums, vai autopilota rindu taustsviras ir uzstādītas vidējā smailē vai ārējās smailēs. Parametrs paredzēts tikai rādījumam terminālī un autopilota regulēšanai nav nozīmīgs. 0 = Rindu taustsviras ārējās smailēs 1 = Vidējā smaile

RockProtect

No.	Parameter name	Rights	Min.	Max.	Default	Unit	Lowering	Raising	Description
27500 driver	RockProtect jutīgums 0=nejutīgs, 100%=ļoti jutīgs	rw	0	100	50	%			Regulējums, cik jutīgi jāreaģē akmeņu identifikācijai. 0% ==> Nav akmeņu identifikācijas 100% ==> Ļoti jutīga akmeņu identifikācija.



Mitruma mērīšana

No.	Parameter name	Rights	Min.	Max.	Default	Unit	Lowering	Raising	Description
30044 driver	Crop type	rw	0	255	32				Regulējums, kāds kultūraugu veids vai parametru kopa jāizmanto. 16 = kukurūza, 32 = zāle, 0 = lietotāja definēts pļaujas materiāls
34019 driver	Mitruma mērīšanas veids (0= nav sensora vai Harvest Tec, 2=NIR)	rw	0	2	0				Mitruma mērīšanas sistēmas aparatūras tips. 0=Harvesttech, 2=NIR

Gatavības pakāpe / AutoScan

No.	Parameter name	Rights	Min.	Max.	Default	Unit	Lowering	Raising	Description
34020 driver	AutoScan regulējumi termināļa eksperta režīmā 1=eksperta indikācija, 0=parasta indikācija	rw	0	1	0				Regulējums, vai paplašinātiem regulējumiem vajadzētu būt pieejamiem AutoScan veidnē.

Dīzeļdzinējs

No.	Parameter name	Rights	Min.	Max.	Default	Unit	Lowering	Raising	Description
33495 driver	Maksimālais apgriezienu skaits 40-36 nažu apkopei	r	1100	1700	1100	apgr./min.	Samazina maksimālo apgriezienu skaitu	Palielina maksimālo apgriezienu skaitu	Dīzeļdzinēja maksimālais apgriezienu skaits, kuru var regulēt darbam laukā un ieslēgtajam apkopes slēdzim ar 40-36 nažiem uz trumuļa.
33499 driver	Maksimālais apgriezienu skaits 28 nažu apkopei	r	1100	1700	1100	apgr./min.	Samazina maksimālo apgriezienu skaitu	Palielina maksimālo apgriezienu skaitu	Dīzeļdzinēja maksimālais apgriezienu skaits, kuru var iestatīt darbam laukā un ieslēgtajam apkopes slēdzim ar 28 nažiem uz trumuļa.
33504 driver	Maksimālais apgriezienu skaits 10-20 nažu apkopei	r	1100	1700	1100	apgr./min.	Samazina maksimālo apgriezienu skaitu	Palielina maksimālo apgriezienu skaitu	Dīzeļdzinēja maksimālais apgriezienu skaits, kuru var regulēt darbam laukā un ieslēgtajam apkopes slēdzim ar 10-20 nažiem uz trumuļa.
33515 driver	Dīzeļdzinēja jaudas režīms kustībai pa ceļu (2=X-Power, 3=EcoPower)	rw	2	3	3				Regulējums, kāda jāizmanto apgriezienu skaita starpregulatora parametru kopa MAN motoram. 2=X-Power ==> pilna jauda kustības pa ceļu režīmā 3=EcoPower ==> samazināta jauda
33516 driver	Auto PowerSplit (0 = izslēgts, 1 = ieslēgts)	rw	0	1	0				Dīzeļmotora jaudas režīma automātiskā pielāgošana.
33517 driver	Dīzeļdzinēja jaudas režīms kukurūzas/X-Disc režīmam (2=X-Power 3= EcoPower)	rw	2	3	2				Regulējums, kāda jāizmanto apgriezienu skaita starpregulatora parametru kopa MAN motoram. 2=X-Power ==> pilna jauda kukurūzas/X-Disc režīmā 3=EcoPower ==> samazināta jauda
33518 driver	Dīzeļdzinēja jaudas režīms zāles režīmam (2=X-Power, 3=EcoPower)	rw	2	3	3				Regulējums, kāda jāizmanto apgriezienu skaita starpregulatora parametru kopa MAN motoram. 2=X-Power ==> pilna jauda kustības pa ceļu režīmā 3=EcoPower ==> samazināta jauda

No.	Parameter name	Rights	Min.	Max.	Default	Unit	Lowering	Raising	Description
33543 driver	Soļa lielums darbam laukā zāles režīmā	rw	1	200	50	apgr./min.	Samazina soļa lielumu	Palielina soļa lielumu	Izmainot dīzeļdzinēja apgr./min., ko var izdarīt ar taustiņu piespiešanu uz apgr./min. "-" vai apgr./min. "+" darbam laukā zāles režīmā.
33573 driver	Soļa lielums darbam laukā kukurūzas režīmā	rw	1	200	50	apgr./min.	Samazina soļa lielumu	Palielina soļa lielumu	Izmainot dīzeļdzinēja apgr./min., ko var izdarīt ar taustiņu piespiešanu uz apgr./min. "-" vai apgr./min. "+" darbam laukā kukurūzas režīmā.

Metālu konstatēšana

No.	Parameter name	Rights	Min.	Max.	Default	Unit	Lowering	Raising	Description
33611 driver	Signāltaures vadības laiks, kad darbojas metālu/ akmeņu identifikācija	rw	0	20	5	s	Saīsina signāltaures vadību metāla avārijas signāla gadījumā	Pagarina signāltaures vadību metāla avārijas signāla gadījumā	Laiks sekundēs, kurā vada signāltauri, kad metālu konstatēšana ziņo "Metāls padevē".

Pretgriezējplāksne

No.	Parameter name	Rights	Min.	Max.	Default	Unit	Lowering	Raising	Description
33614 driver	Pretgriezējplāksnes motora laika 2. pakāpe	rw	0	200	2	s	Laiku, kurā pretgriezējplāksne pārslēdzas 2. ātruma pakāpē, samazina.	Laiku, kurā pretgriezējplāksne pārslēdzas 2. ātruma pakāpē, palielina.	Regulējums, pēc cik ilga laika sekundēs pretgriezējplāksnes motors no samazināta apgriezienu skaita pārslēgsies uz 2. ātruma pakāpi (100%). Ātrumu 2. pakāpei šobrīd nav iespējams regulēt. Ātrumu 1. pakāpei noregulē ar parametriem 7616 - 7619.
33616 driver	PWM kreisās puses pretgriezējplāksnes motors izslēgts	rw	200	1000	1000	0,001	Pretgriezējplāksnes ātrumu 1. pakāpē samazina	Pretgriezējplāksnes ātrumu 1. pakāpē palielina	Regulējums, ar kādu spriegumu jāvada pretgriezējplākšņu motors 1. pakāpē. 0% ==> 0 volti 100 % ==> 12-14 volti (maks. ātrums)
33617 driver	PWM kreisās puses pretgriezējplāksnes motors ieslēgts	rw	200	1000	1000	0,001	Pretgriezējplāksnes ātrumu 1. pakāpē samazina	Pretgriezējplāksnes ātrumu 1. pakāpē palielina	Regulējums, ar kādu spriegumu jāvada pretgriezējplākšņu motors 1. pakāpē. 0% ==> 0 volti 100 % ==> 12-14 volti (maks. ātrums)
33618 driver	PWM labās puses pretgriezējplāksnes motors izslēgts	rw	200	1000	1000	0,001	Pretgriezējplāksnes ātrumu 1. pakāpē samazina	Pretgriezējplāksnes ātrumu 1. pakāpē palielina	Regulējums, ar kādu spriegumu jāvada pretgriezējplākšņu motors 1. pakāpē. 0% ==> 0 volti 100 % ==> 12-14 volti (maks. ātrums)
33619 driver	PWM labās puses pretgriezējplāksnes motors ieslēgts	rw	200	1000	1000	0,001	Pretgriezējplāksnes ātrumu 1. pakāpē samazina	Pretgriezējplāksnes ātrumu 1. pakāpē palielina	Regulējums, ar kādu spriegumu jāvada pretgriezējplākšņu motors 1. pakāpē. 0% ==> 0 volti 100 % ==> 12-14 volti (maks. ātrums)

Deleted

No.	Parameter name	Rights	Min.	Max.	Default	Unit	Lowering	Raising	Description

A-1 Iekšējās skābēšanas līdzekļa padeves iekārtas lietošana

Norādījums

Pirms skābēšanas līdzekļa padeves iekārtas pirmās lietošanas reizes uzmanīgi izlasiet šo instrukciju un ievērojiet drošības norādījumus drošai lietošanai.

IEVĒRĪBAI!

Nelietpratīgas lietošanas gadījumā ķīmiskās vielas, kuras izmanto skābēšanas līdzekļa padeves iekārtā, var izraisīt kaitējumus veselībai.

- Skābēšanas līdzekļa padeves iekārtu drīkst lietot tikai personas, kas iepazinušās ar šo lietošanas instrukciju un skābēšanas līdzekļa ražotāja drošības datu lapu. Jāievēro skābēšanas līdzekļa ražotāja drošības norādījumi.
- Apkalpojošajam personālam jābūt informētam par drošu rīkošanos ar izmantotajām ķīmiskām vielām.

1.1 Tehniskie rādītāji

Sistēma	
Piedziņa:	elektriska, 12 V līdzspriegums
Maks. strāvas patēriņš	8 A
Sūkņa galvas ārējais materiāls	Polipropilēns (PP)
Sūkņa galvas iekšējais materiāls	Viton, Santoprene
Apvadvārsta iztukšošanas spiediens	3,15 bar
Maks. šķidruma temperatūra	77°C
Padeves daudzums (iesmidzināšanas punkts virzītājcaurulē):	0,5 - 3,2 l/min 30 - 192 l/h
Maks. iesūkšanas augstums:	3,1 m
Lietošanas veids / ilgums	Ilgstoša lietošana
Maks. motora temperatūra	65°C

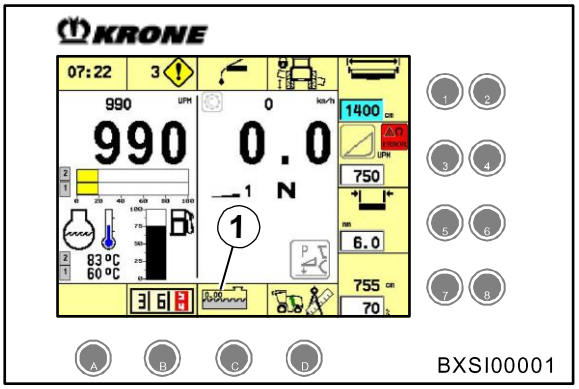
Caurplūdes sensors	
Materiāls	Ryton / PVDF
Temperatūru diapazons	no -10 °C līdz +100 °C
Mērījumu diapazons	no 0,1235 l/min līdz 8,3893 l/min

Sprausla				
	Izvades atvere [mm]	Tilpuma plūsma [l/min]		
		0,2 bar	1 bar	4 bar
TK-SS7,5	2,3	1,5	3,4	6,8

1.2 Iekšējās skābēšanas līdzekļa padeves iekārtas lietošana

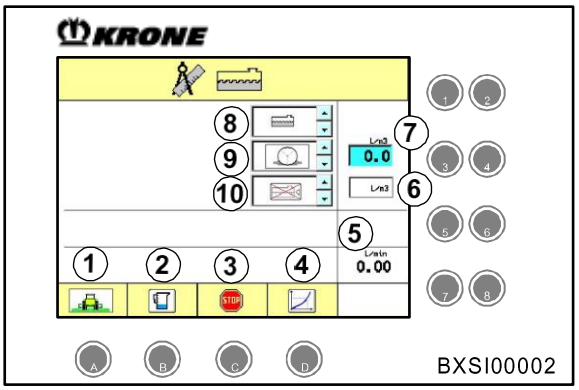
Skābēšanas līdzekļa padeves iekārtas lietošanai jābūt izpildītām šādām prasībām:

- Paātrinātās apstādināšanas slēdzis uz pults: izslēgts
- Paātrinātās apstādināšanas slēdzis uz manuālās vadības: izslēgts
- Slēdzis kustībai pa ceļu/darbam laukā: ieslēgts



1. att.

Pamatattēlā, ja ir noregulēta iekšēja skābēšanas līdzekļa padeves iekārta, parāda papildu indikāciju (1), kas sniedz informāciju par pašreizējo skābēšanas līdzekļa caurplūdi l/min.



2. att.

- Nospiediet termināļa taustiņu .pamatattēlā. Ekrānā parādās iekšējās skābēšanas līdzekļa padeves iekārtas regulēšanas iespējas:

1 Taustiņš .: regulējumu pabeigšana un pamatattēla atvēršana

2 Taustiņš .: iekšējās skābēšanas līdzekļa padeves iekārtas kalibrēšanas veikšana

3 Taustiņš .: pašreiz izpildītās skābēšanas līdzekļa padeves iekārtas funkcijas izbeigšana

4 Taustiņš .: skābēšanas līdzekļa padeves iekārtas raksturlīknes reģistrēšana

5 Pašreizējā skābēšanas līdzekļa caurplūde l/min

6 Skābēšanas līdzekļa dozēšanas mērvienība

7 Skābēšanas līdzekļa dozēšana

8 Skābēšanas līdzekļa padeves iekārtas statusa regulēšana

9 Caurplūdes sensora statusa regulēšana

10 Skābēšanas līdzekļa padeves iekārtas aktivizēšana/deaktivizēšana (brīvizvēles)

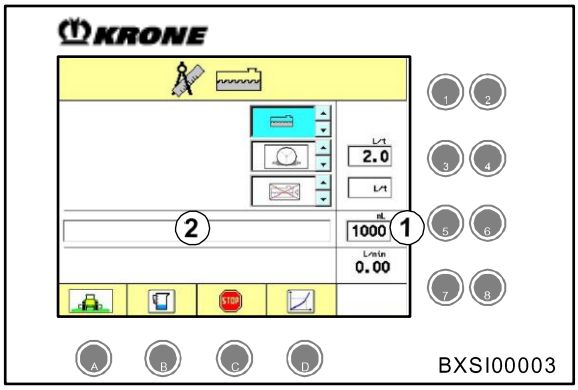
1.3 Iekšējās skābēšanas līdzekļa padeves iekārtas kalibrēšana

Skābēšanas līdzekļa padeves iekārtas kalibrēšanu vajadzētu veikt pirms katras lietošanas reizes, lai panāktu maksimālu precizitāti.

IEVĒRĪBAI!

Nelietpratīgas lietošanas gadījumā ķīmiskās vielas, kuras izmanto skābēšanas līdzekļa padeves iekārtā, var izraisīt kaitējumus veselībai.

- Jāievēro skābēšanas līdzekļa ražotāja drošības norādījumi.



3. att.

1. Nospiežot taustiņu (), izslēdziet skābēšanas līdzekļa padeves iekārtu.
2. Atvienojiet skābēšanas līdzekļa iekārtas šļūtenes ātrjaucamo savienojumu.
3. Ieslēdziet nepārtraukto režīmu (sk. nodaļu "Nepārtrauktais režīms") un atstājiet ieslēgtu tik ilgi, līdz sāk izplūst šķidrums no ātrjaucamā savienojuma.
4. Nospiežot taustiņu (), izslēdziet skābēšanas līdzekļa padeves iekārtu.
5. Kalibrēšanas laikā savāciet šķidrumu ar mērtrauku (min. 2 litri).
6. Nospiežot taustiņu (), palaidiet kalibrēšanu. Pa ātrjaucamo savienojumu izplūstošo šķidrumu savāciet ar mērtrauku.
   Kalibrēšanas process automātiski apstājas, kad progresa josla (2) sasniedz 100%.
7. Mērtraukā savākto skābēšanas līdzekļa daudzumu ievadiet ekrānā parādītajā laukā (1) milimetros un apstipriniet, nospiežot grozāmo potenciometru. Tagad kalibrēšana ir pabeigta.

Norādījums

Nospiežot taustiņu (), kalibrēšanu var izbeigt jebkurā laikā.

1.4 Raksturlīknes reģistrēšana

Raksturlīknes reģistrēšanu var veikt tikai ar esoša caurplūdes sensora palīdzību.

Raksturlīknes reģistrēšanu vajadzētu veikt pēc jebkurām izmaiņām, kas veiktas skābēšanas līdzekļa padeves iekārtā (piem., iesmidzināšanas punkta vai sprauslas izmaiņa) vai skābēšanas līdzeklī.

Raksturlīknes reģistrēšanas laikā ātrjaucamais savienojums nedrīkst būt atvērts.

IEVĒRĪBAI!

Nelietpratīgas lietošanas gadījumā ķīmiskās vielas, kuras izmanto skābēšanas līdzekļa padeves iekārtā, var izraisīt kaitējumus veselībai.

- Jāievēro skābēšanas līdzekļa ražotāja drošības norādījumi.

Norādījums

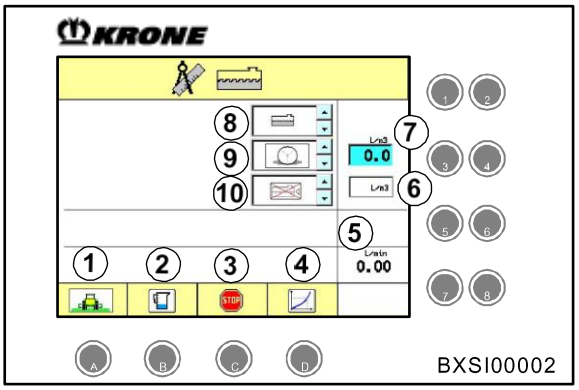
Raksturlīknes reģistrēšanas laikā savāciet iespējams izplūstošo skābēšanas līdzekli un lietpratīgi utilizējiet.

1. Ieslēdziet nepārtraukto režīmu (sk. nodaļu "Nepārtrauktais režīms"), līdz sāk izplūst šķidrums no sprauslas.
2. Nospiežot taustiņu (●), izslēdziet skābēšanas līdzekļa padeves iekārtu.
3. Nospiežot taustiņu ( ), palaidiet raksturlīknes reģistrēšanu.
   Raksturlīknes reģistrēšana automātiski beidzas pēc apm. 1-2 min.

Norādījums

Nospiežot taustiņu (●), raksturlīknes reģistrēšanu var izbeigt jebkurā laikā.

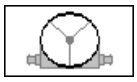
1.4.1 Izmantošana



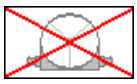
4. att.

Ar caurplūdes sensora palīdzību skābēšanas līdzekļa padeves iekārta kontrolē skābēšanas līdzekļa plūsmu. Ja caurplūdes sensors nav gatavs lietošanai, tas jāizslēdz skābēšanas līdzekļa padeves iekārtas regulējumos (ievades lauks 9).

Caurplūdes sensora statusa regulēšana:



Caurplūdes sensors ir pieejams



Caurplūdes sensors nav pieejams

Ja caurplūdes sensora statusu noregulē uz "nav pieejams", tad izmanto raksturlīkni no pēdējās raksturlīknes reģistrēšanas reizes, lai vadītu sūkni.

Norādījums

Ja caurplūdes sensora statusu noregulē uz "nav pieejams", skābēšanas līdzekļa padeves iekārta nespēj noteikt, vai skābēšanas līdzekļa padeve patiešām notiek. Šajā gadījumā jānodrošina, lai būtu pieejams pietiekams skābēšanas līdzekļa daudzums un sūknis nedarbotos tukšgaitā (var radīt sūkņa bojājumus).

Skābbarības piedevas režīma regulēšana (ievades lauks 8):

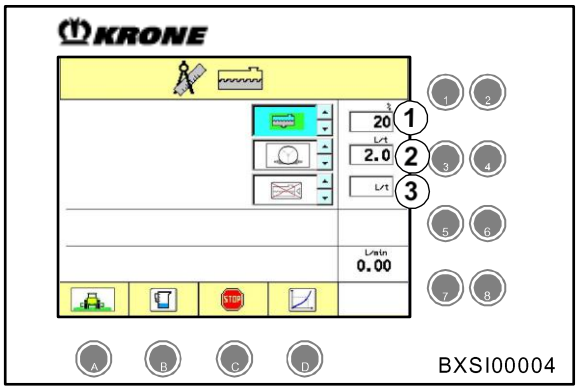
Ir iespējami šādi stāvokļi:

skābbarības piedeva deaktivizēta

skābbarības piedeva nepārtraukti aktivizēta

skābbarības piedevas automātiskais režīms

1.4.2 Nepārtrauktais režīms



5. att.

Nepārtrauktajā režīmā skābēšanas līdzekļa sūkņa ražīgumu var tieši noregulēt, izmantojot ekrānā parādīto ievades lauku (1). Dozēšanas datus (ievades lauks 2 un 3) neņem vērā nepārtrauktajā režīmā.

Ar caurplūdes sensora palīdzību skābēšanas līdzekļa padeves iekārta kontrolē skābēšanas līdzekļa plūsmu. Ja caurplūdes sensors nav gatavs lietošanai, tas jāizslēdz skābēšanas līdzekļa padeves iekārtas regulējumos (ievades lauks 9).

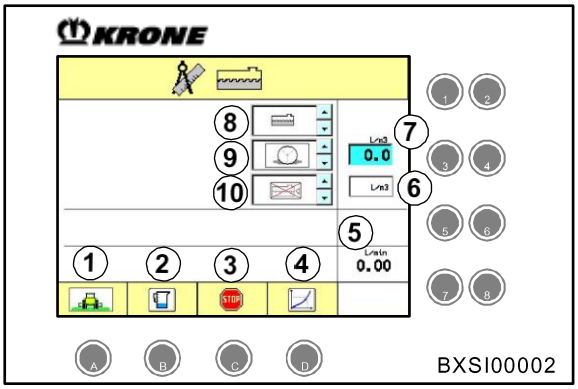
1.4.3 Automātiskais režīms

Automātiskajā režīmā skābēšanas līdzekļa dozēšanu veic atkarībā no laika vai materiāla caurplūdes (tikai kopā ar CropControl). Šajā gadījumā izslēdz skābēšanas līdzekļa padevi, ja mašīna neveic smalcināšanu.

Aktivizēto skābēšanas līdzekļa padevi apzīmē ar stāvokļa indikācijas zaļo fona krāsu.

Aktivizēts automātiskais režīms. Deaktivizēta skābēšanas līdzekļa padeve.

Aktivizēts automātiskais režīms. Aktivizēta skābēšanas līdzekļa padeve.



6. att.

Automātiskajā režīmā skābēšanas līdzekļa dozēšanu var ietekmēt, izmainot ievades laukus 6 un 7.

Ievades laukā 6 vispirms var noregulēt mērvienību, atbilstoši kurai jāveic skābēšanas līdzekļu dozēšana.

Ir iespējami šādi regulējumi:

l/min.	litri minūtē
l/t	litri uz tonnu materiāla (tikai kopā ar CropControl)
l/m3	litri uz kubikmetru materiāla (tikai kopā ar CropControl)

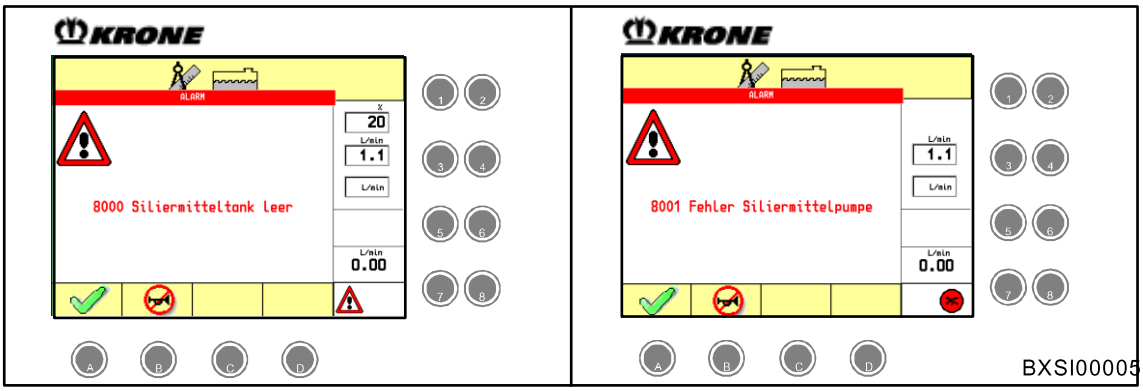
Vērtība ievades laukā 7 kopā ar mērvienību ievades laukā 6 veido prasīto skābēšanas līdzekļa padeves iekārtas dozēšanu.

Tātad ievades laukā 7 jānoregulē faktiskais padeves daudzums. Regulējumu ievades laukā 7 ir iespējams izmainīt arī, nospiežot taustiņus. un..

Norādījums

Nedrīkst pārsniegt skābēšanas līdzekļa padeves iekārtas maksimālo padeves daudzumu.

1.5 Kļūdas ziņojumi



7. att.

Kļūdas ziņojumu „8000 skābēšanas līdzekļa tvertne tukša“ var izraisīt šādi cēloņi:

- Vairs nav skābēšanas līdzekļa tvertnē
- Caurplūdes sensors ir elektriski vai mehāniski bojāts
- Elektriskie savienojumi ar caurplūdes sensoru ir bojāti
- Skābēšanas līdzekļa sūkņa mehānisms ir bojāts
- Skābēšanas līdzekļa padeves iekārtas iesūkšanas cauruļvads vai sūkņa filtrs ir piesārņots
- Spiediena cauruļvads vai sprauslu bloks ir piesārņots

Kļūdas ziņojumu „8001 skābēšanas līdzekļa sūkņa kļūda“ var izraisīt šādi cēloņi:

- Pārtraukums sūkņa elektroiekārtas darbībā
- Kabeļu kūlis uz sūkni ir bojāts
- Uzdevumu datora jaudas izeja ir pārslogota un izslēgta
- Elektroapgādes (V2- KMC3) atteice

1.6 Tīrīšana un apkope

Bīstami! - Mašīnai, veicot remonta, apkopes un tīrīšanas darbus vai tehniskas darbības, piedziņas elementi var sākt kustēties.

Sekas: nāves briesmas, savainojumi cilvēkiem vai bojājumi mašīnai.

- Izslēdziet dzinēju un izvelciet aizdedzes atslēgu.
- Nodrošiniet mašīnu pret nejaušu iedarbināšanu un ripošanu.
- Pēc piedziņas atslēgšanas pļaušanas asmeņi var turpināt kustēties. Pietuvošanās mašīnai tikai pēc pilnas darbarīku apstāšanās!
- Pēc apkopes darbu pabeigšanas atkal pienācīgi uzstādiet visas aizsargierīces.
- Izvairieties no eļļu un smērvielu kontakta ar ādu.
- No izplūstošas eļļas gūto ievainojumu gadījumā nekavējoties vērsieties pie ārsta!

Skābēšanas līdzekļa padeves iekārta jāiztīra pēc katras izmantošanas reizes:

1. Iztukšojiet skābēšanas līdzekļa tvertni un uzpildiet ar 10 litriem tīra ūdens.
2. Pēc tam lieciet izsūknēt ūdeni no skābēšanas līdzekļa padeves iekārtas (sk. nodaļu "Nepārtrauktais režīms").

Norādījums

Skābēšanas līdzekļa atlikumi un skalošanas ūdens pienācīgi jāutilizē (sk. skābēšanas līdzekļa ražotāja norādījumus atsevišķajā lietošanas instrukcijā).

Ja ir nepietiekama caurlaides spēja, tad jāiztīra caurplūdes filtra ieliktnis un sprauslas filtrs.

IEVĒRĪBAI!

Mašīnas bojājumi.

- Caurplūdes sensoru nekādā ziņā nedrīkst tīrīt ar saspiesto gaisu.

Norādījums

Ziemas laikā skābēšanas līdzekļa padeves iekārta jāuzglabā vietā, kas pasargāta no sala iedarbības, vai jāuzpilda ar pretaizsalšanas līdzekli.

A2 Kļūdas ziņojumi

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
1	1 SmartDrive pārspriegums	Kļūda: Pārāk augsts SmartDrive barošanas spriegums.	Bojāts ģeneratora regulators	Dzinēja darbības laikā izmēriet akumulatoru spriegumu. Spriegums nedrīkst pārsniegt 14,8 V	Nomainiet ģeneratoru
			Bojāts ģenerators	Pārbaudiet ģeneratoru	Nomainiet ģeneratoru
			Bojāts akumulatora pārslēgšanas relejs (500, 800 un 1000)	Saskaņā ar elektrisko savienojumu shēmu pārbaudiet releja darbību	Nomainiet akumulatora pārslēgšanas releju
			SmartDrive iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet SmartDrive
2	2 SmartDrive pazemināts spriegums	Kļūda: Pārāk mazs SmartDrive barošanas spriegums	Pārāk mazs SmartDrive barošanas spriegums	Nedeg gaismas diode +22-LD31	Pārbaudiet drošinātāju +22-F77
			Defektīvs centrālās elektroiekārtas barošanas spriegums	Nedeg gaismas diode +22-LD63	Pārbaudiet drošinātāju +22-F63
				Nedeg gaismas diode +22-LD60	Pārbaudiet drošinātāju +22-F60
				Nedeg gaismas diode +22-LD11	Pārbaudiet drošinātāju +22-F92
			Bojāti vadu savienojumi	Pārbaudiet vadu savienojumus	Nomainiet vadu savienojumus
			Izlādējiet akumulatoru	Izmēriet akumulatora spriegumu, pārbaudiet akumulatorskābi	Uzlādējiet akumulatoru, nomainiet akumulatoru

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Bojāts ģenerators	Pārbaudiet ierosmes spriegumu, pārbaudiet vadu savienojumus	Nomainiet ģeneratoru
			Bojāta uzlādes kontrollampiņa	Pārbaudiet uzlādes kontrollampiņu	Nomainiet uzlādes kontrollampiņu
				Pārbaudiet vadu savienojumus	Nomainiet vadu savienojumus
			SmartDrive iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet SmartDrive
3	3 SmartDrive sensoru sprieguma 12V traucējums	Kļūda: Pārāk mazs 12 voltu sensoru barošanas spriegums	Pārāk mazs 12 V sensoru barošanas spriegums	Nedeg gaismas diode +22-LD31	Pārbaudiet drošinātāju +22-F77
			Defektīvs centrālās elektroiekārtas barošanas spriegums	Nedeg gaismas diode +22-LD63	Pārbaudiet drošinātāju +22-F63
				Nedeg gaismas diode +22-LD11	Pārbaudiet drošinātāju +22-F92
			Bojāti vadu savienojumi	Pārbaudiet vadu savienojumus	Nomainiet vadu savienojumus
			Izlādējiet akumulatoru	Pārbaudiet akumulatora spriegumu, pārbaudiet akumulatorskābi	Uzlādējiet akumulatoru, nomainiet akumulatoru
			Īsslēgums 12 V sensora vadojumā	Pārbaudiet 12 V sensoru vadojumu	Nomainiet vadu savienojumus
			Īsslēgums 12 V sensoram	Pārbaudiet 12 V sensorus	Nomainiet 12 V sensoru

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			SmartDrive iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet SmartDrive
4	4 SmartDrive sensoru sprieguma 5V traucējums	Kļūda: Pārāk mazs 5 voltu sensoru barošanas spriegums	Pārāk mazs 5 V sensoru barošanas spriegums	Nedeg gaismas diode +22-LD31	Pārbaudiet drošinātāju +22-F77
			Defektīvs centrālās elektroiekārtas barošanas spriegums	Nedeg gaismas diode +22-LD63	Pārbaudiet drošinātāju +22-F63
				Nedeg gaismas diode +22-LD11	Pārbaudiet drošinātāju +22-F92
			Bojāti vadu savienojumi	Pārbaudiet vadu savienojumus	Nomainiet vadu savienojumus
			Izlādējiet akumulatoru	Pārbaudiet akumulatora spriegumu, pārbaudiet akumulatorskābi	Uzlādējiet akumulatoru, nomainiet akumulatoru
			Īsslēgums 5 V sensora vadojumā	Pārbaudiet 5 V sensoru vadojumu	Nomainiet 5 V sensoru vadojumu
			Īsslēgums 5 V sensoram	Pārbaudiet 5 V sensorus	Nomainiet 5 V sensorus
			SmartDrive iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet SmartDrive
8	8 SmartDrive aizmugurējā labās puses riteņa apgriezienu skaita traucējums	No apgriezienu skaita sensora labās puses hidromotorā aizmugurē nav iespējams identificēt nekādus signālus			

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Labās puses hidromotorā aizmugurē nav uzstādīts apgriezienu skaita sensors, taču kā parametrs 22049 \\\"Impulsu skaits vienam riteņa apgriezienam aizmugurē\\\" ir norādīts impulsu skaits. Ja norādīts 0 impulsu, tas nozīmē, ka nav uzstādīts riteņa sensors.	Pārbaudiet, vai mašīnai aizmugurē labajā pusē ir uzstādīts riteņa sensors.	Ja sensors nav uzstādīts, tad parametrā 22049 jāievada vērtība 0.
			Defektīvs kabeļu kūlis	Pārbaudiet sensora elektroapgādi. Šim nolūkam ar multimetru izmēriet spriegumu apgriezienu skaita sensoram B90 ritenim spraudnī XB90. Kontakts 1 = + 12 volti, kontakts 3 = zemējums. Spriegumam jābūt lielākam par 11 voltiem.	Pārbaudiet turpmākās darbības, ja arī tās nav kārtībā, tādā gadījumā nomainiet kabeļu kūli
				Pārbaudiet vadu savienojumus starp sensoru un SmartDrive vadības ierīci	Novērsiet kļūdu vadu savienojumos vai nomainiet kabeļu kūli
			Defektīvs riteņa sensora barošanas spriegums	Izmēriet sensora elektroapgādi tieši vadības ierīcē. Spriegumam jābūt lielākam par 11 voltiem	Pārbaudiet nākamās darbības, ja nākamās darbības ir kārtībā, tādā gadījumā nomaniet SmartDrive vadības ierīci

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
				Atvienojiet visus pārējos sensorus, kurus apgādā ar šo sensoru barošanas spriegumu, un izmēriet sensoru barošanas spriegumu tieši vadības ierīcē. (Izvelciet spraudni pie attiecīgā sensora). Šādus sensorus apgādā ar šo barošanas spriegumu: - Darba bremžu sistēmas spiediens (B16) - priekšējā tilta augstspiediens (B13) - darba bremžu sistēmas slēdzis (B40)	Ja tagad ir kārtībā, tādā gadījumā nomainiet atbilstošo sensoru, kas izraisa īsslēgumu.
				Pārbaudiet sensoru barošanas sprieguma vadu savienojumus, vai nav vada pārrāvuma / īsslēguma un izmēriet spriegumu	Novērsiet kļūdu vadu savienojumos vai nomainiet vadu savienojumus
				Izmēriet signālu līniju kabeļu kūlī starp vadības ierīci un sensoru, vai nav vada pārrāvuma / īsslēguma	Novērsiet kļūdu vadu savienojumos vai nomainiet kabeļu kūli
				Izmēriet signālu līniju kabeļu kūlī starp vadības ierīci un sensoru, vai nav vada pārrāvuma / īsslēguma	Novērsiet kļūdu vadu savienojumos vai nomainiet kabeļu kūli
			Bojāts sensors	Uzstādiet rezerves sensoru	Uzstādiet jaunu sensoru
			Bojāta sensora ieeja SmartDrive	Uzstādiet rezerves SmartDrive	Uzstādiet jaunu SmartDrive

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
16	16 Nederīga SmartDrive parametru kopa	Kļūda: EEPROM kontrolsumma	Nav veikta jauno parametru aktualizācija	Pārbaudiet programmatūras versiju	Instalējiet parametru datni SmartDrive
			Nepareizas vērtības EEPROM	Pārbaudiet parametrus	Instalējiet parametru datni SmartDrive
			Bojāts EEPROM	Sk. novēršanu	Nomainiet SmartDrive
			SmartDrive iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet SmartDrive
17	17 Nederīga SmartDrive parametra vērtība	Kļūda: MIN./MAKS. parametrs	Nepareizas parametru datnes lejupielāde	Pārbaudiet parametru datni	Instalējiet parametru datni SmartDrive
			Nepareizas vērtības EEPROM	Pārbaudiet parametrus	Instalējiet parametru datni SmartDrive
			Bojāts EEPROM	Sk. novēršanu	Nomainiet SmartDrive
			SmartDrive iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet SmartDrive
18	18 SmartDrive iekšējs traucējums	Kļūda: EEPROM	Bojāts EEPROM	Sk. novēršanu	Nomainiet SmartDrive
			SmartDrive iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet SmartDrive

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
19	19 SmartDrive iekšējs traucējums	Kļūda: Digitālais potenciometrs	SmartDrive iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet SmartDrive
20	20 SmartDrive iekšējs traucējums	Kļūda: EV DAC	SmartDrive iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet SmartDrive
21	21 SmartDrive iekšējs traucējums	Kļūda: I2C kopne	SmartDrive iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet SmartDrive
30	30 SmartDrive priekšējā tilta sūkņa 1 regulēšanas kontūra traucējums	Kļūda: Priekšējā tilta kustības sūkņa 1 regulēšanas kontūrs - Ir iespējams atlikušā sūkņa maksimālais ātrums	Īsslēgums/vada pārrāvums sūkņa vārsta vadojumā	Pārbaudiet sūkņa vārstu vadojumu	Nomainiet vadojumu
			Bojāta elektromagnētisko vārstu spole	Pārbaudiet spoli	Nomainiet elektromagnētisko vārstu
			Bojāts regulēšanas bloks	Sk. novēršanu	Nomainiet regulēšanas bloku
			Pārāk mazs barošanas spiediens	Pārbaudiet barošanas spiedienu	Nomainiet barošanas spiediena vārstu (30+/-3 bar)
			Bojāts kustības sūknis 1	Pārbaudiet kustības sūkņa darbību	Nomainiet kustības sūkni 1
			SmartDrive iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet SmartDrive
			Bojāts vārsta spraudnis	Pārbaudiet vārsta spraudni	Nomainiet vārsta spraudni

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
31	31 SmartDrive aizmugurējā tilta sūkņa 2 regulēšanas kontūra traucējums	Kļūda: Pakaļējā tilta kustības sūkņa 2 regulēšanas kontūrs - Ir iespējams atlikušā sūkņa maksimālais ātrums	Īsslēgums/vada pārrāvums sūkņa vārsta vadojumā	Pārbaudiet sūkņa vārstu vadojumu	Nomainiet sūkņa vārstu vadojumu
			Bojāts vārsta spraudnis	Pārbaudiet vārsta spraudni	Nomainiet vārsta spraudni
			Bojāta elektromagnētisko vārstu spole	Pārbaudiet spoli	Nomainiet spoli
			Bojāts elektromagnētiskais vārsts	Sk. novēršanu	Nomainiet elektromagnētisko vārstu
			Pārāk mazs barošanas spiediens	Pārbaudiet barošanas spiedienu	Nomainiet barošanas spiediena vārstu (30+/-3 bar)
			Bojāts kustības sūknis 2	Sk. novēršanu	Nomainiet kustības sūkni 2
			SmartDrive iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet SmartDrive
32	32 SmartDrive priekšējā tilta sūkņa novirzes leņķa sensora B38 traucējums	Kļūda: Priekšējā tilta kustības sūkņa 1 novirzes leņķis - Signāls ārpus diapazona - Ir iespējams atlikušā sūkņa maksimālais ātrums	Vērtības nav pareizi noregulētas	Veiciet gaitas iekārtas piedziņas diagnostiku	Pareizi noregulējiet sprieguma vērtības
			Nav pareiza novirzes leņķa sensora kalibrēšana	Pārmēriet spriegumu neitrālajā stāvoklī	Noregulējiet novirzes leņķa sensoru; neitrālajā stāvoklī jābūt apt. 2,5 voltu signālam
			Īsslēgums/vada pārrāvums novirzes leņķa sensoru vadojumā	Pārbaudiet novirzes leņķa sensoru vadojumu	Nomainiet novirzes leņķa sensoru vadojumu

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Bojāts novirzes leņķa sensora spraudnis	Pārbaudiet sensora spraudni	Nomainiet sensora spraudni
			Bojāts novirzes leņķa sensors	Pārbaudiet sensora spriegumu	Nomainiet un noregulējiet novirzes leņķa sensoru; neitrālajā stāvoklī jābūt apt. 2,5 voltu signālam
33	32 SmartDrive aizmugurējā tilta sūkņa novirzes leņķa sensora B39 traucējums	Kļūda: Pakaļējā tilta kustības sūkņa 2 novirzes leņķis - Signāls ārpus diapazona - Ir iespējams atlikušā sūkņa maksimālais ātrums	Vērtības nav pareizi noregulētas	Veiciet gaitas iekārtas piedziņas diagnostiku	Pareizi noregulējiet sprieguma vērtības
			Nav pareiza novirzes leņķa sensora kalibrēšana	Izmēriet sensora spriegumu	Noregulējiet novirzes leņķa sensoru; neitrālajā stāvoklī jābūt apt. 2,5 voltu signālam
			Īsslēgums/vada pārrāvums novirzes leņķa sensoru vadojumā	Pārbaudiet novirzes leņķa sensoru vadojumu	Nomainiet novirzes leņķa sensoru vadojumu
			Bojāts novirzes leņķa sensora spraudnis	Pārbaudiet sensora spraudni	Nomainiet sensora spraudni
			Bojāts novirzes leņķa sensors	Izmēriet sensora spriegumu	Nomainiet un noregulējiet novirzes leņķa sensoru; neitrālajā stāvoklī jābūt apt. 2,5 voltu signālam

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
34	34 SmartDrive priekšējā tilta sūkņa novirzes leņķa sensora B38 nepamatota signāla izmaiņa	Kļūda: Priekšējā tilta kustības sūkņa 1 novirzes leņķis - Novirzes leņķis mainās pārāk ātri - Ir iespējams atlikušā sūkņa maksimālais ātrums	Vērtības nav pareizi noregulētas	Veiciet gaitas iekārtas piedziņas diagnostiku	Pareizi noregulējiet sprieguma vērtības
			Piesārņojums hidrauliskajā sistēmā (piem., regulētājvārsti)	Pārbaudiet, vai hidrauliskajā sistēmā nav piesārņojuma	Likvidējiet piesārņojumu
			Nav pareiza novirzes leņķa sensora kalibrēšana	Izmēriet spriegumu neitrālajā stāvoklī	Noregulējiet novirzes leņķa sensoru; neitrālajā stāvoklī jābūt apt. 2,5 voltu signālam
			Īsslēgums/vada pārrāvums novirzes leņķa sensoru vadojumā	Pārbaudiet novirzes leņķa sensoru vadojumu	Nomainiet novirzes leņķa sensoru vadojumu
			Bojāts novirzes leņķa sensora spraudnis	Pārbaudiet sensora spraudni	Nomainiet sensora spraudni
			Bojāts novirzes leņķa sensors	Izmēriet sensora spriegumu	Nomainiet un noregulējiet novirzes leņķa sensoru; neitrālajā stāvoklī jābūt apt. 2,5 voltu signālam
35	35 SmartDrive aizmugurējā tilta sūkņa novirzes leņķa sensora B39 nepamatota signāla izmaiņa	Kļūda: Pakaļējā tilta kustības sūkņa 2 novirzes leņķis - Novirzes leņķis mainās pārāk ātri - Ir iespējams atlikušā sūkņa maksimālais ātrums	Vērtības nav pareizi noregulētas	Veiciet gaitas iekārtas piedziņas diagnostiku	Pareizi noregulējiet sprieguma vērtības
			Piesārņojums hidrauliskajā sistēmā (piem., regulētājvārsti)	Pārbaudiet, vai hidrauliskajā sistēmā (piem., regulētājvārstos) nav piesārņojuma	Likvidējiet piesārņojumu

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Nav pareiza novirzes leņķa sensora kalibrēšana	Izmēriet spriegumu neitrālajā stāvoklī	Noregulējiet novirzes leņķa sensoru; neitrālajā stāvoklī jābūt apt. 2,5 voltu signālam
			Īsslēgums/vada pārrāvums novirzes leņķa sensoru vadojumā	Pārbaudiet novirzes leņķa sensoru vadojumu	Nomainiet novirzes leņķa sensoru vadojumu
			Bojāts novirzes leņķa sensora spraudnis	Pārbaudiet sensora spraudni	Nomainiet sensora spraudni
			Bojāts novirzes leņķa sensors	Izmēriet sensora spriegumu	Nomainiet un noregulējiet novirzes leņķa sensoru; neitrālajā stāvoklī jābūt apt. 2,5 voltu signālam
36	36 SmartDrive bremzēšanas spiediena sensora B16 un bremzes pedāļa slēdža B40 nepamatota signāla maiņa	Kļūda: Bremzēšanas spiediena sensors - Kustībai pa ceļu: maksimālais ātrums / 4	Vērtības nav pareizi noregulētas	Veiciet gaitas iekārtas piedziņas diagnostiku	Pareizi noregulējiet sprieguma vērtības
			Bremzes pedāļa slēdzis nav noregulēts	Sk. novēršanu	Bremzes pedāļa slēdzi noregulējiet tā, lai bremzes pedāļa slēdža pārslēgšana atrastos bremzēšanas spiediena 70 - 90 bar robežās; jāievēro montāžas attālums!
			Īsslēgums/vada pārrāvums bremzēšanas spiediena sensora/bremzes pedāļa slēdža vadojumā	Pārbaudiet bremzēšanas spiediena sensora un bremzes pedāļa slēdža sensoru vadojumu	Nomainiet bremzēšanas spiediena sensora un bremzes pedāļa slēdža sensoru vadojumu

