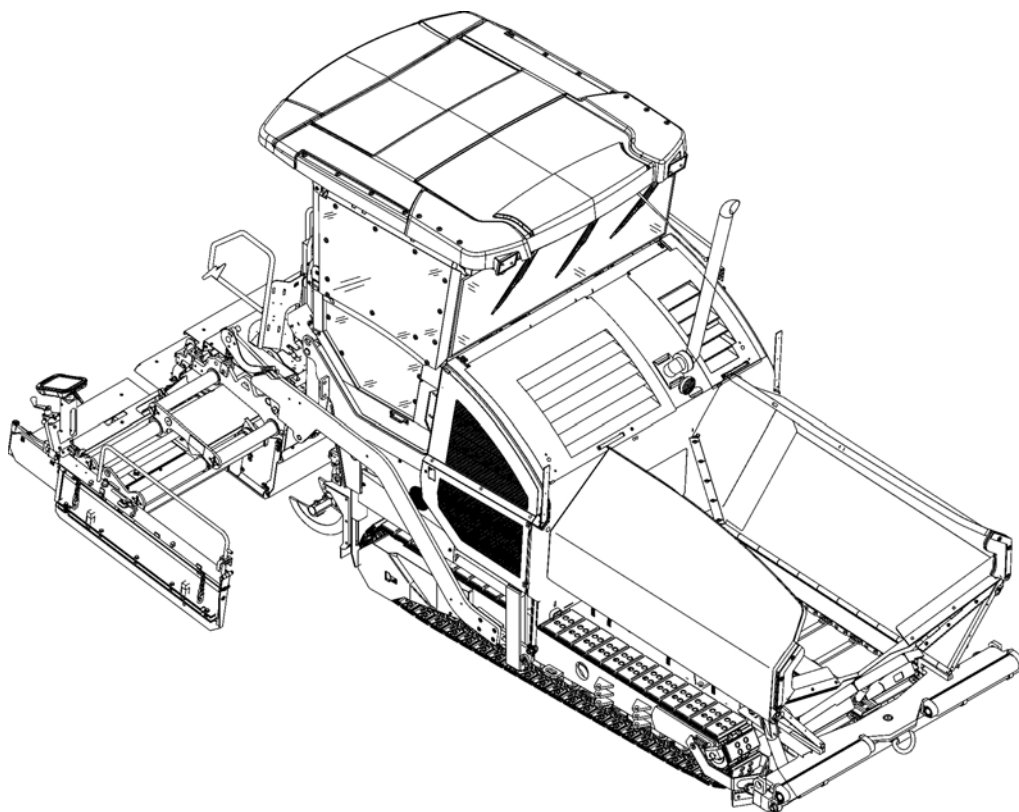


KEZELÉS ÉS KARBANTARTÁS



Finiser Dynapac SD2500C / SD2500CS Típus 892 / 893



03-0513 4812015299 (A5)

Őrizze a szöveganyag-tároló rekeszben, hogy később is használhassa

érvényes:

_____-_____
_____-_____

Tartalomjegyzék

V	Előszó	1
1	Biztonsági útmutatások általában	2
1.1	Törvények, irányelvek, baleset-megelőzési előírások	2
1.2	Biztonsági jelzések, jelzőszók	3
	"Veszély" !	3
	"Figyelmeztetés" !	3
	"Vigyázat" !	3
	"Útmutatás"!	3
1.3	További kiegészítő útmutatások	3
1.4	Figyelmeztető jelképek	4
1.5	Tiltó jelzések	6
1.6	Védőfelszerelés	7
1.7	Környezetvédelem	8
1.8	Tűzvédelem	8
1.9	További útmutatások:	9
2	CE jelölés és megfelelőségi nyilatkozat	10
3	Garancia feltételek	10
4	Elkerülhetetlen kockázatok	11
5	Ésszerűen előre látható helytelen használat	12
A	Rendeltetésnek megfelelő használat	1
B	A jármű leírása	1
1	Az alkalmazás leírása	1
2	A gép részegységeinek és működésének leírása	2
2.1	Jármű	3
	Felépítés	3
3	Veszélyzónák	7
4	Biztonsági berendezések	8
5	Az alapkivitel műszaki adatai	10
5.1	Méreték (minden méret mm-ben)	10
5.2	Megengedett emelkedési és lejtési szög	11
5.3	Megengedett kapaszkodási szög	11
5.4	SD2500C tömegadatai (valamennyi érték t-ban)	12
5.5	SD2500CS tömegadatai (valamennyi érték t-ban)	12
5.6	SD2500C teljesítményadatai	13
5.7	SD2500CS teljesítményadatai	14
5.8	Haladómű/Menetelőmű	15
5.9	SD2500C motor	15
5.10	SD2500CS motor	15
5.11	Hidraulikus berendezés	16
5.12	Keveréktartály (adagoló garat)	16
5.13	Keverék-adagolás	16
5.14	Keverék elosztása	17
5.15	Simítópad emelő berendezés	17

5.16	Villamos berendezés	17
5.17	Tiltott hőmérséklettartományok	17
6	Jelölési helyek	18
6.1	Figyelmeztető táblák	21
6.2	Tájékoztató táblák	24
6.3	CE jelölés	26
6.4	Rendelkező táblák, tiltó táblák, figyelmeztető táblák	27
6.5	Veszélyjelző jelképek	28
6.6	További óva intések és kezelési útmutatások	29
6.7	Finiser típustáblája (41)	31
7	EN szabványok	32
7.1	SD2500C tartós hangnyomás szintje, Cummins QSB 6.7-C173	32
7.2	Üzemeltetési feltételek a mérések közben	32
7.3	A méréspontok elrendezése	32
7.4	Az SD2500CS tartós hangnyomás szintje, Cummins QSB 6.7-C190	33
7.5	Üzemeltetési feltételek a mérések közben	33
7.6	A méréspontok elrendezése	33
7.7	Egész testre átvihető rezgések	34
7.8	Kézre-karra átvihető rezgések	34
7.9	Elektromágneses összeférhetőség (EMC)	34
C11	Szállítás	1
1	Biztonsági rendelkezések a szállításhoz	1
2	Szállítás mélyített rakterű kocsival	2
2.1	Előkészületek	2
3	Rakománybiztosítás	4
3.1	A mélyrakterű kocsi előkészítése	4
3.2	Ráhajtás a mélyrakterű kocsira	5
3.3	Kötözőeszközök	6
3.4	Berakodás	7
3.5	A gép előkészítése	8
4	Rakománybiztosítás	9
4.1	Oldalsó biztosítás	9
4.2	Biztosítás az első területen	9
4.3	Biztosítás a hátsó részen - oldalpajzsos simítópadránál	10
4.4	Biztosítás a hátsó részen - oldalpajzs nélküli simítópadránál	11
	1. lépés - kötöző hevederek felhelyezése	11
	2. lépés - kötöző láncok felhelyezése	11
5	A kezelőemelvény szállítási biztosítása:	12
5.1	A szállítás után	13
	Esővédő tető (O)	14
6	Szállító menet	16
6.1	Előkészületek	16
6.2	Menetüzem	18
7	Felrakodás daruval	19
8	Elvontatás	22
9	A gépet biztosított állapotában állítsa le	24
9.1	A gép felemelése hidraulikus emelővel, emelési pontok	25

D11	Kezelés	1
1	Biztonsági rendelkezések	1
2	Kezelőelemek	3
2.1	Kezelőpult	3
2.2	Különleges műveletek	50
	Írányváltós adagolólécs	50
3	Távkezelés	53
D21	Kezelés	1
1	A beadó és kijelző terminál kezelése	1
	A megjelenítő gombjainak kiosztása	1
	Parancsjelölési rendszer	2
1.1	Menükezelés	3
	Főmenü	5
	Kijelzések:	5
	Művelet működésben / működésen kívül kijelzés	9
	„Dízel fordulatszám” menü	10
	Beállító menü Dízel fordulatszám	10
	Mérésadat kijelzés Hajtómotor	11
	„Bedolgozási paraméterek” menü	12
	Beállító menü Bedolgozási paraméterek	12
	Bedolgozási paraméterek tárolása	13
	Bedolgozási paraméterek betöltése	13
	Elért érték kijelzés Csiga / adagolólécs Döngölő / vibrációs készülék (O)	14
	Beállító menü Simitópád fűtés	14
	Bedolgozási szakaszok / Kormányautomatika menü	15
	„Gépbeállítás- memória” menü	16
	„Késleltetett padindítás” - beállító menü	16
	Menü „Kamera kijelzés”	17
	„2. kamera” kijelzése	17
	Menü „Elsőkerék meghajtás (O)”	18
	Menü - „Hiba memória”	19
	Géphiha üzenetek kijelzése	19
	Motor hibaüzenetek kijelzése	20
	Menü „Rendszerinformáció és alapbeállítások”	21
	Menü „Szerviz”	22
	Beállító menü „Kiszintezés”	23
	Beállító menü „Padtípus”	23
	Beállító menü „Terminál beállítások”	24
	Megjelenítés „Alapbeállítások” - rendszermenü	24
2	Terminál hibaüzenetek	25
2.1	Hajtómotor hibakódok	26
2.2	Hibakódok	28
3	A beállító- és kijelző menük felépítése	35

D30	Üzemeltetés	1
1	Finiser kezelőelemei	1
1.1	Vezetőállás kezelőelemei	1
	Esővédő tető (O)	2
	Kapaszkodó	4
	Tárolórekesz	4
	Eltolható kezelőemelvény (O)	5
	Kezelőemelvény rögzítés (O)	6
	Kezelőpult	7
	Esővédő fülke (O)	8
	Ablaktörő	9
	Az eltolható kezelőemelvény működtetése vészhelyzetben	10
	Üléstartó pillér	11
	Vezetőülés, I. típusú	12
	Vezetőülés, II. típusú	13
	Biztosítékszekrény	14
	Akkumulátorok	15
	Akkumulátor főkapcsoló	15
	Garat biztosítása szállításhoz	16
	Főtartó reteszelés, mechanikusan (O)	16
	Főtartó reteszelés, hidraulikus energiával (O)	17
	Bedolgozási vastagság kijelző	18
	Csigavilágítás (O)	19
	Motortér világítás (O)	19
	LED lámpás munkafényszórók (O)	20
	500 W-os reflektor (O)	21
	Kamera (O)	21
	Csigamagasságállító racsni (O)	22
	Csigamagasság kijelzések	22
	Mérőpálca / mérőpálca hosszabbító	23
	Kézi elválasztószer-permetező készülék (O)	25
	Elválasztószer-permetező berendezés (O)	26
	Adagolólécz végálláskapcsoló - PLV kivitel	27
	Adagolólécz végálláskapcsoló - hagyományos kivitel	28
	Csigamagasságos végálláskap- csolója (balra és jobbra) - PLV kivitel	29
	Csigamagasságos végálláskap- csolója (balra és jobbra) - hagyományos kivitel	30
	24 V-os / 12 V-os dugaszolóaljzatok (O)	31
	Nyomásszabályozó szelep a simítópád terheléséhez-/ tehermentesítéséhez	32
	Nyomásszabályozó szelep a bedolgo-zás tehermentesítéssel történő leállításához	32
	Manométer a simítópád terheléshez/-mentesítéshez	32
	Központi kenőberendezés (O)	33
	Pályatakarító (O)	34
	Simítópád excenteres szögállító szerkezete	35
	Tológörgő állítható keresztartója	36
	Hidraulikus energiával kitolható tologörgő keresztartó (O)	37
	Tológörgő csillapítás hidraulikus energiával (O)	37

	Tűzoltó készülék (O)	38
	Elsősegély doboz (O)	38
	Forgó-villogó lámpa (O)	39
	Tankoló szivattyú (O)	40
	Világító ballon (O)	41
	Felszerelés és üzemeltetés	42
	Karbantartás	43
	Világítóttestek cseréje	43
D41	Üzemeltetés	1
1	Üzemeltetés előkészítése	1
	Az előkészítéshez szükséges készülékek és segédeszközök	1
	Munkakezdet előtt (a munkanap reggelén vagy a bedolgozandó szakasz kezdetén)	3
	Ellenőrző lista a gépkezelőnek	3
1.1	A finiser elindítása	6
	A finiser elindítása előtt	6
	„Normál” indítás	6
	Külső indítás (szükségindítás)	8
	Az indítás után	11
	Ellenőrző lámpák megfigyelése	13
	Motor hűtővíz hőmérséklet ellenőrzése (79)	13
	Akkumulátor töltés ellenőrzése (83)	13
	Dízelmotor olajnyomás ellenőrzése (86)	13
	A haladómű olajnyomásának ellenőrzése (87)	15
1.2	Előkészület szállítási menetre	17
	A finiser meneteltetése és megállítása	19
1.3	Előkészületek bedolgozásra	20
	Elválasztó anyag	20
	Simítópad fűtés	20
	Írány megjelölése	21
	Keverék felvétele/adagolása	23
1.4	Beállítás a bedolgozáshoz	25
1.5	Ellenőrzések a bedolgozás alatt	26
	a finiser működése	26
	Bedolgozási minőség	26
1.6	Bedolgozás a következőkkel: „Simítópad vezérlés bedolgozás leállásakor” és „Simítópad terhelés/-mentesítés”:	27
	Általános alapelvek	27
	Simítópad terhelése/-mentesítése	29
	Padvezérlés finiser leállásnál / a bedolgozó üzemmódban (Simítópad leállítás / Bedolgozás leállítás / Úszó bedolgozás)	29
	Nyomás beállítása	33
	Nyomás a padvezérlés számára, a bedolgozás leállásakor + tehermen- tesítés beállítása:	33
1.7	Az üzemelés megszakítása, az üzemelés befejezése	35
	Bedolgozási szünetek esetén (pl. a keverékszallító tég. késlekedést idéz elő)	35
	Hosszabb megszakítások (pl. ebédidő) esetén	35

	Munka végén	37
2	Üzemzavarok	38
2.1	Problémák a bedolgozáskor	38
2.2	Üzemzavarok a finiseren, ill. simítópadon	40
E10	Felszerelés és átszerelés.....	1
1	Speciális biztonsági útmutatások	1
2	Elosztócsiga	2
2.1	Magasság beállítás	2
	Szemcsenagyságok 16 mm-ig	2
	Szemcsenagyságok > 16 m	2
2.2	Mechanikus (racsni) állításnál (O)	3
2.3	Hidraulikus állításnál (O)	3
2.4	Magasság beállítás nagy munkaszélességeknél / aládúcolással	4
3	Csigaszélesítés	6
3.1	A szélesítődarabok ráépítése	7
	Anyagadagoló akna és csigahosszabbítás felszerelése	7
	Külső csigacsapágy felszerelése	8
	Csigavég csapágy felszerelése	9
3.2	A csiga ráépítési terve	10
	Csigafelszerelés, munkaszélesség 3,14 m	12
	Csigafelszerelés, munkaszélesség 3,78 m	12
	Csigafelszerelés, munkaszélesség 4,42 m	12
	Csigafelszerelés, munkaszélesség 5,06 m	13
	Csigafelszerelés, munkaszélesség 5,70 m	13
	Csigafelszerelés, munkaszélesség 6,34 m	14
	Csigafelszerelés, munkaszélesség 6,98 m	15
	Csigafelszerelés, munkaszélesség 7,62 m	16
	Csigafelszerelés, munkaszélesség 8,26 m	17
	Csigafelszerelés, munkaszélesség 8,90 m	18
3.3	Csiga aládúcolás felszerelése	19
3.4	Csiga egyenesbe igazítása	21
3.5	Felhajtható anyagakna	22
3.6	Garatlehúzó	23
3.7	Főtartó vezeték	24
4	Simítópad elmozdítása	25
5	Kiszintezés	26
5.1	Oldallejtés szabályozó	26
5.2	Tapintókar felszerelése	27
5.3	Magasságjel-adó felszerelése	27
5.4	Tapintókar beállítása	28
5.5	9 m-es Big-Ski talp, 13 m-es Big-Ski talp	29
	Big-Ski talptartó foglalat felszerelése a főtartón	31
	Lengőkarok felszerelése	32
	Középső elem felszerelése	33
	Big-Ski talphosszabbítás	34
	Érzékelőtartó felszerelése	35
	Érzékelők felszerelése és beigazítása	36
	Elosztódoboz felszerelése	37

	Csatlakozási terv	38
5.6	6 m-es, 9 m-es csúszótalp	39
6	Kormányautomata	41
6.1	Kormányautomata felszerelése a finiseren	42
	Érzékel felszerelése és beigazítása	43
	Érzékelő csatlakoztatása	43
	Kormányautomata üzemeltetési útmutatásai	44
7	Vésmegállítás feladási üzemmódban	45
8	Végálláskapcsoló	46
8.1	Csiga végálláskapcsolója (balra és jobbra) - PLV-s kivitel felszerelése	46
8.2	Csiga végálláskapcsolója (balra és jobbra) - Hagyományos kivitel felszerelése	47
9	Külön tartozékok	48
9.1	Keveréktartó bödön	48
	Az alkalmazás leírása	48
	A gép részegységeinek és működésének leírása	49
	Műszaki adatok	50
	Méretek, MH2500 bödön - (rövid kivitelű)	50
	Méretek, MH2550 bödön - (hosszú kivitelű)	51
	Tömegek	52
	Befogadó képesség	52
10	Jelölési helyek	53
10.1	Tájékoztató táblák	54
10.2	Figyelmeztető táblák	54
10.3	További óva intések és kezelési útmutatások	54
10.4	Rendelkező táblák, tiltó táblák, figyelmeztető táblák	55
	Rakományrögzítés - Bödön	56
	A mély rakterű kocsi előkészítése	56
	Kötözőeszközök	57
	Lekötözés	58
	Rakodás daruval - MH2500	60
	Rakodás daruval - MH2550	61
	Bödön lekötözése a finiserben	63
	Üzemeltetés	65
	Üzemelés elfordítható szalagos adagolószerkezettel	66
	Előkészületek bedolgozásra	66
	Elválasztószer	66
	A bödön tisztítása	67
11	Simítópad	68
12	Elektromos összekötések	68
12.1	Gépüzem távkezelő / oldalpajzs nélkül	69
F10	Karbantartás	1
1	Útmutatások a biztonságos karbantartáshoz	1
F21	Karbantartás áttekintése	1
1	Karbantartás áttekintése	1

F31	Adagolólé - karbantartás	1
1	Adagolólé - karbantartás	1
1.1	Karbantartási időközök	3
1.2	Karbantartási helyek	4
	(1) adagolólé láncfeszesség	4
	Adagolólé hajtás - (2) hajtóláncok	6
	Adagolólé terelőlapok / (3) adagolólé lapok	7
F40	Csiga részegység - karbantartás	1
1	Csiga részegység - karbantartás	1
1.1	Karbantartási időközök	3
1.2	Karbantartási helyek	5
	Külső csigacsapágy (1)	5
	Csiga bolygókeres hajtóműve (2)	6
	A (3) adagolócsigák hajtóláncai	7
	Csigaszekrény (4)	8
	Tömítések és tömítőgyűrűk (5)	9
	Hajtómű csavarok - meghúzásának ellenőrzése (6)	10
	Rögzítő csavarok - Külső csigacsapágy meghúzásának ellenőrzése (7)	11
	Csigaszárny (8)	12
F50	Motor részegység - karbantartás Tier 3 (O)	1
1	Motor részegység - karbantartás	1
1.1	Karbantartási időközök	3
1.2	Karbantartási helyek	6
	Motor üzemanyagtartály (1)	6
	Motor kenőolaj rendszer (2)	7
	Motor üzemanyag rendszer (3)	10
	Motor légszűrő (4)	12
	Motor hűtőrendszer (5)	14
	Motor hajtószíj (6)	16
F60	Hidraulika - karbantartás	1
1	Hidraulika - karbantartás	1
1.1	Karbantartási időközök	3
1.2	Karbantartási helyek	5
	Hidraulikus olaj-tartály (1)	5
	Szívó-/visszafolyó hidraulikus szűrő (2)	7
	Szűrő légtelenítése	8
	Szellőztető szűrő	8
	Nagynyomású szűrő (3)	9
	Szivattyú osztómű (4)	10
	Légtelenítő	11
	Hidraulikus tömlők (5)	12
	Hidraulikus tömlővezetékek jelölése / tárolási és használati időtartam	14

	Mellékáramú szűrő (6)	15
F73	Futómű - karbantartás	1
1	Futómű - karbantartás	1
1.1	Karbantartási időközök	3
1.2	Karbantartási helyek	6
	Láncfeszesség (1)	6
	Fenéklemeszek (2)	9
	Futógörgők (3)	10
	Bolygókerékes hajtómű (4)	11
	Csavarkötések	13
F81	Elektromos rész - karbantartás	1
1	Elektromos rész - karbantartás	1
1.1	Karbantartási időközök	3
1.2	Karbantartási helyek	4
	Akkumulátorok (1)	4
	Az akkumulátorok újratöltése	5
	Generátor (2)	6
	Szigeteléshiba	7
	Generátor tisztítás	8
	Elektromos biztosítók / relék (3)	9
	Biztosítók a kapocsszekrényben (B)	10
	Relék a kapocsszekrényben (C)	12
	Relék a motortérben (E)	14
F90	Karbantartás - Kenési helyek.....	1
1	Karbantartás - Kenési helyek	1
1.1	Karbantartási időközök	2
1.2	Karbantartási helyek	3
	Központi kenőberendezés (1)	3
	Csapágyhelyek (2)	7
F100	Vizsgálatok, leállítás	1
1	Vizsgálatok, ellenőrzések, tisztítás, leállítás	1
1.1	Karbantartási időközök	2
2	Általános szemrevételezés	3
3	Vizsgálja meg a csavarok és anyák szoros illeszkedését	3
4	Megvizsgálás szakértő bevonásával	4
5	Tisztítás	5
5.1	Az adagoló garat tisztítása	6
5.2	Adagolólécs és csiga tisztítása	6
6	A finiser állagának megőrzése	7
6.1	Leállítás legfeljebb 6 hónapra	7
6.2	Leállítás 6 hónap és 1 év közötti időre	7
6.3	Visszahelyezés üzembe	7

7	Környezetvédelem, ártalmatlanítás	8
7.1	Környezetvédelem	8
7.2	Ártalmatlanítás	8
8	Csavarok - meghúzási nyomatékok	9
8.1	Szabványos emelkedésű metrikus menet - szilárdsági osztály 8.8 / 10.9 / 12.9	9
8.2	Metrikus finommenet - szilárdsági osztály 8.8 / 10.9 / 12.9	10
F110	Kenő- és üzemi anyagok	1
1	Kenő- és üzemi anyagok	1
1.1	Töltési mennyiségek	3
2	Kenőanyag előírások	4
2.1	Hajtómotor	4
2.2	Hűtőrendszer	4
2.3	Hidraulika rendszer	4
2.4	Szivattyú osztómű	4
2.5	Futómű bolygókerékes hajtómű	5
2.6	Csigahajtás bolygókerékes hajtómű	5
2.7	Csigaszekrény	5
2.8	Kenőzsír	5
2.9	Hidraulikus olaj	6

V Előszó

Eredeti üzemeltetési útmutató

A készülék biztonságos üzemeltetéséhez kellő ismeretekre van szükség. Ezeket ismerteti az üzemeltetési útmutató. Rövid, áttekinthető formában közli az információkat. A fejezetek betűrendben szerepelnek. Mindegyik fejezet az 1. oldallal kezdődik. Az oldaljelölés a fejezet betűjeléből és az oldalszámból áll.

Példa: A B 2 oldal a B jelű fejezet második oldala.

Az üzemeltetési útmutatóban különböző opciókat is szerepeltetünk. A kezeléskor és a karbantartási munkák végrehajtásakor ügyelni kell rá, hogy a meglévő opció helyes leírását alkalmazzák.

A műszaki továbbfejlesztés érdekében a gyártó fenntartja magának a jogot, hogy az ismertetett készüléktípus lényeges jellemzőinek megtartása mellett módosításokat vezessen be anélkül, hogy ezeket az átadott üzemeltetési útmutatóba átvezetné.

Dynapac GmbH
Wardenburg

Ammerländer Strasse 93
D-26203 Wardenburg / Németország
Telefon: +49 / (0)4407 / 972-0
Fax: +49 / (0)4407 / 972-228
www.dynapac.com

1 Biztonsági útmutatások általában

1.1 Törvények, irányelvek, baleset-megelőzési előírások

-  A hatályos helyi törvényeket, irányelveket és baleset-megelőzési előírásokat meg kell tartani, akkor is, ha az útmutató kimondottan nem nevezi meg őket.
Az alkalmazó maga felel azért, hogy betartsák az azokban szereplő előírásokat és intézkedéseket!
-  Az alábbi óva intések, tiltó jelzések és utasító jelzések a gép üzemeltetésekor elkerülhetetlen kockázatok következtében az embereket, a gépet és a környezetet fenyegető veszélyekre utalnak.
-  Az útmutatások, tiltások és utasítások meg nem tartásának életveszélyes sérülések lehetnek a következményei!
-  A fentieken kívül a Dynapac által kiadott "Finiserek rendeltetés- és szabályszerű alkalmazásának irányelve" című kiadvány tartalmát is meg kell fogadni!

1.2 Biztonsági jelzések, jelzőszók

A "Veszély", "Figyelmeztetés", "Vigyázat", "Útmutatás" jelzőszók a biztonsági útmutatások címezejében vannak elhelyezve, és színes háttér előtt látszanak. Ezek meghatározott rangsort követnek, és a figyelmeztető jelképekkel együtt a veszély súlyosságát, az útmutatás típusát stb. adják meg.

"Veszély" !



Személyi sérülések veszélye!

Útalás közvetlenül fenyegető veszélyre, amelynek halálos vagy súlyos sérülés lehet a következménye, ha nem hozzák meg a megfelelő elővigyázatossági intézkedéseket.

"Figyelmeztetés" !



Útalás lehetséges veszélyre, amelynek halálos vagy súlyos sérülés lehet a következménye, ha nem hozzák meg a megfelelő elővigyázatossági intézkedéseket.

"Vigyázat" !



Útalás lehetséges veszélyre, amelynek közepesen súlyos, csak csekély fokú sérülés lehet a következménye, ha nem hozzák meg a megfelelő elővigyázatossági intézkedéseket.

"Útmutatás"!



Útalás valamilyen hátrányos dolog, pl. nem kívánatos állapotok vagy következmények állhatnak elő, ha nem hozzák meg a megfelelő elővigyázatossági intézkedéseket.

1.3 További kiegészítő útmutatások

A további útmutatásokat és fontos magyarázatokat az alábbi piktogramok jelölik:



Biztonságtechnikai útmutatások előtt áll, amelyeket az embert fenyegető veszélyek elkerülése érdekében követni kell.



Útmutatások előtt áll, amelyeket anyagi károk elkerülése érdekében követni kell.



Útmutatások és magyarázatok előtt áll.

1.4 Figyelmeztető jelképek

Figyelmeztetés veszélyes helyre vagy veszélyeztetés léteire!
A figyelmeztető útmutatások meg nem tartásának életveszélyes sérülések lehetnek a következményei!



Figyelmeztetés berántás veszélyére!



Ezen a munkaterületen / ezeken az elemeken fennáll a veszélye, hogy a forgó vagy továbbító elemek berántják a kezelőt! Bármilyen tevékenységet csak az illető elem lekapcsolt állapotában szabad végezni!



Figyelmeztetés veszélyes elektromos feszültségre!



A simítópad villamos berendezésén csak villamos szakember végezhet karbantartási- és javítási munkákat.



Figyelmeztetés lengő teherre!



Sohasem szabad lengő teher alá állni!



Figyelmeztetés összelapítás veszélyére!



Meghatározott alkatrészek működtetésekor, műveletek vagy gépmozgások végzésekor fennáll az összelapítás veszélye. Mindig ügyeljen rá, hogy senki ne legyen a veszélyeztetett területeken!



Figyelmeztetés kézsérülésekre!



Figyelmeztetés forró felületre vagy forró folyadékokra!



Figyelmeztetés lezuhanás veszélyére!



Figyelmeztetés akkumulátorok lehetséges veszélyeire!



Figyelmeztetés egészségre káros vagy irritáló anyagokra!



Figyelmeztetés tűzveszélyes anyagokra!



Figyelmeztetés gázpalackokra!



1.5 Tiltó jelzések

Üzemelés vagy a hajtómotor forgása alatt tilos felnyitni / belépni / benyúlni / munkát végezni / beállítani!



A motort/hajtást nem szabad elindítani!

Karbantartási és helyreállítási munkákat csak leállított
dízelmotornál szabad végezni!



Vízzel lelocsolni tilos!



Vízzel oltani tilos!



Önállóan karbantartani tilos!

Csak szakképzett személyek tarthatják karban!



Beszélje meg a Dynapac szervizzel

Tüzet gyújtani, nyílt lángot használni és dohányozni tilos!



Nem szabad bekapcsolni!



1.6 Védőfelszerelés



A hatályos helyi előírások megkövetelhetik különböző védőeszközök viselését!
Tartsa meg ezeket az előírásokat!

Védje szemét védőszemüveggel!



Viseljen alkalmas fejjvédőt!



Védje hallását alkalmas hallásvédő használatával!



Védje a kezét alkalmas védőkesztyűvel!



Védje lábát biztonsági cipővel!



Mindig szorosan testre simuló munkaruházatot viseljen!
Viseljen fényvisszaverő mellényt, hogy kellő időben meglássák!



Szennyezett levegő esetén vegyen fel légzésvédő készüléket!



1.7 Környezetvédelem



A hatályos helyi törvényeket, irányelveket és a szabályszerű hulladék-hasznosítási és eltakarítási előírásokat alapvetően meg kell tartani, akkor is, ha az útmutató kimondottan nem nevezi meg őket.

Tisztítási-, karbantartási- és javítási munkáknál az olyan vizeket veszélyeztető anyagok, mint:

- kenőanyagok (olajok, zsírok)
- hidraulikus olaj
- dízel üzemanyag
- hűtőközeg
- tisztító folyadékok

nem juthatnak bele a talajba vagy csatornarendszerbe!

Az anyagokat alkalmas tárolóedényekben kell felfogni, tárolni, szállítani és a szakszerű ártalmatlanítást végző helyre vinni!

Környezetre veszélyes anyag!



1.8 Tűzvédelem



A hatályos helyi előírások megkövetelhetik alkalmas oltószerek tartását! Tartsa meg ezeket az előírásokat!

Tűzoltó készülék!
(Rendelhető felszerelés)



1.9 További útmutatások:



A gyártó dokumentációjának, az egyéb dokumentációnak tartalmát tartsa meg!



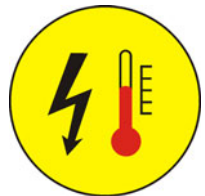
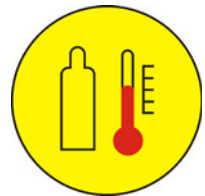
pl. a motorgyártó karbantartási útmutatóját



A leírás / ábrázolás gázfűtésű felszereltség esetére vonatkozik!



A leírás / ábrázolás elektromos fűtésű felszereltség esetére vonatkozik!



● Minden gép felszerelését jelöli.

○ A kiegészítő felszerelést jelöli.

2 CE jelölés és megfelelőségi nyilatkozat

(az EU-ban / EGK-ben forgalmazott gépekre érvényes)

Ez a gép CE jelöléssel rendelkezik. A jelölés igazolja, hogy a gép teljesíti az EU gépekről szóló 2006/42/EK jel irányelvében megfogalmazott alapvető munkaegészségügyi és biztonsági követelményeket, valamint a többi hatályos előírásokat. A géppel együtt megfelelőségi nyilatkozatot is átadunk, amelyben megadjuk a hatályos előírásokat és kiegészítéseket, valamint a honosított szabványokat és egyéb hatályos rendelkezéseket.

3 Garancia feltételek



A géppel együtt a garancia feltételeket rögzítő iratot is átadjuk. Ebben teljes körűen megadjuk a hatályos feltételeket.

Nem támasztható jótállási igény, ha

- Helytelen működés esetén a rendeltetéssel ellentétes használat és a szakszerűtlen kezelés következtében sérülések keletkeznek,
- olyan személyek végeztek rajta javításokat vagy beavatkozásokat, akik erre nem voltak felhatalmazva vagy kiképezve,
- olyan tartozékokat vagy pótalkatrészeket használtak, amelyek károkat okoztak, és amelyeknek használatát az ESKA nem engedélyezte.

4 Elkerülhetetlen kockázatok

Ezeknél olyan kockázatokról van szó, amelyek akkor is fennállnak, ha minden lehetséges intézkedést és biztonsági óvintézkedést meghoztak, amelyeknek segítségével minimálisra csökkenthetők a veszélyforrások (kockázatok), vagy a bekövetkezésük valószínűsége és a kihatásuk a nullához közelíthető.

A

- gépen dolgozókat fenyegető életveszély vagy sérülésveszély
- a gép által előidézett környezetkárosító veszély
- a gépen bekövetkező anyagi károk, valamint a teljesítményben és működtethetőségben mutatkozó korlátozások
- a gép üzemelési területén bekövetkező anyagi károk formájában jelentkező elkerülhetetlen kockázatok

állhatnak elő, ha:

- a gépet helytelenül vagy szakszerűtlenül alkalmazzák
- hibás vagy hiányzó védőberendezésekkel dolgoznak
- a gép használatát képzetlen, be nem tanított egyénekre bízák
- hibás vagy sérült alkatrészeket használnak
- a gépet szakszerűtlen módon szállítják
- szakszerűtlenül végzik a karbantartást vagy javítást
- üzemeltetési anyagok lépnek ki
- zajkibocsátás és rezgés jelentkezik
- megengedhetetlen üzemelési anyagokat használnak.

Az elkerülhetetlen kockázatok ellen az alábbi követelmények betartásával és gyakorlatba ültetésével lehet védekezni:

- a gépen kihelyezett óva intések
- a finiser biztonsági kézikönyvében és a finiser üzemeltetési útmutatójában adott óva intések és utasítások
- a gép üzemeltetője által adott üzemeltetési utasítások

5 Ésszerűen előre látható helytelen használat

Minden, ésszerűen előre látható helytelen használat a géppel való visszaélésnek számít. Helytelen használat esetén érvényét veszti a gyártó által vállalt jótállás, amiért egyedül az üzemeltető viseli a felelősséget.

A gép ésszerűen előre látható helytelen használata például:

- a gép veszélyzónájában való tartózkodás
- személyek szállítása
- üzemelő gép kezelőállásának magára hagyása
- védő- és biztonsági berendezések eltávolítása
- a gép használatba vétele és használata a kezelőálláson kívüli helyről
- a gép üzemeltetése felhajtott simítópad kezelőhíddal
- a karbantartási előírások be nem tartása
- a karbantartási- vagy javítási munkák elhagyása, vagy helytelen végrehajtása
- a gép lepermetezése nagynyomású tisztítókkal

A Rendeltetésnek megfelelő használat



A Dynapac "Finiserek rendeltetés- és szabályszerű alkalmazásának irányelve" című anyag a leszállítandó készülék tartozéka. Az irányelv az üzemeltetési útmutató szerves része és a benne foglaltakat feltétlenül követni kell. Az országos előírások korlátozás nélkül érvényben vannak.

Az üzemeltetési útmutatóban ismertetett útépítő gép olyan finiser, amely rétegről rétegre bedolgozza a keverékből, hengerelhető ill. soványbetonból, vágányépítő zúzalékból és a burkolatalapokhoz használatos kötetlen ásványi keverékekből álló útburkolatot.

A gépet az üzemeltetési útmutató leírása alapján kell használni, kezelni és karbantartani. Attól eltérő alkalmazása nem rendeltetésszerű alkalmazásnak számít, és személyi sérülésekhez vagy az finiser, illetve dologi javak károsodásához vezethet.

A gép minden olyan használata, amely meghaladja a fenn ismertetett alkalmazási célt, rendeltetésellenes, és ezért kifejezetten tilos! Különösen ferde terepen történő üzemeltetése, ill. különleges alkalmazása esetén (pl. lerakóhelyek építése, duzzasztógát) feltétlenül értekezni kell a gyártóval.

Az üzemeltető kötelezettségei: Az üzemeltetési útmutató értelmében a gép üzemeltetője az a természetes vagy jogi személy, aki saját maga, illetve aki az ő megbízásából használja az finisert. Különleges esetekben (pl. lízing, bérlet) az üzemeltető az a személy, akinek az finiser tulajdonosa és használója között kötött megállapodási szerződés értelmében az említett üzemeltetési köteleességet gyakorolnia kell.

Az üzemeltetőnek kell gondoskodnia róla, hogy a finisert csak rendeltetésszerűen használják, és a finiser használójának vagy harmadik félnek testi épségét és egészségét fenyegető mindennemű veszélyt elkerüljék. Ezenfelül, a baleset-megelőzési előírások, az egyéb biztonságtechnikai szabályok valamint az üzemeltetési, karbantartási és fenntartási irányelvek betartására is ügyelni kell. Az üzemeltetőnek biztosítania kell, hogy csak azok használhassák a gépet, akik elolvasták az üzemeltetési útmutatót és felfogták annak tartalmát.

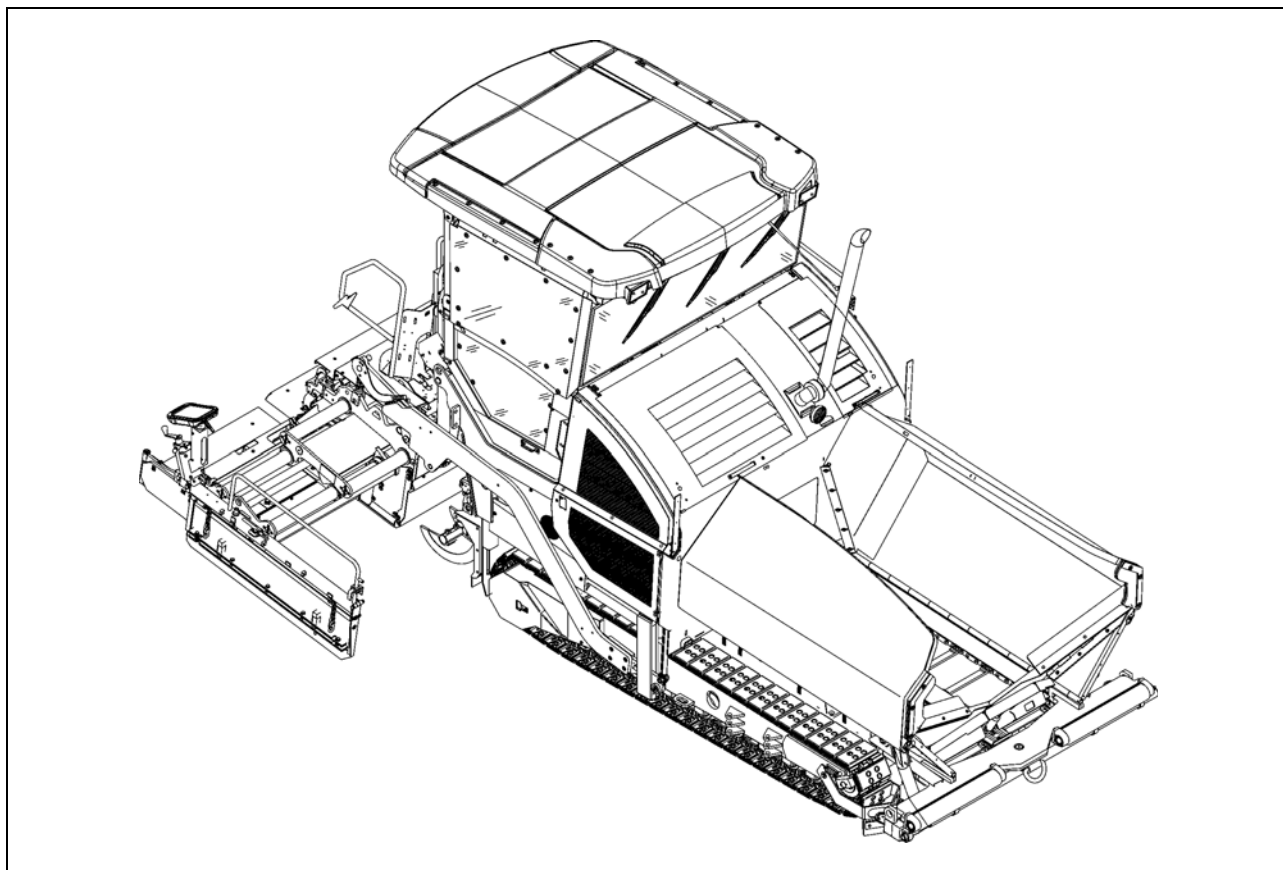
Tartozék alkatrészek ráépítése: A finisert csak a gyártó által jóváhagyott bedolgozó padokkal szabad üzemeltetni. További berendezéseket, amelyek beavatkoznak a finiser működésébe, vagy amelyek a gép műveleteit kiegészítik, csak akkor szabad rá- ill. beépíteni, ha a gyártó írásban engedélyt adott rá. Esetleg még a helyi hatóságok engedélyét is be kell szerezni.

A hatóság hozzájárulása azonban nem pótolja a gyártó engedélyét.

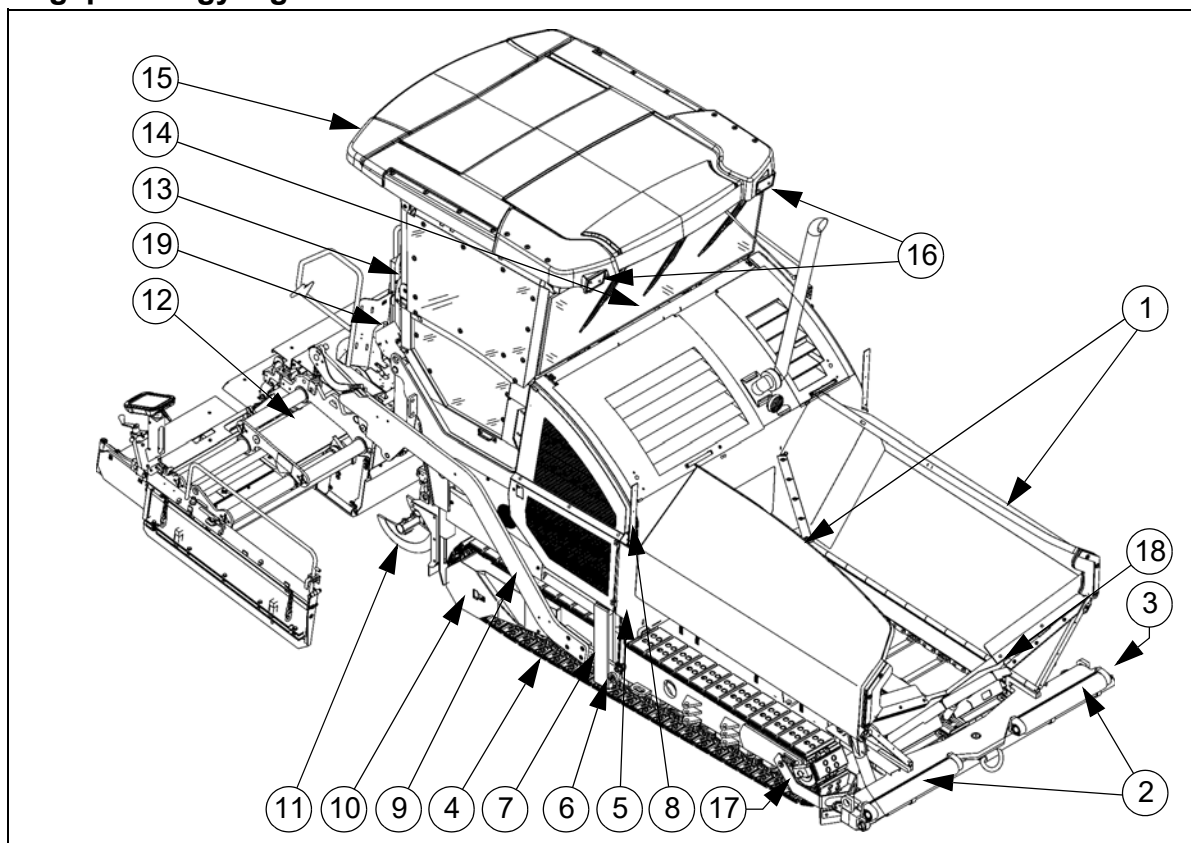
B A jármű leírása

1 Az alkalmazás leírása

A Dynapack SD2500C / SD2500CS finisere lánctalpas futóművel felszerelt finiser, amellyel bitumen keverék, hengerelhető- ill. sovány beton, vágányépítő zúzalék és burkolatalapokhoz használatos kötetlen ásványi keverékek dolgozhatók be.



2 A gép részegységeinek és működésének leírása



Tét.		Megnevezés
1	●	Keveréktartály (adagoló garat)
2	●	Tológörgős keresztartó tgk-val történő összekapcsoláshoz
2	○	Tológörgős keresztartó tgk-val történő összekapcsoláshoz, hidraulikus energiával kitolható
3	●	Mérőrúd felfogó cső (irányjelző) és csúszótalp rögzítő
4	●	Láncos futómű
5	●	Bedolgozási vastagság szintező hengere
6	●	Vonógörgő
7	●	Főtartó vonósín
8	●	Bedolgozási vastagság-kijelző
9	●	Főtartó
10	●	A láncos futómű haladóműve
11	●	Csiga
12	●	Simítópad
13	●	Kezelőállás (hidraulikus energiával elmozdítható)
14	●	Kezelőpult (oldalra tolható)
15	●	Esővédő tető
16	○	Munka fényszóró
17	●	Pályatisztító
18	○	Első adagoló garat hidraulikus energiával mozgatható fala
19	○	Aszfaltgőz elszívó berendezés

● = Széria felszerelés

○ = Kiegészítők

2.1 Jármű

Felépítés

A finiser hegesztett acélszerkezetű vázzal rendelkezik, amelyre az egyes részegységek vannak rászerezve.

A láncos futóművek kiegyenlítik a talaj egyenetlenségeit és a bedolgozó pad felfüggesztése következtében különösen nagy bedolgozási pontosságot garantálnak.

A fokozatmentes hidrosztatikus haladóművel a finiser sebessége a mindenkor munkafeltételekhez igazítható.

A finiser kezelését a keverék automata, a különálló haladóművek és az áttekinthető módon elhelyezett kezelő- és ellenőrző elemek jelentős mértékben megkönnyítik.

Külön tartozékként (opcióként) kaphatók:

- szintező automata/oldallejtés szabályozás
- további szűkítőpapucs
- nagyobb munkaszélességek
- automatikus központi kenőberendezés a finiserhez és/vagy simítópadhoz
- esővédő ház
- további fényszórók, figyelmeztető világítás
- emulziópermetező berendezés
- üzemanyag-tankoló berendezés
- kamerarendszer
- aszfaltgőz elszívó berendezés
- pótsúly (vázhoz)
- 12 V-os berendezés
- Kérésre tájékoztatást adunk a további felszerelésekről és az utólag felszerelhető kiegészítőkről.

Motor: A finisert vízűtéses dízelmotor hajtja. A további részleteket a motor műszaki adataiban és az üzemeltetési útmutatójában lehet megtalálni.

Futómű: A két darab láncos futómű egymástól függetlenül kapja a hajtást. A futóművek közvetlenül, ápolást és karbantartást igénylő hajtólánccal dolgoznak. A futómű láncok feszességét zsírfeszítővel később is állítani lehet. A két futómű előtt egy-egy elfordítható (O) pályatakarító található, amely az anyag bedolgozása alatt egyenletes pályaszakaszról gondoskodik. Az útpályán fekvő akadályokat oldalra tolja.

Hidraulika: A dízelmotor a ráperemezett osztóművel és segédhajtásaival hajtja meg a finiser fő hajtásainak hidraulikus szivattyúit.

Haladómű: A fokozatmentesen állítható haladómű szivattyúk megfelelő nagynyomású hidraulikus tömlőkkel vannak összekötve a haladómű motorokkal. Ezek a hidromotorok közvetlenül a futóművek hajtókerekeiben elhelyezkedő bolygókeres hajtóművekkel hajtják a futómű láncokat.

Kormány/Kezelőállás: A független hidrosztatikus haladóművek lehetővé teszik a gép helyben történő megfordulását.

Az elektronikus együttfutás-szabályozás gondoskodik a pontosan egyenes haladásról.

A kezelőemelvény, amelyet balra/jobbra, a gép külső szélén túlra hidraulikus energiával el lehet tolni, jobb rálátást biztosít a vezetőnek a bedolgozandó pályaszakaszra.

Az egész kezelőpultot el lehet fordítani, és a kezelőállvány mentén több állásban rögzíteni lehet, hogy a kezelés a gép külső szélén túl is elvégezhető legyen.

Tológörgő keresztartója: A keverék-szállító tlgk toológörgői keresztartóra vannak felerősítve, amely középen elforgatható módon van csapágyazva. A bedolgozó kevéské tér ki a nyomtávból és ezzel könnyebbé válik a bedolgozás a kanyarokban. A toológörgő keresztartóját két állásba át lehet rakni, hogy hozzá lehessen igazítani a különböző felépítésű tlgk-hoz.

A toológörgő hidraulikus energiával kitolható (O) keresztartójával lehet kiegyenlíteni a keverék-szállító tlgk hátsó kerekeihez mért eltérő távolságokat.

A rákapcsolható toológörgő csillapítás hidraulikus úton felveszi a keverék-szállító tlgk és finiser közt jelentkező ütődéseket.

Keveréktartály (adagoló garat): Az adagoló garat belépő része adagolóléces adagolórendszerrel van ellátva, amely a keveréket az adagoló garatból kiüríti és az elosztócsigába továbbítja.

A befogadóképesség kb. 15,0 t.

A jobb ürítés és a keverék egyenletes adagolása végett az adagoló garat oldalsó részei hidraulikus úton egyenként behajthatók.

Az első adagoló garat hidraulikus energiával működtetett (O) falai gondoskodnak arról, hogy az adagoló garatok elülső részében ne maradjon vissza anyag.

Keverékadagolás: A finiser két darab egymástól függetlenül hajtott adagolóléces adagolószalaggal rendelkezik, amelyek a keveréket adagolják a adagoló garatból az elosztócsigákba.

Az adagolási mennyiséget, ill. sebességet a gép a töltési magasság letapogatásával teljesen önműködően szabályozza bedolgozás alatt.

A hajtás iránya megfordítható (O).

Elosztócsigák: Az elosztócsigák hajtása és működtetése független az adagolóléces adagolószalagoktól. A bal és jobb oldali csiga-fél külön kapcsolható. A hajtás teljes egészében hidraulikus.

Az adagolási irányt tetszés szerint befelé vagy kifelé irányuló adagolásra lehet módosítani. Ezáltal a gép akkor is megfelelő módon ellátható keverékkel, ha az egyik oldalon különösen sok keverékre van szükség. A csiga fordulatszámát a keverék folyása szabályozza fokozatmentesen letapogatók segítségével.

Csiga magasságállító és szélesítő: A csiga magasságállító és -szélesítő segítségével a gép optimálisan hozzá igazítható a legkülönbözőbb bedolgozási vastagságokhoz és szélességekhez.

Az elosztó csigához különféle átmérők kaphatók (O)

A racsnis állításkor a magasságot a hátfal vezetőtámjain lévő feszítőzáras orsók állítják be.

Egy másik (O) hidraulika hengerekkel készülő kivitelben a magasságot a kezelőpulttól lehet állítani.

A különböző bedolgozási szélességekhez való igazítást segíti, hogy különböző állandó hosszúságú csigadarabok egyszerűen rá- és leszerelhetők.

Szintező rendszer/oldallejtés szabályozó: Az (O) oldallejtés szabályozóval lehet vezérelni a vonáspontot tetszés szerint a bal vagy jobb oldalon az ellenkező oldalhoz képest meghatározott különbség tartásával.

A használt érték meghatározásához a két darab vonó gerenda oldallejtési rudazattal van összekötve.

Az oldallejtés szabályozó mindig a simítópad magasság-állítóval együtt dolgozik a mindenkori szemközti oldalon.

A főtartó vonáspont (vonógörgő) magasságállítója vezérli a keverék bedolgozási vastagságát ill. a simítópad lehúzó magasságát.

A működtetés mindkét oldalon elektrohidraulikus elven történik és tetszés szerint történhet kézzel (billenőkapcsolóval) vagy automatikusan (elektronikus magasságjeladóval).

Főtartók / simítópad emelő berendezés:A simítópad emelő berendezéssel lehet felemelni a simítópadot a szállításhoz. A simítópad ráállítási szögét a főtartón lévő excenteres állítószerkezet segítségével lehet változtatni.

A bedolgozási feltételek követelményeitől függően a főtartót hátra, ill. előre lehet állítani. A hátra állítással megnagyobbodik a csiga és pad közti anyagfogadó tér.

Simítópad leállító automata és simítópad terhelő/mentesítő: A simítópad leállító automatával kerülhető el, hogy a simítópad esetleg lenyomódjon a megállításkor. A finiser (tgk csere céljából történő) megállításkor a simítópad úszóállásban marad, és mentesítő nyomás alá kerül, így elkerülhető, hogy a simítópad megállás közben utánnyomjon a burkolatra.

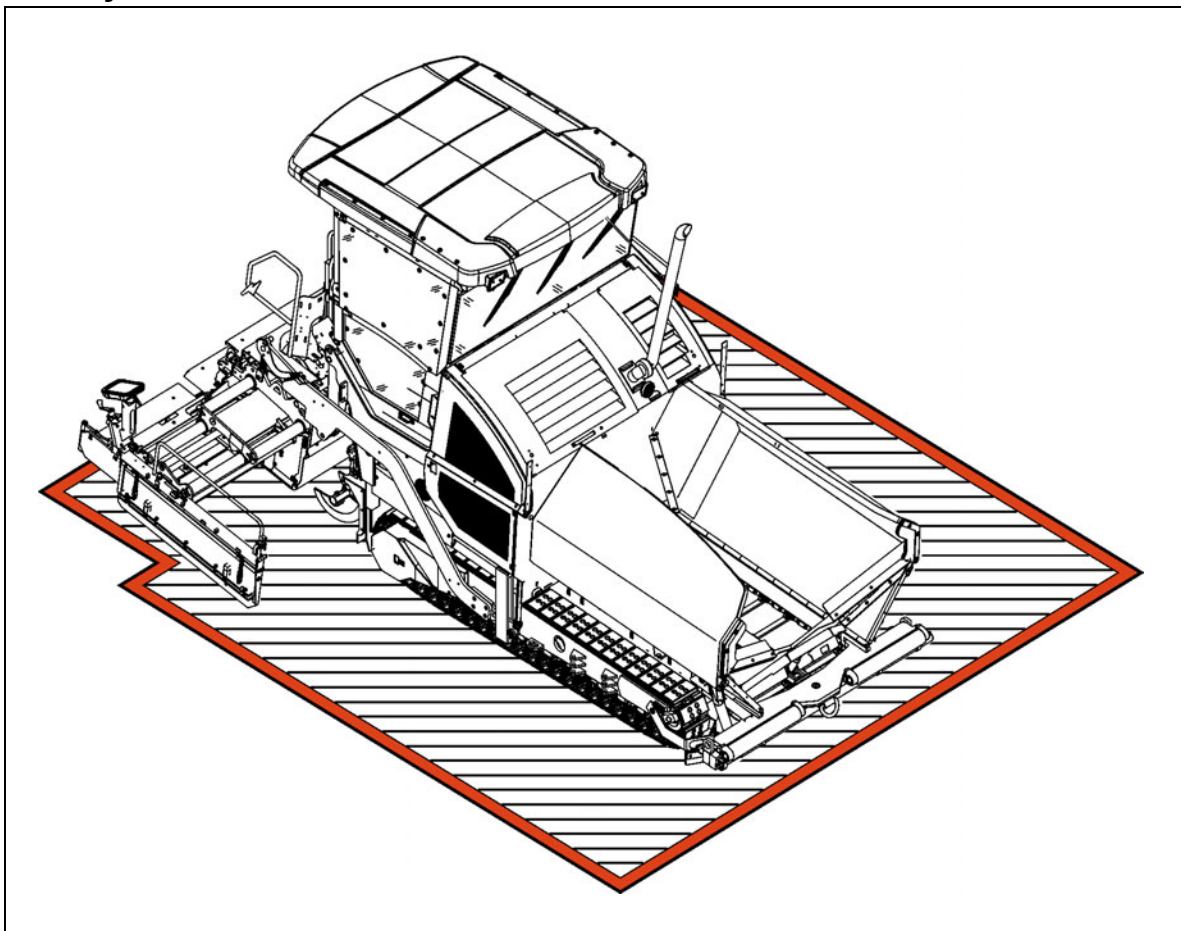
A simítópad mentesítő rákapcsolásával a menetelőmű nagyobb terhelést kap, így jobb vontatás érhető el.

A simítópad terhelő rákapcsolásával jobb tömörítés érhető el különböző bedolgozási esetekben.

Aszfaltgőz elszívó berendezés (O): Az anyagtovábbító alagútban beépített elszívó berendezés elszívja és elvezeti az aszfaltgőzöket.

Központi kenőberendezés (O): Nagy kenőanyag tartállyal ellátott központi kenőszivattyú látja el zsírral az egyes kenőköröket különböző elosztók bevonásával. A gyakori karbantartást igénylő kenési helyek (pl. csapágyak) beállítható időközönként kapnak kenőanyagot.

3 Veszélyzónák



FIGYELMEZTETÉS

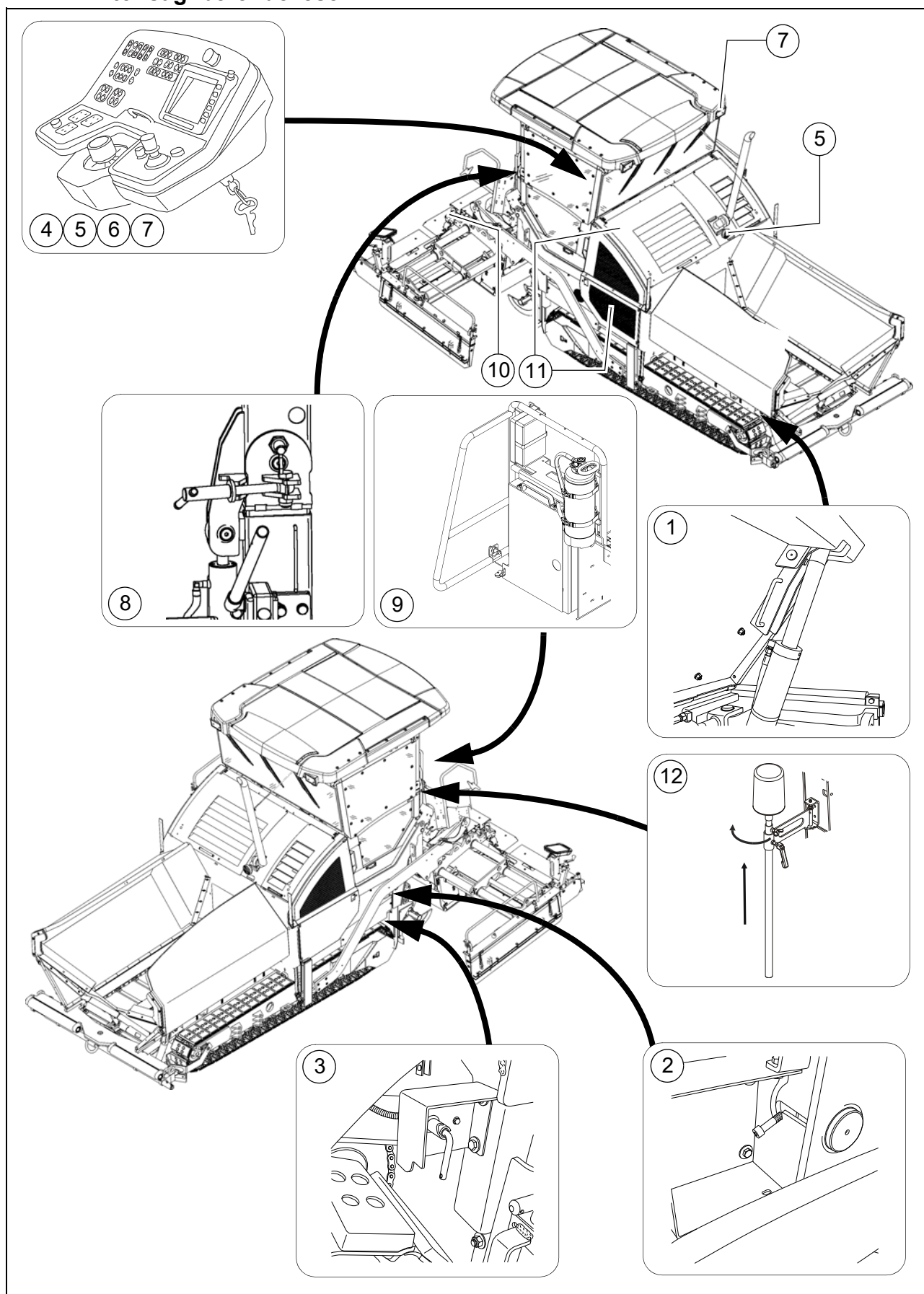
A veszélyzónában lévőket veszély fenyegeti



A gép mozgásai és műveletei súlyos vagy halálos kimenetelű sérüléseket okozhatnak a veszélyzónában tartózkodóknak!

- Üzemelés alatt tilos tartózkodni a veszélyzónában!
- Üzemelés alatt csak a gép vezetője és a simítópád kezelő személyzete tartózkodhat a gépen vagy a veszélyzónában. A gép vezetőjének és a simítópád kezelő személyzetének a mindenkor kezelőhelyeken kell tartózkodnia.
- A gép elindítása, vagy a gép mozgásba helyezése előtt biztosítsa, hogy senki ne tartózkodjék a veszélyzónában.
- A gép vezetője ügyeljen arra, hogy senki ne tartózkodjon a veszélyzónában.
- Mielőtt beindítaná a gépet, jelezzen a kürttel.
- Fogadja meg az útmutatóban és a biztonsági kézikönyvben felsorolt összes útmutatást.

4 Biztonsági berendezések



Tét.	Megnevezés	
1	Adagoló garat szállítási biztosítása	**
2	Főtartó reteszelés, mechanikus / hidraulikus (O)	**
3	Főkapcsoló	
4	Vészkipcsoló gomb	
5	Kürt	
6	Gyújtáskapcsoló kulcs	
7	Világítás	**
8	Esővédő tető reteszelés (O)	**
9	Tűzoltó készülék (O)	
10	Simítópad vészvillogója (O)	**
11	Fedők, oldalfalak, burkolatok	**
12	Forgó-villogó lámpa (O)	

** Egy-egy a gép mindkét oldalán



Biztonságosan csak akkor lehet dolgozni a géppel, ha a kezelő- és biztonsági berendezések, valamint a helyesen elhelyezett védőberendezések kifogástalanul működnek.



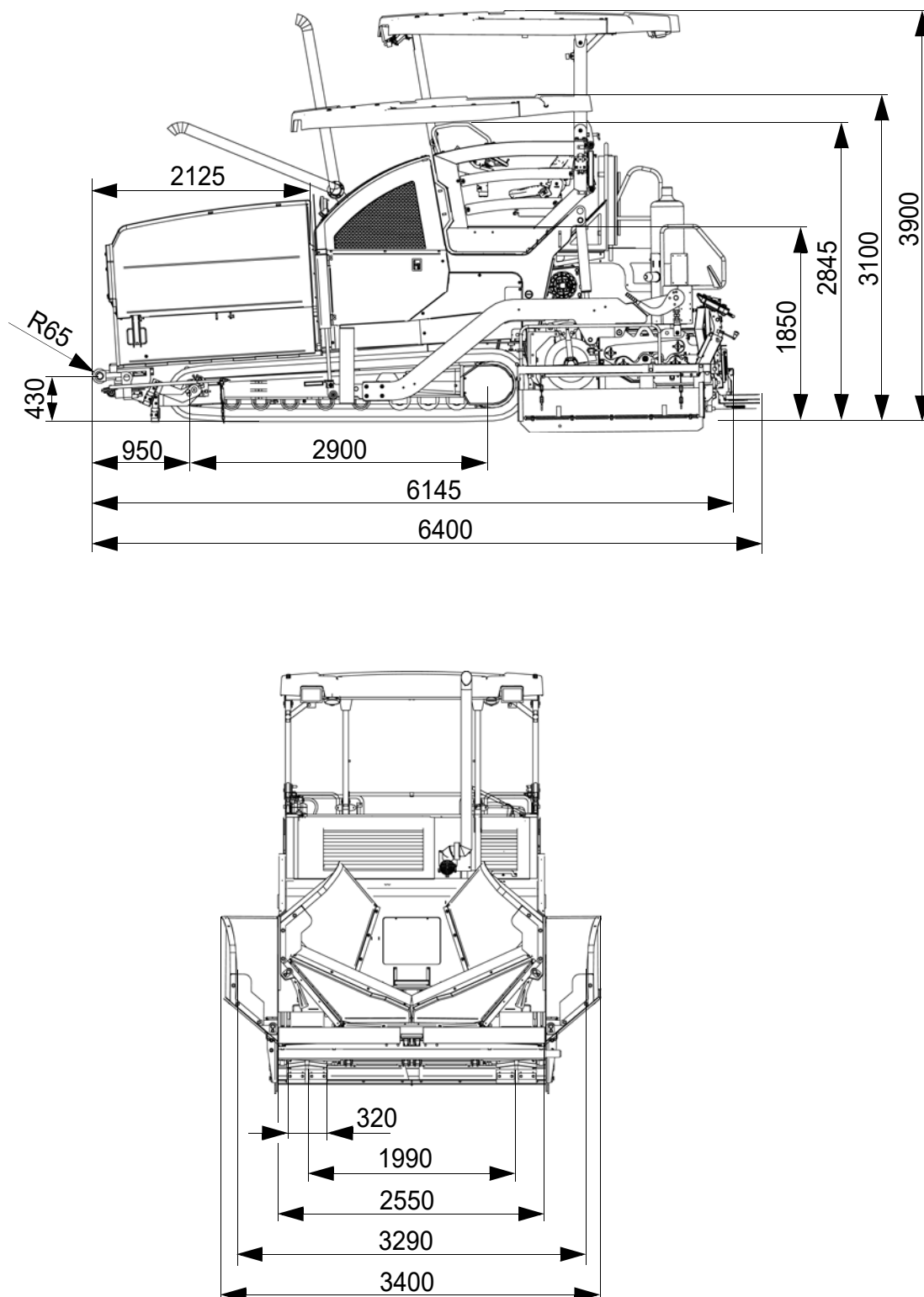
Ezeknek a berendezéseknek a működését rendszeresen át kell vizsgálni.



Az egyes biztonsági berendezések működésének leírása a későbbi fejezetekben található.

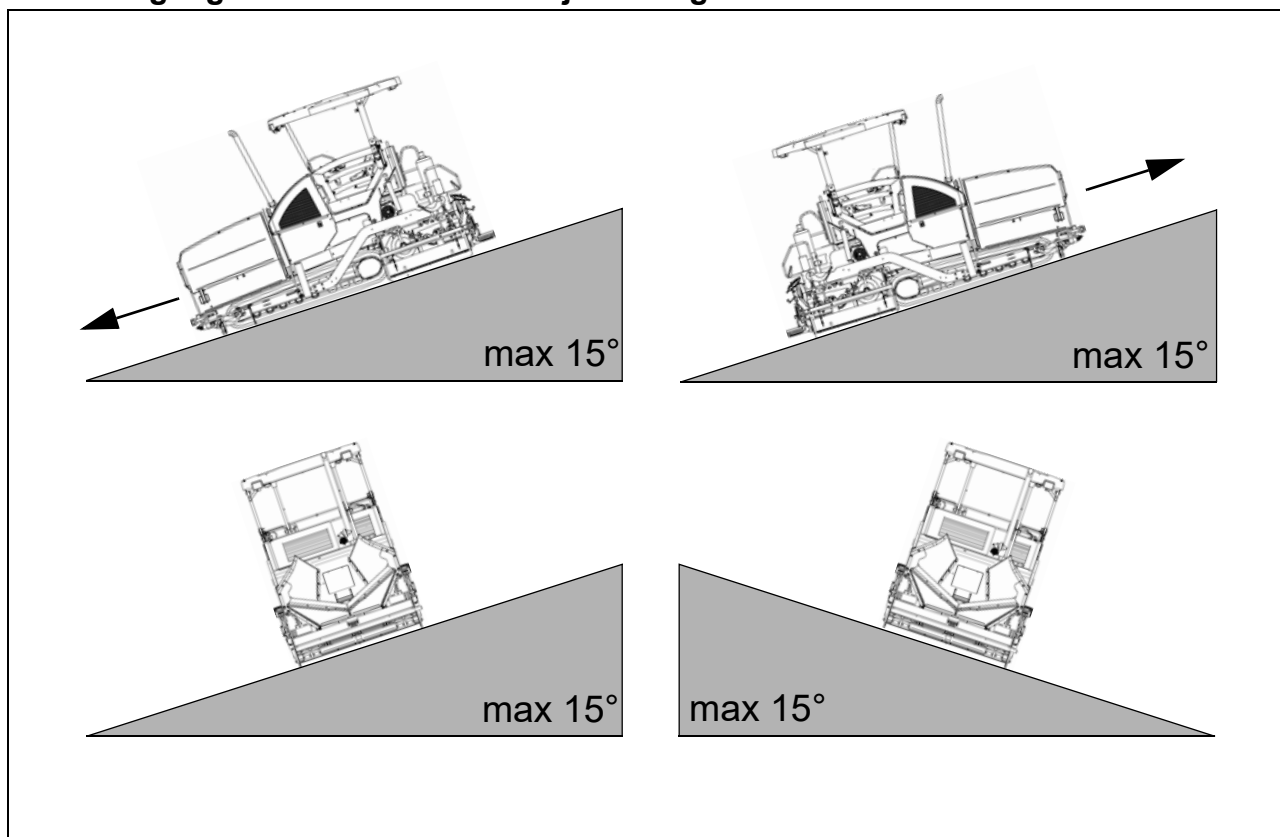
5 Az alapkivitel műszaki adatai

5.1 Méretek (minden méret mm-ben)



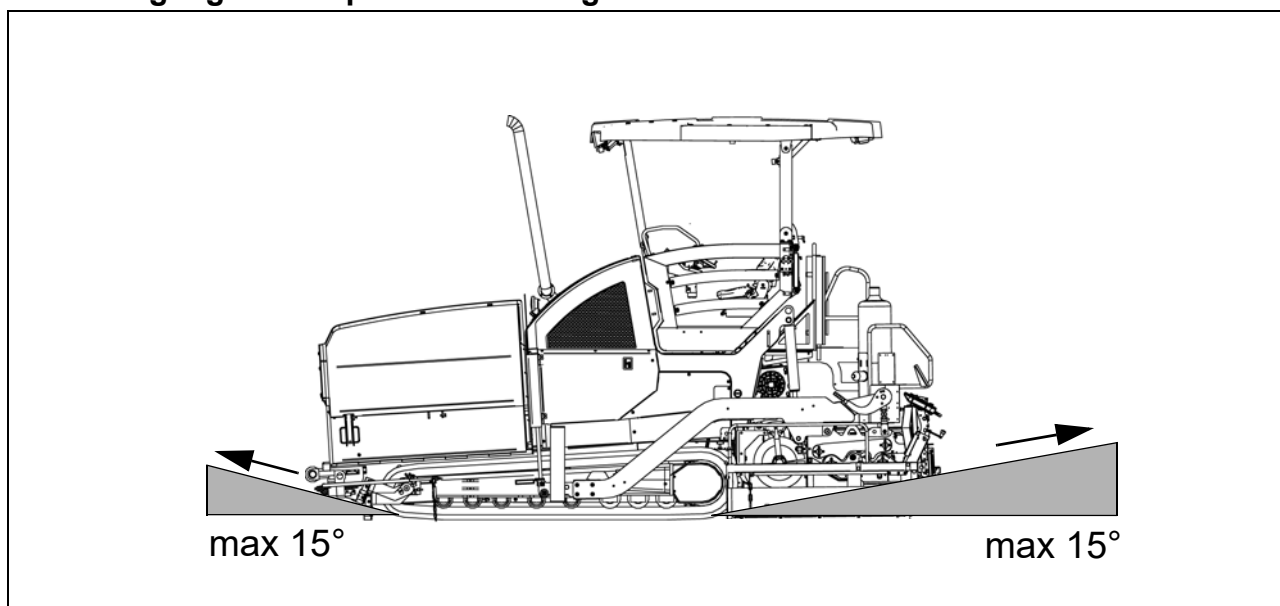
 Az illető simítópad műszaki adatait lásd a simítópad üzemeltetési útmutatójában.

5.2 Megengedett emelkedési és lejtési szög



 Mielőtt a ferde helyzetben (emelkedőn, lejtőn álló, vagy oldalra dőlő) gépet a megadottnál nagyobb értékkel üzemeltetni kezdené, beszélje át a dolgot a gép gyártójának vevőszolgálatán!

5.3 Megengedett kapaszkodási szög



5.4 SD2500C tömegadatai (valamennyi érték t-ban)

Finiser simítópád nélkül	kb. 14,8
Finiser simítópáddal: - V5100	kb. 18,5
Ráépíthető darabokkal, max. munkaszélességnél, plusz max.	kb. xxx
Megtöltött adagoló garattal plusz max.	kb. 15,0

 Az illető simítópád és a simítópád egyes részeinek tömegadatait lásd a simítópádok üzemeltetési útmutatójában.

5.5 SD2500CS tömegadatai (valamennyi érték t-ban)

Finiser simítópád nélkül	kb. 14,8
Finiser simítópáddal: - V5100	kb. 18,5
Ráépíthető darabokkal, max. munkaszélességnél, plusz max.	kb. xxx
Megtöltött adagoló garattal plusz max.	kb. 15,0

 Az illető simítópád és a simítópád egyes részeinek tömegadatait lásd a simítópádok üzemeltetési útmutatójában.

5.6 SD2500C teljesítményadatai

alkalmazott simítópad	alapszélesség (szűkítőpapucskok nélkül)	minimális bedolgozási szélesség (szűkítőpapucssal)	hidraulikusan, fokozatmentesen állítható ...-ig	max. munkaszélesség (ráépített darabokkal)	
V5100TV(E)	2,55	2,05	5,10	8,80	m
V5100TV	2,55	2,05	5,10	8,80	m
V6000TV(E)	3,00	2,50	6,00	9,00	m
V6000TV	3,00	2,50	6,00	9,00	m

Továbbítási sebesség	0 - 4	km/ó
Munkasebesség	0 - 28	m/perc
Bedolgozási vastagság	-150 - 320	mm
Max. szemcsenagyság	40	mm
Elméleti bedolgozási teljesítmény	650	t/ó

5.7 SD2500CS teljesítményadatai

alkalmazott simítópad	alapszélesség (szűkítőpapucskok nélkül)	minimális bedolgozási szélesség (szűkítőpapucssal)	hidraulikusan, fokozatmentesen állítható ...-ig	max. munkaszélesség (ráépített darabokkal)	
V5100TV(E)	2,55	2,05	5,10	8,80	m
V5100TV	2,55	2,05	5,10	8,80	m
V6000TV(E)	3,00	2,50	6,00	9,70	m
V6000TV	3,00	2,50	6,00	9,70	m
R300TV(E)	3,00	-	-	10,00	m
R300TV	3,00	-	-	10,00	m

Továbbítási sebesség	0 - 4	km/ó
Munkasebesség	0 - 28	m/perc
Bedolgozási vastagság	-150 - 320	mm
Max. szemcsenagyság	40	mm
Elméleti bedolgozási teljesítmény	800	t/ó

5.8 Haladó mű/Menetelő mű

Hajtás	Hidrosztatikus hajtás, amely fokozatmentesen szabályozható
Futómű	Két darab egyenként meghajtott lánc talpas futómű gumi-tárolós futómű láncokkal
Fordulóképesség	Helyben forgás
Sebesség	lásd fenn

5.9 SD2500C motor

Márka/Típus	Cummins QSB 6.7-C173
Kivitel	6-heng. (vízhűtéses) dízel motor
Teljesítmény	129 KW / 175 LE (2200 1/percnél)
Károsanyag kibocsátás az alábbi-val összhangban:	EU 3A / Tier 3
Üzemanyag fogyasztás teljes terhelésnél	34,5 l/ó
Üzemanyag fogyasztás 2/3-os terhelésnél	23,0 l/ó
Üzemanyag tartály töltési mennyisége	(lásd F. fejezetet)

5.10 SD2500CS motor

Márka/Típus	Cummins QSB 6.7-C190
Kivitel	6-heng. (vízhűtéses) dízel motor
Teljesítmény	142 KW / 193 LE (2200 1/percnél)
Károsanyag kibocsátás az alábbi-val összhangban:	EU 3A / Tier 3
Üzemanyag fogyasztás teljes terhelésnél	39,6 l/ó
Üzemanyag fogyasztás 2/3-os terhelésnél	26,4 l/ó
Üzemanyag tartály töltési mennyisége	(lásd F. fejezetet)

5.11 Hidraulikus berendezés

Nyomásfejlesztő	Elosztóművel hajtott hidro-szivattyúk (közvetlenül a motorra ráperemezve)
Nyomáselosztó	Hidraulikus körök az alábbiak részére: - Haladómű - Csiga - Adagolóléc - Döngölő, vibrációs készülék - Munkaműveletek - Szellőző - Tengelykapcsoló - további hidraulikus körök rendelhető tartozékokhoz
Hidraulikus olaj-tartály töltési mennyisége	(lásd F. fejezetet)

5.12 Keveréktartály (adagoló garat)

Úrtartalom	kb. 6,5 m ³ = kb. 15,0 t
Legkisebb belépési magasság, középen	555 mm
Legkisebb belépési magasság, kívül	560 mm
Adagoló garat szélessége kívül, kinyitva	3610

5.13 Keverék-adagolás

Típus	Kettős szállítószalag
Szélesség	2 x 655 mm
Adagolóléces adagolószalagok	Bal és jobb oldalon külön-külön kapcsolhatók
Hajtás	Hidrosztatikus hajtás, amely fokozatmentesen szabályozható
Szállított mennyiség vezérlése	Teljesen automatikus, beállítható kapcsolási pontokkal

5.14 Keverék elosztása

Csigaátmérő	380 mm
Hajtás	Hidrosztatikus központi hajtás, amely fokozatmentesen szabályozható az adagolóléctől függetlenül a csiga-felek szemben járási irányra kapcsolhatók megfordítható forgásirány
Szállított mennyiség vezérlése	Teljesen automatikus, beállítható kapcsolási pontokkal
Csigamagasság állítás	- mechanikailag
Csigaszélesítés	Ráépíthető darabokkal (lásd a csiga-ráépítési tervet)

5.15 Simítópad emelő berendezés

Különleges műveletek	Nyugalomban: - simítópad leállítás - simítópad leállítás előfeszítéssel (max. nyomás 50 bar) Bedolgozáskor: - simítópad terhelés - simítópad mentesítés (max. nyomás 50 bar)
Szintező rendszer	Gépi magasságjel-adó Külön rendelhető rendszerek oldallejtés szabályozással vagy anélkül

5.16 Villamos berendezés

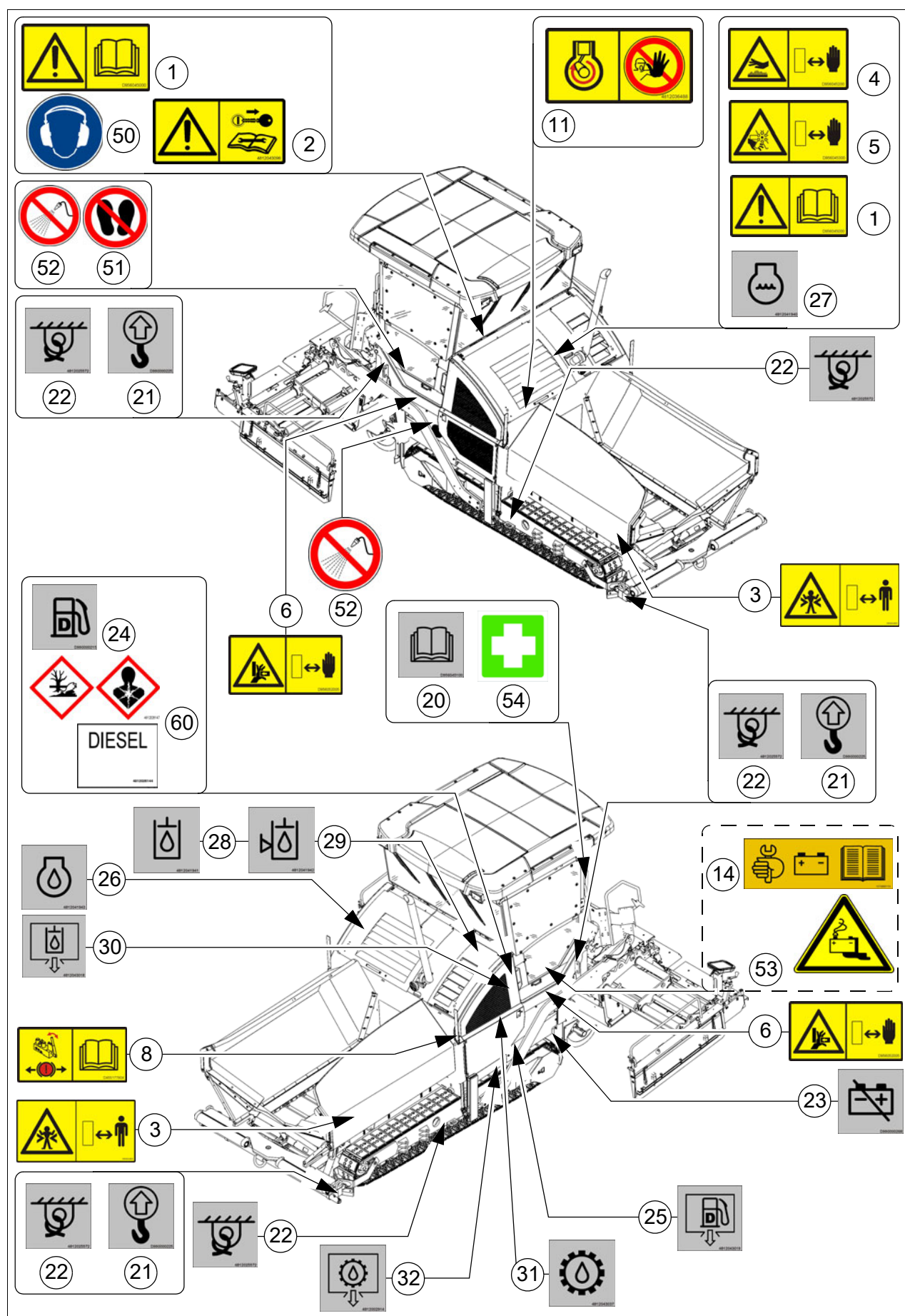
Fedélzeti feszültség	24 V
Telepek	2 x 12 V, 88 Aó
Generátor (O)	25 kVA / 400 V 33 kVA / 400 V

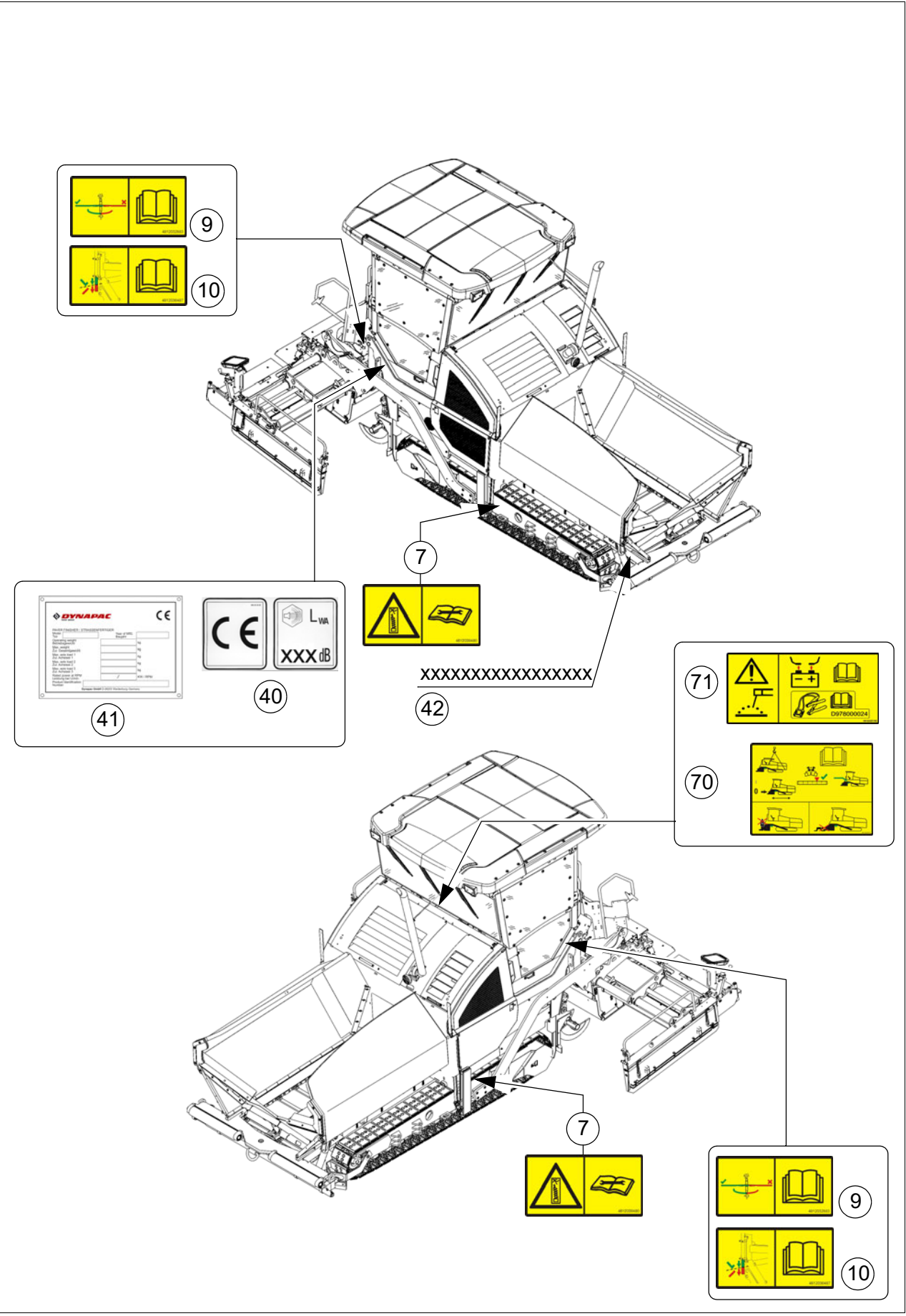
5.17 Tiltott hőmérséklettartományok

Használati	-5°C / +45°C
Tárolási	-5°C / +45°C

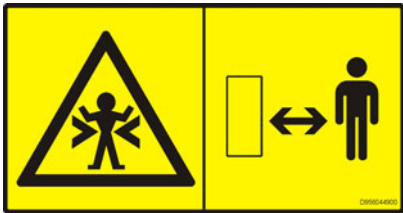
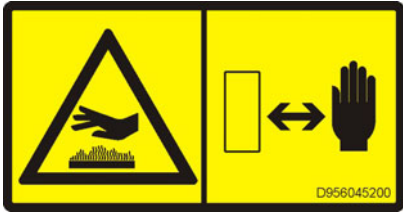
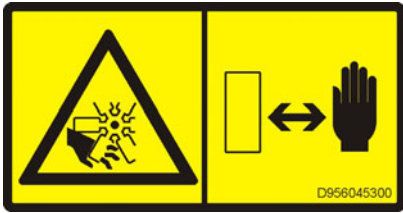
6 Jelölési helyek

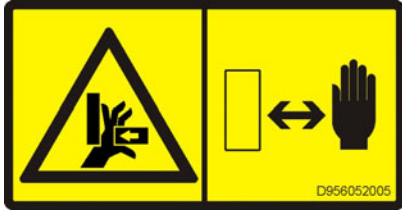
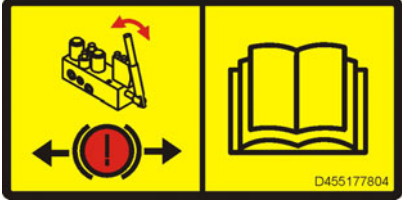
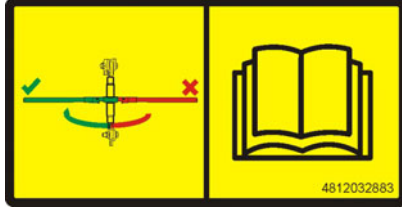
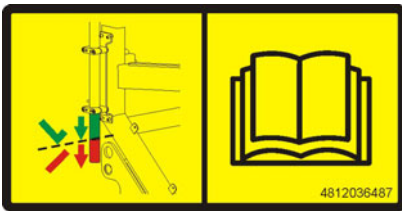
	A gép hiányzó vagy félreérthető jelzőtáblái veszélyforrást jelentenek
	A gép jelzőtábláinak hiánya vagy félreérthető volta sérülés-veszéllyel fenyeget! - Ne távolítsa el a gép óva intő vagy eligazító tábláit. - A megrongálódott vagy elveszett óva intő vagy eligazító táblákat haladéktalanul pótolni kell. - Ismerkedjen meg az óva intő és eligazító táblák jelentésével és elhelyezkedésével. - Fogadja meg az útmutatóban és a biztonsági kézikönyvben felsorolt összes útmutatást.

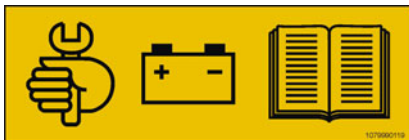




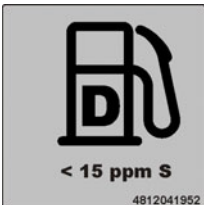
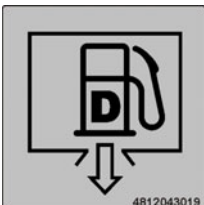
6.1 Figyelmeztető táblák

Sz.	Piktogram	Jelentés
1		- Figyelmeztetés - Üzemeltetési útmutató! A szakszerűtlen kezelés veszéllyel fenyeget. Mielőtt üzembe helyezné a gépet, a gép kezelő személyzetének el kell olvasnia és meg kell értenie a gép biztonsági-, kezelési- és karbantartási útmutatóját! A kezelési útmutatások és óva intések figyelmen kívül hagyása életveszélyes sérülésekhez, sőt, akár halálos baleset is vezethet. Az elvesztett üzemeltetési útmutatókat haladéktalanul pótolja! A gondos viselkedés az Ön személyes felelőssége!
2		- Figyelmeztetés! Karbantartási vagy javítási munkák elkezdése előtt kapcsolja le a hajtómotort és húzza ki a gyújtáskapcsoló kulcsát! A járó hajtómotor, vagy a bekapcsolt műveletek életveszélyes sérülésekhez, sőt, akár halálos baleset is vezethetnek! Kapcsolja le a hajtómotort és húzza ki a gyújtáskapcsoló kulcsát.
3		- Figyelmeztetés - Összelapítás veszély! Az összelapítási helyen életveszélyes sérülést, sőt, akár halálos baleset is lehet szenvedni! Tartson biztonságos távolságot a veszélyzónától!
4		- Figyelmeztetés! Forró felület! Égési sérülések veszélye! A forró felületek életveszélyes sérülésekhez vezethetnek! Tartsa a kezét biztonságos távolságban a veszélyzónától! Használjon védőruházatot vagy védőfelszerelést!
5		- Figyelmeztetés! Ventilátor veszély! A forgó ventilátorok életveszélyes sérülésekhez, így például az ujjak és a kéz elvágásához vagy csonkolásához vezethetnek. Tartsa a kezét biztonságos távolságban a veszélyzónától!

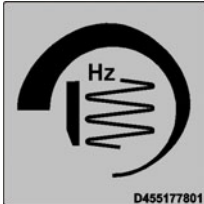
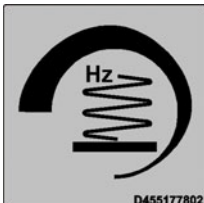
Sz.	Piktogram	Jelentés
6		- Figyelmeztetés! Balesetveszély! A gép kézzel elérhető mozgó részei összelapíthatják az ujjakat és kezet! Az összelapítási helyen életveszélyes, csonkolásos ujj- vagy kézsérüléseket lehet szenvedni. Tartsa a kezét biztonságos távolságban a veszélyzónától!
7		- Figyelmeztetés! Rugóterhelésű alkatrész! A munkák szakszerűtlen kivitelezése életveszélyes sérülésekhez, sőt, akár halálos balesethez vezethet. Fogadja meg a karbantartási útmutatót!
8		- Vigyázat! A szakszerűtlen vontatás veszéllyel fenyeget! A gépmozgások életveszélyes sérülésekhez, sőt akár halálos balesethez vezethetnek. Vontatás előtt ki kell oldani a menetelőmű fékjét. Fogadja meg az üzemeltetési útmutatót!
9		- Vigyázat! Az alkatrészecskék ütközhetnek egymással! A racsnis hajtókart mindig be kell fordítani. Fogadja meg az üzemeltetési útmutatót!
10		- Vigyázat! Az alkatrészecskék ütközhetnek egymással! A Powermoon állványt helyes módon kell felszerelni. Fogadja meg az üzemeltetési útmutatót!
11		- Figyelmeztetés! A járó hajtómotor veszéllyel fenyeget! A járó hajtómotor életveszélyes sérülésekhez, sőt akár halálos balesethez vezethet. Járó hajtómotornál tilos felnyitni a motorháztetőt!

Sz.	Piktogram	Jelentés
12		- Figyelmeztetés! A hidraulikus akkumulátor és a nyomás alatt álló hidraulikus olaj veszéllyel fenyeget! A nagy nyomáson kilépő hidraulikus olaj a bőrön át behatolhat a szervezetbe és életveszélyes sérülésekhez, sőt, akár halálos balesethez vezethet. Fogadja meg az üzemeltetési útmutatót!
13		- Figyelmeztetés! A vízzel töltött abroncsok veszéllyel fenyegetnek! A vízzel töltött abroncsok szakszerűtlen kezelése életveszélyes sérülésekhez, sőt, akár halálos balesethez vezethet. Fogadja meg az üzemeltetési útmutatót!
14		- Az indító akkumulátorok karbantartása! Karbantartási munkák esedékesek az indító akkumulátorokon! A karbantartási útmutatót fogadja meg!

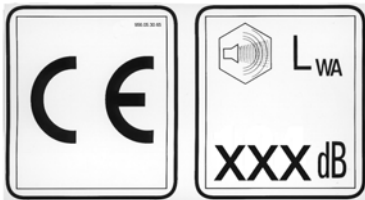
6.2 Tájékoztató táblák

Sz.	Piktogram	Jelentés
20	 D956045100	- Üzemeltetési útmutató A tárolórekesz helyzete.
21	 D990000225	- Emelési pont A gépet csak ezeknél a függesztési pontoknál fogva szabad felemelni!
22	 4812025572	- Lekötési pont A gépet csak ezeken a függesztési pontokon szabad lekötni!
23	 D990000268	- Akkumulátor-leválasztó kapcsoló Az akkumulátor-leválasztó kapcsoló helyzete.
24	 D990000215	- Dízel üzemanyag A betöltő hely helyzete.
24	 4812041952	- Dízel üzemanyag, kéntartalom < 15 ppm A betöltő hely helyzete, adata.
25	 4812043019	- Üzemanyag-leeresztő hely A leeresztő hely helyzete.

Sz.	Piktogram	Jelentés
26		- Motorolaj A betöltő- és ellenőrzőhely helyzete.
27		- Motor hűtővíz A betöltő- és ellenőrzőhely helyzete.
28		- Hidraulikus olaj A betöltő hely helyzete.
29		- Hidraulikus olaj szintje Ellenőrzőhely helyzet.
30		- Motorolaj-leeresztő hely A leeresztő hely helyzete.
31		- Hajtóműolaj A betöltő- és ellenőrzőhely helyzete.
32		- Hajtómű olajleeresztő hely A leeresztő hely helyzete.

Sz.	Piktogram	Jelentés
33		- Döngölő, fordulatszám beállító A fordulatszám beállító helyzete.
34		- Fordulatszám beállító, vibráció A fordulatszám beállító helyzete.

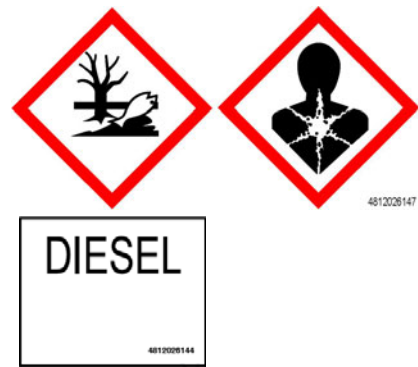
6.3 CE jelölés

Sz.	Piktogram	Jelentés
40		- CE, hangteljesítmény szint

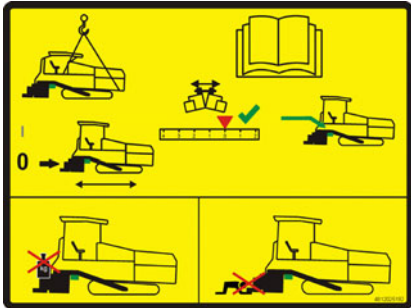
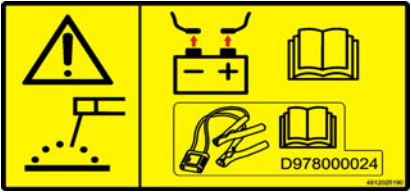
6.4 Rendelkező táblák, tiltó táblák, figyelmeztető táblák

Sz.	Piktogram	Jelentés
50		- Viseljen hallásvédő eszközt!
51		- A területre belépni tilos!
52		- Ne fröcskölje le vízzel a területet vagy alkatrészt!
53		- Figyelmeztetés akkumulátorok lehetséges veszélyeire!
54		- Elsősegély doboz

6.5 Veszélyjelző jelképek

Sz.	Piktogram	Jelentés	Sz.
60			- XN: Egészséget fenyegető veszély! A szervezetbe jutott anyag egészségkárosodást okozhat! Az anyag izgató hatással van a bőrre, szemre és légzőszervekre; gyulladásokat okozhat Kerülje az érintkezést a testével, a gőzök belélegzését is. Rosszullét esetén menjen orvoshoz. - N: Környezetre veszélyes anyagok! A környezetbe jutva az ökoszisztéma azonnali vagy későbbi károsodását idézheti elő. A veszélyeztetés fokától függően ne hagyja a csatornahálózatba, talajba vagy környezetbe jutni. A különleges ártalmatlanítási előírásokat tartsa be! - A dízel üzemanyag megfelel az EN590-nek

6.6 További óva intések és kezelési útmutatások

Sz.	Piktogram	Jelentés
70		- Figyelmeztetés! Az alá nem támasztott simítópad veszéllyel fenyeget! A lesüllyedő simítópad életveszélyes sérülésekhez, sőt akár halálos balesethez vezethet! A főtartó reteszelését csak az útprofil „nulla” beállításánál helyezze be. A főtartó reteszelése csak a szállítás céljára szolgál! A simítópadot ne terhelje le vagy a simítópad alatt ne dolgozzon, ha csak a főtartó reteszelésével van biztosítva!
71		- Figyelem! A fedélzeti hálózat túlfeszültsége veszéllyel fenyeget! Hegesztési munkáknál, vagy az akkumulátorok töltésekor kösse ki az akkumulátorokat és elektronikát, vagy a hozzátartozó útmutató követésével használja a D978000024 szervizőrt

Sz.	Piktogram	Jelentés
74		- Az „abroncsnyomás / munkaszélesség / sebesség előválasztás” áttekintése
74		- Az „abroncsnyomás / munkaszélesség / sebesség előválasztás” áttekintése
75		- Motorindítás - minden kapcsoló nulla állásban! Rákapcsolt műveletekkel nem indítható a hajtómotor. Fogadja meg az üzemeltetési útmutatót!

6.7 Finiser típustáblája (41)

The diagram shows a rectangular type plate for a Dynapac PAVER/Finisher. It contains the following fields and labels:

- 1**: Points to the 'PAVER/FINISHER / STRASSENFERTIGER' title.
- 2**: Points to the 'Year of Mfg / Baujahr' field.
- 3**: Points to the 'Operating weight / Betriebsgewicht' field.
- 4**: Points to the 'Max. weight / Zul. Gesamtgewicht' field.
- 5**: Points to the 'Max. axle load 1 / Zul. Achslast 1' field.
- 6**: Points to the 'Max. axle load 2 / Zul. Achslast 2' field.
- 7**: Points to the 'Max. axle load 3 / Zul. Achslast 3' field.
- 8**: Points to the 'Rated power at RPM / Leistung bei U/min' field.
- 9**: Points to the 'Product Identification Number' field.

The plate also features the Dynapac logo, a CE mark, and the company address: Dynapac GmbH D-26203 Wardenburg - Germany.

Tét.	Megnevezés
1	Finiser típusa
2	Gyártási év
3	Üzemi tömeg az összes ráépíthető darabbal, kg-ban
4	Megengedett legnagyobb össz tömeg, kg-ban
5	Az első tengely megengedett legnagyobb tengelyterhelése, kg-ban
6	A hátsó tengely megengedett legnagyobb tengelyterhelése, kg-ban
7	A szabadonfutó tengely megengedett legnagyobb tengelyterhelése, kg-ban (O)
8	Névleges teljesítmény kW-ban
9	Termékazonosító szám (PIN)



A finiseren benyomott jármű-azonosító számnak (PIN-nek) egyeznie kell a (9) termékazonosító számmal.

7 EN szabványok

7.1 SD2500C tartós hangnyomás szintje, Cummins QSB 6.7-C173



Ennél a finisernél hallásvédő eszközök viselése van előírva. A vezető fülében mérhető imissziós érték a különféle bedolgozási anyagok miatt erősen ingadozhat és a 85 dB(A)-t is meghaladhatja. Hallásvédő nélkül halláskárosodás jelentkezhethet. A finiser által kibocsátott hang nagyságát az EN 500-6:2006 tervezete és az ISO 4872 szerint, szabadtéri feltételek mellett mértük.

Hangnyomásszint a vezető helyén (fejmagasságban): $L_{AF} = 86,4$ dB(A)

Hangteljesítmény-szint: $L_{WA} = 106,8$ dB(A)

Hangnyomásszint a gépen

Mérőpont	2	4	6	8	10	12
Hangnyomásszint L_{AFeq} (dB(A))	71,8	73,6	76,6	76,0	74,4	74,4

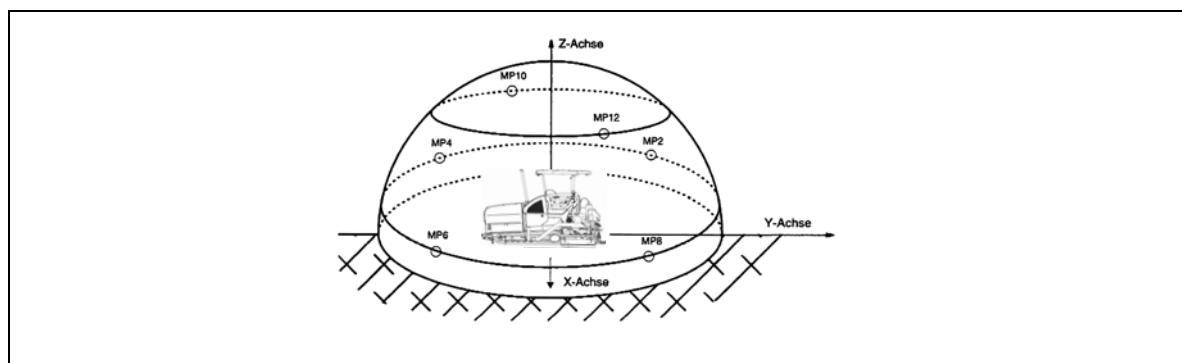
7.2 Üzemeltetési feltételek a mérések közben

A dízelmotor maximális fordulatszámmal járt. A simítópad munkaállásba volt leeresztve. A döngölő és vibrátor a maximális fordulatszám minimum 50 %-án, a csigák minimum 40 %-án és az adagolólécek minimum 10 %-án üzemeltek.

7.3 A méréspontok elrendezése

16 m sugarú, félgömb alakú mérőfelület. A gép középen volt. A mérőpontoknak a következő koordinátái voltak:

	2, 4, 6, 8 mérőpontok			10, 12 mérőpontok		
Koordináták	X	Y	Z	X	Y	Z
	$\pm 11,2$	$\pm 11,2$	1,5	- 4,32 + 4,32	+ 10,4 - 10,4	11,36 11,36



7.4 Az SD2500CS tartós hangnyomás szintje, Cummins QSB 6.7-C190



Ennél a finisernél hallásvédő eszközök viselése van előírva. A vezető fülében mérhető imissziós érték a különféle bedolgozási anyagok miatt erősen ingadozhat és a 85 dB(A)-t is meghaladhatja. Hallásvédő nélkül halláskárosodás jelentkezhet. A finiser által kibocsátott hang nagyságát az EN 500-6:2006 tervezete és az ISO 4872 szerint, szabadtéri feltételek mellett mértük.

Hangnyomásszint a vezető helyén (fejmagasságban): $L_{AF} = 86,7 \text{ dB(A)}$

Hangteljesítmény-szint: $L_{WA} = 106,9 \text{ dB(A)}$

Hangnyomásszint a gépen

Mérőpont	2	4	6	8	10	12
Hangnyomásszint L_{AFeq} (dB(A))	71,9	73,4	76,8	76,1	74,6	74,6

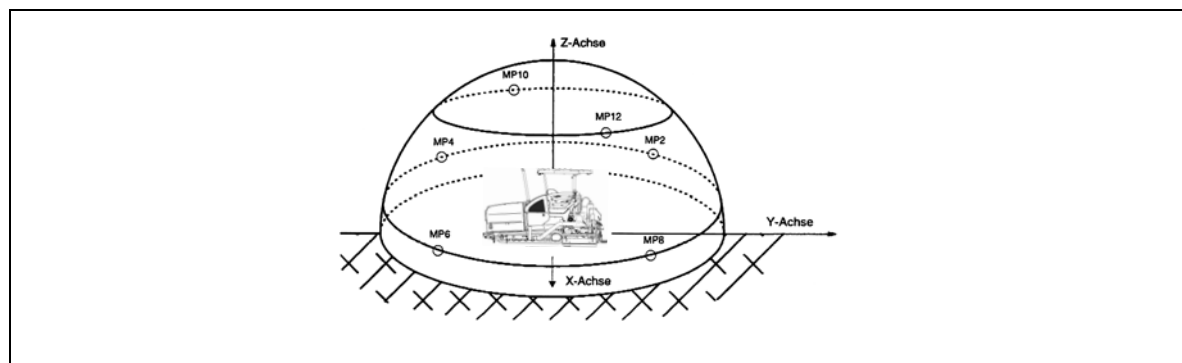
7.5 Üzemeltetési feltételek a mérések közben

A dízelmotor maximális fordulatszámmal járt. A simítópad munkaállásba volt leeresztve. A döngölő és vibrátor a maximális fordulatszám minimum 50 %-án, a csigák minimum 40 %-án és az adagolólécek minimum 10 %-án üzemeltek.

7.6 A méréspontok elrendezése

16 m sugarú, félgömb alakú mérőfelület. A gép középen volt. A mérőpontoknak a következő koordinátái voltak:

	2, 4, 6, 8 mérőpontok			10, 12 mérőpontok		
Koordináták	X	Y	Z	X	Y	Z
	$\pm 11,2$	$\pm 11,2$	1,5	- 4,32 + 4,32	+ 10,4 - 10,4	11,36 11,36



7.7 Egész testre átvihető rezgések

Rendeltetésszerű használat esetén a vezető helyén jelentkező gyorsulás a DIN EN 1032 értelmében nem lépi túl a $w = 0,5 \text{ m/s}^2$ súlyozott effektív értékeket.

7.8 Kézre-karra átvihető rezgések

Rendeltetésszerű használat esetén a vezető helyén jelentkező gyorsulás a DIN EN 20643 értelmében nem lépi túl a $w = 2,5 \text{ m/s}^2$ súlyozott effektív értékeket.

7.9 Elektromágneses összeférhetőség (EMC)

Az alábbi határértékek betartása a 2004/108 EK: jelű EMV irányelv védeltségi követelményeivel összhangban:

- Zavar sugárzás a DIN EN 13309 szerint:
 - < 35 dB $\mu\text{V/m}$ a 30 MHz - 1 GHz frekvenciáknál, 10 méteres mérőtávolságban
 - < 45 dB $\mu\text{V/m}$ a 30 MHz - 1 GHz frekvenciáknál, 10 méteres mérőtávolságban
- Zavarállóság elektrosztatikus kisüléssel (ESD) szemben a DIN EN 13309 szerint:
 - A $\pm 4\text{-KV}$ -os érintéses és a $\pm 4\text{-KV}$ -os levegő kisülések észrevehetően nem befolyásolták a finiser működését.
 - A módosítások betartása az „A” súlyozási kritérium szerint biztosítva van, azaz, a finiser a vizsgálat alatt továbbra is szabályszerűen dolgozik.

A finiser villamos vagy elektronikus elemeit és azok elrendezését csak a gyártó írásos jóváhagyásával szabad módosítani.

C 11 Szállítás

1 Biztonsági rendelkezések a szállításhoz



Ha szakszerűtlenül készítik elő a finisert és simítópadot, és szakszerűtlenül végzik a szállítást, balesetveszély áll fenn!

A finisert és simítópadot egészen az alapszélességig szerelje le. Minden kiálló alkatrészt (szintező automatikát, csiga végálláskapcsolót, határolólapokat stb.) szereljen le. Különleges engedéllyel történő szállításkor biztosítsa helyükön ezeket az alkatrészeket!

A adagoló garat-feleket csukja össze, és a adagoló garat szállítási biztosításait akassza be. A simítópadot emelje fel, és a simítópád szállítási biztosításait helyezze be. Az esővédő tetőt szerelje át, és a reteszelő csapszegeket dugja be.

Minden olyan alkatrészt, amelyek nincsenek fixen összekötve a finiserrel és simítópaddal, rakja el az e célra előírányzott ládákban és az adagoló garatban. Az összes burkolatot zárja le, és vizsgálja át, hogy nem tudnak-e kinyílni.

A Németországi Szövetségi Köztársaságban gázpalackok nem maradhatnak a finiseren vagy simítópádon szállításkor.

A gázpalackokat vegye le a gázberendezésről, és lássa el védősapkákkal. A gépet külön járművel szállítsa.

Rámpán történő felrakodáskor fennáll a veszélye, hogy a készülék lecsúszik, felbillen vagy lezuhan.

Hajtson vele óvatosan! Mindenkit tartson távol a veszélyzónától!

Közúton történő szállításkor még az alábbiak érvényesek:



A Németországi Szövetségi Köztársaságban lánc talpas finiserek **önálló járműként** elvben nem közlekedhetnek a közúti forgalomban.

Más országok ettől esetleg eltérő közlekedési törvényeit be kell tartani.

A gépkezelőnek ilyen típusú jármű vezetésére feljogosító vezetői engedéllyel kell rendelkeznie.

A kezelőpultnak a szemközti forgalom felé néző oldalon kell lennie, és ebben a helyzetében kell biztosítva lennie.

A fényszóróknak előírászerűen beállított állapotban kell lenniük.

A adagoló garatban csak a tartozék- és ráépíthető alkatrészeket szabad szállítani, keveréket, gázpalackokat nem!

A közúti forgalomban történő haladáskor esetleg kocsikísérőnek kell irányítania a gépkezelőt - különösen a kereszteződésekben és úttorkolatokban.

2 Szállítás mélyített rakterű kocsival

-  A finisert és simítópadot egészen az alapszélességig szerelje le, esetleg a határolólapokat is szerelje le.
A maximális kapaszkodási szög értékét a „Műszaki adatok” című szakaszban találja meg!
-  Az üzemanyagok töltési szintjét vizsgálja át, nehogy kilépjenek a ferde helyzetben történő haladáskor.
-  Olyan függesztő- és rakodóeszközöket kell alkalmazni, amelyek megfelelnek a hatályos baleset megelőzési előírások rendelkezéseinek!
-  A függesztő- és rakodóeszközök kiválasztásakor tekintetbe kell venni a finiser tömegét!

2.1 Előkészületek

- Finiser menetkész állapotba hozása (lásd a D. fejezetet).
- A finiserről és a simítópadról szereljen le minden kiálló vagy laza alkatrészt (lásd „Simítópad üzemeltetési útmutatója”-t is). Az alkatrészeket rakja el biztonságosan.

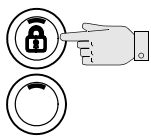
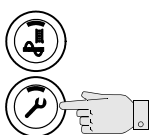
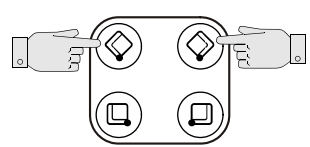
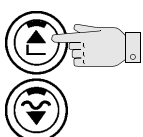
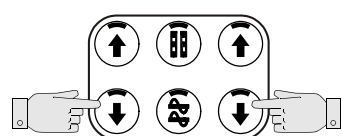
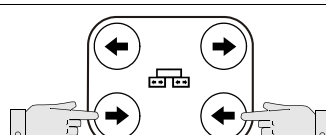
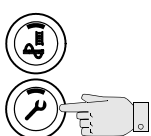
-  A csigát vigye el a legfelső állásába, nehogy ütközhessen más tárgyakkal!



Külön rendelt gázüzemű fűtőberendezéssel ellátott simítópadnál:

- A simítópad fűtés gázpalackjait vegye le:
 - A fő elzáró csapokat és palackszelepeket zárja el.
 - A palackszelepeket csavarja le, és a gázpalackokat vegye le a simítópadról.
 - A gázpalackokat szállítsa másik járművel, az összes biztonsági előírás betartásával.



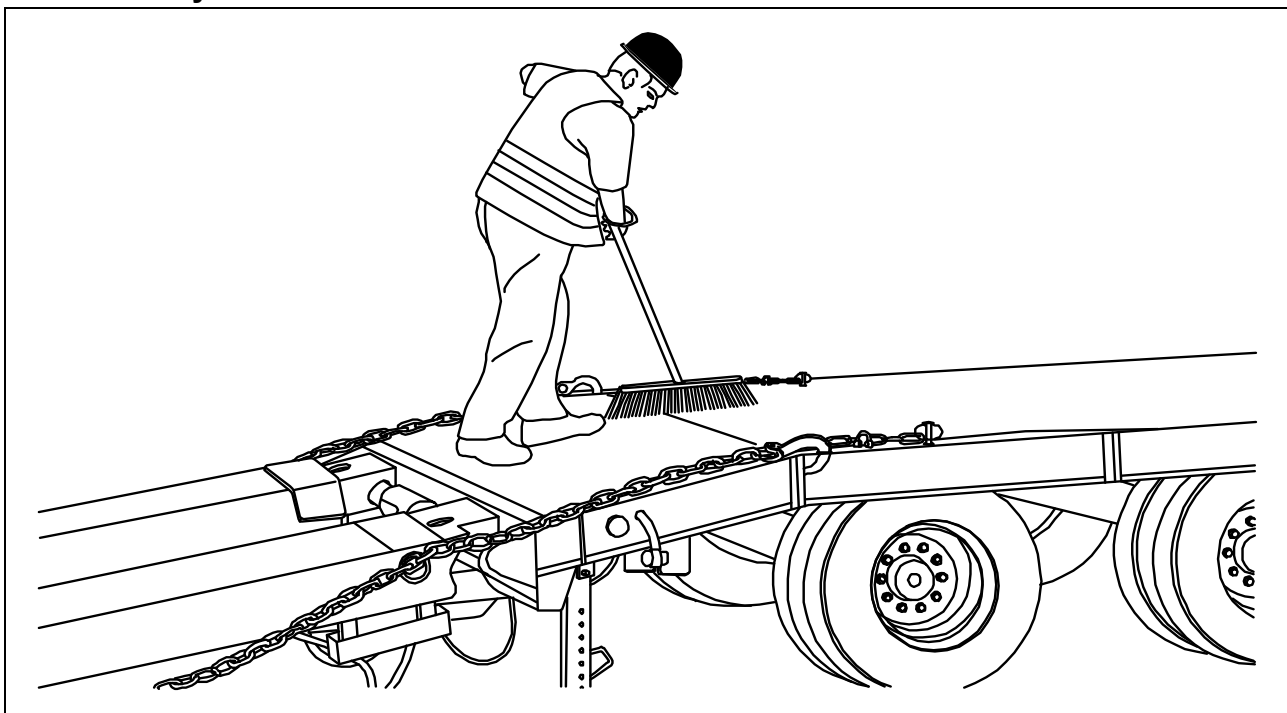
Tennivaló	Gombok
- Működészár hatástalanítása.	
- Beállító üzem beélesítése.	
- Az adagoló garat-feleket zárja be.	
- A adagoló garat mindkét szállítási biztosítását helyezze be.	
- A simítópadot emelje meg.	
- A szintező hengert tolja ki teljesen.	
- A simítópadot a finiser alapszélességéig tolja össze.	
- A működészárat hatástalanítsa.	



3 Rakománybiztosítás

-  Az alábbi fejtegetésekre, amelyek a gép mélyrakterű kocsin történő szállításakor alkalmazandó biztosítással kapcsolatosak, csupán a helyes rakománybiztosítás példájaként kell tekinteni.
-  A rakománybiztosítást és a rakománybiztosító eszközök helyes alkalmazását érintő helyi előírásokra mindig legyen tekintettel.
-  A szokásos haladási műveletekhez a teljes fékezések, a kitérő manőverek és a gyenge útviszonyok is hozzátartoznak.
-  A meghozandó szükséges intézkedéseknél célszerű a biztosítás különböző fajtáit (alakzárást, erőzárást, átlós lekötözést stb.) is igénybe venni, és azokat a szállító jármű tulajdonságaival összehangolni.
-  A mélyrakterű kocsinak kellő számú, LC 4000 daN szilárdságú lekötözési ponttal kell rendelkeznie.
-  A teljes magasság és a teljes szélesség nem haladhatja meg a megengedett határméreteket.
-  A kötöző láncok és kötöző hevederek végeit biztosítani kell véletlen kioldódás és leesés ellen!

3.1 A mélyrakterű kocsi előkészítése

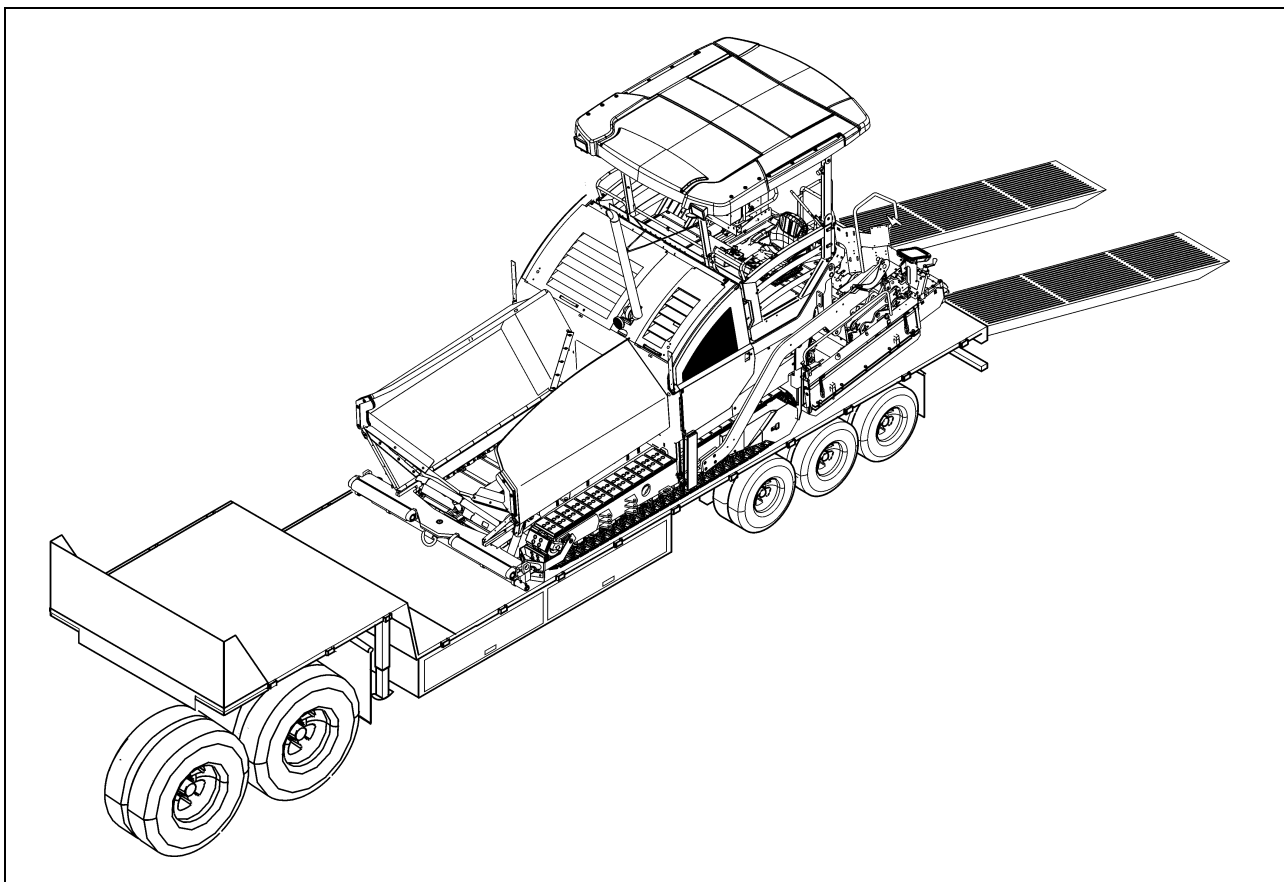


-  A rakodótér tisztára seprt padlóján nem lehetnek rongálódások, olajfoltok, iszapmaradványok, nedvnyomok (nyirkos lehet, de víz nem állhat rajta)!

3.2 Ráhajtás a mélyrakterű kocsira



Állapítsa meg, hogy senki sem tartózkodik a veszélyzónában a szállítókocsi megakadásakor.



ÚTMUTATÁS	Vigyázat! Az alkatrészek ütközhetnek egymással
	- Ha emelkedőn is fel kell hajtani, a pályatakarítót felső helyzetében rögzíteni kell.

- A mélyrakterű kocsira munkafokozatban, és alacsony motorfordulattal hajtson rá.

3.3 Kötözőeszközök

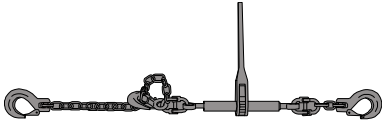
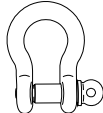
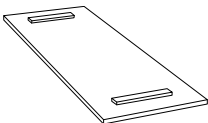
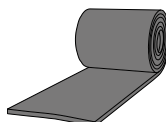
Erre a célra a jármű tartozékai közé tartozó rakománybiztosító eszközöket, kötöző hevedereket és kötöző láncokat használjuk. A rakománybiztosítás kivételétől függően esetleg további kengyelekre, szemes csavarokra, élvédő lemezekre és csúszásgátló szőnyegekre is szükség lehet.



A kötözőerőre és teherbírásra megadott értékeket kötelező betartani!



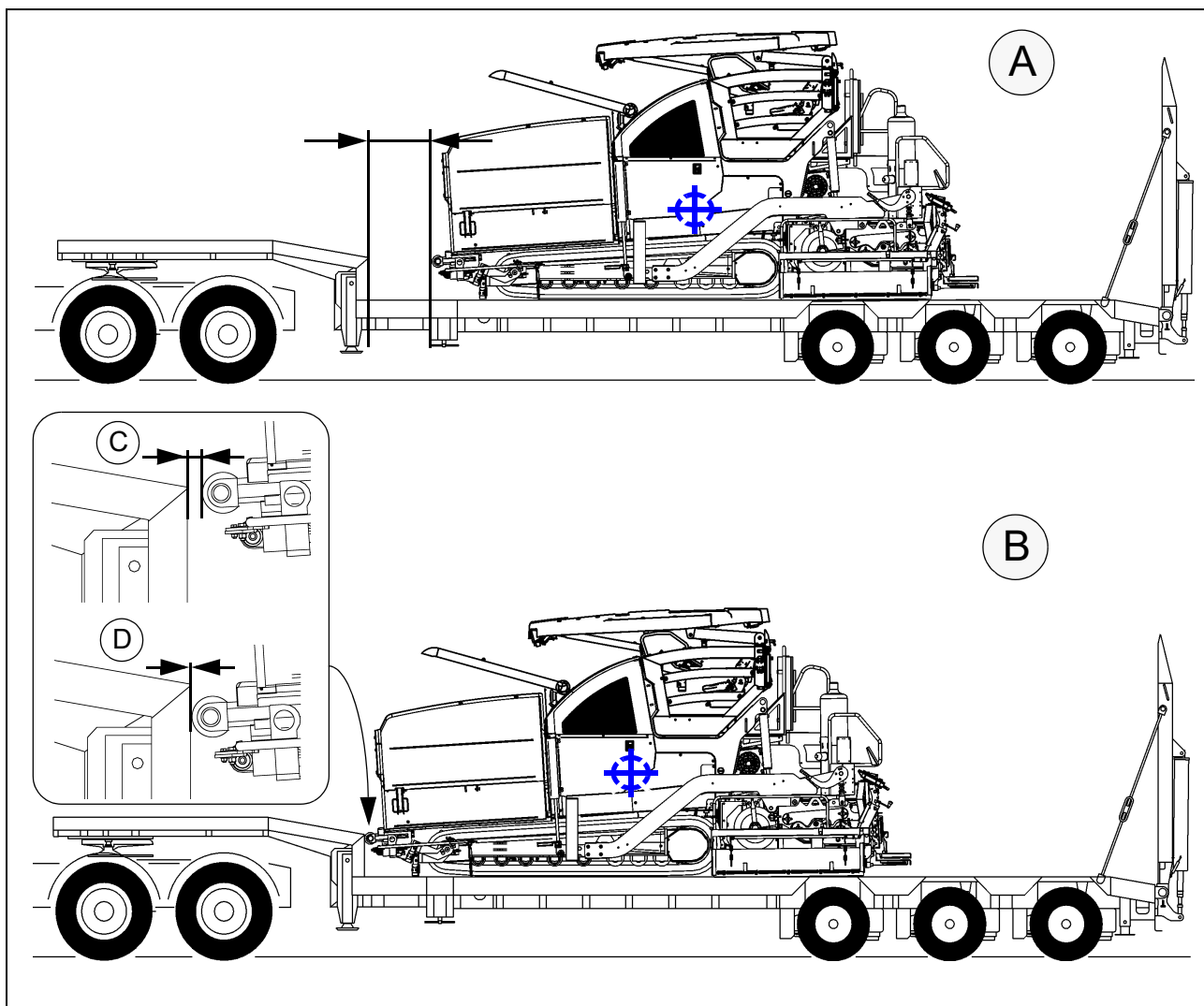
A kötöző láncokat és kötöző hevedereket mindig kézzel (100-150daN-al) kell megfeszíteni.

- Kötöző lánc megengedett kötözőerő LC 4000 daN	
- Kötöző heveder megengedett kötözőerő LC 2500 daN	
- Kapcsolókengyel Teherbírás 4000 daN	
- Szemes csavarok Teherbírás 2500 daN	
- Élvédő lemezek kötöző hevederekhez	
- Csúszásgátló szőnyegek	



Mielőtt felhasználná, a felhasználónak meg kell vizsgálnia, hogy a kötöző eszközökön nem láthatók-e hiányosságok. Amennyiben a biztonságot hátrányosan érintő hiányosságokat állapít meg, a további használatból ki kell vonnia a kötözőeszközöket.

3.4 Berakodás



A teher eloszlására figyelni kell a megrakáskor!

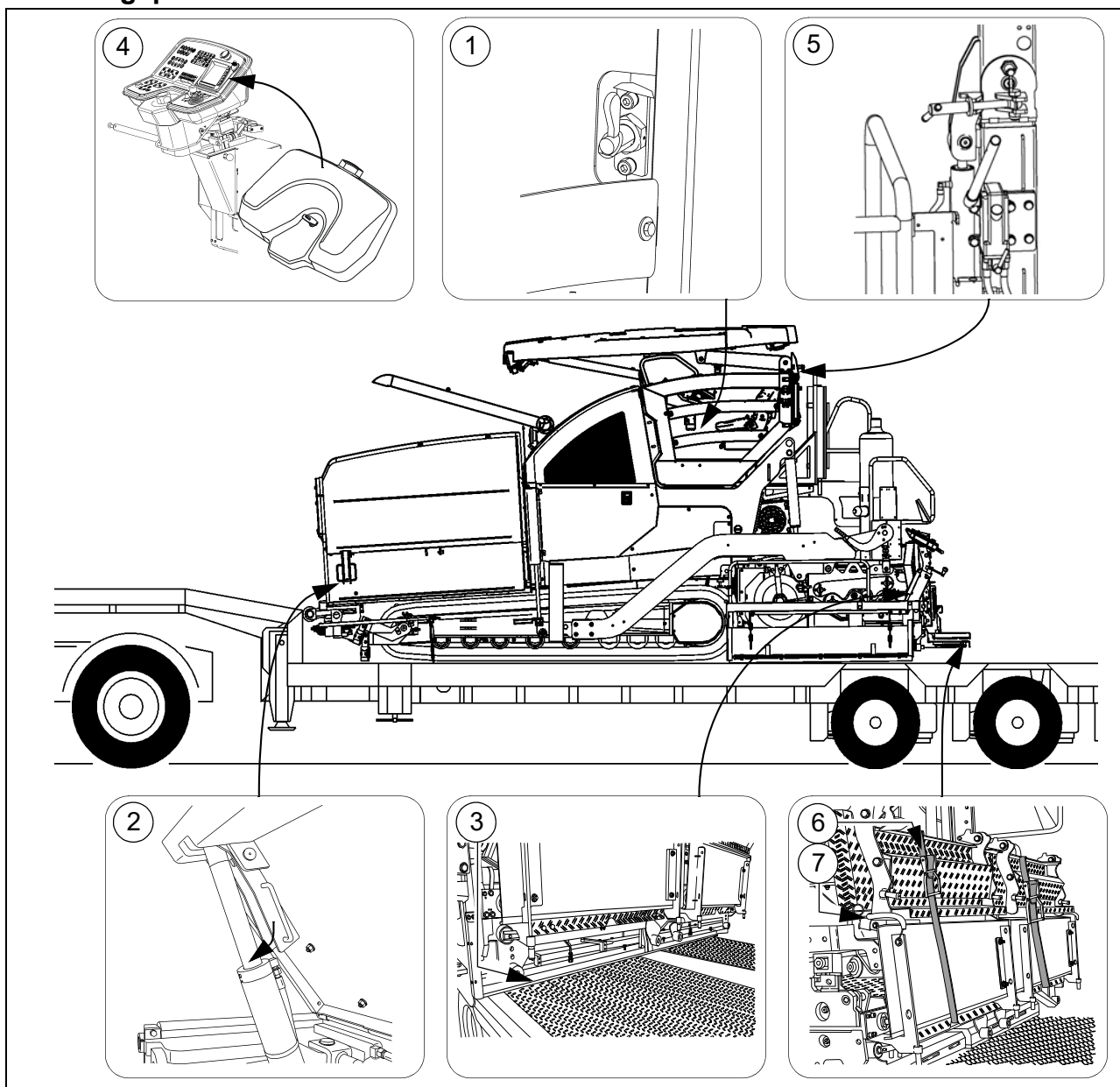
Egyes járműveknél túl kicsi a nyeregterhelés, ezért a rakományt még hátrább kell helyezni a járművön (A).

Ilyenkor a járműnél a teherelosztási adatokat és a finiser terhelési súlypontját is figyelembe kell venni.

Amennyiben teherelosztási okokból, vagy a finiser hossza miatt azt a mélyrakterű kocsi elülső területére kell állítani (B), a következőkre kell figyelni:

- A finisernek szabadon kell állnia, amennyiben a tologörgők csak félmagasságban érintenék a hattyúnyakat (C).
- A finiser tologörgői és a mélyrakterű kocsi között alakzáró kapcsolatnak kell lennie, ha a tologörgők teljes magasságban érintik a mélyrakterű kocsit (D).

3.5 A gép előkészítése

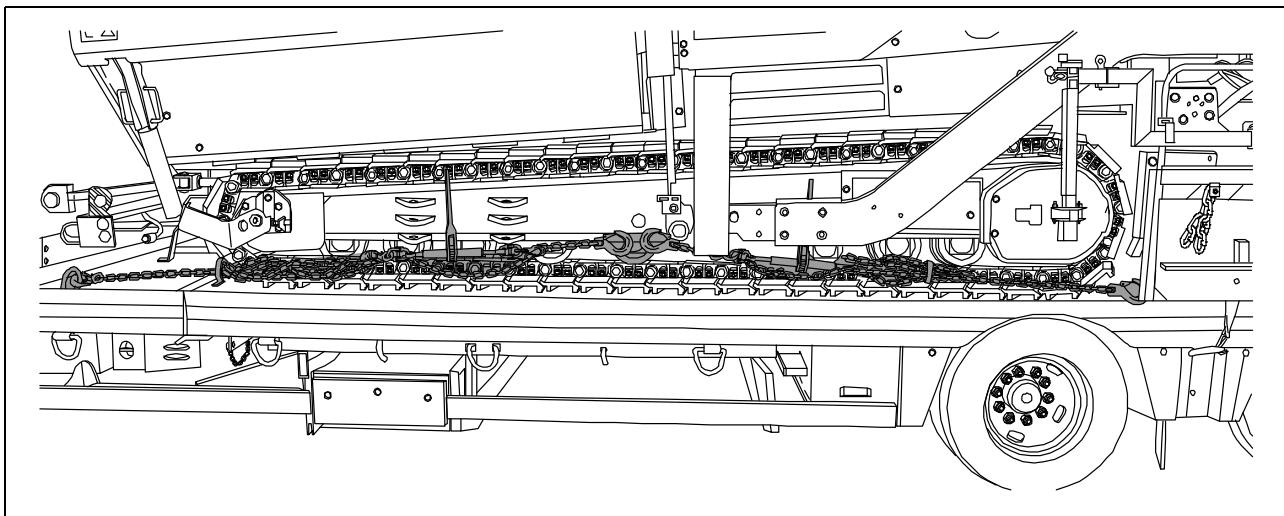


Miután elhelyezték a gépet a mélyrakterű kocsin, még az alábbi előkészítő munkákat is el kell végezni:

- Elmozdítható emelvény esetén: az (1) rögzítő csapszegeket előírás szerint rakja be.
- Az adagológaratot zárja le, az adagoló garat (2) szállítási biztosítását rakja fel mindkét oldalon.
- A jármű teljes szélességében helyezze el a csúszásgátló szőnyeget a simítópad alatt (3), és a simítópadot engedje le.
- A finisert állítsa le.
- A kezelőpultot fedje le a (4) védőborítással, és biztosítsa a helyzetében.
- A tetőt engedje le és mindkét oldalon előírás szerint rakjon be (5) rögzítőelemeket.
- Hajtsa fel a simítópad kezelőhidját, mindkét oldalon biztosítsa (6) kötöző hevederekkel, valamint az esetleg rendelkezésre álló (7) kampós rugókkal.

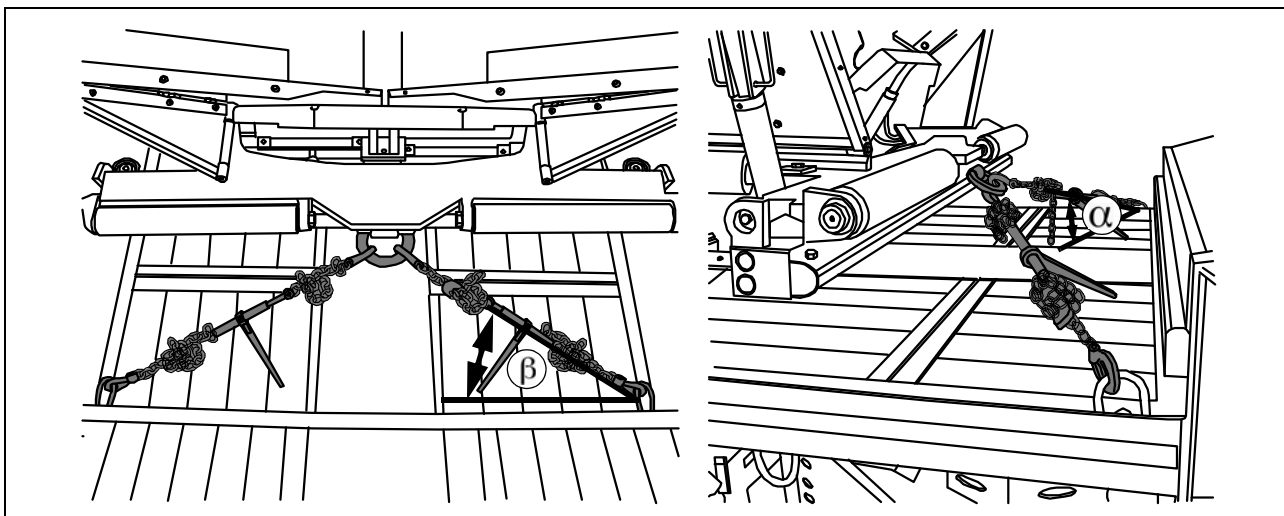
4 Rakománybiztosítás

4.1 Oldalsó biztosítás



Az oldalsó biztosítást a finiser átlós lekötözésével kell elvégezni. Ennél figyelemmel kell lenni a finiseren, valamint a mélyrakterű kocsin lévő függesztési pontokra. A kötöző láncokat az ábrán mutatott módon kell felhelyezni.

4.2 Biztosítás az elülső területen

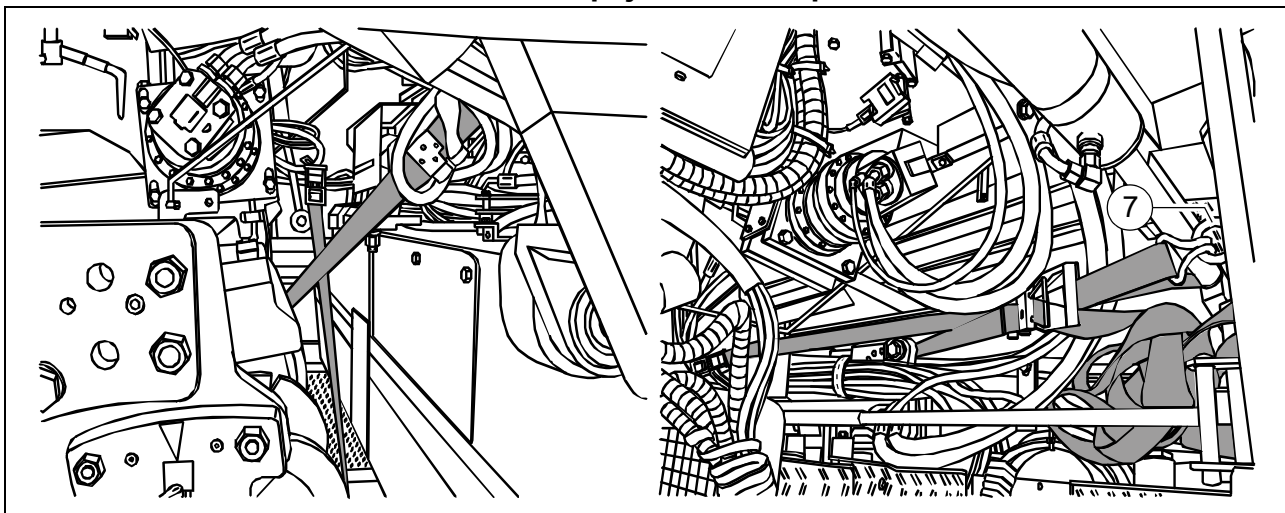


Az elülső biztosítást a finiser átlós lekötözésével kell elvégezni. Ennél figyelemmel kell lenni a finiseren, valamint a mélyrakterű kocsin lévő függesztési pontokra. A kötöző láncokat az ábrán mutatott módon kell felhelyezni.



A „β” kötözési szögnek 6° és 55°, míg az „α” szögnek 20° és 65° között kell lennie!

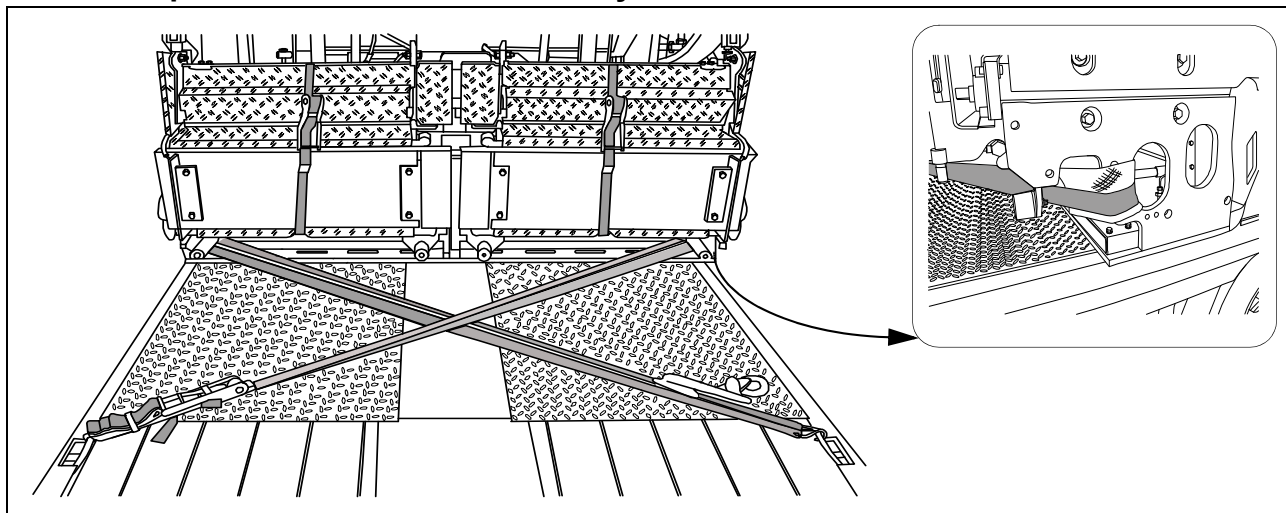
4.3 Biztosítás a hátsó részen - oldalpajzsos simítópadnál



A hátsó részen, a menetirányra merőlegesen átlós lekötözéssel kell biztosítani a finisert. Ennél a finiseren lévő függesztési pontokra (szemes csavarokra), valamint a mélyrakterű kocsin lévő függesztési pontokra egyaránt figyelemmel kell lenni. A kötöző hevedereket az ábrán mutatott módon kell felhelyezni. Előtte a tartozék szemes csavarokat bele kell csavarni a főtartókban e célra kialakított furatokba.

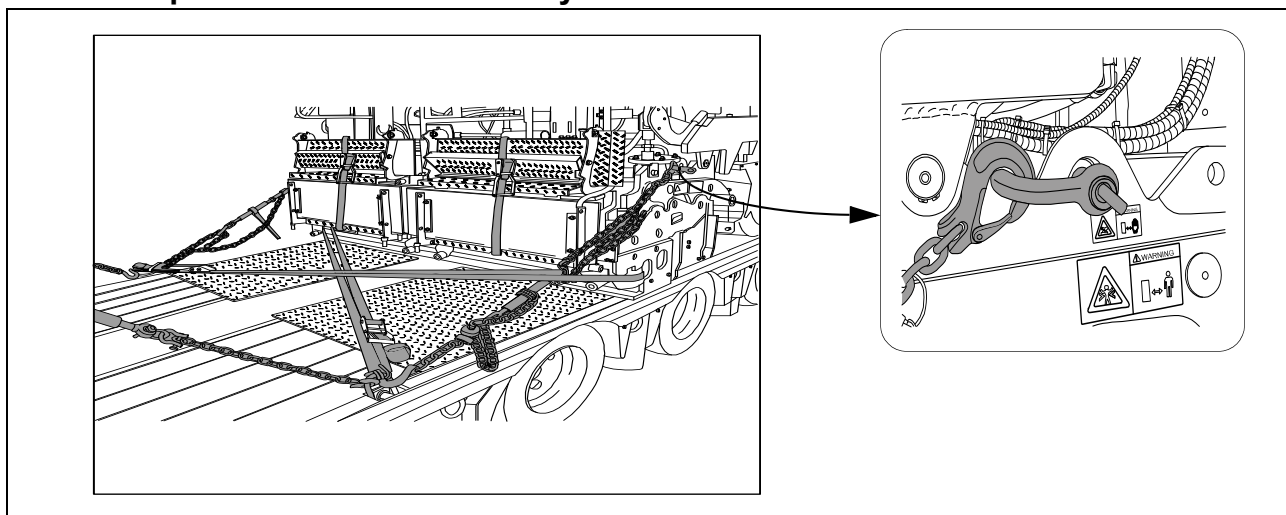
4.4 Biztosítás a hátsó részen - oldalpajzs nélküli simítópadnál

1. lépés - kötöző hevederek felhelyezése



A hátsó biztosítást a finiser átlós lekötözésével kell elvégezni. Ennél figyelemmel kell lenni a finiseren, valamint a mélyrakterű kocsin lévő függesztési pontokra. A kötöző hevedereket az ábrán mutatott módon kell felhelyezni.

2. lépés - kötöző láncok felhelyezése



A hátsó biztosítást a finiser átlós lekötözésével kell elvégezni. Ennél figyelemmel kell lenni a finiseren, valamint a mélyrakterű kocsin lévő függesztési pontokra. A kötöző láncokat az ábrán mutatott módon kell felhelyezni.

5 A kezelőemelvény szállítási biztosítása:

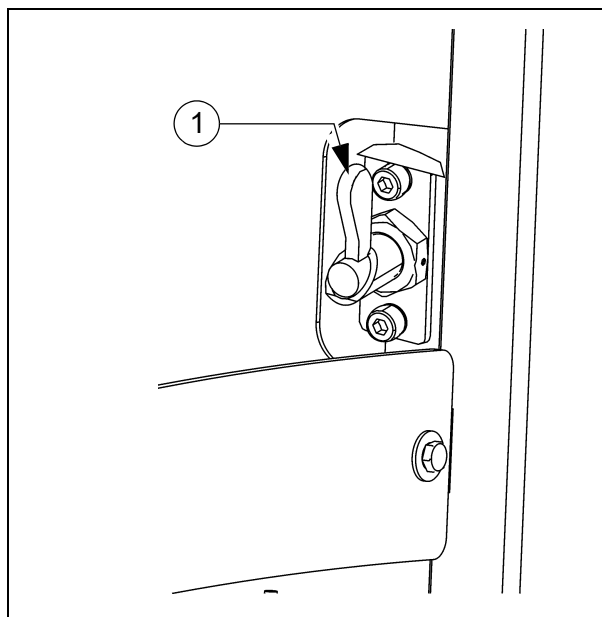
- Lazítsa meg az (1) reteszelést, hogy elmozdíthassa a kezelőemelvényt.



Középre beállított kezelő emelvény esetén, és a szállítás idejére a reteszelésnek benn kell lennie.



A reteszelést csak akkor lehet berakni, ha az emelvény a gépváz felett, középen áll.



5.1 A szállítás után

- A teherrögzítő eszközöket távolítsa el.
- Az esővédő tető felállítása:



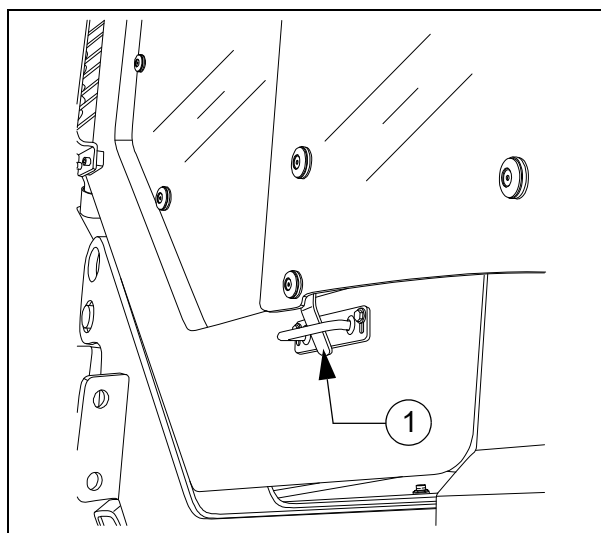
lásd az „Esővédő tető” című szakaszt

- A simítópadot emelje fel szállítási állásba.
- A motort indítsa el, és kis motorfordulattal/sebességgel hajtson le a kocsiról.
- A finisert állítsa le biztonságos helyen, a simítópadot engedje le, a motort állítsa le.
- A kulcsot húzza ki és/vagy a kezelőpultot a védőborítással fedje le és biztosítsa a helyén.

Esővédő tető (O)

ÚTMUTATÁS	Vigyázat! Az alkatrészek ütközhetnek egymással
	A tető leeresztése előtt még a következő beállításokat is el kell végezni: - kezelőemelvény központi helyzetben rögzítve - kezelőpult központi helyzetben rögzítve - kezelőpult legalsó helyzetben megtartva, és leghátsó állásban helyére ugrasztva - kormánykerék gomb alul (a kerek finisernél) - vezetőülések középállásba fordítva és legalsó helyzetben - vezetőülések háttámlája és kartámaszai előre hajtva - elülső és oldalsó oldalablakok zárva - motorházfedél és lehajtható oldallapok zárva - forgó-villogó lámpa befele fordítva, és legalsó állásban.

ÚTMUTATÁS	Vigyázat! Az alkatrészek megrongálódásának veszélye!
	A szállítás csak akkor indulhat el, ha már meggyőződtek az alábbi intézkedések megtételéről: - A tető leengedése után a gép mindkét oldalán az oldalablakok (1) rögzítő kallantyúinak a hozzátartozó felfogó elemekben kell lenniük.



Az esővédő tető kézi működtetésű hidraulika szivattyúval állítható fel és engedhető le.



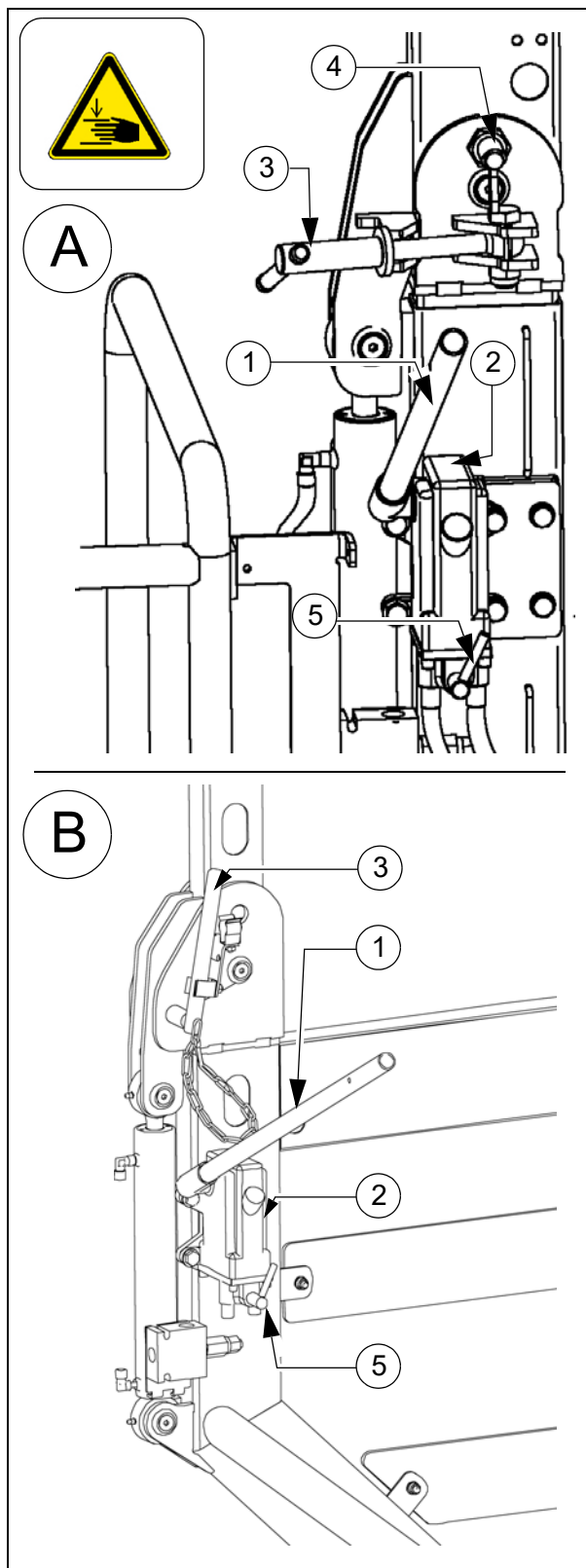
A kipufogócső a tetővel együtt süllyed le, ill. emelkedik fel.

(A) változat: „Csavaros rögzítés”

- Húzza rá a szivattyú (1) karját a (2) szivattyúra.
- A tetőt leengedése: a (3) rögzítőelemeknek a tető mindkét oldalán kioldott állapotban kell lennie.
- Tető felállítása: a (4) rögzítőelemeknek a tető mindkét oldalán kioldott állapotban kell lennie.
- Az (5) állítókart állítsa „Felállítás” vagy „Leengedés” állásba.
- Tető felállítása: a kar előrefele mutat.
- A tetőt leengedése: a kar hátrafele mutat.
- Működtesse addig a szivattyú (1) karját, amíg a tető el nem éri a legfelső vagy legalsó véghelyzetét.
- Tető legfelső helyzetben: a tető mindkét oldalán rakja be a (3) rögzítőelemeket.
- Tető leengedve: a tető mindkét oldalán rakja be a szállítási biztonsásként működő (4) rögzítőelemeket.

(B) változat „Bedugós rögzítés”

- Húzza rá a szivattyú (1) karját a (2) szivattyúra.
- A tető mindkét oldalán húzza meg a (3) csapszeget.
- Működtesse addig a szivattyú (1) karját, amíg a tető el nem éri a legfelső vagy legalsó véghelyzetét.
- A tető mindkét oldalán rakja be a (3) csapszeget a mindenkor helyére.



6 Szállító menet



A finisert és simítópádot egészen az alapszélességig szerelje le, esetleg a határolólapokat is szerelje le.

6.1 Előkészületek

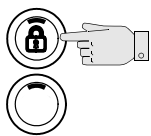
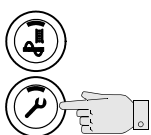
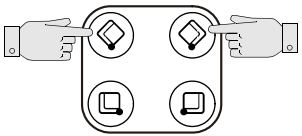
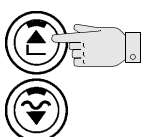
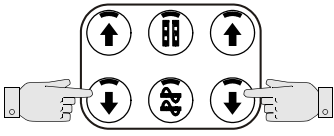
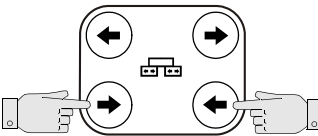
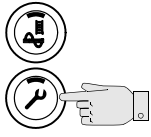
- Finiser menetkész állapotba hozása (lásd a D. fejezetet).
- A finiserről és a simítópadról szereljen le minden kiálló vagy laza alkatrészt (lásd „Simítópád üzemeltetési útmutatója”-t is). Az alkatrészeket rakja el biztonságosan.



Külön rendelt gázüzemű fűtőberendezéssel ellátott simítópádnál:

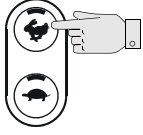
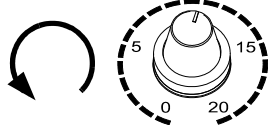
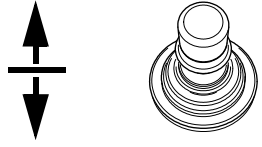
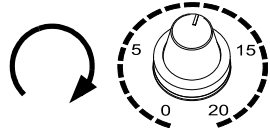
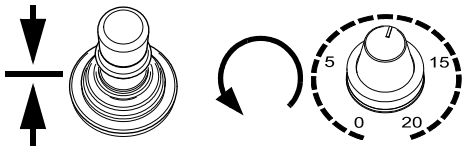
- A simítópád fűtés gázpalackjait vegye le:
 - A fő elzáró csapokat, és a két palackszelepet zárja el.
 - A palackszelepeket csavarja le, és a gázpalackokat vegye le a simítópadról.
 - A gázpalackokat szállítsa másik járművel, az összes biztonsági előírás betartásával.



Tennivaló	Gombok
- Működészár hatástalanítása.	
- Beállító üzem beélesítése.	
- Az adagoló garat-feleket zárja be.	
- A adagoló garat mindkét szállítási biztosítását helyezze be.	
- A simítópadot emelje meg.	
- A szintező hengert tolja ki teljesen.	
- A simítópadot a finiser alapszélességéig tolja össze.	
- A működészárat hatástalanítsa.	



6.2 Menetüzem

Tennivaló	Gombok
- Esetleg a Gyors/Lassú kapcsolót állítsa „Nyúl” állásba.	
- Az előválasztó szabályozót állítsa be „nullára”.	
- A menetszabályozó kart kifelé fordítsa el maximumra.  Amint kitéríti a menetszabályozó kart, a gépnek máris lesz egy kis előhajtása!	
- Az előválasztó szabályozó segítségével állítsa be a kívánt menetsebességet.	
- A gépet úgy állíthatja meg, hogy a menetszabályozó kart középállásba fordítja, és az előválasztó szabályozót „nulla” állásba viszi.	



Vészhelyzetekben a vészkipcsoló gombot nyomja meg!

7 Felrakodás daruval

 FIGYELMEZTETÉS	A lengő teher veszéllyel fenyeget
	Emeléskor a daru és / vagy a felemelt gép lebillenhet és sérüléseket okozhat! - A gépet csak a megjelölt emelési pontoknál fogva szabad felemelni. - Vegye figyelembe a gép üzemi tömegét. - A veszélyzónába ne lépjen be. - Csak kellő teherbírású emelőeszközöket alkalmazzon. - A gépen ne hagyjon rakományt, vagy laza alkatrészeket. - Az útmutatóban és a biztonsági kézikönyvben adott összes útmutatást fogadja meg.