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Bojāts bremzēšanas spiediena sensora/bremzes pedāļa slēdža sensora spraudnis	Pārbaudiet sensora spraudni	Nomainiet sensora spraudni
			Bojāts bremzes pedāļa slēdzis	Sk. novēršanu	Nomainiet bremzes pedāļa slēdzi un noregulējiet tā, lai bremzes pedāļa slēdža pārslēgšana atrastos bremzēšanas spiediena 70 - 90 bar robežās; jāievēro montāžas attālums!
			Bojāts bremzēšanas spiediena sensors	Pārbaudiet sensora darbību	Nomainiet bremzēšanas spiediena sensoru
			Defektīvs bremzēšanas spiediens	Pārbaudiet bremzēšanas spiedienu	Noregulējiet bremzēšanas spiedienu
			SmartDrive iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet SmartDrive
37	37 Pārāk mazs SmartDrive sūkņa apgriezienu skaits / dīzeļdzinēja apgriezienu skaits	Kļūda: Pārāk mazs sūkņa apgriezienu skaits	Pārāk mazs dzinēja apgriezienu skaits	Pārbaudiet dzinēja apgriezienu skaitu	Noregulējiet dzinēja apgriezienu skaitu
			KMC3 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC3
			SmartDrive iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet SmartDrive

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
38	38 Pārāk mazs SmartDrive bremzēšanas akumulatora spiediens B18	Kļūda: Pārāk mazs bremzēšanas akumulatora spiediens - Kustībai pa ceļu: maksimālais ātrums / 4	Pārāk mazs bremzēšanas akumulatora spiediens	Sk. novēršanu	Iedarbiniet dīzeļdzinēju, lai piepildītu akumulatoru
			Vērtības nav pareizi noregulētas	Veiciet gaitas iekārtas piedziņas diagnostiku	Pareizi noregulējiet sprieguma vērtības
			Bojāts akumulatora spiedvārsts	Pārbaudiet vārstu	Nomainiet akumulatora spiedvārstu
			Bojāts akumulators	Sk. novēršanu	Nomainiet akumulatoru
			Īsslēgums/vada pārrāvums bremzēšanas akumulatora spiediena sensora vadojumā	Pārbaudiet bremzēšanas akumulatora spiediena sensora vadojumu	Nomainiet bremzēšanas akumulatora spiediena sensora vadojumu
			Bojāts bremzēšanas akumulatora spiediena sensora spraudnis	Pārbaudiet sensora spraudni	Nomainiet sensora spraudni
			Bojāts bremzēšanas akumulatora spiediena sensors	Sk. novēršanu	Nomainiet bremzēšanas akumulatora spiediena sensoru
			SmartDrive iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet SmartDrive
39	39 SmartDrive CAN1 datu pārraides traucējums	Kļūda: CAN kopnes datu pārraide	Defektīvs SmartDrive barošanas spriegums	Nedeg gaismas diode +22-LD31	Pārbaudiet drošinātāju +22-F77
			Defektīvs centrālās elektroiekārtas barošanas spriegums	Nedeg gaismas diode +22-LD63	Pārbaudiet drošinātāju +22-F63

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
				Nedeg gaismas diode +22-LD11	Pārbaudiet drošinātāju +22-F92
			Īsslēgums/vada pārrāvums CAN1 kopnes vadojumā	Pārbaudiet vadojumu	Nomainiet vadojumu
			Bojāti CAN1 slodzes rezistori	Pārbaudiet vadojumu un slodzes rezistorus	Nomainiet slodzes rezistorus
			Defektīvs vadības sviras barošanas spriegums	Pārbaudiet drošinātāju +22-F65	Nomainiet drošinātāju +22-F65
			Vadības sviras iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet vadības sviru
			Defektīvs KMC3 barošanas spriegums	Nedeg gaismas diode +22-LD62	Pārbaudiet drošinātāju +22-F62
				Nedeg gaismas diode +22-LD11	Pārbaudiet drošinātāju +22-F92
				Nedeg gaismas diode +22-LD44	Pārbaudiet drošinātāju +22-F44
			KMC3 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC3
			SmartDrive iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet SmartDrive
40	40 SmartDrive augstspiediena sensora B13 traucējums	Kļūda: Augstspiediena sensors - Signāls ārpus diapazona	Īsslēgums/vada pārrāvums augstspiediena sensora vadojumā	Pārbaudiet augstspiediena sensora vadojumu	Nomainiet augstspiediena sensora vadojumu

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Bojāts augstspiediena sensora spraudnis	Pārbaudiet sensora spraudni	Nomainiet sensora spraudni
			Bojāts augstspiediena sensors	Izmēriet sensora spriegumu	Nomainiet augstspiediena sensoru
			Defektīvs augstspiediens	Pārbaudiet augstspiedienu (420 bar)	Ja nepieciešams, atkārtoti noregulējiet augstspiedienu
			SmartDrive iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet SmartDrive
42	42 Aktivizēta SmartDrive stāvbremze	Kļūda: Mēģinājums braukt ar ieslēgtu stāvbremzi	Stāvbremzes slēdzis ir nospiests	Pārbaudiet, vai stāvbremze ir aktivizēta	Izslēdziet stāvbremzes slēdzi
				Pārbaudiet drošinātāju +22-F72.1	Nomainiet drošinātāju +22-F72.1
			Īsslēgums slēdža vadojumā	Pārbaudiet stāvbremzes slēdža vadojumu	Nomainiet stāvbremzes slēdža vadojumu
			Bojāts stāvbremzes slēdzis	Pārmēriet, vai slēdzis pārslēdz	Nomainiet stāvbremzes slēdzi
			Vada pārrāvums SmartDrive stāvbremzes spiediena ieejas vadojuma tiltiņā	Pārbaudiet stāvbremzes spiediena ieejas vadojuma tiltiņu	Nomainiet stāvbremzes spiediena ieejas vadojuma tiltiņu
			SmartDrive iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet SmartDrive

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
43	43 Pārāk mazs SmartDrive barošanas spiediens	Kļūda: Pārāk mazs barošanas spiediens	Nav dzinēja apgriezienu skaita vai tas ir pārāk mazs	Pārbaudiet dzinēja apgriezienu skaitu	Iedarbiniet dzinēju vai palieliniet apgriezienu skaitu
			Hidrauliska noplūde	Pārbaudiet, vai hidrauliskajā sistēmā nav noplūdes	Likvidējiet noplūdi
			Defektīvs barotājsūknis	Pārbaudiet barošanas spiedienu	Nomainiet barotājsūkni (30+/-3 bar)
			Bojāts barošanas spiediena vārsts	Pārbaudiet barošanas spiediena vārsta darbību	Nomainiet barošanas spiediena vārstu
			Īsslēgums/vada pārrāvums barošanas spiediena sensora vadojumā	Pārbaudiet skalošanas vārsta temperatūras sensora vadojumu	Nomainiet skalošanas vārsta temperatūras sensora vadojumu
			SmartDrive iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet SmartDrive
44	44 Pārāk augsta SmartDrive eļļas temperatūra B14	Kļūda: Pārāk augsta eļļas temperatūra - Kustībai pa ceļu: maksimālais ātrums / 1,5	Pārāk karsta hidrauliskā eļļa	Pārbaudiet dzesētāja tīrību	Iztīriet dzesētāju
			Īsslēgums/vada pārrāvums skalošanas vārsta temperatūras sensora vadojumā	Pārbaudiet skalošanas vārsta temperatūras sensora vadojumu	Nomainiet skalošanas vārsta temperatūras sensora vadojumu
			Bojāts skalošanas vārsta temperatūras sensors	Pārbaudiet skalošanas vārsta temperatūras sensoru	Nomainiet skalošanas vārsta temperatūras sensoru
			SmartDrive iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet SmartDrive

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
45	45 Nav SmartDrive gaitas iekārtas piedziņas atbloķēšanas S3	Kļūda: Mēģinājums braukt bez gaitas iekārtas piedziņas atbloķēšanas - Iespējams maksimālais ātrums	Gaitas iekārtas piedziņas atbloķēšanas slēdzis nav nospiests	Pārbaudiet gaitas iekārtas piedziņas atbloķēšanas slēdzi	Ieslēdziet gaitas iekārtas piedziņas slēdzi
					Veiciet vadības pults diagnostiku
			Īsslēgums/vada pārrāvums slēdža vadojumā	Pārbaudiet gaitas iekārtas piedziņas atbloķēšanas slēdža vadojumu	Nomainiet gaitas iekārtas piedziņas atbloķēšanas slēdža vadojumu
			Bojāts gaitas iekārtas piedziņas atbloķēšanas slēdzis	Pārbaudiet gaismas diodi +22-LD43 uz releja plates	Nomainiet gaitas iekārtas piedziņas atbloķēšanas slēdzi
			SmartDrive iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet SmartDrive
46	46 SmartDrive priekšējā tilta sūkņa 1 vārsta spoles Y1 traucējums	Kļūda: Sūkņa 1 spole 1	Īsslēgums/vada pārrāvums spoles vadojumā	Pārbaudiet vārsta vadojumu	Nomainiet vārsta vadojumu
			Bojāta spole	Pārbaudiet spoli	Nomainiet spoli
			SmartDrive iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet SmartDrive
47	47 SmartDrive priekšējā tilta sūkņa 1 vārsta spoles Y2 traucējums	Kļūda: Sūkņa 1 spole 2	Īsslēgums/vada pārrāvums spoles vadojumā	Pārbaudiet vārsta vadojumu	Nomainiet vārsta vadojumu
			Bojāta spole	Pārbaudiet spoli	Nomainiet spoli

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			SmartDrive iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet SmartDrive
48	48 SmartDrive aizmugurējā tilta sūkņa 2 vārsta spoles Y3 traucējums	Kļūda: Sūkņa 1 spole 2	Īsslēgums/vada pārrāvums spoles vadojumā	Pārbaudiet vadu savienojumus	Nomainiet vārsta vadojumu
			Bojāta spole	Pārbaudiet spoli	Nomainiet spoli
			SmartDrive iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet SmartDrive
49	49 SmartDrive aizmugurējā tilta sūkņa 2 vārsta spoles Y4 traucējums	Kļūda: Sūkņa 2 spole 2	Īsslēgums/vada pārrāvums spoles vadojumā	Pārbaudiet vārsta vadojumu	Nomainiet vārsta vadojumu
			Bojāta spole	Pārbaudiet spoli	Nomainiet spoli
			SmartDrive iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet SmartDrive
50	50 SmartDrive vadības sviras traucējums	Kļūda: Vadības svira - Nepareizs/traucēts signāls - Maksimālais ātrums / 4	Defektīvs vadības sviras barošanas spriegums	Pārbaudiet drošinātāju +22-F57	Nomainiet drošinātāju +22-F57
				Pārbaudiet drošinātāju +22-F65	Nomainiet drošinātāju +22-F65
			Defektīvs centrālās elektroiekārtas barošanas spriegums.	Nedeg gaismas diode +22-LD63	Pārbaudiet drošinātāju +22-F63
				Nedeg gaismas diode +22-LD11	Pārbaudiet drošinātāju +22-F92

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Bojāta vadības svira	Pārbaudiet vadības sviras funkcijas	Nomainiet vadības sviru
			SmartDrive iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet SmartDrive
60	60 SmartDrive priekšējā tilta sūkņa 1 vārsta spoles Y1 nepamatota strāva	Kļūda: Kustības sūkņa 1 regulētājvārsts 1 - Ir iespējams atlikušā sūkņa maksimālais ātrums	Īsslēgums/vada pārrāvums sūkņa 1 regulētājvārsta 1 vadojumā	Pārbaudiet sūkņa 1 regulētājvārsta 1 vadojumu	Nomainiet sūkņa 1 regulētājvārsta 1 vadojumu
			Bojāts vārsta spraudnis	Pārbaudiet vārsta spraudni	Nomainiet vārsta spraudni
			Bojāta elektromagnētisko vārstu spole	Pārbaudiet spoli	Nomainiet spoli
			SmartDrive iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet SmartDrive
61	61 SmartDrive priekšējā tilta sūkņa 1 vārsta spoles Y2 nepamatota strāva	Kļūda: Kustības sūkņa 1 regulētājvārsts 2 - Ir iespējams atlikušā sūkņa maksimālais ātrums	Īsslēgums/vada pārrāvums sūkņa 2 regulētājvārsta 1 vadojumā	Pārbaudiet sūkņa 1 regulētājvārsta 2 vadojumu	Nomainiet sūkņa 1 regulētājvārsta 2 vadojumu
			Bojāts vārsta spraudnis	Pārbaudiet vārsta spraudni	Nomainiet vārsta spraudni
			Bojāta elektromagnētisko vārstu spole	Pārbaudiet spoli	Nomainiet spoli
			SmartDrive iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet SmartDrive

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
62	62 SmartDrive priekšējā tilta sūkņa 1 apstādināšanas vārsta spoles Y69 traucējums	Kļūda: Priekšējā tilta kustības sūkņa 1 apstādināšanas vārsts - Ir iespējams atlikušā sūkņa maksimālais ātrums	Īsslēgums/vada pārrāvums sūkņa 1 apstādināšanas vārsta vadojumā	Pārbaudiet sūkņa 1 apstādināšanas vārsta vadojumu	Nomainiet sūkņa 1 apstādināšanas vārsta vadojumu
			Bojāts vārsta spraudnis	Pārbaudiet vārsta spraudni	Nomainiet vārsta spraudni
			Bojāta elektromagnētiskā vārsta spole	Pārbaudiet spoli	Nomainiet spoli
			SmartDrive iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet SmartDrive
63	63 SmartDrive aizmugurējā tilta sūkņa 2 vārsta spoles Y3 nepamatota strāva	Kļūda: Kustības sūkņa 2 regulētājvārsts 1 - Ir iespējams atlikušā sūkņa maksimālais ātrums	Īsslēgums/vada pārrāvums sūkņa 1 regulētājvārsta 2 vadojumā	Pārbaudiet sūkņa 2 regulētājvārsta 1 vadojumu	Nomainiet sūkņa 2 regulētājvārsta 1 vadojumu
			Bojāts vārsta spraudnis	Pārbaudiet vārsta spraudni	Nomainiet vārsta spraudni
			Bojāta elektromagnētisko vārstu spole	Pārbaudiet spoli	Nomainiet spoli
			SmartDrive iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet SmartDrive
64	64 SmartDrive aizmugurējā tilta sūkņa 2 vārsta spoles Y4 nepamatota strāva	Kļūda: Kustības sūkņa 2 regulētājvārsts 2 - Ir iespējams atlikušā sūkņa maksimālais ātrums	Īsslēgums/vada pārrāvums sūkņa 2 regulētājvārsta 2 vadojumā	Pārbaudiet sūkņa 2 regulētājvārsta 2 vadojumu	Nomainiet sūkņa 2 regulētājvārsta 2 vadojumu
			Bojāts vārsta spraudnis	Pārbaudiet vārsta spraudni	Nomainiet vārsta spraudni

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Bojāta elektromagnētisko vārstu spole	Pārbaudiet spoli	Nomainiet spoli
			SmartDrive iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet SmartDrive
65	65 SmartDrive aizmugurējā tilta sūkņa 2 apstādināšanas vārsta spoles Y70 traucējums	Kļūda: Pakaļējā tilta kustības sūkņa 2 apstādināšanas vārsts - Ir iespējams atlikušā sūkņa maksimālais ātrums	Īsslēgums/vada pārrāvums sūkņa 2 apstādināšanas vārsta vadojumā	Pārbaudiet sūkņa 2 apstādināšanas vārsta vadojumu	Nomainiet sūkņa 2 apstādināšanas vārsta vadojumu
			Bojāts vārsta spraudnis	Pārbaudiet vārsta spraudni	Nomainiet vārsta spraudni
			Bojāta elektromagnētiskā vārsta spole	Pārbaudiet spoli	Nomainiet spoli
			SmartDrive iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet SmartDrive

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
70	70 SmartDrive sēdekļa slēdža traucējums	Gaitas iekārtas piedziņas vadības ierīce (SmartDrive) ir identificējusi vada pārrāvumu vai īsslēgumu diagnostikai derīgam sēdekļa slēdzim. Vada pārrāvumu identificē, kad sēdekļa slēdža spriegums ir robežās starp 0 - 1,2 voltiem. Īsslēgumu identificē, kad sēdekļa slēdža spriegums ir robežās starp 3,8 - 5 voltiem. Traucētajam spriegumam jābūt pievadītam vismaz 0,5 sekundes, pirms parāda kļūdas ziņojumu. Spriegums starp 1,2 voltiem - 2,2 voltiem ==> Vadītājs atrodas sēdeklī Spriegums starp 2,8 - 3,8 voltiem ==> Vadītājs neatrodas sēdeklī Spriegums starp 2,2 voltiem - 2,8 voltiem ==> Nedefinēts diapazons Ja ir radusies kļūda, gaitas iekārtas piedziņa pārslēdzas "Limp" režīmā, un ir iespējams tikai ierobežots kustības režīms Kustības pa ceļu režīms maks. 25 km/h Darbs laukā maks. 5 km/h. Diagnostikai derīgs sēdekļa slēdzis ir uzstādīts modeļos BiG X 700, 850 un 1100.	Parametrs regulējumam, kurš sēdekļa slēdzis ir uzstādīts, ir nepareizi norādīts	Pārbaudiet parametru 33659 \"Sēdekļa slēdža aparatūra\" parametru grupā \"Vispārīgs darbs.	Atbilstoši pielāgojiet parametru. Norādījums: Mašīnās ar jaunu kabīni ir uzstādīts diagnostikai derīgs sēdekļa slēdzis.
			Bojāts sēdekļa slēdzis	Pārbaudiet sēdekļa slēdzi, veicot diagnostiku terminālī	Sk. nākamo pārbaudi
				Izmēriet ar multimetru sēdekļa slēdža pretestību	Nomainiet sēdekļa slēdzi un/vai vadu savienojumus sēdeklī
					Nomainiet vadu savienojumus sēdeklī
				Izmēriet ar multimetru sēdekļa slēdža pretestību sēdekļa spraudnī starp kontaktu 21X1.12 (zemējums) un 21X1.11 (+5 V). Vadītājs atrodas sēdeklī = sēdekļa slēdzis saslēgts = 1,5 K omi Vadītājs neatrodas sēdeklī = sēdekļa slēdzis atslēgts = 3 K omi	Nomainiet sēdekļa slēdzi
					Nomainiet vadu savienojumus
			Bojāts sēdekļa slēdža vadu savienojums	Pārbaudiet sēdekļa slēdzi, veicot diagnostiku terminālī	Sk. nākamo pārbaudi

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
				Izmēriet ar multimetru sēdekļa slēdža vadu savienojumu uz gaitas iekārtas piedziņas vadības ierīci un KMC3, vai nav vada pārrāvuma un īsslēguma	Novērsiet kļūdu vadu savienojumos vai nomainiet kabeļu kūli
			Bojāta SmartDrive	Uzstādiet rezerves SmartDrive	Nomainiet SmartDrive
			Bojāta KMC3	Uzstādiet rezerves KMC3	Uzstādiet jaunu KMC3

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
71	71 SmartDrive nepamatota sēdekļa slēdža vērtība	Sēdekļa slēdzi paralēli izvērtē gaitas iekārtas piedziņas vadības ierīce (SmartDrive) un vadības ierīce KMC3. Gaitas iekārtas piedziņa salīdzina šos abus stāvokļus. Ja stāvoklis ilgāk par 3 sekundēm nav vienāds, tad parāda šo kļūdu. Ja ir radusies kļūda, gaitas iekārtas piedziņa pārslēdzas "Limp" režīmā, un ir iespējams tikai ierobežots kustības režīms Kustības pa ceļu režīms maks. 25 km/h Darbs laukā maks. 5 km/h.	Parametrs 33659 \\\\\\\"Sēdekļa slēdža aparatūra\\\\\\\" regulējumam, kurš sēdekļa slēdzis ir uzstādīts, ir nepareizi norādīts.	Pārbaudiet parametru 33659 \\\"Sēdekļa slēdža aparatūra\\\" parametru grupā \\\"Vispārīgs darbs. Norādījums: Mašīnās ar jaunu kabīni ir uzstādīts diagnostikai derīgs sēdekļa slēdzis. 0 = darba kontakts 1 = derīgs diagnostikai 5 volti (jauna kabīne Poclain gaitas iekārtas piedziņai) 2 = derīgs diagnostikai 10 volti (jauna kabīne Bosch gaitas iekārtas piedziņai)	Atbilstoši pielāgojiet parametru.
			Bojāti vadu savienojumi	Izmēriet ar multimetru sēdekļa slēdža vadu savienojumu uz SmartDrive un KMC3, vai nav vada pārrāvuma un īsslēguma	Novērsiet kļūdu vadu savienojumos vai nomainiet kabeļu kūli
			Bojāta SmartDrive	Uzstādiet rezerves SmartDrive	Uzstādiet jaunu SmartDrive
			Bojāta KMC3	Uzstādiet rezerves KMC3	Uzstādiet jaunu KMC3
95	95 Pastāvīgi nospiesta kājas bremze / SmartDrive bremzēšanas spiediena sensora B16 traucējums	Kļūda: Bremžu vārsts	Bremze bija pastāvīgi nospiesta (piem., bremzēšanas spiediens lielāks par 10 bar un ilgāks par 3 min., sākot ar termināļa versiju 150200104-13: Bremzēšanas spiediens lielāks par 5 bar)	Sk. novēršanu	Noņemiet kāju no bremzes

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Bojāts vai iespiests bremžu vārsts	Pārbaudiet bremžu vārstu	Nomainiet bremžu vārstu
			SmartDrive iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet SmartDrive
96	96 CAN1 traucējums starp termināli un SmartDrive / DRC	Kļūda: CAN kopnes datu pārraide - SmartDrive uz termināli.	Noteikšana, izmantojot termināli	Veiciet CAN diagnostiku.	
			Vadības ierīce nav ieprogrammēta	Izvēlnē - Programmatūras versiju informācija - pārbaudiet vadības ierīču programmatūras versiju	Vadības ierīces programmēšana
			Defektīvs SmartDrive barošanas spriegums	Nedeg gaismas diode +22-LD31	Pārbaudiet drošinātāju +22-F77
			Defektīvs centrālās elektroiekārtas barošanas spriegums	Nedeg gaismas diode +22-LD63	Pārbaudiet drošinātāju +22-F63
				Nedeg gaismas diode +22-LD11	Pārbaudiet drošinātāju +22-F92
			Defektīva KMC3 gaitas iekārtas piedziņas drošības izeja	Nedeg gaismas diode +22-LD102	Pārbaudiet KMC3 drošības izeju (kad ir izslēgts dzinējs, izeja vienmēr ir aktivizēta); pārbaudiet vadojumu
			Traucēts SmartDrive reāllaika signāls	Nemirgo gaismas diode +22-LD116	Pārbaudiet SmartDrive barošanas spriegumu; pārbaudiet vadojumu

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Īsslēgums/vada pārrāvums CAN1 kopnes vadojumā	Pārbaudiet vadojumu	Nomainiet vadojumu
			Bojāti CAN1 slodzes rezistori	Pārbaudiet vadojumu un slodzes rezistorus	Ja nepieciešams, nomainiet vadojumu un slodzes rezistorus
			SmartDrive iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet SmartDrive
			KMC3 ir novecojusi programmatūras versija. Līdz KMC3 programmatūras versijai 150 200 103 - 08 kļūda KMC3 programmatūrā var izraisīt kļūdu 96.	Lieciet parādīt un salīdzināt programmatūras versijas terminālī.	Instalējiet jaunāko programmatūras versiju, izmantojot Krone lejupielādes centru.
98	98 Nezināma SmartDrive kļūda	Kļūda: iekšēja kļūda SmartDrive	Iekšēja kļūda SmartDrive	Sk. novēršanu	Nomainiet SmartDrive
113	113 Vadības sviras pazemināts spriegums 12V	Kļūda: Pārāk mazs 12 voltu barošanas spriegums	Noteikšana, izmantojot terminālі	Veiciet vadības sviras diagnostiku	
			Pārāk mazs vadības sviras barošanas spriegums	Pārbaudiet drošinātāju +22-F57	Nomainiet drošinātāju +22-F57
				Pārbaudiet drošinātāju +22-F65	Nomainiet drošinātāju +22-F65
			Defektīvs centrālās elektroiekārtas barošanas spriegums	Nedeg gaismas diode +22-LD63	Pārbaudiet drošinātāju +22-F63

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
				Nedeg gaismas diode +22-LD11	Pārbaudiet drošinātāju +22-F92
			Bojāti vadu savienojumi	Pārbaudiet vadu savienojumus	Nomainiet vadu savienojumus
			Izlādējiet akumulatoru	Pārbaudiet akumulatorskābi, pārbaudiet akumulatora spriegumu	Uzlādējiet akumulatoru, nomainiet akumulatoru
			Bojāta uzlādes kontrollampiņa	Pārbaudiet uzlādes kontrollampiņu, pārbaudiet vadu savienojumus	Nomainiet uzlādes kontrollampiņu, nomainiet vadu savienojumus
			Bojāts ģenerators	Pārbaudiet ģeneratoru	Nomainiet ģeneratoru
			Vadības sviras iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet vadības sviru
114	114 Vadības sviras pārspriegums 12V	Kļūda: 12 volti - Pārāk liels barošanas spriegums	Noteikšana, izmantojot termināli	Veiciet vadības sviras diagnostiku	
			Bojāts ģeneratora regulators	Dzinēja darbības laikā izmēriet akumulatoru spriegumu. Spriegums nedrīkst pārsniegt 14,8 V	Nomainiet ģeneratoru
			Bojāts ģenerators	Pārbaudiet ģeneratoru	Nomainiet ģeneratoru

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Bojāts akumulatora pārslēgšanas relejs (500, 800 un 1000)	Saskaņā ar elektrisko savienojumu shēmu pārbaudiet releja darbību	Nomainiet akumulatora pārslēgšanas releju
			Vadības sviras iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet vadības sviru
115	115 Vadības sviras pazemināts spriegums 8V	Kļūda: Pārāk mazs 8,5 voltu vadības sviras spriegums	Noteikšana, izmantojot termināli	Veiciet vadības sviras diagnostiku	
			Pārāk mazs vadības sviras barošanas spriegums	Pārbaudiet drošinātāju +22-F57	Nomainiet drošinātāju +22-F57
				Pārbaudiet drošinātāju +22-F65	Nomainiet drošinātāju +22-F65
			Defektīvs centrālās elektroiekārtas barošanas spriegums	Nedeg gaismas diode +22-LD63	Pārbaudiet drošinātāju +22-F63
				Nedeg gaismas diode +22-LD11	Pārbaudiet drošinātāju +22-F92
			Izlādējiet akumulatoru	Pārbaudiet akumulatorskābi, pārbaudiet akumulatora spriegumu	Uzlādējiet akumulatoru, nomainiet akumulatoru
			Bojāta uzlādes kontrollampiņa	Pārbaudiet uzlādes kontrollampiņu, pārbaudiet vadu savienojumus	Ja nepieciešams, nomainiet uzlādes kontrollampiņu un/vai nomainiet vadu savienojumus
			Bojāts ģenerators	Pārbaudiet ģeneratoru	Nomainiet ģeneratoru

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Vadības sviras iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet vadības sviru
116	116 Vadības sviras pogu sprieguma 12V traucējums	Kļūda: 12 voltu pogu spriegums - Spriegums ārpus diapazona	Izlādējiet akumulatoru	Pārbaudiet akumulatorskābi, pārbaudiet akumulatora spriegumu	Uzlādējiet akumulatoru, nomainiet akumulatoru
			Bojāta uzlādes kontrollampiņa	Pārbaudiet uzlādes kontrollampiņu, pārbaudiet vadu savienojumus	Ja nepieciešams, nomainiet uzlādes kontrollampiņu un/vai nomainiet vadu savienojumus
			Bojāts ģenerators	Pārbaudiet ģeneratoru	Nomainiet ģeneratoru
			Vadības sviras iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet vadības sviru
117	117 Vadības sviras elektroapgādes gaismas diodes traucējums	Kļūda: 12 voltu gaismas diodes barošanas spriegums - Spriegums ārpus diapazona	Noteikšana, izmantojot termināli	Veiciet vadības sviras diagnostiku	
			Izlādējiet akumulatoru	Pārbaudiet akumulatorskābi, pārbaudiet akumulatora spriegumu	Uzlādējiet akumulatoru, nomainiet akumulatoru
			Bojāta uzlādes kontrollampiņa	Pārbaudiet uzlādes kontrollampiņu, pārbaudiet vadu savienojumus	Ja nepieciešams, nomainiet uzlādes kontrollampiņu un/vai nomainiet vadu savienojumus
			Bojāts ģenerators	Pārbaudiet ģeneratoru	Nomainiet ģeneratoru

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Vadības sviras iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet vadības sviru
118	118 Vadības sviras elektroapgādes izeju traucējums	Kļūda: 12 voltu barošanas sprieguma izejas - Spriegums ārpus diapazona	Izlādējiet akumulatoru	Pārbaudiet akumulatorskābi, pārbaudiet akumulatora spriegumu	Uzlādējiet akumulatoru, nomainiet akumulatoru
			Bojāta uzlādes kontrollampiņa	Pārbaudiet uzlādes kontrollampiņu, pārbaudiet vadu savienojumus	Ja nepieciešams, nomainiet uzlādes kontrollampiņu un/vai nomainiet vadu savienojumus
			Bojāts ģenerators	Pārbaudiet ģeneratoru	Nomainiet ģeneratoru
			Vadības sviras iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet vadības sviru
119	119 Vadības sviras iekšējs traucējums	Kļūda: Min./maks. parametrs	Nepareizas vērtības EEPROM		
			Bojāts EEPROM	Sk. novēršanu	Nomainiet vadības sviru
			Bojāts EEPROM	Sk. novēršanu	Nomainiet vadības sviru
120	120 Vadības sviras iekšējs traucējums	Kļūda: Zibatmiņas kontrolsumma	Lejupielāde bija pārtraukta	Sk. novēršanu	Atkārtojiet lejupielādi
			Bojāta zibatmiņa	Sk. novēršanu	Nomainiet vadības sviru

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Vadības sviras iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet vadības sviru
121	121 Joystick interne Stoerung!	Kļūda: iekšēja kļūda vadības svirā	Iekšēja kļūda vadības svirā	Sk. novēršanu	Nomainiet vadības sviru
				Sk. novēršanu	Nomainiet vadības sviru
					Vadītājs nebija nospiedis NEVIENU taustiņu, taču kļūdas ziņojums parādās pēc katras mašīnas atkārtotas palaides ==> Nomainiet vadības sviru
				Kļūdas kods: 0000 0200: ==> Paaugstināta temperatūra. Iekšējā temperatūra vadības svirā ir > 80°C	Apkārtējā gaisa temperatūra arī ir > 75°C ==> Ļaujiet kabīnei atdzist un atkārtoti palaidiet mašīnu
				Kļūdas kods: 0000 0200: ==> CAN kopne izslēgta	Atkārtoti palaidiet mašīnu
					Pārbaudiet CAN vadu savienojumus
					Nomainiet vadības sviru

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
				Kļūdas kods: 0000 2000: ==> Sargierīce veic atkārtotu palaidi ==> Vadības svira nebija pienācīgi izslēgta. Piem., kad ir ieslēgta aizdedze, izslēdziet akumulatora galveno slēdzi.	Kad ir ieslēgta aizdedze, bija izslēgts akumulatora galvenais slēdzis ==> Mašīnas atkārtota palaide
					Svārstīgs kontakts vadības sviras elektroapgādē ==> Pārbaudiet vadības sviras vadu savienojumus un elektroapgādi
					Iekšēja kļūda vadības svirā ==> Nomainiet vadības sviru
124	124 Vadības bloka pults pazemināts spriegums 12V	Kļūda: Pārāk mazs 12 voltu barošanas spriegums	Noteikšana, izmantojot termināli	Veiciet vadības pults diagnostiku	
			Pārāk mazs vadības pults barošanas spriegums	Pārbaudiet drošinātāju +22-F47	Nomainiet drošinātāju +22-F47
				Pārbaudiet drošinātāju +22-F48.1	Nomainiet drošinātāju +22-F48.1
			Defektīvs centrālās elektroiekārtas barošanas spriegums	Nedeg gaismas diode +22-LD62	Pārbaudiet drošinātāju +22-F62
				Nedeg gaismas diode +22-LD64	Pārbaudiet drošinātāju +22-F64
			Bojāti vadu savienojumi	Pārbaudiet vadu savienojumus	Nomainiet vadu savienojumus
			Izlādējiet akumulatoru		

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
				Pārbaudiet akumulatorskābi, pārbaudiet akumulatora lādiņu	Uzlādējiet akumulatoru, nomainiet akumulatoru
			Bojāta uzlādes kontrollampiņa	Pārbaudiet uzlādes kontrollampiņu, pārbaudiet vadu savienojumus	Nomainiet uzlādes kontrollampiņu, ja nepieciešams, nomainiet arī vadu savienojumus
			Bojāts ģenerators	Pārbaudiet ģeneratoru	Nomainiet ģeneratoru
			Vadības pults iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet vadības pulti
125	125 Vadības bloka pults pārspriegums 12V	Kļūda: 12 volti - Pārāk liels barošanas spriegums	Noteikšana, izmantojot termināli	Veiciet vadības pults diagnostiku	
			Bojāts ģeneratora regulators	Dzinēja darbības laikā izmēriet akumulatoru spriegumu. Spriegums nedrīkst pārsniegt 14,8 V	Nomainiet ģeneratoru
			Bojāts ģenerators	Pārbaudiet ģeneratoru	Nomainiet ģeneratoru
			Bojāts akumulatora pārslēgšanas relejs (500, 800 un 1000)	Saskaņā ar elektrisko savienojumu shēmu pārbaudiet releja darbību	Nomainiet akumulatora pārslēgšanas releju
			Vadības pults iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet vadības pulti

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
126	126 Vadības bloka pults elektronikas pazemināts spriegums 5V	Kļūda: Pārāk mazs 5 voltu elektronikas spriegums	Noteikšana, izmantojot termināli	Veiciet vadības pults diagnostiku	
			Izlādējiet akumulatoru	Pārbaudiet akumulatorskābi, pārbaudiet akumulatora spriegumu	Uzlādējiet akumulatoru, nomainiet akumulatoru
			Bojāta uzlādes kontrollampiņa	Pārbaudiet uzlādes kontrollampiņu, pārbaudiet vadu savienojumus	Nomainiet uzlādes kontrollampiņu
			Bojāts ģenerators	Pārbaudiet ģeneratoru	Nomainiet ģeneratoru
			Vadības pults iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet vadības pulti
127	127 Vadības bloka pults elektronikas pārspriegums 5V	Kļūda: Pārāk liels 5 voltu elektronikas spriegums	Noteikšana, izmantojot termināli	Veiciet vadības pults diagnostiku	
			Bojāts ģeneratora regulators	Dzinēja darbības laikā izmēriet akumulatoru spriegumu. Spriegums nedrīkst pārsniegt 14,8 V	Nomainiet ģeneratoru
			Bojāts ģenerators	Pārbaudiet ģeneratoru	Nomainiet ģeneratoru
			Bojāts akumulatora pārslēgšanas relejs (500, 800 un 1000)	Saskaņā ar elektrisko savienojumu shēmu pārbaudiet releja darbību	Nomainiet akumulatora pārslēgšanas releju
			Vadības pults iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet vadības pulti

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
129	129 Pārāk liels vadības bloka pults gaismas diožu spriegums 12V	Kļūda: Pārāk liels gaismas diodes 12 voltu barošanas spriegums	Noteikšana, izmantojot terminālі	Veiciet vadības pults diagnostiku	
			Bojāts ģeneratora regulators	Dzinēja darbības laikā izmēriet akumulatoru spriegumu. Spriegums nedrīkst pārsniegt 14,8 V	Nomainiet ģeneratoru
			Bojāts akumulatora pārslēgšanas relejs (500, 800 un 1000)	Saskaņā ar elektrisko savienojumu shēmu pārbaudiet releja darbību	Nomainiet akumulatora pārslēgšanas releju
			Vadības pults iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet vadības pulti
130	130 Nederīga vadības bloka pults parametra vērtība	Kļūda: Min./maks. parametrs	Nepareizas vērtības EEPROM	Pārbaudiet parametrus	Noregulējiet parametrus
			Bojāts EEPROM	Sk. novēršanu	Nomainiet vadības bloka pulti
			Vadības pults iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet vadības pulti
131	131 Vadības bloka pults iekšējs traucējums	Kļūda: Zibatmiņas kontrolsumma	Lejupielāde bija pārtraukta	Pārbaudiet, vai lejupielāde ir pilnīga	Atkārtojiet lejupielādi
			Bojāta zibatmiņa	Sk. novēršanu	Nomainiet vadības bloka pulti
			Vadības pults iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet vadības pulti

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
132	132 Vadības bloka pults taustiņš ir nospiests / konsoles tastatūras traucējums	Kļūda: Tastatūra (vismaz viens taustiņš ir pastāvīgi nospiests)	Bojāta tastatūra	Vismaz viens taustiņš ir pastāvīgi nospiests	Nomainiet tastatūru
			Vadības pults iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet vadības pulti
135	135 Manuālās vadības pazeminātais spriegums 12V	Kļūda: Pārāk mazs 12 voltu barošanas spriegums	Pārāk mazs manuālās vadības barošanas spriegums	Pārbaudiet drošinātāju +22-F56	Nomainiet drošinātāju +22-F56
				Nedeg gaismas diode +4-LD33	Pārbaudiet drošinātāju +4-F33
			Defektīvs centrālās elektroiekārtas barošanas spriegums	Nedeg gaismas diode +22-LD63	Pārbaudiet drošinātāju +22-F63
				Nedeg gaismas diode +22-LD11	Pārbaudiet drošinātāju +22-F92
			Bojāti vadu savienojumi	Pārbaudiet vadu savienojumus	Nomainiet vadu savienojumus
			Izlādējiet akumulatoru	Pārbaudiet akumulatorskābi, pārbaudiet akumulatora spriegumu	Uzlādējiet akumulatoru, nomainiet akumulatoru
			Bojāta uzlādes kontrollampiņa	Pārbaudiet uzlādes kontrollampiņu, pārbaudiet vadu savienojumus	Ja nepieciešams, nomainiet uzlādes kontrollampiņu un/vai nomainiet vadu savienojumus
			Bojāts ģenerators	Pārbaudiet ģeneratoru	Nomainiet ģeneratoru
			Manuālās vadības iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet manuālo vadību

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
136	136 Manuālās vadības pārspriegums 12V	Kļūda: 12 volti - Pārāk liels barošanas spriegums	Bojāts ģeneratora regulators	Dzinēja darbības laikā izmēriet akumulatoru spriegumu. Spriegums nedrīkst pārsniegt 14,8 V	Nomainiet ģeneratoru
			Bojāts ģenerators	Pārbaudiet ģeneratoru	Nomainiet ģeneratoru
			Bojāts akumulatora pārslēgšanas relejs (500, 800 un 1000)	Saskaņā ar elektrisko savienojumu shēmu pārbaudiet releja darbību	Nomainiet akumulatora pārslēgšanas releju
			Manuālās vadības iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet manuālo vadību
137	137 Pārāk mazs manuālās vadības iekšējais spriegums 5V	Kļūda: Pārāk mazs 5 voltu spriegums	Noteikšana, izmantojot termināli	Veiciet manuālās vadības diagnostiku	
			Izlādējiet akumulatoru	Pārbaudiet akumulatorskābi, pārbaudiet akumulatora spriegumu	Uzlādējiet akumulatoru, nomainiet akumulatoru
			Bojāta uzlādes kontrollampiņa	Pārbaudiet uzlādes kontrollampiņu, pārbaudiet vadu savienojumus	Ja nepieciešams, nomainiet uzlādes kontrollampiņu un/vai nomainiet vadu savienojumus
			Bojāts ģenerators	Pārbaudiet ģeneratoru	Nomainiet ģeneratoru
			Manuālās vadības iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet manuālo vadību

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
138	138 Pārāk liels manuālās vadības iekšējais spriegums 5V	Kļūda: Pārāk liels 5 voltu spriegums	Noteikšana, izmantojot termināli	Veiciet manuālās vadības diagnostiku	
			Bojāts ģeneratora regulators	Dzinēja darbības laikā izmēriet akumulatoru spriegumu. Spriegums nedrīkst pārsniegt 14,8 V	Nomainiet ģeneratoru
			Bojāts ģenerators	Pārbaudiet ģeneratoru	Nomainiet ģeneratoru
			Bojāts akumulatora pārslēgšanas relejs (500, 800 un 1000)	Saskaņā ar elektrisko savienojumu shēmu pārbaudiet releja darbību	Nomainiet akumulatora pārslēgšanas releju
			Manuālās vadības iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet manuālo vadību
139	139 Pārāk mazs manuālās vadības gaismas diožu barošanas spriegums	Kļūda: Pārāk mazs gaismas diožu 12 voltu spriegums	Pārāk mazs gaismas diožu 12 V barošanas spriegums	Pārbaudiet drošinātāju +22-F56	Nomainiet drošinātāju +22-F56
				Nedeg gaismas diode +4-LD33	Pārbaudiet drošinātāju +4-F33
			Defektīvs centrālās elektroiekārtas barošanas spriegums	Nedeg gaismas diode +22-LD63	Pārbaudiet drošinātāju +22-F63
				Nedeg gaismas diode +22-LD11	Pārbaudiet drošinātāju +22-F92
			Bojāti vadu savienojumi	Pārbaudiet vadu savienojumus	Nomainiet vadu savienojumus

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Izlādējiet akumulatoru	Pārbaudiet akumulatorskābi, pārbaudiet akumulatora spriegumu	Uzlādējiet akumulatoru, nomainiet akumulatoru
			Bojāta uzlādes kontrollampiņa	Pārbaudiet uzlādes kontrollampiņu, pārbaudiet vadu savienojumus	Ja nepieciešams, nomainiet uzlādes kontrollampiņu un/vai nomainiet vadu savienojumus
			Bojāts ģenerators	Pārbaudiet ģeneratoru	Nomainiet ģeneratoru
			Manuālās vadības iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet manuālo vadību
140	140 Pārāk liels manuālās vadības gaismas diožu barošanas spriegums	Kļūda: Pārāk liels gaismas diožu 12 voltu spriegums	Bojāts ģeneratora regulators	Dzinēja darbības laikā izmēriet akumulatoru spriegumu. Spriegums nedrīkst pārsniegt 14,8 V	Nomainiet ģeneratoru
			Bojāts ģenerators	Pārbaudiet ģeneratoru	Nomainiet ģeneratoru
			Bojāts akumulatora pārslēgšanas relejs (500, 800 un 1000)	Saskaņā ar elektrisko savienojumu shēmu pārbaudiet releja darbību	Nomainiet akumulatora pārslēgšanas releju
			Manuālās vadības iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet manuālo vadību
141	141 Nederīga manuālās vadības parametra vērtība	Kļūda: Min./maks. parametrs	Nepareizas vērtības EEPROM	Pārbaudiet parametrus	Aktualizējiet parametrus

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Bojāts EEPROM	Sk. novēršanu	Nomainiet manuālo vadību
			Manuālās vadības iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet manuālo vadību
142	142 Manuālās vadības iekšējs traucējums	Kļūda: Zibatmiņas kontrolsumma	Lejupielāde bija pārtraukta	Sk. novēršanu	Atkārtojiet lejupielādi
			Bojāta zibatmiņa	Sk. novēršanu	Nomainiet manuālo vadību
			Manuālās vadības iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet manuālo vadību
143	143 Manuālās vadības taustiņš ir nospiests / tastatūras vai ārējās pogas traucējums	Kļūda: Tastatūra (vismaz viens taustiņš ir pastāvīgi nospiests)	Bojāta tastatūra	Pārbaudiet tastatūru	Nomainiet manuālo vadību
			Manuālās vadības iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet manuālo vadību
150	150 Vadības sviras taustiņš ir nospiests / tastatūras traucējums	Ieslēdzot aizdedzi, bija identificēta taustiņa piespiešana uz vadības sviras.	Vadītājs aiz pārskatīšanās bija nospiedis taustiņu uz vadības sviras.	Atkārtoti palaidiet mašīnu, vadītājam nenospiežot nevienu taustiņu.	Atkārtoti palaidiet mašīnu
			Taustiņš mehāniski iespiežas, vai ir iekšējs pogas īsslēgums	Pārbaudiet terminālī vadības sviras diagnostikā visus taustiņus, vai, nospiežot taustiņu, mainās statuss rādījumā	Ja kādai pogai statuss vienmēr ir ieslēgts, un nospiešanas laikā nemainās, nomainiet vadības sviru.

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
151	151 Vadības sviras pārkaršana	Vadības sviras iekšējā temperatūra 5 sekundes bija lielāka par 80°C. Kļūdu atkal atiestata, kad temperatūra ir nokritusies zem 78°.	Vadības sviras pārkaršana, ko rada tiešais saules starojums.		Atdzesējiet vadības sviru un atkārtoti palaidiet mašīnu
			Iekšējs traucējums vadības svirā		Nomainiet vadības sviru
152	152 Vadības sviras CAN kopnes traucējums	Vadības svira ir identificējusi kļūdu CAN kopnē.	Noteikšana, izmantojot terminālі	Veiciet CAN un vadības sviras diagnostiku	
			Īsslēgums/vada pārrāvums CAN1 kopnes vadojumā	Pārbaudiet vadu savienojumus	Nomainiet vadu savienojumus
			Bojāti CAN1 slodzes rezistori	Pārbaudiet vadojumu un slodzes rezistorus	Ja nepieciešams, nomainiet vadojumu un/vai slodzes rezistorus
			Vadības sviras iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet vadības sviru
153	153 Vadības sviras LIN kopnes traucējums	Vadības svira ir identificējusi kļūdu iekšējā LIN kopnē	LIN kopnes datu pārraide iekšpusē vadības svirā ir traucēta		Nomainiet vadības sviru
					Nomainiet vadības sviru
154	154 IVadības sviras iekšējs traucējums	Vadības svira ir identificējusi iekšēju kļūdu vadības svirā	Iekšējs traucējums vadības svirā		Atkārtoti palaidiet mašīnu
					Nomainiet vadības sviru

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
					Nomainiet vadības sviru
155	155 Vadības sviras atkārtota palaide, izmantojot sargierīci	Negaidīti bija notikusi vadības sviras izslēgšanās, piem., izslēdzot mašīnu, kad ir ieslēgta aizdedze, vai iekšējas kļūdas vadības svirā dēļ	Mašīna bija izslēgta ar akumulatora galveno slēdzi un ieslēgtu aizdedzes pakāpi 1 vai 2		Izslēdziet mašīnu ar aizdedzes slēdzi un atkal ieslēdziet
			Iekšējs traucējums vadības svirā		Atkārtoti instalējiet programmatūru vadības svirai
					Nomainiet vadības sviru
502	Paātrinātās apstādināšanas pogas konsole!	Atbilstošajam slēdzim ir nepareizs stāvoklis, lai palaistu vajadzīgo funkciju. Ja slēdzis ir nospiests, lai palaistu funkciju, tam jābūt nenospiestam. Ja slēdzis ir nenospiests, tam jābūt atbilstoši nospiestam.			
505	Paātrinātās apstādināšanas pogas manuālā vadība!	Atbilstošajam slēdzim ir nepareizs stāvoklis, lai palaistu vajadzīgo funkciju. Ja slēdzis ir nospiests, lai palaistu funkciju, tam jābūt nenospiestam. Ja slēdzis ir nenospiests, tam jābūt atbilstoši nospiestam.			