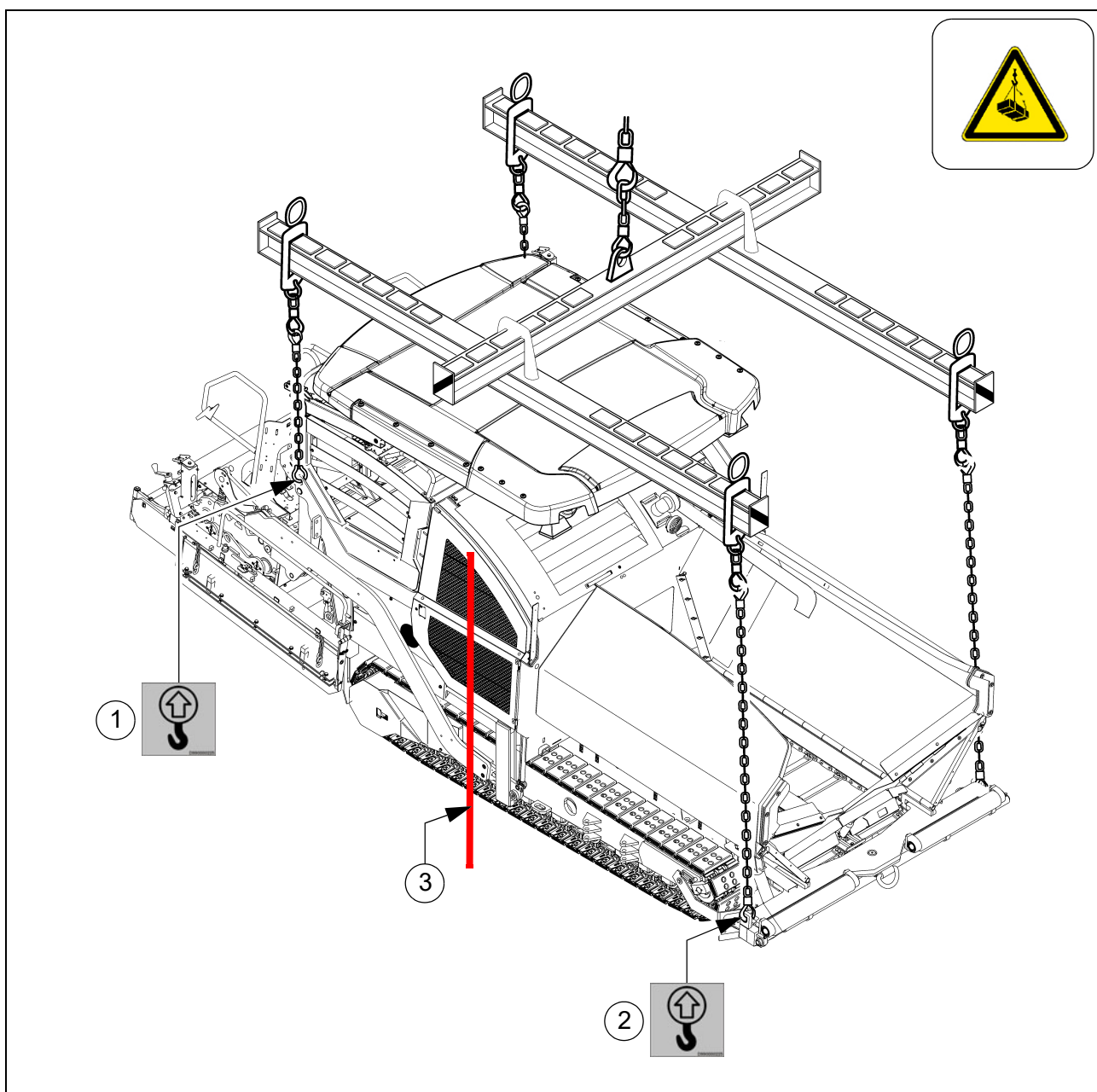
Csak kellő teherbírású emelőeszközt alkalmazzon.
(A tömegadatokat és méreteket lásd a B. fejezetben).



Olyan függesztő- és rakodóeszközöket kell alkalmazni, amelyek megfelelnek a hatályos baleset megelőzési előírások rendelkezéseinek!



A gép súlypontja a felszerelt simítópadtól függ.



- ☞ A jármű daruszerkezet segítségével történő felrakodásához négy darab (1,2) tartópont van előírányozva.
- ☞ Az alkalmazott simítópád típusától függően a simítópaddal felszerelt finiser súlypontja a futómű (3) hátsó terelőgörgőjének területén van.
 - A járművet biztosított helyzetben állítsa le.
 - A szállítási biztosításokat helyezze be.
 - A finisert és simítópádot egészen az alapszélességig szerelje vissza.
 - A kiálló vagy laza alkatrészeket, valamint a simítópád fűtés gázpalackjait vegye le (lásd E. és D. fejezetet).
 - Az esővédő tető leengedése:



lásd az „Esővédő tető” című szakaszt

- A daruszerkezetet függessze rá a négy darab (1, 2) tartópontra.



A tartópontok megengedett legnagyobb terhelése a tartópontokon: 73,5 kN.



A megengedett terhelés függőleges irányban értendő!



Szállításkor ügyeljen rá, hogy a finiser vízszintes helyzetben legyen!

8 Elvontatás



Minden olyan elővigyázatossági rendszabályt hozzon meg, amelyek nehéz építőipari gépek elvontatására érvényesek.



A vontató jármű kiképzése olyan legyen, hogy a finisert lejtőn is biztosítani tudja.

Csak jóváhagyott vonórudakat használjon.

Amennyiben szükséges, a finisert és simítópadot egészen az alapszélességig szerelje vissza.



A motortér (bal oldalán) (1) kézi szivattyú található, amelyet a gép elvontatásához működtetni kell. A kézi szivattyúval hozható létre a menetelőmű fékberendezésének lazításához szükséges nyomás.

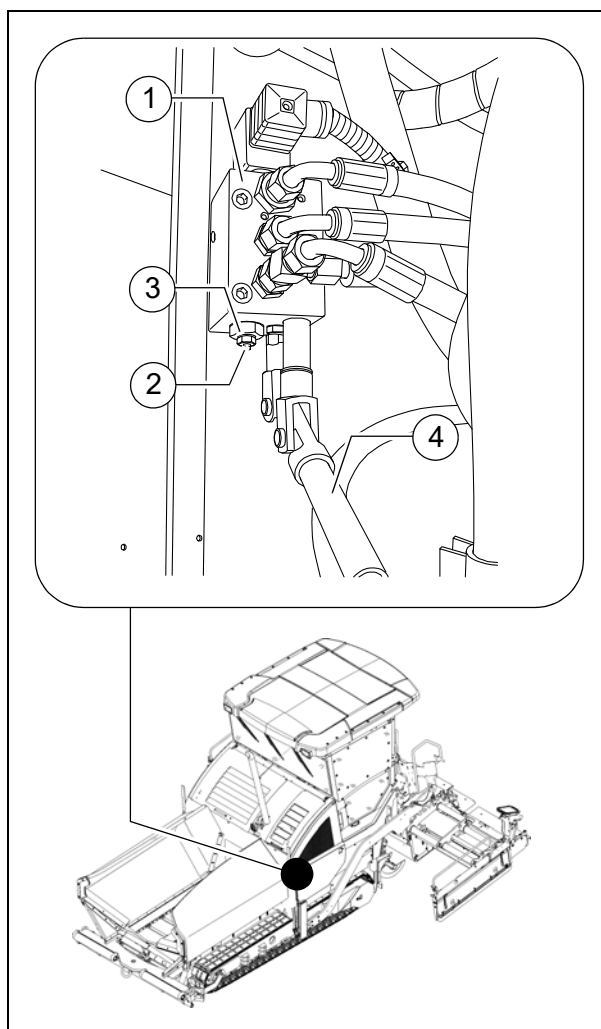
- A (2) ellenanyát lazítsa meg, a (3) menetes csapot hajtja be annyira a szivattyúba, amennyire lehet, és az ellenanyával biztosítsa.
- A kézi szivattyú (4) karját annyi ideig működtesse, amíg elegendő nyomás nem jött létre, és amíg a menetelőmű fékjei meg nem lazultak.



A vontatás művelet befejeződése után újból állítsa vissza a kezdő állapotot.



A menetelőmű fékberendezését csak akkor lazítsa meg, ha a gép megfelelő módon biztosítva van az akaratlan elgurulás ellen, vagy már szabályszerűen összekötötték a vontató járművel.





A haladómű mindkét (5) szivattyúján két-két (6) nagynyomású patron található.

A vontatási műveletek az alábbi tevékenységek elvégzésével élesíthetők:

- Fél fordulattal lazítsa meg a (7) ellenanyát.
- A (8) csavart csavarja be addig, amíg fokozott ellenállást nem érzékel. Utána még egy fél fordulattal hajtsa beljebb a csavart a nagynyomású patronba.
- A (7) ellenanyát 22 Nm nyomatékkal húzza meg.



A vontatás művelet befejeződése után újból állítsa vissza a kezdő állapotot.

- A vonórudat akassza be a lökhárító (9) vonószerkezetébe.



Ekkor a finisert óvatosan és lassan már el lehet vontatni az építkezési területről.



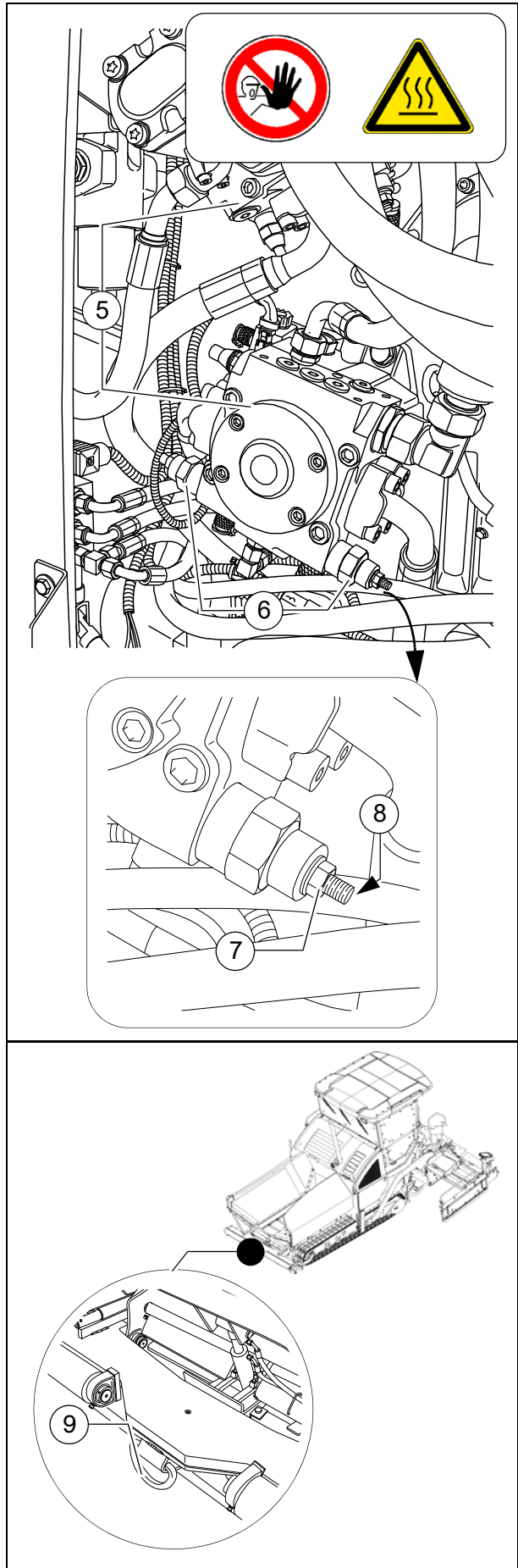
A szállítóeszközíg vagy a következő leállítási lehetőségig mindig csak a lehető legrövidebb távolságon vontassa a gépet.



A megengedett legnagyobb vontatási sebesség 10 m/perc!
Vészhelyzetekben 15 m/perces vontatási sebesség is megengedett, de csak rövid ideig.



A (9) vontatószem megengedett legnagyobb terhelése: 200 kN

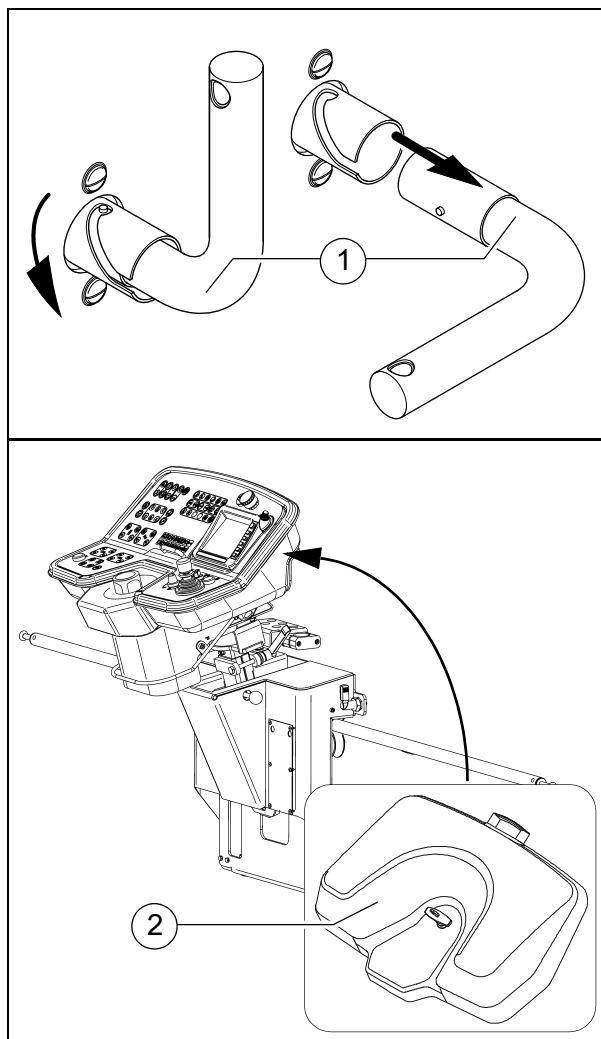


9 A gépet biztosított állapotban állítsa le

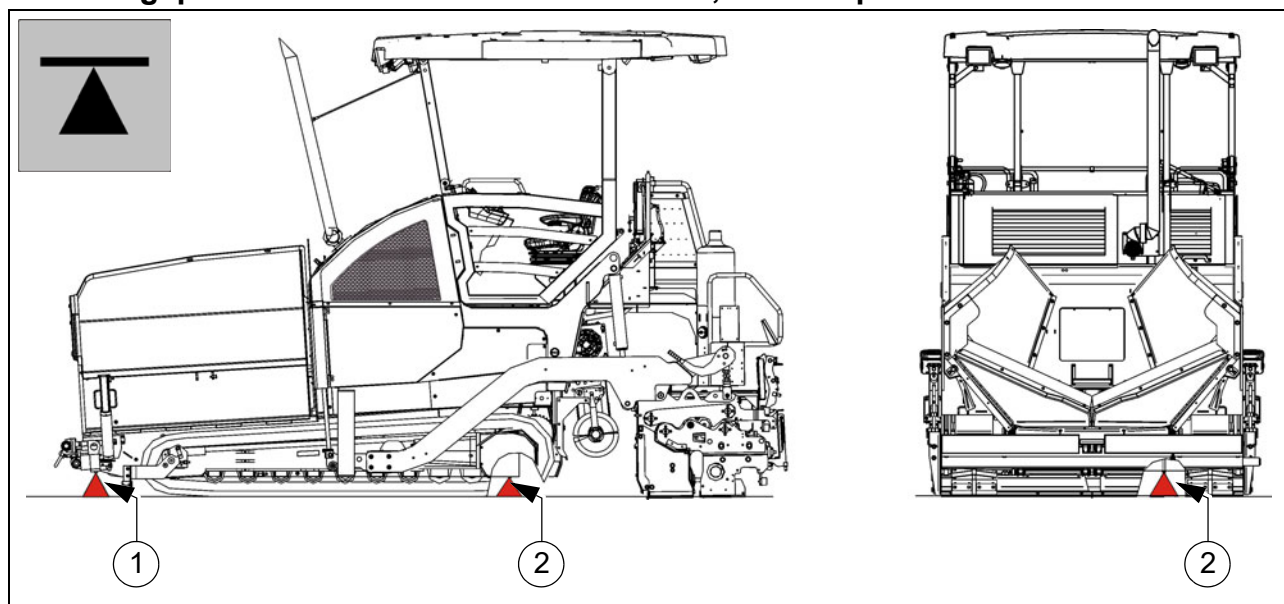


Ha a gépet bárki által elérhető területen állítja le, a finisert úgy kell biztosítani, hogy illetéktelenek vagy játszadozó gyerekek nem tudjanak benne kárt tenni.

- A gyújtáskulcsot és főkapcsolót (1) húzza ki és vegye magához – ne a finiseren „rejtse el”.
- A kezelőpultot lássa el a (2) fedőborítással, és zárja le.
- A laza alkatrészeket és tartozékokat rakja el biztonságosan.



9.1 A gép felemelése hidraulikus emelőkkal, emelési pontok



- STOP** A hidraulikus emelő teherbírása legalább 10 t legyen.
- STOP** A hidraulikus emelő számára mindig kellő teherbírású, vízszintes aljzaton kell felállítási helyet választani!
- STOP** Ügyeljen rá, hogy a hidraulikus emelő biztos lábon álljon, és előírás szerint legyen elhelyezve!
- STOP** A hidraulikus emelőt terhek emelésére, nem pedig terhek megtámasztására szántuk. Felemelt járműveken és járművek alatt csak akkor szabad dolgozni, ha előírás szerint biztosítva vannak feldőlés, elgurulás, elcsúszás ellen, és előírás szerűen alá vannak támasztva.
- STOP** Rendező kocsiemelőket nem szabad mozgatni teher alatt.
- STOP** Csak olyan alátámasztó bakokat, vagy eltolhatatlan és felboríthatatlan módon lerakott talpfákat szabad alkalmazni, amelyek kellően meg vannak méretezve, és képesek megtartani a fellépő tömeget.
- STOP** Emelés alatt senki nem tartózkodhat a gépen.
- STOP** Valamennyi emelési és süllyesztési munkát csak a használt összes hidraulikus emelő egyforma beállításával szabad végezni! Emelés közben állandóan ellenőrizni kell, hogy a teher vízszintesen áll-e, és ezt a helyzetet tartani is kell!
- STOP** Az emelési és süllyesztési munkákat mindig egyszerre több személynek kell végeznie, akiknek munkáját egy további személynek kell figyelemmel kísérnie!
- STOP** Emelési pontként kizárólag a gép bal és jobb oldalán lévő (1) és (2) jelű hely használható!

D 11 Kezelés

1 Biztonsági rendelkezések



A motor, haladómű, adagolóléc, csiga, simítópad vagy emelőberendezések megindítása sérüléseket vagy halálos baleseteket okozhat.

Az indítás előtt állapítsa meg, hogy senki sem dolgozik a finiseren, annak belsejében vagy alatta, vagy hogy senki sem tartózkodik a veszélyzónában!

- A motort ne indítsa el ill. a kezelőelemeket ne használja, ha a rajtuk elhelyezett útmutatás nyomtatékosan megtiltja a működtetésüket!
Hacsak a leírás másként nem rendelkezik róla, csak járó motornál működtesse a kezelőelemeket!



Járó motornál sohase másszon be a csiga-alagútba, vagy lépjen be a adagoló garatba és adagolólécbe. Életveszély!

- A munkavégzés során mindig győződjön meg róla, hogy senki sem forog veszélyben!
- Állapítsa meg, hogy minden védőkészülék és burkolat megvan-e és megfelelően van-e biztosítva!
- A megállapított károkat azonnal szüntesse meg! Hiányosságok esetén a gépet nem szabad üzemeltetni!
- A finiseren vagy a simítópadon senki sem utazhat!
- Az akadályokat takarítsa el az úttestről és a munkaterületről!
- A gép vezetéséhez mindig próbáljon olyan helyzetet választani, amely nem az utcai forgalom felé van! A kezelőpultot és vezetőülést rögzítse.
- Kinyúló tárgyaktól, más készülékektől és egyéb veszélyes pontoktól mindig kellő biztonsági távolságot tartson!
- Egyenetlen terepen óvatosan haladjon, nehogy a gép lecsússzon, felbillenjen vagy lezuhanjon.



A finisert mindig tartsa uralma alatt; ne próbálja teljesítőképességét meghaladó módon megterhelni!

! VESZÉLY	A szakszerűtlen kezelés veszéllyel fenyeget
	A gépek szakszerűtlen kezelésének súlyos sérülés, sőt, akár halálos baleset is lehet a következménye! - A gépet rendeltetésének megfelelően, és csak arra a célra szabad használni, amelyre terveztük. - A gépet csak betanított személyzet üzemeltetheti. - A gépet csak azok kezelhetik, akik előzőleg megismerkedtek az üzemeltetési útmutató tartalmával. - A gép rángató mozgásait kerülje el. - A megengedett emelkedési és lejtési szögeket ne lépje túl. - Üzemelés alatt tartsa zárva a borításokat és burkolatdarabokat. - Az útmutatóban és a biztonsági kézikönyvben adott összes útmutatást fogadja meg.
! FIGYELMEZTETÉS	A gép forgó vagy szállító alkatrészei a végtagok berántásának veszélyével fenyegetnek
	A gép forgó vagy szállító alkatrészei súlyos sérüléseket, sőt, akár halálos balesetet is okozhatnak! - A veszélyzónába ne lépjen be. - Forgó vagy szállító alkatrészek közé ne nyúljon be. - Csak szorosan a testére simuló ruházatot viseljen. - A gépen kihelyezett óva intő és útmutató táblák útmutatásait fogadja meg. - Karbantartási munkák előtt állítsa le a motort és, húzza ki a gyújtáskapcsoló kulcsát. - Az útmutatóban és a biztonsági kézikönyvben adott összes útmutatást fogadja meg.
! FIGYELMEZTETÉS	A gép mozgó alkatrészei a végtagok összelapításának veszélyével fenyegetnek
	A gép mozgásokat végző alkatrészei súlyos sérüléseket, sőt, akár halálos balesetet is okozhatnak! - Üzemelés alatt tilos tartózkodni a veszélyzónában! - A veszélyzónába ne nyúljon be. - A gépen kihelyezett óva intő és útmutató táblák útmutatásait fogadja meg. - Az útmutatóban és a biztonsági kézikönyvben adott összes útmutatást fogadja meg.

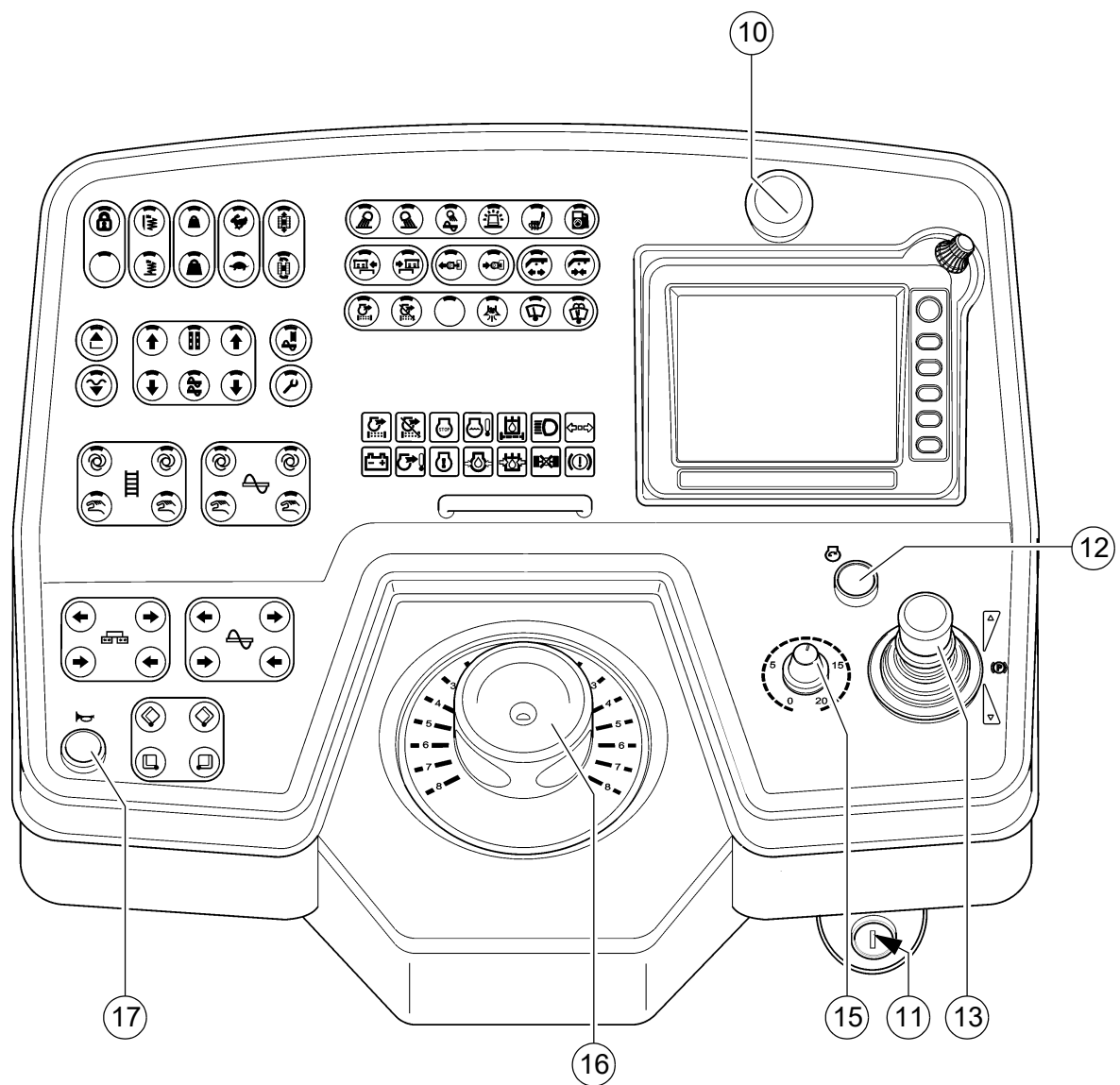
2 Kezelőelemek

2.1 Kezelőpult

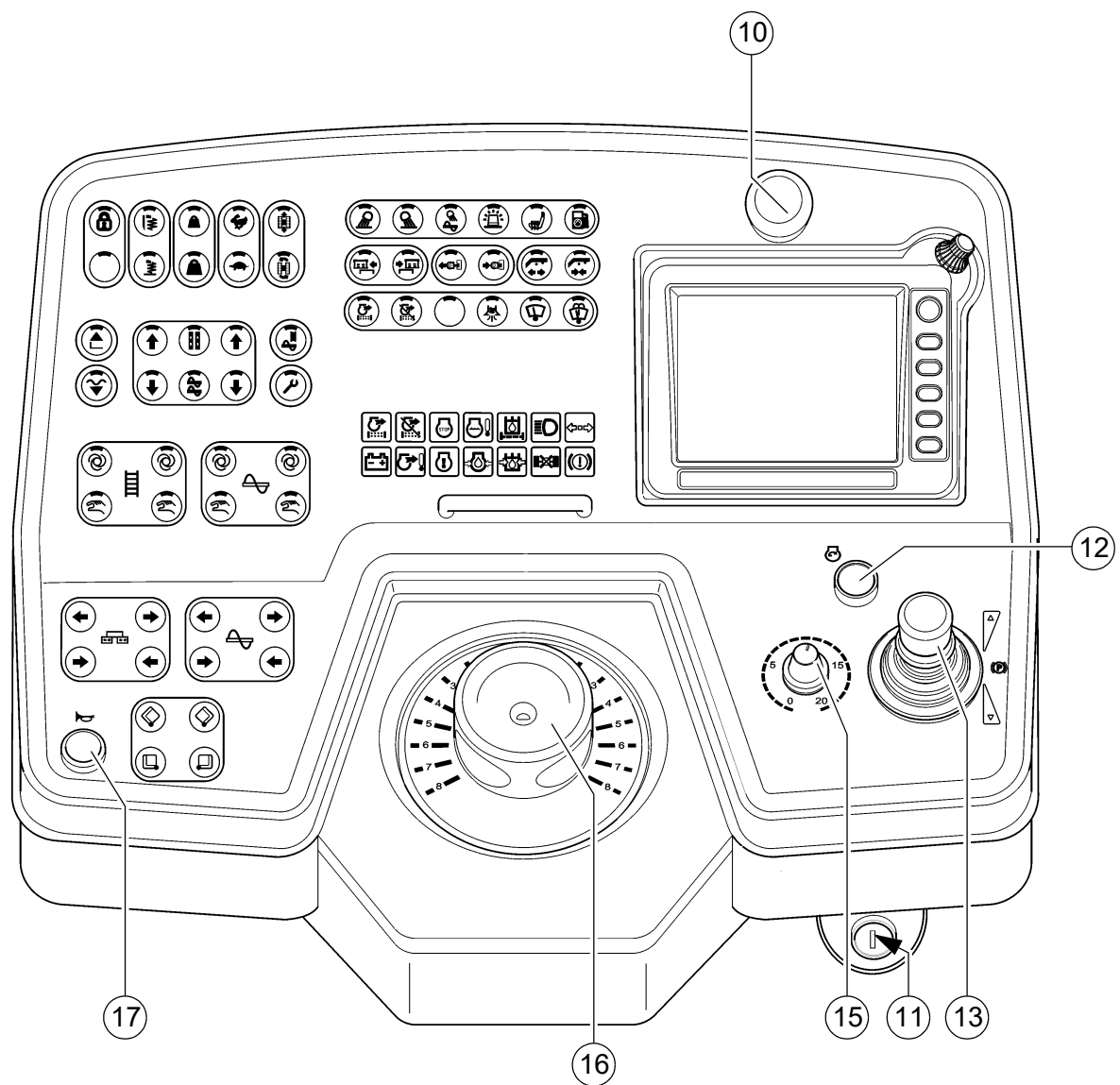


VÉSZKIKAPCSOLÁSKOR, vagy a vezérlés újraindításakor a kapcsolók valamennyi reteszelve működő funkciója, amelyek a dízel indításakor veszélyt idézhetnek elő (csiga és adagolóként adagoló funkciója) STOP funkcióra kapcsol. Ha álló dízelmotornál beállításokat módosítanak („AUTO” vagy „KÉZI”), ezek a dízel indításakor visszaállnak „STOP” funkcióra.

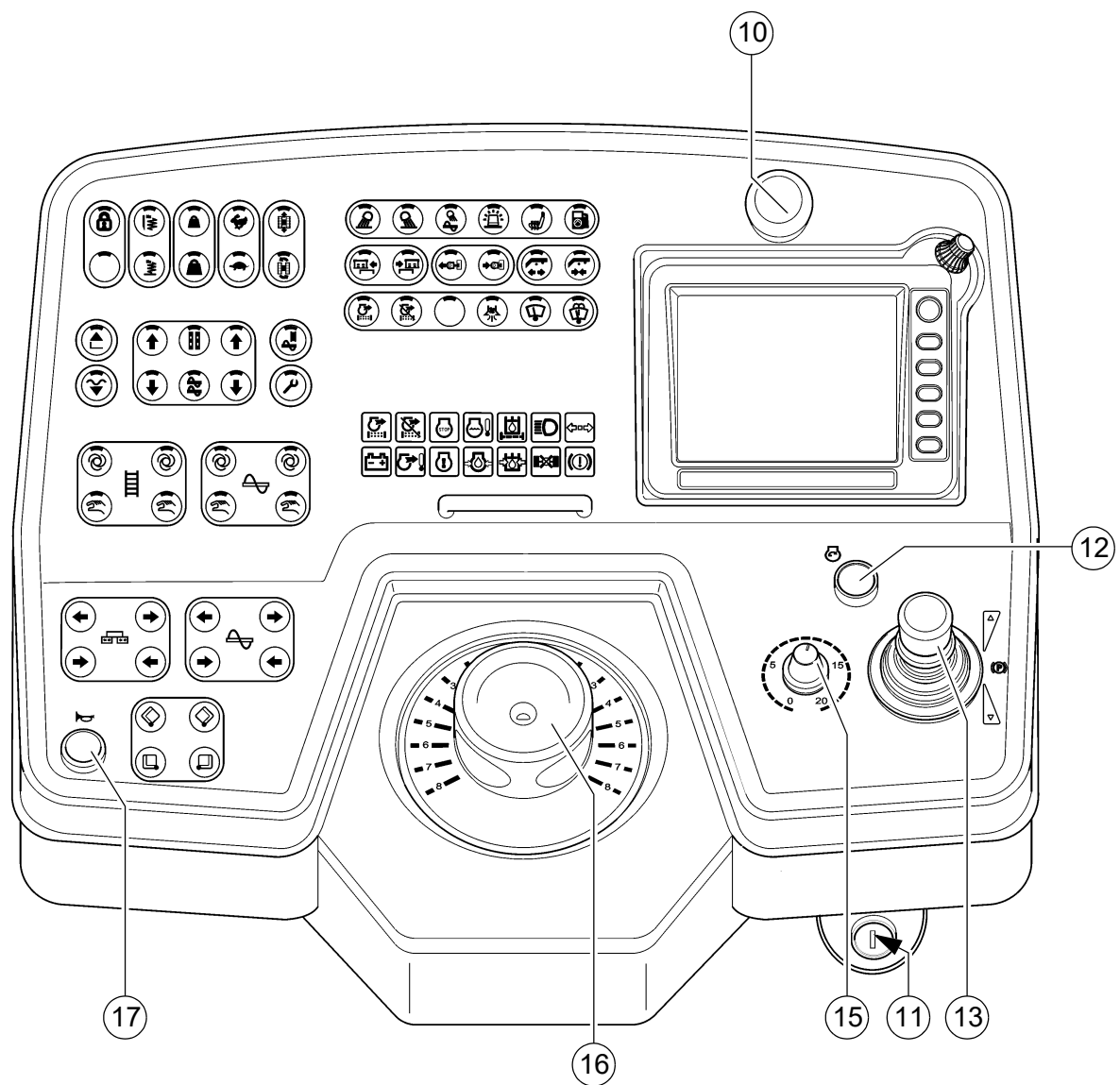
A „helyben forgás” funkciója „egyenest haladásra” áll vissza.



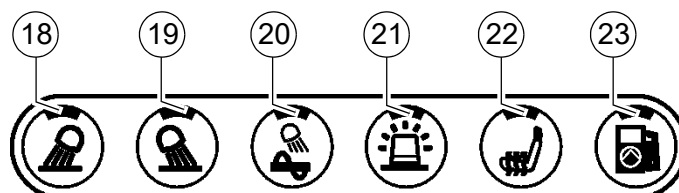
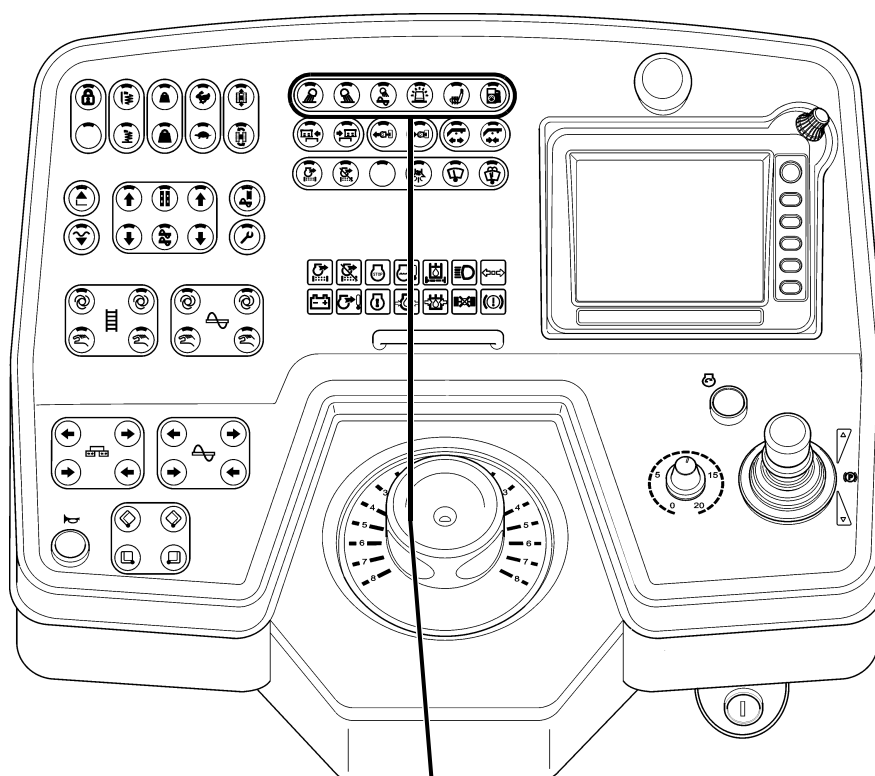
Tét.	Megnevezés	Rövid ismertető
10	Vészkipapcsoló gomb	Vészhelyzetben (emberek veszélyben, ütközés fenyeget stb.) nyomja meg! - A vészkipapcsoló gomb megnyomása leállítja a motort, hajtásokat és kormányt. Ilyenkor a simítópádot már nem lehet kitéríteni, megemelni és hasonlót tenni! Balesetveszély! - A gázüzemű fűtőberendezést a (O) vészkipapcsoló gomb nem zárja. A fő elzáró csapot és a két palackszelepet kézzel zárja el! - A motor csak akkor indítható újra, ha ismét felhúzták a nyomógombot.
11	Gyújtászár	A kulcs elforgatása rákapcsolja a gyújtási feszültséget. - A kulcs kiindulási helyzetbe forgatása lekapcsolja a gyújtási feszültséget.  A gyújtási feszültség rákapcsolása után a beivó és kijelző terminálnak néhány másodpercre van szüksége ahhoz, hogy elindítsa a betöltési folyamatot.  A gép leállításakor először a gyújtást kapcsolja ki, utána pedig húzza ki a főkapcsolót.  A gép kikapcsolását követően az akkumulátor főkapcsolóját csak minimum 10 másodperc eltelte után szabad kihúzni.
12	Starter („indító”)	Működtetésekor az indító működésbe lép. Ehhez az kell, hogy valamennyi vészkipapcsoló gomb (a kezelőpulton és a távkezelőkön) fel legyen húzva.



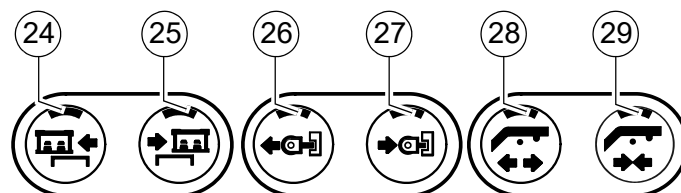
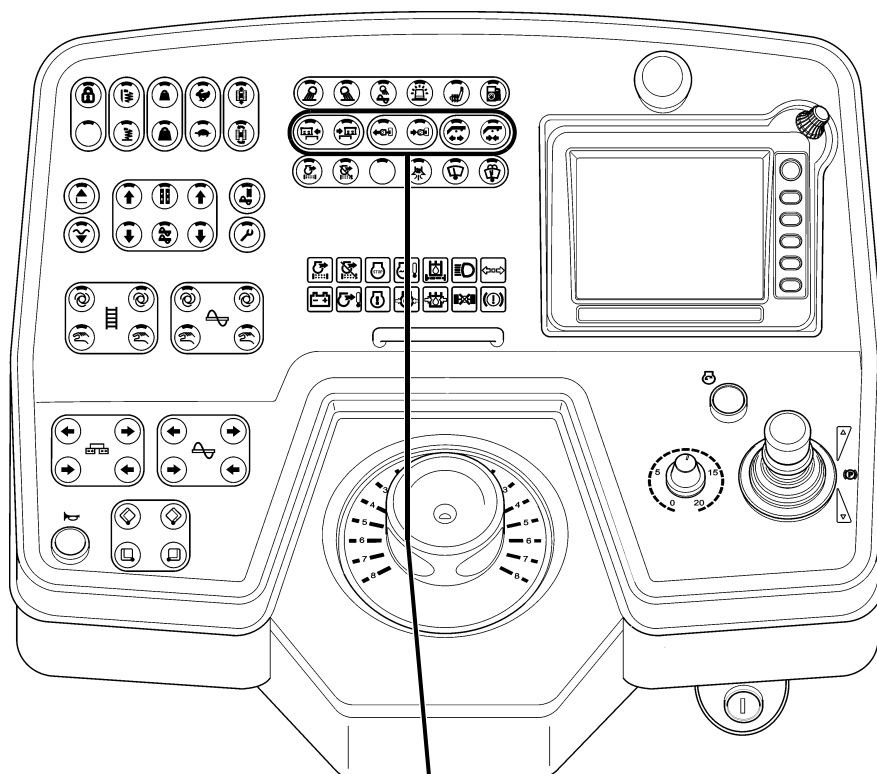
Tét.	Megnevezés	Rövid ismertető
13	Menetszabályozó kar (előtolás)	A finiser funkcióinak rákapcsolása és a menetsebesség fokozatmentes beállítása - előre vagy hátra. Középállás: motor üresjárat fordulatszám; haladómű nincs hajtva; - Oldja ki a menetszabályozó kart a fogantyúdarab felhozásával, hogy kifelé elfordíthassa. A menetszabályozó kar állásától függően a következő funkciók kapcsolódnak be: 1. állás: - adagolólécs és csiga Be. 2. állás: - padmozgás (döngölő/vibrációs készülék) Be; haladómű Be; sebesség növelése ütközésig.  A maximális sebességet az előválasztó szabályozó állítja be.  Az előválasztó szabályozóval nem lehet „0”-ra csökkenteni a menetsebességet. Elfordított menetszabályozó karnál a gép kisebb sebességgel mozgatható, még akkor is, ha a haladómű előválasztó szabályozója nulla állásban található!  Ha a motort kifordított menetszabályozó karnál indítja el, a rendszer zárolja a haladómű működését. A haladómű csak akkor indítható el, ha a menet-szabályozó kart előtte ismét visszavitte a középállásba.  Az előre-/hátramenetbe kapcsolásakor a menet-szabályozó karnak egy pillanatig nulla helyzetben kell maradnia.



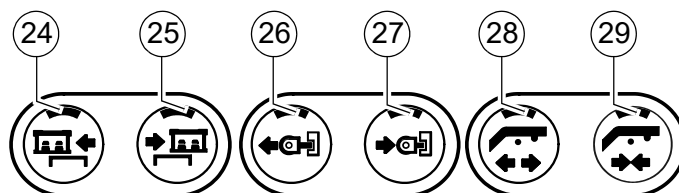
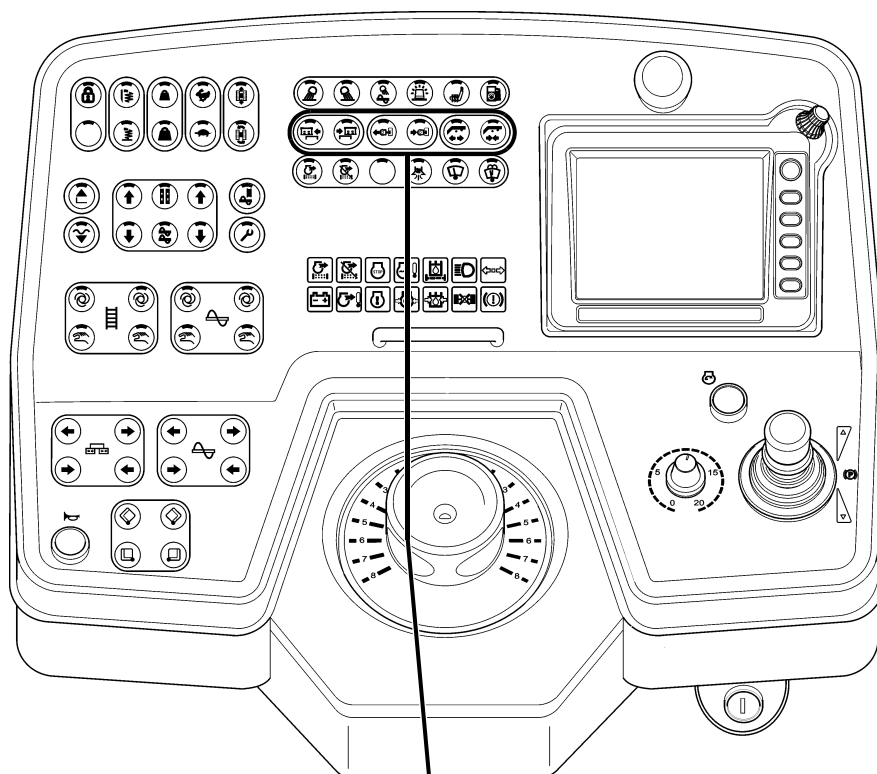
Tét.	Megnevezés	Rövid ismertető
15	Haladómű előválasztó szabályozója	Ez állítja be azt a sebességet, amelyet teljesen kifordított menetszabályozó karnál kell elérni.  A skála nagyjából a m/perc-ben vett sebességnek felel meg (bedolgozáskor).  Ha az adagoló garat meg van töltve, nem szabad max. szállítási sebességgel haladni!  Az előválasztó szabályozóval nem lehet „0”-ra csökkenteni a menetsebességet. Elfordított menetszabályozó karnál a gép kisebb sebességgel mozgatható, még akkor is, ha a haladómű előválasztó szabályozója nulla állásban található!
16	Kormány-potenciométer	A kormánymozdulatokat elektrohidraulikus rendszer közvetíti.  A finombeállítással kapcsolatos tudnivalókat (állás „0” = egyenesen) lásd az egyenes járás kiegyenlítésénél. A helyben forgáshoz lásd a (Helyben forgás) kapcsolót.
17	Kürt	Fenyegető veszélynél, és az elindulásra figyelmeztető hang leadásához működtesse a kürtöt!  A keverék feladásakor is a kürt segítségével tudja megértetni magát a tgc. vezetőjével!



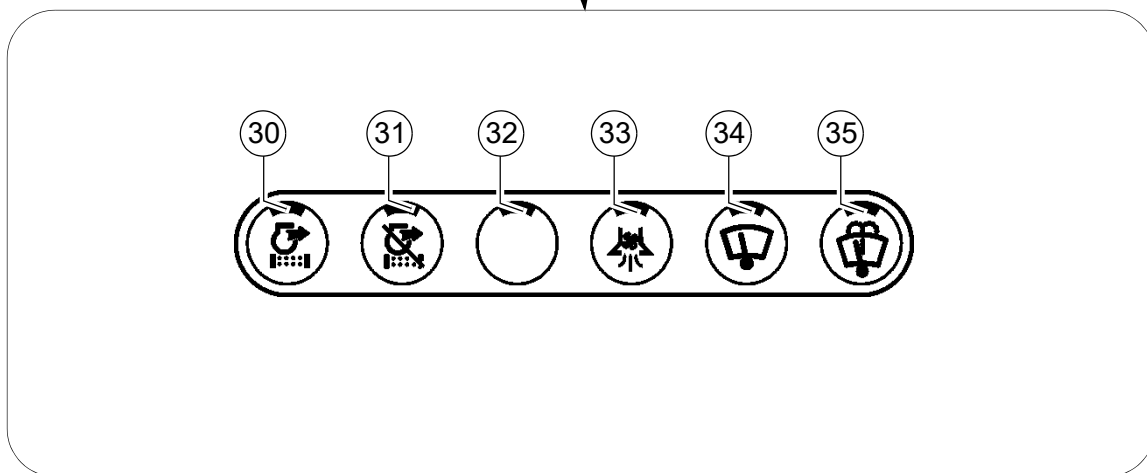
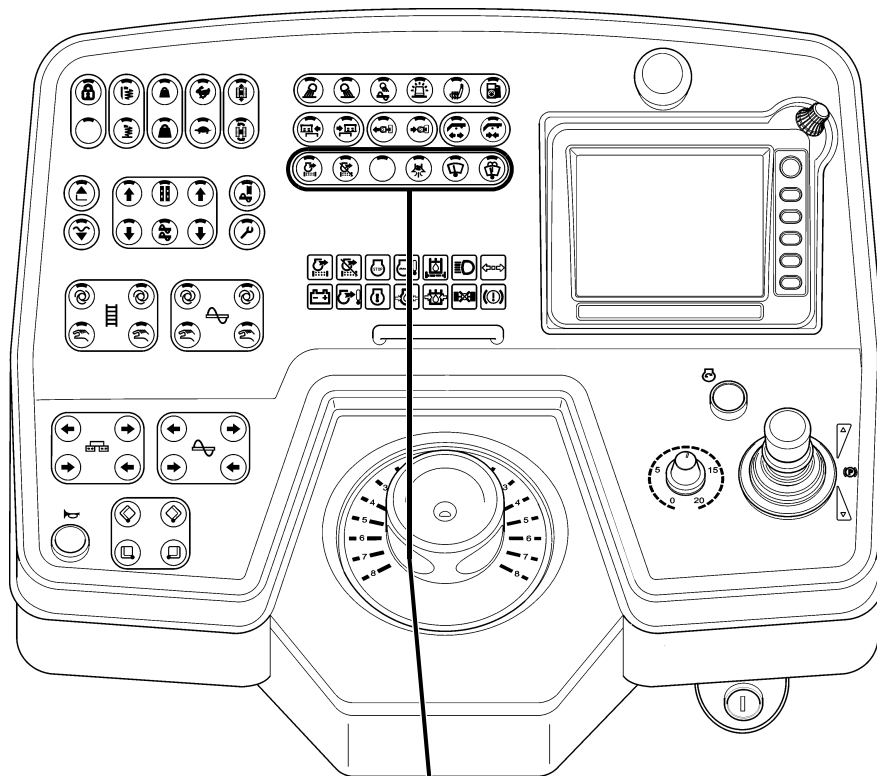
Tét.	Megnevezés	Rövid ismertető
18	Munkafényszórók elől BE / KI (O)	Gomb reteszelve kapcsolófunkcióval és LED-es visszajelzéssel: - az első munkafényszórókat kapcsolja be - Kikapcsolás a gomb ismételt megnyomásával  A közlekedés többi résztvevőjét lehetőleg ne vakítsa el!
19	Munkafényszórók hátul BE / KI (O)	Gomb reteszelve kapcsolófunkcióval és LED-es visszajelzéssel: - a hátsó munkafényszórókat kapcsolja be - Kikapcsolás a gomb ismételt megnyomásával  A közlekedés többi résztvevőjét lehetőleg ne vakítsa el!
20	A csigatér fényszórói BE / KI (O)	Gomb reteszelve kapcsolófunkcióval és LED-es visszajelzéssel: - A csigatér fényszóróit kapcsolja be - Kikapcsolás a gomb ismételt megnyomásával
21	Körvillogó BE / KI (O)	Gomb reteszelve kapcsolófunkcióval és LED-es visszajelzéssel: - A figyelmeztető körvillogót kapcsolja be - Kikapcsolás a gomb ismételt megnyomásával  Bekapcsolásával biztosíthatja a gépet az utcákon és az építkezés területén
22	Ülésfűtés BE / KI (O)	Gomb reteszelve kapcsolófunkcióval és LED-es visszajelzéssel: - Az ülésfűtést kapcsolja be - Kikapcsolás a gomb ismételt megnyomásával
23	Töltőszivattyú Üzemanyagtartály BE / KI (O)	Gomb reteszelve kapcsolófunkcióval és LED-es visszajelzéssel: - A töltőszivattyút kapcsolja be - Kikapcsolás a gomb ismételt megnyomásával



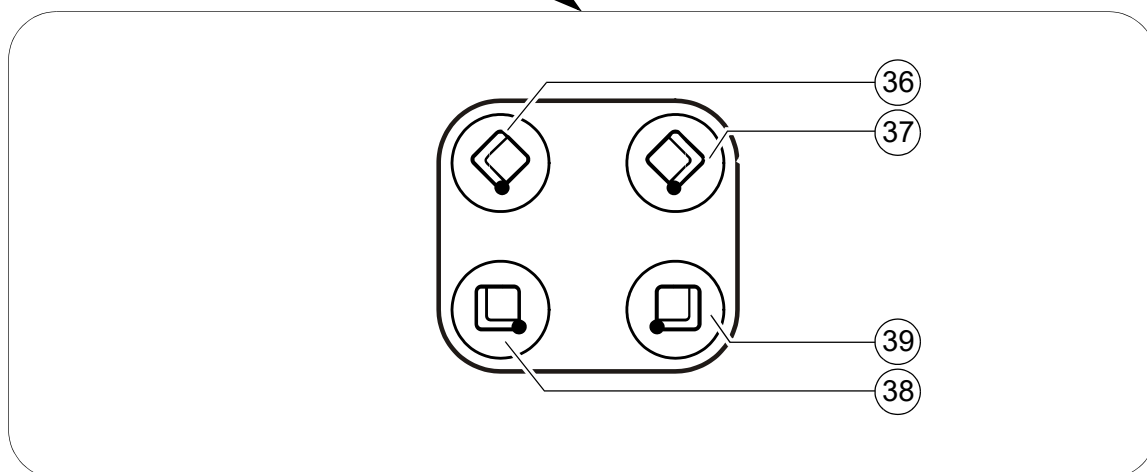
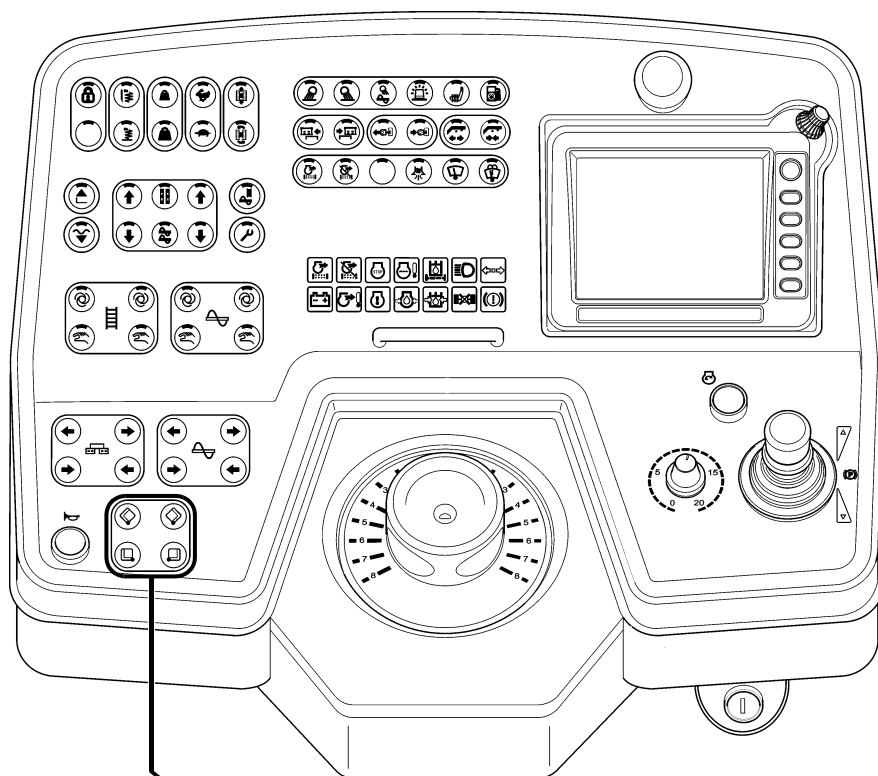
Tét.	Megnevezés	Rövid ismertető
24	Kezelőemelvénymozgatása balra	Reteszelődő kapcsolófunkció LED-es visszajelzéssel: - balra elmozgatja a kezelőemelvényt  A kezelőemelvénymozgatása előtt ki kell oldani az emelvénymozgatását!  Működtetésekor figyeljen a gép mozgó alkatrészeinek veszélyzónájára!
25	Kezelőemelvénymozgatása jobbra	Reteszelődő kapcsolófunkció LED-es visszajelzéssel: - jobbra elmozgatja a kezelőemelvényt  A kezelőemelvénymozgatása előtt ki kell oldani az emelvénymozgatását!  Működtetésekor figyeljen a gép mozgó alkatrészeinek veszélyzónájára!
26	Tológörgő kitolása (O)	Reteszelődő kapcsolófunkció LED-es visszajelzéssel: - hidraulikus energiával kitolja a toológörgő keresztartót.  Működtetésekor figyeljen a gép mozgó alkatrészeinek veszélyzónájára!
27	Tológörgő behúzása (O)	Reteszelődő kapcsolófunkció LED-es visszajelzéssel: - hidraulikus energiával behúzza a toológörgő keresztartót.  Működtetésekor figyeljen a gép mozgó alkatrészeinek veszélyzónájára!
26 + 27	Tológörgő csillapítás BE/KI (O)	Reteszelődő kapcsolófunkció LED-es visszajelzéssel: - Működtesse egyszerre a két gombot, hogy bekapcsolja a toológörgő csillapítást. - Kikapcsolás a két gomb valamelyikének működtetésével.  A toológörgő csillapítás hidraulikus úton felveszi a keverék-szállító tég. és finiser közt jelentkező ütődéseket.



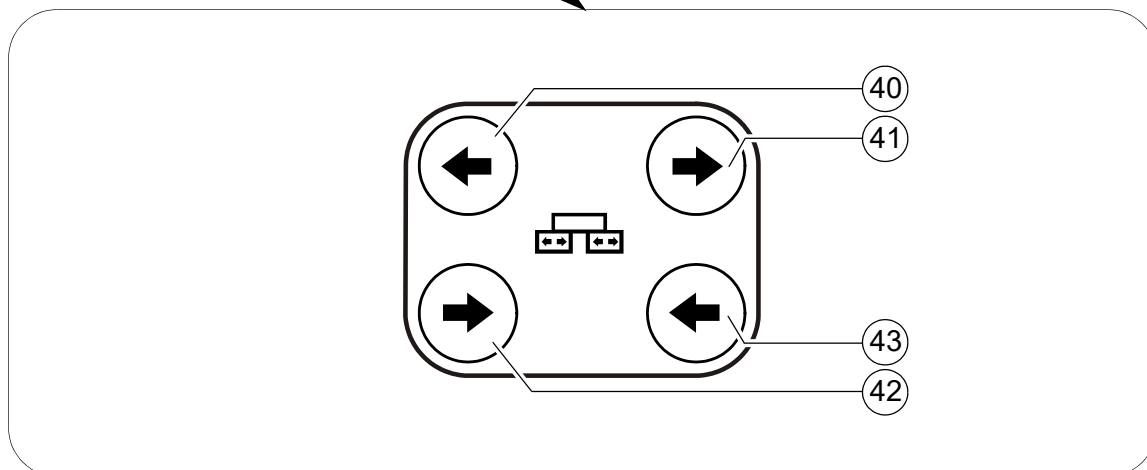
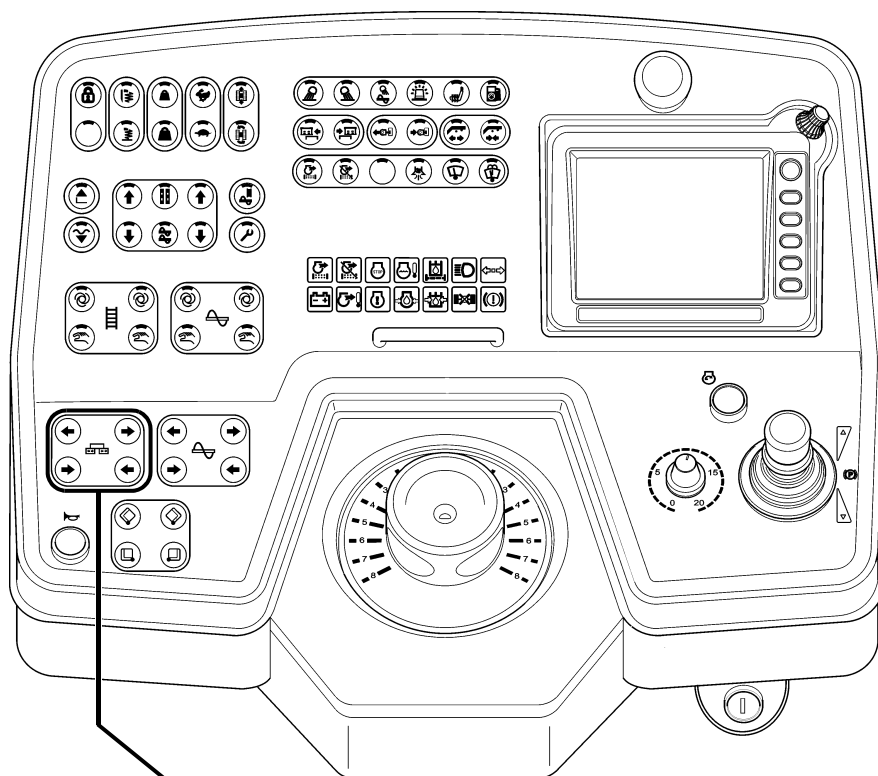
Tét.	Megnevezés	Rövid ismertető
28	Főtartó-reteszelő szerkezet kitolása (O)	Reteszelődő kapcsolófunkció LED-es visszajelzéssel: - hidraulikus energiával kitolja a főtartó-reteszelő szerkezetét.  A reteszelő szerkezet behúzása és kitolása előtt kissé emelje a főtartókat a reteszelőcsapok fölé (pad megemelése)!
29	Főtartó-reteszelő szerkezet behúzása (O)	Reteszelődő kapcsolófunkció LED-es visszajelzéssel: - hidraulikus energiával behúzza a főtartó-reteszelő szerkezetet.  A reteszelő szerkezet behúzása és kitolása előtt kissé emelje a főtartókat a reteszelőcsapok fölé (pad megemelése)!



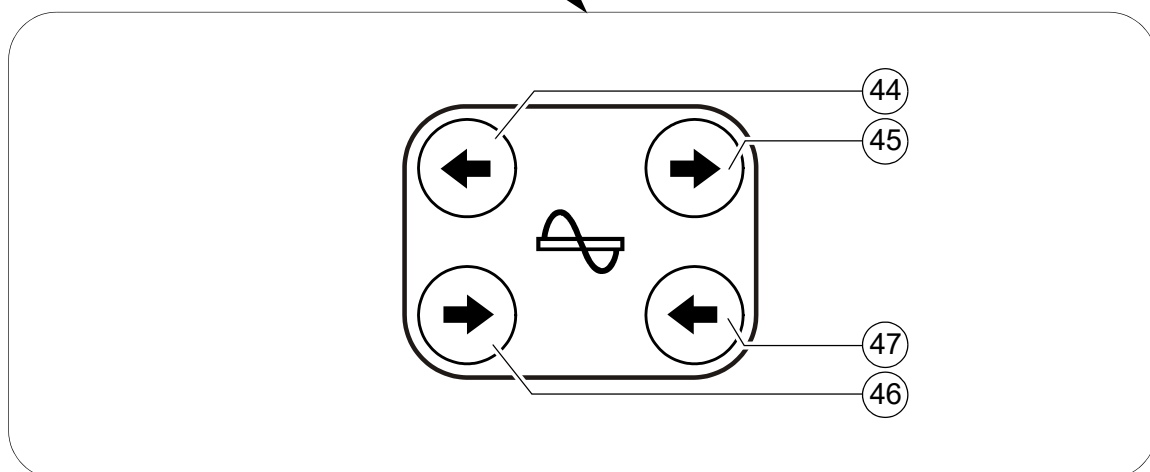
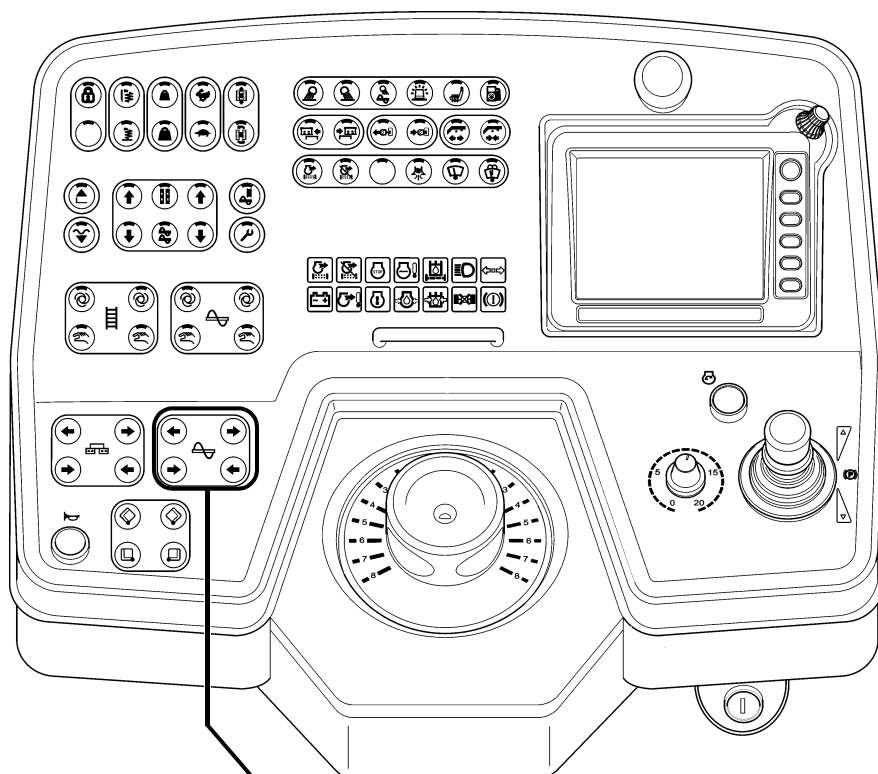
Tét.	Megnevezés	Rövid ismertető
30	Részecskeszűrő Regenerálás, kézzel (O)	Reteszelődő kapcsolófunkció LED-es visszajelzéssel: - működésbe helyezi / kézi beavatkozás után elindítja a részecskeszűrő regenerálását.  A részecskeszűrő regenerációja nem indul el, ha a részecskeszűrőben még túl alacsony a korom szintje.  A részecskeszűrő regenerálása kb. 45 percig tart.
31	Részecskeszűrő Automatikus regenerálás - hatástalanítása (O)	Reteszelődő kapcsolófunkció LED-es visszajelzéssel: - hatástalanítja részecskeszűrő regenerálásának automatikus elindulását.  Közvetlenül azután, hogy az automatikus művelet lekapcsolta a hatástalanítást, a részecskeszűrő telítettségi fokától függően sor kerülhet a részecskeszűrő regenerálására.
32	nem foglalt	
33	Elszívás BE / KI (O)	Reteszelődő kapcsolófunkció LED-es visszajelzéssel: - bekapcsolja az aszfaltgőzök elszívását - Kikapcsolás a gomb ismételt megnyomásával
34	Ablaktörölők BE / KI (O)	Reteszelődő kapcsolófunkció LED-es visszajelzéssel: - Az ablaktörölőket kapcsolja be - Kikapcsolás a gomb ismételt megnyomásával
35	Ablakmosó berendezés + ablaktörölők BE / KI (O)	Reteszelődő kapcsolófunkció LED-es visszajelzéssel: - Az ablakmosó berendezést + ablaktörölőket kapcsolja be - Kikapcsolás idővezérlés útján



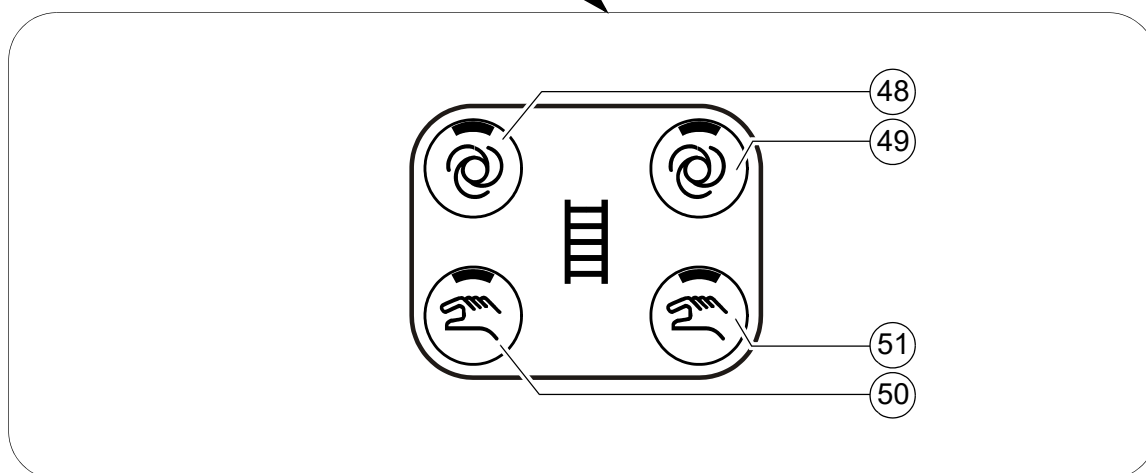
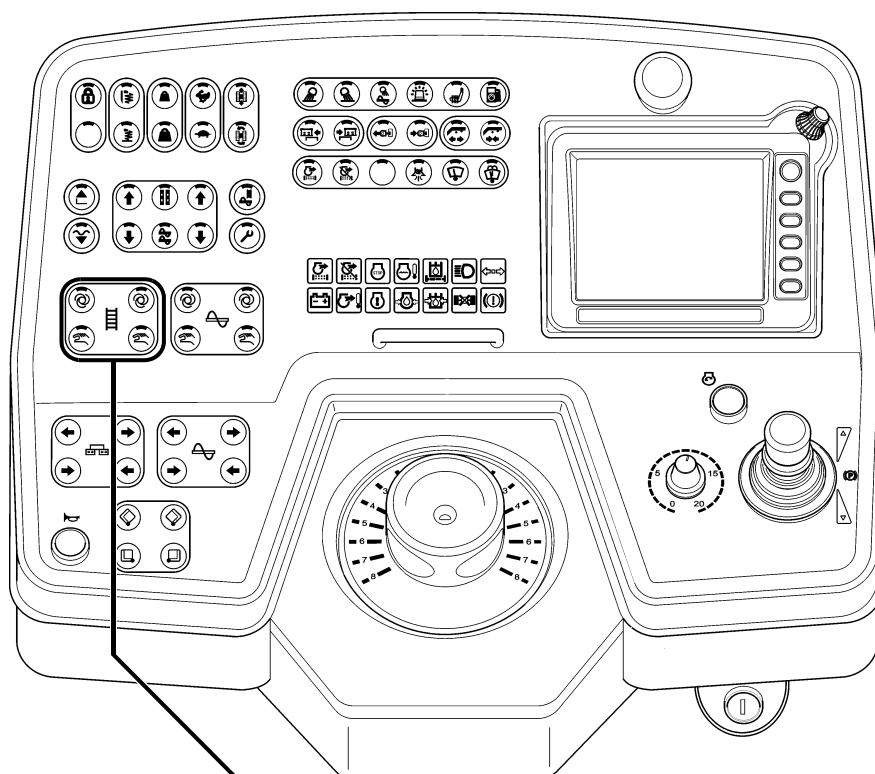
Tét.	Megnevezés	Rövid ismertető
36	Adagoló garat zárása balra	Nyomógombos kapcsoló funkciója: - az adagoló garat bal felét zárja  Külön működtetés (O): Erre az egyik oldalon, keskeny bedolgozáskor, vagy a tgc. feladás akadályoztatása esetén van szükség  Működtetésekor figyeljen a gép mozgó alkatrészeinek veszélyzónájára!
37	Adagoló garat zárása jobbra	Nyomógombos kapcsoló funkciója: - az adagoló garat jobb felét zárja  Külön működtetés (O): Erre az egyik oldalon, keskeny bedolgozáskor, vagy a tgc. feladás akadályoztatása esetén van szükség  Működtetésekor figyeljen a gép mozgó alkatrészeinek veszélyzónájára!
38	Adagoló garat nyitása balra	Nyomógombos kapcsoló funkciója: - Az adagoló garat bal felét nyitja  Ha a adagoló garatokat egyszerre működteti a hidraulikus rendszer, akkor a működtetésre mind a bal, mind a jobb oldali kapcsoló felhasználható.  Működtetésekor figyeljen a gép mozgó alkatrészeinek veszélyzónájára!
39	Adagoló garat nyitása jobbra	Nyomógombos kapcsoló funkciója: - Az adagoló garat jobb felét nyitja  Ha a adagoló garatokat egyszerre működteti a hidraulikus rendszer, akkor a működtetésre mind a bal, mind a jobb oldali kapcsoló felhasználható.  Működtetésekor figyeljen a gép mozgó alkatrészeinek veszélyzónájára!



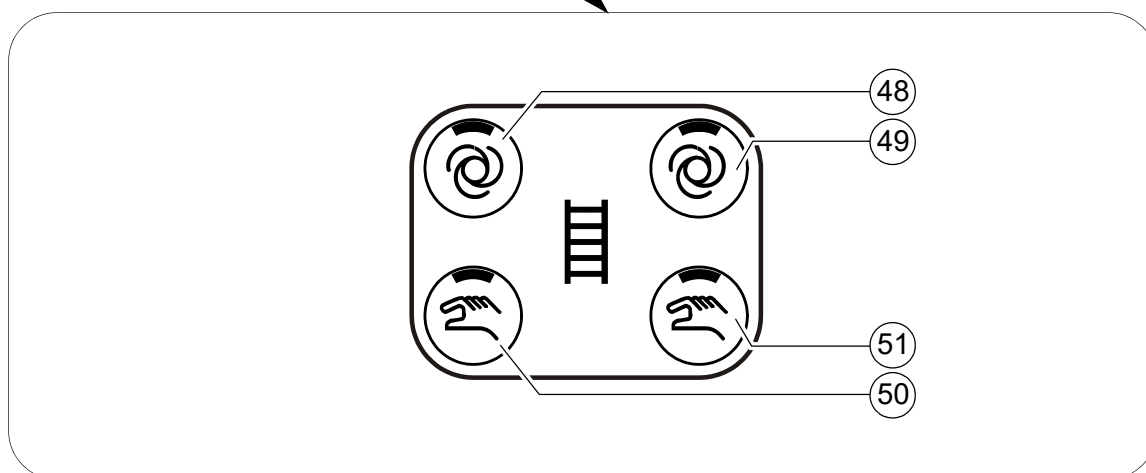
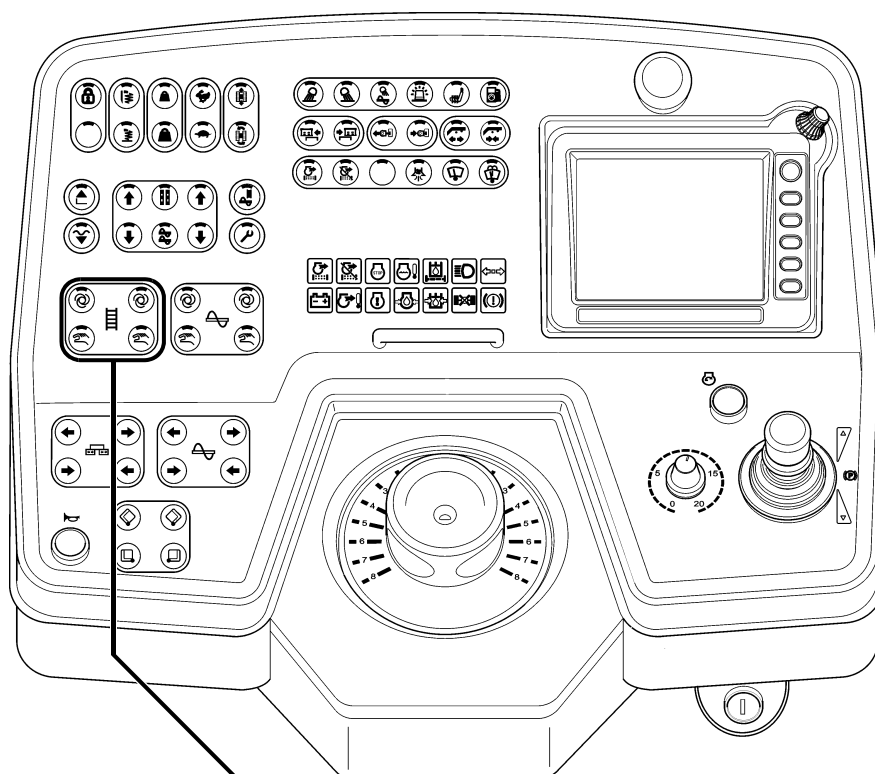
Tét.	Megnevezés	Rövid ismertető
40	Simítópad kitolása balra	Nyomógombos kapcsoló funkciója: - a simítópad bal felét kitolja  Nem kitolható simítópaddal szerelt gépnél ez a művelet nincs lefoglalva.  Működtetésekor figyeljen a gép mozgó alkatrészeinek veszélyzónájára!
41	Simítópad kitolása jobbra	Nyomógombos kapcsoló funkciója: - a simítópad jobb felét kitolja  Nem kitolható simítópaddal szerelt gépnél ez a művelet nincs lefoglalva.  Működtetésekor figyeljen a gép mozgó alkatrészeinek veszélyzónájára!
42	Simítópad behúzása balra	Nyomógombos kapcsoló funkciója: - a simítópad bal felét behúzza  Nem kitolható simítópaddal szerelt gépnél ez a művelet nincs lefoglalva.  Működtetésekor figyeljen a gép mozgó alkatrészeinek veszélyzónájára!
43	Simítópad behúzása jobbra	Nyomógombos kapcsoló funkciója: - a simítópad jobb felét behúzza  Nem kitolható simítópaddal szerelt gépnél ez a művelet nincs lefoglalva.  Működtetésekor figyeljen a gép mozgó alkatrészeinek veszélyzónájára!



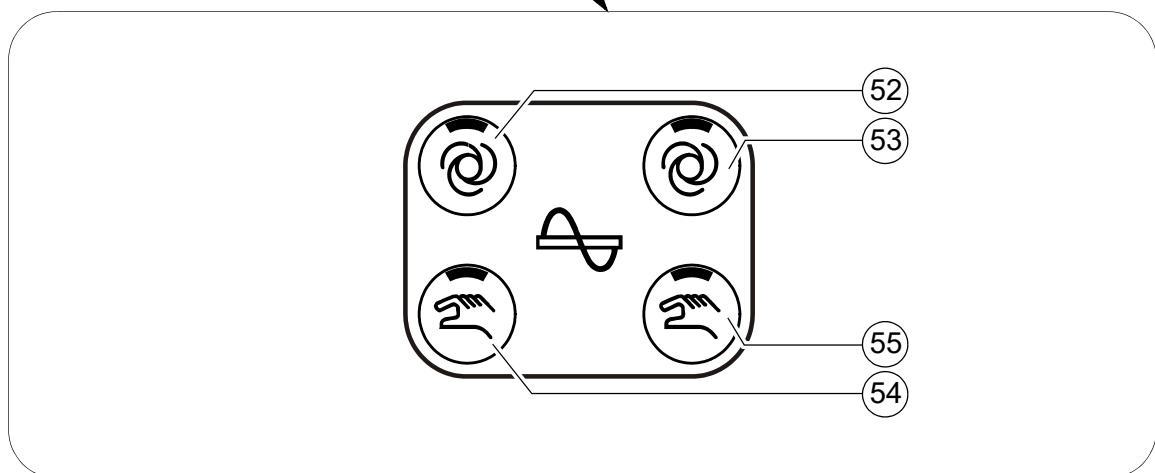
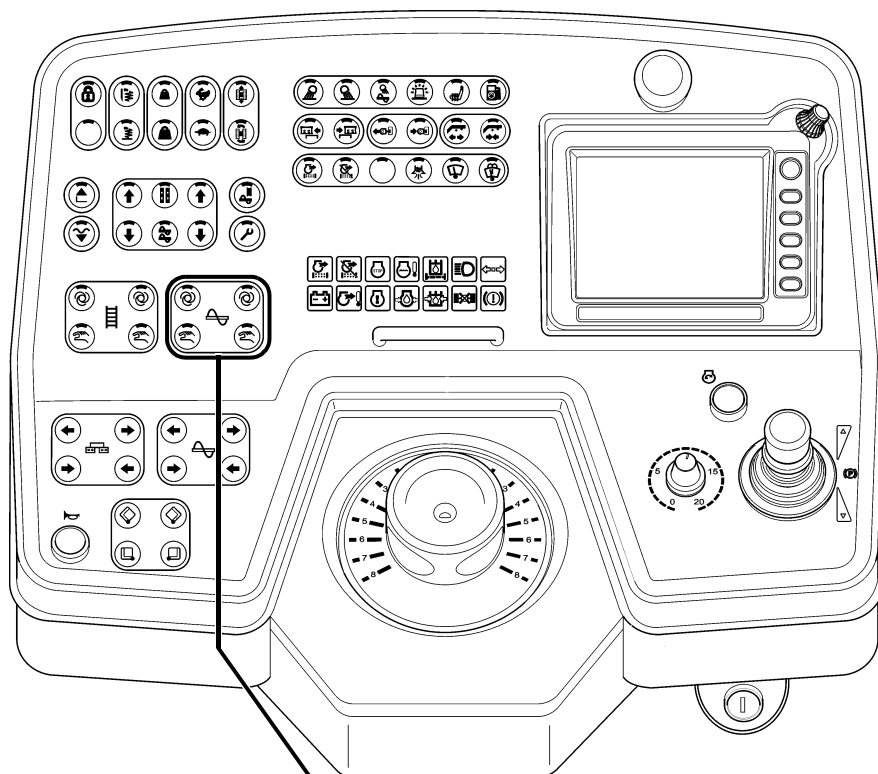
Tét.	Megnevezés	Rövid ismertető
44	Bal oldali csiga adagolás „KÉZI” Adagolási irány kifelé	Nyomógombos kapcsoló funkciója: - A csiga bal oldali felén, a kifelé irányuló adagolás kézi működtetésekor elindítja az adagoló műveletet.  A csiga működését csak akkor lehet elindítani kézzel, ha a kapcsoló „AUTO” vagy „KÉZI” módba van kapcsolva  Kézi elindításakor a rendszer hatástalanítja az automatikus működést, és csökkent adagoló teljesítménnyel dolgozik.
45	Jobb oldali csiga adagolás „KÉZI” Adagolási irány kifelé	Nyomógombos kapcsoló funkciója: - A csiga jobb oldali felén, a kifelé irányuló adagolás kézi működtetésekor elindítja az adagoló műveletet.  A csiga működését csak akkor lehet elindítani kézzel, ha a kapcsoló „AUTO” vagy „KÉZI” módba van kapcsolva  Kézi elindításakor a rendszer hatástalanítja az automatikus működést, és csökkent adagoló teljesítménnyel dolgozik.
46	Bal oldali csiga adagolás „KÉZI” Adagolási irány befelé	Nyomógombos kapcsoló funkciója: - A csiga bal oldali felén, a befelé irányuló adagolás kézi működtetésekor elindítja az adagoló műveletet.  A csiga működését csak akkor lehet elindítani kézzel, ha a kapcsoló „AUTO” vagy „KÉZI” módba van kapcsolva  Kézi elindításakor a rendszer hatástalanítja az automatikus működést, és csökkent adagoló teljesítménnyel dolgozik.
47	Jobb oldali csiga adagolás „KÉZI” Adagolási irány befelé	Nyomógombos kapcsoló funkciója: - A csiga jobb oldali felén, a befelé irányuló adagolás kézi működtetésekor elindítja az adagoló műveletet.  A csiga működését csak akkor lehet elindítani kézzel, ha a kapcsoló „AUTO” vagy „KÉZI” módba van kapcsolva  Kézi elindításakor a rendszer hatástalanítja az automatikus működést, és csökkent adagoló teljesítménnyel dolgozik.