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
508	Apkopes atbloķēšanas slēdzis!	Atbilstošajam slēdzim ir nepareizs stāvoklis, lai palaistu vajadzīgo funkciju. Ja slēdzis ir nospiests, lai palaistu funkciju, tam jābūt nenospiestam. Ja slēdzis ir nenospiests, tam jābūt atbilstoši nospiestam.			
511	Atbloķēšanas slēdzis kustībai pa ceļu/darbam laukā!	Atbilstošajam slēdzim ir nepareizs stāvoklis, lai palaistu vajadzīgo funkciju. Ja slēdzis ir nospiests, lai palaistu funkciju, tam jābūt nenospiestam. Ja slēdzis ir nenospiests, tam jābūt atbilstoši nospiestam.			
512	Padeves/hedera atbloķēšanas slēdzis!	Atbilstošajam slēdzim ir nepareizs stāvoklis, lai palaistu vajadzīgo funkciju. Ja slēdzis ir nospiests, lai palaistu funkciju, tam jābūt nenospiestam. Ja slēdzis ir nenospiests, tam jābūt atbilstoši nospiestam.			

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
514	Gaitas iekārtas piedziņas atbloķēšanas slēdzis!	Atbilstošajam slēdzim ir nepareizs stāvoklis, lai palaistu vajadzīgo funkciju. Ja slēdzis ir nospiests, lai palaistu funkciju, tam jābūt nenospiestam. Ja slēdzis ir nenospiests, tam jābūt atbilstoši nospiestam.			
517	Stūres iekārtas automātiskās sistēmas atbloķēšanas slēdzis!	Atbilstošajam slēdzim ir nepareizs stāvoklis, lai palaistu vajadzīgo funkciju. Ja slēdzis ir nospiests, lai palaistu funkciju, tam jābūt nenospiestam. Ja slēdzis ir nenospiests, tam jābūt atbilstoši nospiestam.			
520	Tiltu dalījuma poga!	Atbilstošajam slēdzim ir nepareizs stāvoklis, lai palaistu vajadzīgo funkciju. Ja slēdzis ir nospiests, lai palaistu funkciju, tam jābūt nenospiestam. Ja slēdzis ir nenospiests, tam jābūt atbilstoši nospiestam.			

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
521	Visu riteņu piedziņas atbloķēšanas slēdzis!	Atbilstošajam slēdzim ir nepareizs stāvoklis, lai palaistu vajadzīgo funkciju. Ja slēdzis ir nospiests, lai palaistu funkciju, tam jābūt nenospiestam. Ja slēdzis ir nenospiests, tam jābūt atbilstoši nospiestam.			
522	2. dīzeļdzinēja atbloķēšanas slēdzis!	Atbilstošajam slēdzim ir nepareizs stāvoklis, lai palaistu vajadzīgo funkciju. Ja slēdzis ir nospiests, lai palaistu funkciju, tam jābūt nenospiestam. Ja slēdzis ir nenospiests, tam jābūt atbilstoši nospiestam.			
523	Stāvbremzes atbloķēšanas slēdzis!	Atbilstošajam slēdzim ir nepareizs stāvoklis, lai palaistu vajadzīgo funkciju. Ja slēdzis ir nospiests, lai palaistu funkciju, tam jābūt nenospiestam. Ja slēdzis ir nenospiests, tam jābūt atbilstoši nospiestam.			

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
524	Transportlīdzeklis atrodas kustībā!	Mašīna atrodas kustībā vai nekustas. Lai palaistu vajadzīgo funkciju, mašīnai tomēr nav jākustas, ja tā vēl atrodas kustībā, vai jāatrodas kustībā, kad tā vēl nekustas.			
526	Aktivizēta pašgaitas kustība!				
527	Bez vadītāja!	Sēdekļa slēdzim ir nepareizs stāvoklis, lai palaistu vajadzīgo funkciju. Kad slēdzis ir nospiests (vadītājs atrodas sēdeklī), lai palaistu funkciju, tam jābūt nenospiestam. Kad slēdzis ir nenospiests (vadītājs neatrodas sēdeklī), tam jābūt atbilstoši nospiestam.			
528	Nospiediet bremzes pedāli!	Pieprasītajai funkcijai jābūt nospiestam bremzes pedālim!	Bremzes pedālis nav nospiests	Sk. novēršanu	Nospiediet bremzes pedāli
			Darba bremžu sistēmas sensors (B40) nav noregulēts	Pārbaudiet sensora (B40) regulējumu	Veiciet regulēšanu

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Bojāts darba bremžu sistēmas sensors (B40)	Izmēriet sensora (B40) spriegumu	Nomainiet darba bremžu sistēmas sensoru (B40)
529	Atvērtas durvis!	Atbilstošajam slēdzim (durvju slēdzim) ir nepareizs stāvoklis, lai palaistu vajadzīgo funkciju. Kad slēdzis ir nospiests (aizvērtas durvis), lai palaistu funkciju, tam jābūt nenospiestam (atvērtas durvis). Kad slēdzis ir nenospiests (atvērtas durvis), tam jābūt atbilstoši nospiestam (aizvērtas durvis).			
530	Pārāk mazs motora apgriezienu skaits!	Smalcināšanas režīma laikā dzinēja apgriezienu skaits ir samazinājies zem 1200 apgr./min. Izslēdz padevi/hederu	Dzinējs pārāk spēcīgi noslogots		Samaziniet dzinēja slodzi
531	Dīzeļdzinējs nedarbojas!	Dīzeļdzinējs darbojas vai nedarbojas. Lai palaistu vajadzīgo funkciju, dīzeļdzinējam nav jādarbojas vai ir jādarbojas. Kad dīzeļdzinējs darbojas, tas nedrīkst darboties. Kad dīzeļdzinējs nedarbojas, tam ir jādarbojas.			

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
532	Dīzeļdzinējs darbojas!	Dīzeļdzinējs darbojas vai nedarbojas. Lai palaistu vajadzīgo funkciju, dīzeļdzinējam nav jādarbojas vai ir jādarbojas. Kad dīzeļdzinējs darbojas, tas nedrīkst darboties. Kad dīzeļdzinējs nedarbojas, tam ir jādarbojas.			
533	Dzinējam NEDRĪKST būt dzinēja tukšgaitas darba maisījums!	Lai palaistu vajadzīgo funkciju, dīzeļdzinējam jādarbojas ar tukšgaitas apgriezienu skaitu.			
534	Dzinējs nedarbojas ar nominālo apgriezienu skaitu	Lai palaistu vajadzīgo funkciju, dīzeļdzinējam jādarbojas ar nominālo apgriezienu skaitu (pēc noklusējuma 2000 apgr./min.).			
535	Vērtība atrodas ārpus diapazona, noregulēts uz minimālo vērtību!	Mainītais parametrs vai uzstādītā vērtība bija noregulēta zemāk par minimālo vērtību. Tādēļ parametrs vai uzstādītā vērtība bija automātiski pielāgota minimālai robežvērtībai.			

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
536	Vērtība atrodas ārpus diapazona, noregulēts uz maksimālo vērtību!	Mainītais parametrs vai uzstādītā vērtība bija noregulēta zemāk par minimālo vērtību. Tādēļ parametrs vai uzstādītā vērtība bija automātiski pielāgota minimālai robežvērtībai.			
537	Pārāk liels dzinēja apgriezienu skaits	Lai palaistu vajadzīgo funkciju, dzinēja apgriezienu skaits ir pārāk liels, un tādēļ to nav iespējams palaist.			
538	Pozīcija ir saglabāta atmiņā	Vajadzīgā pozīcija vai vērtība (piem., smalcināšanas garums #1 un #2 uz mazās vadības sviras) bija saglabāta atmiņā.			
539	Atiestatiet aktivizētās kļūdas!	Bija veikta inicializācija (vadītājam nav nozīmīga)			

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
540	Pacelšanas mehānisms nav aktivizēts	Bija mēģinājums manuāli vai automātiski pārvietot pacelšanas mehānismu. Taču pacelšanas mehānisma vadības sistēma (EMR) nav aktivizēta, jo, piem., dīzeļdzinējs nedarbojas.	Parādās kļūdas ziņojums, lai gan dīzeļdzinējs darbojas un iepriekš bija veikta mašīnas programmatūras aktualizācija.	Sk. novēršanu	Atkārtoti palaidiet mašīnu Manuāli paceliet pacelšanas mehānismu.
541	EMR regulēšana 1 (apakšējā pozīcija) ir kārtībā	Bija sekmīgi veikta pacelšanas mehānisma regulēšana/kalibrēšana 1 (pozīcija apakšā).			
542	EMR regulēšana 2 (pacelšanas mehānisma spiediens) ir kārtībā	Bija sekmīgi veikta pacelšanas mehānisma regulēšana/kalibrēšana 2 (pacelšanas mehānisma spiediens, kad pacelšanas mehānisms brīvi karājas), lai noteiktu pacelšanas mehānisma svaru.			
543	EMR regulēšana 3 (augšējā pozīcija) ir kārtībā	Bija sekmīgi veikta pacelšanas mehānisma regulēšana/kalibrēšana 3 (pozīcija augšā).			

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
544	Aktivizēta pacelšanas mehānisma automātiskā sistēma	nākotnei			
545	Aktivizēta attāluma automātiskā sistēma EMR	nākotnei			
546	Pārāk augsts pacelšanas mehānisms	Lai palaistu vajadzīgo funkciju, pacelšanas mehānisma pozīcija ir pārāk augsta.			
547	Pārāk zems pacelšanas mehānisms	Lai palaistu vajadzīgo funkciju, pacelšanas mehānisma pozīcija ir pārāk zema			

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
548	Deaktivizējiet distances režīmu	Ir identificēta augsnes reljefa kopēšanas sensoru \\\"B47 un/vai B48 kļūda, vai heders ir uzstādīts bez augsnes slieces. Tādēļ nav iespējams palaist pacelšanas mehānisma funkciju \\\"Augsnes reljefa kopēšana\\\". Lai kļūdas vairs nerādītu, jāizvēlas pacelšanas mehānismam cita regulēšanas funkcija (spiediena regulēšana vai izvietojuma regulēšana).			
549	Pacelšanas mehānisma pozīcija ir saglabāta atmiņā	Pacelšanas mehānisma pozīcija (pozīcija augšā, piespiešanas spiediens, pozīcija apakšā izvietojuma regulēšanai vai augsnes reljefa kopēšanai) ir sekmīgi saglabāta atmiņā, un pēc tam to atkal var nolasīt.			
550	Smalcināšanas trumulis nedarbojas!	Lai palaistu vajadzīgo funkciju, smalcināšanas trumulim jādarbojas, tomēr smalcināšanas trumulim nebija identificēts apgriezienu skaits.			

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
551	Smalcināšanas trumulis darbojas!	Lai palaistu vajadzīgo funkciju, smalcināšanas trumulim nav jādarbojas, tomēr smalcināšanas trumulis vēl darbojas.			
552	Pārbaudiet EMR regulēšanu!	Noregulētā hedera kalibrēšanai ir saglabātas atmiņā nederīgas vērtības.	Samainīta EMR vadības sistēma	Sk. novēršanu	Atkārtoti veiciet pacelšanas mehānisma regulēšanu 1-3
			Heders ir nomainīts, un jaunajam hederam vēl nebija veikta regulēšana	Sk. novēršanu	Veiciet pacelšanas mehānisma regulēšanu 1-3 ar jauno hederu
553	Nepieļaujama sensora/izpildelementa vērtība	Sensora vai izpildelementa vērtība ir nepieļaujama	Šis norādījums parādās rindu taustsviras vai vadāmā tilta kalibrēšanas laikā	Veidnē "Autopilota kalibrēšana" attēlo attiecīgo sensoru, kura sensora vērtība ir nepieļaujama, jo tas, piem., ir mehāniski nepareizi uzstādīts.	Uzstādiet un elektriski pieslēdziet atbilstošo sensoru saskaņā ar montāžas noteikumiem
				Kreisās/labās puses rindu taustsviru sensori ir sajauktā veidā pieslēgti kabeļu kūlī	Samainiet sensoru spraudņus
554	Pacelšanas mehānisma pozīcija ir saglabāta atmiņā, noregulēta uz minimālo vērtību!	nākotnei			

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
555	Pacelšanas mehānisma pozīcija ir saglabāta atmiņā, noregulēta uz maksimālo vērtību!	nākotnei			
556	Aktivizēts dīzeļdzinēja aizsardzības režīms!	Dīzeļdzinējs atrodas aizsardzības režīmā - Apgriezienu skaits tiek samazināts	Pārāk mazs motoreļļas piepildījuma līmenis	Pārbaudiet motoreļļas piepildījuma līmeni	Papildiniet motoreļļu
			Pārāk mazs eļļas spiediens	Veiciet motora diagnostiku	Konsultējieties ar KRONE servisa dienestu
			Noteikšana, izmantojot terminālі	Veiciet motora diagnostiku	
			Dzinēja parametri nav kārtībā	Veiciet diagnostiku, izmantojot dzinēja diagnostikas ierīci	Konsultējieties ar KRONE servisa dienestu
557	Aktivizēts galvenā sajūga aizsardzības režīms!	Nākotnei			

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
558	Padeve/heders sāk virzienmaiņu!	Informācija vadītājam, ka pēc dažām sekundēm sāksies padeves un hedera virzienmaiņa, jo iepriekš vēl jāatspriego galvenā siksna un jāpieslēdz galvenais sajūgs. Ziņojumu parāda tikai tad, ja padevei vai hederam veic virzienmaiņu bez pieslēgta smalcināšanas trumuļa. Virzienmaiņa bez pieslēgta smalcināšanas trumuļa ir iespējama mašīnām ar Bosch gaitas iekārtas piedziņu, sākot ar 2012. izgatavošanas gadu.			
559	Inerces kustība vēl nav pabeigta!	Pēc tam, kad pabeigta funkcija \"Padeves/hedera virzienmaiņa bez pieslēgta smalcināšanas trumuļa\", šo funkciju nevar atkārtoti palaist 7 sekunžu laikā. Ja vadītājs tagad atkārtoti palaiž šo funkciju, tad parāda šo informatīvo ziņojumu. Uzgaidiet 7 sekunžu gaidīšanas laiku un vēlreiz palaidiet funkciju.			

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
560	Heders nav ievilkts	Lai palaistu vajadzīgo funkciju, hederam jābūt ievilktam, tomēr tas ir izvilkts	Heders ir izvilkts	Sk. novēršanu	Ievelciet hederu
				Hedera labās puses sensors B25 un kreisās puses sensors B55 ir defektīvi vai nav pareizi uzstādīti, līdz ar to nav iespējams pareizi reģistrēt hedera pozīciju. Pārbaudiet sensoru stāvokļus diagnostikas laikā	Atkārtoti noregulējiet sensora attālumu, ja nepieciešams, nomainiet sensoru
561	Heders nav izvilkts	Lai palaistu vajadzīgo funkciju, hederam jābūt izvilktam, tomēr tas ir ievilkts	Heders ir ievilkts	Heders ir ievilkts	Izvelciet hederu
				Hedera labās puses sensors B25 un kreisās puses sensors B55 ir defektīvi vai nav pareizi uzstādīti, līdz ar to nav iespējams pareizi reģistrēt hedera pozīciju. Pārbaudiet sensoru stāvokļus diagnostikas laikā	Atkārtoti noregulējiet sensora attālumu, ja nepieciešams, nomainiet sensoru
562	Heders augšā!	Lai palaistu vajadzīgo funkciju, hederam jāatrodas apakšā vai augšā. Ja heders ir apakšā, hederam jāatrodas augšā. Ja heders atrodas augšā, tam jāatrodas apakšā.			

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
563	Heders apakšā!	Lai palaistu vajadzīgo funkciju, hederam jāatrodas apakšā vai augšā. Ja heders ir apakšā, hederam jāatrodas augšā. Ja heders atrodas augšā, tam jāatrodas apakšā.			
564	Heders nedarbojas!	Lai palaistu vajadzīgo funkciju, hederam ir jādarbojas vai nav jādarbojas. Ja heders nedarbojas, hederam ir jādarbojas, lai palaistu funkciju. Ja heders darbojas, hederam nav jādarbojas, lai palaistu funkciju.			
565	Heders darbojas!	Lai palaistu vajadzīgo funkciju, hederam ir jādarbojas vai nav jādarbojas. Ja heders nedarbojas, hederam ir jādarbojas, lai palaistu funkciju. Ja heders darbojas, hederam nav jādarbojas, lai palaistu funkciju.			

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
566	Padeve nedarbojas!	Lai palaistu vajadzīgo funkciju, hederam ir jādarbojas vai nav jādarbojas. Ja heders nedarbojas, hederam ir jādarbojas, lai palaistu funkciju. Ja heders darbojas, hederam nav jādarbojas, lai palaistu funkciju.			
567	Padeve darbojas!	Lai palaistu vajadzīgo funkciju, padevei ir jādarbojas vai nav jādarbojas. Ja padeve nedarbojas, padevei ir jādarbojas, lai palaistu funkciju. Ja padeve darbojas, padevei nav jādarbojas, lai palaistu funkciju.			
568	Svārstīgais rāmis nav novietots horizontāli	Lai palaistu vajadzīgo funkciju, svārstīgajam rāmim jābūt novietotam horizontāli, tomēr svārstīgais rāmis vēl nav novietots horizontāli.	Svārstīgais rāmis nav novietots horizontāli	Novietojiet svārstīgo rāmi horizontāli	Novietojiet svārstīgo rāmi horizontāli
				Pārbaudiet pozīcijas \\\"Svārstīgais rāmis horizontāli\\\" kalibrēšanu	Veiciet svārstīgā rāmja kalibrēšanu
				Pārbaudiet sensoru	Pareizi noregulējiet sensoru un veiciet kalibrēšanu
					Nomainiet sensoru

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
				KMC3 vadības sistēma bija nomainīta, un svārstīgais rāmis vēl nebija kalibrēts	Pareizi noregulējiet sensoru un veiciet kalibrēšanu
569	Kalibrējiet padevi/hederu!	Jāveic padeves un hedera kalibrēšana	Padevei bija identificēts pārsniegts apgriezienu skaits, un tādēļ padeve ir atkārtoti jākalibrē.	Sk. kļūdu 2408	Veiciet hedera piedziņas kalibrēšanu
570	Dīzeļdzinēju apgriezienu skaits nav sinhrons	Pieslēdzot 2. dīzeļdzinēju, dzinēja 1 un dzinēja 2 apgriezienu skaits ir vienāds, līdz ar to vadības sistēma arī nevarēja pieslēgt dzinēja sajūgu	Dzinēja 1 vai dzinēja 2 ADM ir defektīva	Pārbaudiet, vai var noregulēt dzinēja 1 apgriezienu skaitu?	Pārbaudiet dzinēja 1 ADM 1 elektroapgādes drošinātāju
					Pārbaudiet KMC3 vadības sistēmas CAN savienojumu ar dzinēja 1 ADM.
					Pārbaudiet vai atkārtoti instalējiet ADM parametrus. Dzinēja 1 ADM un dzinēja 2 ADM ir atsevišķi parametri, un tos nevar savstarpēji samainīt.
					Nomainiet dzinēja 1 ADM.
					Nomainiet dzinēja 1 PLD.
					Pārbaudiet dzinēja 2 ADM CAN savienojumu ar dzinēja 2 PLD

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
				Pārbaudiet, vai var noregulēt dzinēja 2 apgriezienu skaitu?	Pārbaudiet dzinēja 2 ADM 1 elektroapgādes drošinātāju
					Pārbaudiet KMC3 vadības sistēmas CAN savienojumu ar dzinēja 2 ADM.
					Pārbaudiet dzinēja 2 ADM CAN savienojumu ar dzinēja 2 PLD
					Pārbaudiet vai atkārtoti instalējiet ADM parametrus. Dzinēja 1 ADM un dzinēja 2 ADM ir atsevišķi parametri, un tos nevar savstarpēji samainīt.
					Nomainiet dzinēja 2 ADM.
					Nomainiet dzinēja 2 PLD.
				Pārbaudiet dīzeļdzinēja vadības parametrus	
571	Pārbaudiet padeves vadojumus! (ieslēgšanas pazemināts spiediens aktivizētam smalcināšanas trumulim)	Padeves vadu savienojumi nav kārtībā. Aktivizēta nažu trumuļa ieslēgšanas atcelšana!	Padeves vadu savienojumi nav pieslēgti/ir nepareizi pieslēgti	Pārbaudiet padeves vadu savienojumus	Pieslēdziet padeves vadu savienojumus
			Bojāts padeves spraudnis	Pārbaudiet padeves spraudni	Nomainiet padeves spraudni

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Metālu konstatēšanas vadu savienojumi nav pieslēgti	Pārbaudiet metālu konstatēšanas vadu savienojumus	Nomainiet metālu konstatēšanas vadu savienojumus
			CAN savienojums KMC3 ar KMC2	Sk. kļūdu 2600 \"CAN uz KMC2	
			KMC3 nav CAN savienojuma ar metālu sensoru	Sk. kļūdu 9924 \"CAN uz metālu konstatēšanu\"	
			KMC2/3 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC2/3
572	Dzinēja 2 sajūgs	Lai palaistu vajadzīgo funkciju, 2. dīzeļdzinējam jābūt ieslēgtam sajūgam vai izslēgtam sajūgam. Ja 2. dīzeļdzinējam ir ieslēgts sajūgs, tam ir jābūt izslēgtam sajūgam, lai palaistu funkciju. Ja 2. dīzeļdzinējam ir izslēgts sajūgs, tam ir jābūt ieslēgtam sajūgam, lai palaistu funkciju.			
573	Lejupielāde EMR!	EMR pacelšanas mehānisma regulēšanas vadības ierīce tiek atkārtoti pārprogrammēta. Šobrīd notiek lejupielāde EMR.			

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
574	Pretrunīga termināļa programmatūra!!!	Mašīnas atsevišķo vadības ierīču programmatūras versijas nav savstarpēji saderīgas. Nav izslēgtas kļūdainas darbības.	Kādas vadības ierīces programmatūras versija nav jaunākā. Piemērs: Terminālī ir programmatūras versija 150 200 104-12 un KMC2 vadības sistēmā ir versija 150 200 102-10 un KMC3 vadības sistēmā ir versija. Tomēr terminālis termināļa programmatūras versijā 150 200 104-12 sagaida KMC2 versiju 150 200 102-11 vai KMC3 versiju 150 200 103-11	Veidnē \\\"Programmatūras versiju informācija\\\" lieciet parādīt vadības sistēmu atsevišķās programmatūras versijās	Vadības ierīces nepareizo programmatūras versiju pagaismo sarkanā krāsā. Pārprogrammējiet vadības sistēmu ar atbilstošo programmatūras versiju.
580	Virzītājcaurule ir novietota!	Lai palaistu vajadzīgo funkciju, virzītājcaurules pašreizējā pozīcija ir defektīva.	Virzītājcaurule ir novietota, tomēr nedrīkst atrasties stāvēšanas pozīcijā	Pārbaudiet, vai virzītājcaurule atrodas stāvēšanas pozīcijā.	Paceliet virzītājcauruli līdz pašai augšai, lai tā vairs neatrastos stāvēšanas pozīcijā.
				Pārbaudiet, vai virzītājcaurule neatrodas stāvēšanas pozīcijā.	Virziet virzītājcauruli līdz vidējai pozīcijai un novietojiet līdz pašai apakšai
				Pārbaudiet sensoru B29 \\\"Virzītājcaurules pozīcija apakšā\\\"	Veidnē \\\"Virzītājcaurules diagnostika\\\"pārbaudiet sensoru B29
					Mehāniski pareizi noregulējiet sensoru
					Elektriski pārbaudiet sensoru

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
					Nomainiet sensoru
					Nomainiet KMC2 vadības sistēmu
581	Virzītājcaurule nav novietota!	Lai palaistu vajadzīgo funkciju, virzītājcaurules pašreizējā pozīcija ir defektīva.	Virzītājcaurule ir novietota, tomēr nedrīkst atrasties stāvēšanas pozīcijā	Pārbaudiet, vai virzītājcaurule atrodas stāvēšanas pozīcijā.	Paceliet virzītājcauruli līdz pašai augšai, lai tā vairs neatrastos stāvēšanas pozīcijā.
				Pārbaudiet, vai virzītājcaurule neatrodas stāvēšanas pozīcijā.	Virziet virzītājcauruli līdz vidējai pozīcijai un novietojiet līdz pašai apakšai
				Pārbaudiet sensoru B29 \\\\\\\"Virzītājcaurules pozīcija apakšā\\\\\\\"	Veidnē \\\\\\\\\\\\\\\"Virzītājcaurules diagnostika\\\\\\\\\\\\\\\" pārbaudiet sensoru B29
					Mehāniski pareizi noregulējiet sensoru
					Elektriski pārbaudiet sensoru
					Nomainiet sensoru
					Nomainiet KMC2 vadības sistēmu

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
582	Virzītājcaurule nav augšā!	Lai palaistu vajadzīgo funkciju, virzītājcaurules pašreizējā pozīcija ir defektīva.	Virzītājcaurule ir novietota, tomēr nedrīkst atrasties stāvēšanas pozīcijā	Pārbaudiet, vai virzītājcaurule atrodas stāvēšanas pozīcijā.	Paceliet virzītājcauruli līdz pašai augšai, lai tā vairs neatrastos stāvēšanas pozīcijā.
				Pārbaudiet, vai virzītājcaurule neatrodas stāvēšanas pozīcijā.	Virziet virzītājcauruli līdz vidējai pozīcijai un novietojiet līdz pašai apakšai
				Pārbaudiet sensoru B29 \\\"Virzītājcaurules pozīcija apakšā\\\"	Veidnē \\\"Virzītājcaurules diagnostika\\\"pārbaudiet sensoru B29
					Elektriski pārbaudiet sensoru
					Nomainiet sensoru
					Nomainiet KMC2 vadības sistēmu
590	Pretgriezējplāksnes automātiskais režīms ir kārtībā!	Nākotnei			
591	Pretgriezējplāksne ir kārtībā	Nākotnei			

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
592	Pretgriezējplāksne darbojas	Nākotnei			
593	Drupinātāja motora nulles pozīcija	Nākotnei			
594	Slīdošais aizvars ir aizvērts	Lai palaistu vajadzīgo funkciju, slīdošajam aizvaram ir nepareizs stāvoklis.	Slīdošais aizvars ir aizvērts, taču, lai palaistu funkciju, tam jābūt atvērtam	Pārbaudiet, vai slīdošais aizvars ir aizvērts.	Aizveriet slīdošo aizvaru
				Pārbaudiet, vai slīdošais aizvars ir atvērts.	Atveriet slīdošo aizvaru
595	Atvērts slīdošais aizvars vai apkopes vāks	Lai palaistu vajadzīgo funkciju, slīdošajam aizvaram ir nepareizs stāvoklis.	Slīdošais aizvars ir aizvērts vai atvērts. Tomēr, lai palaistu vajadzīgo funkciju, slīdošajam aizvaram jābūt atbilstoši citā stāvoklī.	Pārbaudiet, vai slīdošais aizvars ir aizvērts.	Aizveriet slīdošo aizvaru
				Pārbaudiet, vai slīdošais aizvars ir atvērts.	Atveriet slīdošo aizvaru
596	Slīpakmens darbojas!	Lai palaistu vajadzīgo funkciju, funkcija \\\"Asināšana\\\" nedrīkst būt aktivizēta.	Funkcija \\\"Asināšana\\\" ir aktivizēta.	Sk. novēršanu	Lai varētu palaist citu vajadzīgo funkciju, izbeidziet vai pabeidziet funkciju \\\"Asināšana\\\".
597	Slīpakmens ir novietots!	Lai palaistu vajadzīgo funkciju, funkcijai \\\"Asināšana\\\" jābūt aktivizētai			

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
598	Ievērībai: Pieregulējiet slīpakmeni!	Ir sasniegts visu asināšanas ciklu maks. skaits. Slīpakmens ir jāpieregulē, un asināšanas ciklu skaitītājs ir jāatiestata terminālī	Ir sasniegts visu asināšanas ciklu maks. skaits. Slīpakmens ir jāpieregulē, un asināšanas ciklu skaitītājs ir jāatiestata terminālī	Pieregulējiet slīpakmeni un pārbaudiet asināšanas ciklu skaitu terminālī	Atiestatiet asināšanas ciklu skaitu terminālī.
600	600 DRC iekšēja kļūda	Iekšēja kļūda vadības ierīcē DRC	Bojāta vadības ierīce DRC	Sekas: - Transportlīdzekļa apstādināšana, izmantojot kļūdu režīmu #1 - Nosūtiet kļūdas ziņojumu (rādījums displejā) - Avārijas kustības režīms #1	- Sazinieties ar Krone servisa dienestu - Nomainiet vadības ierīci Nomainiet vadības ierīci DRC
601	601 Vārsta spoles traucējums Y101 DRC turpplūsmas sūknis	Sūkņa turpgaitas vārsta Y101 traucējums	Īsslēgums vārstam Y101	Pārbaudiet kabeļu kūli Pārbaudiet magnētu	Nomainiet kabeļu kūli Nomainiet magnētu
602	602 Vārsta spoles traucējums Y102 DRC atpakaļplūsmas sūknis	Atpakaļplūsmas sūkņa vārsta Y102 traucējums Sekas: - Īsslēgums vārstam Y102 - Darbības pārtraukums - Bojāts magnēts	- Īsslēgums - Darbības pārtraukums - Bojāts magnēts	- Pārbaudiet kabeļu kūli - Pārbaudiet magnētu	- Nomainiet kabeļu kūli - Nomainiet magnētu

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
603	603 Vārsta spoles traucējums Y106 DRC pakaļējā tilta labā puse	DRC pakaļējā tilta labās puses vārsta Y106 traucējums Sekas: - Transportlīdzekļa palēninājums, izmantojot kļūdu režīmu #2b - Nosūtiet kļūdas ziņojumu (rādījums displejā) - Avārijas kustības režīms #2	- Īsslēgums vārstam Y106 - Darbības pārtraukums - Bojāts magnēts	- Pārbaudiet kabeļu kūli - Pārbaudiet magnētu	- Nomainiet kabeļu kūli - Nomainiet magnētu
604	604 Vārsta spoles traucējums Y105 DRC pakaļējā tilta kreisā puse	DRC pakaļējā tilta kreisās puses vārsta Y105 traucējums Sekas: - Transportlīdzekļa palēninājums, izmantojot kļūdu režīmu #2b - Nosūtiet kļūdas ziņojumu (rādījums displejā) - Avārijas kustības režīms #2	- Īsslēgums - Darbības pārtraukums - Bojāts magnēts	- Pārbaudiet kabeļu kūli - Pārbaudiet magnētu	- Nomainiet kabeļu kūli - Nomainiet magnētu
605	605 Vārsta spoles traucējums Y104 DRC priekšējā tilta labā puse	DRC priekšējā tilta labās puses vārsta Y104 traucējums Sekas: - Transportlīdzekļa palēninājums, izmantojot kļūdu režīmu #2b - Nosūtiet kļūdas ziņojumu (rādījums displejā) - Avārijas kustības režīms #2	- Īsslēgums - Darbības pārtraukums - Bojāts magnēts	- Pārbaudiet kabeļu kūli - Pārbaudiet magnētu	- Nomainiet kabeļu kūli - Nomainiet magnētu

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
606	606 Vārsta spoles traucējums Y103 DRC priekšējā tilta kreisā puse	DRC priekšējā tilta kreisās puses vārsta Y103 traucējums Sekas: - Transportlīdzekļa apstādināšana, izmantojot kļūdu režīmu #2b - Nosūtiet kļūdas ziņojumu (rādījums displejā) - Avārijas kustības režīms #2	- Īsslēgums - Darbības pārtraukums - Bojāts magnēts	- Pārbaudiet kabeļu kūli - Pārbaudiet magnētu	- Nomainiet kabeļu kūli - Nomainiet magnētu
607	607 DRC stāvbremzes vārsta spoles Y18 traucējums	Traucēta strāva uz vārstu Y18 Sekas: Ierobežots režīms (avārijas režīms) Ticamības pārbaude stāvbremzes deaktivizētai vadībai	Īsslēgums vārstam Y18 Darbības pārtraukums Bojāts magnēts	- Pārbaudiet kabeļu kūli - Pārbaudiet magnētu	- Nomainiet kabeļu kūli - Nomainiet magnētu
608	608 DRC vadības sviras traucējums	DRC vadības sviras traucējums Sekas: Transportlīdzekļa apstādināšana, izmantojot apstādināšanas rampu	Traucējums daudzfunkciju akseleratorā (vadības svira). Paralēli tam parādās arī kļūdas ziņojums	Sk. kļūdas ziņojumu 121	
			- CAN kopnes pārtraukums - Bojāta daudzfunkciju svira/vadības svira	- Pārbaudiet kabeļu kūli - Pārbaudiet daudzfunkciju sviru	

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
609	609 DRC spiediena sensora B101 traucējums	DRC spiediena sensora B101 traucējums Sekas: - Transportlīdzekļa palēninājums, izmantojot kļūdu režīmu #2b - Nosūtiet kļūdas ziņojumu (rādījums displejā) - Avārijas kustības režīms #2	Pārāk liels vai pārāk mazs sensora spriegums	- Pārbaudiet kabeļu kūli - Pārbaudiet sensoru	
610	610 DRC spiediena sensora B102 traucējums	DRC spiediena sensora B102 traucējums	Pārāk liels vai pārāk mazs sensora spriegums	- Pārbaudiet kabeļu kūli - Pārbaudiet sensoru B102	
611	611 DRC pazemināts spriegums	DRC darbības pārtraukums Sekas: - Transportlīdzekļa apstādināšana, izmantojot kļūdu režīmu #2a - Nosūtiet kļūdas ziņojumu (rādījums displejā) - Avārijas kustības režīms #1	- Pārāk mazs akumulatora spriegums (mazāks par 7 V). - Ņemiet vērā dīzeļdzinēja iedarbināšanas fāzi.	- Pārbaudiet kabeļu kūli - Pārbaudiet akumulatora spriegumu - Ņemiet vērā dīzeļdzinēja iedarbināšanas fāzi	
612	612 DRC pārspriegums	DRC pārspriegums Sekas: - Transportlīdzekļa apstādināšana, izmantojot kļūdu režīmu #2a - Nosūtiet kļūdas ziņojumu (rādījums displejā) - Avārijas kustības režīms #1	Pārāk liels akumulatora spriegums (lielāks par 17 V)	- Pārbaudiet kabeļu kūli - Pārbaudiet akumulatora spriegumu	

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
613	613 DRC gaitas iekārtas piedziņas un paātrinātās apstādināšanas atbloķēšanas slēdža pārbaude	DRC pārbaudiet gaitas iekārtas piedziņas un paātrinātās apstādināšanas FS (atbloķēšanas slēdzi) Sekas: - Transportlīdzekļa apstādināšana, izmantojot kļūdu režīmu #1 - Nosūtiet kļūdas ziņojumu (rādījums displejā) - Avārijas kustības režīms #2	Nav gaitas iekārtas piedziņas atbloķēšanas	- Aktivizējiet gaitas iekārtas piedziņas atbloķēšanu - Deaktivizējiet paātrinātās apstādināšanas konsoli	
614	614 DRC pakaļējā tilta labās puses apgriezienu skaita sensora B106 traucējums	DRC pakaļējā tilta labās puses apgriezienu skaita sensora B106 traucējums Sekas: - Transportlīdzekļa palēninājums, izmantojot kļūdu režīmu #2c - Nosūtiet kļūdas ziņojumu (rādījums displejā) - Avārijas kustības režīms #3 - Deaktivizēta pretizslīdes kontroles sistēma - Deaktivizēta bremžu pretbloķēšanas sistēma	Apgriezienu skaits 0, lai gan kustības nosacījumi ir izpildīti	- Pārbaudiet kabeļu kūli - Pārbaudiet sensoru	

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
615	615 DRC pakaļējā tilta kreisās puses apgriezienu skaita sensora B105 traucējums	DRC pakaļējā tilta kreisās puses apgriezienu skaita sensora B105 traucējums Sekas: - Transportlīdzekļa palēninājums, izmantojot kļūdu režīmu #2c - Nosūtiet kļūdas ziņojumu (rādījums displejā) - Avārijas kustības režīms #3 - Deaktivizēta pretizslīdes kontroles sistēma - Deaktivizēta bremžu pretbloķēšanas sistēma	Apgriezienu skaits 0, lai gan kustības nosacījumi ir izpildīti	- Pārbaudiet kabeļu kūli - Pārbaudiet sensoru B105	
616	616 DRC priekšējā tilta labās puses apgriezienu skaita sensora B104 traucējums	DRC priekšējā tilta labās puses apgriezienu skaita sensora B104 traucējums Sekas: - Transportlīdzekļa palēninājums, izmantojot kļūdu režīmu #2c - Nosūtiet kļūdas ziņojumu (rādījums displejā) - Avārijas kustības režīms #3 - Deaktivizēta pretizslīdes kontroles sistēma - Deaktivizēta bremžu pretbloķēšanas sistēma	Apgriezienu skaits 0, lai gan kustības nosacījumi ir izpildīti	- Pārbaudiet kabeļu kūli - Pārbaudiet sensoru B104	

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
617	617 DRC priekšējā tilta kreisās puses apgriezienu skaita sensora B103 traucējums	DRC priekšējā tilta kreisās puses apgriezienu skaita sensora B103 traucējums Sekas: - Transportlīdzekļa palēninājums, izmantojot kļūdu režīmu #2c - Nosūtiet kļūdas ziņojumu (rādījums displejā) - Avārijas kustības režīms #3 - Deaktivizēta pretizslīdes kontroles sistēma - Deaktivizēta bremžu pretbloķēšanas sistēma	Apgriezienu skaits 0, lai gan kustības nosacījumi ir izpildīti	- Pārbaudiet kabeļu kūli - Pārbaudiet sensoru B103	
618	618 DRC CAN3 datu pārraide uz dīzeļdzinēju	DRC traucējums Sekas:	- CAN kopnes pārtraukums - Bojāta dīzeļdzinēja vadības ierīce	- Pārbaudiet kabeļu kūli - Pārbaudiet dīzeļdzinēja vadības ierīci	
619	619 DRC CAN1 datu pārraide uz vadības sviru	DRC vadības sviras daudzfunkciju kustības devēja CAN noildzes traucējums Sekas: - Transportlīdzekļa apstādināšana, izmantojot kļūdu režīmu #2a - Nosūtiet kļūdas ziņojumu (rādījums displejā) - Avārijas kustības režīms #1	- CAN kopnes pārtraukums - Bojāt KKC	- Pārbaudiet kabeļu kūli - Pārbaudiet vadības sviras daudzfunkciju kustības devēju	

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
620	620 DRC CAN1 datu pārraide uz vadības bloka pulti	DRC vadības bloka pults slēdža CAN noildzes traucējums Sekas: - Transportlīdzekļa palēninājums, izmantojot kļūdu režīmu #2b - Nosūtiet kļūdas ziņojumu (rādījums displejā) - Avārijas kustības režīms #2 - Tikai kustībai pa ceļu	- CAN kopnes pārtraukums - Bojāta vadības bloka pults	- Pārbaudiet kabeļu kūli - Pārbaudiet vadības bloka pulti	
621	621 DRC CAN1 datu pārraide uz KMC3	DRC KMC datu pārraides CAN noildzes traucējums Sekas: - Transportlīdzekļa apstādināšana, izmantojot kļūdu režīmu #2a - Nosūtiet kļūdas ziņojumu (rādījums displejā) Ja nav KMC noildzes un papildus KSM ziņas (dzinēja apgriezienu skaita vadība), gaitas iekārtas piedziņai jāuzņemas dīzeļdzinēja vadība. Tikai avārijas kustības režīmā #2 ar samazinātu dzinēja raksturlīkni.	- CAN kopnes pārtraukums - Bojāts KMC	- Pārbaudiet kabeļu kūli - Pārbaudiet KMC	

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
622	622 DRC izeju traucējums	DRC izeju ārējās barošanas traucējums Sekas: - Transportlīdzekļa apstādināšana, izmantojot kļūdu režīmu #1 - Nosūtiet kļūdas ziņojumu (rādījums displejā) - Avārijas kustības režīms #1	Viena vai vairākas izejas ar ārējo barošanu (pirms centrālā slēdža ieslēgšanas kādai no izejām ir pievadīts akumulatora spriegums)	Pārbaudiet kabeļu kūli	
623	623 DRC stūres rata pagrieziena leņķa sensora B107 traucējums	DRC stūres rata pagrieziena leņķa sensora B107 traucējums Sekas: - Nosūtiet kļūdas ziņojumu (rādījums displejā) - Ierobežota pretizslīdes kontroles sistēmas funkcija - Ierobežota bremžu pretbloķēšanas sistēmas funkcija	Pārāk liels vai pārāk mazs sensora spriegums	- Pārbaudiet kabeļu kūli - Pārbaudiet sensoru	
624	624 DRC sēdekļa slēdža S69 traucējums	DRC sēdekļa slēdža sensora traucējums Sekas: - Transportlīdzekļa apstādināšana, izmantojot kļūdu režīmu #2b - Nosūtiet kļūdas ziņojumu (rādījums displejā) - Avārijas kustības režīms #2	- Īsslēgums sensoram - Vada pārrāvums	Pārbaude nav iespējama	

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
625	625 DRC sēdekļa slēdzis atslēgts (vadītājs ir pametis sēdekli)	DRC traucējums sēdekļa slēdzis atslēgts			
626	626 DRC iekšēja kļūda	DRC monitora avārijas režīma aparatūras traucējums Sekas: - Transportlīdzekļa apstādināšanas, izmantojot kļūdu režīmu #2 - Nosūtiet kļūdas ziņojumu (rādījums displejā) - Pēc kļūda apstiprinājuma avārijas režīms #1			
627	627 DRC bremzēšanas spiediena sensora B16 traucējums	DRC bremzēšanas spiediena sensora B16 traucējums Sekas: - Transportlīdzekļa palēninājums, izmantojot kļūdu režīmu #2b - Nosūtiet kļūdas ziņojumu (rādījums displejā) - Pēc kļūdas apstiprinājuma avārijas kustības režīms #2	- Pārāk liels vai pārāk mazs sensora spriegums - Ticamības pārbaude ar kājas bremzes pedāļa leņķa sensoru (leņķis ir, taču nav spiediena)	- Pārbaudiet kabeļu kūli - Pārbaudiet sensoru B16	

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
628	628 DRC bremzēšanas pedāļa sensora B109 traucējums	DRC kājas bremzes pedāļa sensora B109 traucējums Sekas: - Transportlīdzekļa palēninājums, izmantojot kļūdu režīmu #2b - Nosūtiet kļūdas ziņojumu (rādījums displejā) - Avārijas kustības režīms #2	- Pārāk liels vai pārāk mazs sensora spriegums - Ticamības pārbaude ar kājas bremzes pedāļa leņķa sensoru - spiediens ir, taču nav leņķa	- Pārbaudiet kabeļu kūli - Pārbaudiet sensoru	
629	629 Nav pamatoti DRC bremzes pedāļa B16/B109 sensori	DRC traucējums nav pamatots bremzes pedāļa stāvoklis Sekas: - Kļūdas ziņojums, izmantojot CAN	Ilgāk par laiku x ģenerē spiedienu (piem., bremžu vārsts neblīvs)	Pārbaude nav iespējama	
630	630 DRC novirzes leņķa sensora B108 traucējums	DRC novirzes leņķa sensora traucējums Sekas: - Transportlīdzekļa apstādināšana, izmantojot kļūdu režīmu #2c - Nosūtiet kļūdas ziņojumu (rādījums displejā) - Avārijas kustības režīms #3	Pārāk liels vai pārāk mazs sensora spriegums	- Pārbaudiet kabeļu kūli - Pārbaudiet sensoru	
631	631 DRC bremzēšanas akumulatora spiediena B18 traucējums	DRC bremzēšanas akumulatora spiediena releja traucējums Sekas: - Nosūtiet kļūdas ziņojumu (rādījums displejā)	- Bojāts bremzēšanas akumulatora spiediena relejs - Bojāts bremzēšanas akumulators	- Pārbaudiet kabeļu kūli - Pārbaudiet sensoru - Pārbaudiet spiediena akumulatoru	

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
632	632 DRC atpakaļgaitas signāla izejas K29 traucējums	DRC atpakaļgaitas luktura traucējums Sekas: Nosūtiet kļūdas ziņojumu (rādījums displejā)	Atpakaļgaitas luktura īsslēgums, darbības pārtraukums	Pārbaudiet kabeļu kūli Pārbaudiet atpakaļgaitas lukturi	Nomainiet kabeļu kūli, atpakaļgaitas lukturi
633	633 DRC bremzēšanas signāla izejas K30 traucējums	DRC bremžu signāla spuldzes traucējums Sekas: Nosūtiet kļūdas ziņojumu (rādījums displejā)	Bremžu signāla spuldzes īsslēgums, darbības pārtraukums	Pārbaudiet kabeļu kūli, bremžu signāla spuldzi	Nomainiet kabeļu kūli, bremžu signāla spuldzi
634	634 DRC stāvbremzes spiediena sensora B110 traucējums	DRC stāvbremzes spiediena releja traucējums Sekas: Ierobežots režīms (avārijas režīms)	Defektīvs stāvbremzes spiediena relejs	Pārbaudiet stāvbremzi, spiediena releju, kabeļu kūli	Nomainiet stāvbremzi, spiediena releju vai kabeļu kūli
635	635 Nav pamatota DRC stāvbremzes vadība	DRC traucējums nav pamatota stāvbremzes vadība Sekas: Ierobežots režīms (avārijas režīms)	Nav pamatota stāvbremzes vadība	Pārbaudiet stāvbremzi, spiediena releju, kabeļu kūli	Nomainiet stāvbremzi, spiediena releju, kabeļu kūli

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
636	636 Nav pamatota sūkņa vadība - DRC traucējums	Nav pamatota sūkņa vadība Sekas: Transportlīdzekļa apstādināšana (izeju izslēgšana)	Novirzes leņķa sensora signāls neder sūkņa pašreizējai vadībai, izmantojot magnētiskos vārstus.	Pārbaudiet sūkni, novirzes leņķa sensoru, kabeļu kūli	Nomainiet sūkni, novirzes leņķa sensoru vai kabeļu kūli
637	637 Rezerve DRC traucējumam	Rezerve			
638	638 Rezerve DRC traucējumam	Rezerve			
639	639 Rezerve DRC traucējumam	Rezerve			
640	640 DRC mašīnas negaidīta kustība	SR1 negaidīta palaide: Kustības sūkņa novirzes leņķa sensors bija identificējis, ka sūknis neatrodas neitrālajā stāvoklī. Sekas: Transportlīdzekļa apstādināšana (izeju izslēgšana)	SR1 negaidīta palaide: Hidrauliski defektīvs sūknis (faktiski atvirzās) Sūkni nepareizi vada (faktiski atvirzās) Defektīvi novirzes leņķa sensora vadu savienojumi Bojāts novirzes leņķa sensors Defektīva ieeja DRC	Izmēriet augstspiedienus MA un MB.	Sazinieties ar Krone servisa dienestu

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
641	641 DRC netīša stāvbremzes atbrīvošana	Stāvbremzes spiediena relejs signalizē spiedienu, lai gan nenotiek stāvbremzes vārsta vadība Sekas: Transportlīdzekļa apstādināšana (izeju izslēgšana)	Bojāts stāvbremzes spiediena relejs, bojāts stāvbremzes vārsts, spiediena releja vadu savienojumu īsslēgums	Pārbaudiet stāvbremzes spiediena releju, pārbaudiet stāvbremzes vārstu, pārbaudiet, vai nav spiediena releja vadu savienojumu īsslēgums	
642	642 Rezerve DRC traucējumam	Rezerve			
643	643 Rezerve DRC traucējumam	Rezerve			
644	644 Rezerve DRC traucējumam	Rezerve			
645	645 Rezerve DRC traucējumam	Rezerve			
646	646 Rezerve DRC traucējumam	Rezerve			
647	647 Rezerve DRC traucējumam	Rezerve			

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
648	648 DRC vadības svira neatrodas neitrālajā pozīcijā	Palaides nosacījums nav izpildīts Sekas: Transportlīdzekļa apstādināšana	Vadības svira neatrodas neitrālajā stāvoklī	Pārbaudiet vadības sviras pozīciju	Novietojiet vadības sviru neitrālajā stāvoklī
			Vadības sviras iekšējā kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet vadības sviru
649	649 DRC iekšējs traucējums	Reakcija uz kādu citu kļūdu (sk. iespējamos cēloņus) Sekas: Transportlīdzekļa apstādināšana	Aktīva kļūda 600 vai 622	Sk. atbilstošo kļūdu	Sk. atbilstošo kļūdu
650	650 DRC turpplūsmas sūkņa izejas traucējums	Reakcija uz kādu citu kļūdu (sk. iespējamos cēloņus) Sekas: Transportlīdzekļa apstādināšana	Aktīva kļūda 601	Sk. atbilstošo kļūdu	Sk. atbilstošo kļūdu
651	651 DRC atpakaļplūsmas sūkņa izejas traucējums	Reakcija uz kādu citu kļūdu (sk. iespējamos cēloņus) Sekas: Transportlīdzekļa apstādināšana	Aktīva kļūda 602	Sk. atbilstošo kļūdu	Sk. atbilstošo kļūdu

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
652	652 DRC iekšējs traucējums	Reakcija uz kādu citu kļūdu (sk. iespējamos cēloņus) Sekas: Transportlīdzekļa apstādināšana	Aktīva kļūda 608 un/vai citas kļūdas	Sk. atbilstošo kļūdu	Sk. atbilstošo kļūdu
653	653 DRC iekšējs traucējums	Reakcija uz kādu citu kļūdu (sk. iespējamos cēloņus) Sekas: Transportlīdzekļa apstādināšana/ierobežots režīms	Aktīva kļūda 603 un/vai citas kļūdas	Sk. atbilstošo kļūdu	Sk. atbilstošo kļūdu
654	654 DRC gaitas iekārtas piedziņas atbloķēšana	Palaides nosacījums nav izpildīts Sekas: ierobežots režīms, aktīvs avārijas režīms	Gaitas iekārtas piedziņas atbloķēšana nav izpildīta	Pārbaudiet gaitas iekārtas piedziņas atbloķēšanas slēdzi	Nospiediet gaitas iekārtas piedziņas atbloķēšanas slēdzi
			Noteikšana, izmantojot terminālі	\"Vadības pults diagnostikas veikšana\"	
			Īsslēgums/vada pārrāvums slēdža vadojumā	\"Gaitas iekārtas piedziņas atbloķēšanas slēdža vadojuma pārbaude\"	Nomainiet gaitas iekārtas piedziņas atbloķēšanas slēdža vadojumu
			\"Bojāts gaitas iekārtas piedziņas atbloķēšanas slēdzis\"	\"Slēdža pārslēgšanas režīma pārbaude, izmantojot izzvanīšanas metodi\"	\"Gaitas iekārtas piedziņas atbloķēšanas slēdža nomaiņa\"

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
655	655 DRC pārāk liels pieprasītais apgriezienu skaits	Pārsniedz maksimālo sūkņa apgriezienu skaitu	Pārāk liels dīzeļdzinēja apgriezienu skaits	Sk. novēršanu	Sazinieties ar Krone servisa dienestu
656	656 DRC vadītājs neatrodas sēdeklī	Kļūda: Kustības sākuma laikā vadītājs neatrodas sēdeklī	Sēdekļa slēdzis nav nospiests	Pārbaudiet sēdekļa slēdža vadu savienojumus	Nomainiet sēdekļa slēdža vadu savienojumus
				Pārbaudiet sēdekļa slēdzi	Nomainiet sēdekļa slēdzi
1300	1300 Pacelšanas mehānisma pacelšanas vārsta spoles Y32 traucējums	Kļūda: Pacelšanas mehānisma pacelšanas vārsts	Noteikšana, izmantojot terminālī	Veiciet pacelšanas mehānisma diagnostiku	
			Defektīva pacelšanas mehānisma pacelšanas vārsta funkcija	Pārbaudiet hidrauliskās sistēmas bloka vārsta funkciju, izmantojot manuālo vadību. Ievērojiet, vai pacelšanas mehānismam ir viegla gaita un nav trokšņu!	Nomainiet pacelšanas mehānisma vārstu
			Defektīvs darba spiediens	Pārbaudiet darba spiedienu (0 - 200 bar)	Noregulējiet darba spiedienu
			Bojāta elektromagnētiskā vārsta spole	Sk. novēršanu	Nomainiet EMR
			EMR iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet EMR
1301	1301 Pacelšanas mehānisma nolaišanas vārsta spoles Y33 traucējums	Kļūda: Pacelšanas mehānisma nolaišanas vārsts	Noteikšana, izmantojot terminālī	Veiciet pacelšanas mehānisma diagnostiku	

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Defektīva pacelšanas mehānisma nolaišanas vārsta funkcija	Pārbaudiet hidrauliskās sistēmas bloka vārsta funkciju, izmantojot manuālo vadību. Ievērojiet, vai pacelšanas mehānismam ir viegla gaita un nav trokšņu!	Nomainiet pacelšanas mehānisma vārstu
			Defektīvs darba spiediens	Pārbaudiet darba spiedienu (0 - 200 bar)	Noregulējiet darba spiedienu
			Bojāta elektromagnētiskā vārsta spole	Sk. novēršanu	Nomainiet EMR
			EMR iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet EMR
1302	1302 EMR sprieguma traucējums	Kļūda: Pārāk mazs barošanas spriegums (mazāks par 10 V)	Pārāk mazs EMR barošanas spriegums	Nedeg gaismas diode +22-LD52	Pārbaudiet drošinātāju +22-F52
			Bojāti vadu savienojumi	Pārbaudiet vadu savienojumus	Nomainiet vadu savienojumus
			Izlādējiet akumulatoru	Pārbaudiet akumulatorskābi, pārbaudiet akumulatora spriegumu	Uzlādējiet akumulatoru, nomainiet akumulatoru
			Bojāta uzlādes kontrollampiņa	Pārbaudiet uzlādes kontrollampiņu	Nomainiet uzlādes kontrollampiņu
			Bojāts ģenerators	Pārbaudiet vadu savienojumus	Nomainiet vadu savienojumus
			Bojāts ģenerators	Pārbaudiet ģeneratoru	Nomainiet ģeneratoru

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Īsslēgums EMR sensora vadojumā	Pārbaudiet vadojumu	Nomainiet vadojumu
			EMR iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet EMR
			Defektīvs centrālās elektroiekārtas barošanas spriegums	Nedeg gaismas diode +22-LD63	Pārbaudiet drošinātāju +22-F63
				Nedeg gaismas diode +22-LD11	Pārbaudiet drošinātāju +22-F92
1303	1303 EMR elektronika nav aktivizēta!!!	Kļūda: EMR 1 minūti nav saņēmusi CAN signālus, vai bija deaktivizēta	KMC3 bija manuāli izslēgts (piem., izvilkts spraudnis)	Pārbaudiet spraudņu nostiprinājumu	Uzmauciet spraudni, izslēdziet un atkal ieslēdziet aizdedzi
			Apkopes slēdzis ir ieslēgts	Pārbaudiet, vai slēdzis ir ieslēgts	Izslēdziet apkopes slēdzi
			Īsslēgums/vada pārrāvums CAN3 kopnes vadojumā	Pārbaudiet vadojumu	Nomainiet vadojumu
			Bojāti CAN3 slodzes rezistori	Pārbaudiet vadojumu un slodzes rezistorus	Ja nepieciešams, atkārtoti izveidojiet vadojumu vai nomainiet slodzes rezistorus
			KMC3 bija atkārtoti palaists un EMR nebija palaists	Sk. novēršanu	Izslēdziet un atkal ieslēdziet aizdedzi
			KMC3 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC3
			EMR iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet EMR

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
1304	1304 Pacelšanas mehānisma izvietojuma sensora B50 traucējums	Kļūda: Pacelšanas mehānisma pozīcijas sensoram nepareizs signāls	Pacelšanas mehānisma pozīcijas sensors nav noregulēts	Nosakiet sensora pozīciju	Veiciet regulēšanu
					Veiciet pacelšanas mehānisma diagnostiku
			Īsslēgums/vada pārrāvums pacelšanas mehānisma pozīcijas sensora vadojumā	Pārbaudiet pacelšanas mehānisma pozīcijas sensora vadojumu	Nomainiet pacelšanas mehānisma pozīcijas sensora vadojumu
			Bojāts pacelšanas mehānisma pozīcijas sensora spraudnis	Pārbaudiet sensora spraudni	Nomainiet sensora spraudni
			Bojāts pacelšanas mehānisma pozīcijas sensors	Izmēriet sensora spriegumu	Nomainiet pacelšanas mehānisma pozīcijas sensoru
			Īsslēgums EMR cita sensora vadojumā	Pārbaudiet vadojumu	Nomainiet vadojumu
			EMR iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet EMR
1305	1305 Pacelšanas mehānisma spiediena sensora B49 traucējums	Kļūda: Pacelšanas mehānisma spiediena sensoram nepareizs signāls	Noteikšana, izmantojot terminālі	Veiciet pacelšanas mehānisma diagnostiku	
			Īsslēgums/vada pārrāvums pacelšanas mehānisma spiediena sensora vadojumā	Pārbaudiet pacelšanas mehānisma spiediena sensora vadojumu	Nomainiet pacelšanas mehānisma spiediena sensora vadojumu

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Bojāts pacelšanas mehānisma spiediena sensora spraudnis	Pārbaudiet sensora spraudni	Nomainiet sensora spraudni
			Bojāts pacelšanas mehānisma spiediena sensors	Izmēriet sensora spriegumu	Nomainiet pacelšanas mehānisma spiediena sensoru
			Īsslēgums EMR cita sensora vadojumā	Pārbaudiet vadojumu	Nomainiet vadojumu
			EMR iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet EMR
1306	1306 Kreisās puses augsnes reljefa kopēšanas sensora B47 traucējums	Kļūda: Pacelšanas mehānisma kreisās puses augstuma sensoram nepareizs signāls	Pacelšanas mehānisma kreisās puses augstuma sensors nav uzstādīts, jo ir pievienots zāles savācējs vai noregulēts kukurūzas režīms, taču nav slieču	Sk. novēršanu	Deaktivizējiet distances regulēšanu, ja nav uzstādītas slieces, vai displejā pārstatiet mašīnu kukurūzas režīmā, ja ir uzstādītas augsnes slieces
			Hedera spraudnis nav iesprausts	Pārbaudiet hedera spraudni	Iespraudiet hedera spraudni
			Pacelšanas mehānisma kreisās puses augstuma sensors nav noregulēts	Pārbaudiet sensora regulējumu	Veiciet regulēšanu
			Īsslēgums/vada pārrāvums pacelšanas mehānisma kreisās puses augstuma sensora vadojumā	Pārbaudiet pacelšanas mehānisma kreisās puses augstuma sensora vadojumu	Nomainiet pacelšanas mehānisma kreisās puses augstuma sensora vadojumu
			Bojāts pacelšanas mehānisma kreisās puses augstuma sensora spraudnis	Pārbaudiet sensora spraudni	Nomainiet sensora spraudni

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Bojāts pacelšanas mehānisma kreisās puses augstuma sensors	Izmēriet sensora spriegumu	Nomainiet pacelšanas mehānisma kreisās puses augstuma sensoru
			Īsslēgums EMR cita sensora vadojumā	Pārbaudiet vadojumu	Nomainiet vadojumu
			EMR iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet EMR.
1307	1307 Labās puses augsnes reljefa kopēšanas sensora B48 traucējums	Kļūda: Pacelšanas mehānisma labās puses augstuma sensoram nepareizs signāls	Pacelšanas mehānisma labās puses augstuma sensors nav uzstādīts, jo ir pievienots zāles savācējs vai noregulēts kukurūzas režīms, taču nav slieču	Sk. novēršanu	Deaktivizējiet distances regulēšanu, ja nav uzstādītas slieces, vai displejā pārstatiet mašīnu kukurūzas režīmā, ja ir uzstādītas augsnes slieces.
			Hedera spraudnis nav iesprausts	Pārbaudiet hedera spraudni	Iespraudiet hedera spraudni
			Pacelšanas mehānisma labās puses augstuma sensors nav noregulēts	Pārbaudiet sensora pozīciju	Veiciet regulēšanu
			Īsslēgums/vada pārrāvums pacelšanas mehānisma labās puses augstuma sensora vadojumā	Pārbaudiet pacelšanas mehānisma labās puses augstuma sensora vadojumu	Nomainiet pacelšanas mehānisma labās puses augstuma sensora vadojumu
			Bojāts pacelšanas mehānisma labās puses augstuma sensora spraudnis	Pārbaudiet sensora spraudni	Nomainiet sensora spraudni

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Bojāts pacelšanas mehānisma labās puses augstuma sensors	Izmēriet sensora spriegumu	Nomainiet pacelšanas mehānisma labās puses augstuma sensoru
			Īsslēgums EMR cita sensora vadojumā	Pārbaudiet vadojumu	Nomainiet vadojumu
			EMR iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet EMR
1308	1308 Pārāk maza kreisās puses svārstīgās vārsta spoles Y37 strāva	Kļūda: Grieziet svārstīgā rāmja kreisās puses vārstu	Noteikšana, izmantojot terminālі	Veiciet pacelšanas mehānisma diagnostiku	
			Vada pārrāvums vārsta vadojumā	Pārbaudiet vārsta vadojumu	Nomainiet vārsta vadojumu
			Bojāts vārsta spraudnis	Pārbaudiet vārsta spraudni	Nomainiet vārsta spraudni
			Bojāta elektromagnētiskā vārsta spole	Pārbaudiet spoli	Nomainiet spoli
			EMR iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet EMR
1309	1309 Pārāk maza labās puses svārstīgās vārsta spoles Y38 strāva	Kļūda: Grieziet svārstīgā rāmja labās puses vārstu	Noteikšana, izmantojot terminālі	Veiciet pacelšanas mehānisma diagnostiku	
			Vada pārrāvums vārsta vadojumā	Pārbaudiet vārsta vadojumu	Nomainiet vārsta vadojumu

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Bojāts vārsta spraudnis	Pārbaudiet vārsta spraudni	Nomainiet vārsta spraudni
			Bojāta elektromagnētiskā vārsta spole	Pārbaudiet spoli	Nomainiet spoli
			EMR iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet EMR
1310	1310 Kreisās puses svārstīgās vārsta spoles Y37 traucējums	Kļūda: Grieziet svārstīgā rāmja kreisās puses vārstu - Strāva pārāk liela	Noteikšana, izmantojot terminālі	Veiciet pacelšanas mehānisma diagnostiku	Veiciet pacelšanas mehānisma diagnostiku
			Defektīva svārstīgā rāmja kreisās puses vārsta griešanas funkcija	Pārbaudiet hidrauliskās sistēmas bloka vārsta funkciju, izmantojot manuālo vadību. Ievērojiet, vai svārstīgajam rāmim ir viegla gaita un nav trokšņu!	Nomainiet svārstīgā rāmja vārstu
			Īsslēgums vārsta vadojumā	Pārbaudiet vārsta vadojumu	Nomainiet vārsta vadojumu
			Bojāta elektromagnētiskā vārsta spole	Pārbaudiet spoli	Nomainiet spoli
			EMR iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet EMR
1311	1311 Labās puses svārstīgās vārsta spoles Y38 traucējums	Kļūda: Grieziet svārstīgā rāmja labās puses vārstu - Strāva pārāk liela	Noteikšana, izmantojot terminālі	Veiciet pacelšanas mehānisma diagnostiku	

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Defektīva svārstīgā rāmja labās puses vārsta griešanas funkcija	Pārbaudiet hidrauliskās sistēmas bloka vārsta funkciju, izmantojot manuālo vadību. Ievērojiet, vai svārstīgajam rāmim ir viegla gaita un nav trokšņu!	Nomainiet svārstīgā rāmja vārstu
			Īsslēgums vārsta vadojumā	Pārbaudiet vārsta vadojumu	Nomainiet vārsta vadojumu
			Bojāta elektromagnētiskā vārsta spole	Pārbaudiet spoli	Nomainiet spoli
			EMR iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet EMR
2101	2101 KMC2 elektronikas pazemināts spriegums	Kļūda: Pārāk mazs KMC2 elektronikas spriegums	Noteikšana, izmantojot terminālі	Veiciet elektronikas diagnostiku	
			Pārāk mazs KMC2 barošanas spriegums	Nedeg gaismas diode +22-LD61	Pārbaudiet drošinātāju +22-F61
			Defektīvs centrālās elektroiekārtas barošanas spriegums	Nedeg gaismas diode +22-LD60	Pārbaudiet drošinātāju 22-F60
				Nedeg gaismas diode +22-LD11	Pārbaudiet drošinātāju +22-F92
			Bojāti vadu savienojumi	Pārbaudiet vadu savienojumus	Nomainiet vadu savienojumus
			Īsslēgums 12 V sensora vadojumā	Pārbaudiet vadojumu	Nomainiet vadojumu
			Izlādējiet akumulatoru		

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
				Pārbaudiet akumulatorskābi, pārbaudiet akumulatora spriegumu	Uzlādējiet akumulatoru, nomainiet akumulatoru
			Bojāta uzlādes kontrollampiņa	Pārbaudiet uzlādes kontrollampiņu, pārbaudiet vadu savienojumus	Ja nepieciešams, nomainiet uzlādes kontrollampiņu un/vai nomainiet vadu savienojumus
			Bojāts ģenerators	Pārbaudiet ierosmes spriegumu, pārbaudiet vadu savienojumus	Nomainiet ģeneratoru
			KMC2 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC2
2102	2102 KMC2 elektronikas pārspriegums	Kļūda: Pārāk liels KMC2 elektronikas spriegums	Noteikšana, izmantojot terminālі	Veiciet elektronikas diagnostiku	
			Bojāts ģeneratora regulators	Dzinēja darbības laikā izmēriet akumulatoru spriegumu. Spriegums nedrīkst pārsniegt 14,8 V	Nomainiet ģeneratoru
			Bojāts ģenerators	Pārbaudiet ģeneratoru	Nomainiet ģeneratoru
			Bojāts akumulatora pārslēgšanas relejs (500, 800 un 1000)	Saskaņā ar elektrisko savienojumu shēmu pārbaudiet releja darbību	Nomainiet akumulatora pārslēgšanas releju
			KMC2 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC2

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
2103	2103 KMC2 sprieguma V1 traucējums	Kļūda: KMC2 izejas spriegums V1	Noteikšana, izmantojot termināli	Veiciet elektronikas diagnostiku	
			Defektīvs izejas spriegums V1	Nedeg gaismas diode +22-LD40	Pārbaudiet drošinātāju +22-F87
			voltage V1 KMC2 optional defective (with additional cutting drum brake possible)	Check fuse -22F72	Replace fuse -22F72
			Defektīvs centrālās elektroiekārtas barošanas spriegums	Nedeg gaismas diode +22-LD63	Pārbaudiet drošinātāju +22-F63
				Nedeg gaismas diode +22-LD60	Pārbaudiet drošinātāju +22-F60
				Nedeg gaismas diode +22-LD11	Pārbaudiet drošinātāju +22-F92
			Defektīvs drošinātājs F13 KMC2	Pārbaudiet drošinātāju F13 KMC2	Nomainiet drošinātāju F13 KMC2
			Defektīvi atbloķēšanas slēdža vadu savienojumi	Pārbaudiet vadu savienojumus	Nomainiet vadu savienojumus
			Bojāts atbloķēšanas slēdzis	Pārbaudiet atbloķēšanas slēdža darbību	Nomainiet atbloķēšanas slēdzi
			Nepareiza GAL bloka atbloķēšanas loģiskā shēma (nepareizs GAL bloks)	Pārbaudiet atbloķēšanas loģisko shēmu	Nomainiet GAL bloku
			Bojāts GAL bloks	Sk. novēršanu	Nomainiet GAL bloku

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Izlādējiet akumulatoru	Pārbaudiet akumulatorskābi, pārbaudiet akumulatora spriegumu	Uzlādējiet akumulatoru, nomainiet akumulatoru
			Bojāta uzlādes kontrollampiņa	Pārbaudiet uzlādes kontrollampiņu, pārbaudiet vadu savienojumus	Ja nepieciešams, nomainiet uzlādes kontrollampiņu un/vai nomainiet vadu savienojumus
			Bojāts ģenerators	Pārbaudiet ierosmes spriegumu, pārbaudiet vadu savienojumus	Nomainiet ģeneratoru
			KMC2 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC2
2104	2104 KMC2 sprieguma V2 traucējums	Kļūda: KMC2 izejas spriegums V2	Noteikšana, izmantojot termināli	Veiciet elektronikas diagnostiku	
			Defektīvs centrālās elektroiekārtas barošanas spriegums	Nedeg gaismas diode +22-LD63	Pārbaudiet drošinātāju +22-F63
				Nedeg gaismas diode +22-LD60	Pārbaudiet drošinātāju +22-F60
				Nedeg gaismas diode +22-LD11	Pārbaudiet drošinātāju +22-F92
			Defektīvs drošinātājs F6 KMC2	Pārbaudiet drošinātāju F6 KMC2	Nomainiet drošinātāju F6 KMC2
			Defektīvi atbloķēšanas slēdža vadu savienojumi	Pārbaudiet vadu savienojumus	Nomainiet vadu savienojumus
			Bojāts atbloķēšanas slēdzis	Pārbaudiet atbloķēšanas slēdzi	Nomainiet atbloķēšanas slēdzi

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Nepareiza GAL bloka atbloķēšanas loģiskā shēma (nepareizs GAL bloks)	Pārbaudiet atbloķēšanas loģisko shēmu	Ja nepieciešams, nomainiet GAL bloku
			Bojāts GAL bloks	Sk. novēršanu	Nomainiet GAL bloku
			Izlādējiet akumulatoru	Pārbaudiet akumulatorskābi, pārbaudiet akumulatora spriegumu	Uzlādējiet akumulatoru, nomainiet akumulatoru
			Bojāta uzlādes kontrollampiņa	Pārbaudiet uzlādes kontrollampiņu, pārbaudiet vadu savienojumus	Ja nepieciešams, nomainiet uzlādes kontrollampiņu un/vai nomainiet vadu savienojumus
			Bojāts ģenerators	Pārbaudiet ierosmes spriegumu, pārbaudiet vadu savienojumus	Nomainiet ģeneratoru
			KMC2 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC2
			Defektīvs izejas spriegums V2	Nedeg gaismas diode +22-LD38	Pārbaudiet drošinātāju +22-F86
2105	2105 KMC2 sprieguma V3 traucējums	Kļūda: KMC2 izejas spriegums V3	Noteikšana, izmantojot termināli	Veiciet elektronikas diagnostiku	
			Defektīvs izejas spriegums V3.	Nedeg gaismas diode +22-LD37	Pārbaudiet drošinātāju +22-F85
			Defektīvs centrālās elektroiekārtas barošanas spriegums	Nedeg gaismas diode +22-LD63	Pārbaudiet drošinātāju +22 F63
				Nedeg gaismas diode +22-LD60	

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
					Pārbaudiet drošinātāju +22-F60
				Nedeg gaismas diode +22-LD11	Pārbaudiet drošinātāju +22-F92
			Defektīvs drošinātājs F12 KMC2	Pārbaudiet drošinātāju F12 KMC2	Nomainiet drošinātāju F12 KMC2
			Defektīvi atbloķēšanas slēdža vadu savienojumi	Pārbaudiet vadu savienojumus	Nomainiet vadu savienojumus
			Bojāts atbloķēšanas slēdzis	Pārbaudiet atbloķēšanas slēdža darbību	Nomainiet atbloķēšanas slēdzi
			Nepareiza GAL bloka atbloķēšanas loģiskā shēma (nepareizs GAL bloks)	Pārbaudiet atbloķēšanas loģisko shēmu	Ja nepieciešams, nomainiet GAL bloku
			Bojāts GAL bloks	Sk. novēršanu	Nomainiet GAL bloku
			Izlādējiet akumulatoru	Pārbaudiet akumulatorskābi, pārbaudiet akumulatora spriegumu	Uzlādējiet akumulatoru, nomainiet akumulatoru
			Bojāta uzlādes kontrollampiņa	Pārbaudiet uzlādes kontrollampiņu, pārbaudiet vadu savienojumus	Ja nepieciešams, nomainiet uzlādes kontrollampiņu un/vai nomainiet vadu savienojumus
			Bojāts ģenerators	Pārbaudiet ierosmes spriegumu, pārbaudiet vadu savienojumus	Nomainiet ģeneratoru
			KMC2 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC2

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
2106	2106 KMC2 sprieguma V4 traucējums	Kļūda: KMC2 izejas spriegums V4	Noteikšana, izmantojot termināli	Veiciet elektronikas diagnostiku	
			Defektīvs izejas spriegums V4	Nedeg gaismas diode +22-LD36	Pārbaudiet drošinātāju +22-F84
			Defektīvs centrālās elektroiekārtas barošanas spriegums	Nedeg gaismas diode +22-LD63	Pārbaudiet drošinātāju +22-F63
				Nedeg gaismas diode +22-LD60	Pārbaudiet drošinātāju +22-F60
				Nedeg gaismas diode +22-LD11	Pārbaudiet drošinātāju +22-F92
			Defektīvs drošinātājs F2 KMC2	Pārbaudiet drošinātāju F2 KMC2	Nomainiet drošinātāju F2 KMC2
			Defektīvi atbloķēšanas slēdža vadu savienojumi	Pārbaudiet vadu savienojumus	Nomainiet vadu savienojumus
			Bojāts atbloķēšanas slēdzis	Pārbaudiet atbloķēšanas slēdža darbību	Nomainiet atbloķēšanas slēdzi
			Nepareiza GAL bloka atbloķēšanas loģiskā shēma (nepareizs GAL bloks)	Pārbaudiet atbloķēšanas loģisko shēmu	Ja nepieciešams, nomainiet GAL bloku
			Bojāts GAL bloks	Sk. novēršanu	Nomainiet GAL bloku
			Izlādējiet akumulatoru	Pārbaudiet akumulatorskābi, pārbaudiet akumulatora spriegumu	Uzlādējiet akumulatoru, nomainiet akumulatoru
			Bojāta uzlādes kontrollampiņa		

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
				Pārbaudiet uzlādes kontrollampiņu, pārbaudiet vadu savienojumus	Ja nepieciešams, nomainiet uzlādes kontrollampiņu un/vai nomainiet vadu savienojumus
			Bojāts ģenerators	Pārbaudiet ierosmes spriegumu, pārbaudiet vadu savienojumus	Nomainiet ģeneratoru
			KMC2 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC2
2107	2107 KMC2 digitālo sensoru sprieguma 12V traucējums	Kļūda: Digitālo sensoru 12 V spriegums	Īsslēgums digitālā sensora vadojumā	Pārbaudiet vadojumu	Nomainiet vadojumu
			Bojāts digitālais sensors	Pārbaudiet sensoru darbību	Nomainiet sensorus
			Izlādējiet akumulatoru	Pārbaudiet akumulatorskābi, pārbaudiet akumulatora spriegumu	Uzlādējiet akumulatoru, nomainiet akumulatoru
			Bojāta uzlādes kontrollampiņa	Pārbaudiet uzlādes kontrollampiņu, pārbaudiet vadu savienojumus	Ja nepieciešams, nomainiet uzlādes kontrollampiņu un/vai nomainiet vadu savienojumus
			Bojāts ģenerators	Pārbaudiet ierosmes spriegumu, pārbaudiet vadu savienojumus, nomainiet ģeneratoru	Nomainiet ģeneratoru
			KMC2 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC2

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
2108	2108 KMC2 digitālo sensoru sprieguma 8V traucējums	Kļūda: Digitālo sensoru 8 V spriegums	Īsslēgums digitālā sensora vadojumā	Pārbaudiet vadojumu	Nomainiet vadojumu
				Bojāts digitālais sensors	
				Pārbaudiet sensora darbību	Nomainiet sensoru
			Izlādējiet akumulatoru	Pārbaudiet akumulatorskābi, pārbaudiet akumulatora spriegumu	Uzlādējiet akumulatoru, nomainiet akumulatoru
			Bojāta uzlādes kontrollampiņa.	Pārbaudiet uzlādes kontrollampiņu, pārbaudiet vadu savienojumus.	Ja nepieciešams, nomainiet uzlādes kontrollampiņu un/vai nomainiet vadu savienojumus.
			Bojāts ģenerators.	Pārbaudiet ierosmes spriegumu, pārbaudiet vadu savienojumus	Nomainiet ģeneratoru.
			KMC2 iekšēja kļūda.	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC2.
2109	2109 KMC2 analogo sensoru sprieguma 8V traucējums	Kļūda: Analogo sensoru 8 V spriegums	Īsslēgums analogā sensora vadojumā	Pārbaudiet vadojumu	Nomainiet vadojumu
			Bojāts analogais sensors	Pārbaudiet sensora darbību	Nomainiet sensoru
			Izlādējiet akumulatoru	Pārbaudiet akumulatorskābi, pārbaudiet akumulatora spriegumu	Uzlādējiet akumulatoru, nomainiet akumulatoru
			Bojāta uzlādes kontrollampiņa		

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
				Pārbaudiet uzlādes kontrollampiņu, pārbaudiet vadu savienojumus.	Ja nepieciešams, nomainiet uzlādes kontrollampiņu un/vai nomainiet vadu savienojumus.
			Bojāts ģenerators.	Pārbaudiet ierosmes spriegumu, pārbaudiet vadu savienojumus	
			KMC2 iekšēja kļūda.	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC2
2110	2110 Pārāk mazs KMC2 baterijas 3V spriegums	Kļūda: Pārāk mazs 3 V buferbaterijas spriegums	Izlādējiet buferbateriju	Pārbaudiet baterijas spriegumu	Nomainiet buferbateriju KMC2
			Bojāts ģenerators.	Pārbaudiet ierosmes spriegumu, pārbaudiet vadu savienojumus	Nomainiet ģeneratoru.
			KMC2 iekšēja kļūda.	Sk. novēršanu	
2112	2112 RAM ir inicializēta! (pārbaudiet 3V bateriju) - KMC2	Kļūda: RAM atmiņas ar buferbateriju atkārtotā inicializācija KMC2	KMC2 uzdevumu dators bija nomainīts	nav	nav
			Pārāk mazs buferbaterijas 3 V spriegums	Izmēriet baterijas spriegumu	Nomainiet buferbateriju KMC2
			KMC2 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	KMC2 iekšēja kļūda
2201	2201 Pārāk maza padeves turpgaitas vārsta spoles Y5 strāva	Kļūda: Padeves turpgaitas vārsta minimālā strāva nav sasniegta	Noteikšana, izmantojot terminālі	Veiciet padeves diagnostiku	

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Vada pārrāvums padeves turpgaitas vārsta vadojumā	Pārbaudiet vadojumu	Nomainiet vadu savienojumus
			Bojāts vārsta spraudnis	Pārbaudiet vārsta spraudni un kontaktus	Nomainiet vārsta spraudni
			Bojāta elektromagnētiskā vārsta spole	Pārbaudiet spoli	Nomainiet spoli
			KMC2 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC2
2202	2202 Pārāk maza padeves atpakaļgaitas vārsta spoles Y6 strāva	Kļūda: Padeves atpakaļgaitas vārsta minimālā strāva nav sasniegta	Noteikšana, izmantojot terminālī	Veiciet padeves diagnostiku	
			Vada pārrāvums padeves atpakaļgaitas vārsta vadojumā	Pārbaudiet vadojumu	Nomainiet vadojumu
			Bojāts vārsta spraudnis	Pārbaudiet vārsta spraudni un kontaktus	Nomainiet vārsta spraudni
			Bojāta elektromagnētiskā vārsta spole	Pārbaudiet spoli	Nomainiet spoli
			KMC2 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC2
2203	2203 Pārāk liela padeves vārsta spoļu Y5/Y6 strāva	Kļūda: Padeves turpgaitas vai padeves atpakaļgaitas vārstu maksimālā strāva ir pārsniegta	Noteikšana, izmantojot terminālī	Veiciet padeves diagnostiku	
			Īsslēgums padeves turpgaitas/padeves atpakaļgaitas vārsta vadojumā	Pārbaudiet vadojumu	Nomainiet vadojumu

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Bojāts vārsta spraudnis	Pārbaudiet vārsta spraudni un kontaktus	Nomainiet vārsta spraudni
			Bojāta elektromagnētiskā vārsta spole	Pārbaudiet spoli	Nomainiet spoli
			KMC2 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC2
2204	2204 Pārāk maza hedera turpgaitas vārsta spoles Y7 strāva	Kļūda: Hedera turpgaitas vārsta minimālā strāva nav sasniegta	Noteikšana, izmantojot terminālі	Veiciet padeves diagnostiku	
			Vada pārrāvums hedera turpgaitas vārsta vadojumā	Pārbaudiet vadojumu	Nomainiet vadojumu
			Bojāts vārsta spraudnis	Pārbaudiet vārsta spraudni un kontaktus	Nomainiet vārsta spraudni
			Bojāta elektromagnētiskā vārsta spole	Pārbaudiet spoli	Nomainiet spoli
			KMC2 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC2
2205	2205 Pārāk maza hedera atpakaļgaitas vārsta spoles Y8 strāva	Kļūda: Hedera atpakaļgaitas vārsta minimālā strāva nav sasniegta	Noteikšana, izmantojot terminālі	Veiciet hedera diagnostiku	
			Vada pārrāvums hedera atpakaļgaitas vārsta vadojumā	Pārbaudiet vadojumu	Nomainiet vadojumu
			Bojāts vārsta spraudnis	Pārbaudiet vārsta spraudni un kontaktus	Nomainiet vārsta spraudni

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Bojāta elektromagnētiskā vārsta spole	Pārbaudiet spoli	Nomainiet spoli
			KMC2 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC2
2206	2206 Pārāk liela hedera vārsta spoļu Y7/Y8 strāva	Kļūda: Hedera turpgaitas vai hedera atpakaļgaitas vārstu maksimālā strāva ir pārsniegta	Noteikšana, izmantojot terminālі	Veiciet hedera diagnostiku	
			Īsslēgums hedera turpgaitas/hedera atpakaļgaitas vārsta vadojumā	Pārbaudiet vadojumu	Nomainiet vadojumu
			Bojāts vārsta spraudnis	Pārbaudiet vārsta spraudni un kontaktus	Nomainiet vārsta spraudni
			Bojāta elektromagnētiskā vārsta spole	Pārbaudiet spoli	Nomainiet spoli
			KMC2 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC2
2207	2207 KMC2 rezerve avārijas signālam				
2208	2208 KMC2 rezerve avārijas signālam				

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
2209	2209 Pārāk maza virzītājcaurules griešanas uz labo pusi vārsta spoles Y21 strāva	Kļūda: Virzītājcaurules griešanas pa labi vārsta minimālā strāva nav sasniegta	Noteikšana, izmantojot terminālі	Veiciet virzītājcaurules diagnostiku	
			Vada pārrāvums virzītājcaurules griešanas pa labi vārsta vadojumā	Pārbaudiet vadojumu	Nomainiet vadojumu
			Bojāts vārsta spraudnis	Pārbaudiet vārsta spraudni un kontaktus	Nomainiet vārsta spraudni
			Bojāta elektromagnētiskā vārsta spole	Pārbaudiet spoli	Nomainiet spoli
			KMC2 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC2
2210	2210 Pārāk maza iepriekšējas vadīšanas A vārsta spoles Y63 strāva	Kļūda: Virzītājcaurules iepriekšējās regulēšanas pa kreisi vai pacelšanas vārsta minimālā strāva (Y63) nav sasniegta (Hydac vārstu bloks)	Noteikšana, izmantojot terminālі	Veiciet virzītājcaurules diagnostiku	
			Vada pārrāvums virzītājcaurules iepriekšējas regulēšanas pa kreisi vai pacelšanas vārsta vadojumā (Y63)	Pārbaudiet vadojumu	Nomainiet vadojumu
			Bojāts vārsta spraudnis	Pārbaudiet vārsta spraudni un kontaktus	Nomainiet vārsta spraudni
			Bojāta elektromagnētiskā vārsta spole	Pārbaudiet spoli	Nomainiet spoli
			KMC2 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC2

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
2211	2211 Pārāk maza iepriekšējas vadīšanas B vārsta spoles Y64 strāva	Kļūda: Virzītājcaurules iepriekšējās regulēšanas pa labi vai nolaišanas vārsta minimālā strāva (Y64) nav sasniegta (Hydac vārstu bloks)	Noteikšana, izmantojot terminālі	Veiciet virzītājcaurules diagnostiku	
			Vada pārrāvums virzītājcaurules iepriekšējas regulēšanas pa labi vai nolaišanas vārsta (Y64) vadojumā	Pārbaudiet vadojumu	Nomainiet vadojumu
			Bojāts vārsta spraudnis	Pārbaudiet vārsta spraudni un kontaktus	Nomainiet vārsta spraudni
			Bojāta elektromagnētiskā vārsta spole	Pārbaudiet spoli	Nomainiet spoli
			KMC2 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC2
2301	2301 Pārāk liela virzītājcaurules griešanas uz labo pusi vārsta spoles Y21 strāva	Kļūda: Virzītājcaurules griešanas pa labi vārsta maksimālā strāva ir pārsniegta	Noteikšana, izmantojot terminālі	Veiciet virzītājcaurules diagnostiku	
			Īsslēgums virzītājcaurules griešanas pa labi vārsta vadojumā	Pārbaudiet vadojumu	Nomainiet vadojumu
			Bojāts vārsta spraudnis	Pārbaudiet vārsta spraudni un kontaktus	Nomainiet vārsta spraudni
			Bojāta elektromagnētiskā vārsta spole	Pārbaudiet spoli	Nomainiet spoli
			KMC2 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC2

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
2302	2302 Pārāk maza virzītājcaurules griešanas uz kreiso pusi vārsta spoles Y20 strāva	Kļūda: Virzītājcaurules griešanas pa kreisi vārsta minimālā strāva nav sasniegta	Noteikšana, izmantojot terminālі	Veiciet virzītājcaurules diagnostiku	
			Vada pārrāvums virzītājcaurules griešanas pa kreisi vārsta vadojumā	Pārbaudiet vadojumu	Nomainiet vadojumu
			Bojāts vārsta spraudnis	Pārbaudiet vārsta spraudni un kontaktus	Nomainiet vārsta spraudni
			Bojāta elektromagnētiskā vārsta spole	Pārbaudiet spoli	Nomainiet spoli
			KMC2 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC2
2303	2303 Pārāk liela virzītājcaurules griešanas uz kreiso pusi vārsta spoles Y20 strāva	Kļūda: Virzītājcaurules griešanas pa kreisi vārsta maksimālā strāva ir pārsniegta	Noteikšana, izmantojot terminālі	Veiciet virzītājcaurules diagnostiku	
			Vada pārrāvums virzītājcaurules griešanas pa kreisi vārsta vadojumā	Pārbaudiet vadojumu	Nomainiet vadojumu
			Bojāts vārsta spraudnis	Pārbaudiet vārsta spraudni un kontaktus	Nomainiet vārsta spraudni
			Bojāta elektromagnētiskā vārsta spole	Pārbaudiet spoli	Nomainiet spoli
			KMC2 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC2

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
2304	2304 Virzītājcaurules pacelšanas vārsta spoles Y24 traucējums	Kļūda: Virzītājcaurules pacelšanas vārsts	Noteikšana, izmantojot terminālī	Veiciet virzītājcaurules diagnostiku	
			Defektīva virzītājcaurules pacelšanas vārsta funkcija	Pārbaudiet hidrauliskās sistēmas bloka vārsta funkciju, izmantojot manuālo vadību. Ievērojiet, vai virzītājcaurulei ir viegla gaita un nav trokšņu!	Nomainiet virzītājcaurules pacelšanas vārstu
			Īsslēgums/vada pārrāvums vārsta vadojumā	Pārbaudiet vārsta vadojumu	Nomainiet vārsta vadojumu
			Bojāts vārsta spraudnis	Pārbaudiet vārsta spraudni un kontaktus	Nomainiet vārsta spraudni
			Bojāta elektromagnētiskā vārsta spole	Pārbaudiet spoli	Nomainiet spoli
			Bojāts elektromagnētiskais vārsts	Pārbaudiet elektromagnētiskā vārsta darbību	Nomainiet elektromagnētisko vārstu
			KMC2 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC2
2305	2305 Virzītājcaurules nolaišanas vārsta spoles Y25 traucējums	Kļūda: Virzītājcaurules nolaišanas vārsts	Noteikšana, izmantojot terminālī	Veiciet virzītājcaurules diagnostiku	
			Defektīva virzītājcaurules nolaišanas vārsta funkcija		

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
				Pārbaudiet hidrauliskās sistēmas bloka vārsta funkciju, izmantojot manuālo vadību. Ievērojiet, vai virzītājcaurulei ir viegla gaita un nav trokšņu!	Nomainiet virzītājcaurules nolaišanas vārstu
			Īsslēgums/vada pārrāvums vārsta vadojumā	Pārbaudiet vārsta vadojumu	Nomainiet vārsta vadojumu
			Bojāts vārsta spraudnis	Pārbaudiet vārsta spraudni un kontaktus	Nomainiet vārsta spraudni
			Bojāta elektromagnētiskā vārsta spole	Pārbaudiet spoli	Nomainiet spoli
			Bojāts elektromagnētiskais vārsts	Pārbaudiet elektromagnētiskā vārsta darbību	Nomainiet elektromagnētisko vārstu
			KMC2 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC2
2306	2306 Virzītājcaurules vāka pacelšanas vārsta spoles Y22 traucējums	Kļūda: Virzītājcaurules vāka pacelšanas vārsts	Noteikšana, izmantojot terminālі	Veiciet virzītājcaurules diagnostiku	
			Defektīva virzītājcaurules vāka pacelšanas vārsta funkcija	Pārbaudiet hidrauliskās sistēmas bloka vārsta funkciju, izmantojot manuālo vadību. Ievērojiet, vai virzītājcaurules vākam ir viegla gaita un nav trokšņu!	Nomainiet virzītājcaurules vāka pacelšanas vārstu

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Īsslēgums/vada pārrāvums vārsta vadojumā	Pārbaudiet vārsta vadojumu	Nomainiet vārsta vadojumu
			Bojāts vārsta spraudnis	Pārbaudiet vārsta spraudni un kontaktus	Nomainiet vārsta spraudni
			Bojāta elektromagnētiskā vārsta spole	Pārbaudiet spoli	Nomainiet spoli
			Bojāts elektromagnētiskais vārsts	Pārbaudiet elektromagnētiskā vārsta darbību	Nomainiet elektromagnētisko vārstu
			KMC2 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC2
2307	2307 Virzītājcaurules vāka nolaišanas vārsta spoles Y23 traucējums	Kļūda: Virzītājcaurules vāka nolaišanas vārsts	Noteikšana, izmantojot terminālī	Veiciet virzītājcaurules diagnostiku	
			Defektīva virzītājcaurules vāka nolaišanas vārsta funkcija	Pārbaudiet hidrauliskās sistēmas bloka vārsta funkciju, izmantojot manuālo vadību. Ievērojiet, vai virzītājcaurules vākam ir viegla gaita un nav trokšņu!	Nomainiet virzītājcaurules vāka nolaišanas vārstu
			Īsslēgums/vada pārrāvums vārsta vadojumā	Pārbaudiet vārsta vadojumu	Nomainiet vārsta vadojumu
			Bojāts vārsta spraudnis	Pārbaudiet vārsta spraudni un kontaktus	Nomainiet vārsta spraudni
			Bojāta elektromagnētiskā vārsta spole	Pārbaudiet spoli	Nomainiet spoli