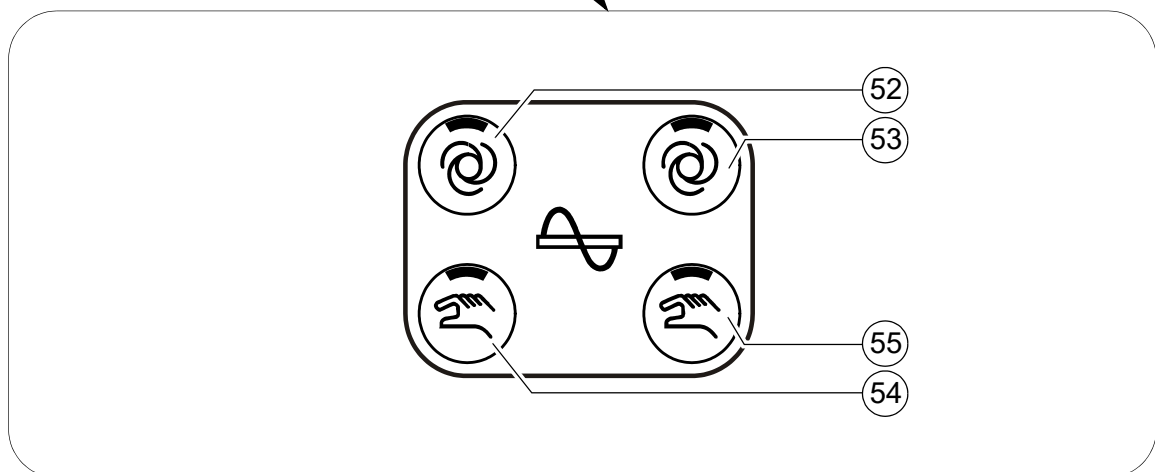
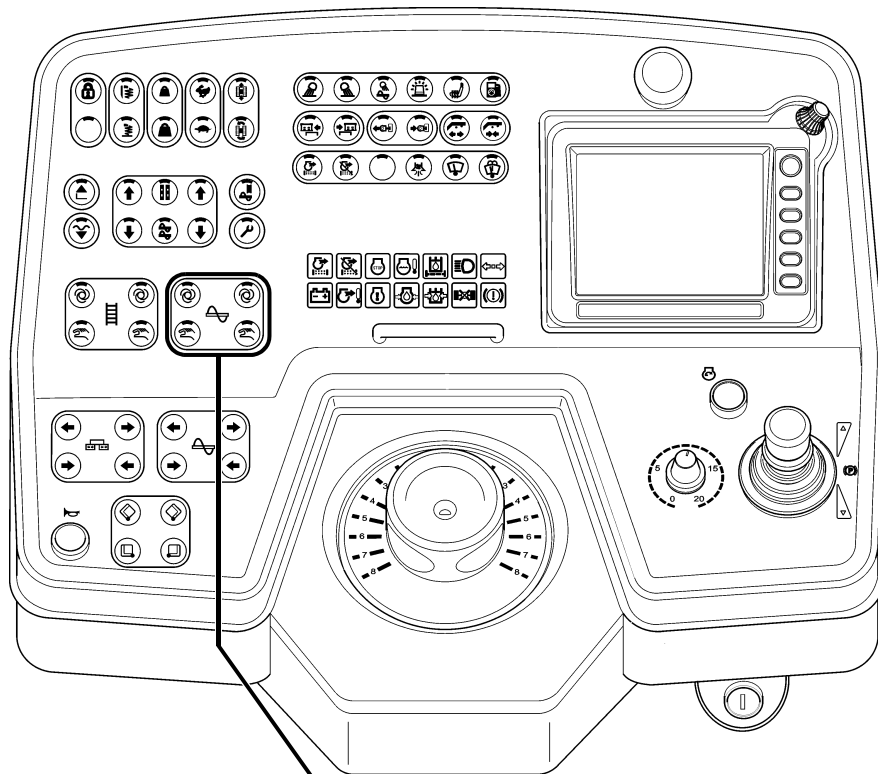
Tét.	Megnevezés	Rövid ismertető
48	Adagolólécs balra „AUTO”	Gomb reteszelő funkcióval és LED-es visszajelzéssel: - A bal oldali adagolólécs adagoló művelete a menetszabályozó kar kifordításakor bekapcsol, amelyet az anyagáramútban elhelyezett keverék-végállás-kapcsoló fokozatmentes rendszerben vezérel. - Kikapcsolás a gomb ismételt megnyomásával  A vészkioldó működtetésekor, ill. a gép újraindításakor a művelet lekapcsol.  Az adagoló műveletet a működtető főkapcsoló reteszeli.  Működtetésekor figyeljen a gép mozgó alkatrészeinek veszélyzónájára!
49	Adagolólécs jobbra „AUTO”	Gomb reteszelő funkcióval és LED-es visszajelzéssel: - A jobb oldali adagolólécs adagoló művelete a menetszabályozó kar kifordításakor bekapcsol, amelyet az anyagáramútban elhelyezett keverék-végállás-kapcsoló fokozatmentes rendszerben vezérel. - Kikapcsolás a gomb ismételt megnyomásával  A vészkioldó működtetésekor, ill. a gép újraindításakor a művelet lekapcsol.  Az adagoló műveletet a működtető főkapcsoló reteszeli.  Működtetésekor figyeljen a gép mozgó alkatrészeinek veszélyzónájára!



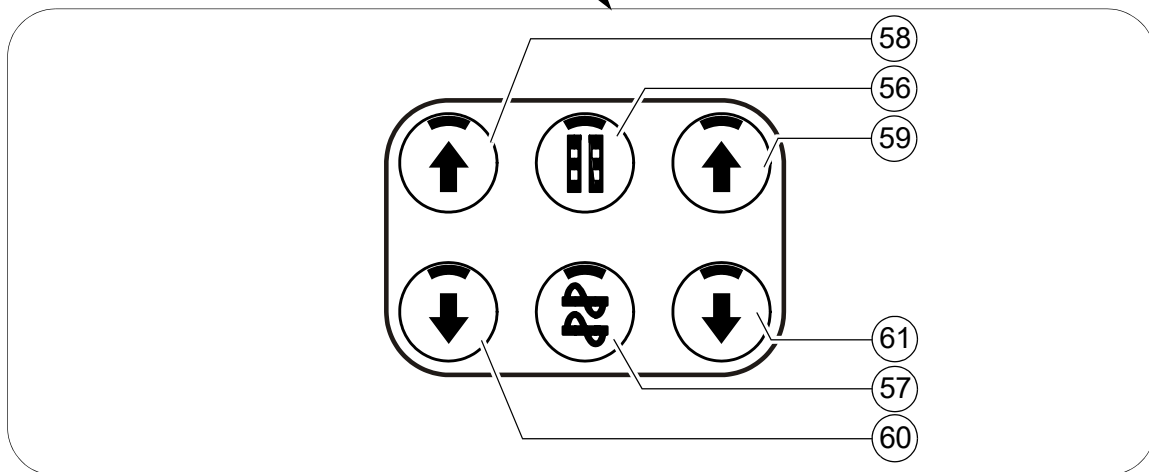
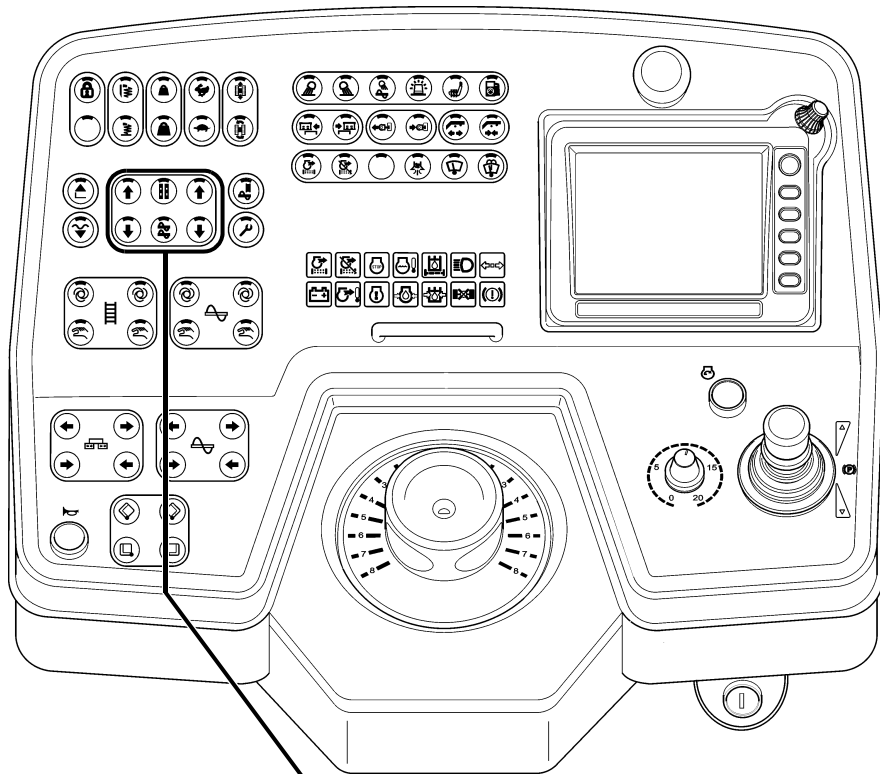
Tét.	Megnevezés	Rövid ismertető
50	Adagolólécbalra „KÉZI” / Adagolólécbátkapcsolása ellenkező irányra (O)	Gomb reteszelődő kapcsolófunkcióval és LED-es visszajelzéssel: - A bal oldali adagolólécb adagoló művelete állandóan teljes adagoló teljesítménnyel be van kapcsolva, így a keveréket nem az anyagálagútban lévő végálláskapcsolók vezérlik. - Kikapcsolás a gomb ismételt megnyomásával. - Adagolólécb átkapcsolása ellenkező irányra: A nyomógombot tartsa nyomva kb. 1 másodpercig. Ilyenkor a (66) működtető főkapcsoló nem lehet bekapcsolva („KI”).  Meghatározott anyagmagasságnál a folyamat lekapcsol, nehogy túlادادولاس történjen!  A vészkipapcsoló működtetésekör, ill. a gép újraindításakor a művelet lekapcsol.  Az adagoló műveletet a működtető főkapcsoló reteszeli.  Működtetésekör figyeljen a gép mozgó alkatrészeinek veszélyzónájára!
51	Adagolólécb jobbra „KÉZI” / Adagolólécbátkapcsolása ellenkező irányra (O)	Gomb reteszelődő kapcsolófunkcióval és LED-es visszajelzéssel: - A jobb oldali adagolólécb adagoló művelete állandóan teljes adagoló teljesítménnyel be van kapcsolva, így a keveréket nem az anyagálagútban lévő végálláskapcsolók vezérlik. - Kikapcsolás a gomb ismételt megnyomásával. - Adagolólécb átkapcsolása ellenkező irányra: A nyomógombot tartsa nyomva kb. 1 másodpercig. Ilyenkor a (66) működtető főkapcsoló nem lehet bekapcsolva („KI”).  Meghatározott anyagmagasságnál a folyamat lekapcsol, nehogy túlادادولاس történjen!  A vészkipapcsoló működtetésekör, ill. a gép újraindításakor a művelet lekapcsol.  Az adagoló műveletet a működtető főkapcsoló reteszeli.  Működtetésekör figyeljen a gép mozgó alkatrészeinek veszélyzónájára!



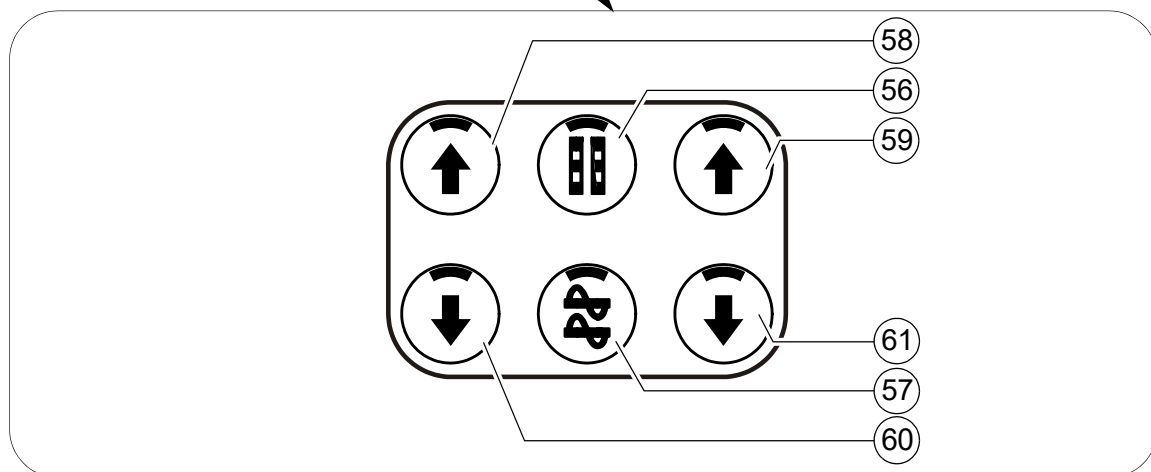
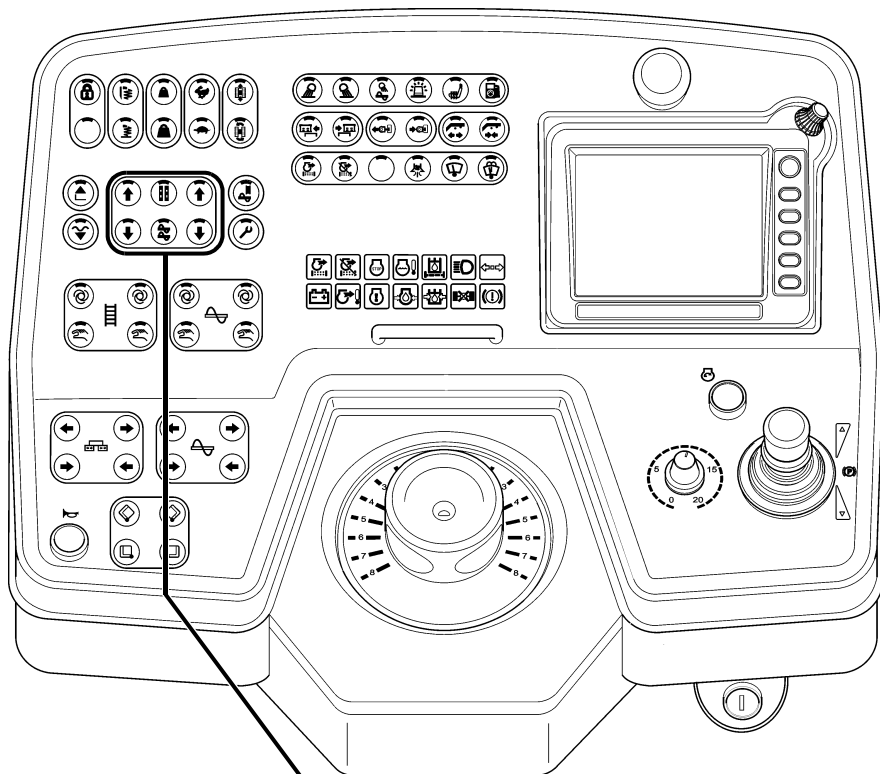
Tét.	Megnevezés	Rövid ismertető
52	Csiga balra „AUTO”	Gomb reteszelő funkcióval és LED-es visszajelzéssel: - A csiga bal oldali felének adagoló művelete a menetszabályozó kar kifordításakor bekapcsol, amelyet az anyagáramútban elhelyezett keverék-végálláskapcsoló fokozatmentes rendszerben vezérel. - Kikapcsolás a gomb ismételt megnyomásával  A vészkiparoló működtetések, ill. a gép újraindításakor a művelet lekapcsol.  Az adagoló műveletet a működtető főkapcsoló reteszeli.  Működtetések figyeljen a gép mozgó alkatrészeinek veszélyzónájára!
53	Csiga jobbra „AUTO”	Gomb reteszelő funkcióval és LED-es visszajelzéssel: - A csiga jobb oldali felének adagoló művelete a menetszabályozó kar kifordításakor bekapcsol, amelyet az anyagáramútban elhelyezett keverék-végálláskapcsoló fokozatmentes rendszerben vezérel. - Kikapcsolás a gomb ismételt megnyomásával  A vészkiparoló működtetések, ill. a gép újraindításakor a művelet lekapcsol.  Az adagoló műveletet a működtető főkapcsoló reteszeli.  Működtetések figyeljen a gép mozgó alkatrészeinek veszélyzónájára!



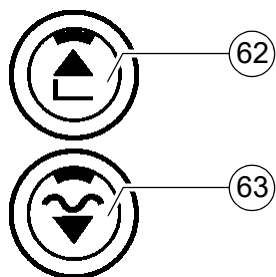
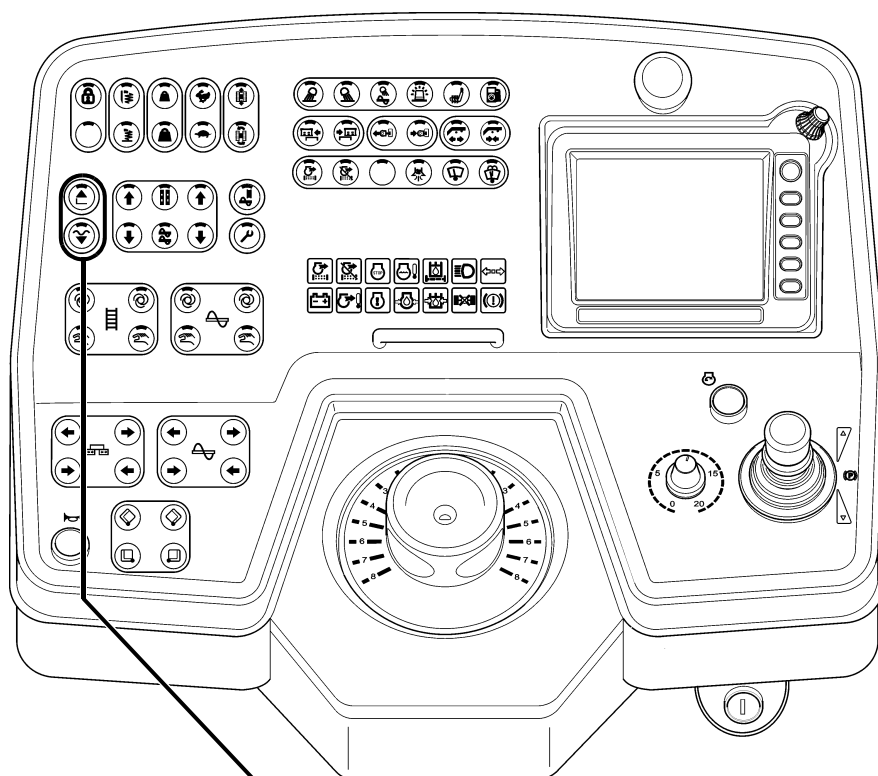
Tét.	Megnevezés	Rövid ismertető
54	Csiga balra „KÉZI”	Gomb reteszelő funkcióval és LED-es visszajelzéssel: - A csiga bal oldali felének adagoló művelete állandóan teljes adagoló teljesítménnyel be van kapcsolva, így a keveréket nem a végálláskapcsolók vezérlik. - Kikapcsolás a gomb ismételt megnyomásával  A vészkiparancs működtetésekor, ill. a gép újraindításakor a művelet lekapcsol.  Az adagoló műveletet a működtető főkapcsoló reteszeli.  Működtetésekor figyeljen a gép mozgó alkatrészeinek veszélyzónájára!
55	Csiga jobbra „KÉZI”	Gomb reteszelő funkcióval és LED-es visszajelzéssel: - A csiga jobb oldali felének adagoló művelete állandóan teljes adagoló teljesítménnyel be van kapcsolva, így a keveréket nem a végálláskapcsolók vezérlik. - Kikapcsolás a gomb ismételt megnyomásával  A vészkiparancs működtetésekor, ill. a gép újraindításakor a művelet lekapcsol.  Az adagoló műveletet a működtető főkapcsoló reteszeli.  Működtetésekor figyeljen a gép mozgó alkatrészeinek veszélyzónájára!



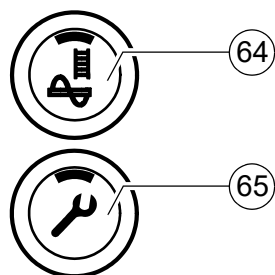
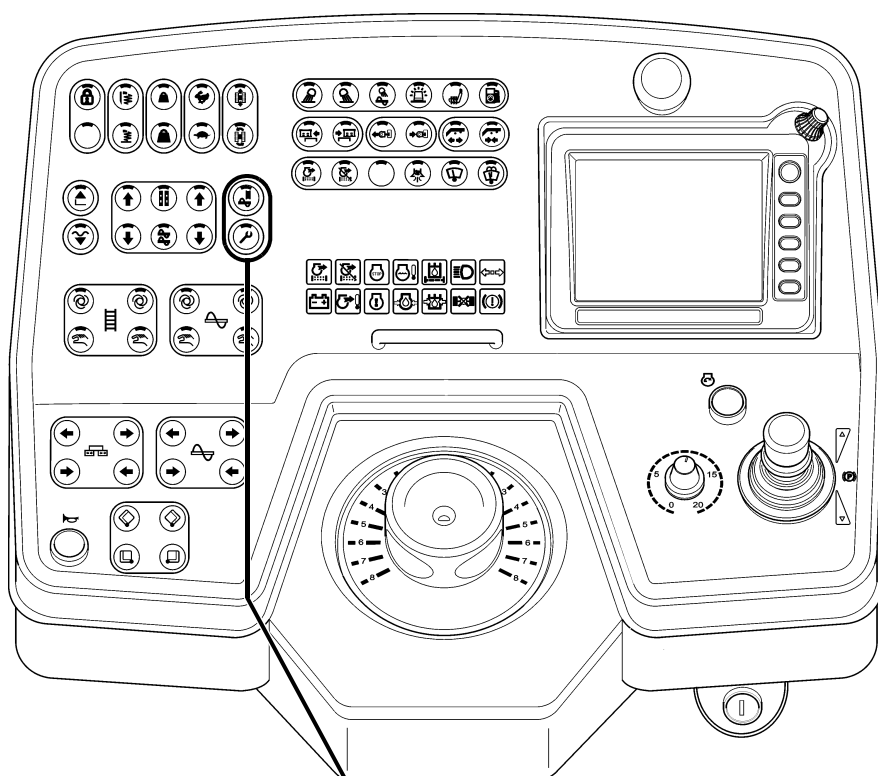
Tét.	Megnevezés	Rövid ismertető
56	Szintező henger állítása	Gomb reteszelődő kapcsolófunkcióval és LED-es visszajelzéssel: - A szintező automata lekapcsolt állapotában kézi művelettel működteti a szintező hengert. - Kikapcsolás a gomb ismételt megnyomásával  Ehhez az kell, hogy a távkezelő megfelelő kapcsolója ennél a műveletnél „kézi” módra legyen kapcsolva.  A szintező hengert az állító gombokkal lehet állítani a nyíl által jelzett irányban.  Ha a távkezelő nincs csatlakoztatva, ez a művelet is élő állapotba van kapcsolva!
57	Csiga emelése/süllyesztése (O)	Gomb reteszelődő kapcsolófunkcióval és LED-es visszajelzéssel: - hidraulikus energiával állítja a csiga magasságát. - Kikapcsolás a gomb ismételt megnyomásával.  A magasság a csigagerenda felfogásának bal és jobb oldali skáláján olvasható le. Könyökszabály: csigagerenda magassága = bedolgozási vastagság plusz 5 cm (2 coll).  A hozzátartozó két állító gombot egyszerre működtesse, máskülönben a csigagerenda ferdén fog húzni!  A csigát az állító gombokkal lehet állítani a nyíl által jelzett irányban!



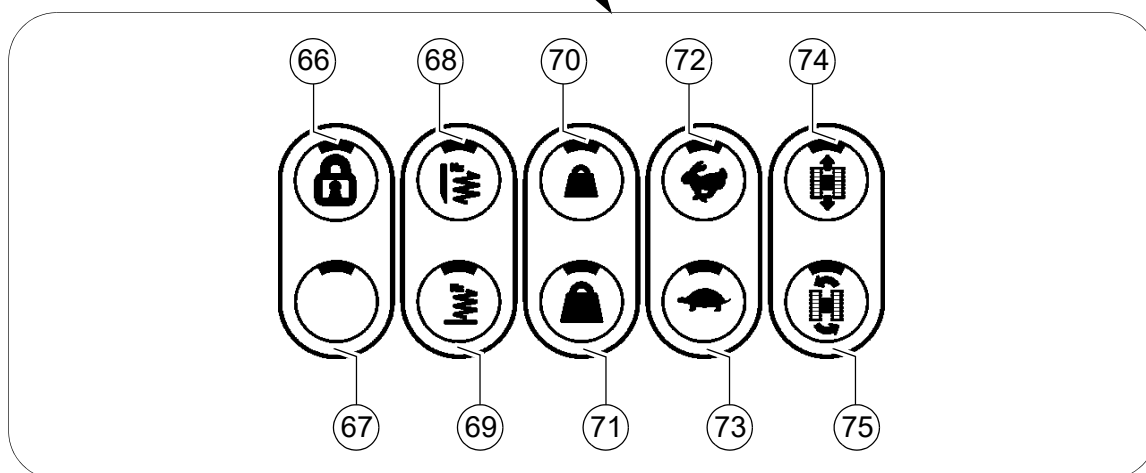
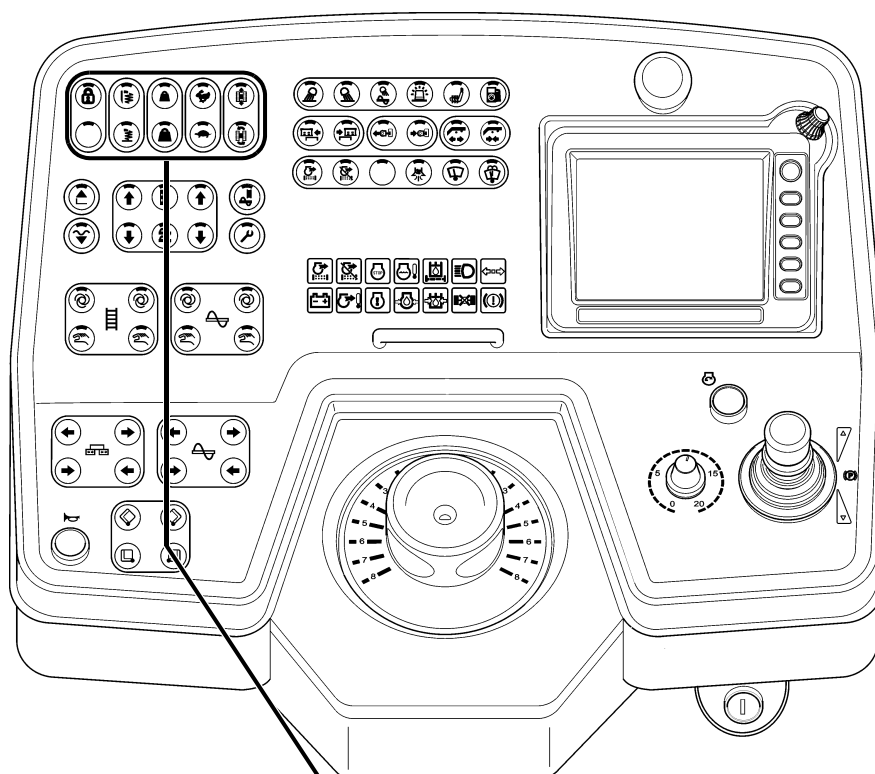
Tét.	Megnevezés	Rövid ismertető
58	Állító gomb: behúzás / emelés balra	Nyomógombos kapcsoló funkciója: - a megválasztott műveletet állítja a megfelelő irányba.  Működtetésekor figyeljen a gép mozgó alkatrészeinek veszélyzónájára!
59	Állító gomb: behúzás / emelés jobbra	Nyomógombos kapcsoló funkciója: - a megválasztott műveletet állítja a megfelelő irányba.  Működtetésekor figyeljen a gép mozgó alkatrészeinek veszélyzónájára!
60	Állító gomb: kitolás / süllyesztés balra	Nyomógombos kapcsoló funkciója: - a megválasztott műveletet állítja a megfelelő irányba.  Működtetésekor figyeljen a gép mozgó alkatrészeinek veszélyzónájára!
61	Állító gomb: kitolás / süllyesztés jobbra	Nyomógombos kapcsoló funkciója: - a megválasztott műveletet állítja a megfelelő irányba.  Működtetésekor figyeljen a gép mozgó alkatrészeinek veszélyzónájára!



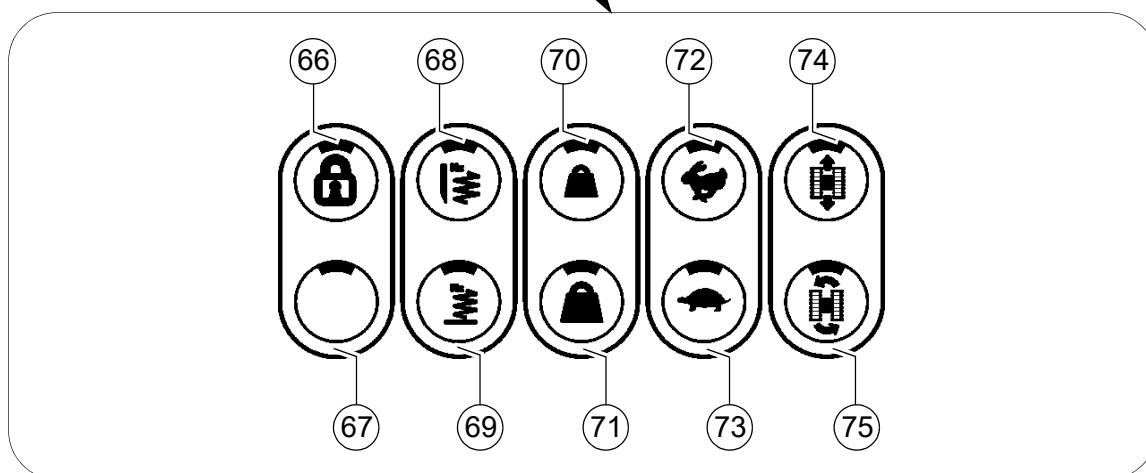
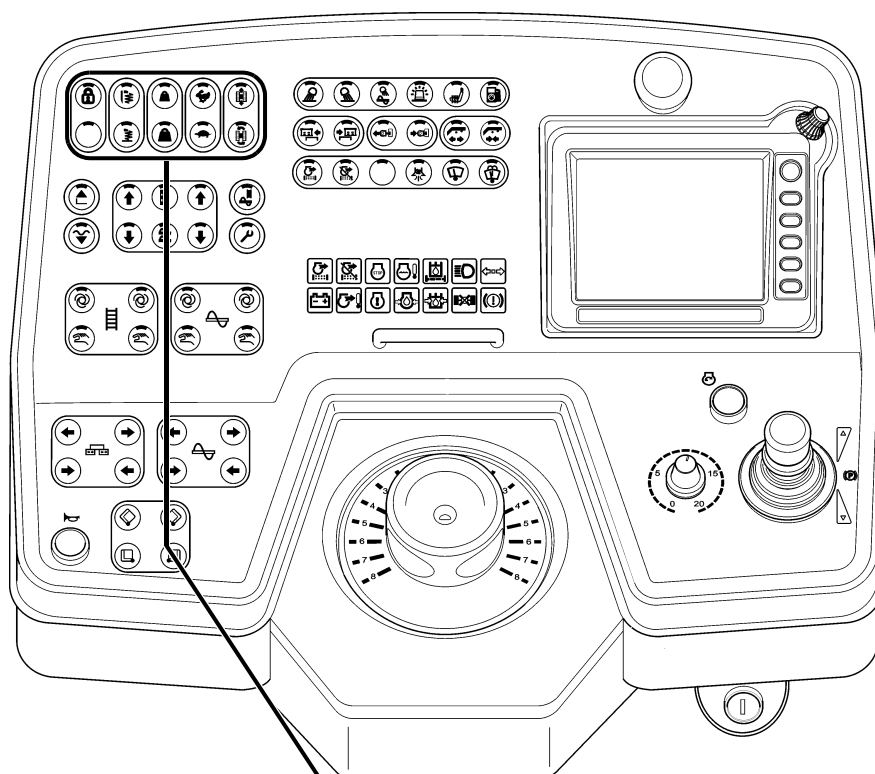
Tét.	Megnevezés	Rövid ismertető
62	Simítópad emelése	Reteszelődő kapcsolófunkció LED-es visszajelzéssel: - a simítópadot felemeli (LED BE), és a „Simítópad úszó állás” műveletet kikapcsolja  Vizsgálja meg, hogy behelyezték-e a simítópad szállítási biztosítását!  Működtetésekor figyeljen a gép mozgó alkatrészeinek veszélyzónájára!
63	Bedolgozás leállítás + mentesítő nyomás / Simítópad süllyesztése + úszó állás	Gomb reteszeltető kapcsolófunkcióval és LED-es visszajelzéssel  A működtető főkapcsolónak kikapcsolt (KI) állásban kell lennie. - Gombművelet: A gombot tartsa lenyomva 1,5 mp-nél hosszabb ideig (LED BE). Ameddig a gomb nyomva van, a simítópad süllyed. A gomb elengedése után a simítópad bedolgozás leállási + mentesítő nyomási állapotban marad. (LED BE).  A simítópad lassan le tud süllyedni! - Reteszeltető művelet: A gombot működtesse rövid ideig (LED BE) - a simítópad lesüllyed. A gombot működtesse újból rövid ideig (LED KI) - a simítópad az állásában marad. - Simítópad úszó állása: A gomb megnyomása bekapcsolja a LED lámpát, és a simítópad az „Úszó állás” készenléti állásában van, amelyet a kifordított menetszabályozó kar helyezi működésbe. - Kikapcsolás a gomb újbóli megnyomásával vagy a Simítópad emelése gombbal.  Bedolgozó üzemben a simítópadnak mindig úszó állásban kell maradnia. Közberső megállításkor (középállásba állított menetszabályozó karnál) a simítópad bedolgozás leállítás + mentesítés állapotba kapcsol.  Vizsgálja meg, hogy behelyezték-e a simítópad szállítási biztosítását!  Működtetésekor figyeljen a gép mozgó alkatrészeinek veszélyzónájára!



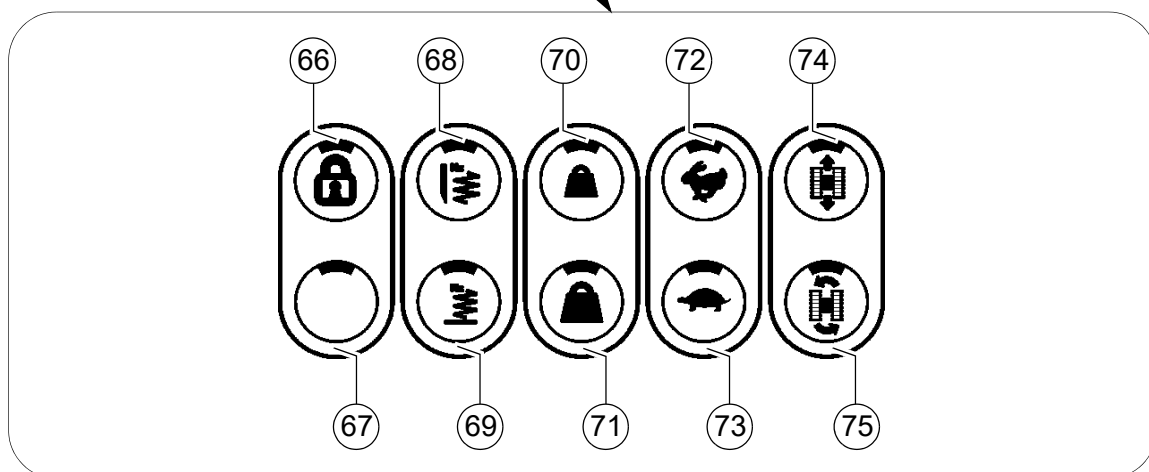
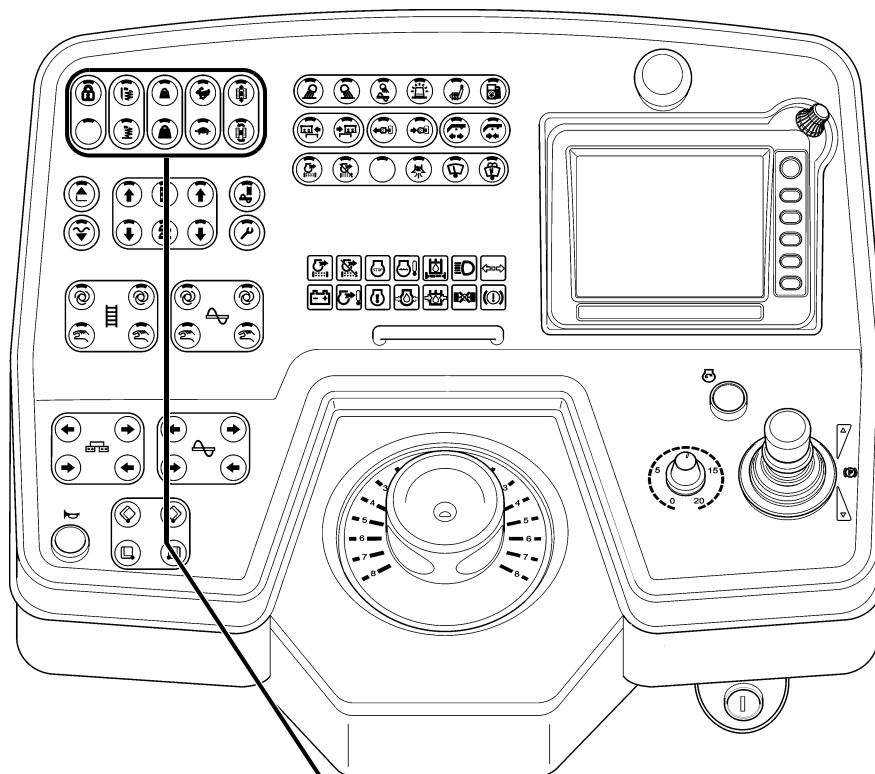
Tét.	Megnevezés	Rövid ismertető
64	Gép megtöltése a bedolgozó folyamathoz	Reteszelődő kapcsolófunkció LED-es visszajelzéssel: - Megtöltő művelet a bedolgozó folyamathoz. A dízel fordulatszám az előre választott kívánt fordulatszámra nő, és az „Automata” módban átállított összes adagoló funkció (adagolólécs és csiga) bekapcsol.  A működtető főkapcsolónak kikapcsolt (KI) állásban kell lennie. - Kikapcsolás a gomb ismételt megnyomásával, vagy a menetszabályozó kar bedolgozó állásba történő fordításával. - A beállított anyagmagasság elérésekor (anyagérzé-elő figyelő) a megtöltő művelet önműködően kikapcsol.  Működtetésekor figyeljen a gép mozgó alkatrészeinek veszélyzónájára!
65	Beállító üzem	Reteszelődő kapcsolófunkció LED-es visszajelzéssel: - Ez a gomb lehetővé teszi, hogy a gép nyugalmi állapotában a munkavégzés valamennyi olyan műveletét használatba vegyék, amelyek csak kifordított menetszabályozó karnál (haladó gépnél) érhetők el.  A működtető főkapcsolónak kikapcsolt (KI) állásban kell lennie.  A motor fordulatszáma az előre választott kívánt értékre nő.



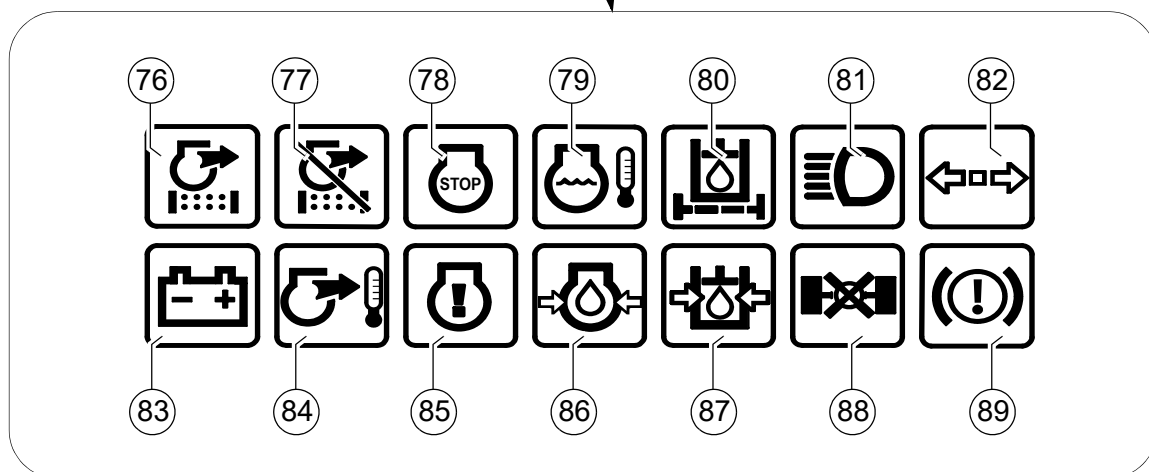
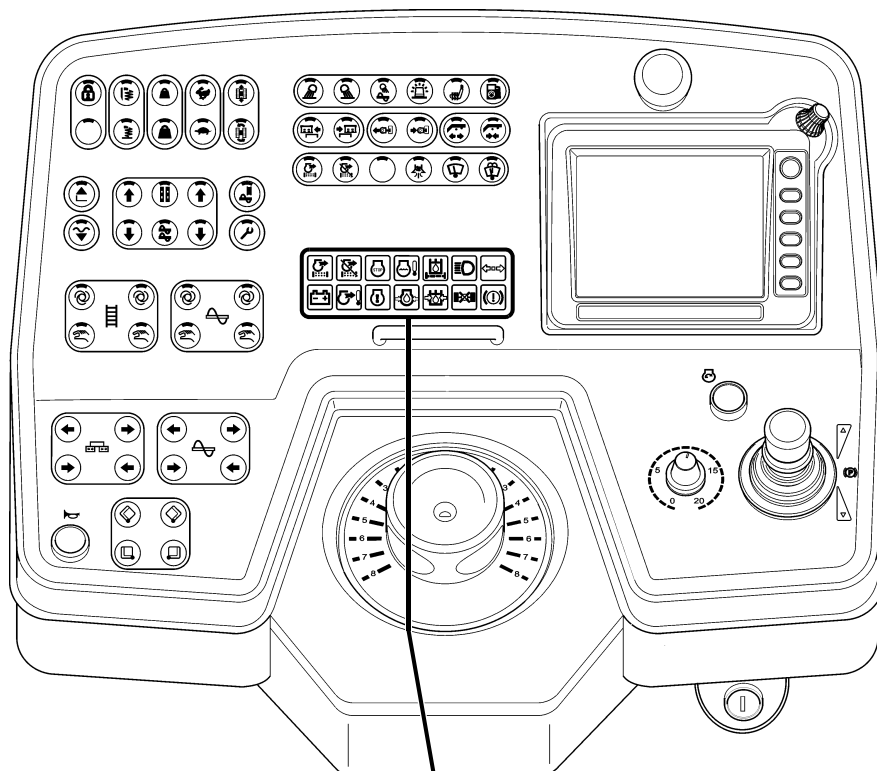
Tét.	Megnevezés	Rövid ismertető
66	Műveletválasztó főkapcsoló	Reteszelvező kapcsolófunkció LED-es visszajelzéssel: - A bedolgozásnál használt valamennyi műveletet reteszeli. Az „Auto” beállítások ellenére ezek a menetszabályozó kar kifordításakor nem kapcsolnak be az önálló funkciókban. - Kikapcsolás a gomb ismételt megnyomásával.  Az előre beállított gépet át lehet állítani, és az új bedolgozási helyen a reteszelését fel lehet oldani. A bedolgozó folyamat a menetszabályozó kar kifordításával folytatódik.  Újraindításkor a művelet bekapcsolt „BE” állapotban van.
67	nem foglalt	
68	Döngölő (simítópad függő)	Gomb reteszelvező kapcsolófunkcióval és LED-es visszajelzéssel: - A döngölő bekapcsoló „BE”, ill. kikapcsoló „KI” művelete. - A menetszabályozó kar kifordítása helyezi üzembe. - Kikapcsolás a gomb ismételt megnyomásával.  A működtető főkapcsolónak kikapcsolt (KI) állásban kell lennie.  A művelet a „Beállító üzem” gombbal egyetértésben állítható be előre.
69	Vibrálás (simítópad függő)	Gomb reteszelvező kapcsolófunkcióval és LED-es visszajelzéssel: - A vibrációs készülék bekapcsoló „BE”, ill. kikapcsoló „KI” művelete. - A menetszabályozó kar kifordítása helyezi üzembe. - Kikapcsolás a gomb ismételt megnyomásával.  A működtető főkapcsolónak kikapcsolt (KI) állásban kell lennie.  A művelet a „Beállító üzem” gombbal egyetértésben állítható be előre.



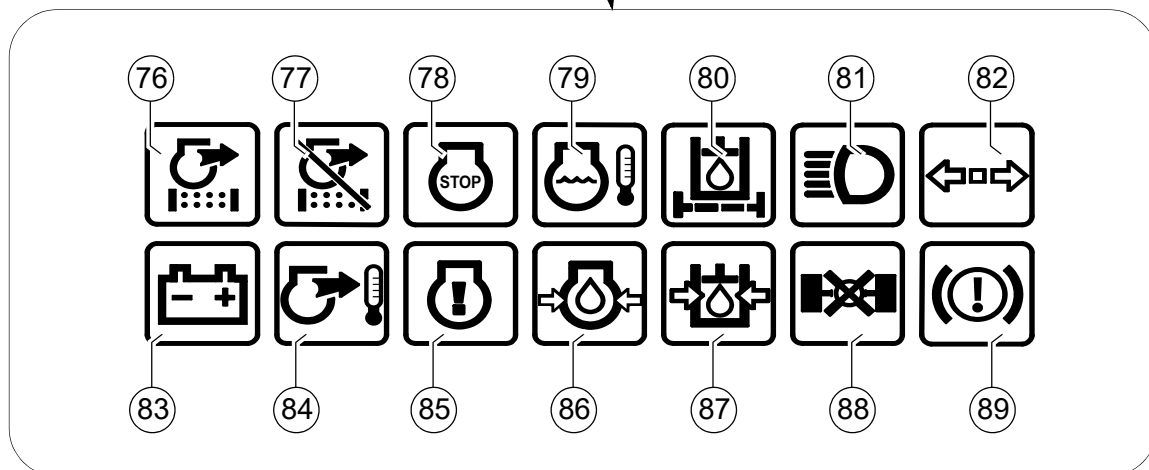
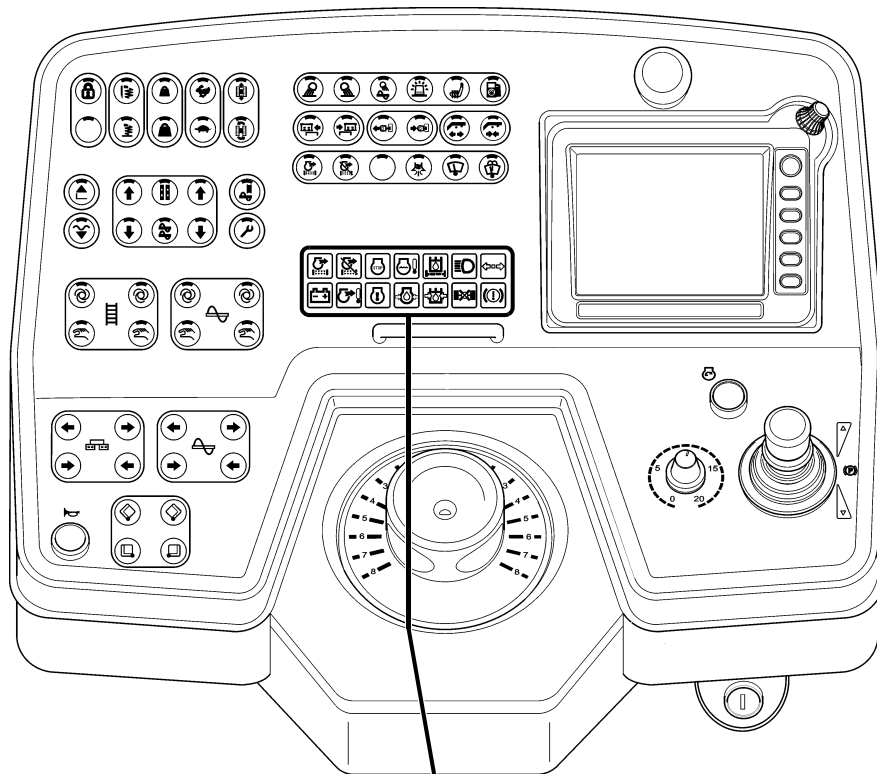
Tét.	Megnevezés	Rövid ismertető
70	Simítópad mentesítés	Gomb reteszelve kapcsolófunkcióval és LED-es visszajelzéssel: - A simítópadot mentesíti, hogy befolyásolni lehessen a húzóerőt és a tömörítést. - Kikapcsolása a gomb újbóli megnyomásával, vagy a két gomb (Simítópad mentesítés és Simítópad terhelés) váltakozó kapcsolásával. - A hidraulikus olaj nyomását akkor tudja előre beállítani, ha előtte ezt a gombot, valamint a „Beállító üzem” gombot is bekapcsolt „BE” állásba viszi.
71	Simítópad terhelés	Gomb reteszelve kapcsolófunkcióval és LED-es visszajelzéssel: - A simítópadot mentesíti, hogy befolyásolni lehessen a húzóerőt és a tömörítést. - Kikapcsolása a gomb újbóli megnyomásával, vagy a két gomb (Simítópad mentesítés és Simítópad terhelés) váltakozó kapcsolásával. - A hidraulikus olaj nyomását akkor tudja előre beállítani, ha előtte ezt a gombot, valamint a „Beállító üzem” gombot is bekapcsolt „BE” állásba viszi.



Tét.	Megnevezés	Rövid ismertető
72	Haladómű gyors (nyúl)	Gombok reteszelődő kapcsolófunkcióval és LED-es visszajelzéssel: - Előre megválasztja a sebességfokozatot - szállítási sebességet  Újraindításkor a sebesség munkasebességre (teknős állásba) van állítva.
73	Haladómű lassú (teknős)	Gombok reteszelődő kapcsolófunkcióval és LED-es visszajelzéssel: - Előre megválasztja a sebességfokozatot - munka-sebességet.  Újraindításkor a gombok munkasebességre (teknős állásba) vannak állítva.
74	Egyenes járás	Gomb reteszelődő kapcsolófunkcióval és LED-es visszajelzéssel: - Egyenes járás normál állása.  Újraindításkor az „Egyenes járás” gombja van beállítva.  Ha véletlenül működésbe helyezték a „Helyben forgási” műveletet (és a kormány egyenes járáson áll), a finiser nem mozdul. Ezt gyakran 'üzemzavarnak' tekintik.
75	Helyben forgás	Gomb reteszelődő kapcsolófunkcióval és LED-es visszajelzéssel: - A finiser helyben forog (a futómű láncok ellenkező irányban dolgoznak), ha a kormányt a „10” állásba forgatja. - Kormány balra = megfordulás balra - Kormány jobbra = megfordulás jobbra  A művelet csak a munkamenetben („lassú haladómű” mellett) helyezhető működésbe.  Ha véletlenül működésbe helyezték a „Helyben forgási” műveletet (és a kormány egyenes járáson áll), a finiser nem mozdul. Ezt gyakran 'üzemzavarnak' tekintik.  Megforduláskor a finiser mellett álló személyek és tárgyak rendkívüli veszélynek vannak kitéve. A megfordulási területre figyeljen!



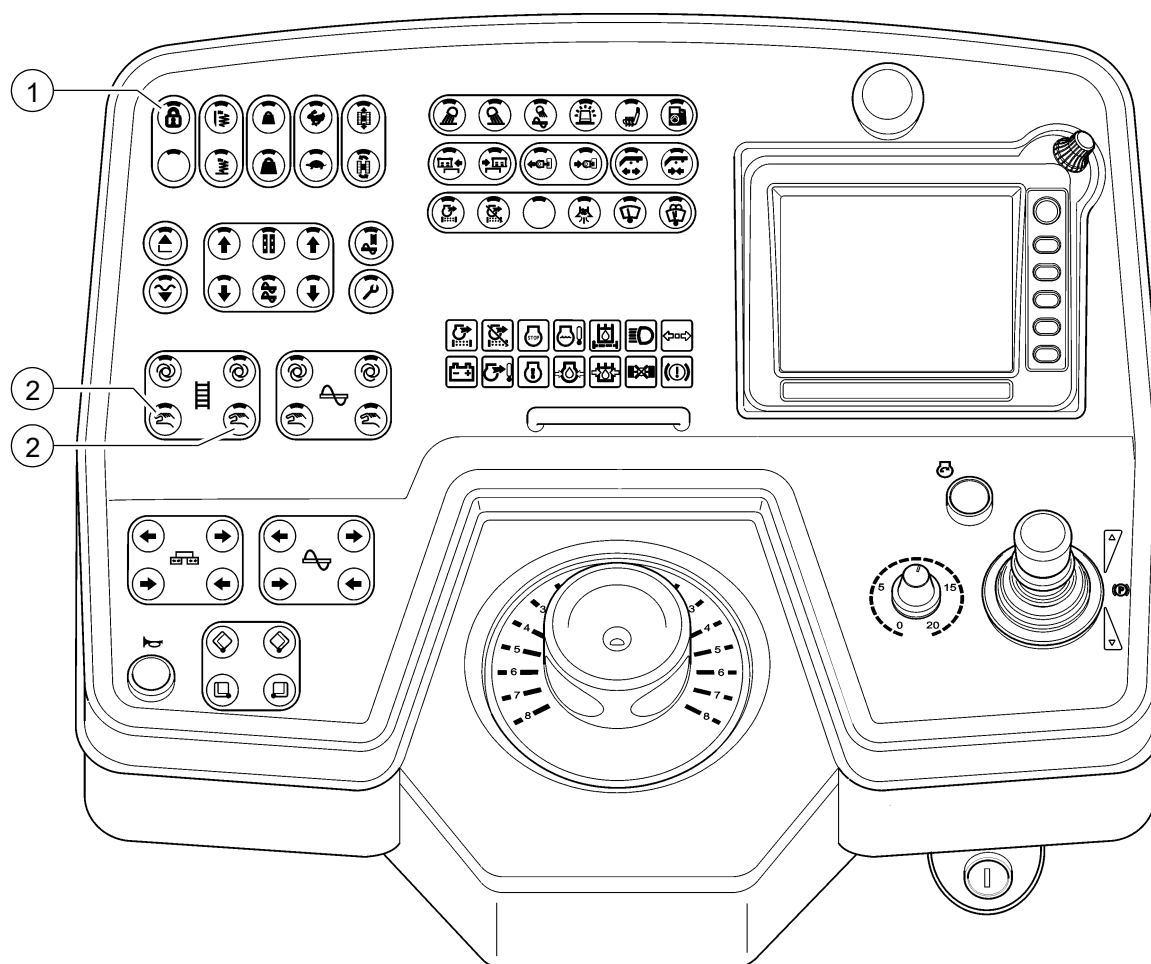
Tét.	Megnevezés	Rövid ismertető
76	Ellenőrző lámpa Részecskeszűrő Karbantartás (O)	Világít, amikor a részecskeszűrőt regenerálni kell. - Ellenőrző lámpa folyamatosan ég: Karbantartás sürgösségi fokozata: I. A részecskeszűrőt regenerálni kell, mielőtt azt a gép üzemállapota megengedi. - Ellenőrző lámpa villog: Karbantartás sürgösségi fokozata: II. A részecskeszűrőt a lehető leggyorsabban regenerálni kell. - Ellenőrző lámpa villog + a (85) „Hajtómotor hibaüzenet” ellenőrző lámpa folyamatosan ég: Karbantartás sürgösségi fokozata: III. A részecskeszűrőt kötelezően regenerálni kell, nehogy károsodjon, és javítást igényeljen. - Ellenőrző lámpa elalszik + a (78) „Hajtómotor súlyos hiba” ellenőrző lámpa folyamatosan ég: A részecskeszűrő többé már nem regenerálható.  Azonnal fel kell függeszteni az üzemelést.  Beszélje meg a dolgot a Dynapac szervizzel.
77	Ellenőrző lámpa Részecskeszűrő Regenerálás, automatikus - hatástalanítva (O)	Világít, amikor a részecskeszűrő hatástalanítva van.  Az automatikus regenerálást akkor célszerű hatástalanítani, ha a finiser üzemállapota nem teszi lehetővé az automatikus működést.
78	„Súlyos hiba” hibaüzenet (piros)	Ég, ha súlyos hiba jelentkezett a hajtómotoron.  A hajtómotort haladéktalanul kapcsolja le!  A hibakód a „Hiba- / üzemzavar lekérdezés” kapcsoló segítségével kérdezhető le.  A gyújtás ráadása után ellenőrzés végett még néhány másodpercig ég.
79	Motor hűtővíz hőmérséklet- ellenőrző lámpa	Ég, ha a motor hőmérséklete túl nagy.  A motor teljesítménye önmagától lecsökken. (Tovább lehet haladni). A finisert állítsa le (a menetszabályozó kart vigye középállásba), a motort üresjáratban hagyja lehűlni. A melegedés okát derítse ki és esetleg küszöbölje ki (lásd az „Üzemzavarok” című szakaszt). Miután normál hőmérsékletre hűlt, a motor újból teljes teljesítménnyel dolgozik.  Égő „Hibaüzenet” lámpa mellett kijelzi a hibát.



Tét.	Megnevezés	Rövid ismertető
80	Ellenőrző lámpa Hidraulikus szűrő	Ég, ha le kell cserélni a hidraulikus szűrőt.  A szűrőelemet a karbantartási útmutató szerint cserélje le!
81	nem foglalt	
82	nem foglalt	
83	Akkumulátor töltésellenőrzője (piros)	Az indítás után a megnőtt fordulatszámon el kell aludnia. - Amennyiben az ellenőrző lámpa nem alszik el, állítsa le a motort
84	„HEST” Figyelmeztető üzenet (O)	A HEST lámpa világít, ha a részecskeszűrő regenerálása után magasabb a kipufogógáz hőmérséklete. Ez megszokott folyamat, amely azonban nem utal hibára.  Ha ez a lámpa világít, győződjék meg arról, hogy a kipufogócső nem irányul éghető anyagokra vagy felületekre!
85	Hibajelzés (sárga)	Kijelzi, hogy hiba jelentkezett a hajtómotoron. A hiba típusától függően a gépet átmenetileg tovább lehet üzemeltetni, vagy súlyos hibák esetén célszerű azonnal leállítani, nehogy további károk keletkezzenek. Célszerű minden hibát rövid időn belül megszüntetni!  A hibakód a „Hiba- / üzemzavar lekérdezés” kapcsoló segítségével kérdezhető le.  A gyújtás ráadása után ellenőrzés végett még néhány másodpercig ég.
86	Dízelmotor olajnyomás ellenőrzése (piros)	 Világít, amikor az olajnyomás túl kicsi. A motort azonnal állítsa le! A lehetséges további hibákhoz lásd „Motor üzemeltetési útmutatója”.  Égő „Hibaüzenet” lámpa mellett kijelzi a hibát.
87	nem foglalt	
88	nem foglalt	
89	nem foglalt	

2.2 Különleges műveletek

Írányváltós adagoló

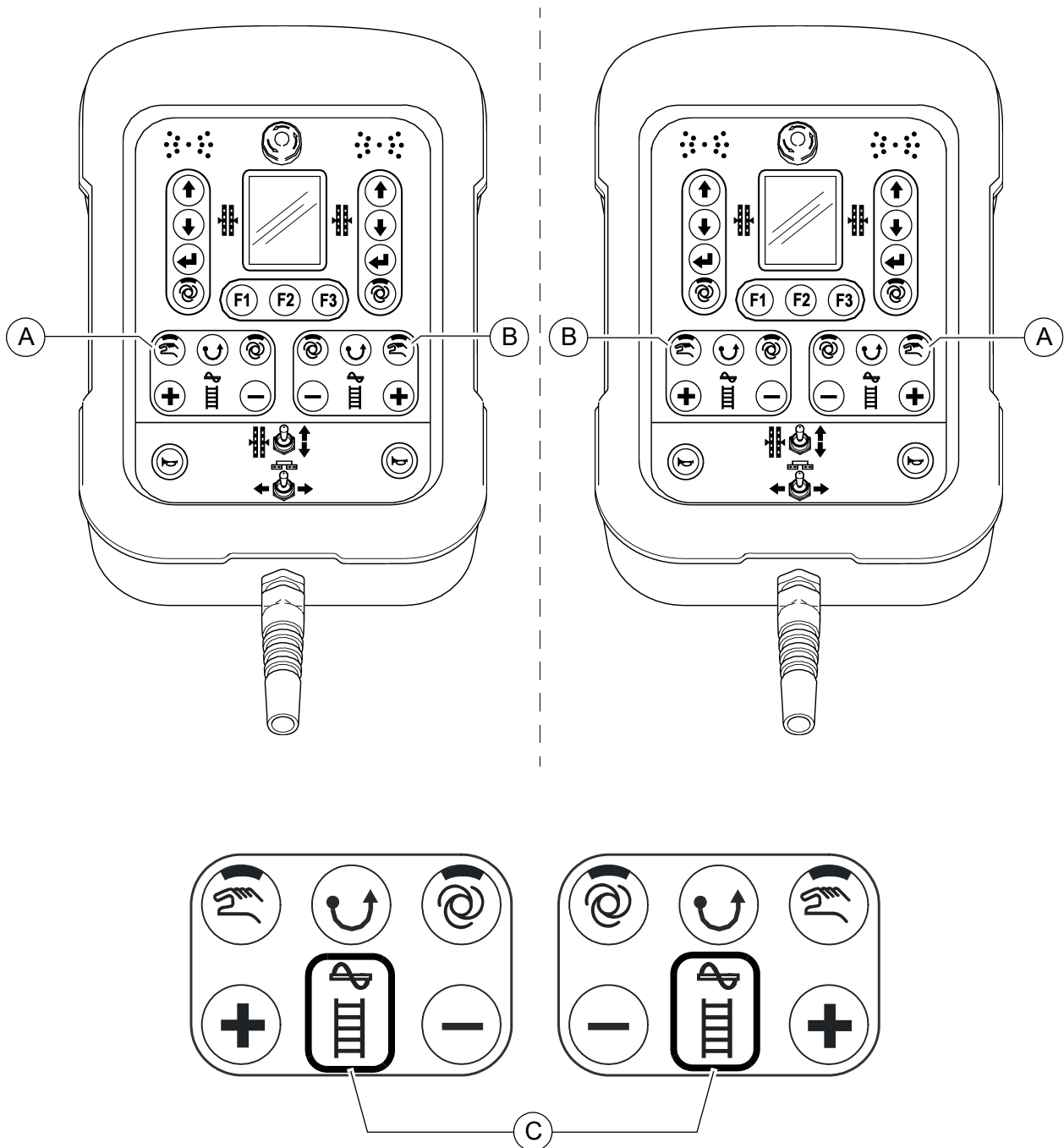


Az adagológél adagolási iránya ellentétes irányba kapcsolható, így közvetlenül a csiga előtt fekvő bedolgozandó anyag egy darabon visszafelé mozgatható. Ilyen módon lehet elkerülni pl. a szállító menetkor jelentkező anyagvesztéseket.

- Az (1) műveletválasztó főkapcsolót állítsa kikapcsolt „KI” állásba (LED Ki).
- Kb. 1 másodpercre tartsa lenyomva az egyik vagy mindkét (2) gombot.
Az adagológél kb. 1 méteres szakaszon adagolást végez az adagoló garat irányába.



Amennyiben szükséges, a folyamat tetszőleges számban megismételhető, hogy az adagológél hosszabb szakaszt futtathasson a fordított irányban.



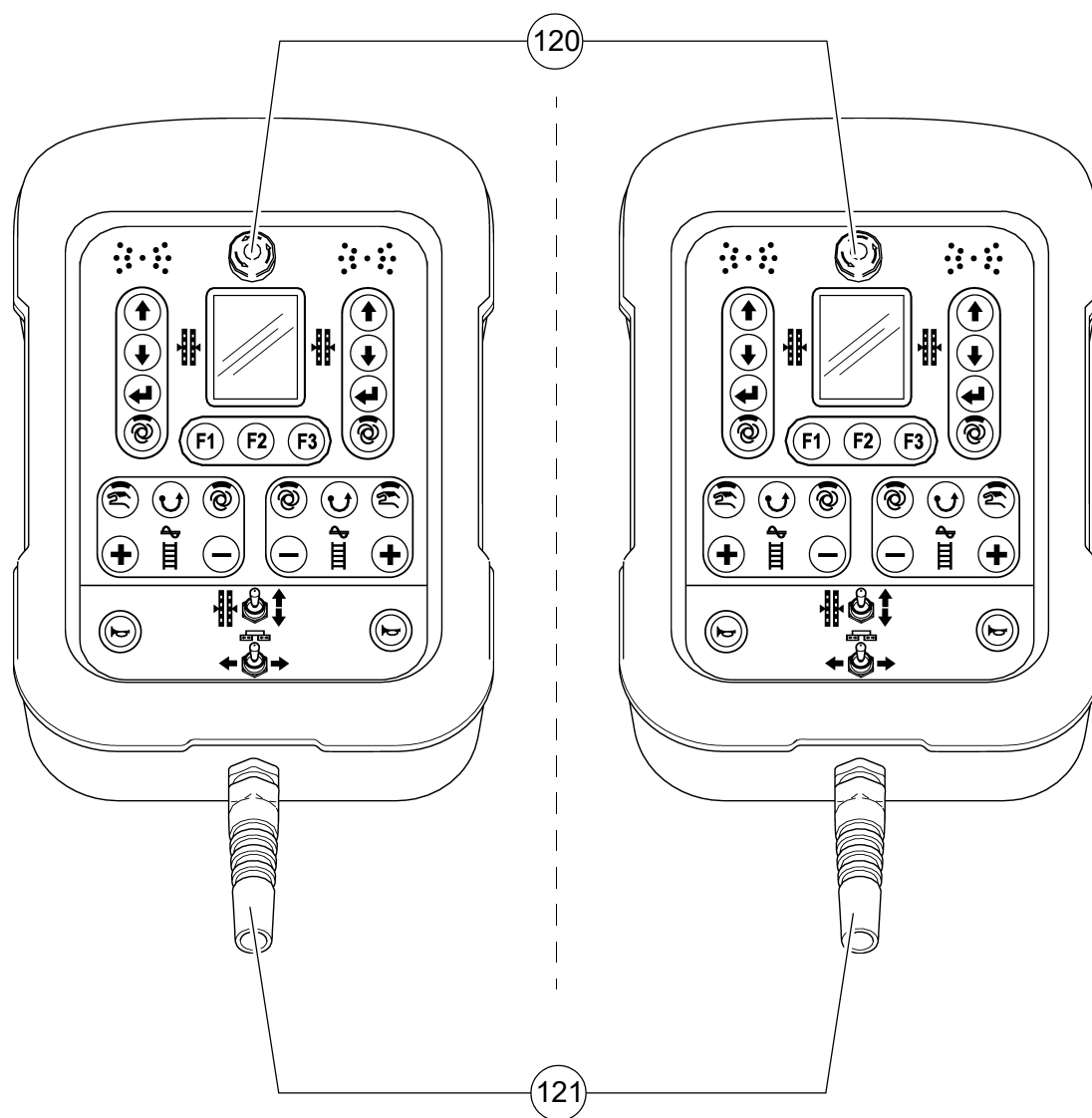
3 Távkezelés



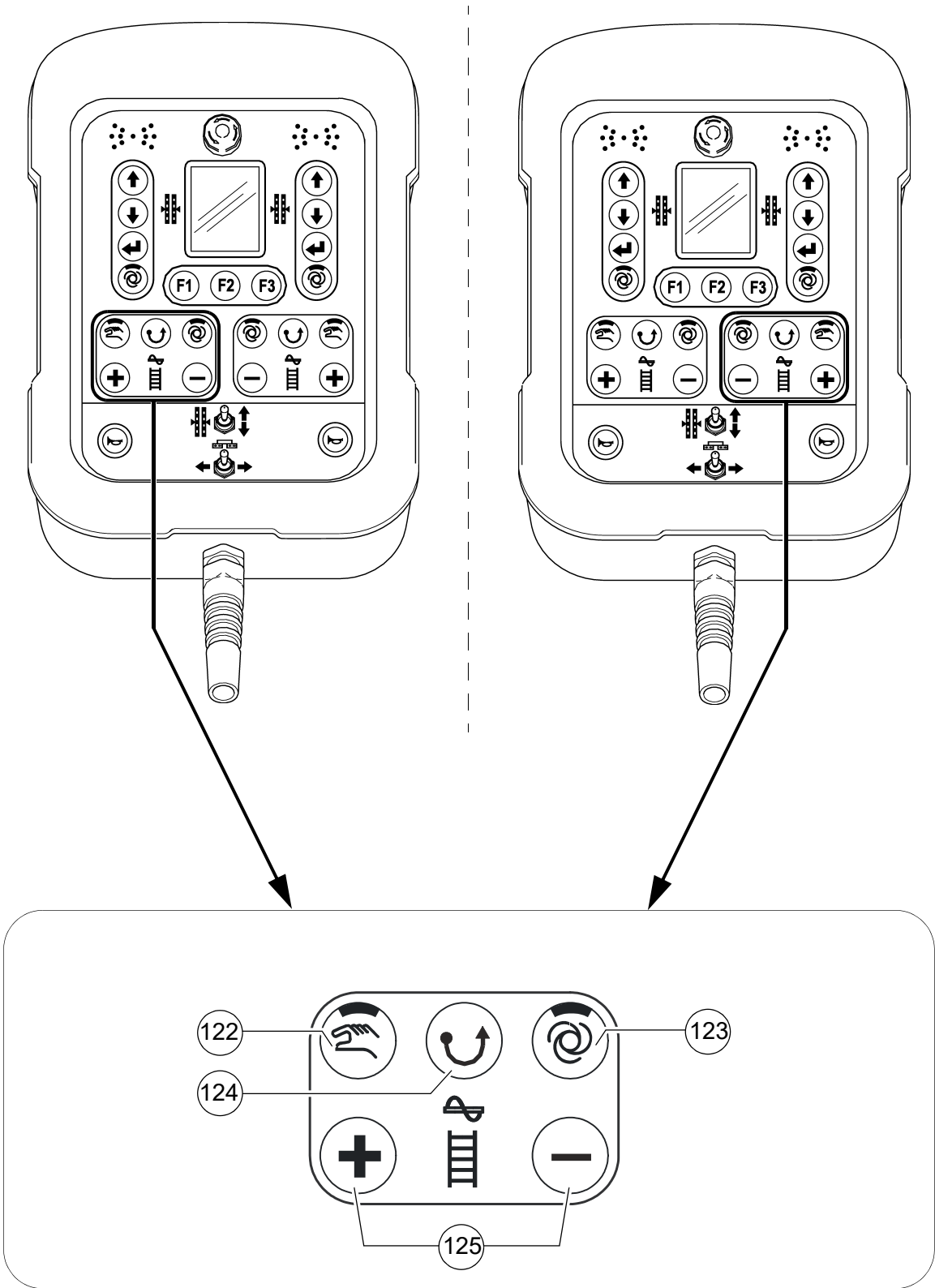
A gépoldaltól függően az (A) és (B) gombmezőkhöz a csiga-, vagy az adagolólécz vezérlés van hozzárendelve. A mindenkori vezérelt elemet a megvilágított (C) jelkép jelzi.



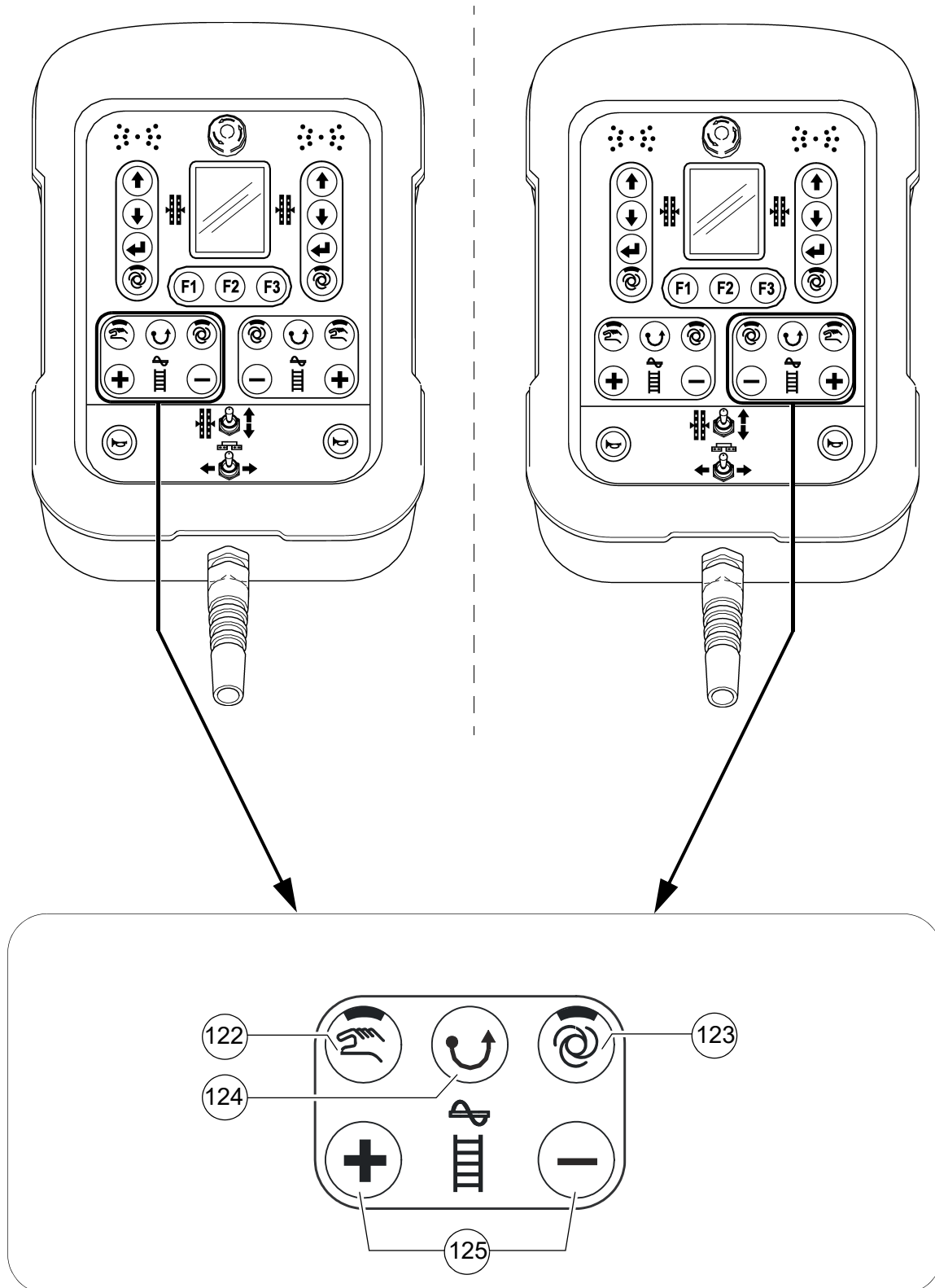
Figyelem! Üzemelés alatt ne kösse le a távkezelőket!
Ez a finiser lekapcsolásához vezet!



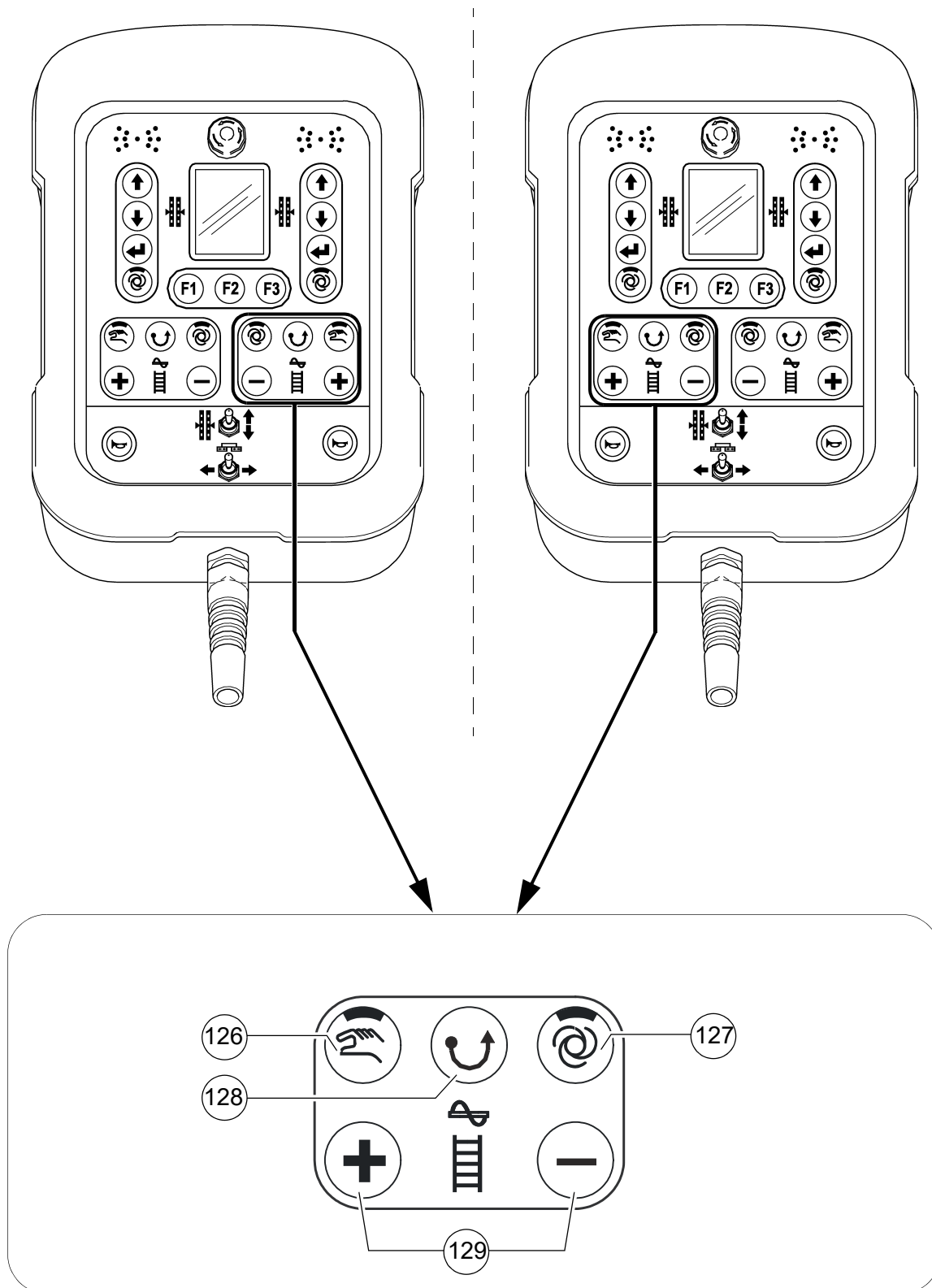
Tét.	Megnevezés	Rövid ismertető
120	Vészkipapcsoló gomb	Vészhelyzetben (emberek veszélyben, ütközés fenyeget stb.) nyomja meg! - A vészkipapcsoló gomb megnyomása leállítja a motort, hajtásokat és kormányt. Ilyenkor a simítópádot már nem lehet kitéríteni, megemelni és hasonlót tenni! Balesetveszély! - A gázüzemű fűtőberendezést a vészkipapcsoló gomb nem zárja. A fő elzáró csapot és a két palackszelepet kézzel zárja el! - A motor csak akkor indítható újra, ha ismét felhúzták a nyomógombot.
121	A távkezelő csatlakozókábele	Kösse össze a simítópádot dugaszolóaljzatával.  A rendszer önműködően felismeri, hogy a bal- avagy jobb oldali távkezelőről van-e szó.



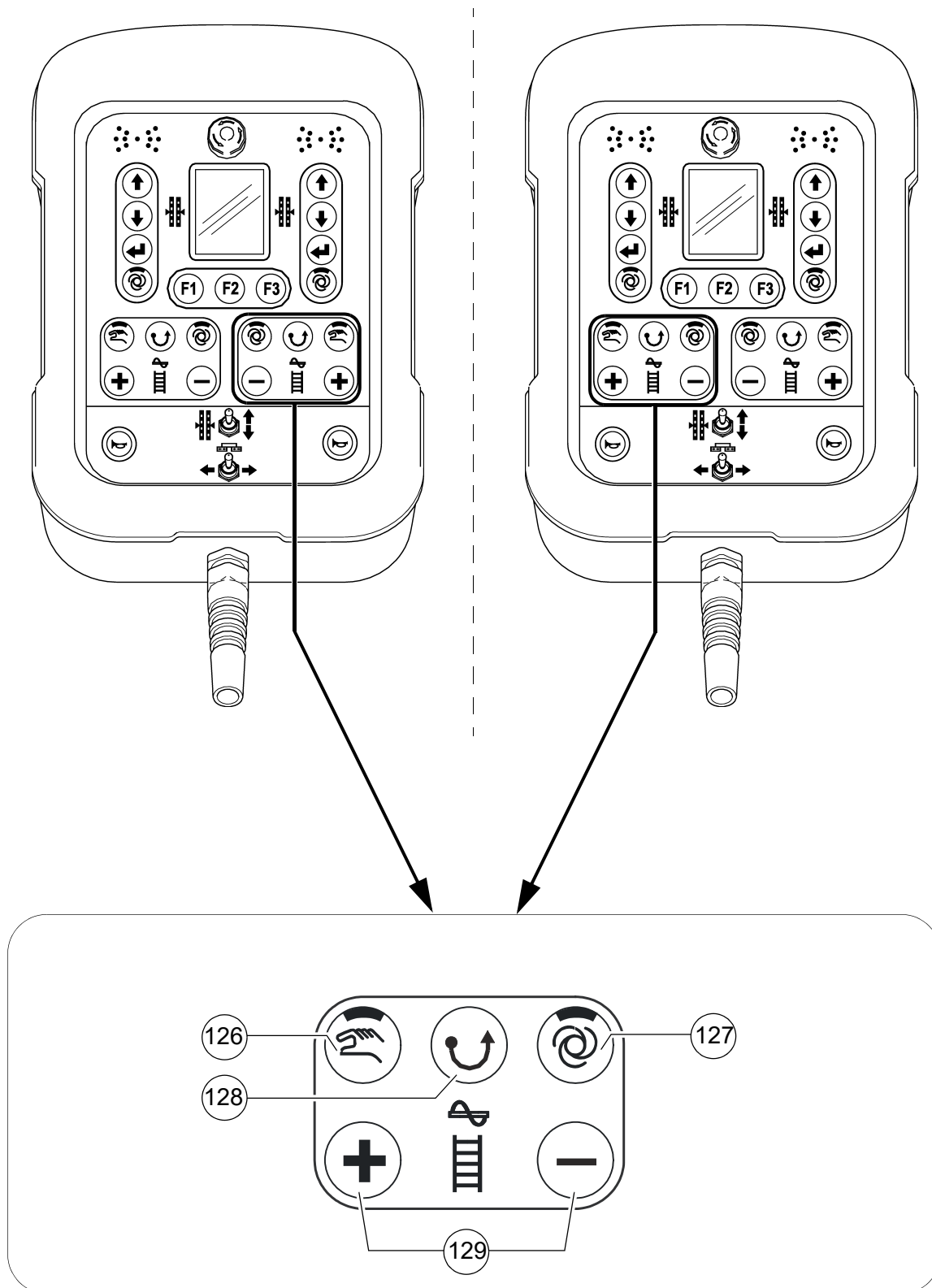
Tét.	Megnevezés	Rövid ismertető
122	Csiga „KÉZI”	Gomb reteszelve kapcsolófunkcióval és LED-es visszajelzéssel: - A csiga megfelelő felének adagoló művelete állandóan teljes adagoló teljesítménnyel be van kapcsolva, így a keveréket nem a végálláskapcsolók vezérlik. - Kikapcsolás a gomb ismételt megnyomásával  A vészkipcsoló működtetésekor, ill. a gép újraindításakor a művelet lekapcsol.  Az adagoló műveletet a műveletválasztó főkapcsoló reteszeli.
123	Csiga „AUTO”	Gomb reteszelve kapcsolófunkcióval és LED-es visszajelzéssel: - A csiga megfelelő felének adagoló művelete a menetszabályozó kar kifordításakor bekapcsol, amelyet a keverék-végálláskapcsoló fokozatmentes rendszerben vezérel. - Kikapcsolás a gomb ismételt megnyomásával  A vészkipcsoló működtetésekor, ill. a gép újraindításakor a művelet lekapcsol.  Az adagoló műveletet a (kezelőpult) műveletválasztó főkapcsolója reteszeli.
124	Csiga „Irányváltós üzem”	Nyomógombos kapcsoló funkciója: - A csiga adagolási iránya ellentétes irányba kapcsolható, így közvetlenül a csiga előtt fekvő bedolgozandó anyag egy darabon visszafelé mozgatható. Ilyen módon lehet elkerülni pl. a szállító menetkor jelentkező anyagvesztéseket. - A nyomógomb tartós működtetésekor időben korlátozott irányváltás történik.  Irányváltós üzem csak akkor lehetséges, ha a csiga működése „AUTO” vagy „KÉZI” módba van kapcsolva  Irányváltó üzemben a rendszer hatástalanítja az automatikus működést, és csökkent adagoló teljesítménnyel dolgozik.



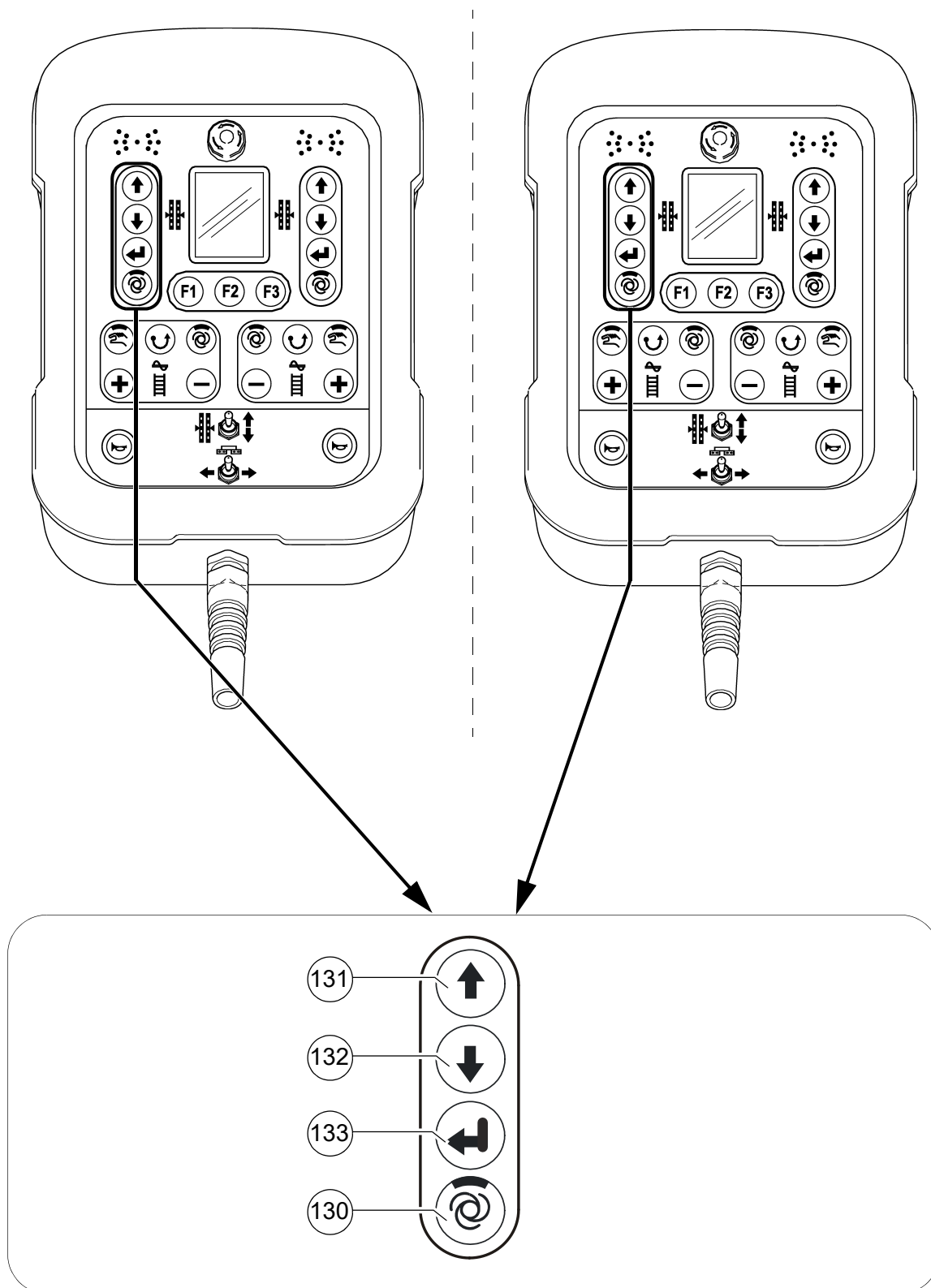
Tét.	Megnevezés	Rövid ismertető
125	A csiga adagoló teljesítménye	Nyomógombos kapcsoló funkciója: - Plusz/mínusz gombok az adagoló teljesítmény állításához. - Attól függően, hogy mennyi ideig működtetik a nyomógombot, az adagoló teljesítmény lassabban, ill. gyorsabban állítható.  Az állításhoz az kell, hogy a csiga működése „AUTO” vagy „KÉZI” módba legyen kapcsolva.



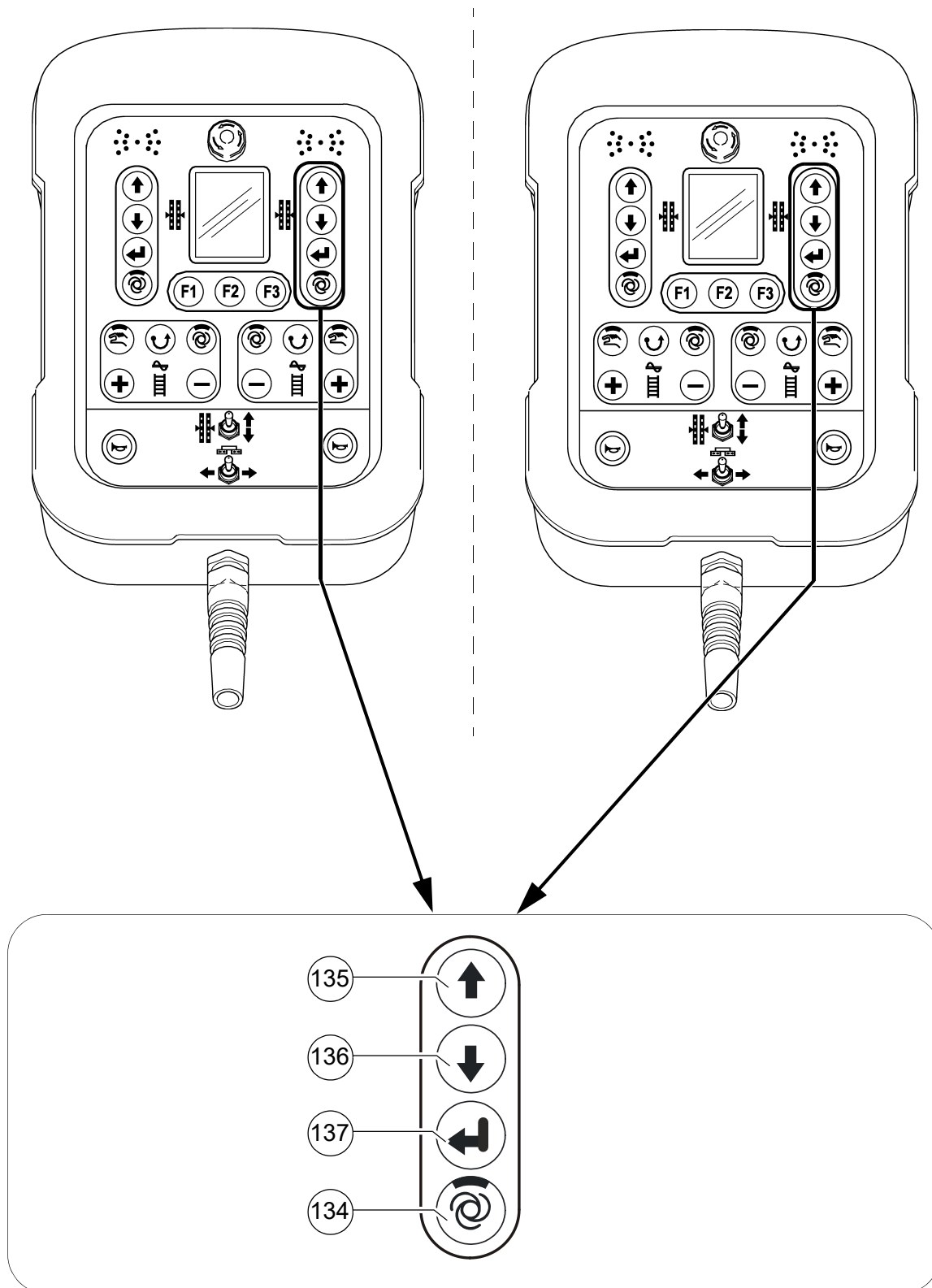
Tét.	Megnevezés	Rövid ismertető
126	Adagolóléc „KÉZI”	Gomb reteszelő funkcióval és LED-es visszajelzéssel: - Az adagolóléc megfelelő felének adagoló művelete állandóan teljes adagoló teljesítménnyel be van kapcsolva, így a keveréket nem a végálláskapcsolók vezérlik. - Kikapcsolás a gomb ismételt megnyomásával  A vészkiparoló működtetésekor, ill. a gép újraindításakor a művelet lekapcsol.  Az adagoló műveletet a működtető főkapcsoló reteszeli.
127	Adagolóléc „AUTO”	Gomb reteszelő funkcióval és LED-es visszajelzéssel: - Az adagolóléc megfelelő felének adagoló művelete a menetszabályozó kar kifordításakor bekapcsol, amelyet a keverék-végálláskapcsolói fokozatmentes rendszerben vezérelnek. - Kikapcsolás a gomb ismételt megnyomásával  A vészkiparoló működtetésekor, ill. a gép újraindításakor a művelet lekapcsol.  Az adagoló műveletet a (kezelőpult) műveletválasztó főkapcsolója reteszeli.
128	Adagolóléc „Irányváltós üzem”	Nyomógombos kapcsoló funkciója: - Az adagolóléc megfelelő felének adagolási iránya ellentétes irányba kapcsolható, így az anyagagútban lévő bedolgozandó anyag egy darabon visszafelé mozgatható. - A nyomógomb tartós működtetésekor időben korlátozott irányváltás történik.  Irányváltós üzem csak akkor lehetséges, ha az adagolóléc működése „AUTO” vagy „KÉZI” módba van kapcsolva  Irányváltó üzemben a rendszer hatástalanítja az automatikus működést, és csökkent adagoló teljesítménnyel dolgozik.



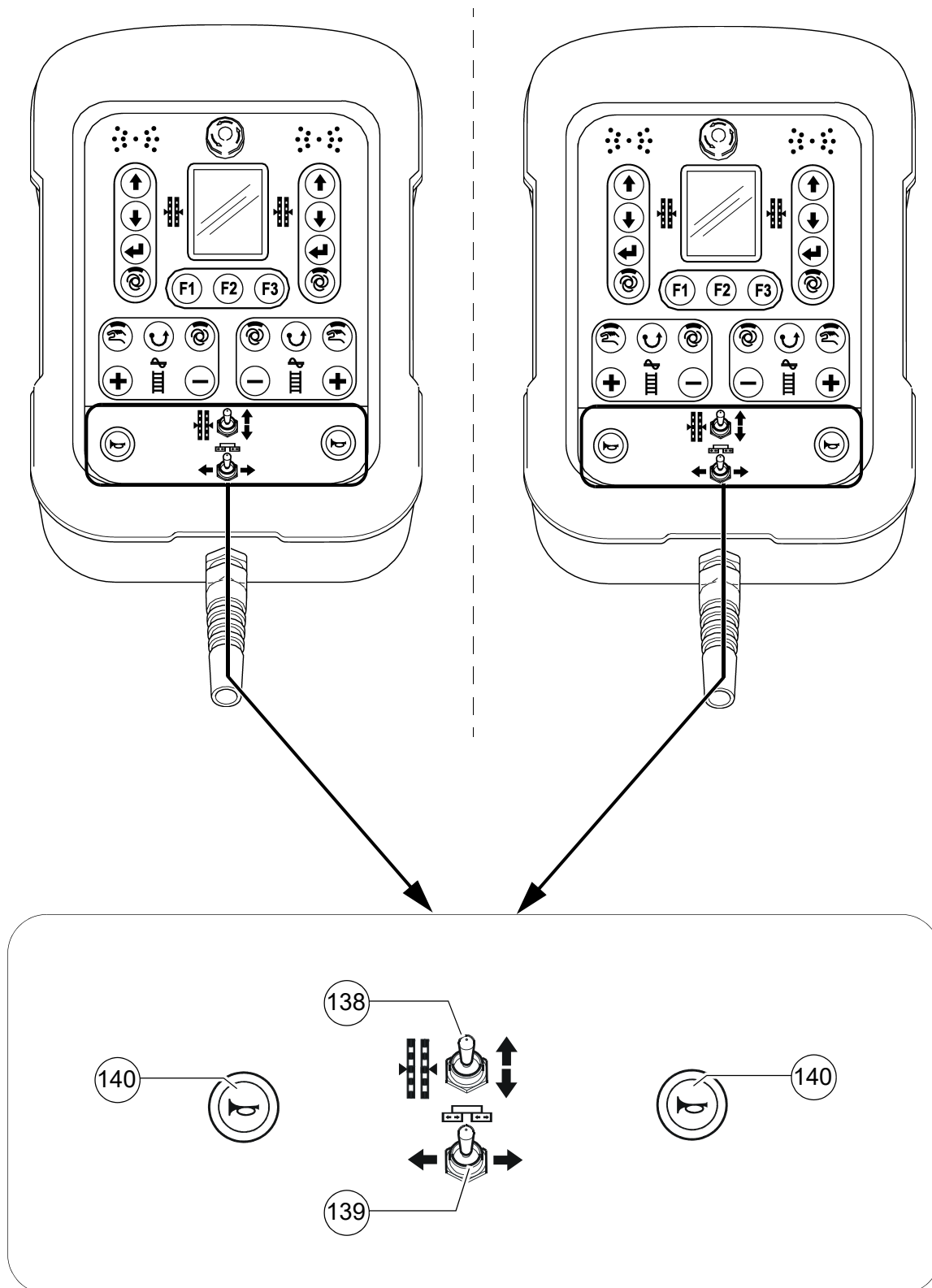
Tét.	Megnevezés	Rövid ismertető
129	Adagoló teljesítmény Adagolólécz	Nyomógombos kapcsoló funkciója: - Plusz/mínusz gombok az adagoló teljesítmény állításához. - Attól függően, hogy mennyi ideig működtetik a nyomógombot, az adagoló teljesítmény lassabban, ill. gyorsabban állítható.  Állítás csak akkor lehetséges, ha az adagolólécz működése „AUTO” vagy „KÉZI” módba van kapcsolva.



Tét.	Megnevezés	Rövid ismertető
130	Üzem mód Kiszintezés „AUTO” / „KÉZI” balra	Gomb reteszelő funkcióval és LED-es visszajelzéssel: - „AUTO” üzemmód (LED BE): Bedolgozó üzemnél a menetszabályozó kar kifizordításakor önműködően bekapcsol a kiszintezés. - „KÉZI” üzemmód (LED KI): Kiszintezés kikapcsolva.
131 / 132	Szintező henger állítás balra	Nyomógombos kapcsoló funkciója: - A gép megfelelő oldalán behúzza és kitolja a szintező hengert.  Állításkor figyelemmel kell lenni a távkezelő kijelzőjén látható szintező kijelzésre!  Közvetlen állítás csak akkor lehetséges, ha a kiszintező művelet „KÉZI” módra van kapcsolva. Az „AUTO” üzemmódban az állítás az Enter gombbal végzett jóváhagyás után végbemegy (133).
133	Enter	Nyomógombos kapcsoló funkciója: - „Auto” üzemmódban jóváhagyja a szintező henger állítását. A szintező hengerek állítása a gomb megnyomásával indul el.



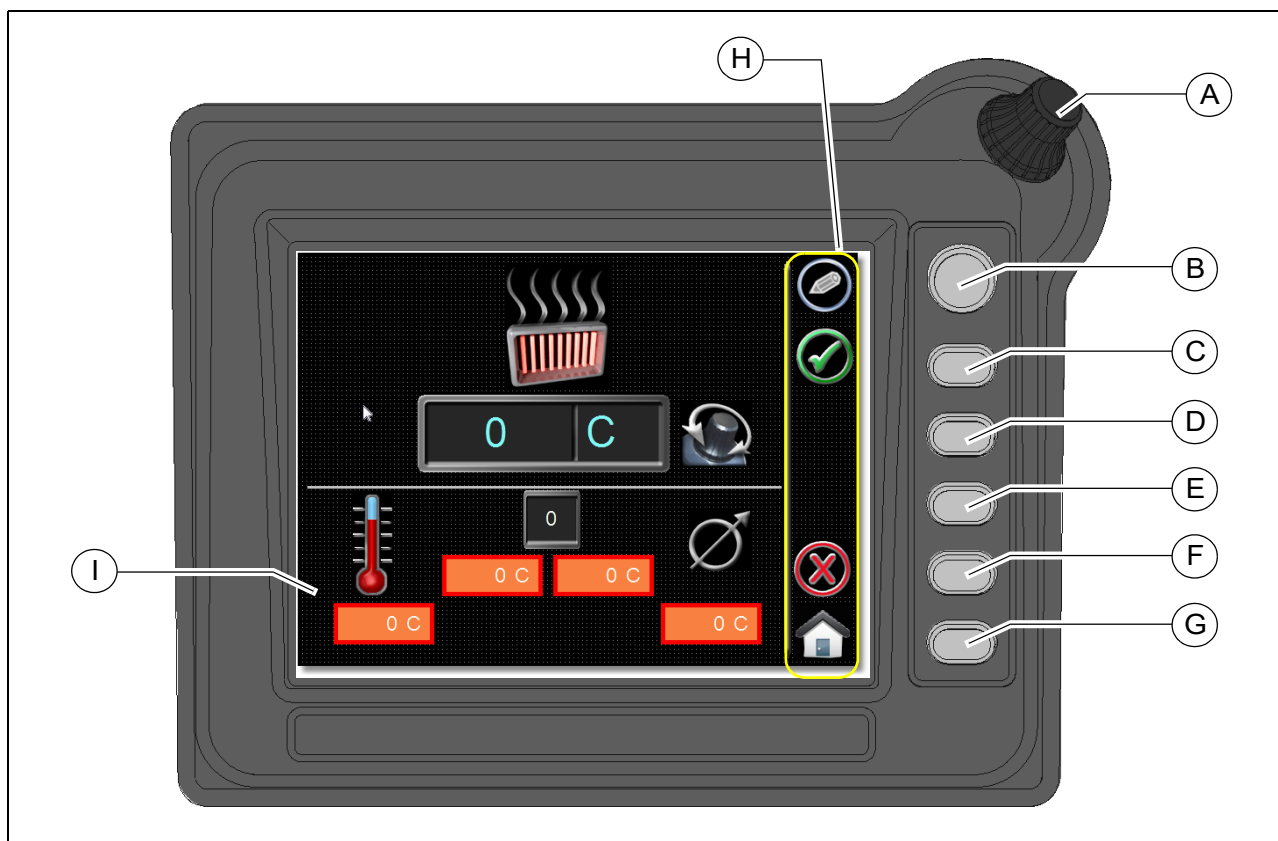
Tét.	Megnevezés	Rövid ismertető
134	Üzem mód Kiszintezés „AUTO” / „KÉZI” jobbra	Gomb reteszelő funkcióval és LED-es visszajelzéssel: - „AUTO” üzemmód (LED BE): Bedolgozó üzemnél a menetszabályozó kar kifizordításakor önműködően bekapcsol a kiszintezés. - „KÉZI” üzemmód (LED KI): Kiszintezés kikapcsolva.
135 / 136	Szintező henger állítás jobbra	Nyomógombos kapcsoló funkciója: - A gép megfelelő oldalán behúzza és kitolja a szintező hengert.  Állításkor figyelemmel kell lenni a távkezelő kijelzőjén látható szintező kijelzésre!  Közvetlen állítás csak akkor lehetséges, ha a kiszintező művelet „KÉZI” módra van kapcsolva. Az „AUTO” üzemmódban az állítás az Enter gombbal végzett jóváhagyás után végbemegy (137).
137	Enter	Nyomógombos kapcsoló funkciója: - „Auto” üzemmódban jóváhagyja a szintező henger állítását. A szintező hengerek állítása a gomb megnyomásával indul el.



Tét.	Megnevezés	Rövid ismertető
138	Szintező hengerek kézzel	Nyomógombos kapcsoló funkciója: - A gép megfelelő oldalán kézi művelettel elindítja a szintező hengereket, ha a szintező automata ki van kapcsolva (LED KI).  Állításkor figyelemmel kell lenni a távkezelő kijelzőjén látható szintező kijelzésre!
139	Simítópad behúzása, kitolása	Nyomógombos kapcsoló funkciója: - A gép megfelelő oldalán behúzza és kitolja a padfelet.  Nem kitolható simítópaddal szerelt gépnél ez a művelet nincs lefoglalva.  Működtetésekor figyeljen a gép mozgó alkatrészeinek veszélyzónájára!
140	Kürt	Fenyegető veszélynél, és az elindulásra figyelmeztető hang leadásához működtesse a kürtöt!  A keverék feladásakor is a kürt segítségével tudja megértetni magát a tgk. vezetőjével!

D 21 Kezelés

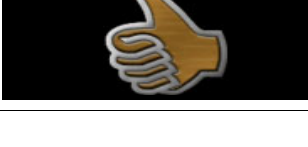
1 A beadó és kijelző terminál kezelése



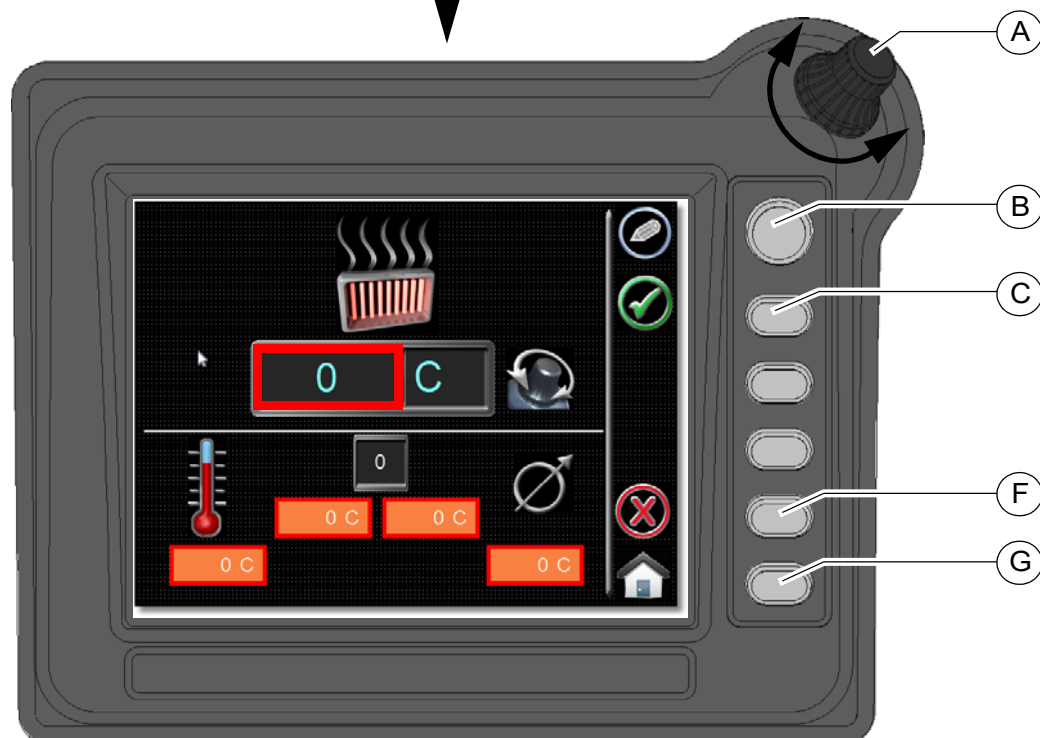
A megjelenítő gombjainak kiosztása

- (A) Kódoló (forgó működtetés):
 - lapoz a menüben
 - a menün belül megválasztja a különböző paramétereket
 - állítja a paramétereket
- (B) - (G) műveletgombok:
 - a (H) kijelző területen elindítja a hozzárendelt parancsokat
 - a (H) kijelző területen megválasztja a hozzárendelt menüket

Parancsjelölési rendszer

Parancs	Jelkép a kijelzőn
- Megválasztott paraméter szerkesztése.	
- A szerkesztett paraméterek átvétele. - Hibaüzenetek esetén: Az üzenet megerősítése, elugrás közvetlenül a hibalistába.	
- Kilépés a menüből. Visszaugrás az előző menübe. A szerkesztett paraméterek nem kerülnek át.	
- Mégse. A szerkesztett paraméterek nem kerülnek át.	
- Visszaugrás a start menübe. A szerkesztett paraméterek nem kerülnek át.	
- Paraméterek eltárolása.	
- Paraméterek betöltése a memóriából.	
- Paraméterek sikeresen tárolva / betöltve	

1.1 Menükezelés



Példa: Padfűtés menü

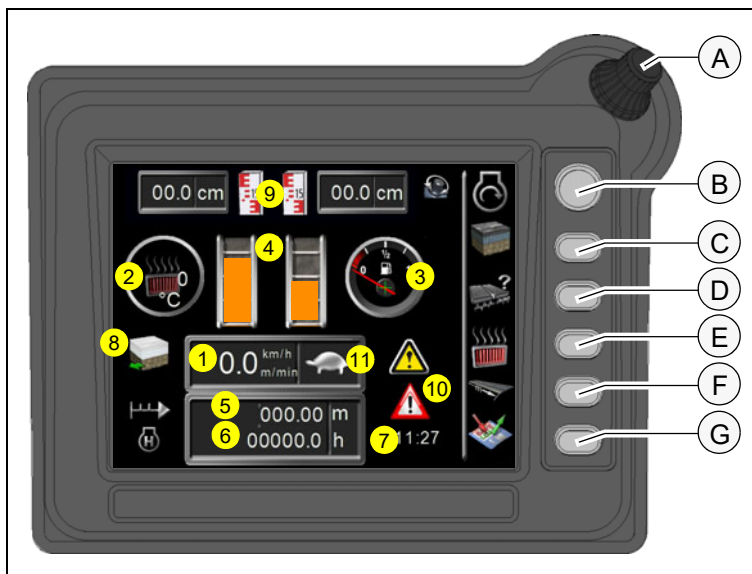
- Az (A) kódolót forgassa meg annyira, hogy a megjelenítő (H) területén megjelenjen a kívánt menü.
- Az (E) gomb működtetésével hívja be a Fűtés menüt.
- Az (A) kódolót forgassa meg újból annyira, hogy a kiválasztó felület (piros keret) az állítás kívánt paramétere fölött legyen.
- A (B) gomb működtetésével helyezze működésbe az állításhoz választott paramétert.
- Az (A) kódoló forgatásával állítsa be a kívánt paramétert.
- Az (F) gomb működtetésével mentés nélkül lépjen ki a paraméterállításból.
- A (C) gomb működtetésével mentse el a beállított paramétert.
- A (G) gomb működtetésével ugorjon a Start menübe.

Főmenü

Kijelzés és Műveletek menü

Kijelzések:

- (1) Sebesség:
 - Bedolgozó üzem (m/perc)
 - Haladó üzem (km/ó)
- (2) A padfűtés elért hőmérséklete (°C)
- (3) Üzemanyag kijelző
- (4) Adagológép töltési szint balra / jobbra
- (5) Útszakaszmérő (m)
- (6) Üzemóra (ó)
- (7) Napi idő (óó/pp)
- (8) Alkalmazott bedolgozási paraméterek a paraméter memóriából
- (9) A szintező hengerek kitolási útja balra / jobbra (O)
- (10) Hiba figyelmeztetés (a hibamemóriában lehívható)
- (11) Üzemállapot - az üzemállapottól függően különböző jelképek jönnek fel a kijelzőre:



Nyúl: Szállítómenet működésben

Teknős: Munkamenet működésben

STOP: Gép megállítás

20 km/ó Figyelem! Gépsebesség túl nagy! Előtolást lefojtani!

Hópehely: Hidraulikus olaj hőmérséklete túl alacsony! Gépet alapjáraton melegíteni!



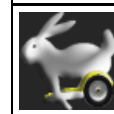
Ha túl alacsony a hidraulikus olaj hőmérséklete, nem lehet megemelni a motor fordulatszámát!



Vöröskereszt: Vészjáratí mód működésben.



Nyúl kerekkel: Szabadonfutó (O) csatlakoztatva.



Ha csatlakoztatva vannak szabadonfutók (O), a pad emelése/süllyesztése kivételével valamennyi pad-, csiga- és szintező művelet zárolva van.

Műveletek:

Az (A) kódoló működtetésével a kezdő maszkon behívhatók a rendelkezésre álló menük vagy műveletek.



A menük a mellettük álló műveletgomb működtetésével hívhatók be.



A műveletek a mellettük álló műveletgomb működtetésével helyezhetők működésbe, ill. működésen kívül. Ha a hozzátartozó jelképet vörös kereszt takarja, a művelet működésen kívül van helyezve.

- (20) Menü „Motor fordulatszám”.
- (21) „Bedolgozási paraméterek” menü.
- (22) Elért érték kijelzés Csiga / adagolóléc
- (23) „Padfűtés” menü
- (24) „Bedolgozási szakasz és kormányautomata” menü.
- (25) „Bedolgozási paraméterek mentése / betöltése” menü.



Műveletek:

- (26) „Eco mód” művelet
 - A motor fordulatszámát a szabályozó állandóan 1600 1/percre szabályozza ki.
- (27) „Kormányautomata” művelet
 - A gép kormányzását automata végzi, amely az alapértékadó forrás (pl. kötél) mentén megfelelő módon letapogatja a pályát.



Működésbe helyezett kormányautomata esetén a kormány potméterek működésen kívül vannak helyezve.



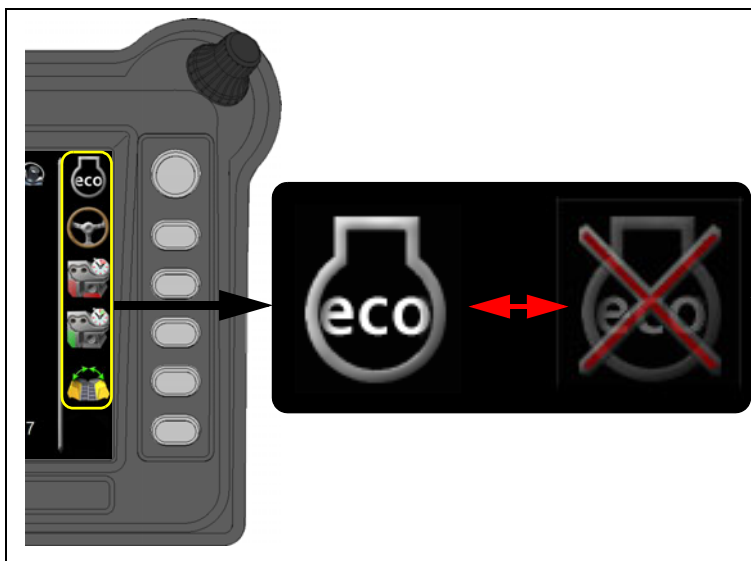
Ha a finiser vezetője kormánymozdulatot tesz, ez biztonsági okokból hatástalanítja a kormányautomatikát.

- (28): „Késleltetett padindítási” művelet
 - A menetszabályozó kar kitérítésekor a pad műveletei csak a hozzátartozó menüben beállított idő letelte után lépnek működésbe.
- (29): „Késleltetett döngölőindítási” művelet
 - A menetszabályozó kar kitérítésekor a döngölő műveletei csak az előre lerögzített idő letelte után lépnek működésbe.
- (30): „Közös garatműködtetési” művelet
 - Az adagoló garat mindkét felét a garatműködtető kapcsolók (garat nyitása / garat zárása) bármelyike működteti.
- (31): Kamera kijelzési művelet / menü
 - A megjelenítőn jelenik meg a kamera által figyelt géphelyzetek képe
- (33): „Késleltetett padindítás” menü
- (34): „Elsőkerék meghajtás” menü (O) - csak az SD2500WS típusnál
- (35): „Hiba memória” menü
- (36): „Set-up” menü

Művelet működésben / működésen kívül kijelzés

A műveletek a mellettük álló műveletgomb működtetésével hozhatók működésbe, ill. helyezhetők működésen kívül.

Ha a hozzátartozó jelkép piros kereszttel át van húzva, a művelet működésen kívül van helyezve.

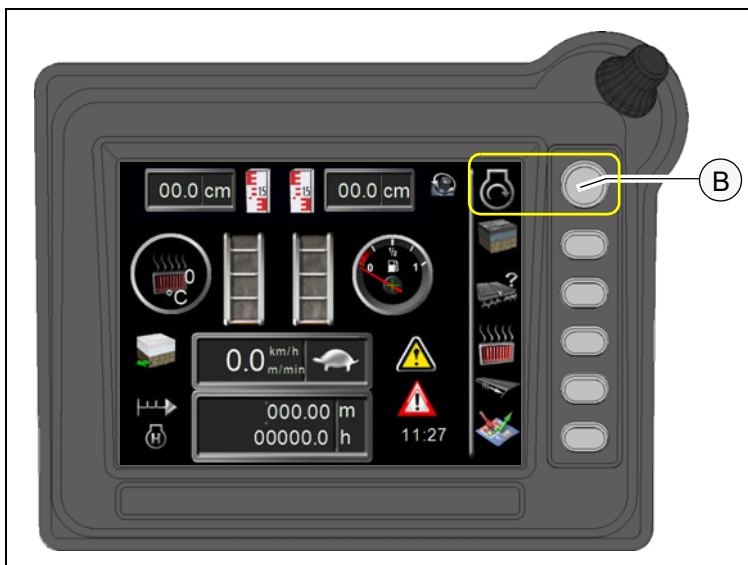


„Dízel fordulatszám” menü

A menü a motor fordulatszámának kijelzésére és beállítására szolgál.



A menüt a mellette álló (B) műveletgomb működtetésével hívja be.



Beállító menü Dízel fordulatszám

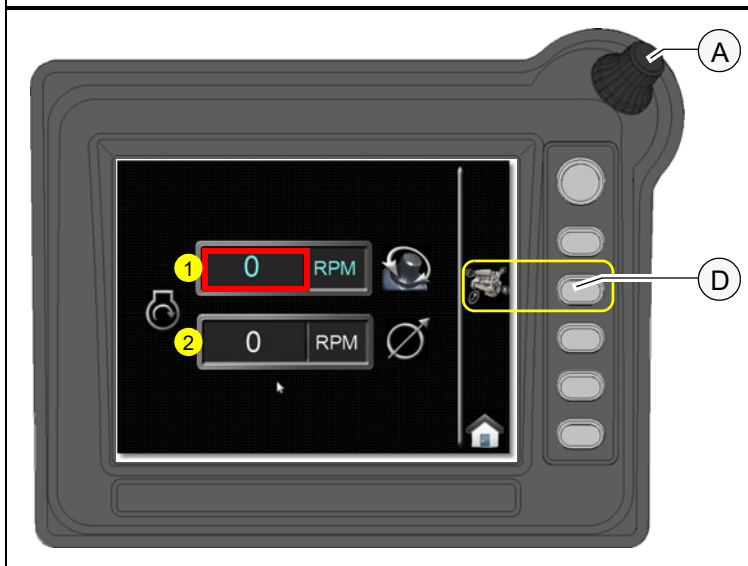
- (1) a kívánt fordulatszám kijelzése és állító paraméterei
- (2) az elért fordulatszám kijelzése



A szerkesztő módot az (A) kódoló működtetésével indítsa el.



Az állítás 50-es lépésekben történik, a motor fordulatszáma közvetlenül igazodik a beállított értékhez.

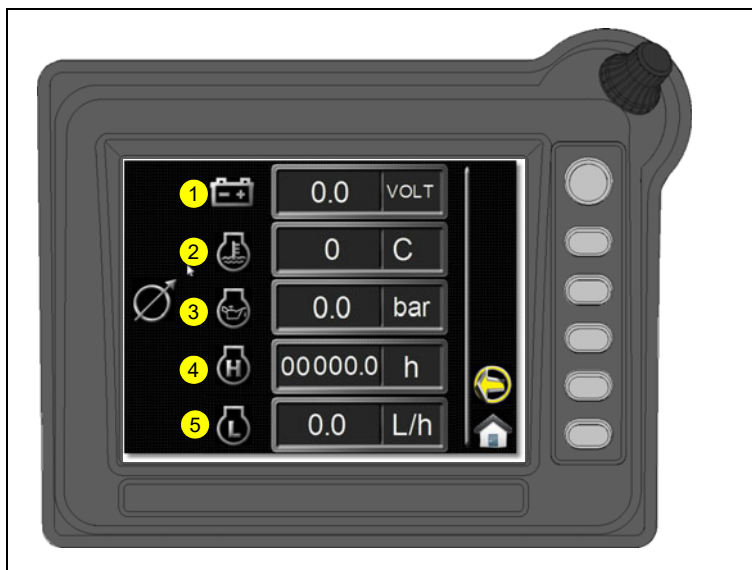


A „hajtómotor mérésadat kijelzését” a mellette álló (D) műveletgomb működtetésével hívja be.

Mérésadat kijelzés Hajtómotor

A menü a hajtómotor különböző mérési adatainak lekérdezésére szolgál.

- (1) fedélzeti feszültség (V)
- (2) motor hűtővizének hő-mérséklete (°C)
- (3) motor olajnyomása (bar)
- (4) üzemóra (ó)
- (5) üzemanyag fogyasztás (l/ó)



„Bedolgozási paraméterek” menü

A menü a bedolgozási paraméterek kijelzésére és beállítására szolgál.

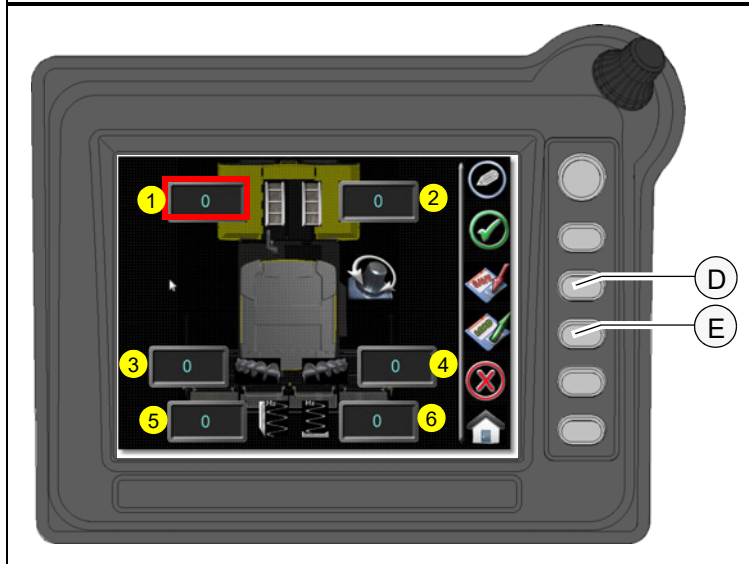


A menüt a mellette álló (B) műveletgomb működtetésével hívja be.



Beállító menü Bedolgozási paraméterek

- (1) A bal oldali adagolólécz fordulatszámának kijelzése és állító paraméterei (%)
- (2) A jobb oldali adagolólécz fordulatszámának kijelzése és állító paraméterei (%)
- (3) A bal oldali csiga fordulatszámának kijelzése és állító paraméterei (%)
- (4) A jobb oldali csiga fordulatszámának kijelzése és állító paraméterei (%)
- (5) A vibrációs készülék kívánt fordulatszámának kijelzése és állító paraméterei (f/p)
- (6) A kívánt döngölő fordulatszám kijelzése és állító paraméterei (f/p)



A döngölő és a vibrációs készülék beállítási tartománya a simítópad típusától függ. (Lásd a simítópad üzemeltetési útmutatóját)



A paraméter memóriában lévő bedolgozási paramétereket a mellette álló (D) műveletgomb működtetésével mentse el.



A paraméter memóriában lévő bedolgozási paramétereket a mellette álló (E) műveletgomb működtetésével hívja be.

Bedolgozási paraméterek tárolása

A menü a személyes gép-beállítások elmentésére szolgál.



A kedvelt, vagy a bedolgozandó anyaghoz hozzáigazított paramétereket el lehet rakni a memóriába, hogy később is használni lehessen őket.



Tárhelyek:

Fedőréteg: 1,2

Kötőréteg: 3,4

Hordozóréteg: 5



A memóriahelyeket csak az előírányzott rétegfajta tárolására szabad használni! Az eltett gépparaméterek a mindenkori rétegfajtaához vannak hozzáigazítva!



A tárhelyet a hozzátartozó műveletgomb működtetésével válassza ki.

- (1) A tárolásra előírányzott paraméterek áttekintése.



Bedolgozási paraméterek betöltése

A menü a személyes gép-beállítások behívására szolgál.



A kedvelt, vagy a bedolgozandó anyaghoz hozzáigazított paramétereket a paraméter memóriából lehet behívni.

A memóriából legfeljebb 5 beállítást lehet behívni.



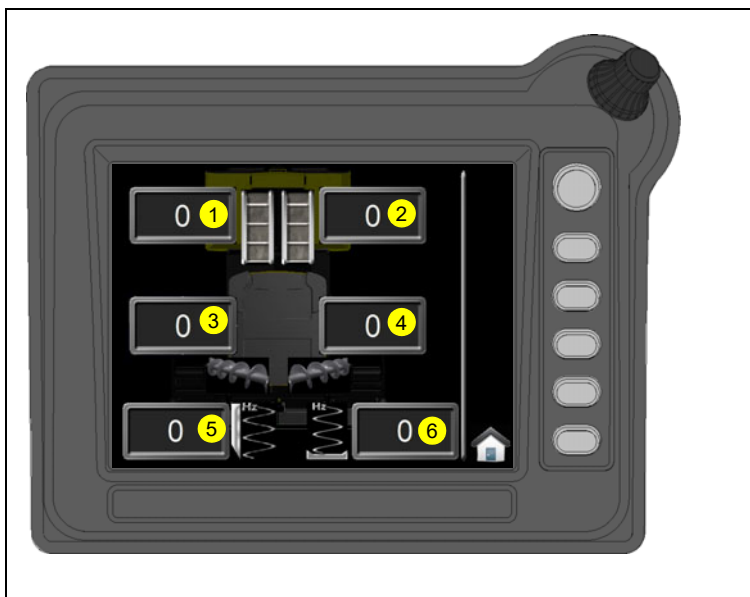
A tárhelyet a hozzátartozó műveletgomb működtetésével válassza ki.



Elért érték kijelzés Csiga / adagolólécz Döngölő / vibrációs készülék (O)

Menü a csiga, adagolólécz, döngölő és vibrációs készülék elért fordulatszámainak lekérdezéséhez.

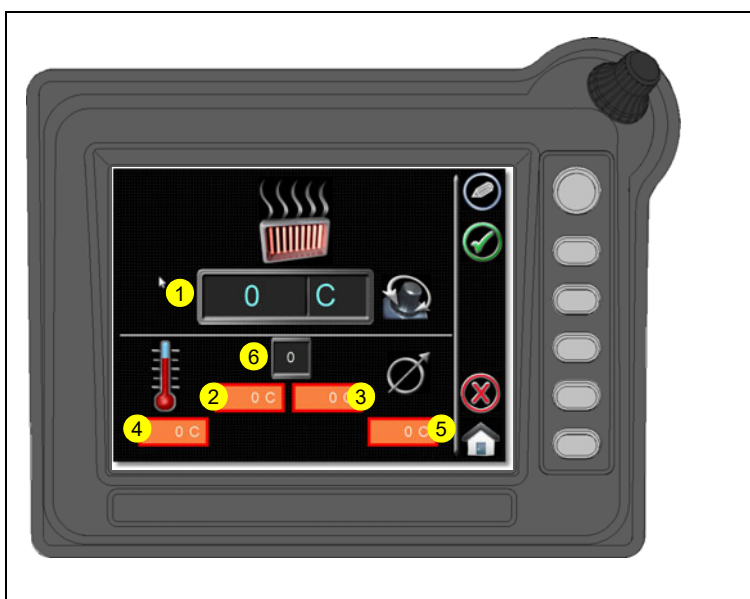
- (1) bal oldali adagolólécz (%)
- (2) jobb oldali adagolólécz (%)
- (3) bal oldali csiga (%)
- (4) jobb oldali csiga (%)
- (5) döngölő (%) (O)
- (6) vibrációs készülék (%) (O)



Beállító menü Simítópád fűtés

Menü a padfűtés beállításához:

- (1) a padfűtés kívánt hőmérsékletének kijelzése és állító paraméterei (°C)
- (2) elért hőmérséklet a bal oldali alappadnál (°C)
- (3) elért hőmérséklet a jobb oldali alappadnál (°C)
- (4) elért hőmérséklet a kitolható alkatrészénél + ráépíthető alkatrészeknél, bal oldalon (°C)
- (5) Kitolható alkatrész + ráépíthető alkatrészek elért hőmérséklete jobb oldalon (°C)



Beállítási tartomány 0-180 °C



A módosításokat a többi beadó készülék (távkezelő, a padfűtés kapcsolószekrénye) is átveszi.

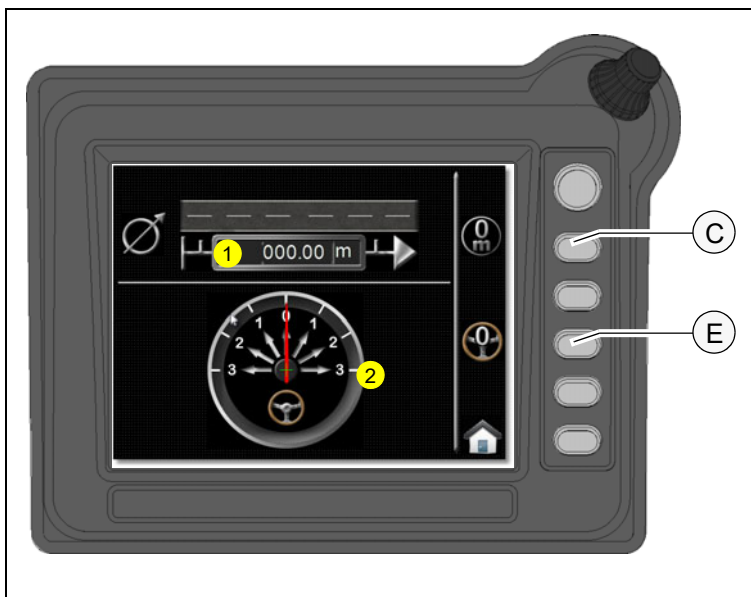
Csak elektromos fűtéssel ellátott felszerelésnél:

- (6) a pillanatnyilag fűtött padszakaszok darabszáma

Bedolgozási szakaszok / Kormányautomatika menü

Menü a jelenleg használt bedolgozási szakaszok lekérdezéséhez és visszaállításához, valamint a kormányfigyelés kijelzéséhez és a kormányfigyelés alapértékeinek visszaállításához.

- (1) Jelenlegi bedolgozási szakasz
 - Reset érték nullára állítása: (C) gombbal
- (2) A kormányfigyelés az alapérték--> letapogatási távolság ellenőrzésére szolgál.
 - Reset érték nullára állítása: (E) gombbal.



- ☞ Az alapérték --> letapogatási távolság ideális, ha a (2) kijelzőn „0” érték van. Az ettől eltérő értékek nagyobb, ill. kisebb távolságot jeleznek.
- ☞ Amennyiben szükséges, gyengéd kormánymozdulattal helyesbítse az értéket!
- ☞ Ha a finiser vezetője kormánymozdulatot tesz, ez biztonsági okokból hatástalanítja a kormányautomatikát.

„Gépbeállítás- memória” menü

Menü az építkezési helyvel kapcsolatos gépbeállítások elmentéséhez / behívásához.



A

- bedolgozási vastagságra
- az adagológép- és csiga fordulatszámokra
- a döngölő és vibrációs készülék fordulatszámokra
- a padfűtésre vonatkozó beállításokat



a munka megszakításakor / a munkanap végén el lehet menteni, és újraindításkor a memóriából újból be lehet hívni.

Így elmaradhat a beállítások újbóli beállításuk.



Az alkatrészek azonnali mozgásai veszéllyel fenyegetnek! Az elmentett gépbeállítások betöltése előtt állítsa át a műveletválasztó főkapcsolót (lásd a kezelőpultot)!



Az egyszer elmentett beállítások mindaddig a memóriában maradnak, amíg azokat új beállítások tárolása át nem írja.

„Késleltetett padindítás” - beállító menü

Menü a padindítás késleltetésének beállításához:

- (1) a késleltetés időtartamának kijelzése és állító paraméterei (mp)



A menetszabályozó kar kitérítésekor az úszó művelet csak a beállított idő letelte után lép működésbe.



Beállítási tartomány:
0-60 mp.

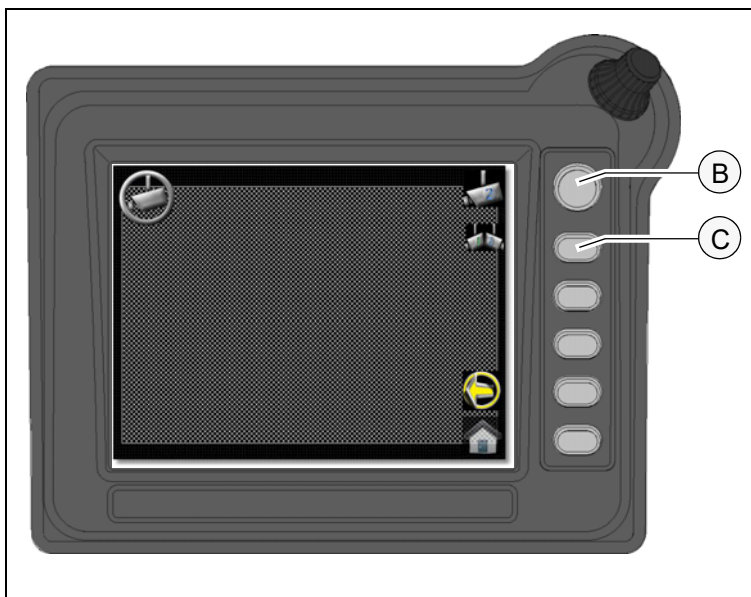


Menü „Kamera kijelzés”

A kamerarendszerrel a gépnek csupán részlegesen belátható területeit is meg lehet jeleníteni.

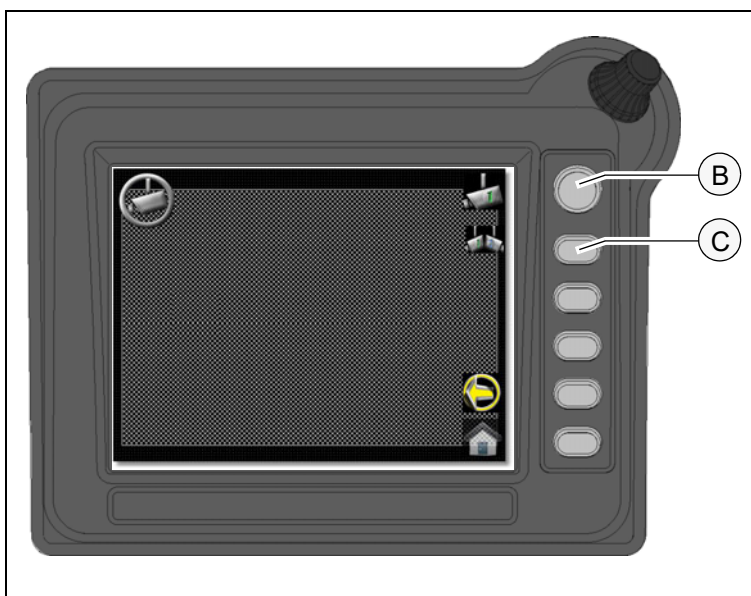
Behíváskor az 1. kamera képe jelenik meg.

- A 2. kamera képének felhozása: a (B) gombbal.
- Az 1+2. kamera képének felhozása: a (C) gombbal.



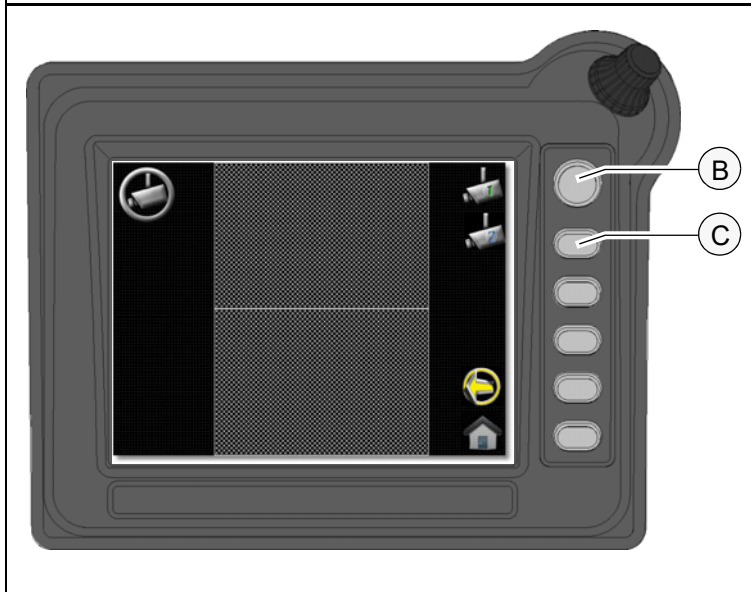
„2. kamera” kijelzése

- A 1. kamera képének felhozása: a (B) gombbal.
- Az 1+2. kamera képének felhozása: a (C) gombbal.



Az „1+2. kamera” kijelzése

- A 1. kamera képének felhozása: a (B) gombbal.
- A 2. kamera képének felhozása: a (C) gombbal.

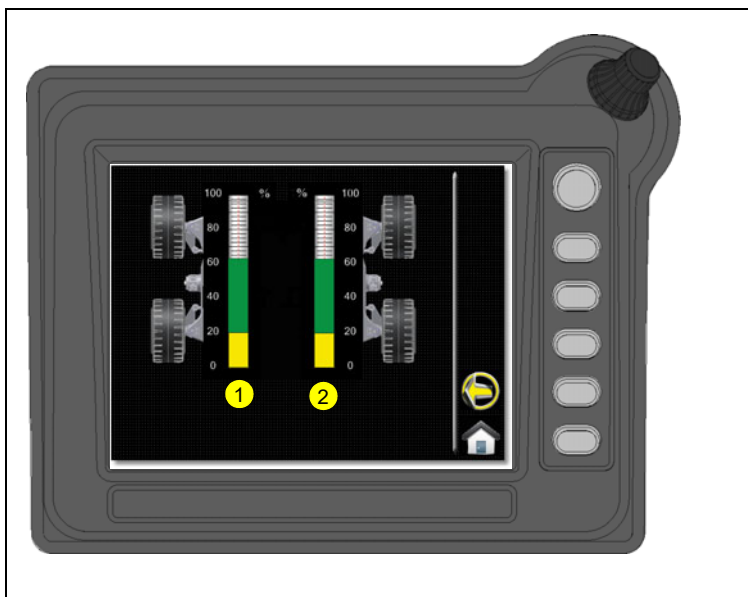


Menü

„Elsőkerék meghajtás (O)”

Az elsőkerék meghajtás által szolgáltatott teljesítmény kijelzése.

- (1) Bal oldali elsőkerék meghajtás teljesítménynek kijelzése.
- (2) Jobb oldali elsőkerék meghajtás teljesítménynek kijelzése.



Menü - „Hiba memória”

Menü a létező hibaüzenetek lekérdezéséhez.

- (1) Figyelmeztető üzenetek darabszáma.
 - A figyelmeztető üzenetek behívása: (C) gombbal.
- (2) Motor leállással járó hibaüzenetek darabszáma.
 - A hibaüzenetek behívása: (D) gombbal.
- (3) Hajtómotor hibaüzenetek darabszáma.
 - A hibaüzenetek behívása: (E) gombbal.
- (4) Rendszerhiba kijelzés.



Közölje a kijelzett rendszerhiba számát a finiser gyártójának Vevőszolgálatával, amely majd megbeszéli Önnel a további teendőket.



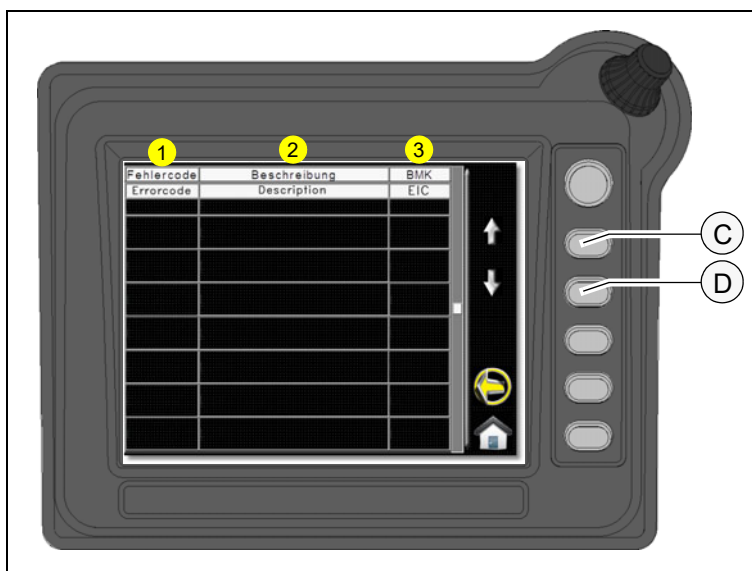
Géphiha üzenetek kijelzése

Létező hibaüzenetek kijelzése táblázatos formában.



A figyelmeztető üzenetek, és a motor leállásával járó hibaüzenetek elkülönítve jelennek meg.

- (1) Hibakód.
- (2) Hibaismertető.
- (3) A hibás alkatrész megnevezése a BAZ/EIK lista szerint.



A lista tartalmát a (C) / (D) gombok működtetésével lehet görgetni.

Motor hibaüzenetek kijelzése

Létező hibaüzenetek kijelzése táblázatos formában.



A figyelmeztető üzenetek, és a motor leállításával járó hibaüzenetek elkülönítve jelennek meg.

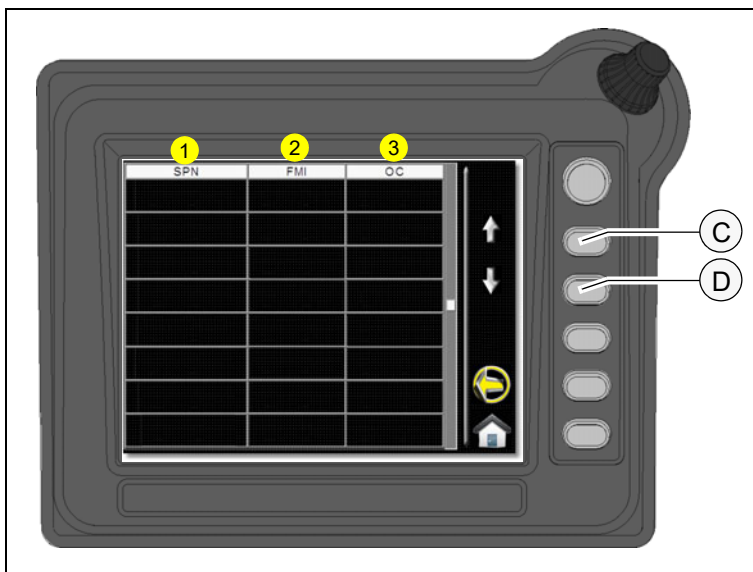
- (1) SPN kód.
- (2) FMI kód.
- (3) OC - hiba gyakoriság.



A hibaüzeneteket a „Hajtómotor hibakódok” című szakasz alapján lehet beazonosítani.



A lista tartalmát a (C) / (D) gombok működtetésével lehet görgetni.



Menü „Rendszerinformáció és alapbeállítások”

A következő információk kijelzése:

- (1) Napi idő (óó/pp/mpmp)
- (2) Dátum (nn/hh/éééé)
- (3) Szoftver verzió
Haladómű számítógép
- (4) Szoftver verzió
Terminál
- (5) Üzemórák (ó)



Ha a gépével kapcsolatban netán megbeszélni valója lenne a Műszaki Támogatási Osztállyal, mindig adja meg a szoftver verzióját!

A következő beállító menüket lehet közvetlenül behívni:

- (6) „Szerviz” menü.
- (7) „Kiszintezés” beállító menü.
- (8) „Padtípus” beállító menü.
- (9) „Terminál” beállító menü

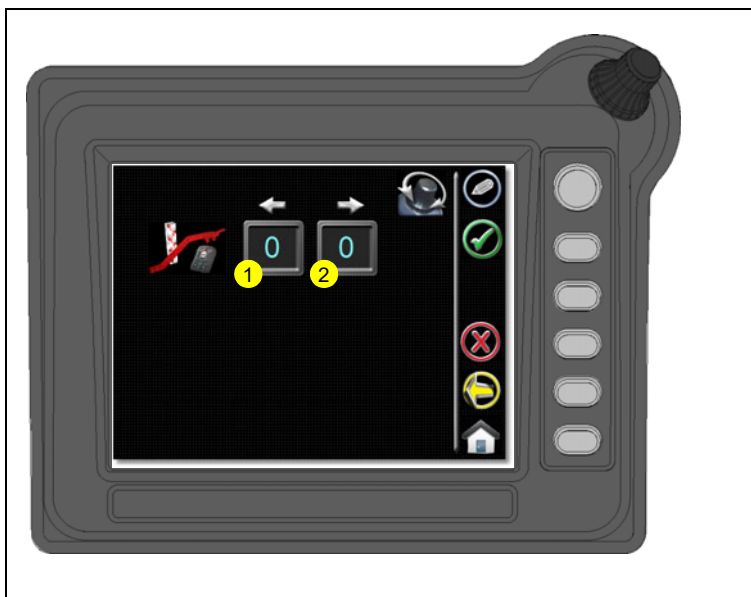
Menü „Szerviz”

Jelszóval védett menü a szerviz számára fenntartott különböző beállításokkal.



Beállító menü „Kiszintezés”

- (1) Bal oldali kiszintezés kijelzése és állító paraméterei
- (2) Jobb oldali kiszintezés kijelzése és állító paraméterei
- Saját rendszerű kiszintezés:
0. paraméter
- Idegen rendszerű kiszintezés:
1. paraméter



Az „Idegen rendszerű kiszintezés” kiválasztásakor a rendszer saját távkezelője működésben marad!

Beállító menü „Padtípus”

Menü a padtípus beállításához.

- (1) Padtípus kijelzése és állító paraméterei
- 1, 2, 3, 4, 5 típusú pad



A beállítandó paramétert a simítópád típustáblájáról olvasható le. Ezt a padtípus utolsó számjegye adja meg.

- (2) Fűtéstípus kijelzése és állító paraméterei
- Villamos fűtés:
1. paraméter
- Gázfűtés:
2. paraméter



Ha a finiserhez egy másik padtípust társítottak hozzá, el kell végezni a megfelelő beállítást!

Beállító menü „Terminál beállítások”

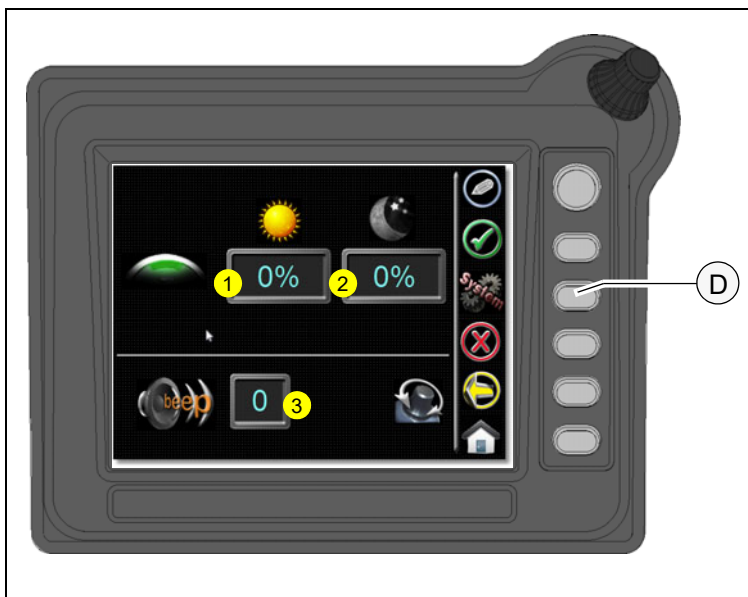
- (1) Gombok kijelzés és állító paraméterek
Nappali fényerő (%)
- (2) Kijelzés és állító paraméter gombok
Éjjeli fényerő (%)



Beállítási tartomány 0-100 %



A munkafényszórók bekapcsolásakor a rendszer önműködően átáll az éjjeli üzemre alkalmazandó beállításokra.



- (3) „Bip” kijelzés és állító paraméterek - figyelmeztető hangjelzés hibaüzenetek jelentkezésekor, amely egészen a hiba nyugtázásáig hallható.

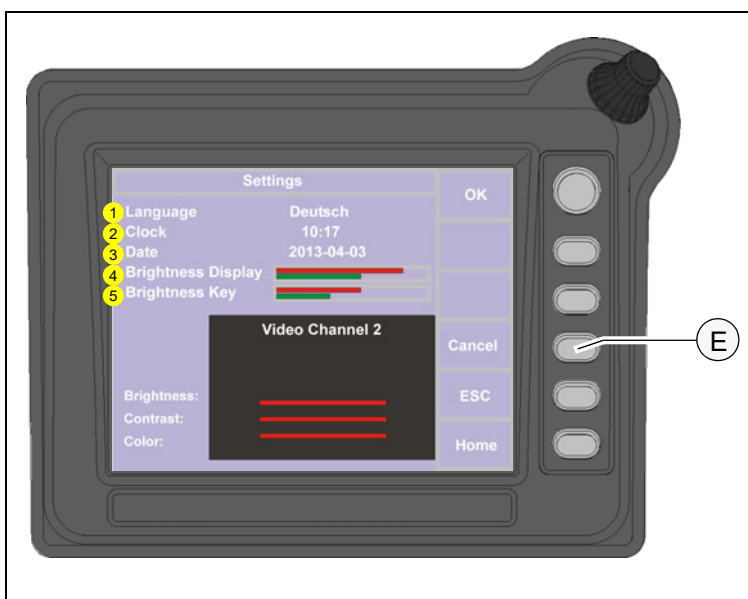
- „Bip” BE:
1. paraméter
- „Bip” KI:
0. paraméter



A rendszermenü a (D) gomb működtetésével hívható be.

Megjelenítés „Alapbeállítások” - rendszermenü

- (1) Nyelv kijelzés és állító paraméterek
- (2) Napi idő kijelzés és állító paraméterek (óó-pp)
- (3) Dátum kijelzés és állító paraméterek
(NN-HH-ÉÉÉÉ)
- (4) Megjelenítő fényerő kijelzés és állító paraméterek
- (5) Gomb fényerő kijelzés és állító paraméterek



A megjelenítő fényerejét közvetlenül lehet állítani, a gombok ellenőrzés céljából rövid időre felgyulladnak.

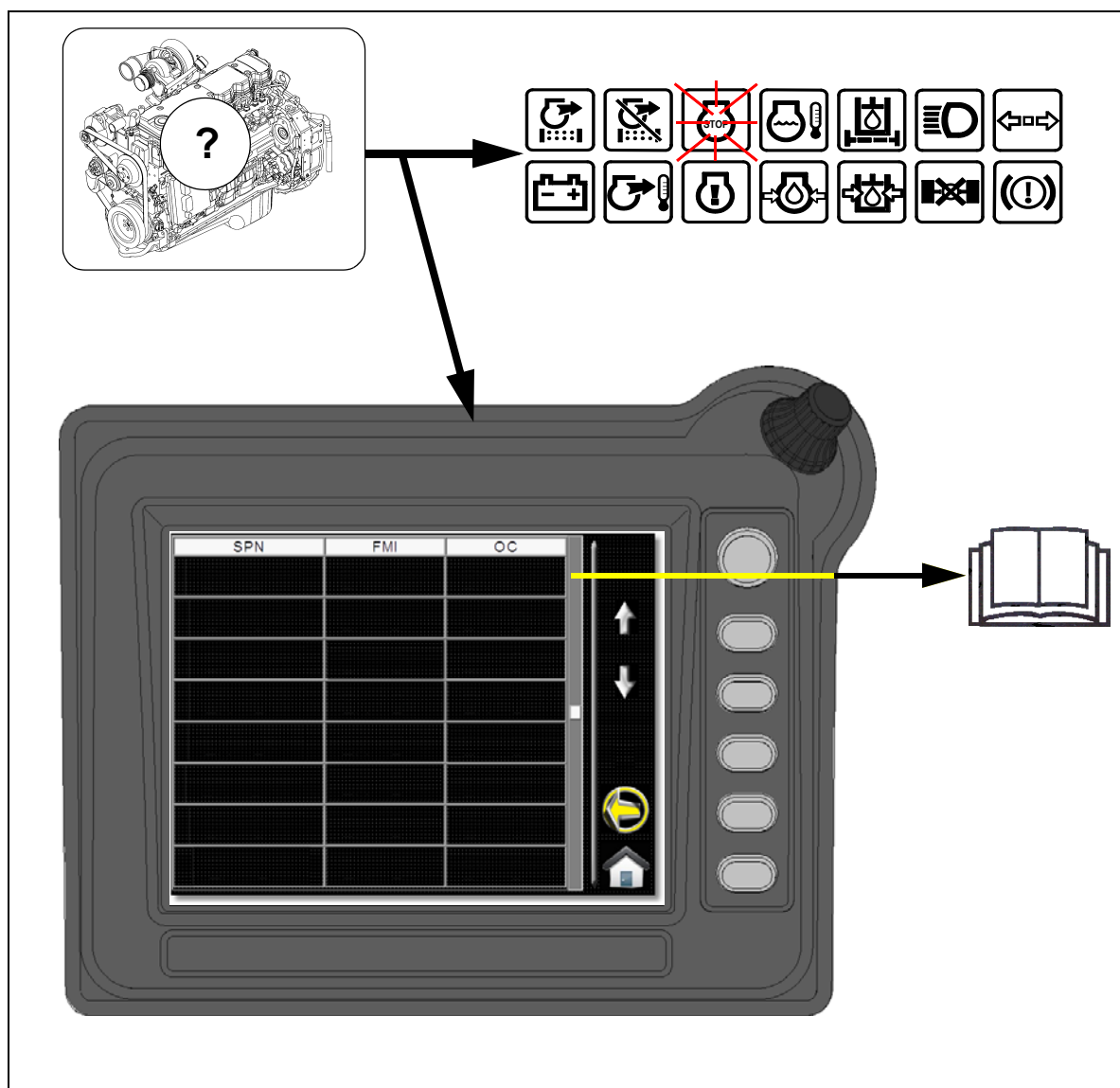
2 Terminál hibaüzenetek

 A megfelelő hibák bekövetkezésekor a következő hibaüzenet jelenik meg közvetlenül a megjelenítőn.

 Jóváhagyás és a hozzátartozó hibalista behívása a (b) gomb működtetésével.

Hibaszám / Jelentés	Kijelzés
„Stop” hibaüzenet - Kijelzés minden gép megállással járó hibaüzenetnél.	
„Hajtómotor” hibaüzenet - Kijelzés minden hajtómotort érintő hibaüzenetnél.	
„800F” hibaüzenet - Vészkipapcsoló nyomógomb működtetve, vagy Master-megjelenítő adatcsere megszakítva.	

Példa:



Magyarázat:

A figyelmeztető lámpa és kijelzés a hajtómotor súlyos hibáját mutatja, amelynek következményeként a motor önmagától, ill. szükségképpen leáll.

Megjelenítő kijelzése:

SPN: 157

FMI: 3

OC: 1

Oka: Kábelszakadás a vezetéknymás érzékelőjén.

Hatása: Motor lekapcsolás.

Gyakoriság: A hiba 1. x jelentkezik.



A kijelzett hibaszámot közölje a finiser gyártójának Vevőszolgálatával, amely majd megbeszéli Önnel a további tennivalót.