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Bojāts elektromagnētiskais vārsts	Pārbaudiet elektromagnētiskā vārsta darbību	Nomainiet elektromagnētisko vārstu
			KMC2 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC2
2308	2308 Virzītājcaurule nav augšā	Kļūda: Virzītājcaurule nav augšā	Virzītājcaurule nav augšā	Pārbaudiet virzītājcaurules stāvokli	Virzītājcaurules pacelšana
			Noteikšana, izmantojot terminālі	Veiciet virzītājcaurules diagnostiku	
			Virzītājcaurules pozīcijas pa vidu vai virzītājcaurules pozīcijas apakšā sensors nav pareizi noregulēts	Pārbaudiet sensoru regulējumu	Koriģējiet sensoru regulējumu
			Defektīvi virzītājcaurules pozīcijas pa vidu vai virzītājcaurules pozīcijas apakšā sensora vadu savienojumi	Pārbaudiet vadu savienojumus un spraudņus	Nomainiet vadu savienojumus un spraudņus
			Bojāts virzītājcaurules pozīcijas pa vidu vai virzītājcaurules pozīcijas apakšā sensors	Izmēriet sensoru spriegumu	Nomainiet sensoru
			KMC2 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC2

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
2400	2400 Virzītājcaurule nav stāvēšanas pozīcijā	Kļūda: Virzītājcaurule nav stāvēšanas pozīcijā	Noteikšana, izmantojot terminālі	Veiciet virzītājcaurules diagnostiku	
			Virzītājcaurules pozīcijas pa vidu vai virzītājcaurules pozīcijas apakšā sensors nav pareizi noregulēts	Pārbaudiet sensoru regulējumu	Koriģējiet sensoru regulējumu
			Defektīvi virzītājcaurules pozīcijas pa vidu vai virzītājcaurules pozīcijas apakšā sensora vadu savienojumi	Pārbaudiet vadu savienojumus un spraudņus	Nomainiet vadu savienojumus un spraudņus
			Bojāts virzītājcaurules pozīcijas pa vidu vai virzītājcaurules pozīcijas apakšā sensors	Izmēriet sensoru spriegumu	Nomainiet sensoru
			KMC2 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC2
2401	2401 Pārāk vājš virzītājcaurules vidusdaļas sensora B28 signāls	Kļūda: Vada pārrāvums virzītājcaurules pozīcijas pa vidu sensoram	Noteikšana, izmantojot terminālі	Veiciet virzītājcaurules diagnostiku	
			Vada pārrāvums virzītājcaurules pozīcijas pa vidu sensora vadojumā	Pārbaudiet vadojumu un spraudņus	Nomainiet vadojumu un spraudņus
			Bojāts virzītājcaurules pozīcijas pa vidu sensors	Izmēriet sensora spriegumu	Nomainiet sensoru

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			KMC2 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC2
2402	2402 Pārāk spēcīgs virzītājcaurules vidusdaļas sensora B28 signāls	Kļūda: Īsslēgums virzītājcaurules pozīcijas pa vidu sensoram	Noteikšana, izmantojot terminālі	Veiciet virzītājcaurules diagnostiku	
			Īsslēgums virzītājcaurules pozīcijas pa vidu sensora vadojumā	Pārbaudiet vadojumu un spraudņus	Nomainiet vadojumu un spraudņus
			Bojāts virzītājcaurules pozīcijas pa vidu sensors	Izmēriet sensora spriegumu	Nomainiet sensoru
			KMC2 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC2
2403	2403 Pārāk vājš virzītājcaurules augšējā sensora B29 signāls	Kļūda: Vada pārrāvums virzītājcaurules pozīcijas augšā sensoram	Noteikšana, izmantojot terminālі	Veiciet virzītājcaurules diagnostiku	
			Vada pārrāvums virzītājcaurules pozīcijas augšā sensora vadojumā	Pārbaudiet vadojumu un spraudņus	Nomainiet vadojumu un spraudņus
			Bojāts virzītājcaurules pozīcijas augšā sensors	Izmēriet sensora spriegumu	Nomainiet sensoru
			KMC2 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC2

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
2404	2404 Pārāk spēcīgs virzītājcaurules augšējā sensora B29 signāls	Kļūda: Īsslēgums virzītājcaurules pozīcijas augšā sensoram	Noteikšana, izmantojot terminālі	Veiciet virzītājcaurules diagnostiku	
			Īsslēgums virzītājcaurules pozīcijas augšā sensora vadojumā	Pārbaudiet vadojumu un spraudņus	Nomainiet vadojumu un spraudņus
			Bojāts virzītājcaurules pozīcijas augšā sensors	Izmēriet sensora spriegumu	Nomainiet sensoru
			KMC2 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC2
2405	2405 Pārāk vājš virzītājcaurules impulsu sensora B30 signāls	Kļūda: Vada pārrāvums virzītājcaurules impulsa momentu sensoram	Noteikšana, izmantojot terminālі	Veiciet virzītājcaurules diagnostiku	
			Vada pārrāvums virzītājcaurules impulsa momentu sensora vadojumā	Pārbaudiet vadojumu un spraudņus	Nomainiet vadojumu un spraudņus
			Bojāts virzītājcaurules impulsa momentu sensors	Izmēriet sensora spriegumu	Nomainiet sensoru
			KMC2 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC2
2406	2406 Pārāk spēcīgs virzītājcaurules impulsu sensora B30 signāls	Kļūda: Īsslēgums virzītājcaurules impulsa momentu sensoram	Noteikšana, izmantojot terminālі	Veiciet virzītājcaurules diagnostiku	

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Īsslēgums virzītājcaurules impulsa momentu sensora vadojumā	Pārbaudiet vadojumu un spraudņus	Nomainiet vadojumu un spraudņus
			Bojāts virzītājcaurules impulsa momentu sensors	Izmēriet sensora spriegumu	Nomainiet sensoru
			KMC2 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC2
2407	2407 Padeves apgriezienu skaita traucējums	Kļūda: Padeves apgriezienu skaits	Caur padeves turpgaitas vārstu plūst strāva un dīzeļdzinējs darbojas - taču padeve nedarbojas	Veiciet padeves diagnostiku	
			Defektīvi padeves parametri	Pārbaudiet padeves parametrus	Koriģējiet padeves parametrus
			Defektīvi padeves apgriezienu skaita sensora vadu savienojumi	Pārbaudiet vadu savienojumus un spraudņus	Nomainiet vadu savienojumus un spraudņus
			Padeves apgriezienu skaita sensors nav pareizi noregulēts	Pārbaudiet sensora regulējumu un, ja nepieciešams, koriģējiet	Ieskrūvējiet sensoru līdz galam un tad atskrūvējiet par apt. 1/2 apgriezienu un nosprostojiet
			Bojāts padeves apgriezienu skaita sensors	Izmēriet sensora spriegumu	Nomainiet sensoru
			Padeve nedarbojas, lai gan padeve ir ieslēgta un dīzeļdzinējs darbojas	Pārbaudiet padeves sūkni, motoru un vārstus un metālu konstatēšanas apstādināšanas vārstu, un ievērojiet, vai nav trokšņu!	Novērsiet pārbaudes laikā atklātās kļūdas

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Defektīvi padeves turpgaitas un padeves atpakaļgaitas vārsti	Pārbaudiet padeves turpgaitas un padeves atpakaļgaitas vārstus	Iztīriet vai nomainiet padeves turpgaitas un padeves atpakaļgaitas vārstus
			Defektīvs padeves barošanas spiediens	Pārbaudiet padeves barošanas spiedienu (30+/-3 bar)	Noregulējiet padeves barošanas spiedienu
			Defektīvs padeves augstspiediens	Pārbaudiet padeves augstspiedienu (420 bar)	Noregulējiet padeves augstspiedienu
			KMC2 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC2
2408	2408 Hedera apgriezienu skaita traucējums	Kļūda: Hedera apgriezienu skaits	Defektīvi hedera parametri	Pārbaudiet hedera parametrus	Noregulējiet hedera parametrus
			Defektīvi hedera apgriezienu skaita sensora vadu savienojumi	Pārbaudiet vadu savienojumus un spraudņus	Nomainiet vadu savienojumus un spraudņus
			Pēc programmatūras atjauninājuma parametri ir kļūdaini	Pārbaudiet parametrus 25260 un 25270 hedera tukšgaitas apgriezienu skaitam	Noregulējiet parametrus 25260 un 25270 hedera tukšgaitas apgriezienu skaitam atbilstoši standarta vērtībai 80
			Caur hedera turpgaitas vārstu plūst strāva un dīzeļdzinējs darbojas - taču hederis nedarbojas	Veiciet hedera diagnostiku	

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Hedera apgriezienu skaita sensors nav pareizi noregulēts	Pārbaudiet sensora regulējumu un, ja nepieciešams, koriģējiet	Ieskrūvējiet sensoru līdz galam un tad atskrūvējiet par apt. 1/2 apgriezienu un nosprostojiet
			Bojāts hedera apgriezienu skaita sensors	Izmēriet sensora spriegumu	Nomainiet sensoru
			Padeve nedarbojas, lai gan heders ir ieslēgts un dīzeļdzinējs darbojas	Pārbaudiet hedera sūkni, motoru un vārstus un metālu konstatēšanas apstādināšanas vārstu, un ievērojiet, vai nav trokšņu!	Novērsiet pārbaudes laikā atklātās kļūdas
			Defektīvi hedera turpgaitas un hedera atpakaļgaitas vārsti	Pārbaudiet hedera turpgaitas un hedera atpakaļgaitas vārstus	Iztīriet vai nomainiet hedera turpgaitas un hedera atpakaļgaitas vārstus
			Pārāk mazs hedera barošanas spiediens	Pārbaudiet hedera barošanas spiedienu (30+/-3 bar)	Noregulējiet hedera barošanas spiedienu
			Defektīvs hedera augstspiediens	Pārbaudiet hedera augstspiedienu (420 bar)	Noregulējiet hedera augstspiedienu
			KMC2 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC2
2409	2409 Smalcināšanas trumuļa apgriezienu skaita traucējums	Kļūda: smalcināšanas trumuļa apgriezienu skaits	Noteikšana, izmantojot termināli	Veiciet darba diagnostiku	

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Smalcināšanas trumuļa apgriezienu skaita sensors nav pareizi noregulēts	Pārbaudiet sensora regulējumu	Koriģējiet sensora regulējumu
			Bojāts smalcināšanas trumuļa apgriezienu skaita sensors	Izmēriet sensora spriegumu	Nomainiet sensoru
			Defektīva smalcināšanas trumuļa galvenā siksna	Pārbaudiet galveno siksnu	Nomainiet galveno siksnu
			Defektīvs galvenais sajūgs	Pārbaudiet galveno sajūgu	Nomainiet galveno sajūgu
			KMC2 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC2
2410	2410 Pārāk vājš smalcināšanas trumuļa sensora B58 signāls	Kļūda: Vada pārrāvums smalcināšanas trumuļa apgriezienu skaita sensoram	Noteikšana, izmantojot terminālі	Veiciet darba diagnostiku	
			Vada pārrāvums smalcināšanas trumuļa apgriezienu skaita sensora vadojumā	Pārbaudiet vadojumu un spraudņus	Nomainiet vadojumu un spraudņus
			Bojāts smalcināšanas trumuļa apgriezienu skaita sensors	Izmēriet sensora spriegumu	Nomainiet sensoru
			KMC2 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC2
2411	2411 Pārāk spēcīgs smalcināšanas trumuļa sensora B58 signāls	Kļūda: Īsslēgums smalcināšanas trumuļa apgriezienu skaita sensoram	Noteikšana, izmantojot terminālі	Veiciet darba diagnostiku.	

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Īsslēgums smalcināšanas trumuļa apgriezienu skaita sensora vadojumā	Pārbaudiet vadojumu un spraudņus	Nomainiet vadojumu un spraudņus
			Bojāts smalcināšanas trumuļa apgriezienu skaita sensors	Izmēriet sensora spriegumu	Nomainiet sensoru.
			KMC2 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC2.
2412	2412 Metālu konstatēšanas traucējums	Kļūda: Bojāta metālu konstatēšana	Nepareizs pamatregulējums	Veiciet metālu konstatēšanas diagnostiku	
			Metālu konstatēšanas izejas un KMC2 ieejas stāvoklis atšķiras viens no otra	Pārbaudiet vadojumu starp metālu konstatēšanu un KMC2	Veiciet pārbaudes apstādināšanu displejā metālu konstatēšanas diagnostikā
			Bojāta metālu konstatēšanas izeja	Pārbaudiet metālu konstatēšanas darbību	Nomainiet metālu konstatēšanu
			Bojāta KMC2 ieeja	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC2
2413	2413 Virzītājcaurules vidusdaļas sensora B28 traucējums	Kļūda: Laika pārsniegšana, novietojot vai pagriežot spoguļveidā virzītājcauruli, līdz virzītājcaurules pozīcijas pa vidu sensoram vajadzētu būt vājinātam	Noteikšana, izmantojot terminālī	Veiciet virzītājcaurules diagnostiku	
			Defektīvs virzītājcaurules pozīcijas pa vidu sensora vadojums	Pārbaudiet vadojumu un spraudņus	Nomainiet vadojumu un spraudņus

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Bojāts virzītājcaurules pozīcijas pa vidu sensors	Izmēriet sensora spriegumu	Nomainiet sensoru
			Vienā pusē bija saskaitīts vairāk impulsu, nekā ir atļauts	Pārbaudiet virzītājcaurules kreisās puses maks. impulsu un virzītājcaurules labās puses maks. impulsu parametrus	Koriģējiet virzītājcaurules kreisās puses maks. impulsu un virzītājcaurules labās puses maks. impulsu parametrus
			KMC2 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC2
2414	2414 Virzītājcaurules augšdaļas sensora B29 traucējums	Kļūda: Virzītājcaurule nav augšā, mēģinot to novietot vai pagriezt spoguļveidā	Virzītājcaurule nav augšā	Pārbaudiet virzītājcaurules pozīciju	Virzītājcaurules pacelšana
			Noteikšana, izmantojot terminālī	Veiciet virzītājcaurules diagnostiku	
			Virzītājcaurules pozīcijas augšā sensors nav pareizi noregulēts	Pārbaudiet sensoru regulējumu	Koriģējiet sensoru regulējumu
			KMC2 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC2
2415	2415 Virzītājcaurules impulsu sensora B30 traucējums	Kļūda: Virzītājcaurules impulsa momentu sensors	Noteikšana, izmantojot terminālī	Veiciet virzītājcaurules diagnostiku	
			Īsslēgums/vada pārrāvums virzītājcaurules impulsa momentu sensora vadojumā	Pārbaudiet vadojumu un spraudņus	Nomainiet vadojumu un spraudņus

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Bojāts virzītājcaurules impulsa momentu sensors	Izmēriet sensora spriegumu	Nomainiet sensoru
			KMC2 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC2
2500	2500 Pārāk vājš hedera kreisās puses sensora B55 signāls	Kļūda: Vada pārrāvums hedera kreisās puses sensoram	Hedera regulējums displejā nesakrīt ar faktiski uzstādīto hederu	Pārbaudiet regulējumu displejā	Koriģējiet regulējumu displejā
			Vada pārrāvums hedera kreisās puses sensora vadojumā	Pārbaudiet vadojumu un spraudņus	Nomainiet vadojumu un spraudņus
			Bojāts hedera kreisās puses sensors	Izmēriet sensora spriegumu	Nomainiet sensoru
			KMC2 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC2
2501	2501 Pārāk spēcīgs hedera kreisās puses sensora B55 signāls	Kļūda: Īsslēgums hedera kreisās puses sensoram	Īsslēgums hedera kreisās puses sensora vadojumā	Pārbaudiet vadojumu un spraudņus	Nomainiet vadojumu un spraudņus
			Bojāts hedera kreisās puses sensors	Izmēriet sensora spriegumu	Nomainiet sensoru
			KMC2 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC2

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
2502	2502 Pārāk vājš hedera labās puses sensora B25 signāls	Kļūda: Vada pārrāvums hedera labās puses sensoram	Hedera regulējums displejā nesakrīt ar faktiski uzstādīto hederu	Pārbaudiet regulējumu displejā	Koriģējiet regulējumu displejā
			Vada pārrāvums hedera labās puses sensora vadojumā	Pārbaudiet vadojumu un spraudņus	Nomainiet vadojumu un spraudņus
			Bojāts hedera labās puses sensors	Izmēriet sensora spriegumu	Nomainiet sensoru
			KMC2 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC2
2503	2503 Pārāk spēcīgs hedera labās puses sensora B25 signāls	Kļūda: Īsslēgums hedera labās puses sensoram	Īsslēgums hedera labās puses sensora vadojumā	Pārbaudiet vadojumu un spraudņus	Nomainiet vadojumu un spraudņus
			Bojāts hedera labās puses sensors	Izmēriet sensora spriegumu	Nomainiet sensoru
			KMC2 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC2
2506	2506 KMC2 darbam laukā atbloķēšanas slēdzis S1 izslēgts	Kļūda: Darbību nav iespējams izpildīt vai tā bija pabeigta, jo atbloķēšanas slēdzis darbam laukā ir izslēgts vai bija izslēgts	Atbloķēšanas slēdzis darbam laukā ir izslēgts vai bija izslēgts	Pārbaudiet atbloķēšanas slēdža darbam laukā slēgšanas stāvokli	Ieslēdziet atbloķēšanas slēdzi darbam laukā
			Noteikšana, izmantojot termināli	Veiciet vadības pults diagnostiku	
			Defektīvs atbloķēšanas slēdža darbam laukā vadojums	Pārbaudiet vadojumu	Nomainiet vadojumu

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Bojāts atbloķēšanas slēdzis darbam laukā	Pārbaudiet atbloķēšanas slēdža darbību	Nomainiet atbloķēšanas slēdzi darbam laukā
			Vadības pults iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet vadības pulti
			KMC2 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC2
2507	2507 KMC2 apkopes atbloķēšanas slēdzis S5 izslēgts	Kļūda: Darbību nav iespējams izpildīt vai tā bija pabeigta, jo apkopes atbloķēšanas slēdzis ir ieslēgts vai bija ieslēgts	Apkopes atbloķēšanas slēdzis ir ieslēgts vai bija ieslēgts	Pārbaudiet apkopes atbloķēšanas slēdža slēgšanas stāvokli	Izslēdziet apkopes atbloķēšanas slēdzi
			Noteikšana, izmantojot terminālī	Veiciet vadības pults diagnostiku	
			Defektīvs apkopes atbloķēšanas slēdža vadojums	Pārbaudiet vadojumu	Nomainiet vadojumu
			Bojāts apkopes atbloķēšanas slēdzis	Pārbaudiet atbloķēšanas slēdža darbību	Nomainiet apkopes atbloķēšanas slēdzi
			Vadības pults iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet vadības pulti
			KMC2 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC2

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
2508	2508 KMC2 paātrinātā apstādināšana S90 vai S91 ieslēgta	Kļūda: Darbību nav iespējams izpildīt vai tā bija pabeigta, jo paātrinātās apstādināšanas slēdzis ir ieslēgts vai bija ieslēgts	Paātrinātās apstādināšanas slēdzis ir ieslēgts vai bija ieslēgts	Pārbaudiet paātrinātās apstādināšanas slēdža slēgšanas stāvokli	Izslēdziet paātrinātās apstādināšanas slēdzi
			Noteikšana, izmantojot terminālі	Veiciet vadības pults diagnostiku	
			Defektīvs paātrinātās apstādināšanas slēdža vadojums	Pārbaudiet vadojumu	Nomainiet vadojumu
			Bojāts paātrinātās apstādināšanas slēdzis	Pārbaudiet slēdža darbību	Nomainiet paātrinātās apstādināšanas slēdzi
			Vadības pults iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet vadības pulti
			KMC2 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC2
2509	2509 Pārāk maza papildtilta pacelšanas vārsta spoles Y80 strāva	Kļūda: Papildtilta pacelšanas vārsta minimālā strāva nav sasniegta (Y80)	Noteikšana, izmantojot terminālі	Veiciet gaitas iekārtas piedziņas diagnostiku	
			Vada pārrāvums papildtilta vārsta vadojumā (Y80)	Pārbaudiet vadojumu	Nomainiet vadojumu
			Bojāts vārsta spraudnis	Pārbaudiet vārsta spraudni un kontaktus	Nomainiet vārsta spraudni
			Bojāta elektromagnētiskā vārsta spole	Pārbaudiet spoli	Nomainiet spoli
			Papildtilta vadības sistēmas datora iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet papildtilta vadības sistēmas datoru

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
2510	2510 Pārāk maza papildtilta nolaišanas vārsta spoles Y81 strāva	Kļūda: Papildtilta nolaišanas vārsta minimālā strāva nav sasniegta (Y81)	Noteikšana, izmantojot terminālі	Veiciet gaitas iekārtas piedziņas diagnostiku	
			Vada pārrāvums papildtilta vārsta (Y81) vadojumā	Pārbaudiet vadojumu	Nomainiet vadojumu
			Bojāts vārsta spraudnis	Pārbaudiet vārsta spraudni un kontaktus	Nomainiet vārsta spraudni
			Bojāta elektromagnētiskā vārsta spole	Pārbaudiet spoli	Nomainiet spoli
			Papildtilta vadības sistēmas datora iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet papildtilta vadības sistēmas datoru
2511	2511 Pārāk vājš papildtilta spiediena sensora B80 signāls	Kļūda: Vada pārrāvums papildtilta spiediena sensoram (B80)	Noteikšana, izmantojot terminālі	Veiciet gaitas iekārtas piedziņas diagnostiku	
			Vada pārrāvums papildtilta sensora (B80) vadojumā	Pārbaudiet vadojumu un spraudņus	Nomainiet vadojumu un spraudņus
			Bojāts papildtilta sensors (B80)	Izmēriet sensora barošanas spriegumu	Nomainiet sensoru
			Papildtilta vadības sistēmas datora iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet papildtilta vadības sistēmas datoru

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
2512	2512 Traucējums, nolaižot papildtiltu	Nolaižot papildtiltu, ir radusies kļūda! Nekavējoties apturiet mašīnu un novērsiet kļūdu!	Noteikšana, izmantojot terminālі	Veiciet gaitas iekārtas piedziņas diagnostiku	
			Traucējums papildtilta zonā	Apturiet mašīnu un pārbaudiet papildtiltu	Apturiet mašīnu un novērsiet traucējumu
			Vada pārrāvums/īsslēgums papildtilta vadojumā	Pārbaudiet vadojumu un spraudņus	Nomainiet vadojumu un spraudņus
			Papildtilta vadības sistēmas datora iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet papildtilta vadības sistēmas datoru
2513	2513 CAN2 traucējums starp papildtiltu un KMC2	Kļūda: Papildtilta vadības sistēmas datora CAN kopnes datu pārraide uz terminālі	Noteikšana, izmantojot terminālі	Veiciet CAN un gaitas iekārtas piedziņas diagnostiku	
			Papildtilts ir noregulēts, taču nav pieejams	Sk. novēršanu	Pārbaudiet gaitas iekārtas piedziņas regulējumus
			Defektīvs papildtilta vadības sistēmas datora barošanas spriegums	Pārbaudiet drošinātāju +22-F51	Nomainiet drošinātāju +22-F51
			Defektīvs centrālās elektroiekārtas barošanas spriegums	Nedeg gaismas diode +22-LD60	Pārbaudiet/nomainiet drošinātāju +22-F60
				Nedeg gaismas diode +22-LD11	Pārbaudiet/nomainiet drošinātāju +22-F92

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Īsslēgums/vada pārrāvums CAN2 kopnes vadojumā	Pārbaudiet vadojumu	Nomainiet vadojumu
			Papildtilta vadības sistēmas datora iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet papildtilta vadības sistēmas datoru
2514	2514 Papildtilta sprieguma 12V traucējums	Kļūda: Pārāk maza/pārāk liela papildtilta datora elektroapgāde	Noteikšana, izmantojot terminālі	Veiciet gaitas iekārtas piedziņas diagnostiku	
			Defektīvs papildtilta vadības sistēmas datora barošanas spriegums	Pārbaudiet drošinātāju +22-F51	Nomainiet drošinātāju +22-F51
			Defektīvs centrālās elektroiekārtas barošanas spriegums	Nedeg gaismas diode +22-LD60	Pārbaudiet/nomainiet drošinātāju +22-F60
				Nedeg gaismas diode +22-LD11	Pārbaudiet drošinātāju +22-F92
			Papildtilta vadības sistēmas datora iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet papildtilta vadības sistēmas datoru
2515	2515 Papildtilta sprieguma 5V traucējums	Kļūda: Pārāk mazs/pārāk liels papildtilta pārslēgšanas spriegums	Noteikšana, izmantojot terminālі	Veiciet gaitas iekārtas piedziņas diagnostiku	
			Papildtilta vadības sistēmas datora iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet papildtilta vadības sistēmas datoru

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
2600	2600 CAN1 traucējums starp termināli un KMC2	Kļūda: CAN kopnes datu pārraide - KMC2 uz termināli	Noteikšana, izmantojot termināli	Veiciet CAN diagnostiku	
			Vadības ierīce nav ieprogrammēta	Izvēlnē - Programmatūras versiju informācija - pārbaudiet vadības ierīču programmatūras versiju	Vadības ierīces programmēšana
			Defektīvs KMC2 barošanas spriegums	Nedeg gaismas diode +22-LD61.	Pārbaudiet drošinātāju +22-F61
			Defektīvs centrālās elektroiekārtas barošanas spriegums.	Nedeg gaismas diode +22-LD60.	Pārbaudiet drošinātāju +22-F60
				Nedeg gaismas diode +22-LD11.	Pārbaudiet drošinātāju +22-F92
			Īsslēgums/vada pārrāvums CAN1 kopnes vadojumā	Pārbaudiet vadojumu	Nomainiet vadojumu
			Bojāti CAN1 slodzes rezistori	Pārbaudiet vadojumu un slodzes rezistorus	Ja nepieciešams, nomainiet vadojumu un/vai slodzes rezistorus
			KMC2 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC2
2601	2601 Pārāk vājš noplūdes eļļas sensora B91 signāls	Kļūda: Vada pārrāvums noplūdes eļļas spiediena sensoram (B91)	Noteikšana, izmantojot termināli	Veiciet gaitas iekārtas piedziņas diagnostiku	
			Vada pārrāvums sensora (B91) vadojumā	Pārbaudiet vadojumu un spraudņus	Nomainiet vadojumu un spraudņus

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Bojāts noplūdes eļļas spiediena sensors (B91)	Izmēriet sensora barošanas spriegumu	Nomainiet sensoru
			KMC2 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC2
2602	2602 Pārāk spēcīgs noplūdes eļļas sensora B91 signāls	Kļūda: Īsslēgums noplūdes eļļas spiediena sensoram (B91)	Noteikšana, izmantojot terminālі	Veiciet gaitas iekārtas piedziņas diagnostiku	
			Īsslēgums sensora (B91) vadojumā	Pārbaudiet vadojumu un spraudņus	Nomainiet vadojumu un spraudņus
			Bojāts noplūdes eļļas spiediena sensors (B91)	Izmēriet sensora barošanas spriegumu	Nomainiet sensoru
			KMC2 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC2
2603	2603 Piesārņots noplūdes eļļas filtrs	Kļūda: Piesārņots noplūdes eļļas filtrs	Piesārņots noplūdes eļļas filtrs	Iztīriet noplūdes eļļas filtru	Ja nepieciešams, nomainiet noplūdes eļļas filtru
			Īsslēgums/vada pārrāvums noplūdes eļļas filtra sensora (B91) vadojumā	Pārbaudiet noplūdes eļļas filtra sensora (B91) vadojumu	Nomainiet noplūdes eļļas filtra sensora (B91) vadojumu
			Bojāts noplūdes eļļas spiediena sensors (B91)	Izmēriet sensora barošanas spriegumu	Nomainiet sensoru
			KMC2 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC2

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
2604	2604 Noplūdes eļļas filtrs ļoti piesārņots	Kļūda: Bojāti riteņu motori	Piesārņots noplūdes eļļas filtrs	Iztīriet noplūdes eļļas filtru	Ja nepieciešams, nomainiet noplūdes eļļas filtru
			Bojāts noplūdes eļļas spiediena sensors (B91)	Izmēriet sensora barošanas spriegumu	Nomainiet sensoru
			Īsslēgums/vada pārrāvums noplūdes eļļas filtra sensora (B91) vadojumā	Pārbaudiet noplūdes eļļas filtra sensora (B91) vadojumu	Nomainiet noplūdes eļļas filtra sensora (B91) vadojumu
			Bojāti riteņu motori	Pārbaudiet riteņu motors	Konsultējieties ar KRONE servisa dienestu
			KMC2 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC2
2605	2605 KMC2 kājas slēdža S15/S16 traucējums	Ieslēdzot mašīnu, bija identificēta pedāļa slēdža nospiešana.	Vadītājs aiz pārskatīšanās bija nospiedis pedāļa slēdzi.	Atkārtoti palaidiet mašīnu, vadītājam nenospiežot pedāļa slēdzi.	Atkārtoti palaidiet mašīnu
			Slēdzis mehāniski iespiežas, vai ir iekšējs slēdža īsslēgums	Pārbaudiet slēdzi un vadu savienojumus	Nomainiet slēdzi vai vadu savienojumus
2606	2606 Pārāk liels KMC2 hedera apgriezienu skaits	Ir pārsniegts maksimāli pieļaujamais hedera apgriezienu skaits	Defektīva hedera kalibrēšana		Atkārtoti veiciet hedera piedziņas kalibrēšanu

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Nepareizi norādīts hedera apgriezienu skaita sensora tips mašīnas terminālī. (Parametrs 25492 hedera motors)	Pārbaudiet \"Parametru 25492 \"Hedera motors\" parametru grupā \"Heders\" uzstādītajam hidromotoram. 0 = Sauer motori 1 = Linde motori ar 55 ccm 2 = Linde motori ar 75 ccm\"	Atbilstoši noregulējiet parametru un vēlreiz veiciet hedera piedziņas kalibrēšanu
			Hedera piedziņas jaukta uzstādīšana - 75 ccm hidrauliskais sūknis ar 55 ccm hidromotoru	Pārbaudiet uzstādīto hidraulisko komponentu	Nomainiet hedera piedziņas hidromotoru vai hidraulisko sūkni un vēlreiz veiciet hedera kalibrēšanu
			Defektīvs hedera apgriezienu skaita sensors	Pārliecinieties, vai parametrs 25492 \"Hedera motors\" ir pareizi noregulēts, un, izmantojot tahometru, salīdziniet apgriezienu skaitu hedera piedziņas kardānvārpstai ar rādījumu hedera diagnostikā mašīnas terminālī.	Nomainiet sensoru un atkārtoti veiciet hedera piedziņas kalibrēšanu
			KMC2 iekšējs traucējums (bojāta uzdevumu datora KMC2 ieeja)		Nomainiet uzdevumu datoru KMC2 un atkārtoti veiciet hedera piedziņas kalibrēšanu
2607	2607 pārāk maza strāva hedera atpakaļgaitas atbrīvošanas vārsta spolei Y77	Kļūda: Pārāk mazs strāvas patēriņš hedera atpakaļgaitas atbrīvošanas vārstam Y77.	Noteikšana, izmantojot terminālī	Veiciet hedera diagnostiku	
			Vada pārrāvums vārsta Y77 vadojumā	Pārbaudiet vārsta vadojumu	Nomainiet vārsta vadojumu

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Bojāts vārsta spraudnis	Pārbaudiet vārsta spraudni	Nomainiet vārsta spraudni
			Bojāta elektromagnētiskā vārsta spole	Pārbaudiet spoli	Nomainiet spoli
2608	2608 pārāk liela strāva hedera atpakaļgaitas atbrīvošanas vārsta spolei Y77	Kļūda: Pārāk liels strāvas patēriņš hedera atpakaļgaitas vārstam Y77.	Noteikšana, izmantojot termināli	Veiciet hedera diagnostiku	
			Īsslēgums vārsta Y77 vadojumā	Pārbaudiet vārsta vadojumu	Nomainiet vārsta vadojumu
			Bojāts vārsta spraudnis	Pārbaudiet vārsta spraudni	Nomainiet vārsta spraudni
			Bojāta elektromagnētiskā vārsta spole	Pārbaudiet spoli	Nomainiet spoli
3100	3100 KMC3 elektronikas spriegums	Kļūda: Elektronikas spriegums - Spriegums ārpus diapazona	Noteikšana, izmantojot termināli	Veiciet elektronikas diagnostiku.	
			Defektīvs KMC3 barošanas spriegums	Nedeg gaismas diode +22-LD44	Pārbaudiet drošinātāju +22-F44
			Defektīvs centrālās elektroiekārtas barošanas spriegums	Nedeg gaismas diode +22-LD62	Pārbaudiet drošinātāju +22-F62
				Nedeg gaismas diode +22-LD11	Pārbaudiet drošinātāju +22-F92
			Bojāti vadu savienojumi	Pārbaudiet vadu savienojumus	Nomainiet vadu savienojumus

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Īsslēgums 12 V sensora vadojumā	Pārbaudiet vadojumu	Nomainiet vadojumu
			Bojāta uzlādes kontrollampiņa	Pārbaudiet uzlādes kontrollampiņu, pārbaudiet vadu savienojumus	Ja nepieciešams, nomainiet uzlādes kontrollampiņu un/vai nomainiet vadu savienojumus
			Bojāts ģeneratora regulators	Pārbaudiet ierosmes spriegumu, pārbaudiet vadu savienojumus	Nomainiet vadu savienojumus
			Bojāts ģenerators	Pārbaudiet ģeneratora darbību	Nomainiet ģeneratoru
				Izlādējiet akumulatoru	
				Pārbaudiet akumulatorskābi, pārbaudiet akumulatora spriegumu	Uzlādējiet akumulatoru, nomainiet akumulatoru
			Bojāts akumulatora pārslēgšanas relejs (500, 800 un 1000)	Saskaņā ar elektrisko savienojumu shēmu pārbaudiet releja darbību	Nomainiet akumulatora pārslēgšanas releju
			KMC3 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC3
3101	3101 KMC3 elektronikas pazemināts spriegums	Kļūda: Pārāk mazs elektronikas spriegums	Noteikšana, izmantojot terminālі	Veiciet elektronikas diagnostiku	
			Pārāk mazs KMC3 barošanas spriegums	Nedeg gaismas diode +22-LD44	Pārbaudiet drošinātāju +22-F44

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Defektīvs centrālās elektroiekārtas barošanas spriegums	Nedeg gaismas diode +22-LD62	Pārbaudiet drošinātāju +22-F62
				Nedeg gaismas diode +22-LD11	Pārbaudiet drošinātāju +22-F92
			Bojāti vadu savienojumi	Pārbaudiet vadu savienojumus	Nomainiet vadu savienojumus
			Īsslēgums 12 V sensora vadojumā	Pārbaudiet vadojumu	Nomainiet vadojumu
			Bojāta uzlādes kontrollampiņa	Pārbaudiet uzlādes kontrollampiņu, pārbaudiet vadu savienojumus	Ja nepieciešams, nomainiet uzlādes kontrollampiņu un/vai nomainiet vadu savienojumus
			Bojāts ģeneratora regulators	Pārbaudiet ierosmes spriegumu, pārbaudiet vadu savienojumus	Nomainiet vadu savienojumus
			Bojāts ģenerators	Pārbaudiet ģeneratora darbību	Nomainiet ģeneratoru
			Izlādējiet akumulatoru	Pārbaudiet akumulatorskābi, pārbaudiet akumulatora spriegumu	Uzlādējiet akumulatoru, nomainiet akumulatoru
			Bojāts akumulatora pārslēgšanas relejs (500, 800 un 1000)	Saskaņā ar elektrisko savienojumu shēmu pārbaudiet releja darbību	Nomainiet akumulatora pārslēgšanas releju
			KMC3 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC3

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
3102	3102 KMC3 elektronikas pārspriegums	Kļūda: Pārāk liels elektronikas spriegums	Pārāk liels KMC3 barošanas spriegums	Veiciet elektronikas diagnostiku	
			Bojāti vadu savienojumi	Pārbaudiet vadu savienojumus	Nomainiet vadu savienojumus
			Īsslēgums 12 V sensora vadojumā	Pārbaudiet vadojumu	Nomainiet vadojumu
			Bojāta uzlādes kontrollampiņa	Pārbaudiet uzlādes kontrollampiņu, pārbaudiet vadu savienojumus	Ja nepieciešams, nomainiet uzlādes kontrollampiņu un/vai nomainiet vadu savienojumus
			Bojāts ģeneratora regulators	Pārbaudiet ierosmes spriegumu, pārbaudiet vadu savienojumus	Nomainiet vadu savienojumus
			Bojāts ģenerators	Pārbaudiet ģeneratora darbību	Nomainiet ģeneratoru
			Izlādējiet akumulatoru	Pārbaudiet akumulatorskābi, pārbaudiet akumulatora spriegumu	Uzlādējiet akumulatoru, nomainiet akumulatoru
			Bojāts akumulatora pārslēgšanas relejs (500, 800 un 1000)	Saskaņā ar elektrisko savienojumu shēmu pārbaudiet releja darbību	Nomainiet akumulatora pārslēgšanas releju
			KMC3 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC3
3103	3103 KMC3 sprieguma V1 traucējums	Kļūda: KMC3 izejas spriegums V1	Noteikšana, izmantojot termināli	Veiciet elektronikas diagnostiku	
			Defektīvs izejas spriegums V1	Nedeg gaismas diode +22-LD35	

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
					Pārbaudiet drošinātāju +22-F81
			Defektīvs centrālās elektroiekārtas barošanas spriegums	Nedeg gaismas diode +22-LD63	Pārbaudiet drošinātāju +22-F63
				Nedeg gaismas diode +22-LD60	Pārbaudiet drošinātāju +22-F60
				Nedeg gaismas diode +22-LD11	Pārbaudiet drošinātāju +22-F92
			Defektīvs drošinātājs F13 KMC3	Pārbaudiet drošinātāju F13 KMC3	Nomainiet drošinātāju F13 KMC3
			Defektīvi atbloķēšanas slēdža vadu savienojumi	Pārbaudiet vadu savienojumus	Nomainiet vadu savienojumus
			Bojāts atbloķēšanas slēdzis	Pārbaudiet atbloķēšanas slēdža darbību	Nomainiet atbloķēšanas slēdzi
			Nepareiza GAL bloka atbloķēšanas loģiskā shēma (nepareizs GAL bloks)	Pārbaudiet atbloķēšanas loģisko shēmu	Nomainiet GAL bloku
			Bojāts GAL bloks	Sk. novēršanu	Nomainiet GAL bloku
			Bojāta uzlādes kontrollampiņa	Pārbaudiet uzlādes kontrollampiņu, pārbaudiet vadu savienojumus	Ja nepieciešams, nomainiet uzlādes kontrollampiņu un/vai nomainiet vadu savienojumus
			Bojāts ģenerators	Pārbaudiet ierosmes spriegumu, pārbaudiet vadu savienojumus	Nomainiet ģeneratoru

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Izlādējiet akumulatoru	Pārbaudiet akumulatorskābi, pārbaudiet akumulatora spriegumu	Uzlādējiet akumulatoru, nomainiet akumulatoru
			KMC3 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC3.
3104	3104 KMC3 sprieguma V2 traucējums	Kļūda: KMC3 izejas spriegums V2	Noteikšana, izmantojot termināli	Veiciet elektronikas diagnostiku	
			Defektīvs izejas spriegums V2.	Nedeg gaismas diode +22-LD34	Pārbaudiet drošinātāju +22-F80
			Defektīvs centrālās elektroiekārtas barošanas spriegums	Nedeg gaismas diode +22-LD63	Pārbaudiet drošinātāju +22-F63
				Nedeg gaismas diode +22-LD60	Pārbaudiet drošinātāju +22-F60
				Nedeg gaismas diode +22-LD11	Pārbaudiet drošinātāju +22-F92
			Defektīvs drošinātājs F6 KMC3	Pārbaudiet drošinātāju F6 KMC3	Nomainiet drošinātāju F6 KMC3
			Defektīvi atbloķēšanas slēdža vadu savienojumi.	Pārbaudiet vadu savienojumus	Nomainiet vadu savienojumus
			Bojāts atbloķēšanas slēdzis	Pārbaudiet atbloķēšanas slēdža darbību	Nomainiet atbloķēšanas slēdzi
			Nepareiza GAL bloka atbloķēšanas loģiskā shēma (nepareizs GAL bloks)	Pārbaudiet atbloķēšanas loģisko shēmu	Nomainiet GAL bloku

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Bojāts GAL bloks	Sk. novēršanu	Nomainiet GAL bloku
			Bojāta uzlādes kontrollampiņa	Pārbaudiet uzlādes kontrollampiņu, pārbaudiet vadu savienojumus	Ja nepieciešams, nomainiet uzlādes kontrollampiņu un/vai nomainiet vadu savienojumus
			Bojāts ģenerators	Pārbaudiet ierosmes spriegumu, pārbaudiet vadu savienojumus	Nomainiet ģeneratoru
			Izlādējiet akumulatoru	Pārbaudiet akumulatorskābi, pārbaudiet akumulatora spriegumu	Uzlādējiet akumulatoru, nomainiet akumulatoru
			KMC3 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC3
3105	3105 KMC3 sprieguma V3 traucējums	Kļūda: KMC3 izejas spriegums V3	Noteikšana, izmantojot termināli	Veiciet elektronikas diagnostiku	
			Defektīvs izejas spriegums V3	Nedeg gaismas diode +22-LD32	Pārbaudiet drošinātāju +22-F78
			Defektīvs centrālās elektroiekārtas barošanas spriegums	Nedeg gaismas diode +22-LD63	Pārbaudiet drošinātāju +22-F63
				Nedeg gaismas diode +22-LD60	Pārbaudiet drošinātāju +22-F60
				Nedeg gaismas diode +22-LD11	Pārbaudiet drošinātāju +22-F92
			Defektīvs drošinātājs F12 KMC3	Pārbaudiet drošinātāju F12 KMC3	Nomainiet drošinātāju F12 KMC3

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Defektīvi atbloķēšanas slēdža vadu savienojumi	Pārbaudiet vadu savienojumus	Nomainiet vadu savienojumus
			Bojāts atbloķēšanas slēdzis	Pārbaudiet atbloķēšanas slēdža darbību	Nomainiet atbloķēšanas slēdzi
			Nepareiza GAL bloka atbloķēšanas loģiskā shēma (nepareizs GAL bloks)	Pārbaudiet atbloķēšanas loģisko shēmu	Ja nepieciešams, nomainiet GAL bloku
			Bojāts GAL bloks	Sk. novēršanu	Nomainiet GAL bloku
			Bojāta uzlādes kontrollampiņa	Pārbaudiet uzlādes kontrollampiņu, pārbaudiet vadu savienojumus	Ja nepieciešams, nomainiet uzlādes kontrollampiņu un/vai nomainiet vadu savienojumus
			Bojāts ģenerators	Pārbaudiet ierosmes spriegumu, pārbaudiet vadu savienojumus	Nomainiet ģeneratoru
			Izlādējiet akumulatoru	Pārbaudiet akumulatorskābi, pārbaudiet akumulatora spriegumu	Uzlādējiet akumulatoru, nomainiet akumulatoru
			KMC3 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC3
3106	3106 KMC3 sprieguma V4 traucējums	Kļūda: KMC3 izejas spriegums V4	Noteikšana, izmantojot terminālі	Veiciet elektronikas diagnostiku	
			Defektīvs izejas spriegums V4	Nedeg gaismas diode +22-LD33	Pārbaudiet drošinātāju +22-F79

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Defektīvs centrālās elektroiekārtas barošanas spriegums	Nedeg gaismas diode +22-LD63	Pārbaudiet drošinātāju +22-F63
				Nedeg gaismas diode +22-LD60	Pārbaudiet drošinātāju +22-F60
				Nedeg gaismas diode +22-LD11	Pārbaudiet drošinātāju +22-F92
			Defektīvs drošinātājs F2 KMC3	Pārbaudiet drošinātāju F2 KMC3	Nomainiet defektīvo drošinātāju F2 KMC3
			Defektīvi atbloķēšanas slēdža vadu savienojumi	Pārbaudiet vadu savienojumus	Nomainiet vadu savienojumus
			Bojāts atbloķēšanas slēdzis	Pārbaudiet atbloķēšanas slēdža darbību	Nomainiet atbloķēšanas slēdzi
			Nepareiza GAL bloka atbloķēšanas loģiskā shēma (nepareizs GAL bloks)	Pārbaudiet atbloķēšanas loģisko shēmu	Ja nepieciešams, nomainiet GAL bloku
			Bojāta uzlādes kontrollampiņa	Pārbaudiet uzlādes kontrollampiņu, pārbaudiet vadu savienojumus	Ja nepieciešams, nomainiet uzlādes kontrollampiņu un/vai nomainiet vadu savienojumus
			Bojāts ģenerators	Pārbaudiet ierosmes spriegumu, pārbaudiet vadu savienojumus	Nomainiet ģeneratoru
			Izlādējiet akumulatoru	Pārbaudiet akumulatorskābi, pārbaudiet akumulatora spriegumu	Uzlādējiet akumulatoru, nomainiet akumulatoru
			KMC3 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC3

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
3107	3107 KMC3 digitālo sensoru sprieguma 12V traucējums	Kļūda: Digitālo sensoru 12 voltu spriegums	Noteikšana, izmantojot terminālі	Veiciet elektronikas diagnostiku	
			Īsslēgums digitālā sensora vadojumā	Pārbaudiet vadojumu	Nomainiet vadojumu
			Bojāts digitālais sensors	Pārbaudiet sensorus	Ja nepieciešams, nomainiet sensorus
			Bojāta uzlādes kontrollampiņa	Pārbaudiet uzlādes kontrollampiņu, pārbaudiet vadu savienojumus	Ja nepieciešams, nomainiet uzlādes kontrollampiņu un/vai nomainiet vadu savienojumus
			Bojāts ģenerators	Pārbaudiet ierosmes spriegumu, pārbaudiet vadu savienojumus	Nomainiet ģeneratoru
			Izlādējiet akumulatoru	Pārbaudiet akumulatorskābi, pārbaudiet akumulatora spriegumu	Uzlādējiet akumulatoru, nomainiet akumulatoru
			KMC3 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC3
3108	3108 KMC3 digitālo sensoru sprieguma 8V traucējums	KMC3 spriegums 8 V digitālie sensori	Noteikšana, izmantojot terminālі	Veiciet elektronikas diagnostiku	
			Īsslēgums digitālā sensora vadojumā	Pārbaudiet vadojumu	Nomainiet vadojumu
			Bojāts digitālais sensors	Pārbaudiet sensorus	Ja nepieciešams, nomainiet sensorus