2.2 Hibakódok

Fault Code	J1939 SPN	J1939 FMI	Lamp Color	J1939 SPN Description	Cummins Description
111	629	12	Red	Controller #1	Engine Control Module Critical internal failure - Bad intelligent Device or Component
115	612	2	Red	System Diagnostic Code # 2	Engine Speed/Position Sensor Circuit lost both of two signals from the magnetic pickup sensor - Data Erratic, Intermittent, or incorrect
122	102	3	Amber	Boost Pressure	Intake Manifold Pressure Sensor Circuit - Voltage Above Normal, or Shorted to High Source
123	102	4	Amber	Boost Pressure	Intake Manifold Pressure Sensor Circuit - Voltage Below Normal, or Shorted to Low Source
131	91	3	Red	Accelerator Pedal Position	Accelerator Pedal or Lever Position Sensor Circuit - Voltage Above Normal, or Shorted to High Source
132	91	4	Red	Accelerator Pedal Position	Accelerator Pedal or Lever Position Sensor Circuit - Voltage Below Normal, or Shorted to Low Source
133	974	3	Red	Remote Accelerator	Remote Accelerator Pedal or Lever Position Sensor Circuit - Voltage Above Normal, or Shorted to High Source
134	974	4	Red	Remote Accelerator	Remote Accelerator Pedal or Lever Position Sensor Circuit - Voltage Below Normal, or Shorted to Low Source
135	100	3	Amber	Engine Oil Pressure	Oil Pressure Sensor Circuit - Voltage Above Normal, or Shorted to High Source
141	100	4	Amber	Engine Oil Pressure	Oil Pressure Sensor Circuit - Voltage Below Normal, or Shorted to Low Source
143	100	18	Amber	Engine Oil Pressure	Oil Pressure Low - Data Valid but Below Normal Operational Range - Moderately Severe Level
144	110	3	Amber	Engine Coolant Temperature	Coolant Temperature Sensor Circuit - Voltage Above Normal, or Shorted to High Source
145	110	4	Amber	Engine Coolant Temperature	Coolant Temperature Sensor Circuit - Voltage Below Normal, or Shorted to Low Source
146	110	16	Amber	Engine Coolant Temperature	Coolant Temperature High - Data Valid but Above Normal Operational Range - Moderately Severe Level
147	91	1	Red	Accelerator Pedal Position	Accelerator Pedal or Lever Position Sensor Circuit - Abnormal Frequency, Pulse Width, or Period
148	91	0	Red	Accelerator Pedal Position	Accelerator Pedal or Lever Position Sensor Circuit - Abnormal Frequency, Pulse Width, or Period
151	110	0	Red	Engine Coolant Temperature	Coolant Temperature Low - Data Valid but Above Normal Operational Range - Most Severe Level
153	105	3	Amber	Intake Manifold #1 Temp	Intake Manifold Air Temperature Sensor Circuit - Voltage Above Normal, or Shorted to High Source
154	105	4	Amber	Intake Manifold #1 Temp	Intake Manifold Air Temperature Sensor Circuit - Voltage Below Normal, or Shorted to Low Source
155	105	0	Red	Intake Manifold #1 Temp	Intake Manifold Air Temperature High - Data Valid but Above Normal Operational Range - Most Severe Level
187	1080	4	Amber	5 Volts DC Supply	Sensor Supply Voltage #2 Circuit - Voltage Below Normal, or Shorted to Low Source
195	111	3	Amber	Coolant Level	Coolant Level Sensor Circuit - Voltage Above Normal, or Shorted to High Source
196	111	4	Amber	Coolant Level	Coolant Level Sensor Circuit - Voltage Below Normal, or Shorted to Low Source
197	111	18	Amber	Coolant Level	Coolant Level - Data Valid but Below Normal Operational Range - Moderately Severe Level
211	1484	31	None	J1939 Error	Additional Auxiliary Diagnostic Codes logged - Condition Exists
212	175	3	Amber	Oil Temperature	Engine Oil Temperature Sensor 1 Circuit - Voltage Above Normal, or Shorted to High Source
213	175	4	Amber	Oil Temperature	Engine Oil Temperature Sensor 1 Circuit - Voltage Below Normal, or Shorted to Low Source
214	175	0	Red	Oil Temperature	Engine Oil Temperature - Data Valid but Above Normal Operational Range - Most Severe Level

Fault Code	J1939 SPN	J1939 FMI	Lamp Color	J1939 SPN Description	Cummins Description
221	108	3	Amber	Barometric Pressure	Barometric Pressure Sensor Circuit – Voltage Above Normal, or Shorted to High Source
222	108	4	Amber	Barometric Pressure	Barometric Pressure Sensor Circuit – Voltage Below Normal, or Shorted to Low Source
227	1080	3	Amber	5 Volts DC Supply	Sensor Supply Voltage #2 Circuit – Voltage Above Normal, or Shorted to High Source
231	109	3	Amber	Coolant Pressure	Coolant Pressure Sensor Circuit - Voltage Above Normal, or Shorted to High Source
232	109	4	Amber	Coolant Pressure	Coolant Pressure Sensor Circuit - Voltage Below Normal, or Shorted to Low Source
233	109	18	Amber	Coolant Pressure	Coolant Pressure - Data Valid but Below Normal Operational Range - Moderately Severe Level
234	190	0	Red	Engine Speed	Engine Speed High - Data Valid but Above Normal Operational Range - Most Severe Level
235	111	1	Red	Coolant Level	Coolant Level Low - Data Valid but Below Normal Operational Range - Most Severe Level
237	644	2	Amber	External Speed Input	External Speed Input (Multiple Unit Synchronization) - Data Erratic, Intermittent, or Incorrect
238	611	4	Amber	System Diagnostic code # 1	Sensor Supply Voltage #3 Circuit – Voltage Below Normal, or Shorted to Low Source
241	84	2	Amber	Wheel-based Vehicle Speed	Vehicle Speed Sensor Circuit - Data Erratic, Intermittent, or Incorrect
242	84	10	Amber	Wheel-based Vehicle Speed	Vehicle Speed Sensor Circuit tampering has been detected – Abnormal Rate of Change
245	647	4	Amber	Fan Clutch Output Device Driver	Fan Control Circuit - Voltage Below Normal, or Shorted to Low Source
249	171	3	Amber	Ambient Air Temperature	Ambient Air Temperature Sensor Circuit - Voltage Above Normal, or Shorted to High Source
256	171	4	Amber	Ambient Air Temperature	Ambient Air Temperature Sensor Circuit - Voltage Below Normal, or Shorted to Low Source
261	174	16	Amber	Fuel Temperature	Engine Fuel Temperature - Data Valid but Above Normal Operational Range - Moderately Severe Level
263	174	3	Amber	Fuel Temperature	Engine Fuel Temperature Sensor 1 Circuit - Voltage Above Normal, or Shorted to High Source
265	174	4	Amber	Fuel Temperature	Engine Fuel Temperature Sensor 1 Circuit - Voltage Below Normal, or Shorted to Low Source
268	94	2	Amber	Fuel Delivery Pressure	Fuel Pressure Sensor Circuit - Data Erratic, Intermittent, or Incorrect
271	1347	4	Amber	Fuel Pump Pressurizing Assembly #1	High Fuel Pressure Solenoid Valve Circuit – Voltage Below Normal, or Shorted to Low Source
272	1347	3	Amber	Fuel Pump Pressurizing Assembly #1	High Fuel Pressure Solenoid Valve Circuit – Voltage Above Normal, or Shorted to High Source
275	1347	7	Amber	Fuel Pump Pressurizing Assembly #1	Fuel Pumping Element (Front) – Mechanical System Not Responding Properly or Out of Adjustment
281	1347	7	Amber	Fuel Pump Pressurizing Assembly #1	High Fuel Pressure Solenoid Valve #1 – Mechanical System Not Responding Properly or Out of Adjustment
284	1043	4	Amber	Internal Sensor Voltage Supply	Engine Speed/Position Sensor (Crankshaft) Supply Voltage Circuit - Voltage Below Normal, or Shorted to Low Source
285	639	9	Amber	SAE J1939 Datalink	SAE J1939 Multiplexing PGN Timeout Error - Abnormal Update Rate
286	639	13	Amber	SAE J1939 Datalink	SAE J1939 Multiplexing Configuration Error – Out of Calibration
287	91	19	Red	Accelerator Pedal Position	SAE J1939 Multiplexing Accelerator Pedal or Lever Sensor System Error - Received Network Data In Error
288	974	19	Red	Remote Accelerator	SAE J1939 Multiplexing Remote Accelerator Pedal or Lever Data Error - Received Network Data In Error
293	441	3	Amber	OEM Temperature	Auxiliary Temperature Sensor Input # 1 Circuit - Voltage Above Normal, or Shorted to High Source
294	441	4	Amber	OEM Temperature	Auxiliary Temperature Sensor Input # 1 Circuit - Voltage Below Normal, or Shorted to Low Source
295	108	2	Amber	Barometric Pressure	Barometric Pressure Sensor Circuit - Data Erratic,

Fault Code	J1939 SPN	J1939 FMI	Lamp Color	J1939 SPN Description	Cummins Description
					Intermittent, or Incorrect
296	1388	14	Red	Auxiliary Pressure	Auxiliary Pressure Sensor Input 1 - Special Instructions
297	1388	3	Amber	Auxiliary Pressure	Auxiliary Pressure Sensor Input # 2 Circuit - Voltage Above Normal, or Shorted to High Source
298	1388	4	Amber	Auxiliary Pressure	Auxiliary Pressure Sensor Input # 2 Circuit - Voltage Below Normal, or Shorted to Low Source
319	251	2	Maint	Real Time Clock Power	Real Time Clock Power Interrupt - Data Erratic, Intermittent, or Incorrect
322	651	5	Amber	Injector Cylinder #01	Injector Solenoid Cylinder #1 Circuit – Current Below Normal, or Open Circuit
323	655	5	Amber	Injector Cylinder #05	Injector Solenoid Cylinder #5 Circuit – Current Below Normal, or Open Circuit
324	653	5	Amber	Injector Cylinder #03	Injector Solenoid Cylinder #3 Circuit – Current Below Normal, or Open Circuit
325	656	5	Amber	Injector Cylinder #06	Injector Solenoid Cylinder #6 Circuit – Current Below Normal, or Open Circuit
331	652	5	Amber	Injector Cylinder #02	Injector Solenoid Cylinder #2 Circuit – Current Below Normal, or Open Circuit
332	654	5	Amber	Injector Cylinder #04	Injector Solenoid Cylinder #4 Circuit – Current Below Normal, or Open Circuit
334	110	2	Amber	Engine Coolant Temperature	Coolant Temperature Sensor Circuit – Data Erratic, Intermittent, or Incorrect
338	1267	3	Amber	Vehicle Accessories Relay Driver	Idle Shutdown Vehicle Accessories Relay Driver Circuit - Voltage Above Normal, or Shorted to High Source
339	1267	4	Amber	Vehicle Accessories Relay Driver	Idle Shutdown Vehicle Accessories Relay Driver Circuit - Voltage Below Normal, or Shorted to Low Source
341	630	2	Amber	Calibration Memory	Engine Control Module data lost - Data Erratic, Intermittent, or Incorrect
342	630	13	Red	Calibration Memory	Electronic Calibration Code Incompatibility - Out of Calibration
343	629	12	Amber	Controller #1	Engine Control Module Warning internal hardware failure - Bad Intelligent Device or Component
351	629	12	Amber	Controller #1	Injector Power Supply - Bad Intelligent Device or Component
352	1079	4	Amber	5 Volts DC Supply	Sensor Supply Voltage #1 Circuit – Voltage Below Normal, or Shorted to Low Source
386	1079	3	Amber	5 Volts DC Supply	Sensor Supply Voltage #1 Circuit – Voltage Above Normal, or Shorted to High Source
387	1043	3	Amber	Internal Sensor Voltage Supply	Accelerator Pedal or Lever Position Sensor Supply Voltage Circuit - Voltage Above Normal, or Shorted to High Source
415	100	1	Red	Engine Oil Pressure	Oil Pressure Low – Data Valid but Below Normal Operational Range - Most Severe Level
418	97	15	Maint.	Water in Fuel Indicator	Water in Fuel Indicator High - Data Valid but Above Normal Operational Range – Least Severe Level
422	111	2	Amber	Coolant Level	Coolant Level - Data Erratic, Intermittent, or Incorrect
425	175	2	Amber	Oil Temperature	Engine Oil Temperature - Data Erratic, Intermittent, or Incorrect
428	97	3	Amber	Water in Fuel Indicator	Water in Fuel Sensor Circuit - Voltage Above Normal, or Shorted to High Source
429	97	4	Amber	Water in Fuel Indicator	Water in Fuel Sensor Circuit - Voltage Below Normal, or Shorted to Low Source
431	558	2	Amber	Accelerator Pedal Low Idle Switch	Accelerator Pedal or Lever Idle Validation Circuit - Data Erratic, Intermittent, or Incorrect
432	558	13	Red	Accelerator Pedal Low Idle Switch	Accelerator Pedal or Lever Idle Validation Circuit - Out of Calibration
433	102	2	Amber	Boost Pressure	Intake Manifold Pressure Sensor Circuit - Data Erratic, Intermittent, or Incorrect
434	627	2	Amber	Power Supply	Power Lost without Ignition Off - Data Erratic, Intermittent, or Incorrect

Fault Code	J1939 SPN	J1939 FMI	Lamp Color	J1939 SPN Description	Cummins Description
					Intermittent, or Incorrect
296	1388	14	Red	Auxiliary Pressure	Auxiliary Pressure Sensor Input 1 - Special Instructions
297	1388	3	Amber	Auxiliary Pressure	Auxiliary Pressure Sensor Input # 2 Circuit - Voltage Above Normal, or Shorted to High Source
298	1388	4	Amber	Auxiliary Pressure	Auxiliary Pressure Sensor Input # 2 Circuit - Voltage Below Normal, or Shorted to Low Source
319	251	2	Maint	Real Time Clock Power	Real Time Clock Power Interrupt - Data Erratic, Intermittent, or Incorrect
322	651	5	Amber	Injector Cylinder #01	Injector Solenoid Cylinder #1 Circuit – Current Below Normal, or Open Circuit
323	655	5	Amber	Injector Cylinder #05	Injector Solenoid Cylinder #5 Circuit – Current Below Normal, or Open Circuit
324	653	5	Amber	Injector Cylinder #03	Injector Solenoid Cylinder #3 Circuit – Current Below Normal, or Open Circuit
325	656	5	Amber	Injector Cylinder #06	Injector Solenoid Cylinder #6 Circuit – Current Below Normal, or Open Circuit
331	652	5	Amber	Injector Cylinder #02	Injector Solenoid Cylinder #2 Circuit – Current Below Normal, or Open Circuit
332	654	5	Amber	Injector Cylinder #04	Injector Solenoid Cylinder #4 Circuit – Current Below Normal, or Open Circuit
334	110	2	Amber	Engine Coolant Temperature	Coolant Temperature Sensor Circuit – Data Erratic, Intermittent, or Incorrect
338	1267	3	Amber	Vehicle Accessories Relay Driver	Idle Shutdown Vehicle Accessories Relay Driver Circuit - Voltage Above Normal, or Shorted to High Source
339	1267	4	Amber	Vehicle Accessories Relay Driver	Idle Shutdown Vehicle Accessories Relay Driver Circuit - Voltage Below Normal, or Shorted to Low Source
341	630	2	Amber	Calibration Memory	Engine Control Module data lost - Data Erratic, Intermittent, or Incorrect
342	630	13	Red	Calibration Memory	Electronic Calibration Code Incompatibility - Out of Calibration
343	629	12	Amber	Controller #1	Engine Control Module Warning internal hardware failure - Bad Intelligent Device or Component
351	629	12	Amber	Controller #1	Injector Power Supply - Bad Intelligent Device or Component
352	1079	4	Amber	5 Volts DC Supply	Sensor Supply Voltage #1 Circuit – Voltage Below Normal, or Shorted to Low Source
386	1079	3	Amber	5 Volts DC Supply	Sensor Supply Voltage #1 Circuit – Voltage Above Normal, or Shorted to High Source
387	1043	3	Amber	Internal Sensor Voltage Supply	Accelerator Pedal or Lever Position Sensor Supply Voltage Circuit - Voltage Above Normal, or Shorted to High Source
415	100	1	Red	Engine Oil Pressure	Oil Pressure Low – Data Valid but Below Normal Operational Range - Most Severe Level
418	97	15	Maint.	Water in Fuel Indicator	Water in Fuel Indicator High - Data Valid but Above Normal Operational Range – Least Severe Level
422	111	2	Amber	Coolant Level	Coolant Level - Data Erratic, Intermittent, or Incorrect
425	175	2	Amber	Oil Temperature	Engine Oil Temperature - Data Erratic, Intermittent, or Incorrect
428	97	3	Amber	Water in Fuel Indicator	Water in Fuel Sensor Circuit - Voltage Above Normal, or Shorted to High Source
429	97	4	Amber	Water in Fuel Indicator	Water in Fuel Sensor Circuit - Voltage Below Normal, or Shorted to Low Source
431	558	2	Amber	Accelerator Pedal Low Idle Switch	Accelerator Pedal or Lever Idle Validation Circuit - Data Erratic, Intermittent, or Incorrect
432	558	13	Red	Accelerator Pedal Low Idle Switch	Accelerator Pedal or Lever Idle Validation Circuit - Out of Calibration
433	102	2	Amber	Boost Pressure	Intake Manifold Pressure Sensor Circuit - Data Erratic, Intermittent, or Incorrect
434	627	2	Amber	Power Supply	Power Lost without Ignition Off - Data Erratic, Intermittent, or Incorrect

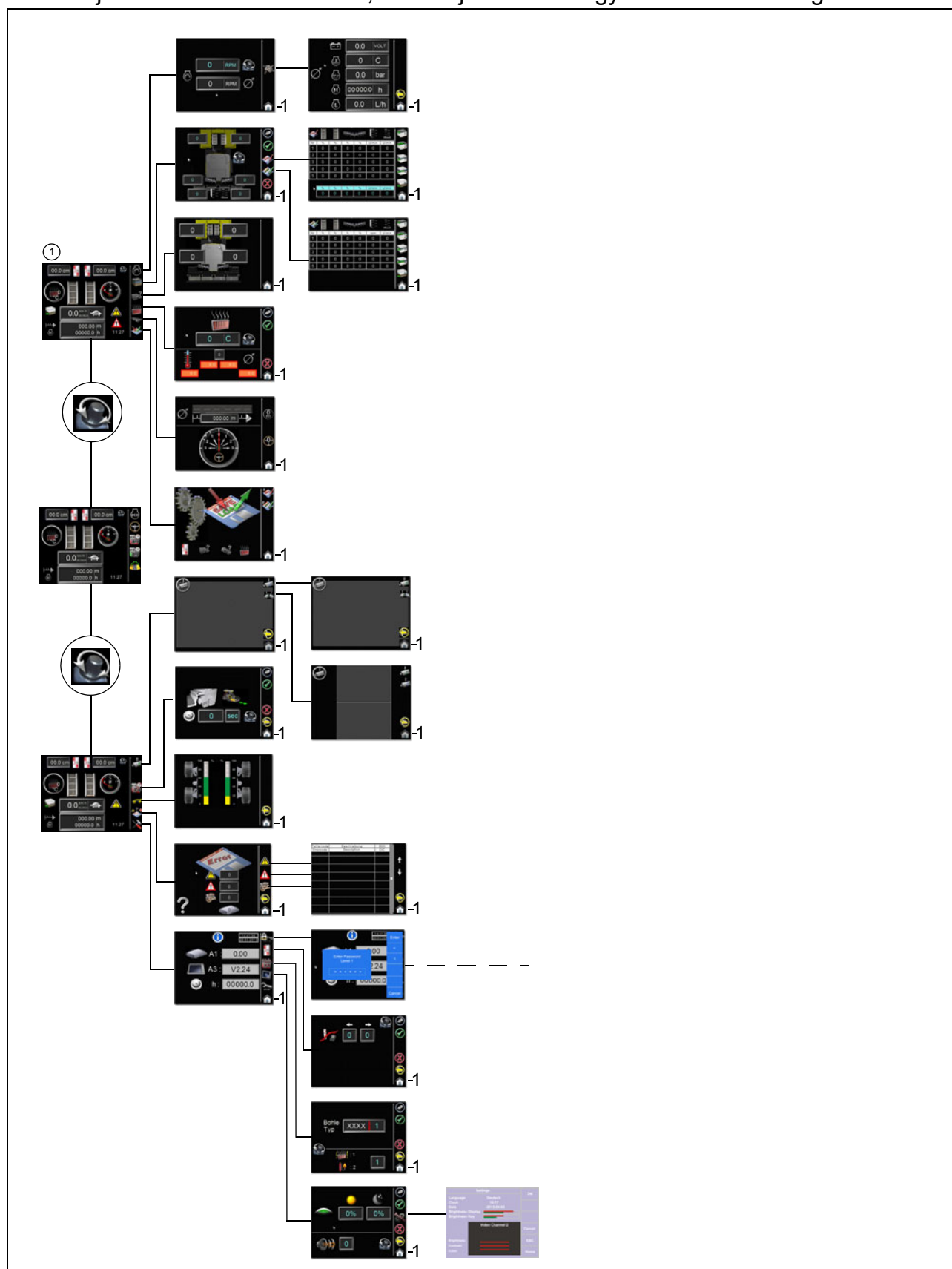
Fault Code	J1939 SPN	J1939 FMI	Lamp Color	J1939 SPN Description	Cummins Description
692	1172	4	Amber	Turbocharger #1 Compressor Inlet Temperature	Turbocharger #1 Compressor Inlet Temperature Sensor Circuit – Voltage Below Normal, or Shorted to Low Source
697	1136	3	Amber	Sensor Circuit - Voltage	ECM Internal Temperature Sensor Circuit - Voltage Above Normal, or Shorted to High Source
698	1136	4	Amber	Sensor Circuit - Voltage	ECM Internal Temperature Sensor Circuit - Voltage Below Normal, or Shorted to Low Source
719	22	3	Amber	Crankcase Pressure	Extended Crankcase Blow-by Pressure Circuit - Voltage Above Normal, or Shorted to High Source
729	22	4	Amber	Crankcase Pressure	Extended Crankcase Blow-by Pressure Circuit - Voltage Below Normal, or Shorted to Low Source
731	723	7	Amber	Engine Speed Sensor #2	Engine Speed/Position #2 mechanical misalignment between camshaft and crankshaft sensors - Mechanical System Not Responding Properly or Out of Adjustment
753	723	2	Amber	Engine Speed Sensor #2	Engine Speed/Position #2 Camshaft sync error - Data Erratic, Intermittent, or Incorrect
757	611	31	Amber	Electronic Control Module	Electronic Control Module data lost - Condition Exists
778	723	2	Amber	Engine Speed Sensor #2	Engine Speed Sensor (Camshaft) Error – Data Erratic, Intermittent, or Incorrect
779	703	11	Amber	Auxiliary Equipment Sensor Input	Warning Auxiliary Equipment Sensor Input # 3 (OEM Switch) - Root Cause Not Known
951	166	2	None	Cylinder Power	Cylinder Power Imbalance Between Cylinders - Data Erratic, Intermittent, or Incorrect
1117	627	2	None	Power Supply	Power Lost With Ignition On - Data Erratic, Intermittent, or Incorrect
1139	651	7	Amber	Injector Cylinder # 01	Injector Cylinder #1 - Mechanical System Not Responding Properly or Out of Adjustment
1141	652	7	Amber	Injector Cylinder # 02	Injector Cylinder #2 - Mechanical System Not Responding Properly or Out of Adjustment
1142	653	7	Amber	Injector Cylinder # 03	Injector Cylinder #3 - Mechanical System Not Responding Properly or Out of Adjustment
1143	654	7	Amber	Injector Cylinder # 04	Injector Cylinder #4 - Mechanical System Not Responding Properly or Out of Adjustment
1144	655	7	Amber	Injector Cylinder # 05	Injector Cylinder #5 - Mechanical System Not Responding Properly or Out of Adjustment
1145	656	7	Amber	Injector Cylinder # 06	Injector Cylinder #6 - Mechanical System Not Responding Properly or Out of Adjustment
1239	2623	3	Amber	Accelerator Pedal Position	Accelerator Pedal or Lever Position Sensor 2 Circuit - Voltage Above Normal, or Shorted to High Source
1241	2623	4	Amber	Accelerator Pedal Position	Accelerator Pedal or Lever Position Sensor 2 Circuit - Voltage Below Normal, or Shorted to Low Source
1242	91	2	Red	Accelerator Pedal Position	Accelerator Pedal or Lever Position Sensor 1 and 2 - Data Erratic, Intermittent, or Incorrect
1256	1563	2	Amber	Control Module Identification Input State	Control Module Identification Input State Error - Data Erratic, Intermittent, or Incorrect
1257	1563	2	Red	Control Module Identification Input State	Control Module Identification Input State Error - Data Erratic, Intermittent, or Incorrect
1911	157	0	Amber	Injector Metering Rail	Injector Metering Rail 1 Pressure - Data Valid but Above Normal Operational Range - Most Severe Level
2111	32	3	Amber	Coolant Temperature	Coolant Temperature 2 Sensor Circuit - Voltage Above Normal, or Shorted to High Source
2112	52	4	Amber	Coolant Temperature	Coolant Temperature 2 Sensor Circuit - Voltage Below Normal, or Shorted to Low Source
2113	52	16	Amber	Coolant Temperature	Coolant Temperature 2 - Data Valid but Above Normal Operational Range - Moderately Severe Level
2114	52	0	Red	Coolant Temperature	Coolant Temperature 2 - Data Valid but Above Normal Operational Range - Most Severe Level
2115	2981	3	Amber	Coolant Pressure	Coolant Pressure 2 Circuit - Voltage Above Normal, or Shorted to High Source
2116	2981	4	Amber	Coolant Pressure	Coolant Pressure 2 Circuit - Voltage Below Normal, or Shorted to Low Source

Fault Code	J1939 SPN	J1939 FMI	Lamp Color	J1939 SPN Description	Cummins Description
2117	2981	18	Amber	Coolant Pressure	Coolant Pressure 2 - Data Valid but Below Normal Operational Range - Moderately Severe Level
2185	611	3	Amber	System Diagnostic code # 1	Sensor Supply Voltage #4 Circuit – Voltage Above Normal, or Shorted to High Source
2186	611	4	Amber	System Diagnostic code # 1	Sensor Supply Voltage #4 Circuit – Voltage Below Normal, or Shorted to Low Source
2195	703	14	Red	Auxiliary Equipment Sensor	Auxiliary Equipment Sensor Input 3 Engine Protection Critical - Special Instructions
2215	94	18	Amber	Fuel Delivery Pressure	Fuel Pump Delivery Pressure - Data Valid but Below Normal Operational Range - Moderately Severe Level
2216	94	1	Amber	Fuel Delivery Pressure	Fuel Pump Delivery Pressure - Data Valid but Above Normal Operational Range – Moderately Severe Level
2217	630	31	Amber	Calibration Memory	ECM Program Memory (RAM) Corruption - Condition Exists
2249	157	1	Amber	Injector Metering Rail 1 Pressure	Injector Metering Rail 1 Pressure - Data Valid but Below Normal Operational Range - Most Severe Level
2265	1075	3	Amber	Electric Lift Pump for Engine Fuel	Fuel Priming Pump Control Signal Circuit – Voltage Above Normal, or Shorted to High Source
2266	1075	4	Amber	Electric Lift Pump for Engine Fuel	Fuel Priming Pump Control Signal Circuit – Voltage Below Normal, or Shorted to Low Source
2292	611	16	Amber	Fuel Inlet Meter Device	Fuel Inlet Meter Device - Data Valid but Above Normal Operational Range - Moderately Severe Level
2293	611	18	Amber	Fuel Inlet Meter Device	Fuel Inlet Meter Device flow demand lower than expected - Data Valid but Below Normal Operational Range - Moderately Severe Level
2311	633	31	Amber	Fuel Control Valve #1	Fueling Actuator #1 Circuit Error – Condition Exists
2321	190	2	None	Engine Speed	Engine Speed / Position Sensor #1 - Data Erratic, Intermittent, or Incorrect
2322	723	2	None	Engine Speed Sensor #2	Engine Speed / Position Sensor #2 - Data Erratic, Intermittent, or Incorrect
2345	103	10	Amber	Turbocharger 1 Speed	Turbocharger speed invalid rate of change detected Abnormal Rate of Change
2346	2789	15	None	System Diagnostic Code #1	Turbocharger Turbine Inlet Temperature (Calculated) - Data Valid but Above Normal Operational Range - Least Severe Level
2347	2629	15	None	System Diagnostic Code #1	Turbocharger Compressor Outlet Temperature (Calculated) - Data Valid but Above Normal Operational Range – Least Severe Level
2362	1072	4	Amber	Engine Compression Brake Output # 1	Engine Brake Actuator Circuit #1 – Voltage Below Normal, or Shorted to Low Source
2363	1073	4	Amber	Engine Compression Brake Output # 2	Engine Brake Actuator Circuit #2 – Voltage Below Normal, or Shorted to Low Source
2366	1072	3	Amber	Engine Compression Brake Output # 1	Engine Brake Actuator Circuit #1 – Voltage Above Normal, or Shorted to High Source
2367	1073	3	Amber	Engine Compression Brake Output # 2	Engine Brake Actuator Circuit #2 – Voltage Above Normal, or Shorted to High Source
2377	647	3	Amber	Fan Clutch Output Device Driver	Fan Control Circuit - Voltage Above Normal, or Shorted to High Source
2384	641	4	Amber	Variable Geometry Turbocharger	VGT Actuator Driver Circuit - Voltage Below Normal or Shorted to Low Source
2385	641	3	Amber	Variable Geometry Turbocharger	VGT Actuator Driver Circuit - Voltage Above Normal or Shorted to High Source
2555	729	3	Amber	Inlet Air Heater Driver #1	Intake Air Heater #1 Circuit - Voltage Above Normal or Shorted to High Source
2556	729	4	Amber	Inlet Air Heater Driver #1	Intake Air Heater #1 Circuit - Voltage Below Normal or Shorted to Low Source
					Auxiliary PWM Driver #1 - Voltage Above Normal

Fault Code	J1939 SPN	J1939 FMI	Lamp Color	J1939 SPN Description	Cummins Description
2963	110	15	None	Engine Coolant Temperature	Engine Coolant Temperature High - Data Valid but Above Normal Operational Range - Least Severe Level
2964	105	15	None	Intake Manifold #1 Temperature	Intake Manifold Temperature High - Data Valid but Above Normal Operational Range - Least Severe Level
2973	102	2	Amber	Boost Pressure	Intake Manifold Pressure Sensor Circuit - Data Erratic, Intermittent, or Incorrect

3 A beállító- és kijelző menük felépítése

Az alábbi grafikon, amely a menük felépítését mutatja, a különböző beállítások és kijelzések esetén a kezelés, ill. az eljárásmód leegyszerűsítésére szolgál.



D 30 Üzemeltetés

1 Finiser kezelőelemei

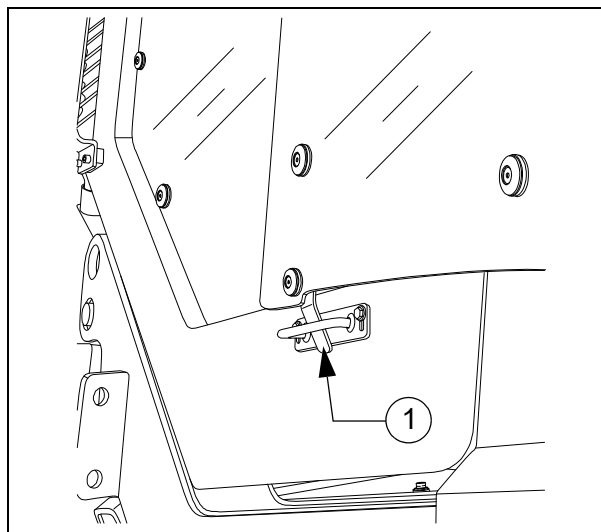
1.1 Vezetőállás kezelőelemei

 FIGYELMEZTETÉS	Leesés veszélye a gépen
	A gépre és üzemelés alatt a kezelőhelyre fel- és lelépőt leesés veszélye fenyegeti, aminek súlyos sérülés, sőt, akár halálos baleset is lehet a következménye! - Üzemelés alatt a kezelőnek a számára kijelölt kezelőhelyen kell tartózkodnia, és a számára kijelölt ülésen kell ülnie. - Soha ne ugorjon fel mozgó gépre, ill. soha ne ugorjon le mozgó gépről. - A járható felületekről távolítson el minden szennyeződést, pl. alapanyagokat, nehogy elcsússzon rajtuk. - Fellépéshez használja az e célra kijelölt lépcsőfokokat, és mindkét kezével kapaszkodjon a korlátba. - Fogadja meg az útmutatóban és a biztonsági kézikönyvben felsorolt összes útmutatást.

Esővédő tető (O)

ÚTMUTATÁS	Vigyázat! Az alkatrészek ütközhetnek egymással
	A tető leeresztése előtt még a következő beállításokat is el kell végezni: - kezelőemelvény központi helyzetben rögzítve - kezelőpult központi helyzetben rögzítve - kezelőpult legalsó helyzetben megtartva, és leghátsó állásban helyére ugrasztva - kormánykerék gomb alul (a kerekes finisernél) - vezetőülések középállásba fordítva, legalsó helyzetben - vezetőülések háttámlája és kartámaszai előre hajtva - elülső és oldalsó oldalablakok zárva - motorházfedél és lehajtható oldallapok zárva - forgó-villogó lámpa befele fordítva, legalsó állásban.

ÚTMUTATÁS	Vigyázat! Az alkatrészek megrongálódásának veszélye!
	A szállítás csak akkor indulhat el, ha már meggyőződtek az alábbi intézkedések megtételéről: - A tető leengedése után a gép mindkét oldalán az oldalablakok (1) rögzítő kallantyúinak a hozzátartozó felfogó elemekben kell lenniük.



Az esővédő tető kézi működtetésű hidraulika szivattyúval állítható fel és engedhető le.



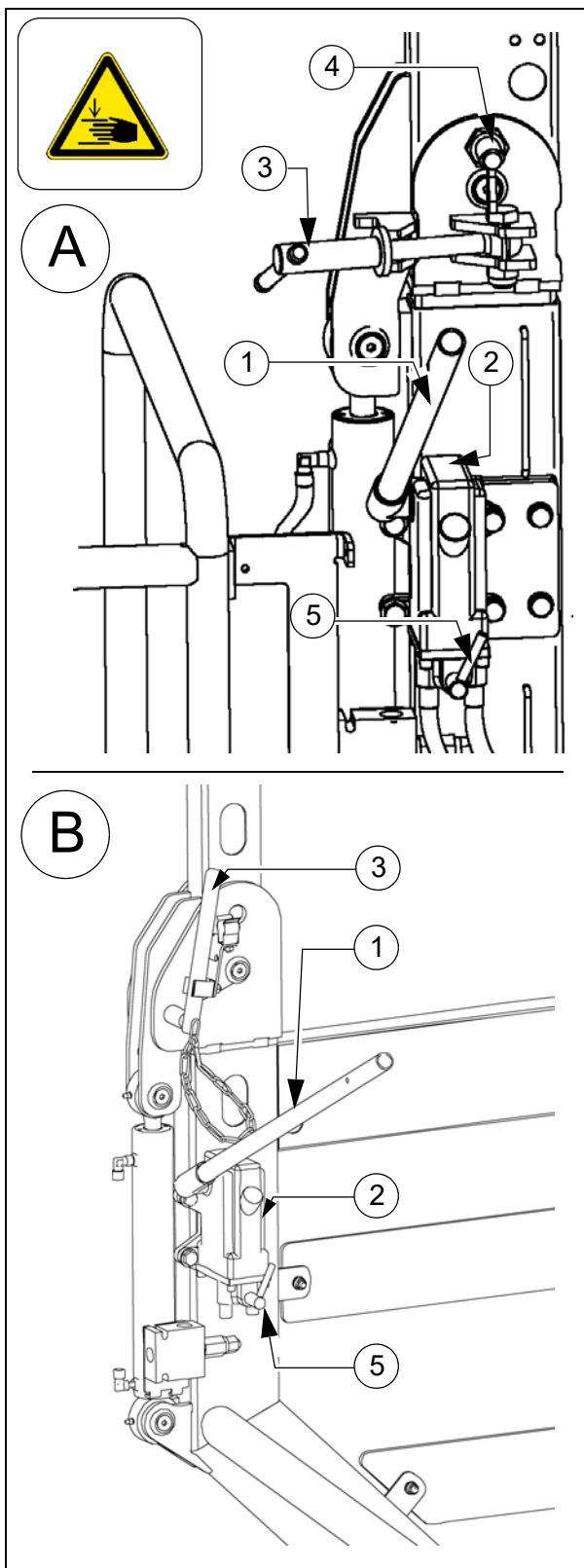
A kipufogócső a tetővel együtt süllyed le, ill. emelkedik fel.

(A) változat: „Csavaros rögzítés”

- Húzza rá a szivattyú (1) karját a (2) szivattyúra.
- A tető leengedése: a (3) rögzítőelemeknek a tető mindkét oldalán kioldott állapotban kell lenniük.
- Tető felállítás: a (4) rögzítőelemeknek a tető mindkét oldalán kioldott állapotban kell lenniük.
- Az (5) állítókart állítsa „Felállítás” vagy „Leengedés” állásba.
- Tető felállítás: a kar előrefele mutat.
- A tető leengedése: a kar hátrafele mutat.
- Működtesse addig a szivattyú (1) karját, amíg a tető el nem éri a legfelső vagy legalsó véghelyzetét.
- Tető legfelső helyzetben: a tető mindkét oldalán rakja be a (3) rögzítőelemeket.
- Tető leengedve: a tető mindkét oldalán rakja be a szállítási biztonsításként működő (4) rögzítőelemeket.

(B) változat „Bedugós rögzítés”

- Húzza rá a szivattyú (1) karját a (2) szivattyúra.
- A tető mindkét oldalán húzza meg a (3) csapszeget.
- Működtesse addig a szivattyú (1) karját, amíg a tető el nem éri a legfelső vagy legalsó véghelyzetét.
- A tető mindkét oldalán rakja be a (3) csapszeget a mindenkor helyére.



Kapaszkodó

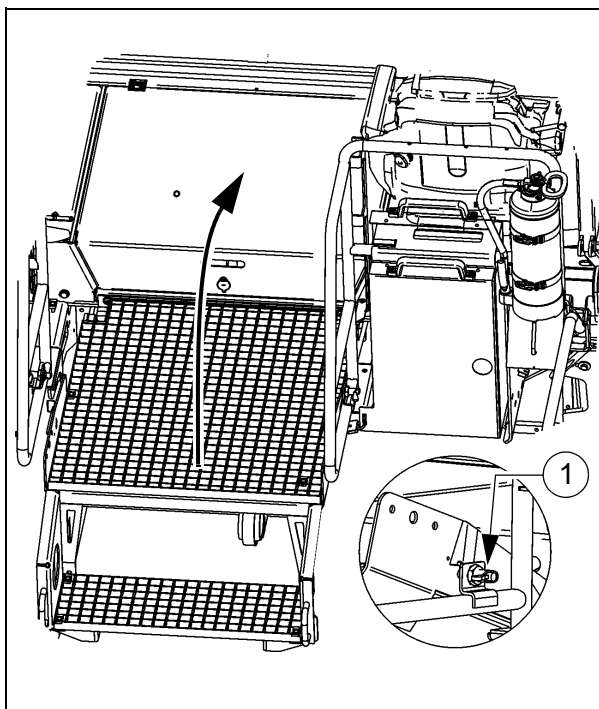
A kapaszkodón lehet feljutni a kezelő-emelvényre.

A kapaszkodót felső helyzetében rögzíteni lehet:

- A kapaszkodót emeltesse fel a segítőtárssal. A kapaszkodó mindkét oldalán rakja be az (1) rögzítő elemeket a részükre előírányzott helyre.



Haladó- és bedolgozó üzembn a kapaszkodó nem lehet rögzítve!



Tárolórekesz

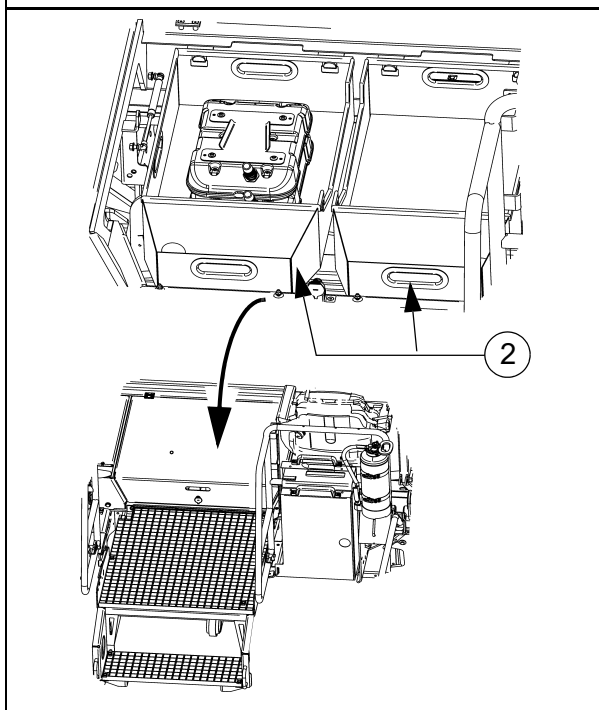
A lezárható fenéklemez alatt két darab kivehető (2) teknő található.



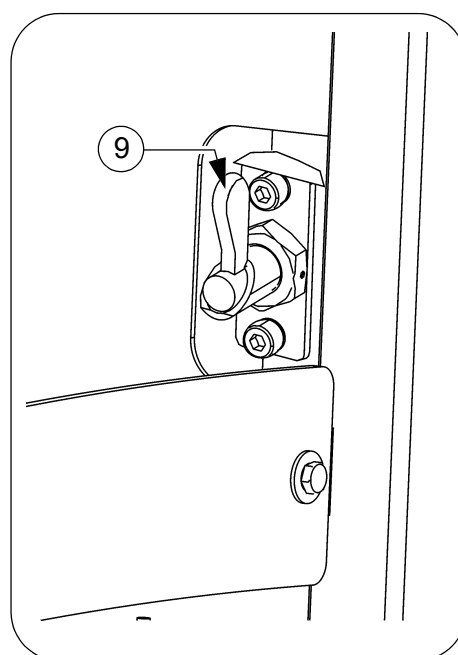
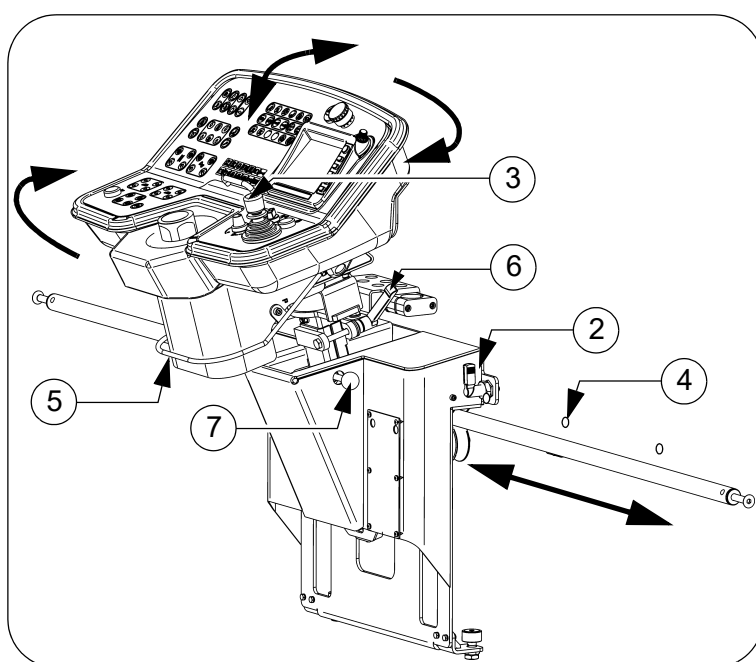
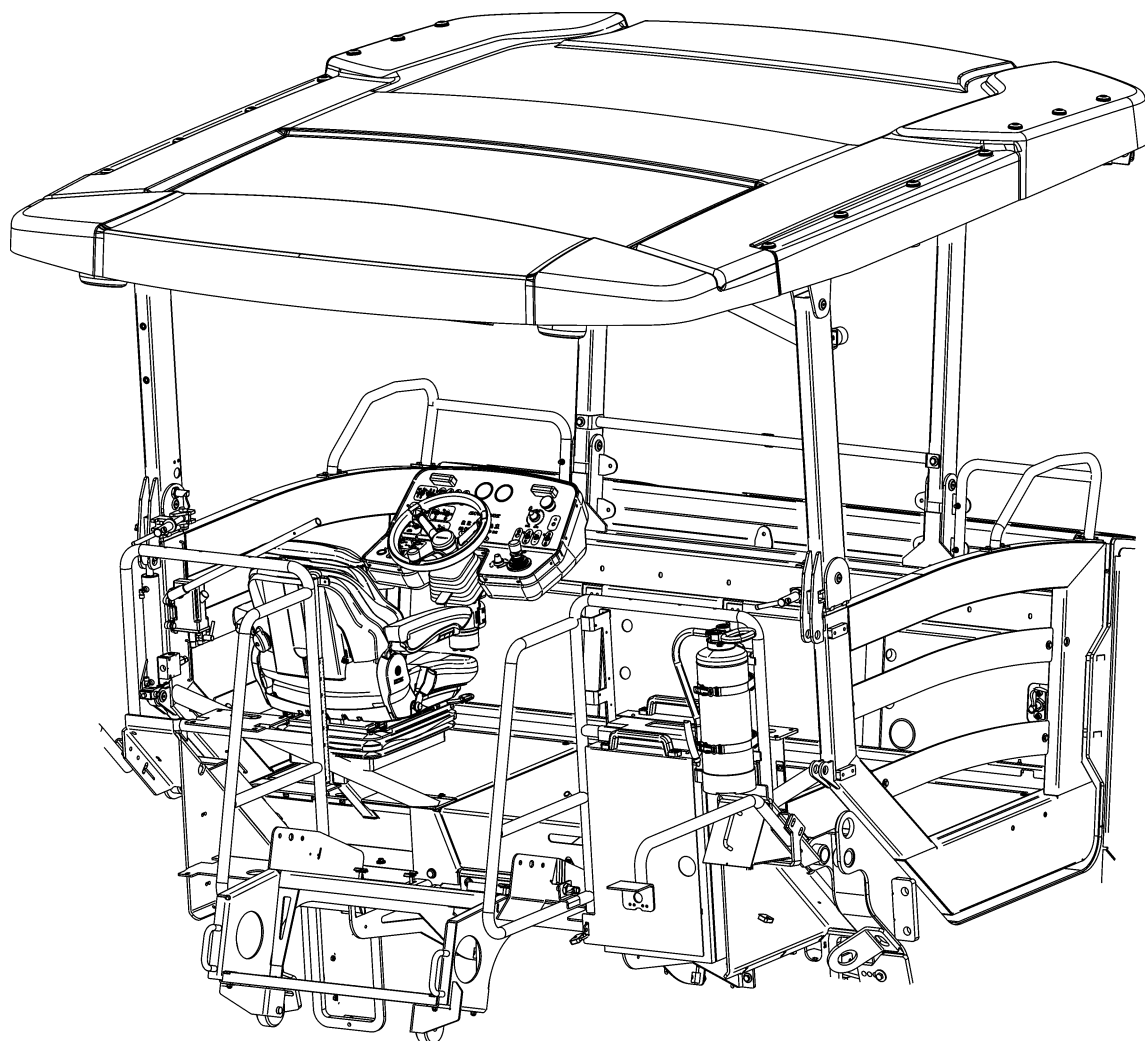
Ezek a fedélzeti szerszámok, távkezelők és egyéb tartozék alkatrészek elrakására szolgálnak.



A lemezteknők alatt található a biztosíték- és kapocsszekrény.



Eltolható kezelőemelvény (O)



A kezelőemelvény, amelyet balra/jobbra, a gép külső szélén túlra hidraulikus energiával el lehet tolni, jobb rálátást biztosít a vezetőnek a bedolgozandó pályaszakaszra.



Közúti forgalomban történő haladáskor, és szállítójárművön történő szállításkor a kezelőemelvényt középhelyzetben kell rögzíteni!



Az emelvény eltolási műveletének működtetése: lásd a kezelőpultot.



A kezelőemelvény csak akkor tolható el, ha ki van oldva a (9) reteszelő szerkezet.



Az emelvény eltolásakor megnő a finiser alapszélessége.



Az emelvény elmozgatásakor ügyelni kell arra, hogy senki ne tartózkodjon a veszélyzónában!



A kezelőhelyzet csak a gép álló helyzetében állítható be!

Kezelőemelvény rögzítés (O)

- Lazítsa meg az (9) reteszelést, hogy elmozdíthassa a kezelőemelvényt.



Középre beállított kezelő emelvény esetén, és a szállítás idejére a reteszelésnek benn kell lennie.



A reteszelést csak akkor lehet berakni, ha az emelvény a gépváz felett, középen áll.

Kezelőpult

A kezelőpult a különböző kezelőhelyzetekhez (balra/jobbra, ülő/álló) beállítható. A teljes kezelőpult elfordítható, hogy a gépet a külső szélén túli helyzetből is lehessen kezelni.



Az előírás szerinti rögzítésre ügyelni kell!



A kezelőhelyzet csak a gép álló helyzetében állítható be!

A kezelőpult eltolása:

- A (2) pultrögzítést oldja ki, és a pultasztalt a (3) fogantyúnál fogva tolja el a kívánt helyzetbe.
- A (2) pultrögzítő elemet rakja be a (4) reteszelőhelyek valamelyikébe.

Kezelőpult elfordítása:

- Az (5) reteszelő szerkezetet emelje fel, a kezelőpultot fordítsa a kívánt helyzetbe a (3) fogantyúnál fogva, és a reteszelő szerkezetet ismét ugrassza a helyére valamelyik, e célra szolgáló reteszelő helyén.

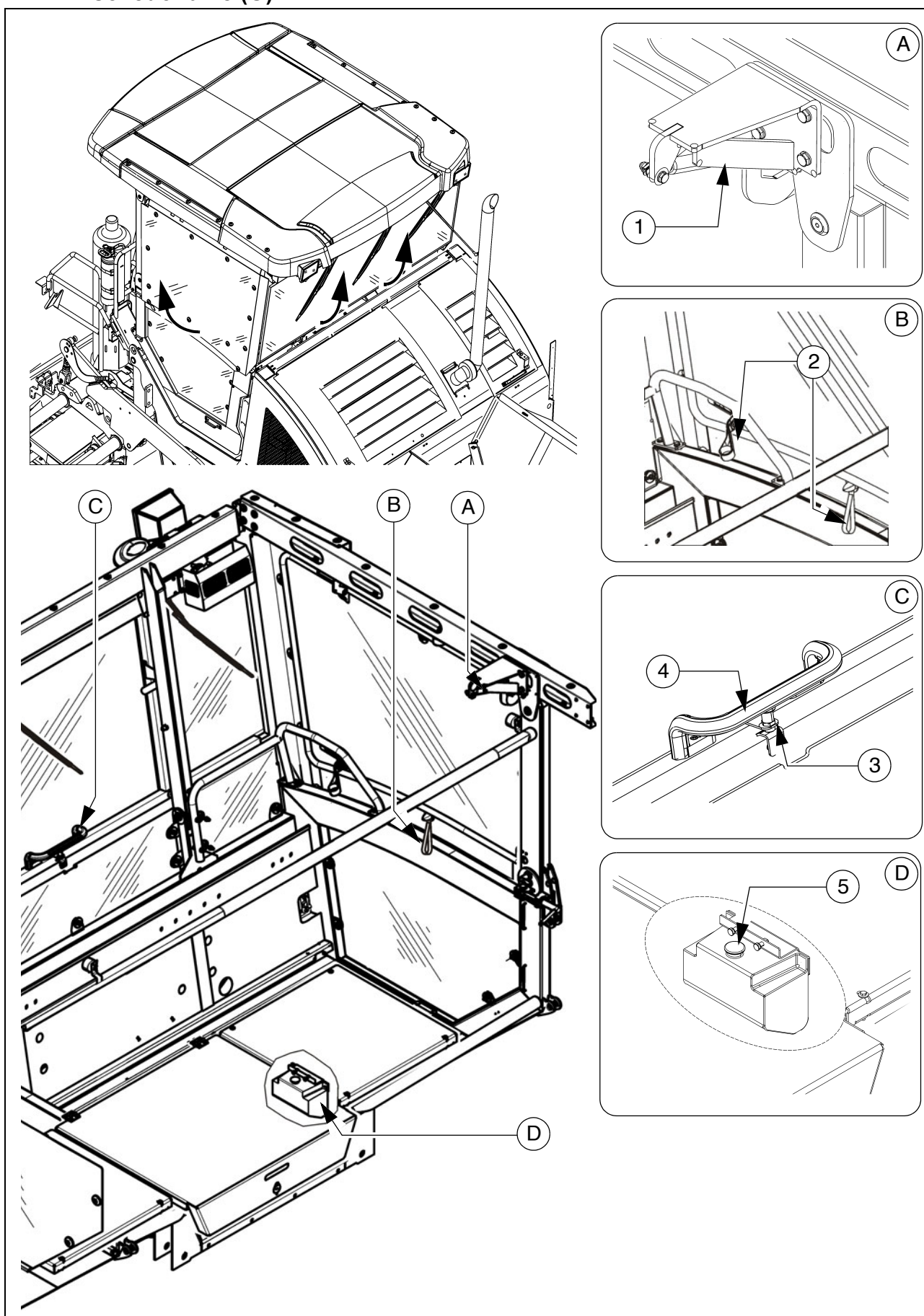
Kezelőpult emelése / süllyesztése:

- A (6) rögzítőfogantyút lazítsa ki, a kezelőpultot emelje fel vagy süllyessze le. A kívánt helyzetben szorítsa meg a (6) rögzítőfogantyút.

Kezelőpult, egyenes menti állítás:

- A (7) reteszelő szerkezetet húzza ki, a kezelőpultot tolja el a legelől vagy leghátul lévő helyzetbe, és a reteszelő szerkezetet ugrassza vissza a helyére.

Esővédő fülke (O)



 VIGYÁZAT	Kéz összelapítási veszélye
	A rugóterhelésű első és oldalsó ablakok zárásakor az ujjakat összelapítás veszélye fenyegeti, aminek sérülés lehet a következménye! - A veszélyzónába ne nyúljon be. - A reteszelő elemeket előírás szerint rakja be. - A biztonsági könyvben adott további útmutatásokat fogadja meg.

Az esővédő tető egy további első és két oldalablakkal van felszerelve.

- Az oldalablakokat az ablakkereten oldalra fel lehet hajtani.
Az oldalablakokat úgy tudja zárni, hogy megnyomja az(1) reteszelő elemet, és a (2) fülnél fogva ráhúzza az ablakkeretet.
- Az első ablakot kihúzott (3) rögzítő elemnél a (4) kengyelnél fogva lehet felhajtani.
Az első ablakot úgy tudja zárni, hogy kihúzza a (4) reteszelő elemet, és a (4) kengyelnél fogva ráhúzza az ablakkeretet.

Ablaktörlő

- Szükség esetén kapcsolja be az ablaktörlőt /ablakmosó berendezést a kezelőpulton.



Ügyeljen arra, hogy az(5) ablakmosó tartály mindig elegendő mennyiségben meg legyen töltve.

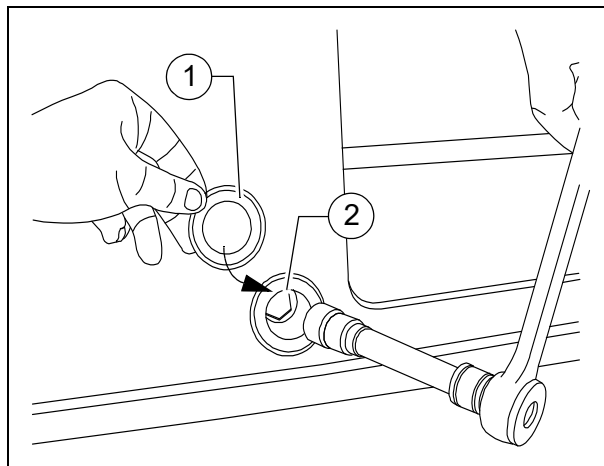


Az elkopott ablaktörlő lapátokat haladéktalanul pótolja.

Az eltolható kezelőemelvény működtetése vészhelyzetben

Ha a kezelőemelvényt többé már nem lehet hidraulikus energiával elmozgatni, kézzel is vissza lehet tolni a középső helyzetébe.

- Ehhez vegye le az (1) zárósapkát (a jobb láb felőli ablak mellett található).
- Szerelje ki a (2) csavart.



Ekkor megszakad a kapcsolat az emelvény - váz között, így az emelvény eltolható.

- A hiba elhárítása után állítsa vissza az eredeti állapotot.

Üléstartó pillér

Az üléstartó konzolokat el lehet fordítani, hogy a gépet a külső szélén túli helyzetből is lehessen kezelni.

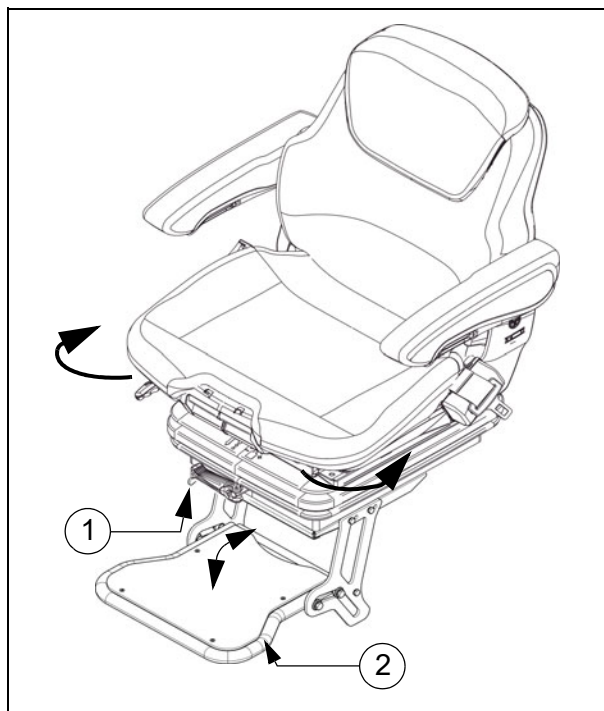
- A (1) reteszelő szerkezetet húzza ki, az üléstartó konzolt fordítsa el a kívánt helyzetbe, és a reteszelő szerkezetet ugrassza vissza a helyére.
- Ha szükséges, hajtsa le a (2) felhajtható fellépőt.



Az előírás szerinti rögzítésre ügyelni kell!



A kezelőhelyzet csak a gép álló helyzetében állítható be!



Vezetőülés, I. típusú

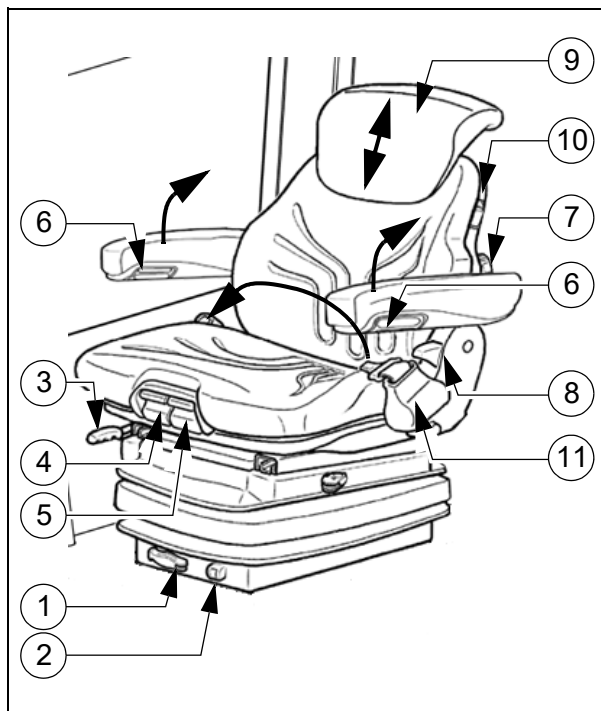


Az egészségkárosodás elkerülése érdekében a gép üzembe helyezése előtt az ülés egyedi beállításait ellenőrizni, és esetleg módosítani kell.



Az egyes elemek reteszelése után többé már nem szabad tudni másik helyzetbe tolni őket.

- **Súlybeállítás (1):** A vezető mindenkor testsúlyát célszerű terheletlen vezetőülésnél beállítani a súly-beállító kar elforgatásával.
- **Testsúly kijelző (2):** A vezető beállított testsúlyát a figyelőablakon lehet leolvasni.
- **Hosszanti beállítás (3):** A hosszanti beállítás a reteszelőkar működtetésével tehető elvégezhetővé. A reteszelő karnak helyére kell ugrania a kívánt helyzetben.
- **Ülésmélység beállítása (4):** Az ülésmélységet egyénileg lehet beszabályozni. Az ülésmélység a gomb megemelésével állítható be. Eközben az ülőfelület előre vagy hátrátolásával meg lehet keresni a kívánt helyzetet.
- **Az ülés dőlésszögének beállítása (5):** Az ülőfelület hosszanti dőlésszögét egyénileg lehet beszabályozni. A dőlésszög a gomb megemelésével állítható be. Az ülőfelület egyidejű megterhelésével vagy tehermentesítésével az ülés a kívánt helyzetbe ferdül.
- **Kartámasz dőlése (6):** A kartámasz hosszirányú dőlésszögét a kézikerék forgatásával lehet változtatni. A kerék kifelé forgatásakor a kartámasz megemelkedik, befelé forgatásakor előrefele lesüllyed. Továbbá, a kartámaszok teljes mértékben felfelé is elfordíthatók.
- **Porckorong támasz (7):** A kézikerék balra vagy jobbra történő elforgatásával a kárpitozott háttámla kiboltosodásának a magasságát és vastagságát is egyénileg szabályozni lehet.
- **Háttámla beállítást (8):** A háttámlát a reteszelőkaral lehet állítani. A reteszelő karnak helyére kell ugrania a kívánt helyzetben.
- **Háttámla hosszabbítás (9):** A háttámlát felfelé több érezhető rögzítési ponton át ütközésig ki lehet húzni, és így a magasságát egyénileg be lehet állítani. A hosszabbítás megszüntethető. Ehhez egy rántással ki kell akasztani a végállási helyzetéből.
- **Ülésfűtés BE/KI (10):** Az ülésfűtést a kapcsoló működtetésével be-, ill. ki lehet kapcsolni.
- **Rögzítő öv (11):** A rögzítő övet még a jármű használatba vétele előtt fel kell helyezni.



Baleset után ki kell cserélni a rögzítő öveket.

Vezetőülés, II. típusú

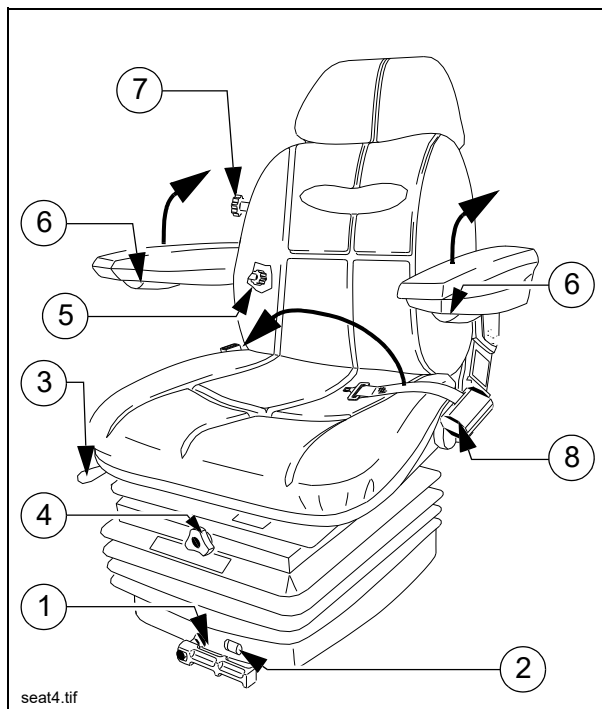


Az egészségkárosodás elkerülése érdekében a gép üzembe helyezése előtt az ülés egyedi beállításait ellenőrizni, és esetleg módosítani kell.



Az egyes elemek reteszelése után többé már nem szabad tudni másik helyzetbe tolni őket.

- **Súlybeállítás (1):** A vezető mindenkor testsúlyát célszerű terheletlen vezetőülésnél beállítani a súly-beállító kar elforgatásával.
- **Testsúly kijelző (2):** A vezető beállított testsúlyát a figyelőablakon lehet leolvasni.
- **Hosszanti beállítás (3):** A hosszanti beállítás a reteszelőkar működtetésével tehető elvégezhetővé. A reteszelő karnak helyére kell ugrania a kívánt helyzetben.
- **Ülésmagasság beállítása (4):** Az ülésmagasságot egyénileg lehet beállítani. Az ülésmagasságot úgy tudja beállítani, hogy a fogantyút a kívánt irányban elforgatja.
- **Háttámla beállítás (5):** A háttámla dőlését fokozatmentesen lehet állítani. A dölést úgy tudja beállítani, hogy a fogantyút a kívánt irányban elforgatja.
- **Kartámasz dőlése (6):** A kartámasz hosszirányú dőlésszögét a kézikerek forgatásával lehet változtatni. A kerék kifelé forgatásakor a kartámasz megemelkedik, befelé forgatásakor előrefele lesüllyed. Továbbá, a kartámaszok teljes mértékben felfelé is elfordíthatók.
- **Porckorong támasz (7):** A kézikerek balra vagy jobbra történő elforgatásával a kárpitozott háttámla kiboltosodásának a magasságát és vastagságát is egyénileg szabályozni lehet.
- **Rögzítő öv (8):** A rögzítő övet még a jármű használatba vétele előtt fel kell helyezni.



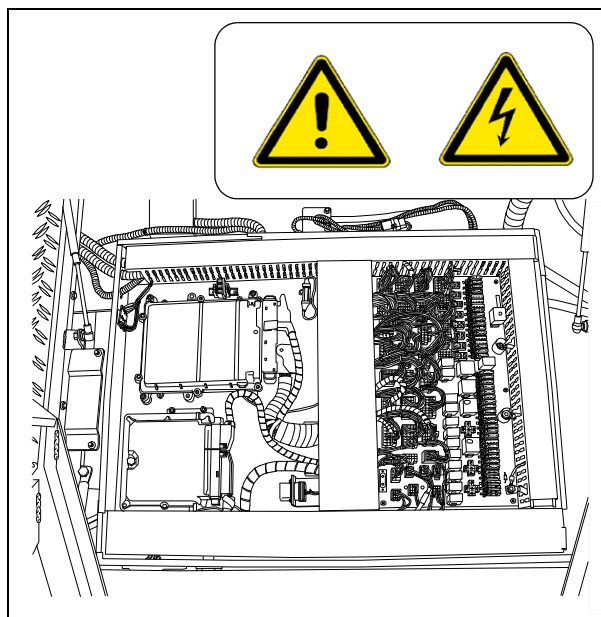
Baleset után ki kell cserélni a rögzítő öveket.

Biztosítékszekrény

A kezelőállvány középső fenéklapja alatt található a kapocsszekrény, amely többek között a biztosítékokat és reléket is tartalmazza.



A biztosítékok és relék kiosztási terve az F8. fejezetben látható.



Akkumulátorok

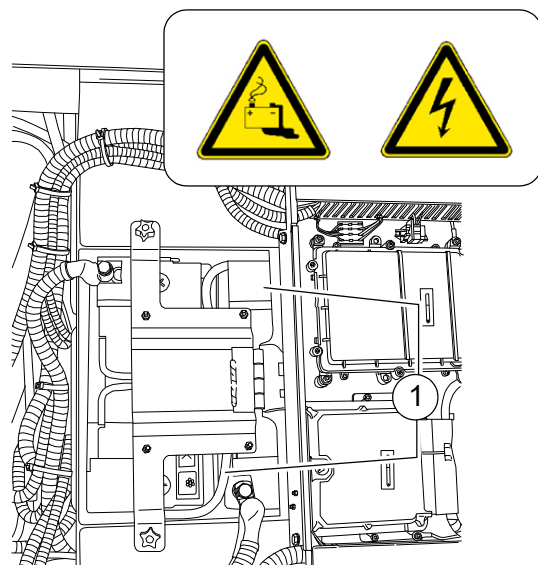
A gép lábterében található a 24 V-os berendezés (1) akkumulátorai.



A részletes adatokat lásd a B. fejezetben, a „Műszaki adatok” alatt. A karbantartást lásd az „F” fejezetben.



Külső indítást csak az útmutató szerint végezzen (lásd a „finiser indítása, külső indítás (indítási segítség)” című szakaszt).



Akkumulátor főkapcsoló

Az akkumulátor főkapcsolója az akkumulátortól a főbiztosítóhoz menő áramkört szakítja meg.

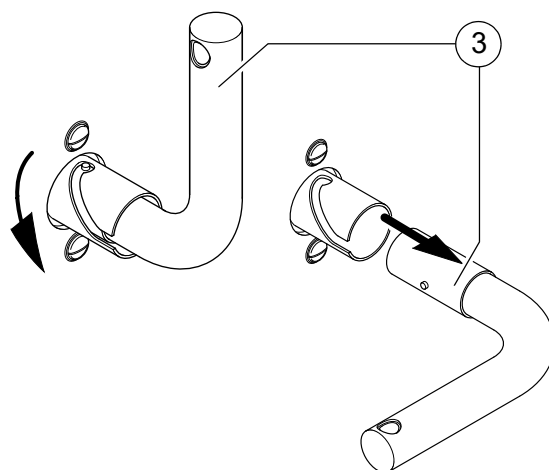
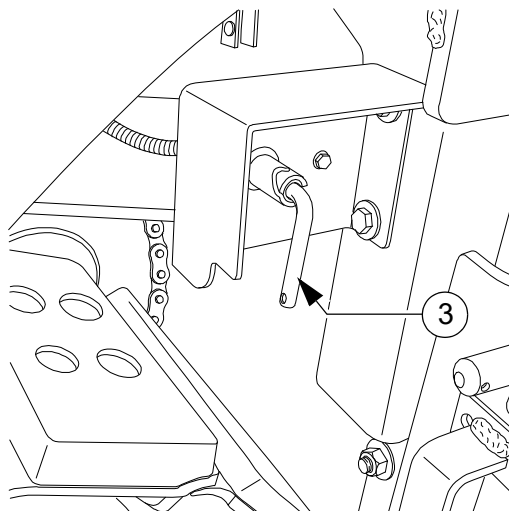


A biztosítékok részletes adatait lásd az F. fejezetben

- Az akkumulátor áramköre a (3) kulcs-csap balra forgatásával és kihúzásával szakítható meg.



A kulcscsapot ne veszítse el, különben a finiser többé nem járatható!



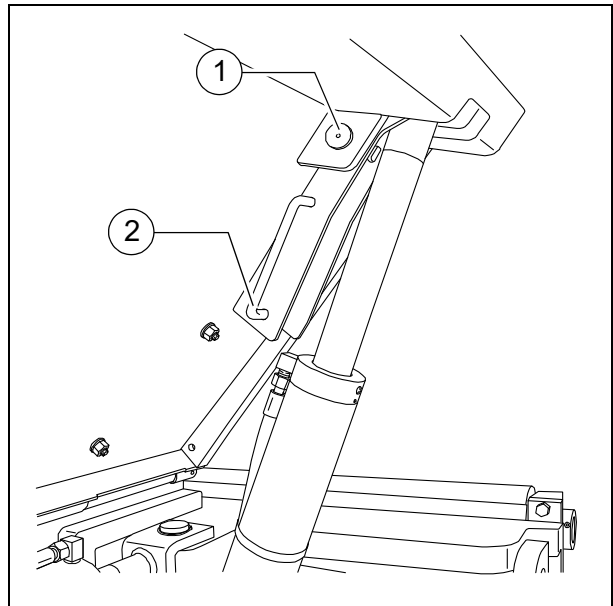
Garat biztosítása szállításhoz

Szállító menet előtt, vagy a finiser leállításához a gép mindkét oldalán fel kell hajtani az adagoló garat két felét, és be kell helyezni a adagoló garat szállítási biztosításait.

- Húzza ki az (1) reteszelő csapszeget, és a fogantyúval helyezze rá a (2) szállítási biztosítást a garat hengerének dugattyúrúdjára.



Ha ne helyezi be a garat szállítási biztosítását, az adagoló garatok lassan nyitnak, és a szállító menet során baleset veszélyével fenyegetnek!



Főtartó reteszelés, mechanikusan (O)

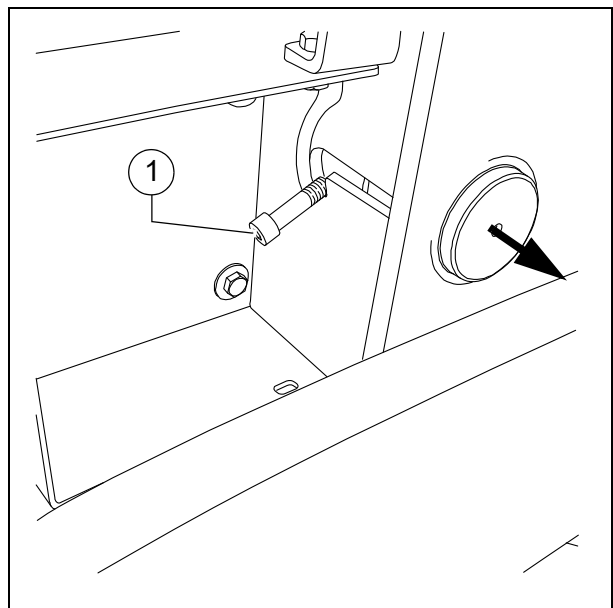


Szállítási menet előtt, felemelt simítópadnál, a gép mindkét oldalán be kell helyezni a főtartó-reteszelő elemeket.



Biztosítás nélküli simítópaddal végzett szállító menethetnél baleset veszélye áll fenn!

- A simítópadot emelje meg.
- A gép mindkét oldalán tolja a főtartó reteszelést a főtartók alá az (1) kar segítségével, majd helyezze a kart a reteszelő helyzetébe.



FIGYELEM!

A főtartó reteszelését csak az útprofil „nulla” beállításánál helyezze be!

A főtartó reteszelése csak a szállítás céljára szolgál!

A simítópadot ne terhelje le, vagy a simítópad alatt ne dolgozzon, ha csak a főtartó reteszelésével van biztosítva!

Balesetveszély!

Főtartó reteszelés, hidraulikus energiával (O)



Szállítási menet előtt, felemelt simítópadnál, a gép mindkét oldalán ki kell tolni a főtartó-reteszelő elemeket.

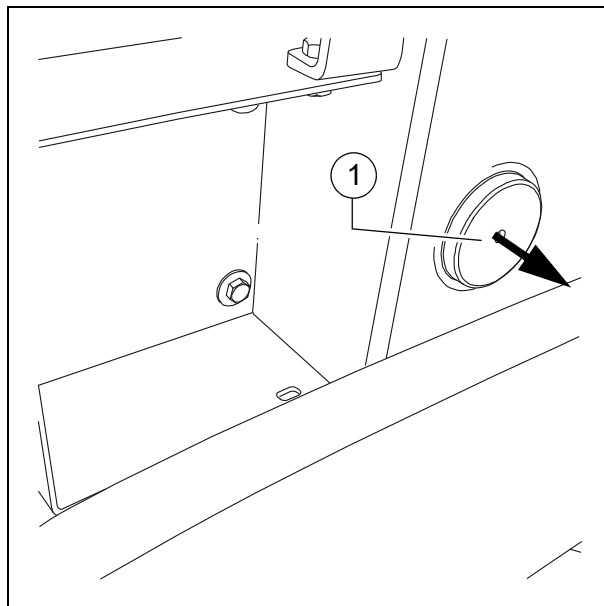


Biztosítás nélküli simítópaddal végzett szállító menetnél baleset veszélye áll fenn!

- A simítópadot emelje meg.
- A kezelőpulton kapcsolja be a műveletet.



A hidraulikus energia hatására a két (1) főtartó-reteszelő elem kitolódik.



FIGYELEM!

A főtartó reteszelését csak az útprofil „nulla” beállításánál helyezze be!

A főtartó reteszelése csak a szállítás céljára szolgál!

A simítópadot ne terhelje le, vagy a simítópad alatt ne dolgozzon, ha csak a főtartó reteszelésével van biztosítva!

Balesetveszély!

Bedolgozási vastagság kijelző

A gép bal és jobb oldalán egy-egy skála található, amelyen le lehet olvasni az éppen beállított bedolgozási vastagságot.

- Az (1) szorítócsavar kilazítása után a mutató helyzetét meg lehet változtatni.



A szokásos bedolgozási helyzetek esetén jó, ha egyforma bedolgozási vastagság van beállítva a gép mindkét oldalán!

További kijelzések (O) találhatóak a főtartó vezetéken.

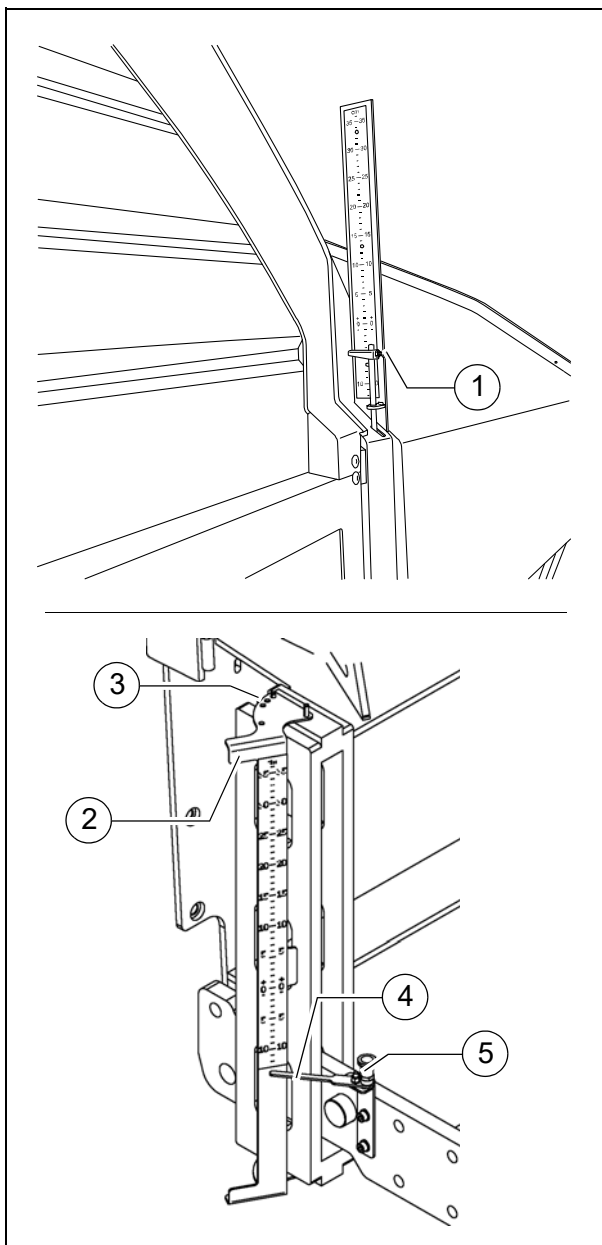
- A leolvasási helyzetet meg lehet változtatni. Ehhez meg lehet emelni a (2) skálatartót, majd a mellette lévő (3) rögzítő furatok valamelyikébe vissza lehet engedni.
- A (4) mutató az (5) rögzítő gomb segítségével különböző helyzetekbe fordítható.



A gép szállítása előtt a (2) skálatartót és a (4) mutatót teljesen be kell fordítani.



Kerülje el a parallaxishibát!



Csigavilágítás (O)

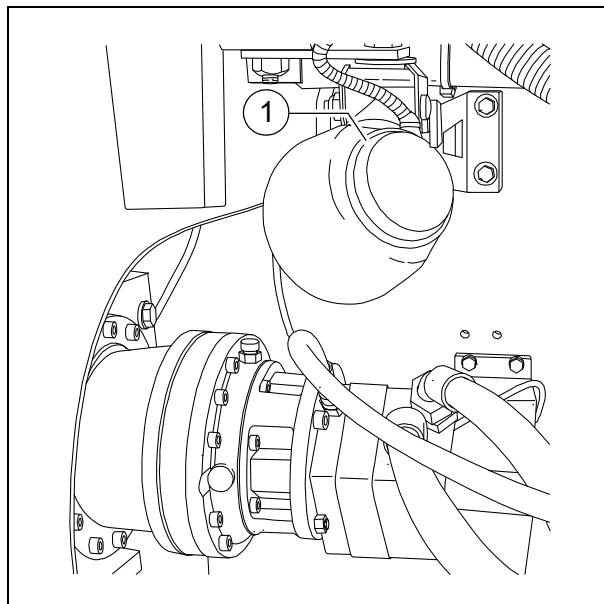


A csigaszekrényen két elfordítható (1) fényszóró található, amelyek a csigatér megvilágítására szolgálnak.