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Bojāta uzlādes kontrollampiņa	Pārbaudiet uzlādes kontrollampiņu, pārbaudiet vadu savienojumus	Nomainiet vadu savienojumus
			Bojāts ģenerators	Pārbaudiet ierosmes spriegumu, pārbaudiet vadu savienojumus	Nomainiet ģeneratoru
			Izlādējiet akumulatoru	Pārbaudiet akumulatorskābi, pārbaudiet akumulatora spriegumu	Uzlādējiet akumulatoru, nomainiet akumulatoru
			KMC3 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC3
3109	3109 KMC3 analogo sensoru sprieguma 8V traucējums	Kļūda: Analogo sensoru 8 voltu spriegums	Noteikšana, izmantojot termināli	Veiciet elektronikas diagnostiku	
			Īsslēgums analogā sensora vadojumā	Pārbaudiet vadojumu	Nomainiet vadojumu
			Bojāts analogais sensors	Pārbaudiet sensorus	Ja nepieciešams, nomainiet sensorus
			Bojāta uzlādes kontrollampiņa	Pārbaudiet uzlādes kontrollampiņu, pārbaudiet vadu savienojumus	Nomainiet vadu savienojumus
			Bojāts ģenerators	Pārbaudiet ierosmes spriegumu, pārbaudiet vadu savienojumus	Nomainiet ģeneratoru
			Izlādējiet akumulatoru	Pārbaudiet akumulatorskābi, pārbaudiet akumulatora spriegumu	Uzlādējiet akumulatoru, nomainiet akumulatoru

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			KMC3 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC3
3110	3110 Pārāk mazs KMC3 baterijas 3V spriegums	Kļūda: Pārāk mazs 3 voltu buferbaterijas spriegums	Izlādējiet buferbateriju	Izmēriet baterijas spriegumu	Nomainiet buferbateriju KMC3
			KMC3 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC3
3111	3111 Nav smalcināšanas trumuļa apgriezienu skaita!	Kļūda: Nav smalcināšanas trumuļa apgriezienu skaita!	Noteikšana, izmantojot terminālі	Veiciet darba diagnostiku	
			Īsslēgums/vada pārrāvums smalcināšanas trumuļa apgriezienu skaita sensora (B58) vadojumā	Pārbaudiet smalcināšanas trumuļa apgriezienu skaita sensora (B58) vadojumu	Nomainiet smalcināšanas trumuļa apgriezienu skaita sensora (B58) vadojumu
			Bojāts smalcināšanas trumuļa apgriezienu skaita sensors (B58)	Pārbaudiet sensoru	Nomainiet sensoru
			KMC2 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC2
3112	3112 Nav pareizs vadības sviras tips!	Kļūda: Nepareizi noregulēts vadības sviras tips	Nav noregulēts pašreizējais vadības sviras tips	Pārbaudiet regulējumus	Noregulējiet vadības sviras tipu
3200	3200 Pārāk liela drupinātāja motora M11 strāva	Īsslēgums drupinātāja motoram (M11)	Kļūda: Drupinātāja motora maksimālā strāva ir pārsniegta		
			Noteikšana, izmantojot terminālі	Veiciet drupinātāja diagnostiku	

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Pārāk liels strāvas patēriņš sakarā ar mehānismu stingru gaitu	Pārbaudiet, vai mehānismos nav piesārņojuma	Likvidējiet piesārņojumu, iezīmējiet mehānismus
			Drupinātāja motora maksimālās strāvas nepareiza parametra vērtība	Pārbaudiet parametrus	Ja nepieciešams, palieliniet strāvu
			Īsslēgums drupinātāja motora vadojumā	Pārbaudiet vadojumu	Nomainiet vadojumu
			Bojāts spraudnis	Pārbaudiet spraudni	Nomainiet spraudni
			Bojāts drupinātāja motors	Pārbaudiet drupinātāja motoru	Nomainiet drupinātāja motoru
			KMC3 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC3
3201	3201 Pārāk maza drupinātāja motora M11 strāva	Kļūda: Drupinātāja motora minimālā strāva nav sasniegta	Noteikšana, izmantojot terminālī	Veiciet drupinātāja diagnostiku	
			Drupinātāja motora minimālās strāvas nepareiza parametra vērtība	Pārbaudiet parametrus	Ja nepieciešams, samaziniet strāvu
			Defektīvs izejas spriegums	Pārbaudiet izejas spriegumu	Pielāgojiet izejas spriegumu
			Vada pārrāvums drupinātāja motora vadojumā	Pārbaudiet vadojumu	Nomainiet vadojumu
			Bojāts spraudnis	Pārbaudiet spraudņu un kontaktu darbību	Nomainiet spraudni

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Bojāts drupinātāja motors	Pārbaudiet motoru	Nomainiet drupinātāja motoru
			KMC3 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC3
3202	3202 Sasniegts drupinātāja minimālais attālums	Kļūda: Samazinot drupinātāja spraugu, tiek kontrolēta drupinātāja veltņu nulles pozīcijas strāva. Strāvas vērtība atrodas starp normālu un maksimālo strāvu	Bija sasniegta drupinātāja nulles pozīcija	nav	nav
			Drupinātāja nepareiza parametra vērtība	Pārbaudiet drupinātāja parametru pamatregulējumu	Veiciet drupinātāja parametru pamatregulējumu
			Defektīvi drupinātāja motora vadu savienojumi	Pārbaudiet vadu savienojumus un spraudņus	Nomainiet vadu savienojumus vai spraudņus
			KMC3 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC3
3203	3203 Drupinātāja sensora B42 traucējums	Kļūda: Identificēts drupinātāja pozīcijas sensors	Drupinātāja motora mehānismi ir ar pārāk stingru gaitu	Demontējiet drupinātāja motoru un pārbaudiet to demontētajā stāvoklī	Ja motors darbojas, tad jānotīra drupinātāja mehānismi. Ja motors nedarbojas, sk. turpmākos cēloņus.
			Defektīvs analogo sensoru barošanas spriegums	Pārbaudiet barošanas spriegumu	Noregulējiet barošanas spriegumu
			Defektīvi drupinātāja pozīcijas sensora vadu savienojumi	Pārbaudiet vadu savienojumus un spraudņus	Nomainiet vadu savienojumus un spraudņus

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Bojāts drupinātāja pozīcijas sensors	Izmēriet sensora spriegumu	Nomainiet sensoru
			Iekšēja kļūda KMC3	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC3
			Motors nedarbojas nepārtraukti	Pārbaudiet motoru tukšgaitā	Demontējiet motoru un elektriski vadiet to, pārbaudiet, vai tas nepārtraukti darbojas. Kamēr motoram tiek pievadīta strāva, ir sagaidāms sensora signāls. Ja tas nenotiek, parādās kļūdas ziņojums.
				Pārbaudiet, vai Corn Conditioner ir viegla gaita	Pārbaudiet Corn Conditioner, vai tas nav mehāniski iestrēdzis
3301	3301 Pārāk liela kreisās puses pretgriezējplāksnes motora M9 strāva	Kļūda: Kreisās puses pretgriezējplāksnes motora maksimālā strāva ir pārsniegta	Noteikšana, izmantojot termināli	Veiciet pretgriezējplāksnes diagnostiku	
			Pārāk liels strāvas patēriņš sakarā ar mehānismu stingru gaitu	Pārbaudiet, vai mehānismos nav piesārņojuma	Likvidējiet piesārņojumu, ieziediet mehānismus
			Kreisās puses pretgriezējplāksnes motora maksimālās strāvas nepareiza parametra vērtība	Pārbaudiet parametrus	Veiciet parametra pamatregulējumu
			Īsslēgums kreisās puses pretgriezējplāksnes motora vadojumā	Pārbaudiet vadojumu	Nomainiet vadojumu

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Bojāts spraudnis	Pārbaudiet spraudņus un kontaktus	Nomainiet spraudni
			Bojāts kreisās puses pretgriezējplāksnes motors	Pārbaudiet kreisās puses pretgriezējplāksnes motoru	Nomainiet kreisās puses pretgriezējplāksnes motoru
			KMC3 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC3
3302	3302 Pārāk maza kreisās puses pretgriezējplāksnes motora M9 strāva	Kļūda: Kreisās puses pretgriezējplāksnes motora minimālā strāva nav sasniegta	Noteikšana, izmantojot terminālі	Veiciet pretgriezējplāksnes diagnostiku	
			Kreisās puses pretgriezējplāksnes motora minimālās strāvas nepareiza parametra vērtība	Pārbaudiet parametrus	Veiciet parametra pamatregulējumu
			Defektīvs izejas spriegums	Pārbaudiet izejas spriegumu	Noregulējiet izejas spriegumu
			Bojāts spraudnis	Pārbaudiet spraudņus un kontaktus	Nomainiet spraudni
			Bojāts kreisās puses pretgriezējplāksnes motors	Pārbaudiet motora darbību	Nomainiet kreisās puses pretgriezējplāksnes motoru
			KMC3 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC3
			Vada pārrāvums kreisās puses pretgriezējplāksnes motora vadojumā	Pārbaudiet vadojumu	Nomainiet vadojumu

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
3303	3303 Labās puses pretgriezējplāksnes motora M10 maksimālā strāva	Kļūda: Labās puses pretgriezējplāksnes motora maksimālā strāva ir pārsniegta	Noteikšana, izmantojot terminālі	Veiciet pretgriezējplāksnes diagnostiku	
			Pārāk liels strāvas patēriņš sakarā ar mehānismu stingru gaitu	Pārbaudiet mehānismus	Likvidējiet piesārņojumu, ieziediet mehānismus
			Labās puses pretgriezējplāksnes motora maksimālās strāvas nepareiza parametra vērtība	Pārbaudiet parametrus	Veiciet parametra pamatregulējumu
			Īsslēgums labās puses pretgriezējplāksnes motora vadojumā	Pārbaudiet vadojumu	Nomainiet vadojumu
			Bojāts spraudnis	Pārbaudiet spraudņus un kontaktus	Nomainiet spraudni
			Bojāts labās puses pretgriezējplāksnes motors	Pārbaudiet motora darbību	Nomainiet labās puses pretgriezējplāksnes motoru
			KMC3 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC3
3304	3304 Pārāk liela labās puses pretgriezējplāksnes motora M10 strāva	Kļūda: Labās puses pretgriezējplāksnes motora maksimālā strāva ir pārsniegta	Noteikšana, izmantojot terminālі	Veiciet pretgriezējplāksnes diagnostiku	
			Pārāk liels strāvas patēriņš sakarā ar mehānismu stingru gaitu	Pārbaudiet mehānismus	Likvidējiet piesārņojumu, ieziediet mehānismus

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Labās puses pretgriezējplāksnes motora maksimālās strāvas nepareiza parametra vērtība	Pārbaudiet parametrus	Veiciet parametra pamatregulējumu
			Īsslēgums labās puses pretgriezējplāksnes motora vadojumā	Pārbaudiet vadojumu	Nomainiet vadojumu
			Bojāts spraudnis	Pārbaudiet spraudņus un kontaktus	Nomainiet spraudni
			Bojāts labās puses pretgriezējplāksnes motors	Pārbaudiet motora darbību	Nomainiet labās puses pretgriezējplāksnes motoru
			KMC3 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC3
3305	3305 Pārāk maza labās puses pretgriezējplāksnes motora M10 strāva	Kļūda: Labās puses pretgriezējplāksnes motora minimālā strāva nav sasniegta	Noteikšana, izmantojot termināli	Veiciet pretgriezējplāksnes diagnostiku	
			Labās puses pretgriezējplāksnes motora minimālās strāvas nepareiza parametra vērtība	Pārbaudiet parametrus	Veiciet parametra pamatregulējumu
			Defektīvs izejas spriegums	Pārbaudiet izejas spriegumu	Noregulējiet izejas spriegumu
			Vada pārrāvums labās puses pretgriezējplāksnes motora vadojumā	Pārbaudiet vadojumu	Nomainiet vadojumu

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Bojāts spraudnis	Pārbaudiet spraudņus un kontaktus	Nomainiet spraudni
			Bojāts labās puses pretgriezējplāksnes motors	Pārbaudiet motora darbību	Nomainiet labās puses pretgriezējplāksnes motoru
			KMC3 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC3
3306	3306 Rezerve avārijas signālam				
3307	3307 Rezerve avārijas signālam				
3308	3308 Pārāk maza galvenā sajūga vārsta spoles Y12 strāva	Kļūda: Galvenā sajūga vārsta minimālā strāva nav sasniegta	Noteikšana, izmantojot terminālі	Veiciet darba diagnostiku	
			Vada pārrāvums galvenā sajūga vārsta vadojumā	Pārbaudiet vadojumu	Nomainiet vadojumu
			Bojāts vārsta spraudnis	Pārbaudiet vārsta spraudni un kontaktus	Nomainiet vārsta spraudni
			Bojāta elektromagnētiskā vārsta spole	Pārbaudiet spoli. Spolei jābūt pretestībai apt. 2,2 omiem	

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
					- Nomainiet spoli - Spole ar vārstu \"Y11 1/2 no pakaļējā tilta darba apjoma\" ir sajaukta. Vārsts Y11 \"1/2 no pakaļējā tilta darba apjoma" ir pieslēgts pie vārstu bloka pieslēguma A. Galvenā sajūga vārsts ir pieslēgts pie vārstu bloka pieslēguma B. Vārstam Y11 \"1/2 no pakaļējā tilta darba apjoma \" ir iekšējā pretestība apt. 8 omi.
			KMC3 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC3
3400	3400 Pārāk spēcīgs ārējās temperatūras sensora B84 signāls	Kļūda: Īsslēgums ārējās temperatūras sensoram (B84)	Īsslēgums sensora (B84) vadojumā	Pārbaudiet vadojumu un spraudņus	Nomainiet vadojumu un spraudņus
			Bojāts ārējās temperatūras sensors (B84)	Izmēriet sensora barošanas spriegumu	Nomainiet sensoru
			KMC3 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC3
3401	3401 Pārāk vājš ārējās temperatūras sensora B84 signāls	Kļūda: Vada pārrāvums ārējās temperatūras sensoram (B84)	Vada pārrāvums sensora (B84) vadojumā	Pārbaudiet vadojumu un spraudņus	Nomainiet vadojumu un spraudņus
			Bojāts ārējās temperatūras sensors (B84)	Izmēriet sensora barošanas spriegumu	Nomainiet sensoru
			KMC3 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC3

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
3402	3402 Pārāk spēcīgs hidrauliskās eļļas temperatūras sensora B85 signāls	Kļūda: Īsslēgums hidrauliskās eļļas temperatūras sensoram (B85)	Noteikšana, izmantojot terminālі	Veiciet motora diagnostiku	
			Īsslēgums sensora (B85) vadojumā	Pārbaudiet vadojumu un spraudņus	Nomainiet vadojumu un spraudņus
			Bojāts hidrauliskās eļļas temperatūras sensors (B85)	Izmēriet sensora barošanas spriegumu	Nomainiet sensoru
			KMC3 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC3
3403	3403 Pārāk vājš hidrauliskās eļļas temperatūras sensora B85 signāls	Kļūda: Vada pārrāvums hidrauliskās eļļas temperatūras sensoram (B85)	Noteikšana, izmantojot terminālі	Veiciet motora diagnostiku	
			Vada pārrāvums sensora (B85) vadojumā	Pārbaudiet vadojumu un spraudņus	Nomainiet vadojumu un spraudņus
			Bojāts hidrauliskās eļļas temperatūras sensors (B85)	Izmēriet sensora barošanas spriegumu	Nomainiet sensoru
			KMC3 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC3
3404	3404 Pārāk liels motora ventilatora apgriezienu skaits	Kļūda: Pārsniegts motora ventilatora maksimālais apgriezienu skaits	Noteikšana, izmantojot terminālі	Veiciet motora diagnostiku	
			Īsslēgums ventilatora hidrauliskās regulēšanas vārsta (Y82) vadojumā	Pārbaudiet vadojumu	Nomainiet vadojumu

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Bojāts vārsta spraudnis	Pārbaudiet vārsta spraudni un kontaktus	Nomainiet vārsta spraudni
			Bojāta elektromagnētiskā vārsta spole	Pārbaudiet spoli	Nomainiet spoli
			DIOM iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet DIOM
3405	3405 Pārāk mazs motora ventilatora apgriezienu skaits	Kļūda: Nav sasniegts motora ventilatora minimālais apgriezienu skaits	Noteikšana, izmantojot terminālī	Veiciet motora diagnostiku	
			Vada pārrāvums ventilatora hidrauliskās regulēšanas vārsta (Y82) vadojumā	Pārbaudiet vadojumu	Nomainiet vadojumu
					Nomainiet vadojumu
			Bojāts vārsta spraudnis	Pārbaudiet vārsta spraudni un kontaktus	Nomainiet vārsta spraudni
			Bojāta elektromagnētiskā vārsta spole	Pārbaudiet spoli	Nomainiet spoli
			DIOM iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet DIOM
3406	3406 Pārāk spēcīgs slīpakmens kreisās puses sensora B36 signāls	Kļūda: Īsslēgums slīpakmens kreisās puses pozīcijas vārstam	Noteikšana, izmantojot terminālī	Veiciet asināšanas diagnostiku	
			Īsslēgums slīpakmens kreisās puses pozīcijas sensora vadojumā	Pārbaudiet vadojumu un spraudņus	Nomainiet vadojumu un/vai spraudņus

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Bojāts slīpakmens kreisās puses pozīcijas sensors	Izmēriet sensora spriegumu	Nomainiet sensoru
			KMC3 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC3
3407	3407 Pārāk vājš slīpakmens kreisās puses sensora B36 signāls	Kļūda: Vada pārrāvums slīpakmens kreisās puses pozīcijas vārstam	Noteikšana, izmantojot terminālі	Veiciet asināšanas diagnostiku	
			Vada pārrāvums slīpakmens kreisās puses pozīcijas sensora vadojumā	Pārbaudiet vadojumu un spraudņus	Nomainiet vadojumu un/vai spraudņus
			Bojāts slīpakmens kreisās puses pozīcijas sensors	Izmēriet sensora spriegumu	Nomainiet sensoru
			Defektīvs digitālo sensoru barošanas spriegums	Pārbaudiet barošanas spriegumu	Noregulējiet barošanas spriegumu
			KMC3 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC3
3408	3408 Pārāk spēcīgs slīpakmens labās puses sensora B37 signāls	Kļūda: Īsslēgums slīpakmens labās puses pozīcijas vārstam	Noteikšana, izmantojot terminālі	Veiciet asināšanas diagnostiku	
			Īsslēgums slīpakmens labās puses pozīcijas sensora vadojumā	Pārbaudiet vadojumu un spraudņus	Nomainiet vadojumu un/vai spraudņus
			Bojāts slīpakmens kreisās puses pozīcijas sensors	Izmēriet sensora spriegumu	Nomainiet sensoru

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			KMC3 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC3
3409	3409 Pārāk vājš slīpakmens labās puses sensora B37 signāls	Kļūda: Vada pārrāvums slīpakmens labās puses pozīcijas vārstam	Noteikšana, izmantojot terminālі	Veiciet asināšanas diagnostiku	
			Vada pārrāvums slīpakmens labās puses pozīcijas sensora vadojumā	Pārbaudiet vadojumu un spraudņus	Pārbaudiet, nomainiet vadojumu un/vai spraudņus
			Bojāts slīpakmens labās puses pozīcijas sensors	Izmēriet sensora spriegumu	Nomainiet sensoru
			Defektīvs digitālo sensoru barošanas spriegums	Pārbaudiet barošanas spriegumu	
			KMC3 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC3
3410	3410 Pārāk spēcīgs asināšanas mehānisma apkopes vāka sensora B59 signāls	Kļūda: Īsslēgums asināšanas mehānisma aizvērtā apkopes vāka sensoram	Noteikšana, izmantojot terminālі	Veiciet asināšanas diagnostiku	
			Īsslēgums asināšanas mehānisma aizvērtā apkopes vāka sensora vadojumā	Pārbaudiet vadojumu un spraudņus	Nomainiet vadojumu un/vai spraudņus
			Bojāts asināšanas mehānisma aizvērtā apkopes vāka sensors	Izmēriet sensora spriegumu	Nomainiet sensoru
			KMC3 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC3

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
3411	3411 Pārāk vājš asināšanas mehānisma apkopes vāka sensora B59 signāls	Kļūda: Vada pārrāvums asināšanas mehānisma aizvērtā apkopes vāka sensoram	Noteikšana, izmantojot terminālī	Veiciet asināšanas diagnostiku	
			Vada pārrāvums asināšanas mehānisma aizvērtā apkopes vāka sensora vadojumā	Pārbaudiet vadojumu un spraudņus	Ja nepieciešams, nomainiet vadojumu un/vai spraudņus
			Bojāts asināšanas mehānisma aizvērtā apkopes vāka sensors	Izmēriet sensora spriegumu	Nomainiet sensoru
			Defektīvs digitālo sensoru barošanas spriegums	Pārbaudiet barošanas spriegumu	Noregulējiet barošanas spriegumu
			KMC3 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC3
3500	3500 Virzītājcaurule nav stāvēšanas pozīcijā!	Kļūda: Virzītājcaurule nav stāvēšanas pozīcijā	Virzītājcaurule nav stāvēšanas pozīcijā	Pārbaudiet, vai virzītājcaurule ir stāvēšanas pozīcijā	Virziet virzītājcauruli stāvēšanas pozīcijā
			Defektīvs virzītājcaurules pozīcijas pa vidu vai apakšā sensors	Veiciet virzītājcaurules diagnostiku	
			Virzītājcaurules pozīcijas pa vidu vai virzītājcaurules pozīcijas apakšā sensors nav pareizi noregulēts	Pārbaudiet sensoru regulējumu	Koriģējiet sensoru regulējumu
			Defektīvi virzītājcaurules pozīcijas pa vidu vai virzītājcaurules pozīcijas apakšā sensora vadu savienojumi	Pārbaudiet vadu savienojumus un spraudņus	Nomainiet vadu savienojumus un/vai spraudņus

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Bojāts virzītājcaurules pozīcijas pa vidu vai virzītājcaurules pozīcijas apakšā sensors	Izmēriet sensora spriegumu	Nomainiet sensoru
			KMC2 iekšēja kļūda.	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC2
3501	3501 Pārāk mazs 2. dīzeļdzinēja apgriezienu skaits!	Kļūda: Nav sasniegts 2. dīzeļdzinēja minimālais apgriezienu skaits	Noteikšana, izmantojot terminālі	Veiciet motora diagnostiku	
			Noteikšana, izmantojot diagnostikas ierīci	Veiciet diagnostiku, izmantojot MiniDiag	Konsultējieties ar KRONE servisa dienestu
			Dzinēja gāzes sadale 2. dzinējam bojāta	Sk. novēršanu	Dzinēja gāzes sadale 2. dzinējam nomainiet
3504	3504 Svārstīgā rāmja sensora B52 traucējums	Kļūda: Šķērsā slīpuma leņķa pozīcijas sensors	Šķērsā slīpuma leņķa pozīcijas sensors nav noregulēts	Pārbaudiet sensora regulējumu	Veiciet regulēšanu
			Defektīvs šķērsā slīpuma leņķa pozīcijas sensors	Veiciet pacelšanas mehānisma diagnostiku	Noregulējiet pacelšanas mehānismu
			Kļūda šķērsā slīpuma leņķa pozīcijas sensora vadojumā	Pārbaudiet vadojumu un spraudņus	Nomainiet vadojumu un/vai spraudņus
			Bojāts šķērsā slīpuma leņķa pozīcijas sensors	Izmēriet sensora spriegumu	Nomainiet sensoru

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Defektīvs analogo sensoru barošanas spriegums	Pārbaudiet barošanas spriegumu	Noregulējiet barošanas spriegumu
			KMC3 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC3
3505	3505 Nav SmartDrive drošības signāla	Kļūda: Drošības signāls - SmartDrive uz KMC3	Noteikšana, izmantojot terminālі	Veiciet gaitas iekārtas piedziņas diagnostiku	
			Defektīvs SmartDrive barošanas spriegums	Pārbaudiet SmartDrive barošanas spriegumu, pārbaudiet vadu savienojumus	Nomainiet SmartDrive vadu savienojumus
			Īsslēgums/vada pārrāvums drošības signāla vadojumā	Pārbaudiet vadojumu	Nomainiet vadojumu
			SmartDrive iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet SmartDrive
			KMC3 iekšēja kļūda.	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC3
3506	3506 Degvielas tvertnes sensora B44 traucējums	Kļūda: Degvielas tvertnes piepildījuma līmeņa sensors	Kļūda degvielas tvertnes piepildījuma līmeņa sensora vadojumā	Pārbaudiet degvielas tvertnes piepildījuma līmeņa sensora vadojumu	Nomainiet degvielas tvertnes piepildījuma līmeņa sensora vadojumu
			Bojāts papildu rezistors	Pārbaudiet papildu rezistoru	Nomainiet papildu rezistoru
			Bojāts degvielas tvertnes piepildījuma līmeņa sensors	Pārbaudiet degvielas tvertnes piepildījuma līmeņa sensoru	Nomainiet degvielas tvertnes piepildījuma līmeņa sensoru

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Īsslēgums KMC3 cita sensora vadojumā	Pārbaudiet vadojumu	Nomainiet vadojumu
			KMC3 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC3
3507	3507 Dīzeļdzinēja apkope	Norādījums: Apkopes darbi ir jāveic	Apkopes intervāls ir pagājis	Pārbaudiet, vai apkopes intervāls nav pagājis	Veiciet apkopi paredzētajā darbnīcā un lieciet atiestatīt apkopes aicinājumu
			Noteikšana, izmantojot terminālі	Veiciet motora diagnostiku	
3508	3508 Gaisa filtra piesārņojums	Kļūda: Gaisa filtra piesārņojums (800 un 1000 ir 2 gaisa filtri)	Piesārņots gaisa filtrs	Gaisa filtra tīrīšana	Ja nepieciešams, nomainiet gaisa filtru
			Īsslēgums/vada pārrāvums gaisa filtra piesārņojuma sensora vadojumā	Pārbaudiet gaisa filtra piesārņojuma sensora vadojumu	Nomainiet gaisa filtra piesārņojuma sensora vadojumu
			Bojāts gaisa filtra piesārņojuma sensors	Izmēriet sensora spriegumu	Nomainiet gaisa filtra piesārņojuma sensoru
			KMC3 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC3
3509	3509 Pārbaudiet hidrauliskās eļļas piepildījuma līmeni	Kļūda: Hidrauliskās sistēmas tvertnes piepildījuma līmenis	Pārāk mazs hidrauliskās eļļas piepildījuma līmenis	Pārbaudiet hidrauliskā šķidruma līmeni	Ja nepieciešams, papildiniet hidraulisko šķidrumu

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Īsslēgums/vada pārrāvums hidrauliskās eļļas piepildījuma līmeņa sensora vadojumā	Pārbaudiet vadojumu	Nomainiet vadojumu
			Noteikšana, izmantojot terminālі	Veiciet darba diagnostiku	
			Bojāts hidrauliskās eļļas piepildījuma līmeņa sensors	Pārbaudiet hidrauliskās sistēmas tvertnes piepildījuma līmeņa sensoru	Ja nepieciešams, nomainiet hidrauliskās sistēmas tvertnes piepildījuma līmeņa sensoru
			Defektīvs analogo sensoru barošanas spriegums	Pārbaudiet barošanas spriegumu	Koriģējiet barošanas spriegumu
			Īsslēgums KMC3 cita sensora vadojumā	Pārbaudiet vadojumu	Nomainiet vadojumu
			KMC3 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC3
3510	3510 Sūkšanas atgaitas filtra 1 traucējums	Kļūda: Sūkšanas atgaitas filtra 1 piepildījuma līmenis	Piesārņots sūkšanas atgaitas filtrs 1	Iztīriet sūkšanas atgaitas filtru 1	Ja nepieciešams, nomainiet sūkšanas atgaitas filtru 1
			Noteikšana, izmantojot terminālі	Veiciet darba diagnostiku	
			Īsslēgums/vada pārrāvums sūkšanas atgaitas filtra 1 sensora vadojumā	Pārbaudiet vadojumu	Nomainiet vadojumu

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Bojāts sūkšanas atgaitas filtra 1 sensors	Izmēriet sensora spriegumu	Nomainiet sūkšanas atgaitas filtra 1 sensoru
			KMC3 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC3
3511	3511 Centrālās eļļošanas sistēmas M12 traucējums	Kļūda: Centrālai eļļošanas sistēmai SVARĪGI: Visi centrālās eļļošanas sistēmas traucējuma ziņojumi jāapstiprina un jāizdzēš ar taustiņu DK uz centrālās eļļošanas sistēmas. Tādējādi vienlaikus aktivizē arī starpeļļošanu. Pirms kļūdas ziņojuma dzēšanas nosakiet un novērsiet kļūdas cēloni. Sk. arī centrālās eļļošanas sistēmas ekspluatācijas instrukciju.	Defektīvs centrālās eļļošanas sistēmas barošanas spriegums	Nedeg gaismas diode +22-LD42	Pārbaudiet drošinātāju +22-F89
					Sk. arī centrālās eļļošanas sistēmas ekspluatācijas instrukciju
			Nav smērvielas	Pārbaudiet smērvielas piepildījuma līmeni	Iepildiet smērvielu saskaņā ar BIG-X ekspluatācijas instrukcijas nodaļu "Centrālās eļļošanas sistēmas apkope". Sk. arī centrālās eļļošanas sistēmas ekspluatācijas instrukciju
			Noteikšana, izmantojot terminālі	Veiciet darba diagnostiku	
			Nosprostojums iekārtā vai pievienotajā eļļošanas vietā	Pārbaudiet, vai nav nosprostojuma galvenajā sadalītājā, sekundārajā sadalītājā un eļļošanas vietās	Iztīriet galveno sadalītāju, sekundāro sadalītāju un eļļošanas vietas, un, ja nepieciešams, nomainiet
3512	3512 Hidrauliskās eļļas piepildījuma līmeņa sensora B43 traucējums	Kļūda: Hidrauliskās eļļas piepildījuma līmenis	Īsslēgums/vada pārrāvums sensora vadojumā	Pārbaudiet vadojumu	Nomainiet vadojumu

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Bojāts sensors	Izmēriet sensora spriegumu	Nomainiet sensoru
3513	3513 Galvenā reduktora eļļas spiediens	Kļūda: Galvenā reduktora eļļas spiediens	Īsslēgums/vada pārrāvums sensora vadojumā	Pārbaudiet vadojumu	Nomainiet vadojumu
			Bojāts sensors	Izmēriet sensora spriegumu	Nomainiet sensoru
3600	3600 CAN1 traucējums starp termināli un KMC3	Kļūda: CAN kopnes datu pārraide - KMC3 uz termināli	Noteikšana, izmantojot termināli	Veiciet CAN diagnostiku	
			Defektīvs KMC3 barošanas spriegums	Nedeg gaismas diode +22-LD44	Pārbaudiet drošinātāju +22-F44
			Defektīvs centrālās elektroiekārtas barošanas spriegums	Nedeg gaismas diode +22-LD62	Pārbaudiet drošinātāju +22-F62
				Nedeg gaismas diode +22-LD11	Pārbaudiet drošinātāju +22-F92
			Īsslēgums/vada pārrāvums CAN1 kopnes vadojumā	Pārbaudiet vadojumu	Nomainiet vadojumu
			Bojāti CAN1 slodzes rezistori	Pārbaudiet vadojumu un slodzes rezistorus	Nomainiet vadojumu un/vai slodzes rezistorus
			KMC3 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC3

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
4000	4000 Metālu konstatēšana ir izslēgta!	Avārijas signāls: Metālu konstatēšana bija izslēgta	Metālu konstatēšana bija izslēgta	Veiciet metālu konstatēšanas diagnostiku	Mainiet metālu konstatēšanas regulējumus
4001	4001 Metālu konstatēšanas sprieguma 10V traucējums	Kļūda: Metālu konstatēšanas barošanas spriegums	Defektīvs metālu konstatēšanas barošanas spriegums	Pārbaudiet drošinātāju +22-F55	Nomainiet drošinātāju +22-F55
			Defektīvs centrālās elektroiekārtas barošanas spriegums	Nedeg gaismas diode +22-LD63	Pārbaudiet drošinātāju +22-F63
				Nedeg gaismas diode +22-LD11	Pārbaudiet drošinātāju +22-F92
			Bojāti vadu savienojumi	Pārbaudiet vadu savienojumus	Nomainiet vadu savienojumus
			Bojāta uzlādes kontrollampiņa	Pārbaudiet uzlādes kontrollampiņu, pārbaudiet vadu savienojumus	Ja nepieciešams, nomainiet uzlādes kontrollampiņu un/vai nomainiet vadu savienojumus
			Izlādējiet akumulatoru	Pārbaudiet akumulatorskābi, pārbaudiet akumulatora spriegumu	Uzlādējiet akumulatoru, nomainiet akumulatoru
			Bojāts ģenerators	Pārbaudiet ģeneratora darbību	Nomainiet ģeneratoru
			Metālu konstatēšanas iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet metālu konstatēšanu
4002	4002 Metālu konstatēšanas sprieguma 8V traucējums	Kļūda: Pārāk mazs barošanas spriegums (< 8 V)	Pārāk mazs metālu konstatēšanas barošanas spriegums	Pārbaudiet drošinātāju +22-F55	Nomainiet drošinātāju +22-F55

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Defektīvs centrālās elektroiekārtas barošanas spriegums	Nedeg gaismas diode +22-LD63	Pārbaudiet drošinātāju +22-F63
				Nedeg gaismas diode +22-LD11	Pārbaudiet drošinātāju +22-F92
			Bojāti vadu savienojumi	Pārbaudiet vadu savienojumus	Nomainiet vadu savienojumus
			Bojāta uzlādes kontrollampiņa	Pārbaudiet uzlādes kontrollampiņu, pārbaudiet vadu savienojumus	Ja nepieciešams, nomainiet uzlādes kontrollampiņu un/vai nomainiet vadu savienojumus
			Izlādējiet akumulatoru	Pārbaudiet akumulatorskābi, pārbaudiet akumulatora spriegumu	Uzlādējiet akumulatoru, nomainiet akumulatoru
			Bojāts ģenerators	Pārbaudiet ģeneratora darbību	Nomainiet ģeneratoru
			Metālu konstatēšanas iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet metālu konstatēšanu
4003	4003 Metālu konstatēšana ir ieslēgta!	Norādījums: Metālu konstatēšana bija ieslēgta	Metālu konstatēšana bija ieslēgta	Veiciet metālu konstatēšanas diagnostiku	nav
4010	4010 Pārāk maza metālu konstatēšanas apstādināšanas vārsta Y35 strāva	Kļūda: Vadu pārrāvums paātrinātās apstādināšanas vārstam	Paātrinātās apstādināšanas vārsta vada pārrāvums	Deg gaismas diode +22-LD71	Pārbaudiet drošinātāju +22-F71
			Defektīvs centrālās elektroiekārtas barošanas spriegums	Nedeg gaismas diode +22-LD11	Pārbaudiet drošinātāju +22-F92

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Vada pārrāvums vārsta vadojumā	Pārbaudiet vārsta vadojumu	Nomainiet vārsta vadojumu
			Bojāts vārsta spraudnis	Pārbaudiet vārsta spraudni un kontaktus	Nomainiet vārsta spraudni
			Bojāta elektromagnētiskā vārsta spole	Pārbaudiet spoli	Nomainiet spoli
			Metālu konstatēšanas iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet metālu konstatēšanu
4011	4011 Pārāk liela metālu konstatēšanas apstādināšanas vārsta Y35 strāva	Kļūda: Īsslēgums paātrinātās apstādināšanas vārstam	Kļūda: Īsslēgums paātrinātās apstādināšanas vārstam	Deg gaismas diode +22-LD71	Pārbaudiet drošinātāju +22-F71
			Defektīvs centrālās elektroiekārtas barošanas spriegums	Nedeg gaismas diode +22-LD11	Pārbaudiet drošinātāju +22-F92
			Īsslēgums vārsta vadojumā	Pārbaudiet vārsta vadojumu	Nomainiet vārsta vadojumu
			Bojāta elektromagnētiskā vārsta spole	Pārbaudiet spoli	Nomainiet spoli
			Metālu konstatēšanas iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet metālu konstatēšanu
4012	4012 Metālu konstatēšanas apstādināšanas vārsts Y35	Kļūda: Paātrinātās apstādināšanas vārsta pārslodze	Paātrinātās apstādināšanas vārsta pārslodze	Deg gaismas diode +22-LD71	Pārbaudiet drošinātāju +22-F71
			Defektīvs centrālās elektroiekārtas barošanas spriegums	Nedeg gaismas diode +22-LD11	Pārbaudiet drošinātāju +22-F92

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Bojāts vārsta vadojums	Pārbaudiet vārsta vadojumu	Nomainiet vārsta vadojumu
			Bojāta elektromagnētiskā vārsta spole	Pārbaudiet spoli	Nomainiet spoli
			Metālu konstatēšanas iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Metālu konstatēšanas iekšēja kļūda
4013	4013 Metālu konstatēšanas iekšējs traucējums	Kļūda: Bojāta paātrinātās apstādināšanas vārsta izeja	Nepareizi metālu konstatēšanas parametri	Pārbaudiet parametrus	Veiciet metālu konstatēšanas rūpnīcas regulējumu displejā metālu konstatēšanas diagnostikā
			Bojāta izeja	Veiciet metālu konstatēšanas diagnostiku	Nomainiet metālu konstatēšanu
			Metālu konstatēšanas iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet metālu konstatēšanu
4032	4032 Metālu konstatēšanas iekšējs traucējums	Kļūda: Iekšēja metālu konstatēšana	Nepareizi metālu konstatēšanas parametri	Pārbaudiet parametrus	Veiciet metālu konstatēšanas rūpnīcas regulējumu displejā metālu konstatēšanas diagnostikā
			Metālu konstatēšanas iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet metālu konstatēšanu
4033	4033 Metālu konstatēšanas iekšējs traucējums	Kļūda: Iekšēja metālu konstatēšana	Nepareizi metālu konstatēšanas parametri	Pārbaudiet parametrus	

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
					Veiciet metālu konstatēšanas rūpnīcas regulējumu displejā metālu konstatēšanas diagnostikā
			Metālu konstatēšanas iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet metālu konstatēšanu
4034	4034 Metālu konstatēšanas iekšējs traucējums	Kļūda: Iekšēja metālu konstatēšana	Nepareizi metālu konstatēšanas parametri	Pārbaudiet parametrus	Veiciet metālu konstatēšanas rūpnīcas regulējumu displejā metālu konstatēšanas diagnostikā
			Metālu konstatēšanas iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet metālu konstatēšanu
4048	4048 Metālu konstatēšanas iekšējs traucējums	Kļūda: Iekšēja metālu konstatēšana	Nepareizi metālu konstatēšanas parametri	Pārbaudiet parametrus	Veiciet metālu konstatēšanas rūpnīcas regulējumu displejā metālu konstatēšanas diagnostikā
			Metālu konstatēšanas iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet metālu konstatēšanu
4049	4049 Metālu konstatēšanas iekšējs traucējums	Kļūda: Iekšēja metālu konstatēšana	Nepareizi metālu konstatēšanas parametri	Pārbaudiet parametrus	Veiciet metālu konstatēšanas rūpnīcas regulējumu displejā metālu konstatēšanas diagnostikā

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Metālu konstatēšanas iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet metālu konstatēšanu
4050	4050 Metālu konstatēšanas iekšējs traucējums	Kļūda: Iekšēja metālu konstatēšana	Nepareizi metālu konstatēšanas parametri	Pārbaudiet parametrus	Veiciet metālu konstatēšanas rūpnīcas regulējumu displejā metālu konstatēšanas diagnostikā
			Metālu konstatēšanas iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet metālu konstatēšanu
4220	4220 Metālu konstatēšanas CAN2 datu pārraides traucējums	Kļūda: Iekšēja metālu konstatēšana	Nepareizi metālu konstatēšanas parametri	Pārbaudiet parametrus	Veiciet metālu konstatēšanas rūpnīcas regulējumu displejā metālu konstatēšanas diagnostikā
			Metālu konstatēšanas iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet metālu konstatēšanu
4222	4222 Metālu konstatēšanas iekšējs traucējums (parametru kļūda)	Kļūda: Iekšēja metālu konstatēšana	Nepareizi metālu konstatēšanas parametri	Pārbaudiet parametrus	Veiciet metālu konstatēšanas rūpnīcas regulējumu displejā metālu konstatēšanas diagnostikā
			Metālu konstatēšanas iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet metālu konstatēšanu

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
4224	4224 Metālu konstatēšanas iekšējs traucējums	Kļūda: Defektīva metālu konstatēšanas datu pārraide vai saglabāšana atmiņā	Noteikšana, izmantojot terminālі	Veiciet metālu konstatēšanas diagnostiku	
			Veiciet metālu konstatēšanas rūpnīcas regulējumu	Sk. novēršanu	Veiciet metālu konstatēšanas rūpnīcas regulējumu metālu konstatēšanas diagnostikā
			Metālu konstatēšanas iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet metālu konstatēšanu
4301	4301 Padevē ir metāls!!!	Kļūda: Metāls identificēts padevē	Padevē ir metāls	Pārbaudiet, vai metāls atrodas padevē	Izvāciet metālu un pēc tam izdariet padeves/hedera virzienmaiņu
4302	4302 Metālu konstatēšanas traucējums	Kļūda: Metālu konstatēšanas traucējums	Nepareizs pamatregulējums	Pārbaudiet pamatregulējumu	Veiciet pamatregulējumu displejā metālu konstatēšanas diagnostikā
			Metālu konstatēšanas izejas un KMC2 ieejas stāvoklis atšķiras viens no otra	Pārbaudiet vadojumu starp metālu konstatēšanu un KMC2	Veiciet pārbaudes apstādināšanu displejā metālu konstatēšanas diagnostikā
			Bojāta metālu konstatēšanas izeja	Veiciet metālu konstatēšanas diagnostiku	Nomainiet metālu konstatēšanu
			Bojāta KMC2 ieeja	Veiciet KMC2 diagnostiku	Nomainiet KMC2

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Īsslēgums/vada pārrāvums CAN2 kopnes vadojumā	Pārbaudiet vadojumu	Nomainiet vadojumu
			Bojāti CAN2 slodzes rezistori	Pārbaudiet vadojumu un slodzes rezistorus	Ja nepieciešams, nomainiet vadojumu un slodzes rezistorus
4400	4400 Pārāk vājš stūres iekārtas spiediena sensora B63 signāls	Kļūda: Vada pārrāvums stūres rata spiediena sensoram	Noteikšana, izmantojot terminālі	Veiciet autopilota diagnostiku	
			Defektīva stūres iekārtas spiediena sensora funkcija	Pārbaudiet hidrauliskās sistēmas bloka vārsta funkciju, izmantojot manuālo vadību. Ievērojiet, vai stūres iekārtai ir viegla gaita un nav trokšņu!	Nomainiet spiediena sensoru
			Defektīvs stūres iekārtas hidrauliskais spiediens	Pārbaudiet stūres iekārtas hidraulisko spiedienu (0 - 200 bar)	Noregulējiet stūres iekārtas hidraulisko spiedienu
			Vada pārrāvums sensora vadojumā	Pārbaudiet sensora vadojumu	Nomainiet sensora vadojumu
			Bojāts sensora spraudnis	Pārbaudiet spraudņus un kontaktus	Nomainiet sensora spraudni
			Bojāts sensors	Izmēriet sensora spriegumu	Nomainiet sensoru
			Autopilota iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet autopilotu

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
4401	4401 Pārāk spēcīgs stūres iekārtas spiediena sensora B63 signāls	Kļūda: Īsslēgums stūres rata spiediena sensoram	Noteikšana, izmantojot terminālі	Veiciet autopilota diagnostiku	
			Defektīva stūres iekārtas spiediena sensora funkcija	Pārbaudiet hidrauliskās sistēmas bloka vārsta funkciju, izmantojot manuālo vadību. Ievērojiet, vai stūres iekārtai ir viegla gaita un nav trokšņu!	Nomainiet spiediena sensoru
			Defektīvs stūres iekārtas hidrauliskais spiediens	Pārbaudiet stūres iekārtas hidraulisko spiedienu (0 - 200 bar)	Noregulējiet stūres iekārtas hidraulisko spiedienu
			Īsslēgums sensora vadojumā	Pārbaudiet sensora vadojumu	Nomainiet sensora vadojumu
			Bojāts sensora spraudnis	Pārbaudiet sensora spraudni	Nomainiet sensora spraudni
			Bojāts sensors	Izmēriet sensora spriegumu	Nomainiet sensoru
			Īsslēgums autopilota cita sensora vadojumā	Pārbaudiet vadojumu	Nomainiet vadojumu
			Autopilota iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet autopilotu
4402	4402 Pārāk vājš vadāmā tilta sensora B64 signāls	Kļūda: Vada pārrāvums vadāmā tilta leņķa sensoram	Noteikšana, izmantojot terminālі	Veiciet autopilota diagnostiku	
			Vada pārrāvums sensora vadojumā	Pārbaudiet sensora vadojumu	Nomainiet sensora vadojumu

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Bojāts sensora spraudnis	Pārbaudiet sensora spraudni	Nomainiet sensora spraudni
			Bojāts sensors	Izmēriet sensora spriegumu	Nomainiet sensoru
			Autopilota iekšēja kļūda	Izmēriet sensora spriegumu	Nomainiet autopilotu
4403	4403 Pārāk spēcīgs vadāmā tilta sensora B64 signāls	Kļūda: Īsslēgums vadāmā tilta leņķa sensoram	Noteikšana, izmantojot terminālі	Veiciet autopilota diagnostiku	
			Īsslēgums sensora vadojumā	Pārbaudiet sensora vadojumu	Nomainiet sensora vadojumu
			Bojāts sensora spraudnis	Pārbaudiet sensora spraudni	Nomainiet sensora spraudni
			Bojāts sensors	Izmēriet sensora spriegumu	Nomainiet sensoru
			Īsslēgums autopilota cita sensora vadojumā	Pārbaudiet vadojumu	Nomainiet vadojumu
			Autopilota iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet autopilotu
4404	4404 Pārāk vājš rindu taustsviras sensora B65 signāls	Kļūda: Vada pārrāvums kreisās puses rindu taustsviras sensoram	Noteikšana, izmantojot terminālі	Veiciet autopilota diagnostiku	
			Vada pārrāvums sensora vadojumā	Pārbaudiet sensora vadojumu	Nomainiet sensora vadojumu

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Bojāts sensora spraudnis	Pārbaudiet sensora spraudni	Nomainiet sensora spraudni
			Bojāts sensors	Izmēriet sensora spriegumu	Nomainiet sensoru
			Autopilota iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet autopilotu
4405	4405 Pārāk spēcīgs rindu taustsviras sensora B65 signāls	Kļūda: Īsslēgums kreisās puses rindu taustsviras sensoram	Noteikšana, izmantojot terminālī	Veiciet autopilota diagnostiku	
			Īsslēgums sensora vadojumā	Pārbaudiet sensora vadojumu	Nomainiet sensora vadojumu
			Bojāts sensora spraudnis	Pārbaudiet sensora spraudni	Nomainiet sensora spraudni
			Bojāts sensors	Izmēriet sensora spriegumu	Nomainiet sensoru
			Īsslēgums autopilota cita sensora vadojumā	Pārbaudiet vadojumu	Nomainiet vadojumu
			Autopilota iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet autopilotu
4406	4406 Pārāk vājš rindu taustsviras sensora B61 signāls	Kļūda: Vada pārrāvums labās puses rindu taustsviras sensoram	Noteikšana, izmantojot terminālī	Veiciet autopilota diagnostiku	
			Vada pārrāvums sensora vadojumā	Pārbaudiet sensora vadojumu	Nomainiet sensora vadojumu

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Bojāts sensora spraudnis	Pārbaudiet sensora spraudni	Nomainiet sensora spraudni
			Bojāts sensors	Izmēriet sensora spriegumu	Nomainiet sensoru
			Autopilota iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet autopilotu
4407	4407 Pārāk spēcīgs rindu taustsviras sensora B61 signāls	Kļūda: Īsslēgums labās puses rindu taustsviras sensoram	Noteikšana, izmantojot terminālī	Veiciet autopilota diagnostiku	
			Īsslēgums sensora vadojumā	Pārbaudiet sensora vadojumu	Nomainiet sensora vadojumu
			Bojāts sensora spraudnis	Pārbaudiet sensora spraudni	Nomainiet sensora spraudni
			Bojāts sensors	Izmēriet sensora spriegumu	Nomainiet sensoru
			Īsslēgums autopilota cita sensora vadojumā	Pārbaudiet vadojumu	Nomainiet vadojumu
			Autopilota iekšēja kļūda.	Sk. novēršanu	Nomainiet autopilotu
4408	4408 Pārāk maza vadāmā tilta kreisās puses vārsta spoles Y39 strāva	Kļūda: Vada pārrāvums vadāmā tilta kreisās puses vārstam	Noteikšana, izmantojot terminālī	Veiciet autopilota diagnostiku	
			Vada pārrāvums vārsta vadojumā	Pārbaudiet vārsta vadojumu	Nomainiet vārsta vadojumu

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Bojāts vārsta spraudnis	Pārbaudiet vārsta spraudni	Nomainiet vārsta spraudni
			Bojāta elektromagnētiskā vārsta spole	Pārbaudiet spoli	Nomainiet spoli
			Autopilota iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet autopilotu
4409	4409 Pārāk liela vadāmā tilta kreisās puses vārsta spoles Y39 strāva	Kļūda: Īsslēgums vadāmā tilta kreisās puses vārstam	Noteikšana, izmantojot terminālі	Veiciet autopilota diagnostiku	
			Īsslēgums vārsta vadojumā	Pārbaudiet vārsta vadojumu	Nomainiet vārsta vadojumu
			Bojāta elektromagnētiskā vārsta spole	Pārbaudiet spoli	Nomainiet spoli
			Autopilota iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet autopilotu
4410	4410 Pārāk maza vadāmā tilta labās puses vārsta spoles Y40 strāva	Kļūda: Vada pārrāvums vadāmā tilta labās puses vārstam	Noteikšana, izmantojot terminālі	Veiciet autopilota diagnostiku	
			Vada pārrāvums vārsta vadojumā	Pārbaudiet vārsta vadojumu	Nomainiet vārsta vadojumu
			Bojāts vārsta spraudnis	Pārbaudiet vārsta spraudni un kontaktus	Nomainiet vārsta spraudni
			Bojāta elektromagnētiskā vārsta spole	Pārbaudiet spoli	Nomainiet spoli

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Autopilota iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet autopilotu
4411	4411 Pārāk liela vadāmā tilta labās puses vārsta spoles Y40 strāva	Kļūda: Īsslēgums vadāmā tilta labās puses vārstam	Noteikšana, izmantojot terminālі	Veiciet autopilota diagnostiku	
			Īsslēgums vārsta vadojumā	Pārbaudiet vārsta vadojumu	Nomainiet vārsta vadojumu
			Bojāta elektromagnētiskā vārsta spole	Pārbaudiet spoli	Nomainiet spoli
			Autopilota iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet autopilotu
4412	4412 Autopilota izeju barošanas sprieguma traucējums	Kļūda: Elektronikas spriegums - Spriegums ārpus diapazona	Noteikšana, izmantojot terminālі	Veiciet autopilota un elektronikas diagnostiku	
			Defektīvs autopilota barošanas spriegums	Nedeg gaismas diode +22-LD50	Pārbaudiet drošinātāju +22-F50
				Nedeg gaismas diode +22-LD30	Pārbaudiet drošinātāju +22-F76
			Defektīvs centrālās elektroiekārtas barošanas spriegums	Nedeg gaismas diode +22-LD63	Pārbaudiet drošinātāju +22-F63
				Nedeg gaismas diode +22-LD11	Pārbaudiet drošinātāju +22-F92
			Bojāti vadu savienojumi	Pārbaudiet vadu savienojumus	Nomainiet vadu savienojumus

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Izlādējiet akumulatoru	Pārbaudiet akumulatorskābi, pārbaudiet akumulatora spriegumu	Uzlādējiet akumulatoru, nomainiet akumulatoru
			Bojāta uzlādes kontrollampiņa	Pārbaudiet uzlādes kontrollampiņu, pārbaudiet vadu savienojumus	Ja nepieciešams, nomainiet uzlādes kontrollampiņu un/vai nomainiet vadu savienojumus
			Bojāts ģenerators	Pārbaudiet ģeneratora darbību	Nomainiet ģeneratoru
			Bojāts ģeneratora regulators	Dzinēja darbības laikā izmēriet akumulatoru spriegumu. Spriegums nedrīkst pārsniegt 14,8 V	Nomainiet ģeneratoru
			Bojāts akumulatora pārslēgšanas relejs (500, 800 un 1000).	Saskaņā ar elektrisko savienojumu shēmu pārbaudiet releja darbību	Nomainiet akumulatora pārslēgšanas releju
			Autopilota iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet autopilotu
4413	4413 Autopilota sensora sprieguma traucējums	Kļūda: Pārāk mazs sensora spriegums	Noteikšana, izmantojot terminālі	Veiciet autopilota un elektronikas diagnostiku	
			Īsslēgums sensoru vadojumā	Pārbaudiet sensoru vadojumu	Nomainiet sensoru vadojumu
			Bojāts sensors	Izmēriet sensora spriegumu	Nomainiet sensoru

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Autopilota iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet autopilotu
4414	4414 Autopilota rezerves 0/14 traucējums				
4415	4415 Autopilota rezerves 0/15 traucējums				
4419	4419 Autopilota iekšējs traucējums	Iekšējs traucējums autopilota datorā	Nav pieejams Isobus ID vadības ierīcē		Nomainiet vadības ierīci
4432	4432 CAN traucējums starp termināli un autopilotu	Kļūda: CAN kopnes datu pārraide - Autopilots uz KMC3.	Noteikšana, izmantojot termināli	Veiciet autopilota un CAN diagnostiku	
			Defektīvs autopilota barošanas spriegums	Nedeg gaismas diode +22-LD50	Pārbaudiet drošinātāju +22-F50
				Nedeg gaismas diode +22-LD30	Pārbaudiet drošinātāju +22-F76
			Defektīvs centrālās elektroiekārtas barošanas spriegums	Nedeg gaismas diode +22-LD63	Pārbaudiet drošinātāju +22-F63
				Nedeg gaismas diode +22-LD11	Pārbaudiet drošinātāju +22-F92

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Īsslēgums/vada pārrāvums CAN1 kopnes vadojumā	Pārbaudiet vadojumu	Nomainiet vadojumu
			Bojāti CAN1 slodzes rezistori	Pārbaudiet vadojumu un slodzes rezistorus	Ja nepieciešams, nomainiet vadojumu un/vai slodzes rezistorus
			Autopilota iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet autopilotu
5000	5000 Displeja baterija ir tukša	Kļūda: Buferbaterijas spriegums	Izlādējiet buferbateriju	Pārbaudiet baterijas spriegumu	Nomainiet buferbateriju displejā
			Displeja iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet displeju
5001	5001 KMC2 programmatūras nepareizs mašīnas tips	Kļūda: nepareiza programmatūra	Instalēta nepareiza programmatūra	Pārbaudiet programmatūras versiju	Instalējiet jaunu programmatūru
5002	5002 KMC3 programmatūras nepareizs mašīnas tips	KMC3 programmatūras nepareizs mašīnas tips	Instalēta nepareiza programmatūra	Pārbaudiet programmatūras versiju	Instalējiet jaunu programmatūru
5003	5003 Dīzeļdzinēja apkope	Norādījums: Apkopes darbi ir jāveic	Apkopes intervāls ir pagājis	Pārbaudiet, vai apkopes intervāls nav pagājis	Veiciet apkopi paredzētajā darbnīcā un lieciet atiestatīt apkopes aicinājumu
					Veiciet motora diagnostiku

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
5004	5004 Dīzeļdzinēja apkope	Norādījums: Apkopes darbi ir jāveic	Apkopes intervāls ir pagājis	Pārbaudiet, vai apkopes intervāls nav pagājis	Veiciet apkopi paredzētajā darbnīcā un lieciet atiestatīt apkopes aicinājumu
					Veiciet motora diagnostiku
5005	5005 Pretrunīga programmatūra	Atsevišķo vadības sistēmu instalētās programmatūras versijas nav savstarpēji saderīgas.	Vienai vai vairākām vadības sistēmām mašīnā ir nepareiza programmatūras versija.	Parādiet programmatūras versijas mašīnas terminālī veidnē \"Programmatūras informācija\" un salīdziniet ar programmatūras informāciju Krone lejupielādes centrā. Vadības sistēmā, kur ir instalēta nepareizā programmatūras versija, instalējiet atbilstoši jaunu programmatūru	
5006	5006 Autopilota elektronika vēl ir aktivizēta	Norādījums: Autopilota elektronika vēl ir aktivizēta	Noteikšana, izmantojot termināli	Veiciet autopilota diagnostiku	
			Autopilota atbloķēšanas slēdzis ir ieslēgts	Sk. novēršanu	Izslēdziet autopilota atbloķēšanas slēdzi
5007	5007 Atkārtoti kalibrējiet drupinātāju	Norādījums: Kalibrēšanas darbi ir jāveic	Pārbaudiet, vai kalibrēšana ir nepieciešama	Veiciet Corn-Conditioner diagnostiku	
			Kalibrēšana ir nepieciešama	Sk. novēršanu	Veiciet kalibrēšanu

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
5008	5008 Kļūdu saraksta atmiņa ir pilna	Kļūda: Gaidīšanas rinda saglabāšana atmiņā pilna	Gaidīšanas rinda saglabāšana atmiņā pilna	Sk. novēršanu	Konsultējieties ar KRONE servisa dienestu
5009	5009 Pārāk mazs dīzeļdzinēja eļļas spiediens	Kļūda: Nav sasniegta dīzeļdzinēja eļļas spiediena minimālā vērtība	Noteikšana, izmantojot terminālі	Veiciet motora diagnostiku	
			Noteikšana, izmantojot diagnostikas ierīci	Veiciet diagnostiku, izmantojot dzinēja diagnostikas ierīci	Konsultējieties ar KRONE servisa dienestu
			Bojāta dzinēja gāzes sadale	Sk. novēršanu	Nomainiet dzinēja gāzes sadali
5010	5010 Pārāk liela dzesēšanas šķidruma temperatūra	Kļūda: Pārāk liela dzesēšanas šķidruma temperatūra!	Pārāk liela dzesēšanas šķidruma temperatūra	Pārbaudiet dzesētāja tīrību	Iztīriet dzesētāju
			Noteikšana, izmantojot terminālі	Veiciet motora diagnostiku	
			Noteikšana, izmantojot diagnostikas ierīci	Veiciet diagnostiku, izmantojot dzinēja diagnostikas ierīci	Konsultējieties ar KRONE servisa dienestu
5011	5011 Dīzeļdzinēja tipa regulējuma pārbaude	Kļūda: Izzudis dīzeļdzinēja tips	Nav dīzeļdzinēja regulējuma	Pārbaudiet dzinēja tipa regulējumu terminālī	Sazinieties ar Krone servisa dienestu
5012	5012 Pretrunīgi mašīnas dati!	Atsevišķajās vadības ierīcēs un terminālī saglabātie mašīnas numuri vai dzinēja tips savstarpēji nesakrīt.	Bija nomainīta vadības ierīce	Pārbaudiet mašīnas terminālī noregulēto dzinēja tipu	Atkārtoti ievadiet dzinēja tipu, izmantojot datorprogrammu "Krone-Helper"

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
				Pārbaudiet mašīnas numuru terminālī un mašīnas faktisko numuru	Atkārtoti ievadiet mašīnas numuru
7000	7000 Pārāk vājš RockProtect kreisās puses paātrinājuma sensora BXX signāls	Kļūda: Kreisās puses paātrinājuma sensora vada pārrāvums	Vada pārrāvums kreisās puses paātrinājuma sensora vadojumā	Pārbaudiet vadojumu un spraudņus	Nomainiet vadojumu un spraudņus
			Bojāts kreisās puses paātrinājuma sensors	Izmēriet sensora spriegumu	Nomainiet kreisās puses sensoru
			KMC4 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC4
7001	7001 RockProtect kreisās puses paātrinājuma sensora BXX pārspriegums	Kļūda: Pārāk liels kreisās puses paātrinājuma sensora spriegums	Īsslēgums kreisās puses paātrinājuma sensora darba spriegumam	Pārbaudiet vadojumu un spraudņus	Nomainiet vadojumu un/vai spraudņus
			Bojāts kreisās puses paātrinājuma sensors	Izmēriet sensora spriegumu	Nomainiet kreisās puses sensoru
			KMC4 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC4
7002	7002 RockProtect kreisās puses paātrinājuma sensora BXX traucējums	Kļūda: RockProtect kreisās puses paātrinājuma sensors	Noteikšana, izmantojot terminālī	Veiciet RockProtect diagnostiku	
			Bojāts paātrinājuma sensors	Izmēriet sensora barošanas spriegumu	Nomainiet sensoru
			KMC4 iekšēja kļūda (RockProtect)	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC4 (RockProtect)

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
7003	7003 Pārāk vājš RockProtect labās puses paātrinājuma sensora B76 signāls	Kļūda: Labās puses paātrinājuma sensora vada pārrāvums	Vada pārrāvums labās puses paātrinājuma sensora vadojumā	Pārbaudiet vadojumu un spraudņus	Nomainiet vadojumu un spraudņus
			Bojāts labās puses paātrinājuma sensors	Izmēriet sensora spriegumu	Nomainiet kreisās puses sensoru
			KMC4 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC4
7004	7004 Pārāk spēcīgs RockProtect paātrinājuma sensora B76 pārsprieguma signāls	Kļūda: Pārāk liels labās puses paātrinājuma sensora spriegums	Īsslēgums labās puses paātrinājuma sensora darba spriegumam	Pārbaudiet vadojumu un spraudņus	Nomainiet vadojumu un/vai spraudņus
			Bojāts labās puses paātrinājuma sensors	Izmēriet sensora spriegumu	Nomaniet labās puses sensoru
			KMC4 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC4
7005	7005 RockProtect labās puses paātrinājuma sensora B76 traucējums	Kļūda: RockProtect labās puses paātrinājuma sensors	Noteikšana, izmantojot terminālī	Veiciet RockProtect diagnostiku	
			Bojāts paātrinājuma sensors (B75)	Izmēriet sensora barošanas spriegumu	Nomainiet sensoru
			KMC4 iekšēja kļūda (RockProtect)	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC4 (RockProtect)
7006	7006 Pārāk vājš RockProtect ātruma sensora BXX signāls	Kļūda: Ātruma sensora vada pārrāvums	Vada pārrāvums ātruma sensora vadojumā	Pārbaudiet vadojumu un spraudņus	Nomainiet vadojumu un/vai spraudņus

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Bojāts ātruma sensors	Izmēriet sensora spriegumu	Nomainiet sensoru
			KMC4 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC4
7007	7007 RockProtect ātruma sensora BXX pārspriegums	Kļūda: Pārāk liels ātruma sensora spriegums	Īsslēgums labās puses ātruma sensora darba spriegumam	Pārbaudiet vadojumu un spraudņus	Nomainiet vadojumu un spraudņus
			Bojāts ātruma sensors	Izmēriet sensora spriegumu	Nomainiet sensoru
			KMC4 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC4
7008	7008 RockProtect ātruma sensora BXX traucējums	Kļūda: RockProtect ātruma sensors	Noteikšana, izmantojot terminālі	Veiciet RockProtect diagnostiku	
			Bojāts ātruma sensors (B72)	Izmēriet sensora spriegumu	Nomainiet sensoru
			KMC4 iekšēja kļūda (RockProtect)	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC4 (RockProtect)
7009	7009 Pārāk maza RockProtect apstādināšanas vārsta Y35 strāva	Kļūda: Vārsta minimālā strāva nav sasniegta	Vada pārrāvums vārsta vadojumā	Pārbaudiet vadojumu	Nomainiet vadojumu
			Bojāts vārsta spraudnis	Pārbaudiet vārsta spraudni un kontaktus	Nomainiet vārsta spraudni
			Bojāta elektromagnētiskā vārsta spole	Pārbaudiet spoli	Nomainiet spoli

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			KMC4 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	KMC4 iekšēja kļūda
7010	7010 Pārāk liela RockProtect apstādināšanas vārsta Y35 strāva	Kļūda: Vārsta maksimālā strāva ir pārsniegta	Īsslēgums vārsta vadojumā	Pārbaudiet vadojumu	Nomainiet vadojumu
			Bojāts vārsta spraudnis	Pārbaudiet vārsta spraudni un kontaktus	Nomainiet vārsta spraudni
			Bojāta elektromagnētiskā vārsta spole	Pārbaudiet spoli	Nomainiet spoli
			KMC4 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC4
7011	7011 RockProtect vārsta spoles Y35 traucējums	Kļūda: RockProtect vārsts	Noteikšana, izmantojot terminālī	Veiciet RockProtect diagnostiku	
			KMC4 iekšēja kļūda (RockProtect)	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC4 (RockProtect)
7012	7012 RockProtect elektronikas pazemināts spriegums	Kļūda: Pārāk mazs spriegums KMC4	Bojāti vadu savienojumi	Pārbaudiet vadu savienojumus	Nomainiet vadu savienojumus
			Īsslēgums 12 V sensora vadojumā	Pārbaudiet vadojumu	Nomainiet vadojumu
			Izlādējiet akumulatoru	Pārbaudiet akumulatorskābi, pārbaudiet akumulatora spriegumu	Uzlādējiet akumulatoru, nomainiet akumulatoru
			Bojāta uzlādes kontrollampiņa		

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
				Pārbaudiet uzlādes kontrollampiņu, pārbaudiet vadu savienojumus	Ja nepieciešams, nomainiet uzlādes kontrollampiņu un/vai nomainiet vadu savienojumus
			Bojāts ģenerators	Pārbaudiet ierosmes spriegumu, pārbaudiet vadu savienojumus	Nomainiet ģeneratoru
			KMC4 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC4
7013	7013 RockProtect elektronikas pārspriegums	Kļūda: Pārāk liels spriegums KMC4	Bojāts ģeneratora regulators	Dzinēja darbības laikā izmēriet akumulatoru spriegumu. Spriegums nedrīkst pārsniegt 14,8 V	Nomainiet ģeneratoru
			Bojāts ģenerators	Pārbaudiet ģeneratoru	Nomainiet ģeneratoru
			Bojāts akumulatora pārslēgšanas relejs (500, 800 un 1000)	Saskaņā ar elektrisko savienojumu shēmu pārbaudiet releja darbību	Nomainiet akumulatora pārslēgšanas releju
			KMC4 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC4
7014	7014 RockProtect sensoru pazemināts spriegums	Kļūda: Pārāk mazs sensoru spriegums	Bojāti vadu savienojumi	Pārbaudiet vadu savienojumus	Nomainiet vadu savienojumus
			Bojāts 12 V sensora vadojums	Pārbaudiet vadojumu	Nomainiet vadojumu

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Izlādējiet akumulatoru	Pārbaudiet akumulatorskābi, pārbaudiet akumulatora spriegumu	Uzlādējiet akumulatoru, nomainiet akumulatoru
			Bojāta uzlādes kontrollampiņa	Pārbaudiet uzlādes kontrollampiņu, pārbaudiet vadu savienojumus	Ja nepieciešams, nomainiet uzlādes kontrollampiņu un/vai pārbaudiet vadu savienojumus
			Bojāts ģenerators	Pārbaudiet ierosmes spriegumu, pārbaudiet vadu savienojumus	Nomainiet ģeneratoru
			KMC4 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC4
7015	7015 RockProtect sensoru pārspriegums	Kļūda: Pārāk liels sensoru spriegums	Bojāts ģeneratora regulators	Dzinēja darbības laikā izmēriet akumulatoru spriegumu. Spriegums nedrīkst pārsniegt 14,8 V	Nomainiet ģeneratoru
			Bojāts ģenerators	Pārbaudiet ģeneratoru	Nomainiet ģeneratoru
			Bojāts akumulatora pārslēgšanas relejs (500, 800 un 1000)	Saskaņā ar elektrisko savienojumu shēmu pārbaudiet releja darbību	Nomainiet akumulatora pārslēgšanas releju
			KMC4 iekšēja kļūda.	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC4
7016	7016 Ir identificēts akmens!	Kļūda: Akmens identificēts padevē	Akmens padevē	Pārbaudiet, vai akmens atrodas padevē	Izvāciet akmeni no padeves un pēc tam izdariet padeves/hedera virzienmaiņu

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
8000	8000 Skābēšanas līdzekļa tvertne tukša	Kļūda: skābēšanas līdzekļa tvertne tukša	Skābēšanas līdzekļa tvertne tukša	Pārbaudiet tvertni	Uzpildiet tvertni
			Bojāts sensors (B60)	Izmēriet sensora barošanas spriegumu	Nomainiet sensoru (B60)
			Defektīvs vadojums	Pārbaudiet vadojumu un spraudņus	Ja nepieciešams, nomainiet vadojumu un/vai spraudņus
			KMC2/3 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC2/3
8001	8001 Skābēšanas līdzekļa sūkņa kļūda	Kļūda: Defektīvs skābēšanas līdzekļa sūknis	Noteikšana, izmantojot terminālі	Veiciet darba diagnostiku	
			Īsslēgums/vada pārrāvums skābēšanas līdzekļa sūkņa vadojumā	Pārbaudiet vadojumu	Nomainiet vadojumu
			Bojāts skābēšanas līdzekļa sūknis	Pārbaudiet skābēšanas līdzekļa sūkni	Nomainiet skābēšanas līdzekļa sūkni
			Īsslēgums/vada pārrāvums skābēšanas līdzekļa caurplūduma sensora (B77) vadojumā	Pārbaudiet vadojumu	Nomainiet vadojumu
			Bojāts skābēšanas līdzekļa caurplūduma sensors (B77)	Izmēriet sensora barošanas spriegumu	Nomainiet sensoru (B77)
			KMC3 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC3

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
9611	9611 AutoScan pārspriegums	Kļūda: Pārāk augsts barošanas spriegums	Noteikšana, izmantojot terminālі	Veiciet AutoScan diagnostiku	
			Bojāts ģeneratora regulators	Dzinēja darbības laikā izmēriet akumulatoru spriegumu. Spriegums nedrīkst pārsniegt 14,8 V	Nomainiet ģeneratoru
			Bojāts ģenerators	Pārbaudiet ģeneratora darbību	Nomainiet ģeneratoru
			Bojāts akumulatora pārslēgšanas relejs (500, 800 un 1000)	Saskaņā ar elektrisko savienojumu shēmu pārbaudiet releja darbību	Nomainiet akumulatora pārslēgšanas releju
			AutoScan iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet AutoScan
9612	9612 AutoScan pazeminātais spriegums 10V	Kļūda: Pārāk mazs barošanas spriegums	Nepareiza programmatūras versija AutoScan sensorā	Pārbaudiet AutoScan sensora programmatūras versiju mašīnas terminālī	Instalējiet AutoScan sensora programmatūras versiju atkarībā no aparatūras versijas (mat. Nr.). Līdz mat. Nr. 20 080 287 1 ==> instalējiet AutoScan programmatūru = 150 200 162-01. (Ja programmatūras versija 150 200 162-02 ir instalēta AutoScan sensorā ar mat. Nr. 20 080 287 1, tad ir nepieciešama sensora kalibrēšana. Šim nolūkam sensors jānosūta atpakaļ Krone) līdz mat. Nr. 20 080 287 2 ==> instalējiet AutoScan programmatūru = 150 200 162-03. Atkārtota kalibrēšana nav nepieciešama ar mat. Nr. 20 080 287 2.

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Noteikšana, izmantojot termināli	Veiciet AutoScan diagnostiku.	
			Pārāk mazs AutoScan barošanas spriegums	Pārbaudiet drošinātāju +22-F58	Nomainiet drošinātāju +22-F58
			Defektīvs centrālās elektroiekārtas barošanas spriegums	Nedeg gaismas diode +22-LD63	Pārbaudiet drošinātāju +22-F63
				Nedeg gaismas diode +22-LD11	Pārbaudiet drošinātāju +22-F92
			Bojāti vadu savienojumi	Pārbaudiet vadu savienojumus	Nomainiet vadu savienojumus
			Izlādējiet akumulatoru	Pārbaudiet akumulatorskābi, pārbaudiet akumulatora spriegumu	Uzlādējiet akumulatoru, nomainiet akumulatoru
			Bojāta uzlādes kontrollampiņa	Pārbaudiet uzlādes kontrollampiņu, pārbaudiet vadu savienojumus	Ja nepieciešams, nomainiet uzlādes kontrollampiņu un/vai nomainiet vadu savienojumus
			Bojāts ģenerators	Pārbaudiet ģeneratora darbību	Nomainiet ģeneratoru
			AutoScan iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet AutoScan
9613	9613 AutoScan pazeminātais spriegums 8V	Kļūda: Pārāk mazs barošanas spriegums	Noteikšana, izmantojot termināli	Veiciet AutoScan diagnostiku	
			Pārāk mazs AutoScan barošanas spriegums	Pārbaudiet drošinātāju +22-F58	Nomainiet drošinātāju +22-F58

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Defektīvs centrālās elektroiekārtas barošanas spriegums	Nedeg gaismas diode +22-LD63.	Pārbaudiet drošinātāju +22-F63
				Nedeg gaismas diode +22-LD11.	Pārbaudiet drošinātāju +22-F92
			Bojāti vadu savienojumi	Pārbaudiet vadu savienojumus	Nomainiet vadu savienojumus
			Izlādējiet akumulatoru	Pārbaudiet akumulatorskābi, pārbaudiet akumulatora spriegumu	Uzlādējiet akumulatoru, nomainiet akumulatoru
			Bojāta uzlādes kontrollampiņa	Pārbaudiet uzlādes kontrollampiņu, pārbaudiet vadu savienojumus	Ja nepieciešams, nomainiet uzlādes kontrollampiņu un/vai nomainiet vadu savienojumus
			Bojāts ģenerators	Pārbaudiet ģeneratora darbību	Nomainiet ģeneratoru
			AutoScan iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet AutoScan
9614	9614 AutoScan stikls ir saskrāpēts	Kļūda: AutoScan stikls ir saskrāpēts	Noteikšana, izmantojot terminālі	Veiciet AutoScan diagnostiku	
			AutoScan stikls ir saskrāpēts	Pārbaudiet, vai AutoScan nav skrāpējumu	Nomainiet AutoScan
9615	9615 AutoScan gaismas diodes 1 traucējums	Kļūda: Bojāta AutoScan gaismas diode 1	Noteikšana, izmantojot terminālі	Veiciet AutoScan diagnostiku	

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Bojāta AutoScan gaismas diode 1	Pārbaudiet gaismas diodes darbību	Nomainiet AutoScan
9616	9616 AutoScan gaismas diodes 2 traucējums	Kļūda: Bojāta AutoScan gaismas diode 2	Noteikšana, izmantojot terminālі	Veiciet AutoScan diagnostiku	
			Bojāta AutoScan gaismas diode 2	Pārbaudiet gaismas diodes darbību	Nomainiet AutoScan
9617	9617 AutoScan foto diodes traucējums	Kļūda: Bojāta AutoScan foto diode	Bojāta AutoScan foto diode	Sk. novēršanu	Nomainiet AutoScan
9618	9618 AutoScan iekšējs traucējums (parametru kļūda)	Kļūda: AutoScan nepareizie parametri	Nepareizie AutoScan parametri	Pārbaudiet parametrus	Koriģējiet parametrus
9907	9907 CAN2 traucējums starp KMC2 un Rock Protect	Kļūda: CAN kopnes datu pārraide - RockProtect uz KMC2	Noteikšana, izmantojot terminālі	Veiciet RockProtect un CAN diagnostiku	
			Vadības ierīce nav ieprogrammēta	Izvēlnē - Programmatūras versiju informācija - pārbaudiet vadības ierīču programmatūras versiju	Vadības ierīces programmēšana
			Defektīvs RockProtect barošanas spriegums	Nedeg gaismas diode +22-LD4	Pārbaudiet drošinātāju +22-F40
				Nedeg gaismas diode +22-LD6	Pārbaudiet drošinātāju +22-F39
				Nedeg/nemirgo KMC4 gaismas diode	

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
					Pārbaudiet drošinātāju KMC4 (RockProtect)
			Defektīvs centrālās elektroiekārtas barošanas spriegums	Nedeg gaismas diode +22-LD63	Pārbaudiet drošinātāju +22-F63
				Nedeg gaismas diode +22-LD60	Pārbaudiet drošinātāju +22-F60
				Nedeg gaismas diode +22-LD11	Pārbaudiet drošinātāju +22-F92
			Īsslēgums/vada pārrāvums CAN2 kopnes vadojumā	Pārbaudiet vadojumu un rezistorus	Nomainiet vadojumu
			KMC4 iekšēja kļūda (RockProtect)	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC4 (RockProtect)
9910	9910 CAN2 datu pārraides traucējums starp KMC2 un NIR sensoru (A37)	Kļūda: Datu pārraide starp KMC2 un NIR sensoru	Noteikšana, izmantojot termināli	Veiciet CAN diagnostiku	
			Defektīvs NIR sensora barošanas spriegums	Pārbaudiet gaismas diodi LD7 uz konsoles releja plates	Pārbaudiet/nomainiet drošinātāju F41 uz konsoles releja plates
			Īsslēgums/vada pārrāvums CAN2 kopnes vadojumā	Pārbaudiet vadojumu un spraudņus	Nomainiet vadojumu un spraudņus
			Defektīvs centrālās elektroiekārtas barošanas spriegums	Nedeg gaismas diode +22-LD63	Pārbaudiet drošinātāju +22-F63

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			KMC2 vai NIR sensora iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC2 vai NIR sensoru
9911	9911 CAN2 traucējums starp KMC2 un Autoscan	Kļūda: CAN kopnes datu pārraide - AutoScan uz termināli	Izvēlēts AutoScan, lai gan AutoScan nav pieejams	Pārbaudiet, vai AutoScan ir pieejams	Deaktivizējiet AutoScan displejā
					Veiciet CAN diagnostiku
			Vadības ierīce nav ieprogrammēta	Izvēlnē - Programmatūras versiju informācija - pārbaudiet vadības ierīču programmatūras versiju	Vadības ierīces programmēšana
			Defektīvs AutoScan barošanas spriegums	Pārbaudiet drošinātāju +22-F58	Nomainiet drošinātāju +22-F58
			Defektīvs centrālās elektroiekārtas barošanas spriegums	Nedeg gaismas diode +22-LD63	Pārbaudiet drošinātāju +22-F63
				Nedeg gaismas diode +22-LD11	Pārbaudiet drošinātāju +22-F92
			Īsslēgums/vada pārrāvums CAN2 kopnes vadojumā	Pārbaudiet vadojumu	Nomainiet vadojumu
			Bojāti CAN2 slodzes rezistori	Pārbaudiet vadojumu un slodzes rezistorus	Ja nepieciešams, nomainiet vadojumu un/vai slodzes rezistorus
			AutoScan iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet AutoScan

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
9912	9912 CAN2 traucējums starp KMC2 un Crop Control	Kļūda: CAN kopnes datu pārraide - Crop Control uz KMC2	Noteikšana, izmantojot terminālі	Veiciet CAN diagnostiku	
			Defektīvs Crop Control barošanas spriegums	Nedeg gaismas diode +22-LD5.1/LD6 uz konsoles releja plates	Nomainiet drošinātāju +22-F39
			Defektīvs Crop Control pārslēgšanas spriegums	Nedeg gaismas diode +22-LD4/LD5 uz konsoles releja plates	Pārbaudiet drošinātāju +22-F40
			Īsslēgums/vada pārrāvums CAN2 kopnes vadojumā	Pārbaudiet vadojumu un rezistorus	Nomainiet vadojumu
			Crop Control iekšēja kļūda	Nomainiet Crop Control datoru	
9920	9920 CAN1 traucējums starp terminālі un vadības sviru	Kļūda: CAN kopnes datu pārraide - vadības svira uz terminālі	Noteikšana, izmantojot terminālі	Veiciet CAN diagnostiku	
			Vadības ierīce nav ieprogrammēta	Izvēlnē - Programmatūras versiju informācija - pārbaudiet vadības ierīču programmatūras versiju	Vadības ierīces programmēšana
			Defektīvs vadības sviras barošanas spriegums	Pārbaudiet drošinātāju +22-F57	Nomainiet drošinātāju +22-F57
					Pārbaudiet drošinātāju +22-F65
			Defektīvs centrālās elektroiekārtas barošanas spriegums	Nedeg gaismas diode +22-LD63	Pārbaudiet drošinātāju +22-F63

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
				Nedeg gaismas diode +22-LD11	Pārbaudiet drošinātāju +22-F92
			Īsslēgums/vada pārrāvums CAN1 kopnes vadojumā	Pārbaudiet vadojumu	Nomainiet vadojumu
			Bojāti CAN1 slodzes rezistori	Pārbaudiet vadojumu un slodzes rezistorus	Ja nepieciešams, nomainiet vadojumu un/vai slodzes rezistorus
			Vadības sviras iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet vadības sviru
9921	9921 CAN1 traucējums starp termināli un vadības bloka pulti	Kļūda: CAN kopnes datu pārraide - vadības bloka pults uz termināli	Noteikšana, izmantojot terminālі	Veiciet CAN diagnostiku	
			Vadības ierīce nav ieprogrammēta	Izvēlnē - Programmatūras versiju informācija - pārbaudiet vadības ierīču programmatūras versiju	Vadības ierīces programmēšana
			Defektīvs vadības pults barošanas spriegums	Pārbaudiet drošinātāju +22-F47	Nomainiet drošinātāju +22-F47
				Pārbaudiet drošinātāju +22-F48.1	Nomainiet drošinātāju +22-F48.1
			Defektīvs centrālās elektroiekārtas barošanas spriegums	Nedeg gaismas diode +22-LD62	Pārbaudiet drošinātāju +22-F62
				Nedeg gaismas diode +22-LD64	Pārbaudiet drošinātāju +22-F64
				Nedeg gaismas diode +22-LD11	

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
					Pārbaudiet drošinātāju +22-F92
			Īsslēgums/vada pārrāvums CAN1 kopnes vadojumā	Pārbaudiet vadojumu	Nomainiet vadojumu
			Bojāti CAN1 slodzes rezistori	Pārbaudiet vadojumu un slodzes rezistorus	Ja nepieciešams, nomainiet vadojumu un/vai slodzes rezistorus
			Vadības pults iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet vadības pulti
9922	9922 CAN2 traucējums starp KMC2 un manuālo vadību	Kļūda: CAN kopnes datu pārraide - manuālā vadība uz KMC2	Noteikšana, izmantojot terminālī	Veiciet CAN diagnostiku	
			Vadības ierīce nav ieprogrammēta	Izvēlnē - Programmatūras versiju informācija - pārbaudiet vadības ierīču programmatūras versiju	Vadības ierīces programmēšana
			Defektīvs manuālās vadības barošanas spriegums	Pārbaudiet drošinātāju +22-F56	Nomainiet drošinātāju +22-F56
			Defektīvs centrālās elektroiekārtas barošanas spriegums	Nedeg gaismas diode +22-LD63	Pārbaudiet drošinātāju +22-F63
				Nedeg gaismas diode +22-LD60	Pārbaudiet drošinātāju +22-F60
				Nedeg gaismas diode +22-LD11	Pārbaudiet drošinātāju +22-F92

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Īsslēgums/vada pārrāvums CAN2 kopnes vadojumā	Pārbaudiet vadojumu un rezistorus	Nomainiet vadojumu
9923	9923 CAN3 traucējums starp termināli un EMR	Kļūda: CAN kopnes datu pārraide - EMR uz termināli	Noteikšana, izmantojot termināli	Veiciet CAN diagnostiku	
			Defektīvs EMR barošanas spriegums	Nedeg gaismas diode +22-LD52	Pārbaudiet drošinātāju +22-F52
			Defektīvs centrālās elektroiekārtas barošanas spriegums	Nedeg gaismas diode +22-LD63	Pārbaudiet drošinātāju +22-F63
				Nedeg gaismas diode +22-LD11	Pārbaudiet drošinātāju +22-F92
			Īsslēgums/vada pārrāvums CAN3 kopnes vadojumā	Pārbaudiet vadojumu	Nomainiet vadojumu
			Bojāti CAN3 slodzes rezistori	Pārbaudiet vadojumu un slodzes rezistorus	Ja nepieciešams, nomainiet vadojumu un/vai slodzes rezistorus
			EMR iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet EMR
9924	9924 CAN2 traucējums starp KMC2 un metālu konstatēšanu	Kļūda: CAN kopnes datu pārraide - metālu konstatēšana uz termināli	Noteikšana, izmantojot termināli	Veiciet CAN diagnostiku	
			Vadības ierīce nav ieprogrammēta	Izvēlnē - Programmatūras versiju informācija - pārbaudiet vadības ierīču programmatūras versiju	Vadības ierīces programmēšana

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Defektīvs metālu konstatēšanas barošanas spriegums	Pārbaudiet drošinātāju +22-F55	Nomainiet drošinātāju +22-F55
			Defektīvs centrālās elektroiekārtas barošanas spriegums	Nedeg gaismas diode +22-LD63	Pārbaudiet drošinātāju +22-F63
				Nedeg gaismas diode +22-LD11	Pārbaudiet drošinātāju +22-F92
			Īsslēgums/vada pārrāvums CAN2 kopnes vadojumā	Pārbaudiet vadojumu	Nomainiet vadojumu
			Bojāti CAN2 slodzes rezistori	Pārbaudiet vadojumu un slodzes rezistorus	Ja nepieciešams, nomainiet vadojumu un/vai slodzes rezistorus
			Metālu konstatēšanas iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet metālu konstatēšanu
9925	9925 CAN1 traucējums starp termināli un DIOM	Kļūda: CAN kopnes datu pārraide - DIOM uz termināli	Noteikšana, izmantojot termināli	Veiciet CAN diagnostiku	
			Defektīvs DIOM barošanas spriegums	Nedeg gaismas diode +22-LD59	Pārbaudiet drošinātāju +22-F59
				Nedeg gaismas diode +22-LD27	Pārbaudiet drošinātāju +22-F73
			Defektīvs centrālās elektroiekārtas barošanas spriegums	Nedeg gaismas diode +22-LD63	Pārbaudiet drošinātāju +22-F63
				Nedeg gaismas diode +22-LD60	Pārbaudiet drošinātāju +22-F60

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
				Nedeg gaismas diode +22-LD11	Pārbaudiet drošinātāju +22-F92
			Īsslēgums/vada pārrāvums CAN1 kopnes vadojumā	Pārbaudiet vadojumu	Nomainiet vadojumu
			Bojāti CAN1 slodzes rezistori	Pārbaudiet vadojumu un slodzes rezistorus	Ja nepieciešams, nomainiet vadojumu un/vai slodzes rezistorus
			DIOM iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet DIOM
9926	9926 CAN3 traucējums starp termināli un ADM1/MFR	Kļūda: CAN kopnes datu pārraide - ADM1 uz termināli	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 Stoerung an der MFR, EDC Master oder in der CAN-Verbindung zwischen MFR und EDC Master	Siehe Fehler 5019 in der Fehlerliste vom Dieselmotor
			Noteikšana, izmantojot termināli	Veiciet CAN diagnostiku	
			Defektīvs centrālās elektroiekārtas barošanas spriegums	Nedeg gaismas diode +22-LD63	Pārbaudiet drošinātāju +22-F63
				Nedeg gaismas diode +22-LD64	Pārbaudiet drošinātāju +22-F64
				Nedeg gaismas diode +22-LD11	

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
					Pārbaudiet drošinātāju +22-F92
			Īsslēgums/vada pārrāvums CAN3 kopnes vadojumā	Pārbaudiet vadojumu	Nomainiet vadojumu
			Bojāti CAN3 slodzes rezistori	Izmēriet rezistorus	Ja nepieciešams, nomainiet vadojumu un/vai slodzes rezistorus
			ADM1 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet ADM1
			Defektīvs ADM 1 barošanas spriegums	Pārbaudiet drošinātāju +22-F68	Nomainiet drošinātāju +22-F68
				Nedeg gaismas diode +22-LD17	Pārbaudiet drošinātāju +22-F70
9927	9927 CAN3 traucējums starp termināli un ADM motoru 2	Kļūda: CAN kopnes datu pārraide - ADM2 uz termināli (800 un 1000)	Noteikšana, izmantojot termināli	Veiciet CAN diagnostiku	
			Defektīvs ADM 2 barošanas spriegums	Pārbaudiet drošinātāju +22-F66	Nomainiet drošinātāju +22-F66
				Nedeg gaismas diode +22-LD16	Pārbaudiet drošinātāju +22-F69
			Izvēlēts nepareizs mašīnas tips	Pārbaudiet mašīnas tipu displejā	Izvēlieties pareizu mašīnas tipu
			Īsslēgums/vada pārrāvums CAN3 kopnes vadojumā	Pārbaudiet vadojumu	Nomainiet vadojumu

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Bojāti CAN3 slodzes rezistori	Pārbaudiet vadojumu un slodzes rezistorus	Ja nepieciešams, nomainiet vadojumu un/vai slodzes rezistorus
			ADM2 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet ADM2
9942	9942 SmartDrive/DRC aparatūras atkārtota palaide	Kļūda: SmartDrive aparatūras atkārtota palaide	Defektīvs SmartDrive barošanas spriegums	Nedeg gaismas diode +22-LD31	Pārbaudiet drošinātāju +22-F77
			Defektīvs centrālās elektroiekārtas barošanas spriegums	Nedeg gaismas diode +22-LD63	Pārbaudiet drošinātāju +22-F63
				Nedeg gaismas diode +22-LD60	Pārbaudiet drošinātāju +22-F60
				Nedeg gaismas diode +22-LD11	Pārbaudiet drošinātāju +22-F92
			Defektīvs vadojums.	Pārbaudiet vadojumu un spraudņus	Ja nepieciešams, nomainiet vadojumu un/vai spraudņus
			Defektīva KMC3 gaitas iekārtas piedziņas drošības izeja.	Nedeg gaismas diode +22-LD102	Pārbaudiet KMC3 drošības izeju (kad ir izslēgts dzinējs, izeja vienmēr ir aktivizēta); pārbaudiet vadojumu
			Traucēts SmartDrive reāllaika signāls	Nemirgo gaismas diode +22-LD116	Pārbaudiet SmartDrive barošanas spriegumu
			SmartDrive iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet SmartDrive

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
9945	9945 KMC2 aparatūras atkārtota palaide	Kļūda: KMC2 aparatūras atkārtota palaide	Defektīvs KMC2 barošanas spriegums	Nedeg gaismas diode +22-LD61	Pārbaudiet drošinātāju +22-F61
			Defektīvs centrālās elektroiekārtas barošanas spriegums	Nedeg gaismas diode +22-LD60	Pārbaudiet drošinātāju 22-F60
				Nedeg gaismas diode +22-LD11	Pārbaudiet drošinātāju +22-F92
			Defektīvs vadojums	Pārbaudiet vadojumu un spraudņus	Ja nepieciešams, nomainiet vadojumu un/vai spraudņus
			KMC2 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC2
9946	9946 Autopilota aparatūras atkārtota palaide	Kļūda: Autopilota aparatūras atkārtota palaide	Defektīvs autopilota barošanas spriegums	Nedeg gaismas diode +22-LD50	Pārbaudiet drošinātāju +22-F50
				Nedeg gaismas diode +22-LD30	Pārbaudiet drošinātāju +22-F76
			Defektīvs centrālās elektroiekārtas barošanas spriegums	Nedeg gaismas diode +22-LD63	Pārbaudiet drošinātāju +22-F63
				Nedeg gaismas diode +22-LD11	Pārbaudiet drošinātāju +22-F92
			Defektīvs vadojums	Pārbaudiet vadojumu un spraudņus	Ja nepieciešams, nomainiet vadojumu un/vai spraudņus
			Autopilota iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet autopilotu