- Ezeket a munkafényszórókkal együtt tudjuk bekapcsolni.



A több munkafényszóróval együtt ezt is a kezelőpulton lehet bekapcsolni!

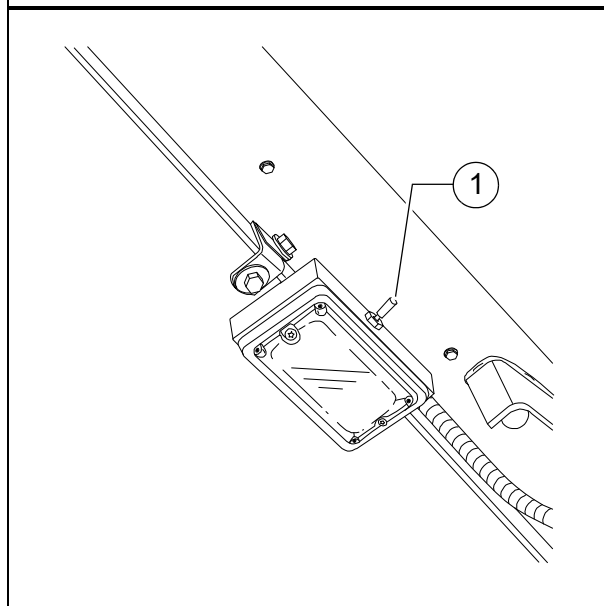


Motortér világítás (O)



A motortér világítást ráadott gyűjtásnál lehet bekapcsolni.

- A motortér világítás (1) ki-/bekapcsolója.

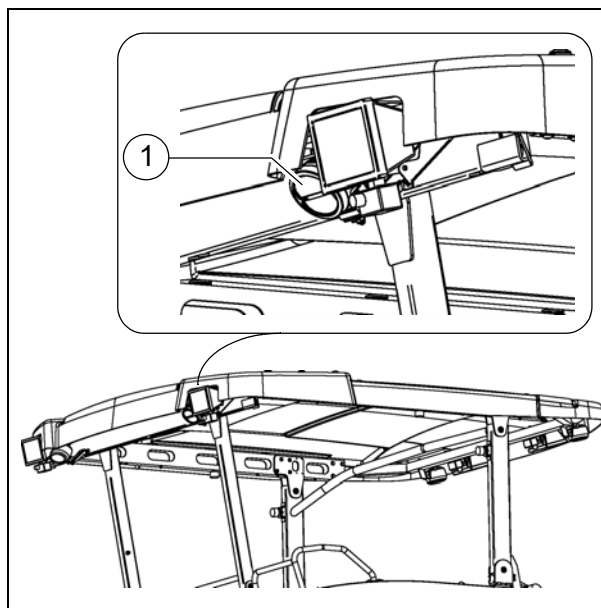


LED lámpás munkafényszórók (O)

A gép elülső és hátsó részén két-két (1) LED-es reflektor található.



Mindig úgy irányítsa a munkafényszórókat, hogy a fényük ne tudja elkápráztatni a kezelőszemélyzetet vagy a közlekedés többi résztvevőjét!



500 W-os reflektor (O)

A gép elülső és hátsó részén két-két (2) halogén reflektor található.



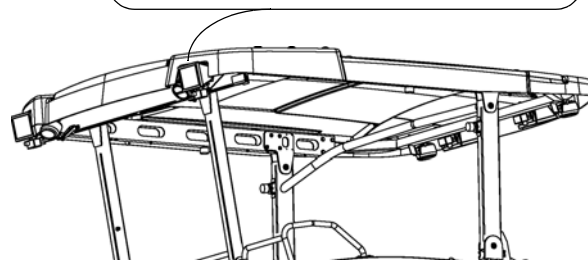
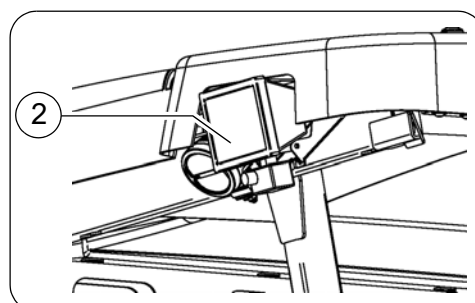
Mindig úgy irányítsa a munkafényszórókat, hogy a fényük ne tudja elkápráztatni a kezelőszemélyzetet vagy a közlekedés többi résztvevőjét!



Égésveszély! A munkafényszórók erősen átforrósodnak! Bekapcsolt vagy forró munkafényszórókat ne érintsen meg!



Elektromos üzemű simítópaddal felszerelt gépnél a felfűtés szakaszában a világítótestek rendszertelenül pisloghatnak, amennyiben 500 W-os reflektorokat (O) és világító ballont (O) is használnak. A felfűtési szakasz alatt lehetőleg csak egyféle világítást kapcsoljon be.



Kamera (O)

A gép elülső és hátsó részén egy-egy (1) kamera található.

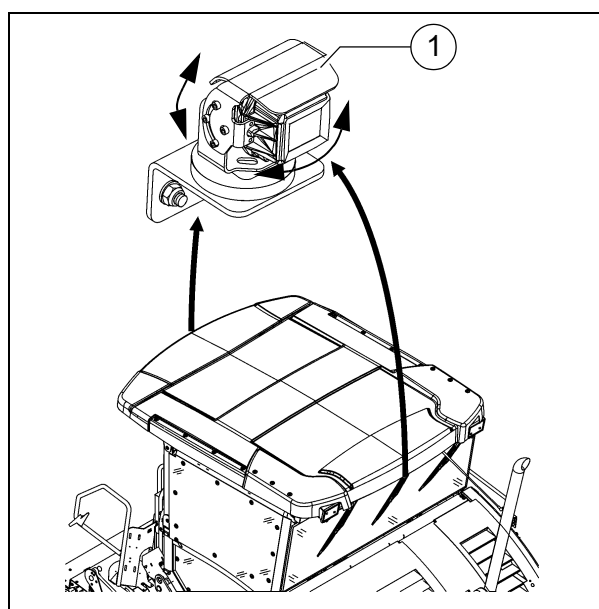
- A kamerát különböző irányokba lehet fordítani.



A képek a kezelőpult megjelenítőjén jelennek meg.



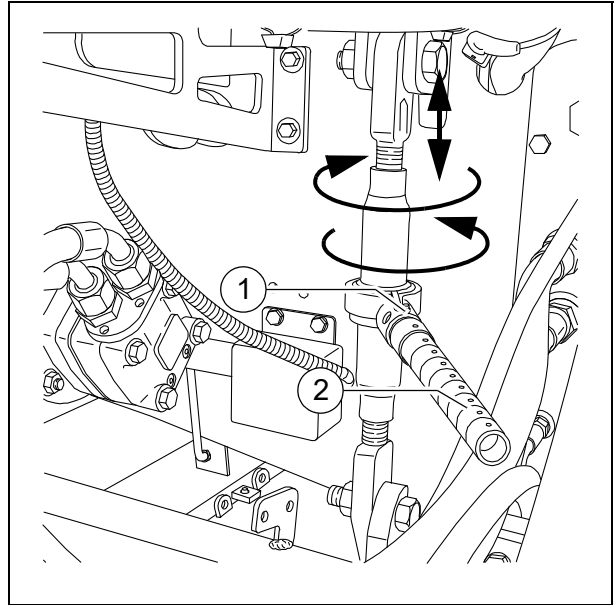
A kamera helyzetét a mágneses talppal lehet változtatni.



Csiga magasságállító racsni (O)

A csiga magasságának mechanikus állítására szolgál

- Az (1) racsni-menesztő csapot balra vagy jobbra forgó módon állítsa be. Balra menesztés lesüllyeszti, jobbra menesztés felemeli a csigát.
- A (2) racsni kart működtesse
- A kívánt magasságot állítsa be a bal vagy jobb oldali racsni váltott működtetésével.



 A pillanatnyi magasság a két csiga-magasság-kijelzőn olvasható le.

 Fogadja meg a „Beállítás és átalakítás” című fejezetben a csigamagasság állításához adott útmutatásokat!

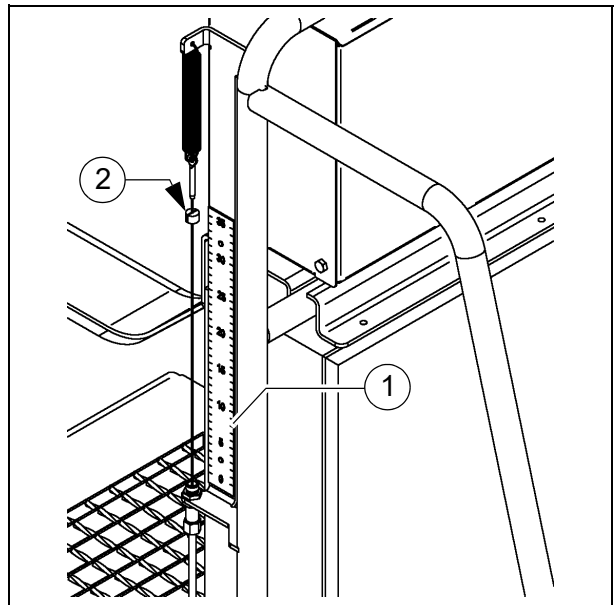
Csigamagasság kijelzések

A kapaszkodó bal és jobb oldalán egy-egy (1) skála található, amelyen le lehet olvasni az éppen beállított csiga-magasságot.

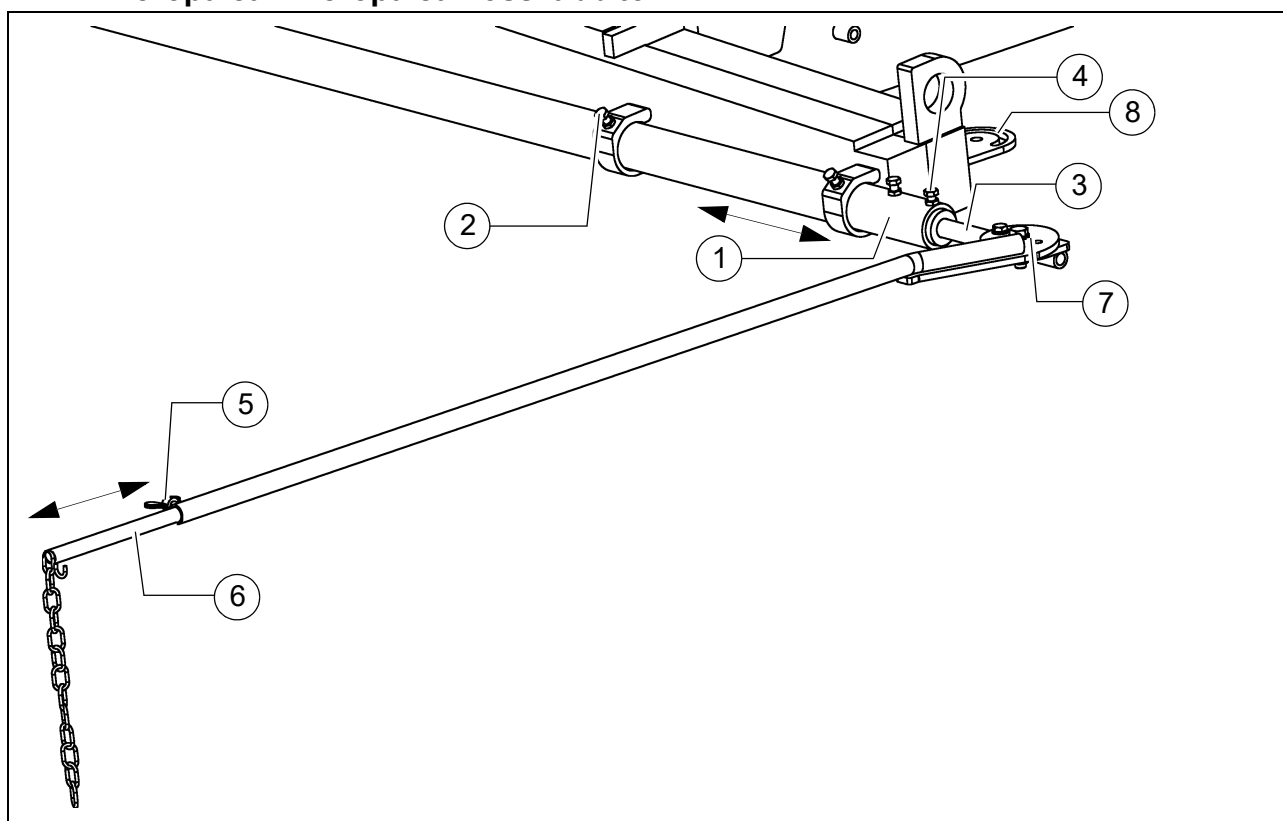
 Kijelzés cm-ben

- Az (2) szorítócsavar kilazítása után a mutató helyzetét meg lehet változtatni.

 A csigamagasság beállításakor mindkét oldalon egyforma állítást kell végezni, nehogy a csiga megdőljön!



Mérőpálca / mérőpálca hosszabbító



A mérőpálca iránymutatóként szolgál, és ezzel a gép vezetőjét segíti bedolgozáskor. A mérőpálcával a gép vezetője követni tudja az előre lerögzített bedolgozási szakasz mentén kifeszített alapértékadó drótot vagy más megjelölést.

Ilyenkor a mérőpálca az alapértékadó drót, vagy megjelölés mentén halad. Ilyen módon a vezető megállapíthatja és helyesbítheti a kormány eltéréseket.



A mérőpálca használatával növelni lehet a finiser alapszélességét.



Ha mérőpálcát, vagy mérőpálca hosszabbítót használ, ügyelnie kell arra, hogy senki ne tartózkodjon a veszélyzónában!



A mérőpálcát akkor lehet beállítani, ha a gép a beállított munkaszélességével már a bedolgozandó szakaszon áll, és a bedolgozandó szakasszal párhuzamosan már elkészítették az alapértékadó jelölést.

Mérőpálca beállítása:

- Az (1) mérőpálca a gép homlokoldalán van elhelyezve, amelyet a négy darab (2) szorítócsavar meglazítása után választás szerint balra vagy jobbra ki lehet húzni.



A (3) mérőpálca hosszabbítót a mérőpálcába lehet berakni, ha nagyobbak a munkaszélességek.

- Ha a mérőpálca már be van állítva a kívánt szélességre, ismét meg kell húzni a (2) szorítócsavarokat.
- A berakott mérőpálca hosszabbítót a (4) csavarokkal lehet rögzíteni.



Attól függően, hogy a gép melyik oldalán kívánjuk végezni a mérést, a mérőpálca hosszabbító használatakor esetleg az egész mérőpalcát ki kell venni, és a gép másik oldalán kell berakni!

- Az (5) szárnyas anya meglazítása után a (6) mérőpálca hosszabbító végdarabja a szükséges hosszra beállítható, és ha szükséges, a szöget a (7) csukló körüli elfordítással lehet megváltoztatni.



A művelet elvégzését választástól függően az állítható mutató, vagy a lánc használata segítheti.



A beállítás megtörténte után húzza meg a szerelésnél használt összes alkatrészt!



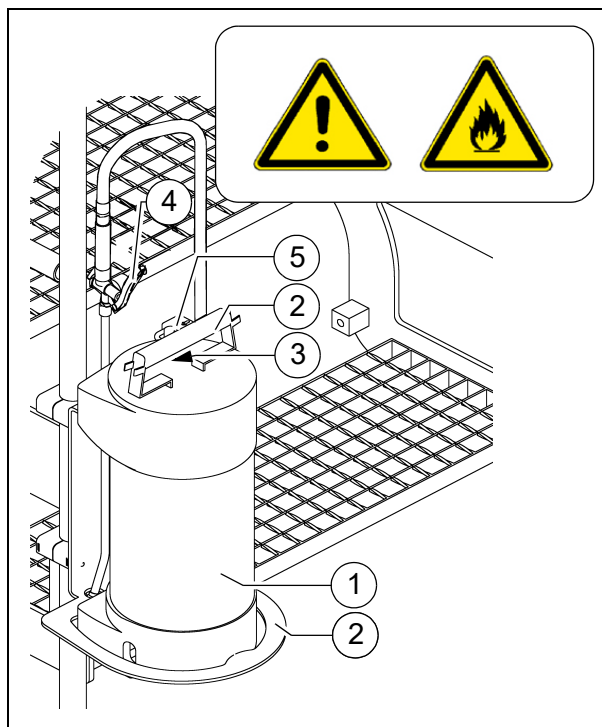
A mérőpálca hosszabbító (7) csuklóját a gép mindkét oldalán a (8)-al jelölt helyen lehet felszerelni.

Ezen a ponton a mérőpálca hosszabbítót be lehet fordítani a gép szállításának idejére, így a gép alapszélessége nem nagyobbodik meg.

Kézi elválasztószer-permetező készülék (O)

Arra szolgál, hogy elválasztó emulzióval permetezzék be az aszfalttal érintkezésbe kerülő alkatrészeket.

- Az (1) permetező készüléket vegye ki a tartófoglalatából.
- A (2) szivattyúkar működtetésével hozzon létre benne nyomást.
 - A nyomás nagysága a (3) manométeren látható.
- A permetezés a (4) kézi szelep működtetésével végezhető.
- A munka végén tegye vissza a kézi permetező készüléket a tartófoglalatába, és biztosítsa az (5) lakattal.



Ne permetezze nyílt lángba vagy forró felületekre. Robbanásveszély!

Elválasztószer-permetező berendezés (O)

Arra szolgál, hogy elválasztó emulzióval permetezzék be az aszfalttal érintkezésbe kerülő alkatrészeket.

- Az (1) permetező tömlőt kösse össze a (2) gyors tömlőkapcsolóval.



A permetező berendezést csak járó dízelmotornál kapcsolja be, mert különben kislök az akkumulátor. Használat után újból kapcsolja ki.



Opcióként nem bontható (3) tömlőcsomag kapható a permetező berendezéshez.

- A tömlőt húzza ki a készülékből, amíg kattanó hangot nem hall. Ilyenkor a tömlő a húzás megszüntetésekor önműködően a helyére ugrik. Ha újból meghúzza és megszünteti a húzást, a tömlő önmagától újból feltekeredik.
- A szivattyú a (4) gomb működtetésével kapcsolható be és ki.
- A (5) ellenőrzőlámpa ég, amikor működik az emulzió szivattyú.
- A permetezés a (6) kézi szelep működtetésével végezhető.



Ne permetezze nyílt lángba vagy forró felületekre. Robbanásveszély!

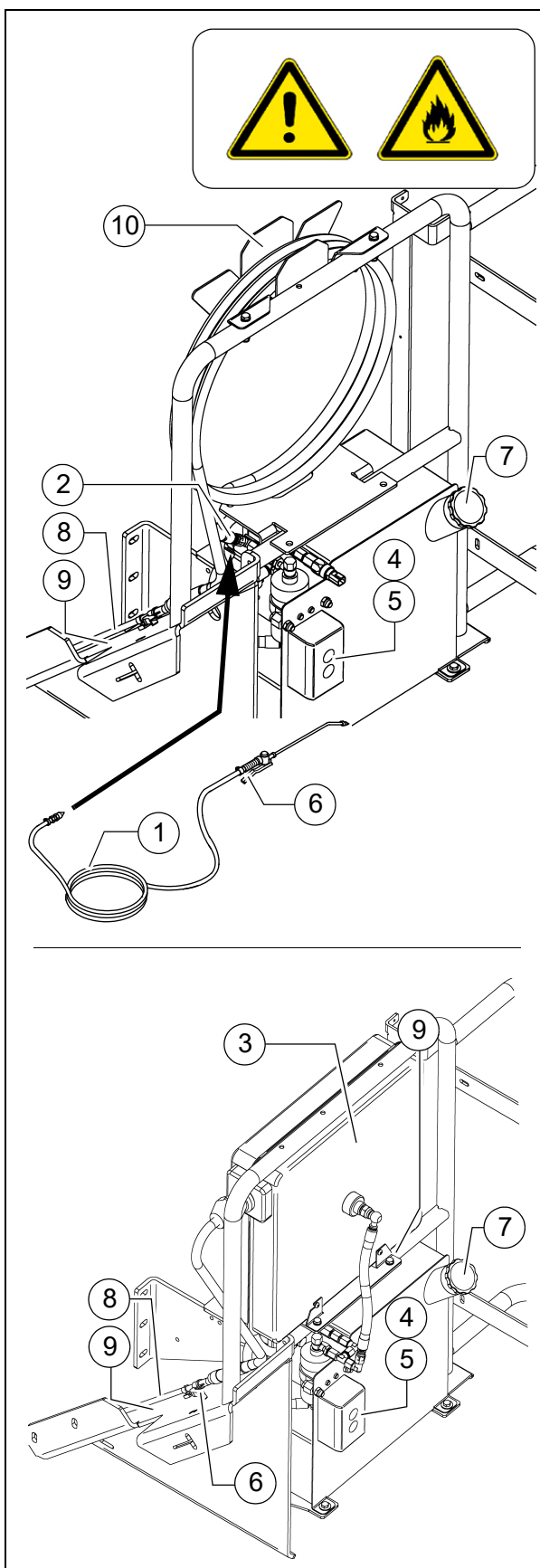


A permetező berendezést a gép kapaszkodóján található (7) szögletes tartályból lehet táplálni.



A tartályba csak a gép álló helyzetében töltsön permetanyagot!

- Ha nem fogja használni a berendezést, tegye vissza a (8) permetező lándzsát a számára kialakított (9) tartófoglalatba.
- A használaton kívül lévő permetezőtömlőt a (10) tartófoglalatba lehet betenni.



Adagológélég végálláskapcsoló - PLV kivitel

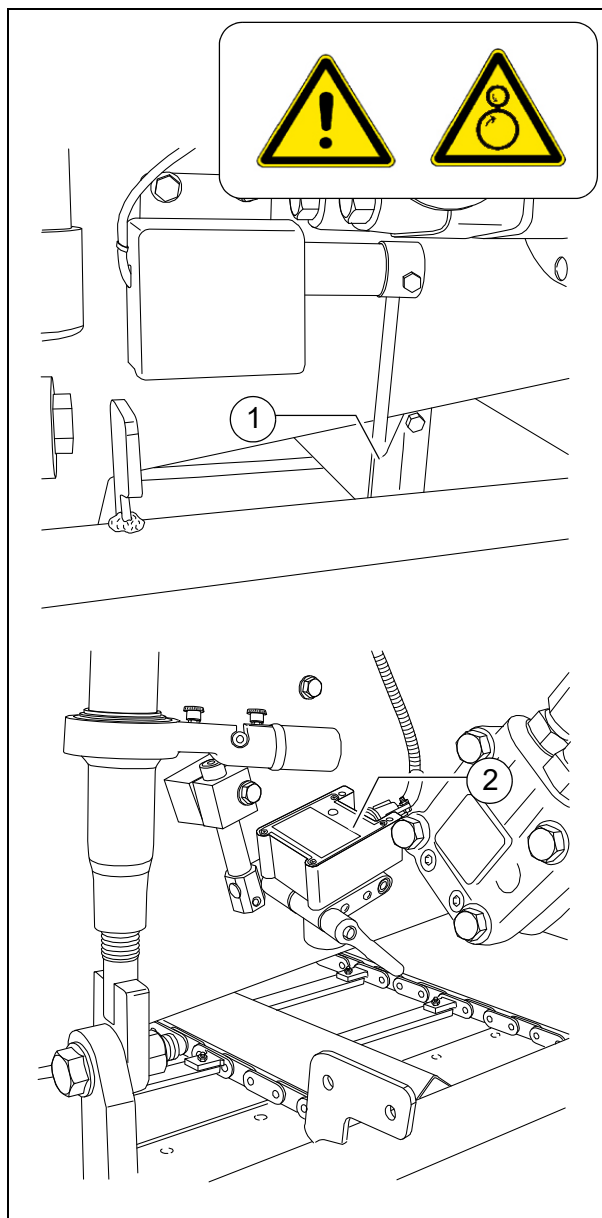
Az adagológélég (1) mechanikus végálláskapcsolói vagy az adagológélég (2) ultrahangos letapogatású végálláskapcsolói vezérlik a mindenkori adagológélég-fél keverékszállítását. Az adagológéléces adagolószalagoknak meg kell állniuk, ha a keverék nagyjából a csigacső alá jutott.



Ennek feltétele, hogy a csiga magassága helyesen legyen beállítva (lásd az E. fejezetet).



PLV vezérlésű gépeknél a lekapcsolási pontot a távkezelőn lehet beállítani.



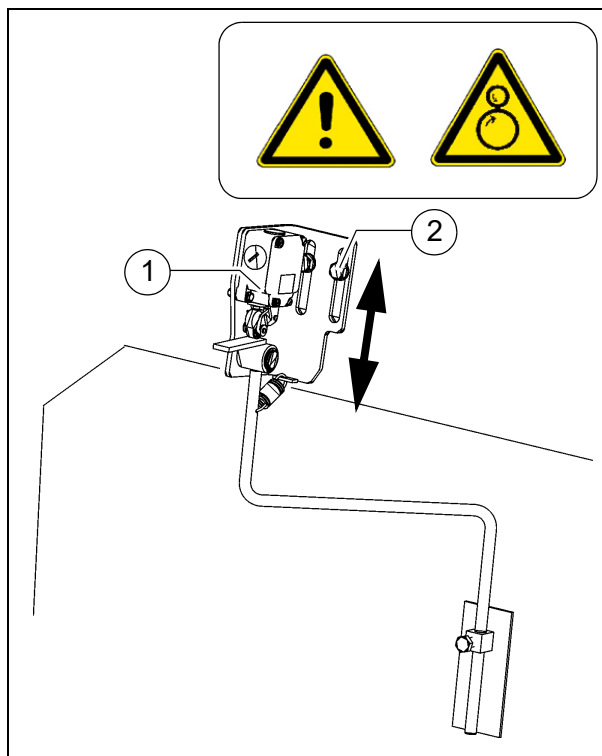
Adagológép végálláskapcsoló - hagyományos kivitel

Az adagológép (1) mechanikus végálláskapcsolói vezérlik a mindenkori adagológép-fél keverékszállítását. Az adagológépes adagolószalagoknak meg kell állniuk, ha a keverék nagyjából a csigacső alá jutott.



Ennek feltétele, hogy a csiga magassága helyesen legyen beállítva (lásd az E. fejezetet).

- A lekapcsolási pontot úgy tudja beállítani, hogy meglazítja a két darab (2) rögzítőcsavart, és a kapcsolót a szükséges magasságra állítja.
- Az átállítás után húzzon meg előírás szerint minden rögzítőelemet.



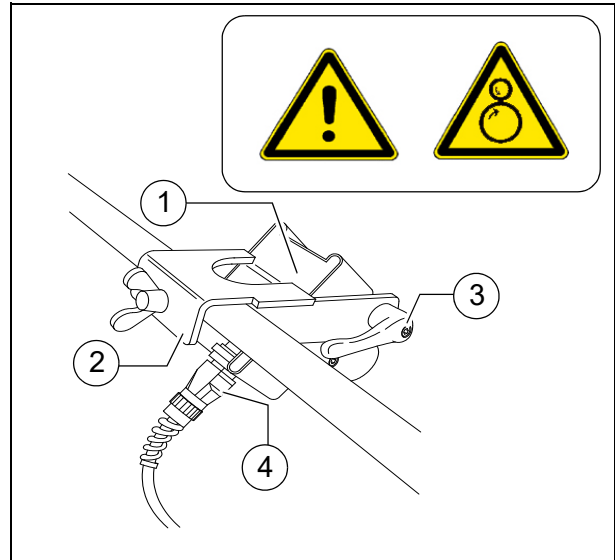
Csiga ultrahangos végálláskapcsolója (balra és jobbra) - PLV kivitel



A végálláskapcsolók érintésmentes módon vezérlik a keverék szállítását a mindenkori csiga-félen.

Az (1) ultrahang érzékelő a (2) tartóval van rögzítve a határolólapon.

- A be szabályozáshoz lazítsa meg a (3) szorítókart / reteszelőcsavart, és módosítsa az érzékelő szögét.
- Az átállítás után húzzon meg előírás szerint minden rögzítőelemet.



A (4) csatlakozókábel a távkezelő tartóján lévő hozzátartozó dugaszolóaljzatokba csatlakozik.



Célszerű úgy beállítani az érzékelőket, hogy az adagolócsigák 2/3 részét elfedje a bedolgozandó anyag.



A bedolgozandó anyagot a teljes munkaszélességen ki kell adagolni.



Legjobb, ha a végálláskapcsolók helyes helyzetét a keverék elosztása alatt állítja be.



PLV vezérlésű gépeknél a lekapcsolási pontot a távkezelőn lehet beállítani.

Csiga ultrahangos végállaskapcsolója (balra és jobbra) - hagyományos kivitel



A végállaskapcsolók érintésmentes módon vezérlik a keverék szállítását a mindenkori csiga-félen.

Az (1) ultrahang érzékelő a (2) tartóval van rögzítve a határolólapon.

- Az érzékelő szögét úgy tudja be-
szabályozni, hogy meglazítja a (3)
bilincseket, és elfordítja a tartó-
foglatot.
- Az érzékelő magasságát / a lekap-
csolási pontot úgy tudja beállítani,
hogy meglazítja a (4) csillag-
fogantyúkat, és a szükséges hosszra
állítja a rudazatot.
- Az átállítás után húzzon meg előírás
szerint minden rögzítőelemet.



A csatlakozókábelek a távkezelő tartó-
ján lévő hozzátartozó dugaszolóaljza-
tokba csatlakoznak.



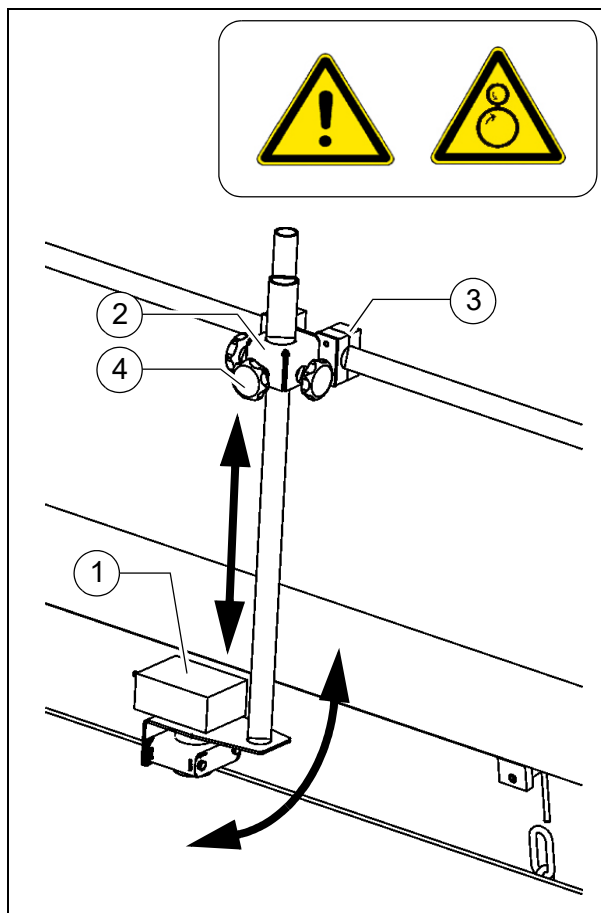
Célszerű úgy beállítani az érzékelőket, hogy az adagolócsigák 2/3 részét elfedje a
bedolgozandó anyag.



A bedolgozandó anyagot a teljes munkaszélességen ki kell adagolni.



Legjobb, ha a végállaskapcsolók helyes helyzetét a keverék elosztása alatt állítja be.



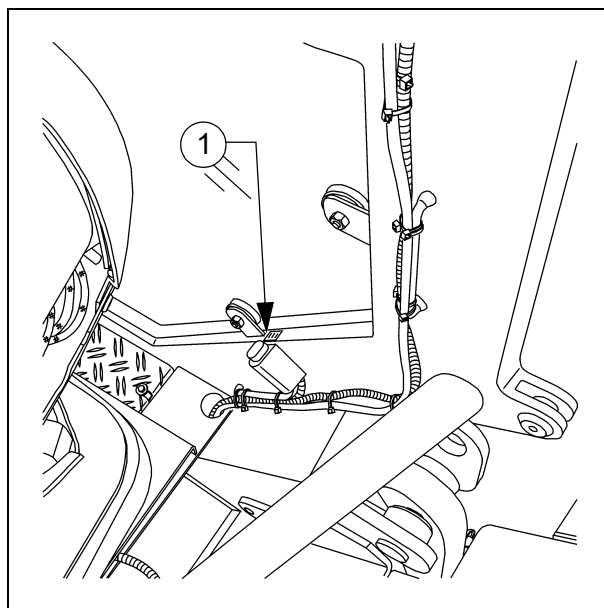
**24 V-os / 12 V-os
dugaszolóaljzatok (O)**

Az üléstartók mögött, bal és jobb oldalon egy-egy (1) dugaszolóaljzat található. Itt lehet csatlakoztatni pl. a további munkafényszórókat.

- Üléstartó jobb oldalán: 12 V-os dugaszolóaljzat
- Üléstartó bal oldalán: 24 V-os dugaszolóaljzat



Feszültség akkor jut a fényszórókra, ha bekapcsolja a főkapcsolót.



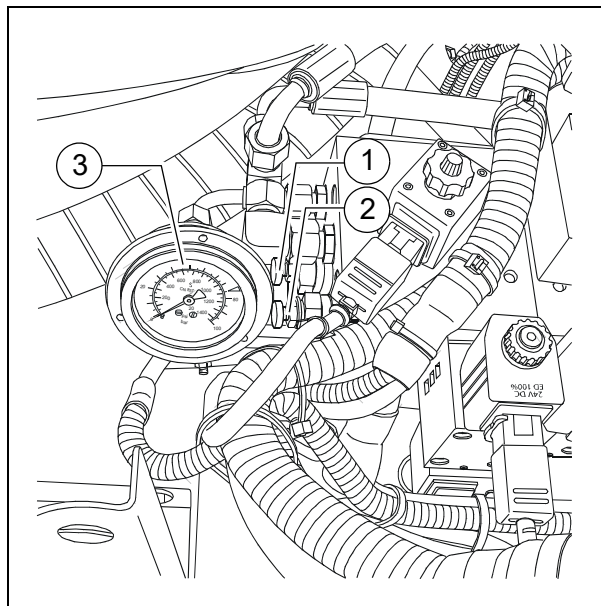
Nyomásszabályozó szelep a simítópad terheléséhez/-tehermentesítéséhez

Az (1) szelep segítségével lehet beállítani a további simítópad terhelés ill. -mentesítés nyomását.



A bekapcsolást lásd a simítópad terhelése/-mentesítése alatt (a „Kezelőpult”, „Kezelés” fejezetben).

- A nyomás kijelzését lásd a manométernél (3).



Nyomásszabályozó szelep a bedolgozás tehermentesítéssel történő leállításához

Ezzel lehet beállítani a nyomást, amelyet a padvezérlés igényel „a finiser leállításakor - tehermentesítéssel végzendő úszó leállításkor”.

- A bekapcsolást lásd a Padleállítás / Bedolgozás leállítás alatt (a „Kezelőpult”, „Kezelés” fejezetben).
- A nyomás kijelzését lásd a manométernél (3).

Manométer a simítópad terheléshez/-mentesítéshez

A (3) manométer mutatja a nyomást a:

- simítópad terhelésnél/mentesítésnél, ha a menetszabályozó kar a harmadik állásban van (nyomás beállítása szeleppel (1));

Központi kenőberendezés (O)

A központi kenőberendezés automatikus üzemmódban működésbe lép, amint elindul a hajtómotor.

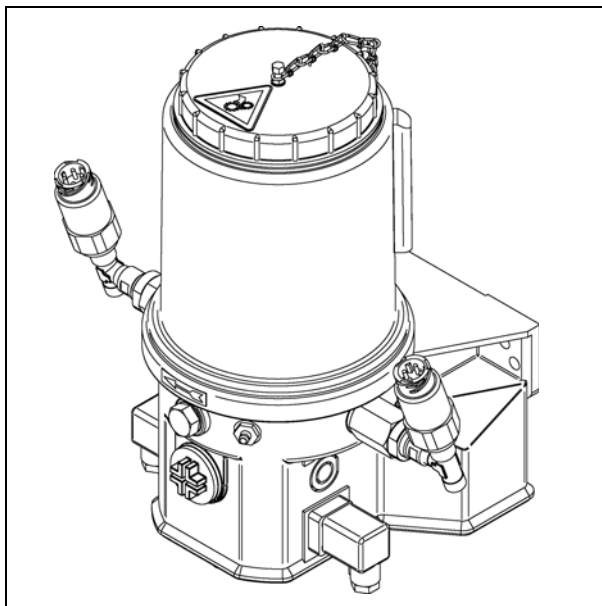
- Szivattyúzási idő: 4 perc
- Szünetidő: 2 ó



A gyárilag beállított szivattyúzási- és szünetidőt csak a műszaki vevőszolgálattal történt egyeztetés után szabad átállítani!



A kenési- és szünetidők megváltoztatására ásványi anyag- vagy cement kötésű keverékek bedolgozásakor lehet szükség.



Pályatakarító (O)

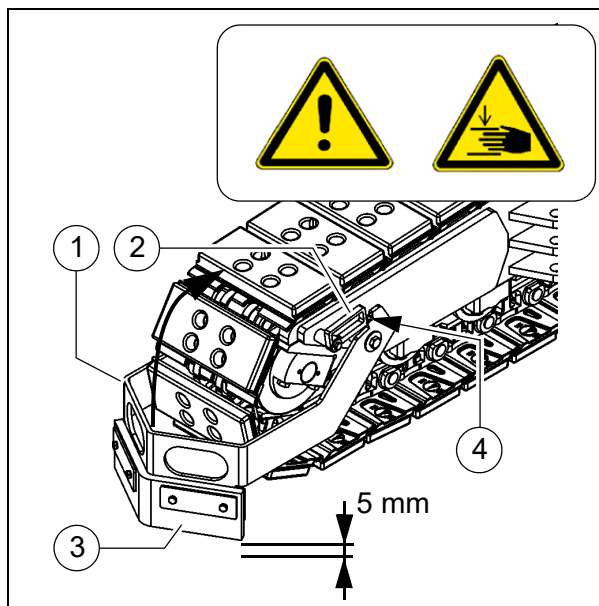
Mindkét futómű előtt egy-egy (1) elfordítható pályatakarító található, amely a kisebb akadályokat elvezeti oldalra.



A bedolgozó üzemmód kivételével célszerű a pályatakarítókat felfelé fordított helyzetben hagyni.

Pályatakarító elfordítása:

- Fordítsa el felfelé az (1) pályatakarítót, és rögzítse a felső helyzetében a (2) tartókapoccsal.
- A pályatakarítót úgy tudja leengedni, hogy egy kissé megemeli, mire a (2) tartókapocsnak visszafelé el kell fordulnia.



ÚTMUTATÁS	Vigyázat! Az alkatrészek ütközhetnek egymással
	- Alsó helyzetében úgy kell beállítani a pályatakarítót, hogy az ágyazat és a (3) pajzs között néhány mm-nyi hely maradjon. - Ha emelkedőkön is fel kell hajtani, a pályatakarítót felső helyzetében rögzíteni kell.

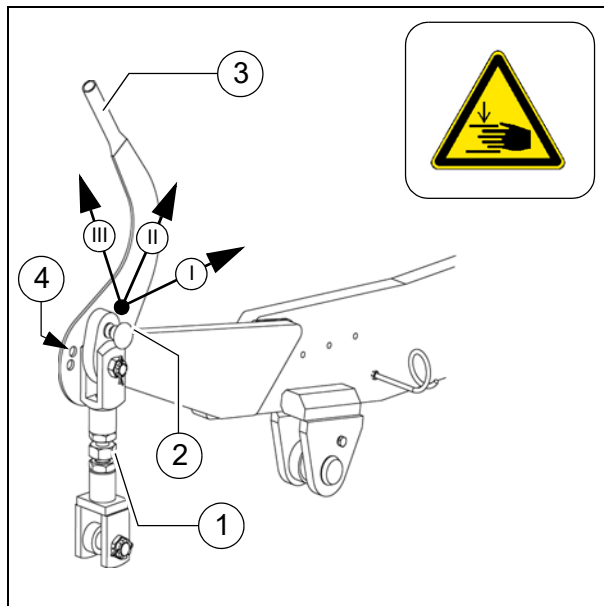


A pajzs ágyazat felett elfoglalt helyzetét a (4) csavarral lehet beállítani.

Simítópád excenteres szögállító szerkezete

Vastagabb anyagrétegek bedolgozásánál, amikor a szintező hengerek dugattyúrúdjai a határtartományban dolgoznak, és mégsem érhető el a kívánt bedolgozási vastagság, előfordulhat, hogy módosítani kell a simítópád ráállítási szögét. Ere szolgál az excenteres szögállító szerkezet.

- I. állás: Max. 7 cm-es bedolgozási vastagság
- II. állás: Kb. 7 - kb. 14 cm-es bedolgozási vastagság
- III. állás: 14 cm feletti bedolgozási vastagság
- Az (1) orsót nem állítjuk át.
- Az excenteres állító szerkezet (2) reteszelő elemeit lazítsa meg.
- A (3) kar segítségével fordítsa el a simítópádot a kívánt helyzetbe, majd hagyja ismét helyére ugrani a reteszelőgombot.



Ha a gépre csatlakoztatva van a magasságszabályozós szintező berendezés, az igyekszik kiegyenlíteni a simítópád gyors felemelkedését: a szintező hengerek a helyes magasság elérésig kitolódnak.

- A ráállítási szögnek az excenteres állító szerkezet segítségével végzendő módosítását a bedolgozás alatt célszerű csupán lassan, és mindkét oldalon egyszerre végezni, mivel a simítópád gyors reagálása következtében az aszfaltréteg képe könnyen felhullámosodhat.
Ezért célszerű a beállítást a munkák elkezdése előtt elvégezni!



Ha a gép merev simítópáddal van felszerelve, az I. állás számára a (4) második furat van előírva.

Tológörgő állítható kereszttartója

Az (1) toológörgő kereszttartót két állásba át lehet rakni, hogy hozzá lehessen igazítani a tgg-k különböző kiviteleihez.



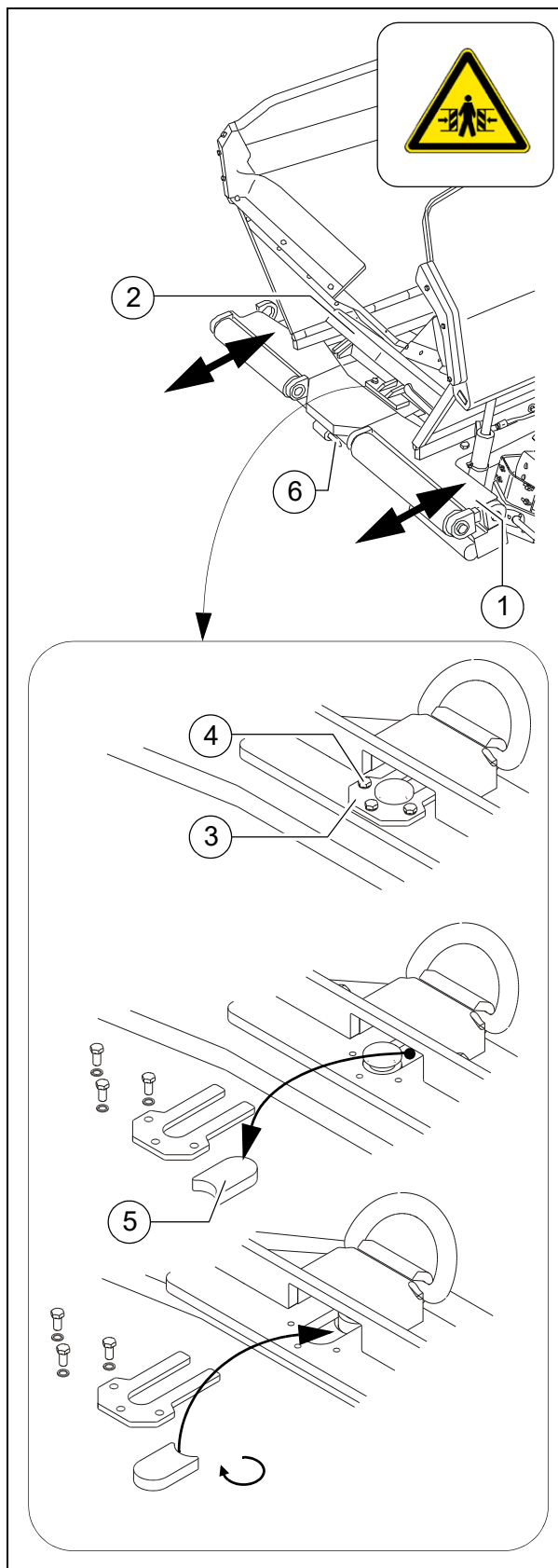
Az állítási út nagysága 90 mm.

- Az adagoló garat-feleket zárja össze, hogy megemelhesse a (2) lehajtható garatfalakat.
- A kereszttartó alján található (3) biztosító lemezt vegye ki a (4) csavarok kiszerelése után.
- Az (5) lemezbetétet vegye ki.
- A toológörgő kereszttartót ütközésig vigye el az elülső / hátsó helyzetbe.



A toológörgő kereszttartót tolja el a (6) vontatószemen, vagy alkalmas szerszélvással nyomja el a (bal és jobb oldali) vezetékekben a megfelelő helyzetbe.

- Az (5) lemezbetétet forgassa el 180°-al, és az elülső, ill. hátsó helyzetben rakja vissza a horonyba.
- A (3) biztosítólemezt a (4) csavarokkal előírás szerint szerelje fel.



Hidraulikus energiával kitolható tologörgő kereszttartó (O)

Az (1) tologörgő kereszttartót hidraulikus energiával be lehet húzni és ki lehet tolni, hogy hozzá lehessen igazítani a tdk-k különböző kiviteleihez.



Az állítási út nagysága max. 90 mm.

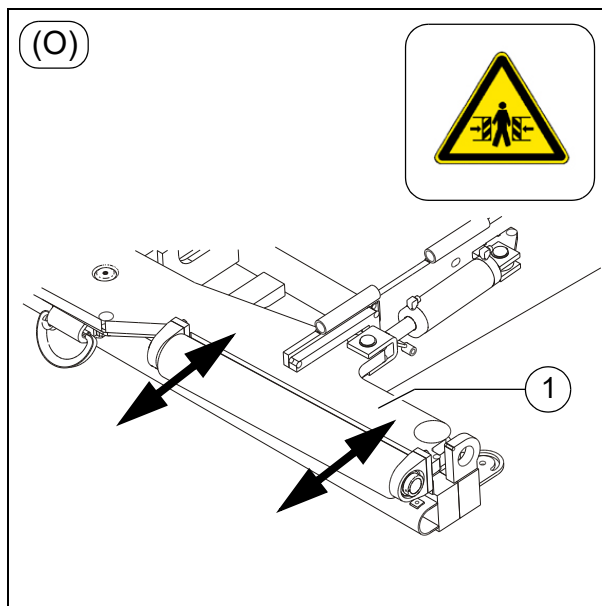
- Szükség esetén kapcsolja be a műveletet a kezelőpulton.



A tologörgő kitolásával megnő a finiser szállítási hossza.



Működtetéskor arra ügyeljen, hogy senki ne tartózkodjon a veszélyzónában!



Tológörgő csillapítás hidraulikus energiával (O)



A tologörgő csillapítás hidraulikus úton felveszi a keverék-szállító tdk. és finiser közt jelentkező ütődéseket.

- Szükség esetén kapcsolja be a műveletet a kezelőpulton.

Tűzoltó készülék (O)

 A finiserrel csak az dolgozhat, akinek megtanították a (2) tűzoltó készülék kezelését.

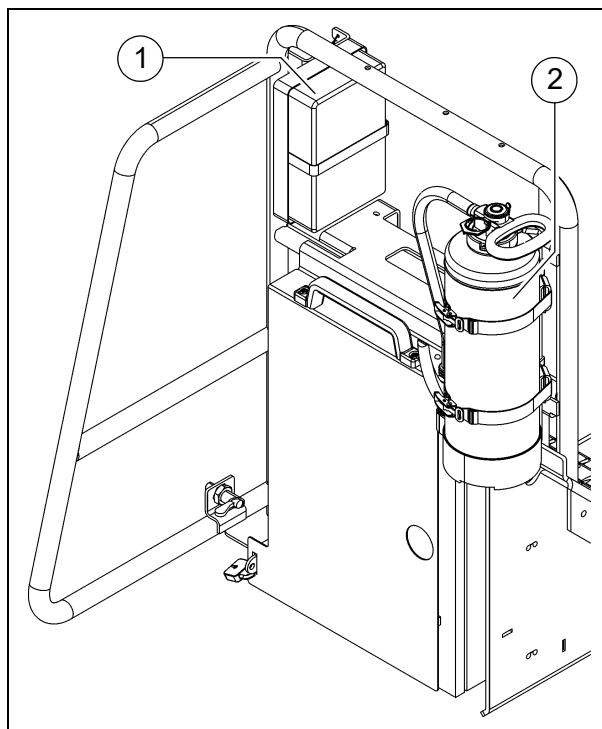
 Figyeljen a tűzoltó készülék ellenőrzési időközeire!

Elsősegély doboz (O)



A elhasznált kötszert pótolja haladéktalanul!

 Figyeljen az elsősegély doboz lejáratának dátumára!



Forgó-villogó lámpa (O)

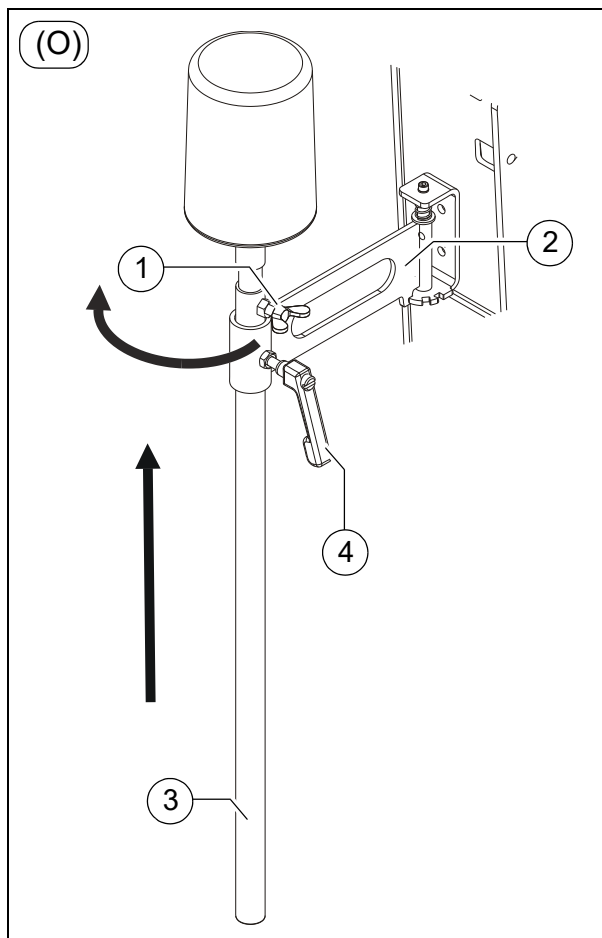


A forgó-villogó lámpa működőképességét naponta, munkakezdés előtt ellenőrizni kell.

- A forgó-villogó lámpát rakja rá a ráhúzható érintkezőre, és biztosítsa az (1) szárnyas csavarral.
- A (2) tartót emelje meg és fordítsa el külső helyzetébe, majd hagyja helyére ugrani
- A (3) csővel tolja ki a forgó-villogó lámpát a kívánt magasságig, és biztosítsa a (4) szorítócsavarral.
- Szükség esetén kapcsolja be a műveletet a kezelőpulton.



A forgó-villogó lámpát, amely egyszerűen levehető, a munka végén rakja el biztonságos helyre.



Tankoló szivattyú (O)



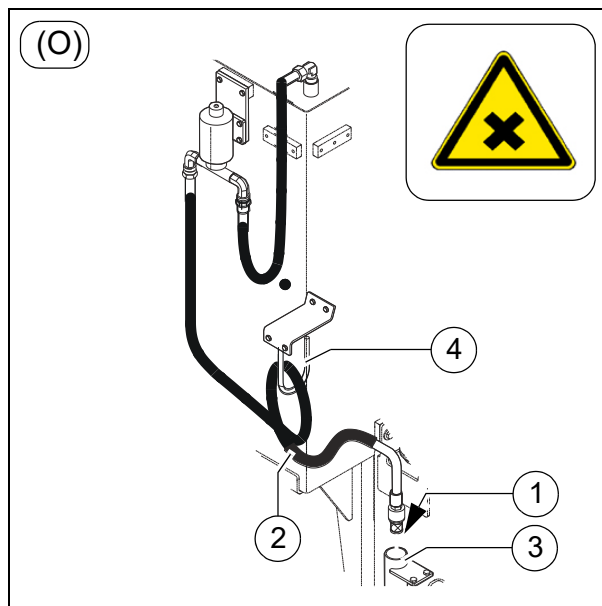
A tankoló szivattyúval csak dízel üzemanyagot szabad adagolni.



Az (1) szívókosár szembőségénél nagyobb szennyezések károkhoz vezetnek. Ezért alapvetően szívókosarat kell használni.



Minden tankoláskor ellenőrizni kell, hogy az (1) szívókosár nem rongálódott-e meg. Sérülések esetén fel kell újítani. Semmi esetre sem szabad nélküli dolgozni, mert különben semmi nem védi a tankoló szivattyút a szennyezések ellen.



- Akassza be a (2) szivótömlőt a kiűrtendő tartályba.



A szivótömlőnek le kell érnie a tartály fenekéig, hogy a tartályt teljesen ki lehessen üríteni.

- Szükség esetén kapcsolja be a műveletet a kezelőpulton.



A tankoló szivattyú nem kapcsol le önmagától. Ezért tankoláskor sohasem szabad felügyelet nélkül hagyni a szivattyút!



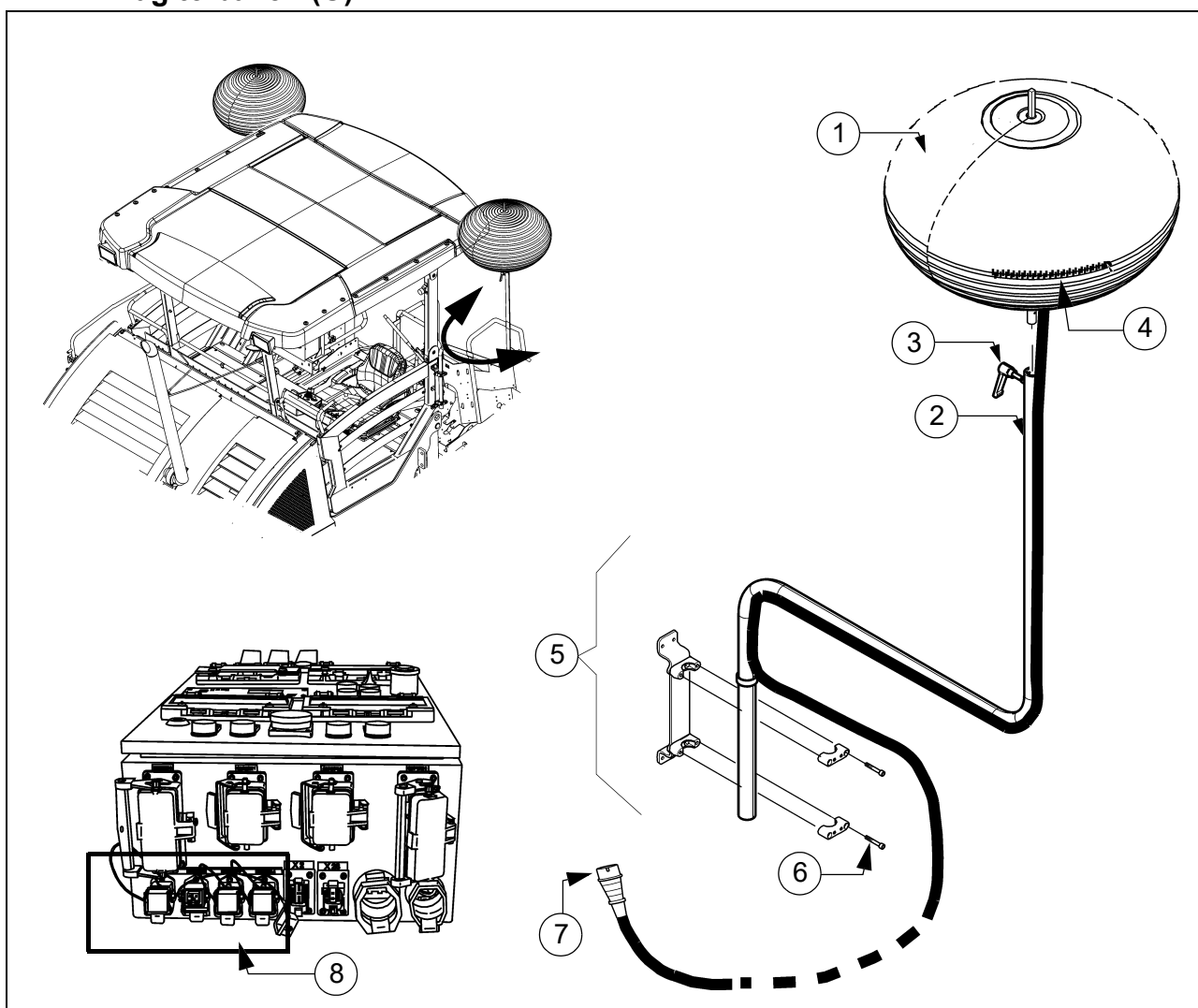
Soha ne üzemeltesse a szivattyút, ha nem adagol folyadékot. Fennáll a veszélye, hogy a szárazon járás miatt a dízel szivattyú megrongálódik.

- A tankolás végén kapcsolja ki a műveletet a kezelőpulton („KI”).

- A szívókosaras tömlővéget tegye be a (3) serlegébe, nehogy dízelolaj jusson a környezetbe.

- A tömlőt rakja össze és tegye rá a tartófoglalatra (4).

Világító ballon (O)



A világító ballon fénye csökkenti az árnyékot, és nem vakítja el a bele nézőket.



A világító ballon használatakor megnő a finiser magassága és szélessége.



Figyeljen a hidak és alagutak úrszelvény magasságára, és a megnövekedett gépszélességre.



Mielőtt dolgozni kezdene a világító ballonon, meg kell szakítani az áramellátását!



Közvetlenül sohase nézzen bele a bekapcsolt ballon fényébe!



A világító ballont nem szabad gyúlékony anyagok (pl. benzin és gáz) közelében használni. Az éghető anyagoktól minimum 1 méteres biztonsági távolságot kell tartani.



Villamos feszültséggel kapcsolatos veszély. Az átívelés életveszélyes sérülések, sőt, akár halálos baleset bekövetkezésével fenyeget!

Nagyfeszültségű vezetékektől az alábbi biztonsági távolságokat kell tartani:

< 125 kV-nál 5 m

> 125 kV-nál 15 m



Ha az elektromos tápvezetékeken vagy csatlakozódugókon sérülések vannak, nem szabad üzembe helyezni a világító ballont.



Üzembe helyezés előtt vizsgálja meg, hogy zárva van-e a ballon köpenyén lévő cipzár. Ha a köpeny netán meg lenne rongálódva, meg kell javítani, vagy ki kell cserélni. Meg kell vizsgálni, hogy a világítótestek szorosan illeszkednek-e, vagy hogy nincsenek-e megrongálódva.



Megrongálódott köpennyel nem lehet üzembe helyezni a ballont.



A ballont soha ne üzemeltesse felügyelet nélkül!



Használatkor megengedett legnagyobb szélsősebesség: 80 km/ó

Felszerelés és üzemeltetés

- Húzza rá az (1) világító ballont a (2) tartócsőre, és húzza meg a (3) szorítókart.
- Zárja a ballon köpenyének (4) cipzárját, és simítsa el a köpeny nagyobb ráncait.
- Vezesse be a (3) tartócsövet az előre felszerelt (5) tartóba, és előírás szerint húzza meg a (6) csavarokat, hogy rögzítse a tartócsövet.
- Ha a világító ballon teljesen össze van állítva és biztosítva is van, bedughatja a világító ballon (7) csatlakozódugóját a kapcsolószekrény hozzátartozó (8) dugaszolóaljzataiba.



A kapcsolószekrény kezelése - lásd a simítópad üzemeltetési útmutatóját.



Vezesse úgy a tápvezetékeket, hogy ne fenyegetsen az elbotlás veszélye, vagy ne rongálódhassanak meg a vezetékek.

- Miután bekacsolta a kapcsolószekrényen, a világító ballon önműködően felfújódik.
- Lepakcsolás után a világító ballon köpenye összeesik.
- Húzza ki a csatlakozódugót, és húzza szét a ballon köpenyén lévő cipzár. Hagyja teljesen lehűlni a világítóttesteket.
- Ha már nincs szüksége a világító ballonra, rakja be száraz állapotban a hozzátartozó szállítóköpenyébe.



A szállító menet, vagy a tető leengedésének idejére le kell venni a tartócsövet!



Elektromos üzemű simítópaddal felszerelt gépnél a felfűtés szakaszában a világítótestek rendszertelenül pisloghatnak, amennyiben 500 W-os reflektorokat (O) és világító ballont (O) is használnak.

A felfűtési szakasz alatt lehetőleg csak egyféle világítást kapcsoljon be.

Karbantartás



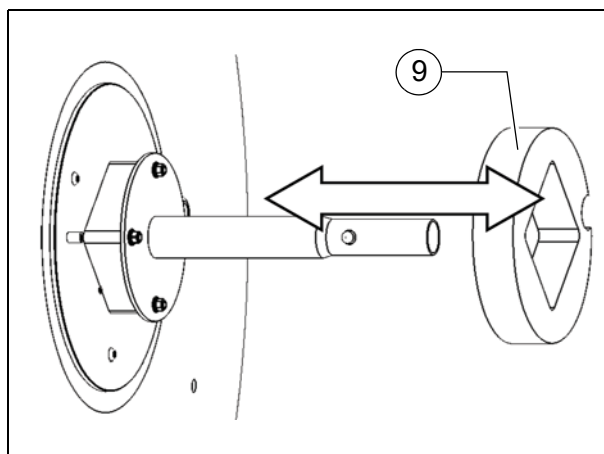
Esetenként tisztítsa meg, vagy cserélje le a csatlakozólemez alatt található (9) légszűrőt.



A balon köpenyét ne tisztítsa oldószerekkel!

Világítótestek cseréje

- Húzza ki a hálózati kábelt és húzza szét a köpeny cipzárját.



Hagyja teljesen lehűlni a világítótesteket!



A világítótesteket csak a tartozék pamutkesztyűvel érintse meg!

- A világítótest könnyed lenyomással vehető ki.
- Rakja be az új világítótestet a foglalatba.
- Húzza össze a ballon köpenyén lévő cipzárt.

D 41 Üzemeltetés

1 Üzemeltetés előkészítése

Az előkészítéshez szükséges készülékek és segédeszközök

Az építkezés helyén elkerülhető a késlekedés, ha a munka elkezdése előtt megvizsgálja, hogy rendelkezésre állnak-e az alábbi készülékek és segédeszközök:

- Kerek rakodógép a nehéz ráépíthető alkatrészek szállításához
- Dízel üzemanyag
- Motor- és hidraulikus olaj, kenőanyagok
- Leválasztó anyag (emulzió) és kézi permetező
- két darab teli propángáz palack
- Lapát és seprű
- Hántolóvas (spakli) a csiga és a adagoló garat-belépő rész környékének megtisztításához
- a csigaszélesítéshez esetleg szükséges alkatrészek
- a simítópad szélesítéshez esetleg szükséges alkatrészek
- Százalék skálás vízmérték + 4-m hosszú irányzóléc
- Irányzó zsinór
- Védőruha, jelzőmellény, kesztyű, hallásvédő

 VIGYÁZAT!	A beszűkült látótér veszéllyel fenyeget
	A beszűkült látótér sérülések bekövetkezésének veszélyével fenyeget! - A munka elkezdése előtt állítsa be úgy az előírányzott kezelőhelyet, hogy kellően nagy látótér álljon rendelkezésére. - Ha a látótér oldalra, és hátrafele haladáskor is beszűkült, irányító személyt kell beállítani. - Irányító személy csak megbízható ember lehet, akivel ebbéli tevékenységének elkezdése előtt ismertetni kell az ellátandó feladatokat. Különösen a használandó kézjelzésekről kell tájékoztatni. Szabványosított kézjelzéseket kell alkalmazni. - Az éjszakai építési területeken kellő világításról kell gondoskodni. - Fogadja meg az útmutatóban és a biztonsági kézikönyvben felsorolt összes útmutatást.

 FIGYELMEZTETÉS	Leesés veszélye a gépen
	A gépre és üzemelés alatt a kezelőhelyre fel- és lelépőt leesés veszélye fenyegeti, aminek súlyos sérülés, sőt, akár halálos baleset is lehet a következménye! - Üzemelés alatt a kezelőnek a számára kijelölt kezelőhelyen kell tartózkodnia. - Soha ne ugorjon fel mozgó gépre, ill. soha ne ugorjon le mozgó gépről. - A járható felületekről távolítson el minden szennyeződést, pl. alapanyagokat, nehogy elcsússzon rajtuk. - Fellépéshez használja az e célra kijelölt lépcsőfokokat, és mindkét kezével kapaszkodjon a korlátba. - Fogadja meg az útmutatóban és a biztonsági kézikönyvben felsorolt összes útmutatást.

Munkakezdet előtt

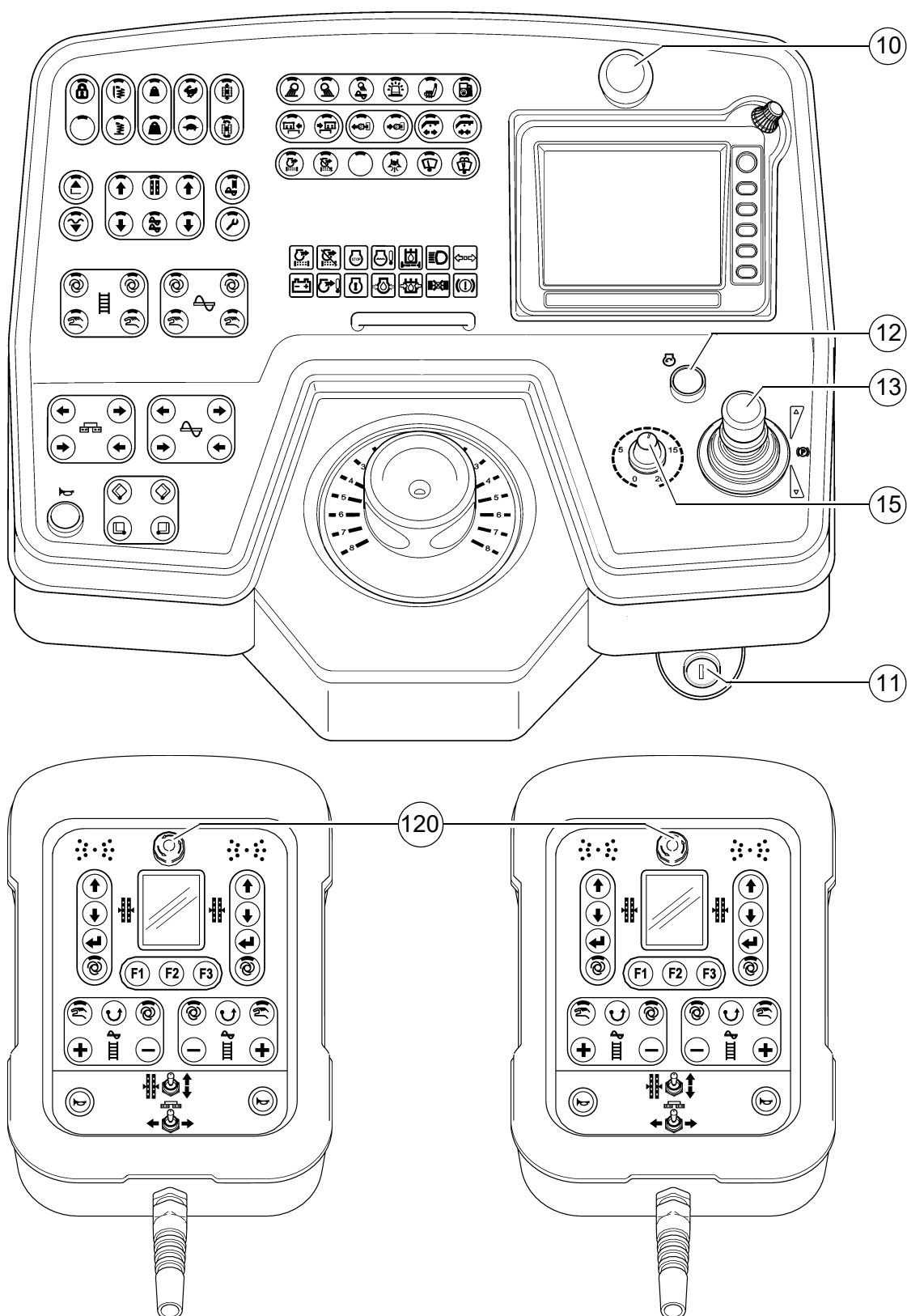
(a munkanap reggelén vagy a bedolgozandó szakasz kezdetén)

- A biztonságtechnikai útmutatásokat kövesse.
- A személyvédő felszerelést ellenőrizze.
- Járra körül a finisert és az esetleges szivárgásokra és rongálódásokra ügyeljen.
- A szállításhoz ill. az éjszakára leszerelt alkatrészeket szerelje rá.
- Ha a simítópadot külön rendelhető gázfűtő berendezéssel üzemelteti, nyissa ki a zárószelepeket és a fő elzáró csapokat.
- Az ellenőrzést a gépkezelőnek szóló alábbi „Ellenőrző lista” alapján végezze.

Ellenőrző lista a gépkezelőnek

Megvizsgálni!	Hogyan?
Vészkipapcsoló gomb - a kezelőpulton - a két távkezelőn	A nyomógombot nyomja be. A dízelmotorok és minden bekapcsolt hajtásnak azonnal le kell állnia.
Kormány	A finisernek minden kormánymozdulatot azonnal és pontosan követnie kell. Az egyenes járást vizsgálja meg.
Kürt - a kezelőpulton - a két távkezelőn	A kürt gombját rövid időre nyomja meg. Kürtjelnek kell hallatszania.
Világítás	A gyújtáskapcsolóval kapcsolja be, járja körbe a finisert és vizsgálja meg, majd újból kapcsolja ki.
Simítópad vészvillogó berendezése (Vario simítópadoknál)	Bekapcsolt gyújtásnál működtesse a simítópad kihúzásának/betolásának kapcsolóit. A vészvillogónak villognia kell.
Gázfűtő berendezés (O): - Palacktartók - Palackszelepek - Nyomáscsökkentő - Tömlőszakadás biztosítók - Zárószelepek - Fő elzáró csap - Összeköttetések - A kapcsolószekrény ellenőrzőlámpáit	vizsgálja meg: - a szoros illeszkedés - tisztaság és tömítettség - munkanyomás 1,5 bar - működés - működés - működés - Tömítettség - Bekapcsoláskor valamennyi ellenőrzőlámpának világítania kell

Megvizsgálni!	Hogyan?
Csigaborítások	Ha a gépet nagyobb munkaszélességekre szerelik át, elengedhetetlen, hogy kiszélesítsék a kezelőlemezeket, és befedjék a csiga-alagutat.
Simítópad borítások és kezelőhidak	Az alappadon és a ráépített összes alkatrészen elengedhetetlen, hogy fent legyenek a kezelőhidak, s lehajtott állapotban legyenek. Vizsgálja meg, hogy a határolólapok és borítások szorosan fekszenek-e.
Simítópad szállítási biztosítása	Megemelt simítópadnál / szállítási menet előtt győződjék meg arról, hogy helyesen van berakva a főtartó rögzítő eleme.
Adagoló garat szállítási biztosítása	Zárt adagoló garatnál / a szállítási menet elkezdése előtt elengedhetetlen, hogy a reteszelő elemeknek a helyes módon legyenek berakva.
Esővédő tető	Elengedhetetlen, hogy a reteszelő csapszegek előírás szerint legyenek berakva.
Egyéb berendezések: - Motorburkolatok - Lehajtható oldalfalak	Vizsgálja meg, hogy a burkolatok és lehajtható falak szorosan fekszenek-e.
Egyéb felszerelés: - Elsősegély doboz	Elengedhetetlen, hogy minden felszerelés meglegyen a gépen!  A helyi előírásokat tartsa meg!



1.1 A finiser elindítása

A finiser elindítása előtt

Mielőtt elindítja a dízelmotort és üzembe helyezi a finisert, még a következőket is el kell végeznie:

- A finiser napi karbantartása (lásd az F fejezetet).



Az üzemóra számláló alapján vizsgálja meg, hogy nem kell-e végezni egyéb karbantartási munkákat.

- A biztonsági- és védőberendezések ellenőrzése.

„Normál” indítás

- A (13) menetszabályozó kart állítsa középállásba, a haladómű (15) előválasztó szabályozóját állítsa minimumra.
- Az (11) gyújtáskulcsot dugja be a „0” állásba.

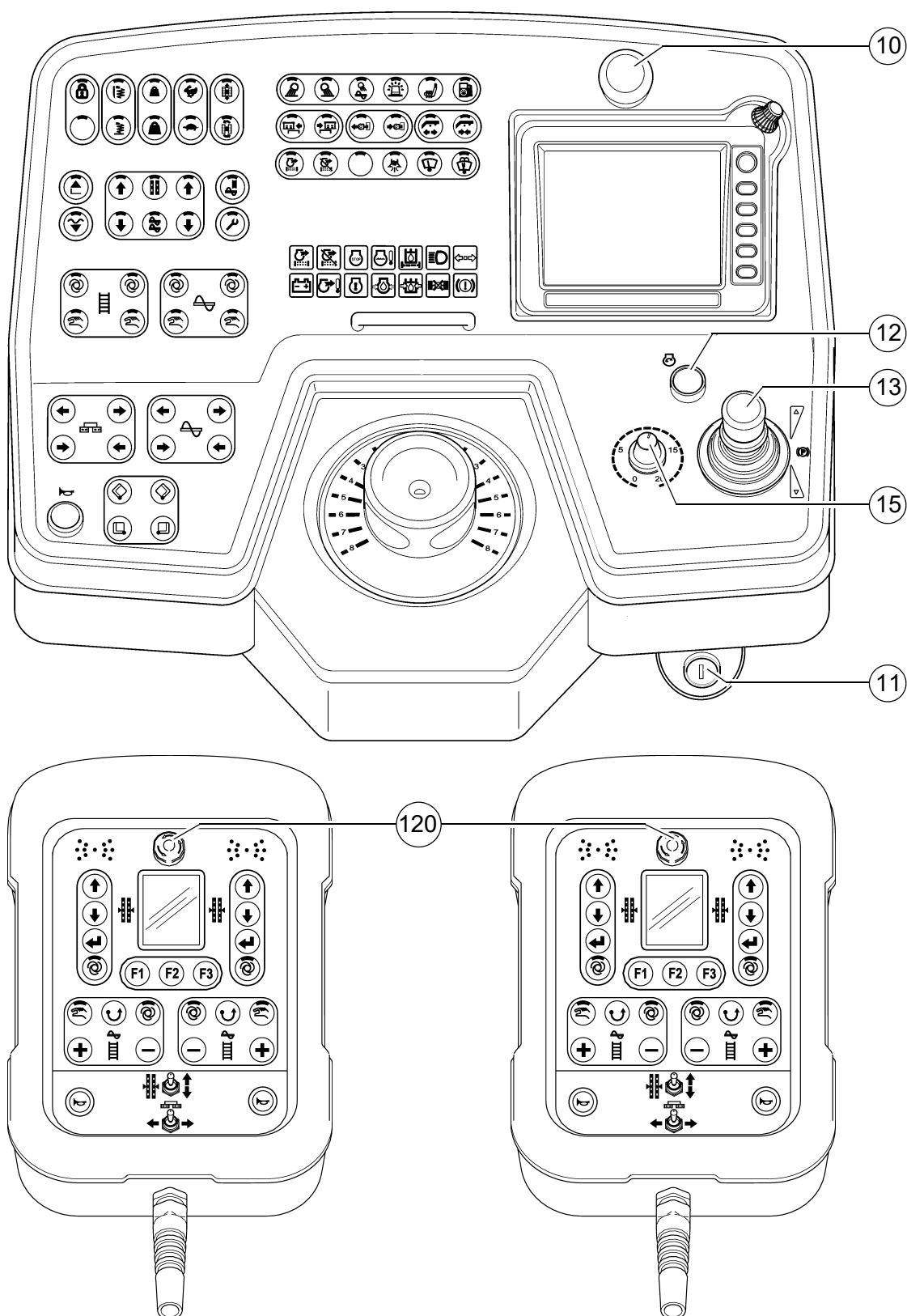


A gépet nem lehet elindítani, ha valamelyik (10) / (120) vészkioldógomb meg van nyomva.

(„Hiba kijelzés” a megjelenítőn)

ÚTMUTATÁS	Vigyázat! Következményes károk keletkezhetnek!
	- Az indítási művelet végzésekor nem lehetnek bekapcsolva további fogyasztók (lámpa, fűtés stb.). - Fogyasztókat csak akkor kapcsoljon be, ha a motor fordulatszáma már elérte az >1000 f/perces értéket.

- A motor a (12) indítógomb megnyomásával indítható el. Megszakítás nélkül legfeljebb 30 másodpercig indítózzon, majd tartson 2 perces szünetet!



Külső indítás (szükségindítás)



Ha az akkumulátorok lemerültek, és az indítómotor nem forog, a motort külső áramforrással is el lehet indítani.

Áramforrásként megteszi:

- 24 V-os berendezéssel ellátott másik jármű;
- 24 V-os pótakkumulátor;
- Indítókészülék, amely alkalmas a 24 V/90 A-es szükségindításra.



A normál töltőkészülékek, ill. gyorsöltő készülékek nem alkalmasak a szükségindításra.

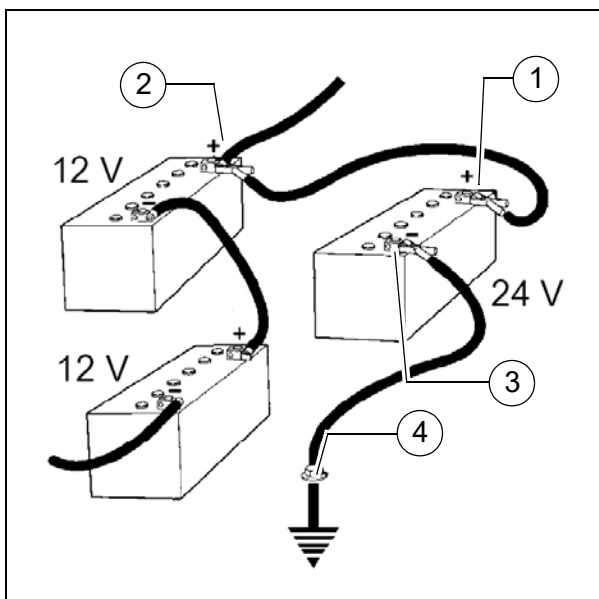
A motor külső indításának menete:

- A (11) gyújtást kapcsolja be, a (13) menetszabályozó kart állítsa középállásba, a haladómű (15) előválasztó szabályozóját állítsa minimumra.