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
9947	9947 RockProtect aparatūras atkārtota palaide	Kļūda: RockProtect aparatūras atkārtota palaide	Defektīvs RockProtect barošanas spriegums	Nedeg gaismas diode +22-LD4	Pārbaudiet drošinātāju +22-F40
				Nedeg gaismas diode +22-LD6	Pārbaudiet drošinātāju +22-F39
			Defektīvs centrālās elektroiekārtas barošanas spriegums	Nedeg gaismas diode +22-LD63	Pārbaudiet drošinātāju +22-F63
				Nedeg gaismas diode +22-LD60	Pārbaudiet drošinātāju +22-F60
				Nedeg gaismas diode +22-LD11	Pārbaudiet drošinātāju +22-F92
			Defektīvs vadojums	Pārbaudiet vadojumu un spraudņus	Ja nepieciešams, nomainiet vadojumu un/vai spraudņus
			KMC4 iekšēja kļūda (RockProtect)	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC4 (RockProtect)
9950	9950 NIR sensora (A37) aparatūras atkārtota palaide	Kļūda: Pārtraukta elektroapgāde, aparatūras atkārtota palaide	Defektīvs NIR sensora barošanas spriegums	Pārbaudiet gaismas diodi LD7 uz konsoles releja plates	Pārbaudiet/nomainiet drošinātāju F41 uz konsoles releja plates
			Defektīvs vadojums	Pārbaudiet vadojumu un spraudņus	Nomainiet vadojumu un spraudņus
			NIR sensora iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet NIR sensoru

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
9951	9951 AutoScan aparatūras atkārtota palaide	Kļūda: AutoScan aparatūras atkārtota palaide	Defektīvs AutoScan barošanas spriegums	Pārbaudiet drošinātāju +22-F58	Nomainiet drošinātāju +22-F58
			Defektīvs centrālās elektroiekārtas barošanas spriegums	Nedeg gaismas diode +22-LD63	Pārbaudiet drošinātāju +22-F63
				Nedeg gaismas diode +22-LD11	Pārbaudiet drošinātāju +22-F92
			Defektīvs vadojums	Pārbaudiet vadojumu un spraudņus	Ja nepieciešams, nomainiet vadojumu un/vai spraudņus
			AutoScan iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet AutoScan
9952	9952 CropControl aparatūras atkārtota palaide	Kļūda: Pārtraukta elektroapgāde, aparatūras atkārtota palaide	Defektīvs Crop Control barošanas spriegums	Nedeg gaismas diode +22-LD5.1/LD6 uz konsoles releja plates	Nomainiet drošinātāju +22-F39
			Crop Control iekšēja kļūda	Nomainiet Crop Control datoru	
9953	9953 KMC3 aparatūras atkārtota palaide	Kļūda: KMC3 aparatūras atkārtota palaide	Defektīvs KMC3 barošanas spriegums	Nedeg gaismas diode +22-LD44	Pārbaudiet drošinātāju +22-F44
			Defektīvs centrālās elektroiekārtas barošanas spriegums	Nedeg gaismas diode +22-LD62	Pārbaudiet drošinātāju +22-F62
				Nedeg gaismas diode +22-LD11	Pārbaudiet drošinātāju +22-F92
			Defektīvs vadojums		

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
				Pārbaudiet vadojumu un spraudņus	Ja nepieciešams, nomainiet vadojumu un/vai spraudņus
			KMC3 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC3
9960	9960 Vadības sviras aparatūras atkārtota palaide	Kļūda: Vadības sviras aparatūras atkārtota palaide	Defektīvs vadības sviras barošanas spriegums	Pārbaudiet drošinātāju +22-F57	Nomainiet drošinātāju +22-F57
					Pārbaudiet drošinātāju +22-F65
			Defektīvs centrālās elektroiekārtas barošanas spriegums	Nedeg gaismas diode +22-LD63	Pārbaudiet drošinātāju +22-F63
				Nedeg gaismas diode +22-LD11	Pārbaudiet drošinātāju +22-F92
			Defektīvs vadojums	Pārbaudiet vadojumu un spraudņus	Ja nepieciešams, nomainiet vadojumu un/vai spraudņus
			Vadības sviras iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet vadības sviru
9961	9961 Vadības bloka pults aparatūras atkārtota palaide	Kļūda: Vadības bloka pults aparatūras atkārtota palaide	Defektīvs vadības bloka pults barošanas spriegums	Pārbaudiet drošinātāju +22-F47	Nomainiet drošinātāju +22-F47
					Pārbaudiet drošinātāju +22-F48.1

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Defektīvs centrālās elektroiekārtas barošanas spriegums	Nedeg gaismas diode +22-LD62	Pārbaudiet drošinātāju +22-F62
				Nedeg gaismas diode +22-LD64	Pārbaudiet drošinātāju +22-F64
				Nedeg gaismas diode +22-LD11	Pārbaudiet drošinātāju +22-F92
			Defektīvs vadojums	Pārbaudiet vadojumu un spraudņus	Ja nepieciešams, nomainiet vadojumu un/vai spraudņus
			Vadības pults iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet vadības pulti
9962	9962 Manuālās vadības aparatūras atkārtota palaide	Kļūda: Manuālās vadības aparatūras atkārtota palaide	Defektīvs manuālās vadības barošanas spriegums	Pārbaudiet drošinātāju +22-F56	Nomainiet drošinātāju +22-F56
				Nedeg gaismas diode +4-LD33	Pārbaudiet drošinātāju +4-F33
			Defektīvs centrālās elektroiekārtas barošanas spriegums	Nedeg gaismas diode +22-LD63	Pārbaudiet drošinātāju +22-F63
				Nedeg gaismas diode +22-LD11	Pārbaudiet drošinātāju +22-F92
			Defektīvs vadojums	Pārbaudiet vadojumu un spraudņus	Ja nepieciešams, nomainiet vadojumu un/vai spraudņus
			Manuālās vadības iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet manuālo vadību

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
9963	9963 EMR aparatūras atkārtota palaide	Kļūda: EMR aparatūras atkārtota palaide	Defektīvs EMR barošanas spriegums	Nedeg gaismas diode +22-LD52	Pārbaudiet drošinātāju +22-F52
			Defektīvs centrālās elektroiekārtas barošanas spriegums	Nedeg gaismas diode +22-LD63	Pārbaudiet drošinātāju +22-F63
				Nedeg gaismas diode +22-LD11	Pārbaudiet drošinātāju +22-F92
			Defektīvs vadojums	Pārbaudiet vadojumu un spraudņus	Ja nepieciešams, nomainiet vadojumu un/vai spraudņus
			EMR iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet EMR
9964	9964 Metālu konstatēšanas aparatūras atkārtota palaide	Kļūda: Metālu konstatēšanas aparatūras atkārtota palaide	Defektīvs metālu konstatēšanas barošanas spriegums	Nedeg gaismas diode +16-LD1	Pārbaudiet drošinātāju +22-F55
			Defektīvs centrālās elektroiekārtas barošanas spriegums	Nedeg gaismas diode +22-LD63	Pārbaudiet drošinātāju +22-F63
			Defektīvs vadojums	Pārbaudiet vadojumu un spraudņus	Ja nepieciešams, nomainiet vadojumu un/vai spraudņus
			Metālu konstatēšanas iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet metālu konstatēšanu
9965	9965 DIOM aparatūras atkārtota palaide	Kļūda: DIOM aparatūras atkārtota palaide	Defektīvs DIOM barošanas spriegums	Nedeg gaismas diode +22-LD59	Pārbaudiet drošinātāju +22-F59

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
				Nedeg gaismas diode +22-LD27	Pārbaudiet drošinātāju +22-F73
			Defektīvs centrālās elektroiekārtas barošanas spriegums	Nedeg gaismas diode +22-LD60	Pārbaudiet drošinātāju +22-F60
				Nedeg gaismas diode +22-LD63	Pārbaudiet drošinātāju +22-F63
				Nedeg gaismas diode +22-LD11	Pārbaudiet drošinātāju +22-F92
			Defektīvs vadojums	Pārbaudiet vadojumu un spraudņus	Ja nepieciešams, nomainiet vadojumu un/vai spraudņus
			DIOM iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet DIOM
9966	9966 ADM1/MFR aparatūras atkārtota palaide	Kļūda: ADM1 aparatūras atkārtota palaide	Defektīvs ADM1 barošanas spriegums	Pārbaudiet drošinātāju +22-F68	Nomainiet drošinātāju +22-F68
				Nedeg gaismas diode +22-LD17	Pārbaudiet drošinātāju +22-F70
			Defektīvs centrālās elektroiekārtas barošanas spriegums	Nedeg gaismas diode +22-LD63	Pārbaudiet drošinātāju +22-F63
				Nedeg gaismas diode +22-LD64	Pārbaudiet drošinātāju +22-F64
				Nedeg gaismas diode +22-LD11	Pārbaudiet drošinātāju +22-F92
			Defektīvs vadojums		

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
				Pārbaudiet vadojumu un spraudņus	Ja nepieciešams, nomainiet vadojumu un/vai spraudņus
			ADM1 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet ADM1
9967	9967 ADM motora 2 aparatūras atkārtota palaide	Kļūda: ADM2 (800 un 1000) aparatūras atkārtota palaide	Defektīvs ADM2 barošanas spriegums	Pārbaudiet drošinātāju +22-F66	Nomainiet drošinātāju +22-F66
				Nedeg gaismas diode +22-LD16	Pārbaudiet drošinātāju +22-F69
			Defektīvs vadojums	Pārbaudiet vadojumu un spraudņus	Ja nepieciešams, nomainiet vadojumu un/vai spraudņus
			ADM2 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet ADM2
9982	9982 SmartDrive/DRC CAN1 datu pārraide ir atkal atjaunota	Kļūda: CAN datu pārraides pārtraukums uz SmartDrive	Īsslēgums/vada pārrāvums CAN1 kopnes vadojumā	Pārbaudiet vadojumu	Nomainiet vadojumu
			Bojāti CAN1 slodzes rezistori	Pārbaudiet vadojumu un slodzes rezistorus	Ja nepieciešams, nomainiet vadojumu un/vai slodzes rezistorus
			SmartDrive iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet SmartDrive
9985	9985 KMC2 CAN1 datu pārraide ir atkal atjaunota	Kļūda: CAN datu pārraides pārtraukums uz KMC2	Īsslēgums/vada pārrāvums CAN1 kopnes vadojumā	Pārbaudiet vadojumu	Nomainiet vadojumu

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Bojāti CAN1 slodzes rezistori	Pārbaudiet vadojumu un slodzes rezistorus	Ja nepieciešams, nomainiet vadojumu un/vai slodzes rezistorus
			KMC2 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC2
9986	9986 Autopilota CAN1 datu pārraide ir atkal atjaunota	Kļūda: CAN datu pārraides pārtraukums uz autopilotu	Īsslēgums/vada pārrāvums CAN1 kopnes vadojumā	Pārbaudiet vadojumu	Nomainiet vadojumu
			Bojāti CAN1 slodzes rezistori	Pārbaudiet vadojumu un slodzes rezistorus	Ja nepieciešams, nomainiet vadojumu un/vai slodzes rezistorus
			Autopilota iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet autopilotu
9987	9987 RockProtect CAN datu pārraide ir atkal atjaunota	Kļūda: CAN datu pārraides pārtraukums uz RockProtect	Īsslēgums/vada pārrāvums CAN2 kopnes vadojumā	Pārbaudiet vadojumu	Nomainiet vadojumu
			Bojāti CAN2 slodzes rezistori	Pārbaudiet vadojumu un slodzes rezistorus	Nomainiet vadojumu un slodzes rezistorus
			RockProtect iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet RockProtect
9991	9991 AutoScan sensora (A40) CAN datu pārraide ir atkal atjaunota	Kļūda: CAN datu pārraides pārtraukums uz AutoScan	Īsslēgums/vada pārrāvums CAN2 kopnes vadojumā	Pārbaudiet vadojumu	Nomainiet vadojumu

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Bojāti CAN2 slodzes rezistori	Pārbaudiet vadojumu un slodzes rezistorus	Ja nepieciešams, nomainiet vadojumu un/vai slodzes rezistorus
			AutoScan iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet AutoScan
9992	9992 CropControl CAN datu pārraide ir atkal atjaunota	Iepriekš identificēto traucēto datu pārraidi starp abām vadības ierīcēm KMC2 un CropControl bija iespējams atkal atjaunot.	Iepriekš bija pārtraukta daru pārraide no KMC2 uz Crop Control	Pārbaudiet kļūdas ziņojuma 9912 rašanos	Sk. kļūdas ziņojumu 9912
9993	9993 KMC3 CAN1 datu pārraide ir atkal atjaunota	Kļūda: CAN datu pārraides pārtraukums uz KMC3	Īsslēgums/vada pārrāvums CAN1 kopnes vadojumā	Pārbaudiet vadojumu	Nomainiet vadojumu
			Bojāti CAN1 slodzes rezistori	Pārbaudiet vadojumu un slodzes rezistorus	Ja nepieciešams, nomainiet vadojumu un/vai slodzes rezistorus
			KMC3 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet KMC3
10000	10000 NIR sensora pārspriegums 12V	Kļūda: Pārāk liels 12 V barošanas spriegums	Noteikšana, izmantojot terminālі	Veiciet mitruma mērīšanas diagnostiku	Nolasiet sprieguma vērtības
			Defektīvs NIR sensora barošanas spriegums	Pārbaudiet gaismas diodi LD7 uz konsoles releja plates	Pārbaudiet/nomainiet drošinātāju F41 uz konsoles releja plates
			Bojāts ģeneratora regulators		

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
				Dzinēja darbības laikā izmēriet akumulatoru spriegumu. Spriegums nedrīkst pārsniegt 14,8 V	Nomainiet ģeneratoru
			Bojāts ģenerators	Pārbaudiet ģeneratoru	Nomainiet ģeneratoru
			NIR sensora iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet NIR sensoru
10001	10001 NIR sensora pazemināts spriegums 12V	Kļūda: Pārāk zems 12 V barošanas spriegums	Noteikšana, izmantojot terminālі	Veiciet mitruma mērīšanas diagnostiku	Nolasiet sprieguma vērtības
			Izlādējiet akumulatoru	\"Akumulatora sprieguma pārbaude/ Akumulatorskābes pārbaude\"	Uzlādējiet akumulatoru/ nomainiet akumulatoru
			Defektīvs NIR sensora barošanas spriegums	Pārbaudiet gaismas diodi LD7 uz konsoles releja plates	Pārbaudiet/nomainiet drošinātāju F41 uz konsoles releja plates
			Defektīvs papildu elektroiekārtas barošanas spriegums	Pārbaudiet gaismas diodi LD4 uz konsoles releja plates	Pārbaudiet/nomainiet drošinātāju F40 uz konsoles releja plates
			Bojāts ģenerators	Pārbaudiet ģeneratoru	Nomainiet ģeneratoru
			NIR sensora iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet NIR sensoru

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
10002	10002 NIR sensora iekšējs traucējums	Kļūda: NIR sensora iekšējs traucējums, nav iespējama kļūdu novēršana	NIR sensora iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet NIR sensoru
10003	10003 NIR sensora iekšējs traucējums	Kļūda: NIR sensora iekšējs traucējums, nav iespējama kļūdu novēršana	NIR sensora iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet NIR sensoru
10004	10004 NIR sensora iekšējs traucējums	Kļūda: NIR sensora iekšējs traucējums, nav iespējama kļūdu novēršana	NIR sensora iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet NIR sensoru
10005	10005 NIR sensora iekšējs traucējums	Kļūda: NIR sensora iekšējs traucējums, nav iespējama kļūdu novēršana	NIR sensora iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet NIR sensoru
10006	10006 NIR sensora iekšējs traucējums	Kļūda: NIR sensora iekšējs traucējums, nav iespējama kļūdu novēršana	NIR sensora iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet NIR sensoru
10100	10100 NIR sensora temperatūras elementa traucējums	Kļūda: Defektīvs NIR sensora temperatūras elements	Noteikšana, izmantojot terminālī	Veiciet mitruma mērīšanas diagnostiku	Pārbaudiet temperatūras rādījumu
			NIR sensora iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet NIR sensoru
10101	10101 NIR sensora iekšējs traucējums	Kļūda: NIR sensora iekšējs traucējums, nav iespējama kļūdu novēršana	NIR sensora iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet NIR sensoru
10102	10102 NIR sensora iekšējs traucējums	Kļūda: NIR sensora iekšējs traucējums, nav iespējama kļūdu novēršana	NIR sensora iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet NIR sensoru

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
10103	10103 NIR sensora iekšējs traucējums	Kļūda: NIR sensora iekšējs traucējums, nav iespējama kļūdu novēršana	NIR sensora iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet NIR sensoru
10107	10107 NIR sensora kalibrēšanas traucējums	Kļūda: Automātiskā kalibrēšana nav izdevusies	Noteikšana, izmantojot terminālі	Veiciet mitruma mērīšanas diagnostiku	Veiciet mašīnas atkārtotu palaidi
			NIR sensora iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet NIR sensoru
15000	15000 Vadības sviras CAN1 datu pārraide ir atkal atjaunota	Kļūda: CAN datu pārraides pārtraukums uz vadības sviru	Īsslēgums/vada pārrāvums CAN1 kopnes vadojumā	Pārbaudiet vadojumu	Nomainiet vadojumu
			Bojāti CAN1 slodzes rezistori	Pārbaudiet vadojumu un slodzes rezistorus	Ja nepieciešams, nomainiet vadojumu un/vai slodzes rezistorus
			Vadības sviras iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet vadības sviru
15001	15002 Vadības bloka pults CAN1 datu pārraide ir atkal atjaunota	Kļūda: CAN datu pārraides pārtraukums uz vadības bloka pulti	Īsslēgums/vada pārrāvums CAN1 kopnes vadojumā	Pārbaudiet vadojumu	Nomainiet vadojumu
			Bojāti CAN1 slodzes rezistori	Pārbaudiet vadojumu un slodzes rezistorus	
			Vadības pults iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet vadības pulti

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
15002	15002 Manuālās vadības CAN datu pārraide ir atkal atjaunota	CAN datu pārraides pārtraukums uz manuālo vadību.	Īsslēgums/vada pārrāvums CAN2 kopnes vadojumā	Pārbaudiet vadojumu	Nomainiet vadojumu
			Bojāti CAN2 slodzes rezistori	Pārbaudiet vadojumu un slodzes rezistorus	Ja nepieciešams, nomainiet vadojumu un/vai slodzes rezistorus
			Manuālās vadības iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet manuālo vadību
15003	15003 EMR CAN datu pārraide ir atkal atjaunota	Kļūda: CAN datu pārraides pārtraukums uz EMR	Īsslēgums/vada pārrāvums CAN3 kopnes vadojumā	Pārbaudiet vadojumu	Nomainiet vadojumu
			Bojāti CAN3 slodzes rezistori	Pārbaudiet vadojumu un slodzes rezistorus	Ja nepieciešams, nomainiet vadojumu un/vai slodzes rezistorus
			EMR iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet EMR
15004	15004 Metālu konstatēšanas CAN datu pārraide ir atkal atjaunota	Kļūda: CAN datu pārraides pārtraukums uz metālu konstatēšanu	Īsslēgums/vada pārrāvums CAN2 kopnes vadojumā	Pārbaudiet vadojumu	Nomainiet vadojumu
			Bojāti CAN2 slodzes rezistori	Pārbaudiet vadojumu un slodzes rezistorus	Ja nepieciešams, nomainiet vadojumu un/vai slodzes rezistorus
			Metālu konstatēšanas iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet metālu konstatēšanu

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
15005	15005 DIOM CAN1 datu pārraide ir atkal atjaunota	Kļūda: CAN datu pārraides pārtraukums uz DIOM	Īsslēgums/vada pārrāvums CAN1 kopnes vadojumā	Pārbaudiet vadojumu	Nomainiet vadojumu
			Bojāti CAN1 slodzes rezistori	Pārbaudiet vadojumu un slodzes rezistorus	Ja nepieciešams, nomainiet vadojumu un/vai slodzes rezistorus
			DIOM iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet DIOM
15006	15006 ADM/MFR CAN datu pārraide ir atkal atjaunota	Kļūda: CAN datu pārraides pārtraukums uz ADM1	Īsslēgums/vada pārrāvums CAN3 kopnes vadojumā	Pārbaudiet vadojumu	Nomainiet vadojumu
			Bojāti CAN3 slodzes rezistori	Pārbaudiet vadojumu un slodzes rezistorus	Ja nepieciešams, nomainiet vadojumu un/vai slodzes rezistorus
			ADM1 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet ADM1
15007	15007 ADM motora 2 CAN datu pārraide ir atkal atjaunota	Kļūda: CAN datu pārraides pārtraukums uz ADM2 (800 un 1000)	Īsslēgums/vada pārrāvums CAN3 kopnes vadojumā	Pārbaudiet vadojumu	Nomainiet vadojumu
			Bojāti CAN3 slodzes rezistori	Pārbaudiet vadojumu un slodzes rezistorus	Ja nepieciešams, nomainiet vadojumu un/vai slodzes rezistorus
			ADM2 iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet ADM2

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
16000	16000 DIOM CAN1 datu pārraides traucējums	Kļūda: Datu pārraide DIOM uz CAN	Noteikšana, izmantojot terminālі	Veiciet CAN diagnostiku	
			Defektīvs DIOM barošanas spriegums	Nedeg gaismas diode +22-LD59	Pārbaudiet drošinātāju +22-F59
				Nedeg gaismas diode +22-LD27	Pārbaudiet drošinātāju +22-F73
			Defektīvs centrālās elektroiekārtas barošanas spriegums	Nedeg gaismas diode +22-LD63	Pārbaudiet drošinātāju +22-F63
				Nedeg gaismas diode +22-LD60	Pārbaudiet drošinātāju +22-F60
				Nedeg gaismas diode +22-LD11	Pārbaudiet drošinātāju +22-F92
			Īsslēgums/vada pārrāvums CAN1 kopnes vadojumā	Pārbaudiet vadojumu	Nomainiet vadojumu
			Bojāti CAN1 slodzes rezistori	Pārbaudiet vadojumu un slodzes rezistorus	Ja nepieciešams, nomainiet vadojumu un/vai slodzes rezistorus
			DIOM iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet DIOM
16001	16001 DIOM temperatūras traucējums	Kļūda: Pārāk augsta DIOM temperatūra	DIOM ir pārkarsusi	Sk. novēršanu	Ļaujiet atdzist DIOM
			DIOM iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet DIOM

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Noteikšana, izmantojot termināli	Veiciet elektronikas diagnostiku	
16002	16002 DIOM iekšējā sprieguma traucējums	Kļūda: defektīvs iekšējais spriegums DIOM	Defektīvs iekšējais spriegums DIOM	Nedeg gaismas diode +22-LD59	Pārbaudiet drošinātāju +22-F59
				Nedeg gaismas diode +22-LD27	Pārbaudiet drošinātāju +22-F73
			Defektīvs centrālās elektroiekārtas barošanas spriegums	Nedeg gaismas diode +22-LD63	Pārbaudiet drošinātāju +22-F63
				Nedeg gaismas diode +22-LD60	Pārbaudiet drošinātāju +22-F60
				Nedeg gaismas diode +22-LD11	Pārbaudiet drošinātāju +22-F92
			Defektīvs vadojums	Pārbaudiet vadojumu un spraudņus	Ja nepieciešams, nomainiet vadojumu un/vai spraudņus
			DIOM iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet DIOM
16003	16003 DIOM darba sprieguma traucējums	Kļūda: Defektīvs DIOM spriegums UB	Noteikšana, izmantojot termināli	Veiciet elektronikas diagnostiku	
			Defektīvs DIOM barošanas spriegums	Nedeg gaismas diode +22-LD59	Pārbaudiet drošinātāju +22-F59
				Nedeg gaismas diode +22-LD27	Pārbaudiet drošinātāju +22-F73

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Defektīvs centrālās elektroiekārtas barošanas spriegums	Nedeg gaismas diode +22-LD63	Pārbaudiet drošinātāju +22-F63
				Nedeg gaismas diode +22-LD60	Pārbaudiet drošinātāju +22-F60
				Nedeg gaismas diode +22-LD11	Pārbaudiet drošinātāju +22-F92
			Defektīvs vadojums	Pārbaudiet vadojumu un spraudņus	Ja nepieciešams, nomainiet vadojumu un/vai spraudņus
			DIOM iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet DIOM
16004	16004 DIOM kopējās strāvas traucējums	Kļūda: Defektīva DIOM kopējā strāva	Noteikšana, izmantojot termināli	Veiciet elektronikas diagnostiku	
			Defektīva kopējā strāva DIOM	Nedeg gaismas diode +22-LD59	Pārbaudiet drošinātāju +22-F59
				Nedeg gaismas diode +22-LD27	Pārbaudiet drošinātāju +22-F73
			Defektīvs centrālās elektroiekārtas barošanas spriegums	Nedeg gaismas diode +22-LD63	Pārbaudiet drošinātāju +22-F63
				Nedeg gaismas diode +22-LD60	Pārbaudiet drošinātāju +22-F60
				Nedeg gaismas diode +22-LD11	Pārbaudiet drošinātāju +22-F92
			Defektīvs vadojums		

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
				Pārbaudiet vadojumu un spraudņus	Ja nepieciešams, nomainiet vadojumu un/vai spraudņus
			DIOM iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet DIOM
16005	16005 DIOM izejas strāvas traucējums	Kļūda: DIOM	DIOM iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Konsultējieties ar KRONE servisa dienestu
16006	16006 DIOM aparatūras traucējums	Kļūda: Defektīva DIOM aparatūra	Īsslēgums/vada pārrāvums vadojumā	Pārbaudiet vadojumu	Nomainiet vadojumu
			DIOM iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet DIOM
16007	16007 DIOM iekšējā sprieguma UC traucējums	Kļūda: Defektīvs DIOM spriegums UC	Noteikšana, izmantojot terminālī	Veiciet elektronikas diagnostiku	
			Defektīvs DIOM barošanas spriegums	Nedeg gaismas diode +22-LD59	Pārbaudiet drošinātāju +22-F59
				Nedeg gaismas diode +22-LD27	Pārbaudiet drošinātāju +22-F73
			Defektīvs centrālās elektroiekārtas barošanas spriegums	Nedeg gaismas diode +22-LD63	Pārbaudiet drošinātāju +22-F63
				Nedeg gaismas diode +22-LD60	Pārbaudiet drošinātāju +22-F60

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
				Nedeg gaismas diode +22-LD11	Pārbaudiet drošinātāju +22-F92
			Defektīvs vadojums	Pārbaudiet vadojumu un spraudņus.	Ja nepieciešams, nomainiet vadojumu un/vai spraudņus.
			DIOM iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet DIOM
16008	16008 DIOM sprieguma 7.5V traucējums	Kļūda: Defektīvs DIOM spriegums 7,5 V	Defektīvs DIOM barošanas spriegums	Nedeg gaismas diode +22-LD59	Pārbaudiet drošinātāju +22-F59
				Nedeg gaismas diode +22-LD27	Pārbaudiet drošinātāju +22-F73
			Defektīvs centrālās elektroiekārtas barošanas spriegums	Nedeg gaismas diode +22-LD63	Pārbaudiet drošinātāju +22-F63
				Nedeg gaismas diode +22-LD60	Pārbaudiet drošinātāju +22-F60
				Nedeg gaismas diode +22-LD11	Pārbaudiet drošinātāju +22-F92
			Defektīvs vadojums	Pārbaudiet vadojumu un spraudņus	Ja nepieciešams, nomainiet vadojumu un/vai spraudņus
			DIOM iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet DIOM
16009	16009 DIOM iekšēja kļūda	Kļūda: Defektīvs EEPROM	Bojāts EEPROM	Sk. novēršanu	Nomainiet DIOM

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			DIOM iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet DIOM
16010	16010 DIOM stūres iekārtas bloķēšanas kreisās puses vārsta spoles Y66 pārslodzes strāva	Kļūda: Kreisās puses stūres iekārtas vārsta maksimālā strāva	Noteikšana, izmantojot terminālī	Veiciet DIOM diagnostiku	
			Īsslēgums/vada pārrāvums vārsta vadojumā	Pārbaudiet vārsta vadojumu	Ja nepieciešams, nomainiet vārsta vadojumu
			Bojāts vārsta spraudnis	Pārbaudiet vārsta spraudni un kontaktus	Nomainiet vārsta spraudni
			Bojāta elektromagnētiskā vārsta spole	Pārbaudiet spoli	Nomainiet spoli
			Bojāts elektromagnētiskais vārsts	Pārbaudiet elektromagnētisko vārstu	Nomainiet elektromagnētisko vārstu
			DIOM iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet DIOM
16011	16011 DIOM stūres iekārtas bloķēšanas labās puses vārsta spoles Y67 pārslodzes strāva	Kļūda: Labās puses stūres iekārtas vārsta maksimālā strāva	Noteikšana, izmantojot terminālī	Veiciet DIOM diagnostiku	
			Īsslēgums/vada pārrāvums vārsta vadojumā	Pārbaudiet vārsta vadojumu	Nomainiet vārsta vadojumu
			Bojāts vārsta spraudnis	Pārbaudiet vārsta spraudni un kontaktus	Nomainiet vārsta spraudni
			Bojāta elektromagnētiskā vārsta spole	Pārbaudiet spoli	Nomainiet spoli

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			Bojāts elektromagnētiskais vārsts	Pārbaudiet elektromagnētisko vārstu	Nomainiet elektromagnētisko vārstu
			DIOM iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet DIOM
16012	16012 DIOM papildu hidrauliskās sistēmas 2 lejup vārsta spoles Y62 pārslodzes strāva	Kļūda: Papildu hidrauliskās sistēmas 2 lejup pārslodzes strāva uz PWM3	Noteikšana, izmantojot terminālī	Veiciet darba diagnostiku	
			Īsslēgums/vada pārrāvums vārsta vadojumā	Pārbaudiet vārsta vadojumu	Nomainiet vārsta vadojumu
			Bojāts vārsta spraudnis	Pārbaudiet vārsta spraudni un kontaktus	Nomainiet vārsta spraudni
			Bojāta elektromagnētiskā vārsta spole	Pārbaudiet elektromagnētisko vārstu	Nomainiet elektromagnētisko vārstu
			DIOM iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet DIOM
16013	16013 DIOM papildu hidrauliskās sistēmas 2 augšup vārsta spoles Y63 pārslodzes strāva	Kļūda: Papildu hidrauliskās sistēmas 2 augšup pārslodzes strāva uz PWM4	Noteikšana, izmantojot terminālī	Veiciet darba diagnostiku	
			Īsslēgums/vada pārrāvums vārsta vadojumā	Pārbaudiet vārsta vadojumu	Nomainiet vārsta vadojumu
			Bojāts vārsta spraudnis	Pārbaudiet vārsta spraudni un kontaktus	Nomainiet vārsta spraudni
			Bojāta elektromagnētiskā vārsta spole	Pārbaudiet spoli	Nomainiet elektromagnētisko vārstu

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			DIOM iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet DIOM
16014	16014 DIOM papildu hidrauliskās sistēmas 1 sakabes augšup vārsta spoles Y51 pārslodzes strāva	Kļūda: Papildu hidrauliskās sistēmas 1 augšup pārslodzes strāva	Noteikšana, izmantojot terminālī	Veiciet darba diagnostiku	
			Īsslēgums/vada pārrāvums vārsta vadojumā	Pārbaudiet vārsta vadojumu	Nomainiet vārsta vadojumu
			Bojāts vārsta spraudnis	Pārbaudiet vārsta spraudni un kontaktus	Nomainiet vārsta spraudni
			Bojāta elektromagnētiskā vārsta spole	Pārbaudiet spoli	Nomainiet elektromagnētisko vārstu
			DIOM iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet DIOM
16015	16015 DIOM papildu hidrauliskās sistēmas 1 sakabes lejup vārsta spoles Y52 pārslodzes strāva	Kļūda: Papildu hidrauliskās sistēmas 1 lejup pārslodzes strāva	Noteikšana, izmantojot terminālī	Veiciet darba diagnostiku	
			Īsslēgums/vada pārrāvums vārsta vadojumā	Pārbaudiet vārsta vadojumu	Nomainiet vārsta vadojumu
			Bojāts vārsta spraudnis	Pārbaudiet vārsta spraudni un kontaktus	Nomainiet vārsta spraudni
			Bojāta elektromagnētiskā vārsta spole	Pārbaudiet spoli	Nomainiet elektromagnētisko vārstu
			DIOM iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet DIOM

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
16016	16016 DIOM melases releja K28 pārslodzes strāva	Kļūda: Pārslodzes strāva DIG3	Defektīvs melases releja barošanas spriegums	Nedeg gaismas diode +22-LD28	Pārbaudiet drošinātāju +22-F74
			Īsslēgums/vada pārrāvums releja vadojumā	Pārbaudiet vadojumu	Nomainiet vadojumu
16017	16017 DIOM 2. dīzeļdzinēja sajūga vārsta spoles Y56 pārslodzes strāva	Kļūda: Sajūga pārslodzes strāva 2. dīzeļdzinējam	Īsslēgums/vada pārrāvums vārsta vadojumā	Pārbaudiet vārsta vadojumu	Nomainiet vārsta vadojumu
			Bojāts vārsta spraudnis	Pārbaudiet vārsta spraudni un kontaktus	Nomainiet vārsta spraudni
			Bojāta elektromagnētiskā vārsta spole	Pārbaudiet spoli	Nomainiet elektromagnētisko vārstu
			DIOM iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet DIOM
16018	16018 DIOM stūres iekārtas bloķēšanas kreisās puses vārsta spoles Y66 izejas traucējums	Kļūda: Defektīvs kreisās puses stūres iekārtas vārsta statuss PWM1	Īsslēgums/vada pārrāvums vārsta vadojumā	Pārbaudiet vārsta vadojumu	Nomainiet vārsta vadojumu
			Bojāts vārsta spraudnis	Pārbaudiet vārsta spraudni un kontaktus	Nomainiet vārsta spraudni
			Bojāta elektromagnētiskā vārsta spole	Pārbaudiet spoli	Nomainiet elektromagnētisko vārstu
			Iekšēja kļūda DIOM	Sk. novēršanu	Nomainiet DIOM

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
16019	16019 DIOM stūres iekārtas bloķēšanas labās puses vārsta spoles Y67 izejas traucējums	Kļūda: Defektīvs labās puses stūres iekārtas vārsta statuss PWM2	Īsslēgums/vada pārrāvums vārsta vadojumā	Pārbaudiet vārsta vadojumu	Nomainiet vārsta vadojumu
			Bojāts vārsta spraudnis	Pārbaudiet vārsta spraudni un kontaktus	Nomainiet vārsta spraudni.
			Bojāta elektromagnētiskā vārsta spole	Pārbaudiet spoli	Nomainiet elektromagnētisko vārstu
			DIOM iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet DIOM
16020	16020 DIOM papildu hidrauliskās sistēmas 2 lejup vārsta spoles Y62 izejas traucējums	Kļūda: Defektīvs papildu hidrauliskās sistēmas 2 statuss PWM3	Īsslēgums/vada pārrāvums vārsta vadojumā	Pārbaudiet vārsta vadojumu	Nomainiet vārsta vadojumu
			Bojāts vārsta spraudnis	Pārbaudiet vārsta spraudni un kontaktus	Nomainiet vārsta spraudni.
			Bojāta elektromagnētiskā vārsta spole	Pārbaudiet spoli	Nomainiet elektromagnētisko vārstu
			DIOM iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet DIOM
16021	16021 DIOM papildu hidrauliskās sistēmas 2 augšup vārsta spoles Y63 izejas traucējums	Kļūda: Defektīvs papildu hidrauliskās sistēmas 2 statuss PWM4	Īsslēgums/vada pārrāvums vārsta vadojumā	Pārbaudiet vārsta vadojumu	Nomainiet vārsta vadojumu
			Bojāts vārsta spraudnis	Pārbaudiet vārsta spraudni un kontaktus	Nomainiet vārsta spraudni
			Bojāta elektromagnētiskā vārsta spole	Pārbaudiet spoli	Nomainiet elektromagnētisko vārstu

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			DIOM iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet DIOM
16022	16022 DIOM papildu hidrauliskās sistēmas 1 sakabes augšup vārsta spoles Y51 izejas traucējums	Kļūda: Defektīvs papildu hidrauliskās sistēmas 1 sakabes augšup statuss DI	Noteikšana, izmantojot terminālі	Veiciet darba diagnostiku	
			Īsslēgums/vada pārrāvums vārsta vadojumā	Pārbaudiet vārsta vadojumu	Nomainiet vārsta vadojumu
			Bojāts vārsta spraudnis	Pārbaudiet vārsta spraudni un kontaktus	Nomainiet vārsta spraudni
			Bojāta elektromagnētiskā vārsta spole	Pārbaudiet spoli	Nomainiet elektromagnētisko vārstu
			DIOM iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet DIOM
16023	16023 DIOM papildu hidrauliskās sistēmas 1 sakabes lejup vārsta spoles Y52 izejas traucējums	Kļūda: Defektīvs papildu hidrauliskās sistēmas 1 sakabes lejup statuss DI	Noteikšana, izmantojot terminālі	Veiciet darba diagnostiku	
			Īsslēgums/vada pārrāvums vārsta vadojumā	Pārbaudiet vārsta vadojumu	Nomainiet vārsta vadojumu
			Bojāts vārsta spraudnis	Pārbaudiet vārsta spraudni un kontaktus	Nomainiet vārsta spraudni
			Bojāta elektromagnētiskā vārsta spole	Bojāta spole	Nomainiet elektromagnētisko vārstu
			DIOM iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet DIOM

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
16024	16024 DIOM melases releja K28 izejas traucējums	Kļūda: Pārslodzes strāva DIG3	Defektīvs melases releja barošanas spriegums	Nedeg gaismas diode +22-LD28	Pārbaudiet drošinātāju +22-F74
			Īsslēgums/vada pārrāvums releja vadojumā	Pārbaudiet vadojumu	Nomainiet vadojumu
16025	16025 DIOM 2. dīzeļdzinēja sajūga vārsta spoles Y56 izejas traucējums	Kļūda: Sajūga statuss DI 2. dīzeļdzinējam defektīvs	Īsslēgums/vada pārrāvums vārsta vadojumā	Pārbaudiet vārsta vadojumu	Nomainiet vārsta vadojumu
			Bojāts vārsta spraudnis	Pārbaudiet vārsta spraudni un kontaktus	Nomainiet vārsta spraudni
			Bojāta elektromagnētiskā vārsta spole	Pārbaudiet spoli	Nomainiet elektromagnētisko vārstu
			DIOM iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet DIOM
16041	16041 Rezerve DIOM PWM6 pārslodzes strāvai				
16042	16042 Rezerve DIOM PWM7 pārslodzes strāvai				
16043	16043 Rezerve DIOM PWM8 pārslodzes strāvai				

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
16044	16044 DIOM slodzes rezistora CAN2 KMC2 releja K15 pārslodzes strāva	Kļūda: Slodzes rezistora CAN2 KMC2 pārslodzes strāva	Noteikšana, izmantojot terminālі	Veiciet CAN diagnostiku.	
			Īsslēgums/vada pārrāvums rezistora vadojumā	Pārbaudiet vadojumu.	Nomainiet vadojumu.
16045	16045 DIOM dzinēja tīrīšanas saspiestā gaisa vārsta spoles Y73 pārslodzes strāva	Kļūda: Dzinēja tīrīšanas saspiestā gaisa pārslodzes strāva	Īsslēgums/vada pārrāvums vārsta vadojumā	Pārbaudiet vārsta vadojumu	Nomainiet vārsta vadojumu
			Bojāts vārsta spraudnis	Pārbaudiet vārsta spraudni un kontaktus	Nomainiet vārsta spraudni
			Bojāta elektromagnētiskā vārsta spole	Pārbaudiet spoli	Nomainiet elektromagnētisko vārstu
			DIOM iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet DIOM
16046	16046 DIOM hedera spiediena pazemināšanas vārsta spoles Y75 pārslodzes strāva				
16047	16047 Rezerve DIOM DIG8 pārslodzes strāvai				

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
16048	16048 Rezerve DIOM PWM5 statusam	Kļūda: Defektīvs skābēšanas līdzekļa sūknis	Īsslēgums/vada pārrāvums sūkņa vadojumā	Pārbaudiet vadojumu	Nomainiet vadojumu
			Defektīvs skābēšanas līdzekļa sūknis	Pārbaudiet skābēšanas līdzekļa sūkni	Ja nepieciešams, nomainiet skābēšanas līdzekļa sūkni
16049	16049 Rezerve DIOM PWM6 statusam				
16050	16050 Rezerve DIOM PWM7 statusam				
16051	16051 Rezerve DIOM PWM8 statusam				
16052	16052 DIOM slodzes rezistora CAN2 KMC2 releja K15 izejas traucējums	Kļūda: Slodzes rezistora CAN2 KMC2 statuss D	Noteikšana, izmantojot termināli	Veiciet CAN diagnostiku	
			Īsslēgums/vada pārrāvums rezistora vadojumā	Pārbaudiet vadojumu	Nomainiet vadojumu

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
16053	16053 DIOM dzinēja tīrīšanas saspiestā gaisa vārsta spoles Y73 izejas traucējums	Kļūda: Dzinēja tīrīšanas saspiestā gaisa statuss D	Īsslēgums/vada pārrāvums vārsta vadojumā	Pārbaudiet vārsta vadojumu	Nomainiet vārsta vadojumu
			Bojāts vārsta spraudnis	Pārbaudiet vārsta spraudni un kontaktus	Nomainiet vārsta spraudni
			Bojāta elektromagnētiskā vārsta spole	Pārbaudiet spoli	Nomainiet elektromagnētisko vārstu
			DIOM iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet DIOM
16054	16054 DIOM hedera spiediena pazemināšanas vārsta spoles Y75 izejas traucējums				
16055	16055 Rezerve DIOM DIG8 statusam				
16071	16071 Rezerve DIOM PWM10 pārslodzes strāvai				
16072	16072 Rezerve DIOM PWM11 pārslodzes strāvai				

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
16073	16073 Rezerve DIOM PWM12 pārslodzes strāvai				
16074	16074 DIOM 12/24V pārslēgšanas K41 pārslodzes strāva	Kļūda: 12/24 V pārslēgšanas pārslodzes strāva	Defektīvs centrālās elektroiekārtas barošanas spriegums	Nedeg gaismas diode +22-LD41	Pārbaudiet drošinātāju +22-F88
					Pārbaudiet drošinātāju +22-F93
				Nedeg gaismas diode +22-LD11	Pārbaudiet drošinātāju +22-F92
16075	16075 DIOM padeves/hedera atbloķēšanas sprieguma pārslodzes strāva	Kļūda: Padeves/hedera pārslodzes strāva	Īsslēgums/vada pārrāvums vārsta vadojumā	Pārbaudiet vadojumu	Nomainiet vadojumu
16076	16076 DIOM metālu konstatēšanas signāltaures K18 pārslodzes strāva	Kļūda: Metālu konstatēšanas signāltaures pārslodzes strāva	Īsslēgums/vada pārrāvums signāltaures vadojumā	Pārbaudiet vadojumu	Nomainiet vadojumu
16077	16077 DIOM slīdošā aizvara atvēršanas/aizvēršanas vārsta spoles Y65 pārslodzes strāva	Kļūda: Slīdošā aizvara atvēršanas/aizvēršanas pārslodzes strāva	Noteikšana, izmantojot terminālī	Veiciet asināšanas diagnostiku	
			Īsslēgums/vada pārrāvums vārsta vadojumā	Pārbaudiet vārsta vadojumu	Nomainiet vārsta vadojumu
			Bojāts vārsta spraudnis	Pārbaudiet vārsta spraudni un kontaktus	Nomainiet vārsta spraudni
			Bojāta elektromagnētiskā vārsta spole	Pārbaudiet spoli	Nomainiet elektromagnētisko vārstu

Turn Page please!

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
			DIOM iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet DIOM
16078	16078 DIOM hidrauliskās ventilatoru regulēšanas vārsta spoles Y82 pārslodzes strāva				
16079	16079 Rezerve DIOM PWM10 statusam				
16080	16080 Rezerve DIOM PWM11 statusam				
16081	16081 Rezerve DIOM PWM12 statusam				
16082	16082 DIOM 12/24V pārslēgšanas releja K41 izejas traucējums	Kļūda: 12/24 V pārslēgšanas pārslodzes strāva	Defektīvs centrālās elektroiekārtas barošanas spriegums	Nedeg gaismas diode +22-LD41	Pārbaudiet drošinātāju +22-F88
					Pārbaudiet drošinātāju +22-F93
				Nedeg gaismas diode +22-LD11	Pārbaudiet drošinātāju +22-F92

Error descriptions BiG X 600-1100

Error No.	Description	Meaning	Possible Reason	Recommend Check	Remedial measure
16083	16083 DIOM padeves/hedera atbloķēšanas sprieguma traucējums	Kļūda: Padeves/hedera atbloķēšanas spriegums	Īsslēgums/vada pārrāvums vārsta vadojumā	Pārbaudiet vadojumu	Nomainiet vadojumu
16084	16084 DIOM metālu konstatēšanas signāltaures releja K18 izejas traucējums	Kļūda: Metālu konstatēšanas signāltaure	Īsslēgums/vada pārrāvums signāltaures vadojumā	Pārbaudiet vadojumu	Nomainiet vadojumu
16085	16085 DIOM slīdošā aizvara atvēršanas/aizvēršanas vārsta spoles Y65 traucējums	Kļūda: Slīdošā aizvara atvēršana/aizvēršana	Īsslēgums/vada pārrāvums vārsta vadojumā	Pārbaudiet vārsta vadojumu	Nomainiet vārsta vadojumu
			Bojāts vārsta spraudnis	Pārbaudiet vārsta spraudni un kontaktus	Nomainiet vārsta spraudni
			Bojāta elektromagnētiskā vārsta spole	Pārbaudiet spoli	Nomainiet elektromagnētisko vārstu
			DIOM iekšēja kļūda	Sk. novēršanu	Nomainiet DIOM

Turn Page please!

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