A szükségindító kábeleket 24 V-ra kell rákötni.

- Először a szükségindító akkumulátor (1) plusz sarkát kösse össze a gép akkumulátorának (2) plusz sarkával.
- Utána kösse össze a szükségindító akkumulátor (3) mínusz sarkát a kisütött gép testével, pl. a motorblokkon, vagy a gépváz valamelyik (4) csapaszegén.



A szükségindító kábelt ne kösse rá a kisütött akkumulátor mínusz sarkára! Robbanásveszély!



Vezesse úgy a szükségindító kábeleket, hogy járó motornál le lehessen venni őket.



A gépet nem lehet elindítani, ha valamelyik (10) / (120) vészkiparcsoló gomb meg van nyomva. („Hiba kijelzés” a megjelenítőn)

ÚTMUTATÁS

Vigyázat! Következményes károk keletkezhetnek!

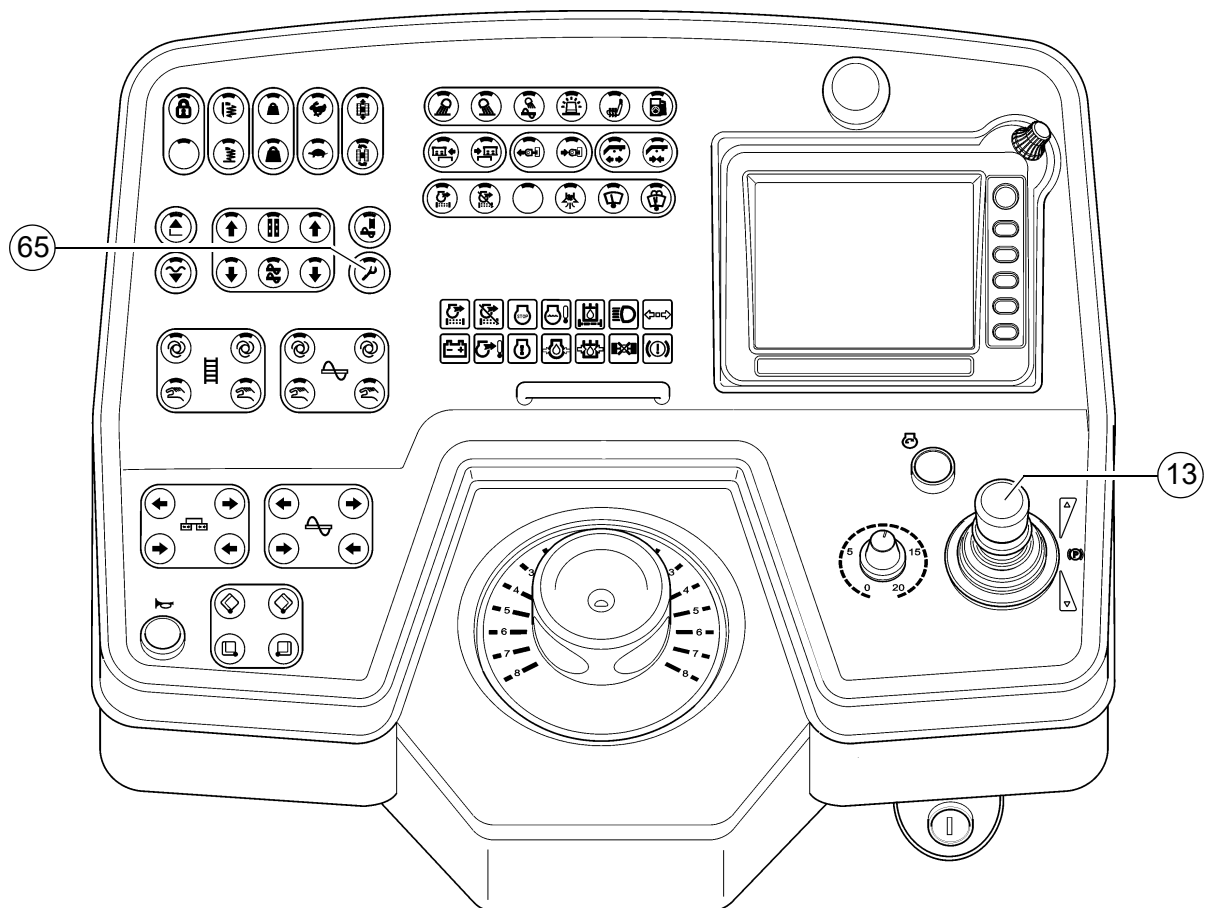


- Az indítási művelet végzésekor nem lehetnek bekapcsolva további fogyasztók (lámpa, fűtés stb.).
- Fogyasztókat csak akkor kapcsoljon be, ha a motor fordulatszáma már elérte az >1000 f/perces értéket.

- Esetleg indítsa el az áramot szolgáltató gép motorját, és járassa egy ideig.

Majd próbálja elindítani a másik gépet:

- A motor a (12) indítógomb megnyomásával indítható el. Megszakítás nélkül legfeljebb 30 másodpercig indítózzon, majd tartson 2 perces szünetet!
- Ha a motor két indítási művelet után sem indult be, keresse meg az okát!
- Ha a motor beindult: kösse le a szükségindító kábeleket fordított sorrendben.



Az indítás után

A motor fordulatszámának megnövelése:

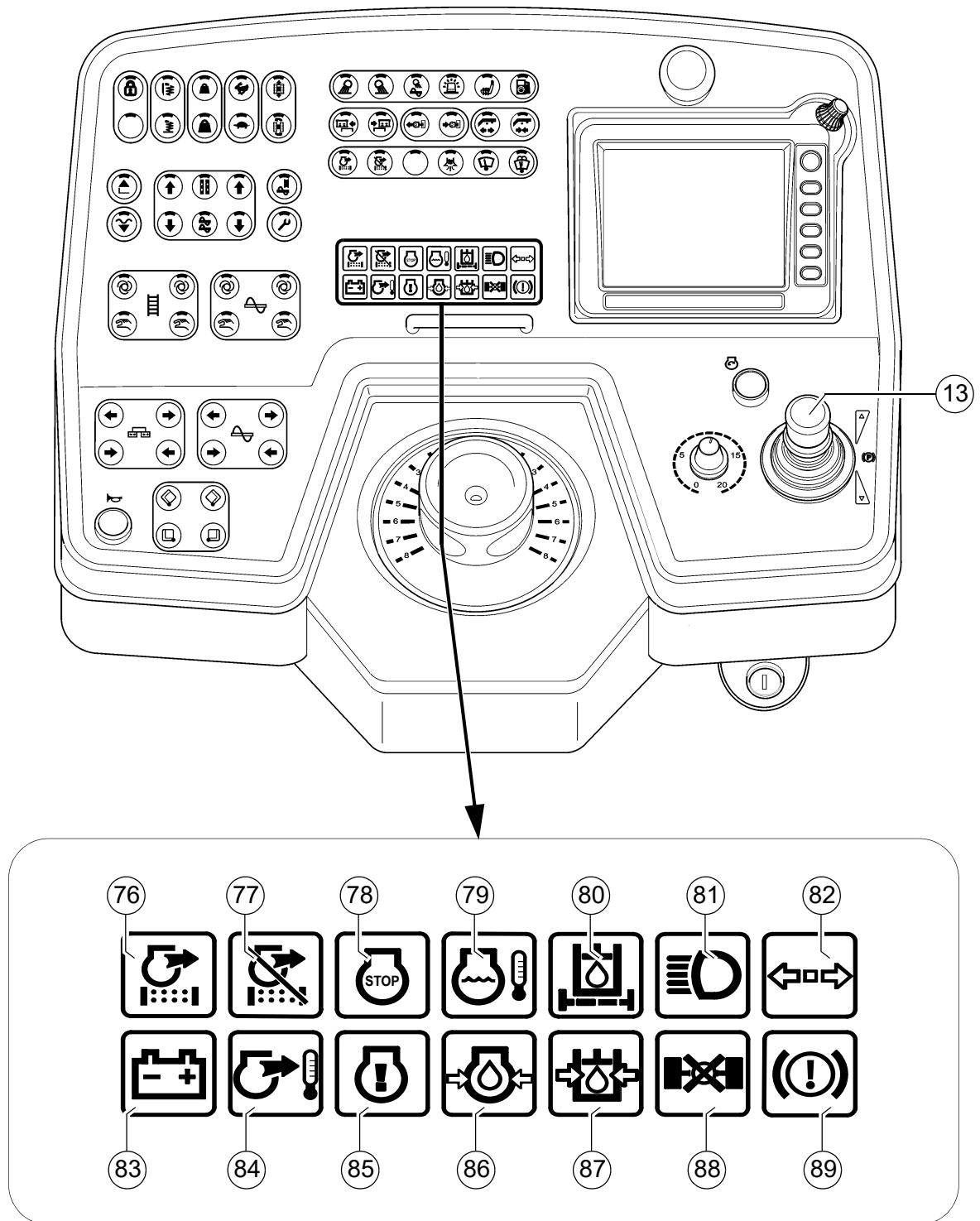
- Motor fordulatszámának megnövelése a (65) gomb megnyomásával.



A motor fordulatszáma az előre beállított értékre nő.



Hideg motornál melegítse a finisert kb. 5 percre.



Ellenőrző lámpák megfigyelése

Az alábbi ellenőrzőlámpákat feltétlenül figyelni kell:

A lehetséges további hibákhoz lásd „Motor üzemeltetési útmutatója”.

Motor hűtővíz hőmérséklet ellenőrzése (79)

Világít, ha a motor hőmérséklete kilépett a megengedett tartományból.



A finisert állítsa le (a menetszabályozó kart vigye középállásba), a motort üresjáratban hagyja lehűlni.

A melegedés okát derítse ki és esetleg küszöbölje ki.



A motor teljesítménye önmagától lecsökken. (Tovább lehet haladni). Miután normál hőmérsékletre hűlt, a motor újból teljes teljesítménnyel dolgozik.

Akkumulátor töltés ellenőrzése (83)

Az indítás után a megnőtt fordulatszámon el kell aludnia.



Amennyiben a lámpa nem alszik el, vagy üzem közben felgyullad: rövid időre növelje meg a motor fordulatszámát.

Amennyiben a lámpa továbbra is világít, a motort állítsa le és a hibát keresse meg.

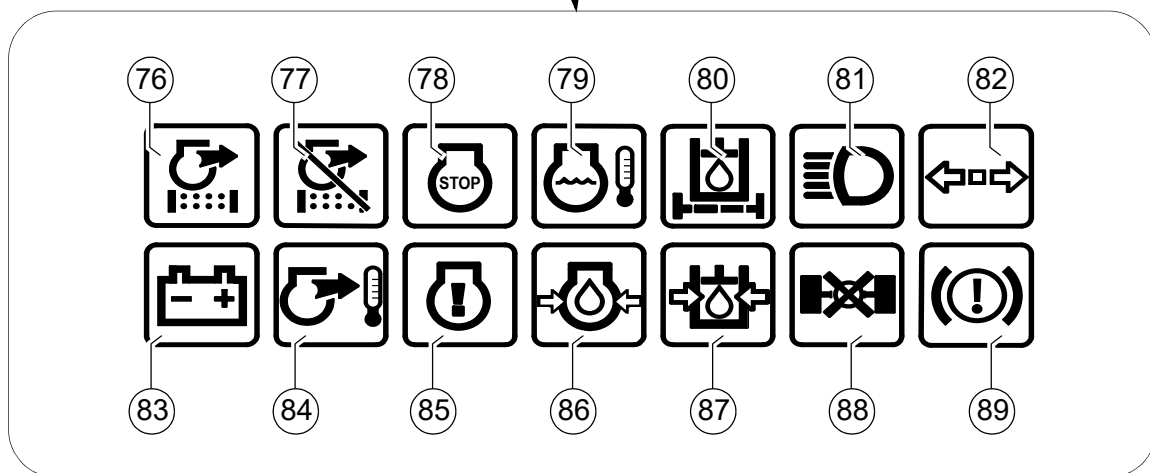
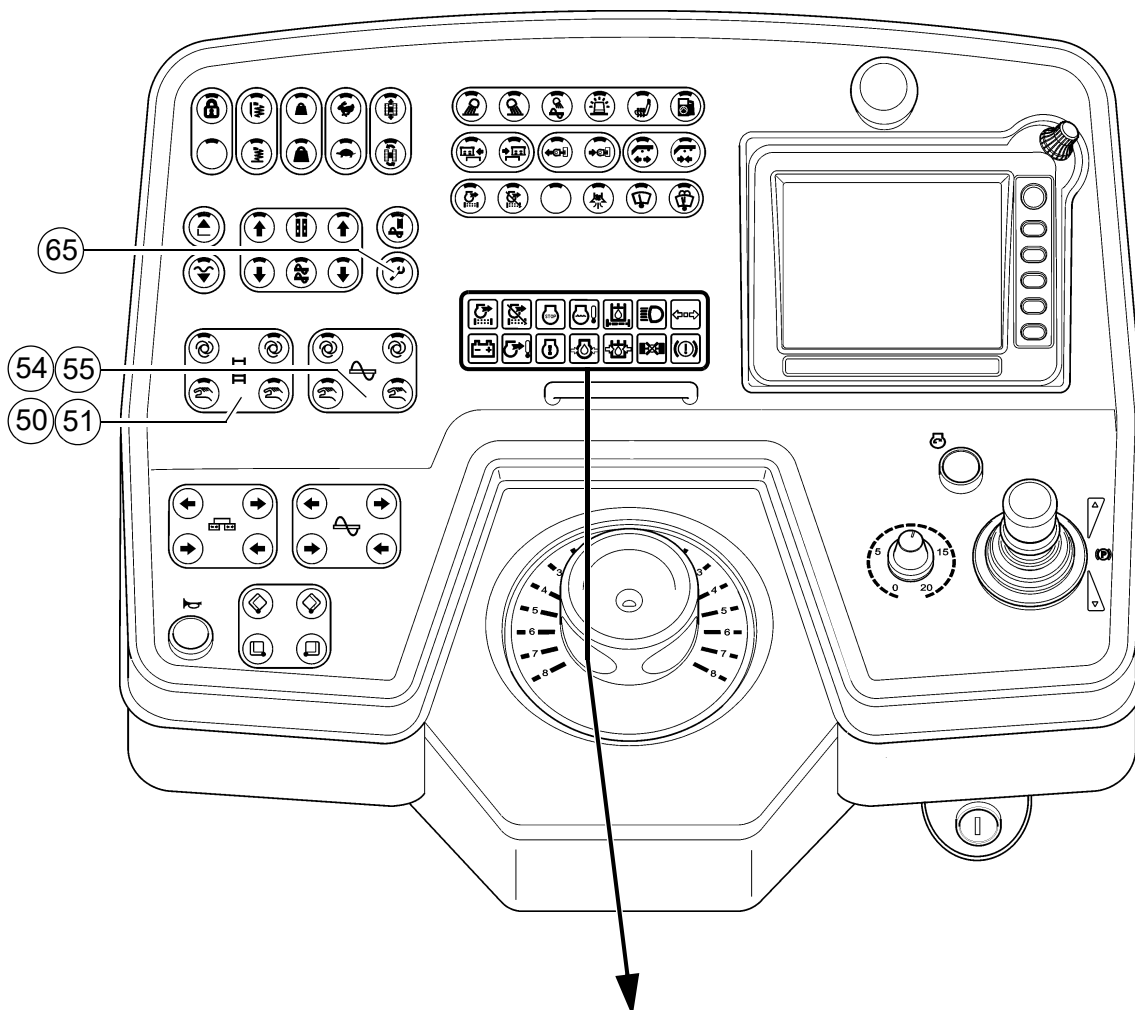
A lehetséges hibákat lásd az „Üzemzavarok” című szakaszban.

Dízelmotor olajnyomás ellenőrzése (86)

Legkésőbb az indítást követő 15 másodperc múlva el kell aludnia.



Amennyiben a lámpa nem alszik el, vagy üzem közben felgyullad: A motort azonnal állítsa le, és a hibát keresse meg.



A haladómű olajnyomásának ellenőrzése (87)

- Az indítás után el kell aludnia.



Amennyiben a lámpa nem alszik el:

Hagyja kikapcsolva a haladóművet! Máskülönben az egész hidraulika megrongálódhat.

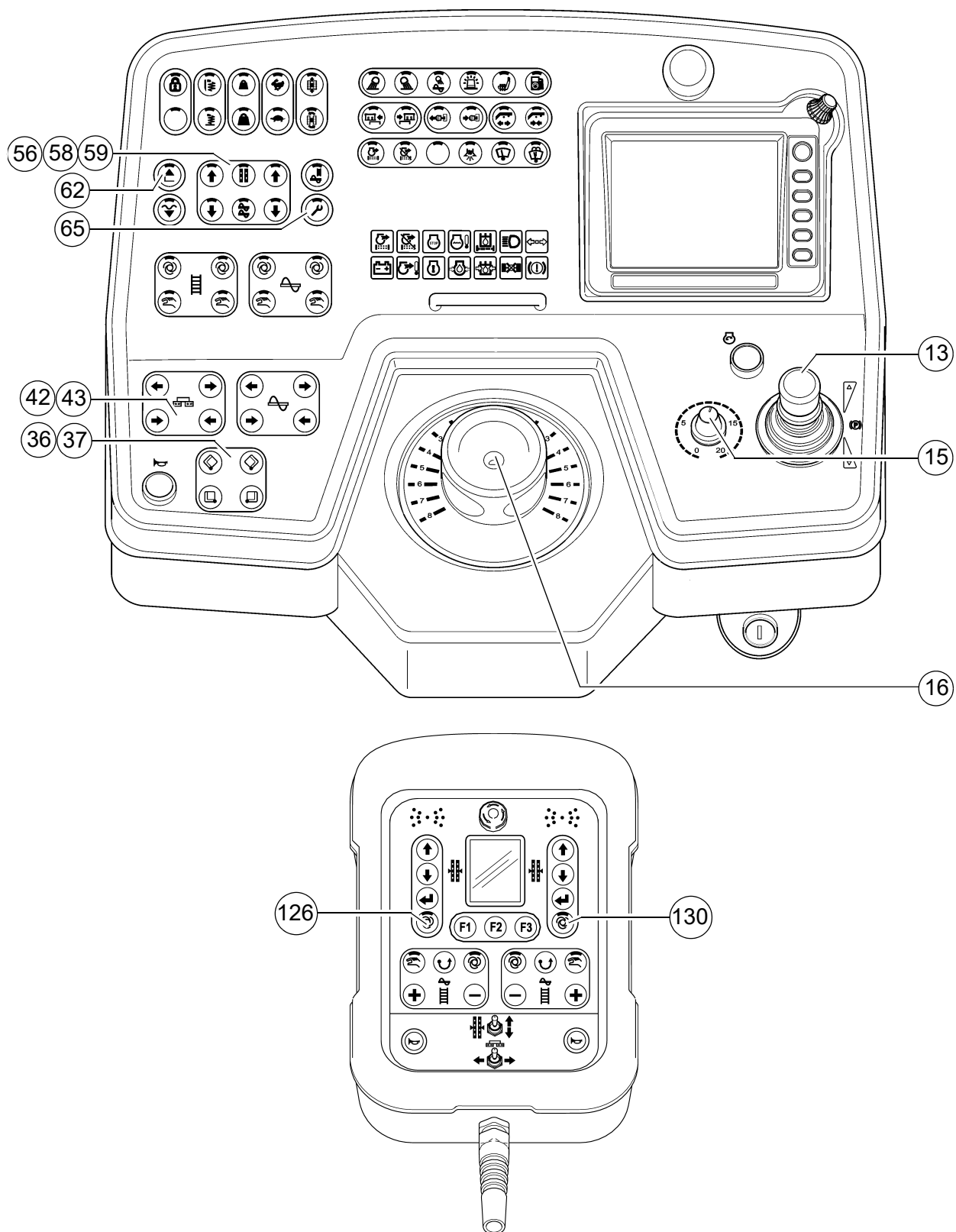
Hideg hidraulikus olajnál:

- A beállító üzem (65) műveletét helyezze működésbe.
- Az adagolóléc (50)/(51) műveletét „kézi” állásba, és a csiga (54)/(55) műveletét „kézi” állásba állítsa. Az adagolóléc és csiga dolgozni kezdenek.
- A hidraulikát melegítse addig, amíg a lámpa el nem alszik.



A lámpa elalszik, ha a nyomás 2,8 bar = 40 psi alá esik.

A lehetséges további hibákat lásd az „Üzemzavarok” című szakaszban.



1.2 Előkészület szállítási menetre

- A adagoló garatot zárja a (36)/(37) kapcsolóval.
- A adagoló garat mindkét szállítási biztosítását helyezze be.
- A (62) kapcsoló segítségével teljesen emelje meg a simítópado, a főtartó reteszoló szerkezetét pedig rakja be.
- A haladómű (15) előválasztó szabályozót csavarja le nullára.
- A beállító üzem (65) műveletét helyezze működésbe.
- A szintező hengereket húzza ki teljesen az (56),(58)/(59) kapcsolóval.



A szintező hengerek csak akkor húzhatók ki, ha a távkezelőkön a kiszintezés (126)/(130) üzemmódja „KÉZI” (LED KI) állásba van kapcsolva.

- A (42)/(43) kapcsoló segítségével zárja össze a simítópado a finiser alapszélességére.

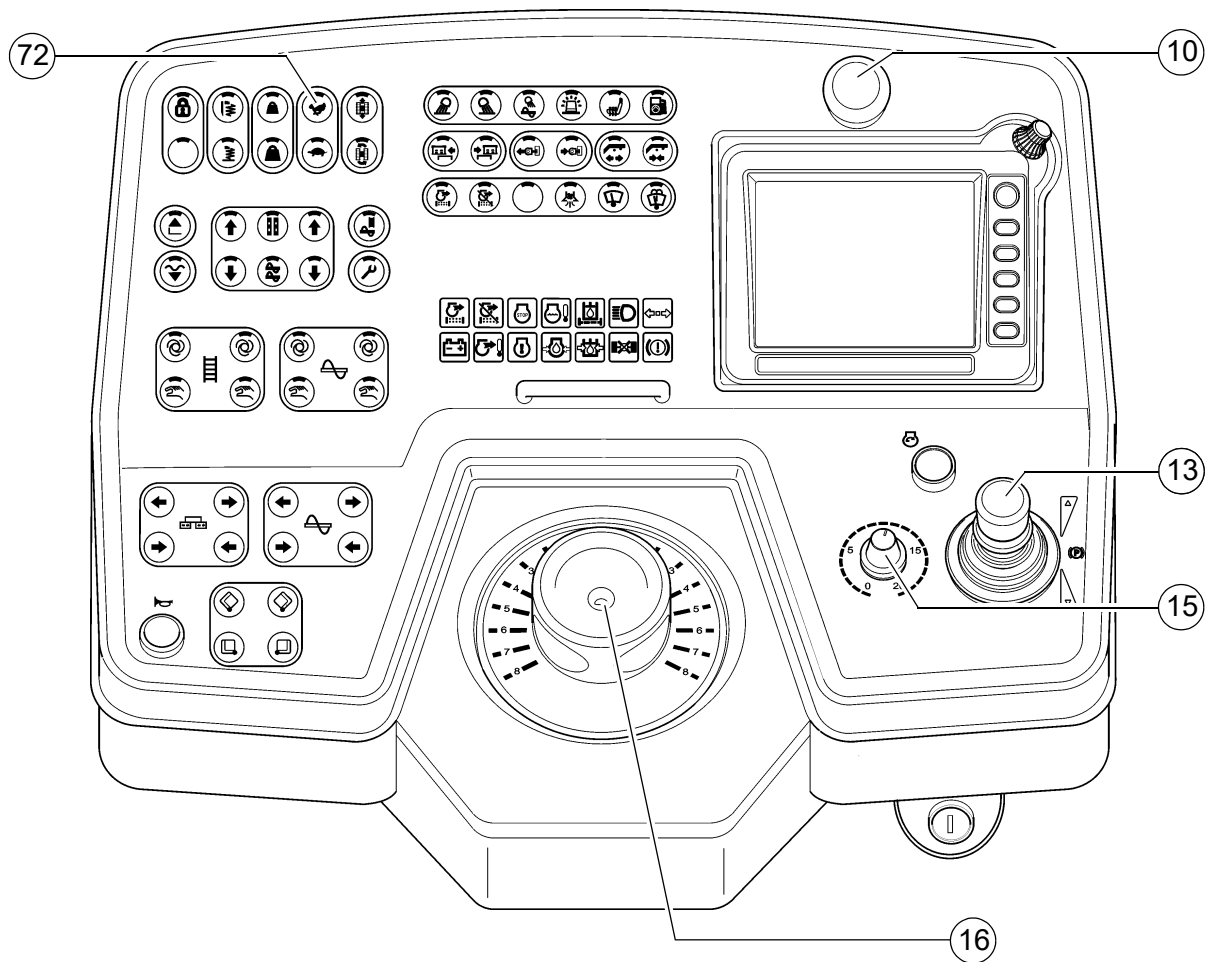


Esetleg a csigát emelje meg!



Ha a motort kifordított menetszabályozó karnál indítja el, a rendszer zárolja a haladómű működését.

A haladómű csak akkor indítható el, ha a menetszabályozó kart előtte ismét visszavitte a középállásba.



A finiser meneteltetése és megállítása

- A (72) gyors/lassú kapcsolót állítsa „Nyúl” állásba.
- A (15) előválasztó szabályozót állítsa 10-es állásba.
- A meneteltetéshez a (13) menetszabályozó kart állítsa óvatosan előre vagy hátra a menetiránytól függően.
 - A sebességet szabályozza utána a (15) előválasztó szabályozóval .
- A (16) kormány potenciométer működtetésével végezzen kormánymozdulatokat.



Vészhelyzetekben a (10) vészkipcsoló gombot nyomja meg!

- Megállítani úgy tudja, hogy a (15) előválasztó szabályozót „0” állásba, és a (13) menetszabályozó kart középállásba viszi.

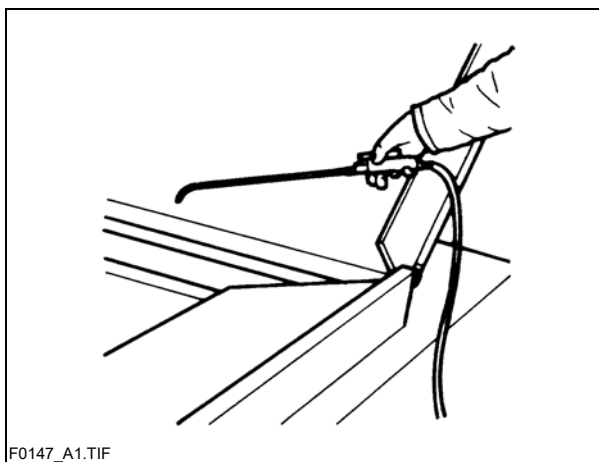
1.3 Előkészületek bedolgozásra

Elválasztó anyag

Az aszfalt keverékkel érintkezésbe kerülő minden felületet (adagoló garatot, simítópadot, csigát, tologörgőt stb.) szórjon be elválasztó anyaggal.



Ne használjon dízelolajat, mivel a dízelolaj feloldja a bitument (Németországban meg is van tiltva!).



F0147_A1.TIF

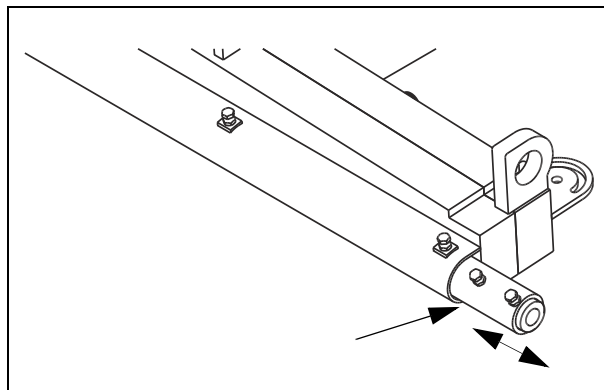
Simítópad fűtés

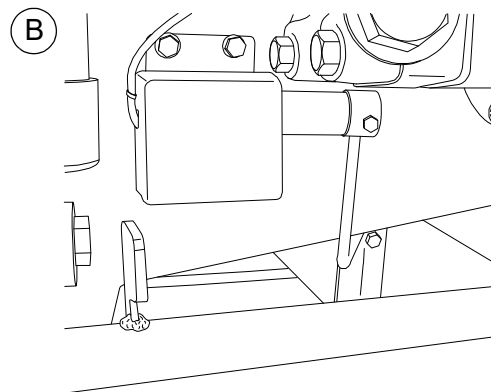
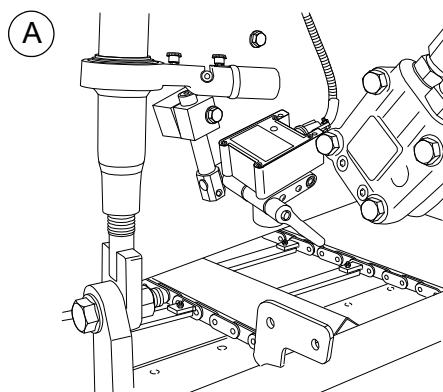
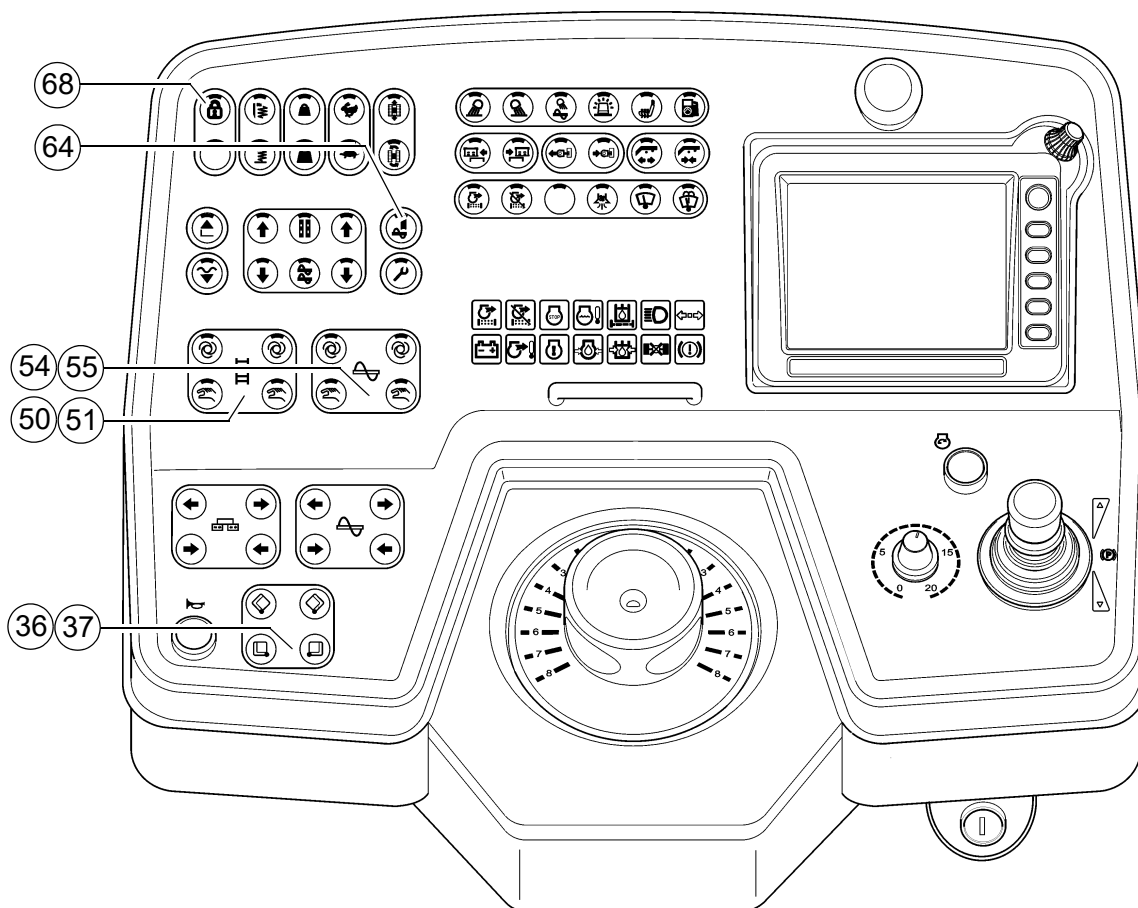
A bedolgozás megkezdése előtt a simítópad fűtést (a külső hőmérséklettől függően) kb. 15–30 percig be kell kapcsolni. A melegítéssel elkerülhető, hogy a bedolgozandó keverék rátapadjon a simítópad lemezeire.

Írány megjelölése

Az egyenes bedolgozásnál elengedhetetlen, hogy az irány meg legyen jelölve, vagy ki legyen tűzve (úttest széle, krétavonalak vagy hasonló).

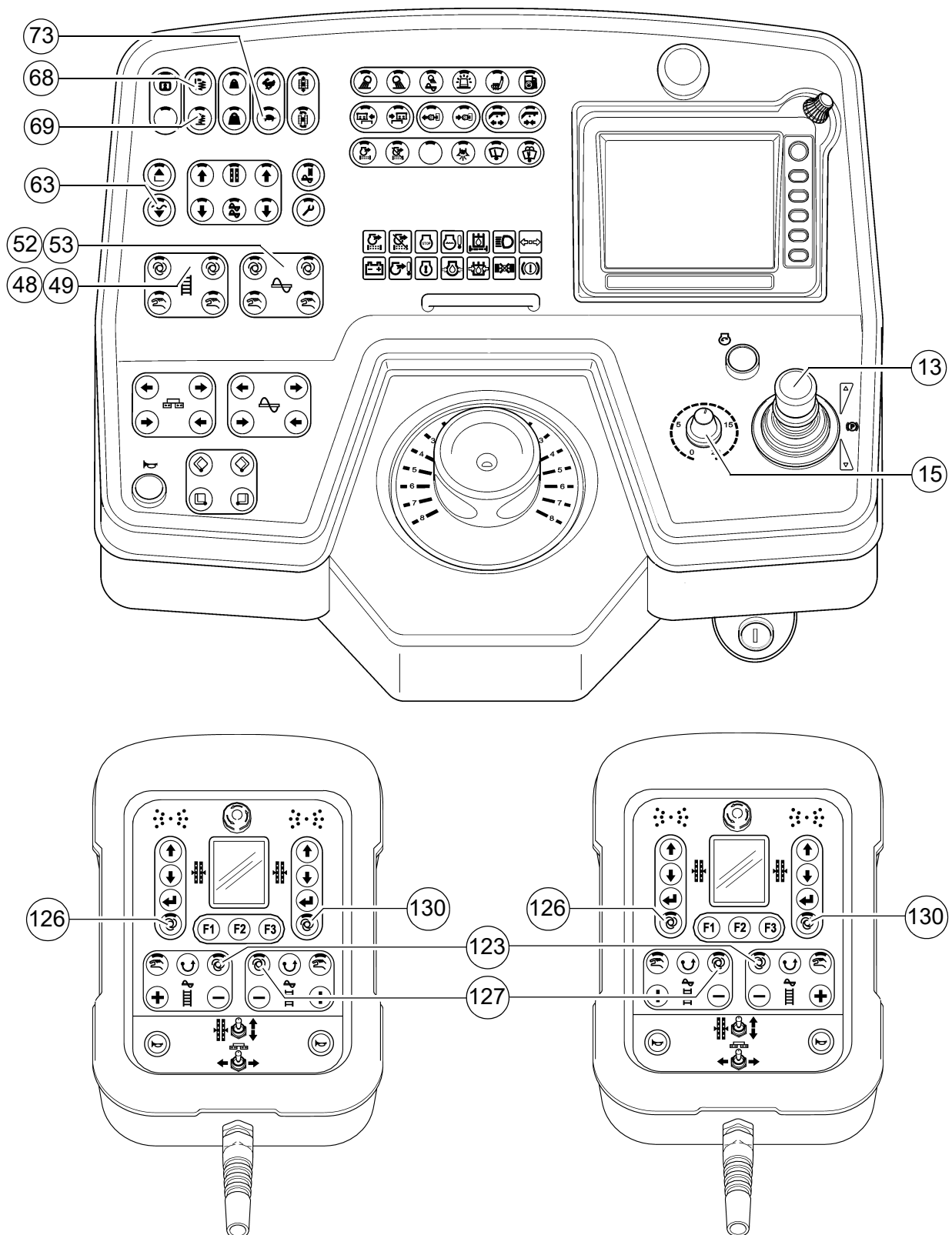
- A kezelőpultot tolja el a megfelelő oldalra, és ott biztosítsa.
- A lökhárítón lévő irányjelzőt (nyíl) húzza ki és állítsa be.





Keverék felvétele/adagolása

- A (68) kapcsoló nem lehet bekapcsolva.
- A adagoló garatot nyissa fel a (36)/(37) kapcsolóval.
A tgc. vezetőjét utasítsa rá, hogy billentse le a keveréket.
- A csiga (54)/(55) kapcsolóját és az adagolóléc (50)/(51) kapcsolóját állítsa „auto” állásba.
- A (64) műveletet kapcsolja be, hogy megtöltse a gépet a bedolgozó folyamathoz.
- Az adagolóléces adagolószalagokat állítsa be.
Az adagolólécek (A) / (B) végálláskapcsolóinak le kell kapcsolniuk, amikor az adagolt keverék nagyjából a csigagerenda alá ér.
- A keverék adagolását ellenőrizze.
Ha nincs megelégedve az adagolással, kézzel kapcsolja be vagy kapcsolja ki addig, amíg elegendő keverék nincs a simítópad előtt.



1.4 Beállítás a bedolgozáshoz

Ha a simítópadnak már megvan a bedolgozási hőmérséklete, és elegendő keverék van a simítópad előtt, az alábbi kapcsolókat, karokat és szabályozókat a megadott állásba kell vinni

Tét.	Kapcsoló	Állás
13	Menetszabályozó kar	Középállás
73	Szállítási-/munkamenet	Teknős munkamenet
15	Haladómű előválasztó szabályozója	6 - 7-es osztásvonal
63	Simítópad úszó állásának készenlétbe helyezése:	LED BE
69	Vibrációs készülék	LED BE
68	Döngölő	LED BE
52/53 123	Csiga balra/jobbra	auto
48/49 127	Adagolóléc balra/jobbra	auto
126 / 130	Kiszintezés	auto
	Vibrációs készülék fordulatszám szabályozása	a bedolgozási helyzethez hozzáigazítva
	Döngölő fordulatszám szabályozása	a bedolgozási helyzethez hozzáigazítva

- Majd a (13) menetszabályozó kart előre felé fordítsa ki ütközésig, és meneteljen.
- A keverék elosztását kísérje figyelemmel, és esetleg utólag állítson a végálláskapcsolókon.
- A tömörítő elemeket (döngölőt és/vagy vibrációs készüléket) az igényelt tömörítésnek megfelelően kell beállítani.
- A bedolgozási vastagságot az első 5–6 méter megtétele után a bedolgozás vezetője vizsgálja át és esetleg helyesbítse.

Ezt a futómű láncok, ill. hajtókerekek környezetében célszerű megvizsgálnia, mivel az útalap egyenetlenségeit a simítópad ki fogja egyenlíteni. A rétegvastagság vonatkoztatási pontjai a futómű láncok, ill. hajtókerekek.

Ha a tényleges rétegvastagság említésre méltó mértékben eltér a skálák kijelzett értékeitől, a simítópad alapbeállítását helyesbíteni kell (lásd a simítópad üzemeltetési útmutatóját).



Az alapbeállítás aszfaltkeverékre vonatkozik.

1.5 Ellenőrzések a bedolgozás alatt

A bedolgozás alatt folyamatosan figyelemmel kell kísérni a következőket:

a finiser működése

- simítópad fűtés
- döngölő és vibrációs készülék
- motor- és hidraulikus olaj hőmérséklete
- simítópad betolása és kihúzása kellő időben, a külső oldalakon jelentkező akadályok előtt
- A keverék egyenletes adagolása és elosztása, ill. a simítópad elé terítése és ezzel a keverékkapcsolók beállításainak helyesbítése a adagolólécnél és csigánál.



Ha a finiser műveletei hibásan működnek, lásd az „Üzemzavarok” című szakaszt.

Bedolgozási minőség

- Bedolgozási vastagság
- Oldallejtés
- A felszín simasága a menetirányban és arra merőlegesen (megvizsgálása 4 m-es irányzóléccel)
- Felületszerkezet/textúra a simítópad mögött.



Ha nincs megelégedve a bedolgozási minőséggel, lapozza fel az „Üzemzavarok, problémák bedolgozáskor” című szakaszt.

1.6 Bedolgozás a következőkkel: „Simítópád vezérlés bedolgozás leállításkor” és „Simítópád terhelés/-mentesítés”:

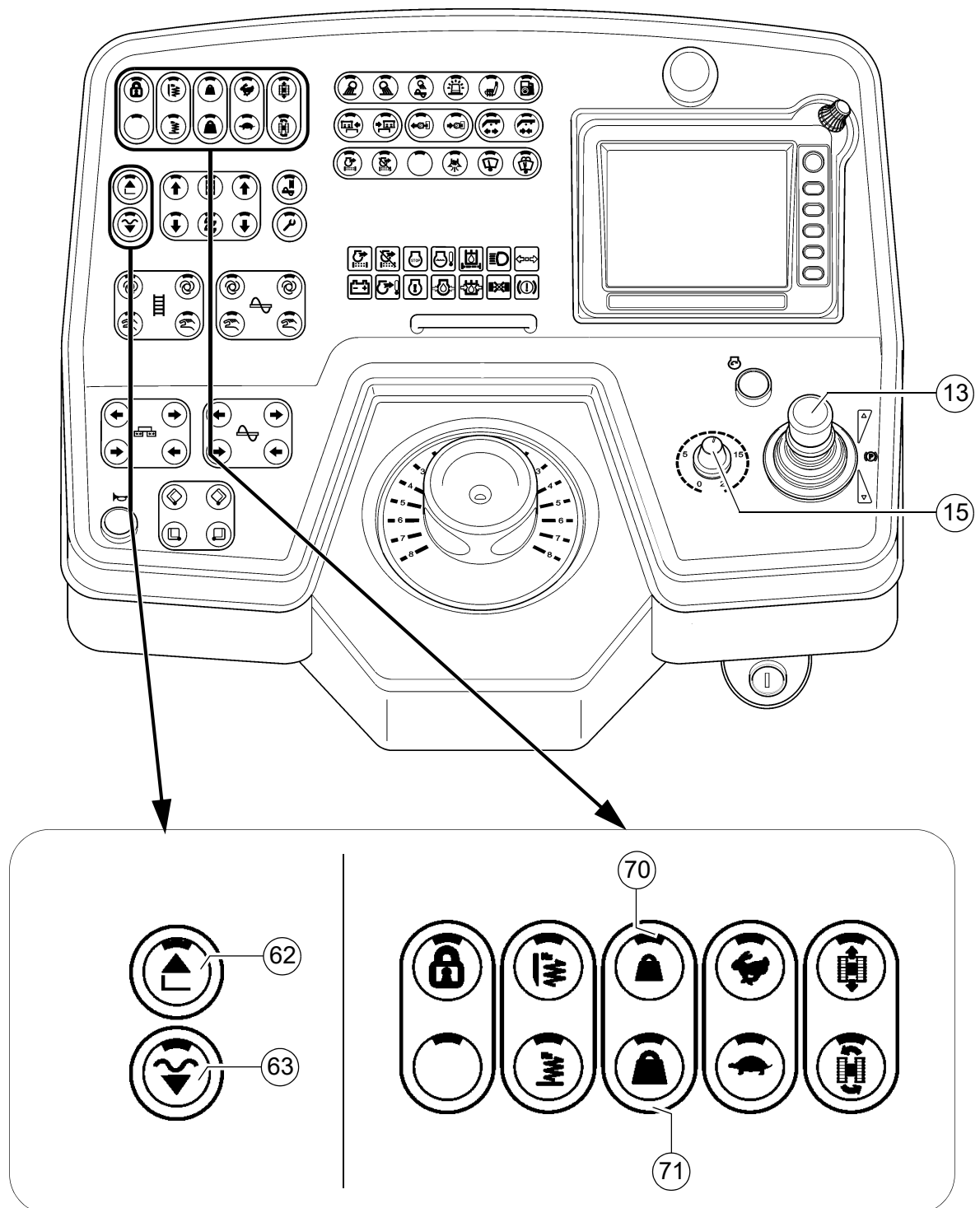
Általános alapelvek

Optimális bedolgozási eredmények elérése érdekében a simítópád-hidraulikára három különböző módon lehet befolyást gyakorolni:

- bedolgozás leállítás + tehermentesítés álló finisernél,
- úszó bedolgozás menetelő finisernél,
- úszó bedolgozás menetelő finisernél, padterheléssel vagy -mentesítéssel.



A tehermentesítés könnyebbé teszi a simítópádot, és megnöveli a vonóerőt. A leterhelés nehezebbé teszi a simítópádot, csökkenti a vonóerőt, de ugyanakkor fokozza a tömörítést. (Kivételes esetekben könnyű simítópadoknál lehet használni.)



Simítópád terhelése/-mentesítése

Ez a funkció a saját súlyán felül leterheli vagy tehermentesíti a simítópádot.

(70) művelet Tehermentesítés (simítópád 'könnyebb')

(71) művelet Leterhelés (simítópád 'nehezebb')



A „Simítópád terhelés és -mentesítés” műveletek csak akkor hatásosak, amikor a finiser menetel. Álló finisernél a gép a működésbe helyezett műveletnek megfelelően önműködően „Simítópád leáll+tehermentesül” módra kapcsol át.

Padvezérlés finiser leállásnál / a bedolgozó üzemmódban (Simítópád leállás / Bedolgozás leállás / Úszó bedolgozás)

A (63) gombbal a következő műveletek kapcsolhatók:

- Simítópád leállás / Úszó állás (KI)-->(LED KI)
- A simítópádot hidraulikus energia tartja meg a helyzetében.



Művelet a finiser beállításához, valamint a simítópád felemeléséhez/lesüllyesztéséhez

- Bedolgozás leállás / Úszó bedolgozás (BE)-->(LED BE)

Az üzemelési állapottól függően a következő műveletek élnek:

- „Bedolgozás leállás”: a finiser nyugalmi állapotában.
A simítópádot a mentesítő nyomás és az anyag ellennyomása tartja a helyén.
- „Úszó bedolgozás”: bedolgozó üzemmódnál.
Simítópád lesüllyesztése úszó állásban, előre választott padterhelési / -mentesítési művelettel.



Művelet bedolgozó üzemmóddhoz.

- A simítópád a (62) kapcsoló megnyomásával emelhető fel.
- A simítópád lesüllyesztése:
 - Reteszelő művelet: A (63) gombot 1,5 mp-nél hosszabb ideig tartsa nyomva. Ameddig a gomb nyomva van, a simítópád süllyed. A gomb elengedése után a simítópád ismét az elfoglalt helyzetében marad..
 - Gombművelet: A (63) gombot működtesse rövid ideig - a simítópád lesüllyed. A gombot működtesse újból rövid ideig - a simítópád az elfoglalt helyzetében marad.

Úgy, mint a simítópád leterhelésénél és tehermentesítésénél, a simítópád kiemelő hengerére 2-50 bar nagyságú külön nyomás adható rá. Ez a nyomás a simítópád súlyának ellenében hat, és így megakadályozza, hogy belesüllyedjen a frissen bevitt keverékbe, és így támogatja a simítópád leállítási funkciót, különösen, ha a gép a simítópád tehermentesítésével menetel.

A nyomás nagyságának első sorban a keverék teherbíró képességéhez kell igazodnia. Adott esetben a nyomást az első leállások alkalmával a fennálló viszonyokhoz kell hozzá igazítani, ill. módosítani addig, amíg ki nem küszöbölik, hogy a simítópad újra beindításakor az alsó szélén benyomódási nyomokat hagyjon.

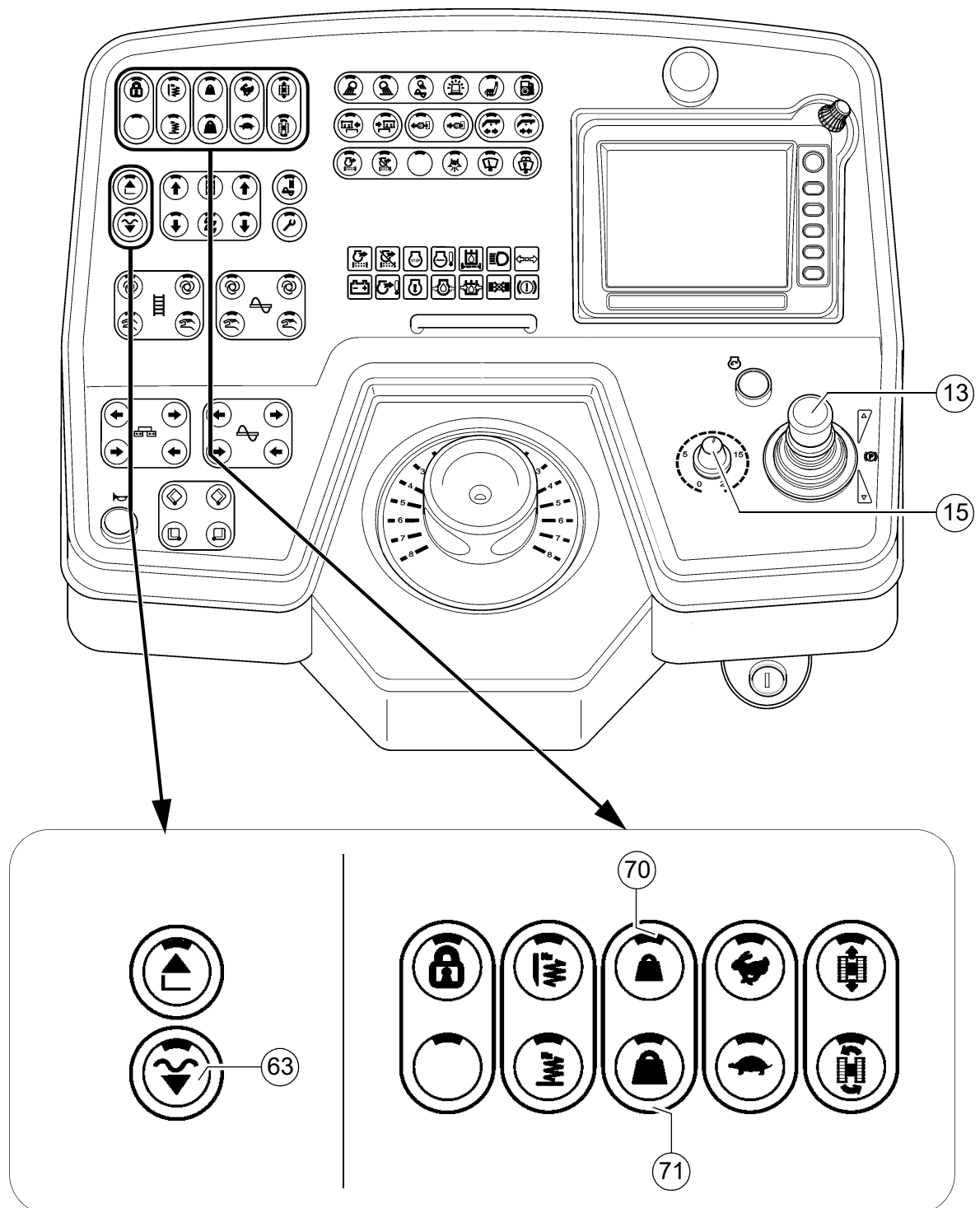
Kb. 10–15 bar nyomástól kezdődően semlegesíteni lehet, ill. meg lehet szüntetni a simítópad súlya által esetleg okozott utánsüllyedést.



A „simítópad leállítás” és „simítópad tehermentesítés” vegyes használatakor arra kell ügyelni, hogy a két művelet között fennálló nyomáskülönbség legfeljebb 10–15 bar legyen.



Különösen akkor áll fenn a veszélye, hogy a simítópad ellenőrizetlenül felúszik az újra beindításakor, ha a „simítópad tehermentesítését” akár csak rövid ideig is az indítás segítségével használják.



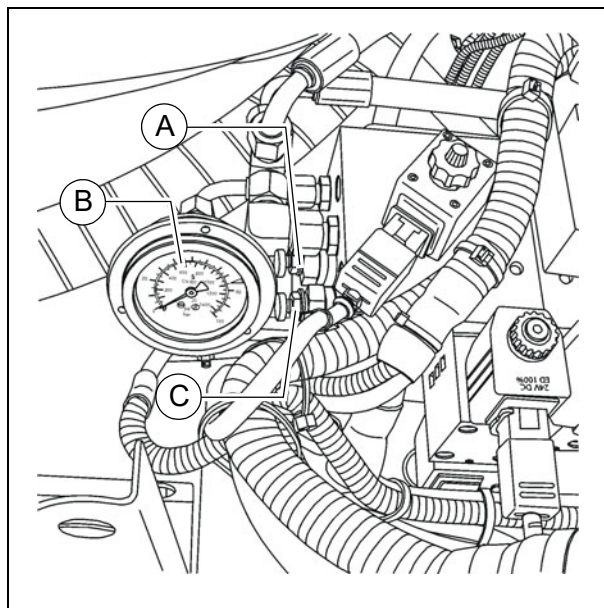
Nyomás beállítása

A nyomásokat csak járó dízelmotornál lehet beállítani. Ezért:

- a dízelmotort indítsa el, az előtolás szabályozót (15) csavarja le nullára (elővigyázatossági rendszabály az akaratlan előtolással szemben).
- Az „úszó állást” helyezze működésbe a (63) kapcsolóval.

Simítópad terheléshez/-mentesítéshez:

- A (13) menetszabályozó kart állítsa középállásba.
- A simítópad tehermentesítési (70) vagy simítópad leterhelési (71) műveletet helyezze működésbe (LED BE).
- A nyomást az (A) szabályozó szeleppel állítsa be, értékét a (B) manométeren olvassa le.



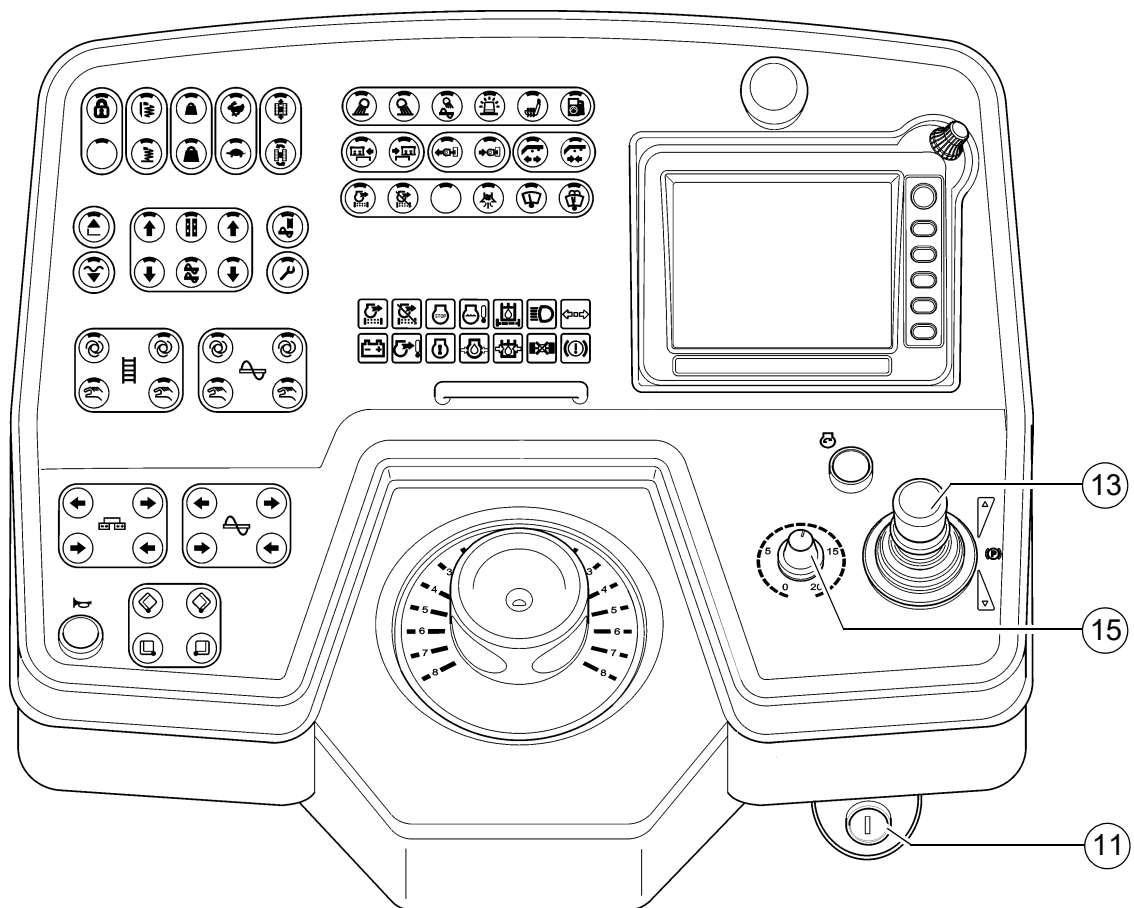
Ha a simítópad leterhelésére/-tehermentesítésére szükség lesz és automatikus szintezéssel dolgozik (magasság-jeladó és/vagy oldallejtés), módosul a tömörítési teljesítmény (az anyag bedolgozási vastagsága).



A nyomást a bedolgozás alatt is be lehet állítani, ill. helyesbíteni lehet. (max. 50 bar)

Nyomás a padvezérlés számára, a bedolgozás leállásakor + tehermentesítés beállítása:

- A (13) menetszabályozó kart állítsa középállásba.
- Az „Úszó állás” műveletet (63) helyezze működésbe (LED BE).
- A nyomást a (C) szabályozó szeleppel állítsa be, értékét a (A) manométeren olvassa le. (20 bar-os alapbeállítás)



1.7 Az üzemelés megszakítása, az üzemelés befejezése

Bedolgozási szünetek esetén (pl. a keverékszallító tgc. késlekedést idéz elő)

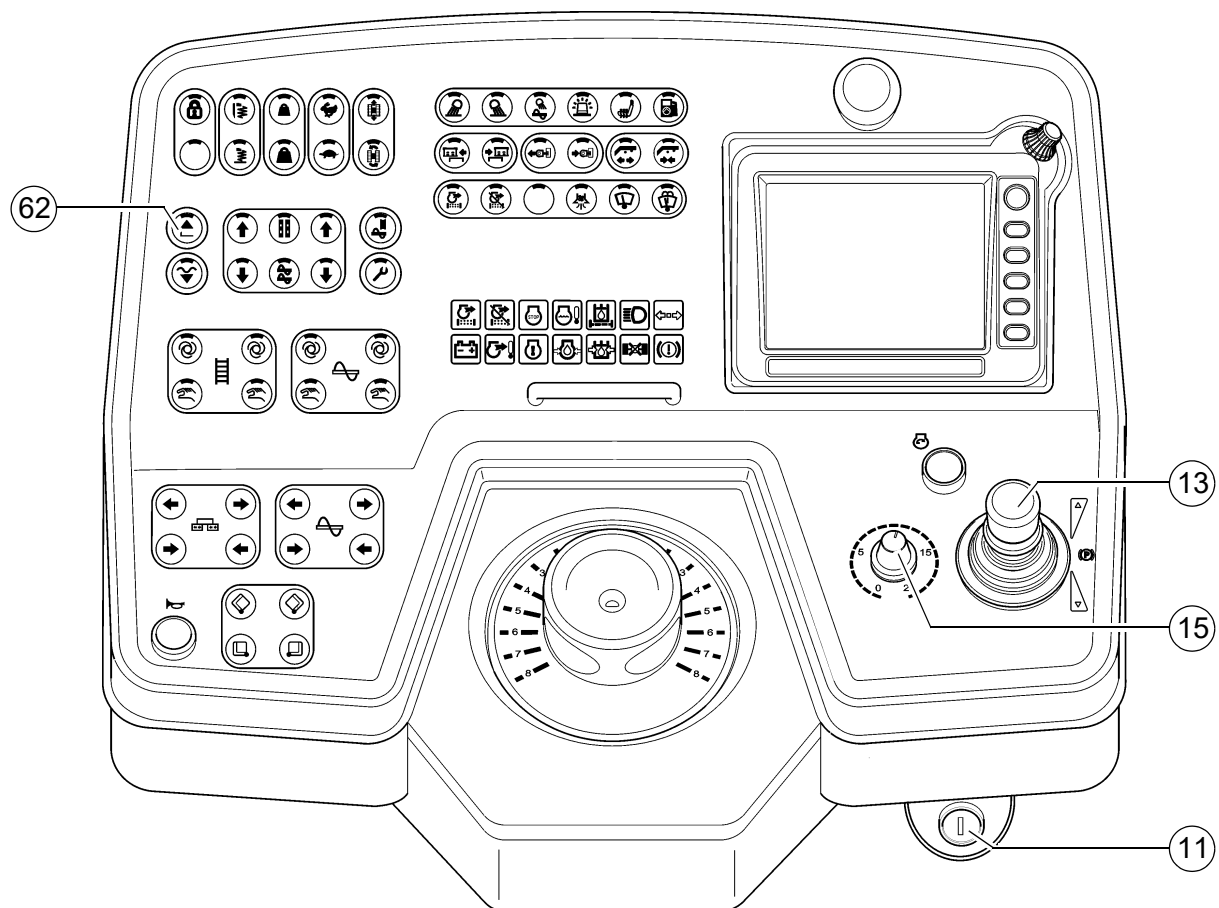
- Az előre látható időtartamot állapítsa meg.
- Ha ezalatt a keverék várhatólag a bedolgozási hőmérséklet alsó határa alá fog hűlni, a finisert addig járassa, amíg ki nem ürül és hozza létre a lezáró széleket úgy, mint a burkolat végén.
- A (13) menetszabályozó kart állítsa középállásba.

Hosszabb megszakítások (pl. ebédidő) esetén

- A (13) menetszabályozó kart állítsa középállásba, a (15) fordulatszám-beállítót állítsa minimumra.
- Az (11) gyújtást kapcsolja ki.
- A simítópád fűtést kapcsolja ki.
- Gázfűtő berendezéssel ellátott simítópádnál (O) a palackszelepeket zárja el.



Mielőtt folytatná a bedolgozási tevékenységet, a simítópádot újból a bedolgozáshoz szükséges hőmérsékletre kell felfűteni.



Munka végén

- A finisert járassa addig, amíg ki nem ürült, és állítsa meg.
- A (62) kapcsolóval emelje meg a simítópadozt, a főtartó reteszelő szerkezetét pedig rakja be.
- A simítópadozt húzza be alapszélességre, és a csigát hozza fel. Esetleg a szintező hengereket egészen tolja ki.
- A garat-feleket zárja össze, a garat szállítási biztosítását rakja be.



Megemelt helyzetében a simítópadozt hidraulikus energia biztosítja.

- Lassan járó döngölőnél hagyja kiesni a behatolt keverék megmaradt részét.
- A (13) menetszabályozó kart állítsa középállásba, a (15) fordulatszám-beállítót állítsa minimumra.
- A simítópadozt fűtést kapcsolja ki.
- Az (11) gyújtást kapcsolja ki.
- Gázfűtő berendezéssel ellátott simítópadoznál (O) a fő elzáró csapokat és a palackszelepeket zárja el.
- A szintező készülékeket szerelje le és tegye el a tárolóládákban, a lehajtható falakat zárja le.
- Minden kiálló alkatrészt szereljen le vagy biztosítson, amennyiben a finisert mélyített rakterű kocsival kell más helyre vinni és közben közutakat kell használni.
- Olvassa le az üzemóra számlálót és vizsgálja meg, hogy nem kell-e elvégezni karbantartási munkákat (lásd az F. fejezetet).
- A kezelőpultot fedje le és zárja le.
- A keverék visszamaradt részeit távolítsa el a simítópadozról és a finiserről, és az összes alkatrészt permetezze be elválasztó anyaggal.

2 Üzemzavarok

2.1 Problémák a bedolgozáskor

Hibajelenség	Oka
Hullámos felület („rövid hullámok”)	- A keverék hőmérsékletének módosulása, szétválása - Rossz a keverék összetétele - Rossz a henger kezelése - Rosszul előkészített útalap - Hosszú állásidők a megrakások között - Magasságjel-adó vonatkoztatási egyenesre alkalmatlan - Magasságjel-adó a vonatkoztatási egyenesre ugrik - Magasságjel-adó fel és le állás között ide-oda kapcsol (túl nagy tehetetlenséget állítottak be) - A simítópad fenéklemezei nem rögzítettek - A simítópad fenéklemezei egyenetlenül koptak el vagy deformálódtak - A simítópad nem dolgozik úszó állásban - Túl nagy a játék a simítópad mechanikus összekötésében / felfüggesztésében - Túl nagy a finiser sebessége - Az adagolócsigák túl vannak erőltetve - Az anyag változó erősséggel nyomja a simítópadot
Hullámos felület („hosszú hullámok”)	- A keverék hőmérsékletének módosulása - A keverék szétválása - A henger megállítása forró keveréken - A henger túl gyors forgása vagy átkapcsolása - Rossz a henger kezelése - Rosszul előkészített útalap - A t/gk. túl erősen fogja a féket - Hosszú állásidő a megrakások között - Magasságjel-adó vonatkoztatási egyenesre alkalmatlan - Magasságjel-adó rosszul van ráépítve - Végálláskapcsoló helytelenül van beállítva - A simítópadból kifogyott a keverék - A simítópad nem kapcsolt úszó állásba - Túl nagy a játék a simítópad mechanikus összekötésében - Túl mélyre beállított csiga - Adagolócsiga túl van erőltetve - Az anyag változó erősséggel nyomja a simítópadot
Repedések a burkolatban (teljes szélesség)	- A keverék hőmérséklete túl kicsi - A keverék hőmérsékletének módosulása - Nedvesség az útalapon - A keverék szétválása - Rossz a keverék összetétele - Rossz a bedolgozási magasság a max. szemcseméretnél - Hideg simítópad - A simítópad fenéklemezei elkoptak vagy deformálódtak - Túl nagy a finiser sebessége

Hibajelenség	Oka
Repedések a burkolatban (középsáv)	- A keverék hőmérséklete - Hideg simítópad - A fenéklemezek elkoptak vagy deformálódtak - Rossz a simítópad útprofilja
Repedések a burkolatban (külső sáv)	- A keverék hőmérséklete - A simítópad ráépíthető részeit rosszul építették rá - Végálláskapcsoló helytelenül van beállítva - Hideg simítópad - A fenéklemezek elkoptak vagy deformálódtak - Túl nagy a finiser sebessége
A burkolat összetétele nem egyforma	- A keverék hőmérséklete - A keverék hőmérsékletének módosulása - Nedvesség az útalapon - A keverék szétválása - Rossz a keverék összetétele - Rosszul előkészített útalap - Rossz a bedolgozási magasság a max. szemcseméretnél - Hosszú állásidők a megrakások között - A vibrációs készülék túl lassú - A simítópad ráépíthető részeit rosszul építették rá - Hideg simítópad - A fenéklemezek elkoptak vagy deformálódtak - A simítópad nem dolgozik úszó állásban - Túl nagy a finiser sebessége - Adagolócsiga túl van erőltetve - Az anyag változó erősséggel nyomja a simítópadot
Talajbenyomódások	- Amikor a tgg. rááll a finiserre, erősen lök egyet rajta - Túl nagy a játék a simítópad mechanikus összekötésében / felfüggesztésében - A tgg. megfogja a féket - Túl nagy a vibráció az állásban
A simítópad nem a várt módon reagál a helyesbítő intézkedésekre	- A keverék hőmérséklete - A keverék hőmérsékletének módosulása - Rossz a bedolgozási magasság a max. szemcseméretnél - Magasságjel-adó rosszul van ráépítve - A vibrációs készülék túl lassú - A simítópad nem dolgozik úszó állásban - Túl nagy a játék a simítópad mechanikus összekötésében - Túl nagy a finiser sebessége

2.2 Üzemzavarok a finiseren, ill. simítópádon

Üzemzavar	Oka	Elhárítás
A dízelmotoron	Különféle	Lásd a motor üzemeltetési útmutatóját
A dízelmotor nem indul be	Lemerült az akkumulátor	Lásd a „Külső indítást” (szükségindítás)
	Különféle	lásd az „Elvonatás” című részt
A döngölő vagy vibrációs készülék nem jár	A döngölőt hideg bitumen blokkolja	A simítópádot fűtse fel jól
	Túl kevés a hidraulikus olaj a tartályban	Olaj utána töltése
	Nyomáshatároló szelep hibás	A szelepet pótolja másikkal, esetleg állítsa helyre és állítsa be
	A szivattyú szívóvezetéke tömítetlen	A csatlakozókat tömítse el vagy pótolja másikkal
		A tömlőbilincseket újból húzza meg vagy pótolja másikkal
	Az olajsűrő elpiszkolódása	A sűrőt ellenőrizze, esetleg másikkal pótolja
Az adagolólécek vagy elosztó csigák túl lassan járnak	Túl alacsony a hidraulikus olaj szintje a tartályban	Olaj utána töltése
	Az áramellátás megszakadt	A biztosítókát és kábeleket vizsgálja át, esetleg másikkal pótolja
	Kapcsoló hibás	A kapcsolót másikkal pótolja
	Valamelyik nyomáshatároló szelep hibás	A szelepeket állítsa helyre, ill. másikkal pótolja
	A szivattyútengely eltörött	A szivattyút másikkal pótolja
	A végálláskapcsoló helytelenül kapcsol vagy szabályoz	A kapcsolót vizsgálja át, esetleg másikkal pótolja és állítsa be
	Szivattyú hibás	Vizsgálja meg, hogy nincs-e forgács a nagynyomású szűrőben; esetleg másikkal pótolja
	Az olajsűrő elpiszkolódása	Sűrők lecserélése

Üzemzavar	Oka	Elhárítás
A adagoló garat nem fordul felfelé	Motor fordulatszáma túl kicsi	A fordulatszámot növelje meg
	A hidraulikus olaj szintje túl alacsony	Olaj utána töltése
	A szívóvezeték tömítetlen	A csatlakozókat húzza utána
	A mennyiségosztó hibás	Pótolja másikkal
	A hidraulikus henger karmantyúi tömítetlenek	Pótolja másikkal
	A vezérlőszelep hibás	Pótolja másikkal
	Az áramellátás megszakadt	A biztosítót és kábelt vizsgálja át, esetleg másikkal pótolja
A adagoló garat akaratlanul lesüllyed	A vezérlőszelep hibás	Pótolja másikkal
	A hidraulikus hengerek karmantyúi tömítetlenek	Pótolja másikkal
A simítópad nem emelhető meg	Az olajnyomás túl kicsi	Az olajnyomást növelje meg
	A karmantyú tömítetlen	Pótolja másikkal
	A simítópad mentesítő vagy -terhelő be van kapcsolva	A kapcsolónak középállásban kell állnia
	Az áramellátás megszakadt	A biztosítót és kábelt vizsgálja át, esetleg másikkal pótolja
A főtartók nem emelkednek fel és nem süllyednek le	A távkezelő kapcsolója „auto” állásban van	A kapcsolót állítsa „kézi” állásba
	Az áramellátás megszakadt	A biztosítót és kábelt vizsgálja át, esetleg másikkal pótolja
	A kezelőpult kapcsolója hibás	Pótolja másikkal
	A túlnyomás-szelep hibás	Pótolja másikkal
	A mennyiségosztó hibás	Pótolja másikkal
	A karmantyúk hibásak	Pótolja másikkal
A főtartók akaratlanul lesüllyednek	A vezérlőszelepek hibásak	Pótolja másikkal
	Az elővezérelt visszacsapószelepek hibásak	Pótolja másikkal
	A karmantyúk hibásak	Pótolja másikkal

Üzemzavar	Oka	Elhárítás
Az előtolás nem reagál	A haladómű biztosítója hibás	Pótolja másikkal (biztosítóaljzat a kezelőpulton)
	Az áramellátás megszakadt	A potenciométert, kábelt, csatlakozódugót vizsgálja át; esetleg másikkal pótolja
	A haladómű ellenőrzése (típustól függően) hibás	Pótolja másikkal
	A szivattyú elektrohidraulikus állító egysége hibás	Az állító egységet pótolja másikkal
	A tápnyomás nem elegendő	Vizsgálja meg, esetleg állítsa be A szívósűrőt vizsgálja meg, esetleg a tápszivattyút és sűrőt másikkal pótolja
	A hidraulikus szivattyúk vagy motorok hajtótengelye eltört	A szivattyút vagy motort pótolja másikkal
A motor fordulatszáma nem egyenletes, motor művelet nélkül leáll	Az üzemanyag szintje túl alacsony	Az üzemanyag szintjét vizsgálja meg, esetleg tankolja fel
	A „Motor fordulatszám-szabályozás” biztosító hibás	Pótolja másikkal (biztosítósáv a kezelőpulton)
	Az áramellátás hibás (vezetékszakadás vagy zárlat)	A potenciométert, kábelt, csatlakozódugót vizsgálja át; esetleg másikkal pótolja

E 10 Felszerelés és átszerelés

1 Speciális biztonsági útmutatások



A motor, haladómű, adagolólécz, csiga, simítópad vagy emelőberendezések szándéktalan megindulása emberéleteket sodorhat veszélybe.

Hacsak a leírás másként nem rendelkezik róla, a munkákat csak álló motornál végezze el!

- A finisert biztosítsa szándéktalan megindulás ellen!
A menetszabályozó kart vigye középpállásba és az előválasztó szabályozót csavarja le nullára; húzza ki a gyújtáskulcsot és az akkumulátor főkapcsolót.
- A felemelt géprészeket (pl. simítópadot vagy adagoló garatot) biztosítsa lesüllyedés ellen mechanikusan.
- A pótalkatrészeket csak szakszerűen cserélje vagy cseréltesse ki.



A hidraulikus tömlők összekötésekor vagy megbontásakor és a hidraulikus berendezésen szükséges munkák végzésekor a nagynyomású forró hidraulikus folyadék kispriccelhet.

A motort állítsa le és a hidraulikus berendezés nyomását szüntesse meg! Védje a szemét!

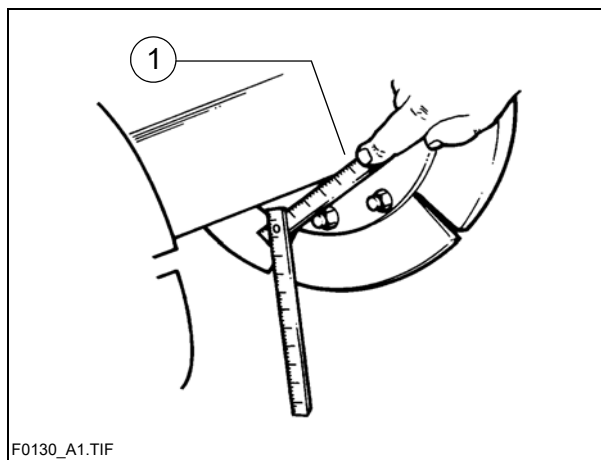
- Újbóli üzembe helyezés előtt szabályszerűen helyezze el újból az összes védőkészüléket.
- A kezelőhidnak minden munkaszélességnél teljesen végig kell érnie a simítópad szélétben.
A felhajtható kezelőhidat csak az alábbi feltételek között szabad felhajtani:
 - Ha fal vagy hasonló akadály közelében folyik a bedolgozás.
 - Ha a gépet mélyített rakterű kocsin szállítják.

 VESZÉLY	A gép szerkezetében végzett változtatások veszéllyel fenyegetnek
	A gép kivitelének megváltoztatása az üzemeltetési engedély megszűnéséhez vezet, és súlyos sérülésekkel, sőt, akár halálos balesettel is járhat! - Csak eredeti pótalkatrészeket és engedélyezett tartozékokat használjon. - Karbantartási és javítási munkák után ismét teljes egészében szerelje vissza az esetleg leszerelt védő- és biztonsági berendezéseket. - Fogadja meg az útmutatóban és a biztonsági kézikönyvben felsorolt összes útmutatást.

2 Elosztócsiga

2.1 Magasság beállítás

Az anyagkeveréktől függően az (1) elosztócsiga magasságát úgy kell beállítani, hogy az - az alsó szélétől mérve - az anyag bedolgozási magassága felett legyen.



Szemcsenagyságok 16 mm-ig

Példa:

Bedolgozási vastagság 10 cm
Beállított magasság min. 15 cm
a talajtól

Szemcsenagyságok > 16 mm

Példa:

Bedolgozási vastagság 10 cm
Beállított magasság min. 18 cm
a talajtól

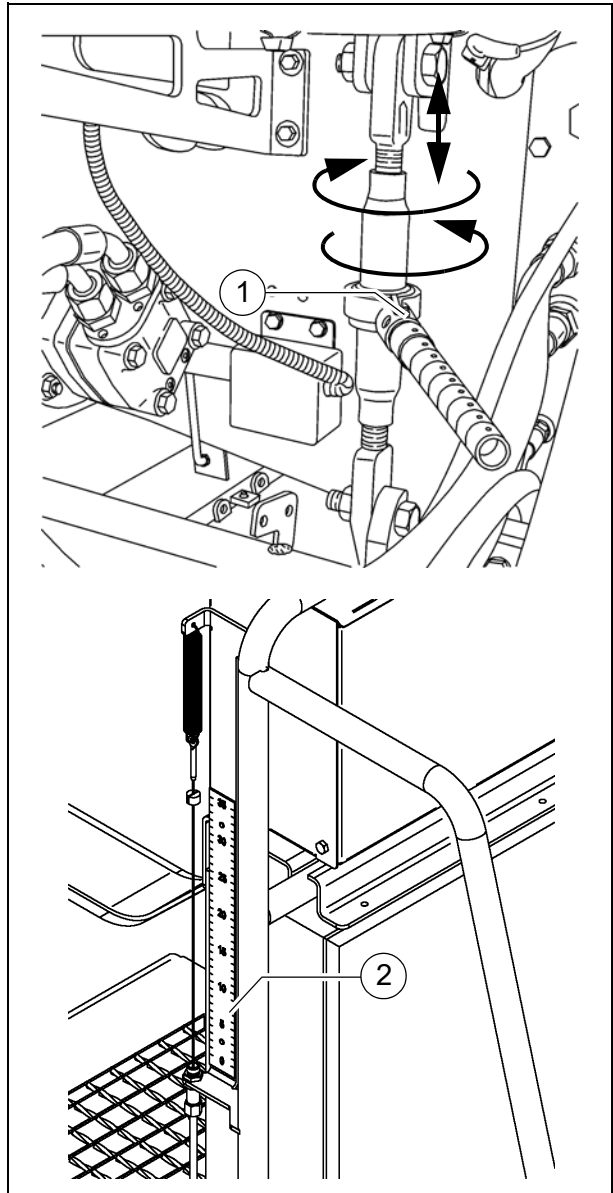


Ha a magasságot rosszul állítják be, a következő problémák adódhatnak a bedolgozáskor:

- Csiga túl magas:
szükségtelenül sok az anyag a simítópad előtt; az anyag túlcsordul. Nagyobb munkaszélességeknél a keverék hajlamos szétválni és vontatási problémák jelentkeznek.
- Csiga túl alacsony:
Túl alacsony az anyag szintje, amelyet a csiga előtömörít. Az emiatt keletkező egyenetlenségeket a simítópad már nem tudja teljesen kiegyenlíteni (hullámos bedolgozás).
Azonfelül, fokozott kopás jelentkezik a csigaszegmenseken.

2.2 Mechanikus (racsnis) állításnál (O)

- Az (1) racsnimenesztő csapot balra vagy jobbra forgó módon állítsa be. Balra menesztés lesüllyeszti, jobbra menesztés felemeli a csigát.
- A kívánt magasságot állítsa be a bal vagy jobb oldal váltott működtetésével.
- A pillanatnyi magasság a (2) skálán olvasható le.



2.3 Hidraulikus állításnál (O)

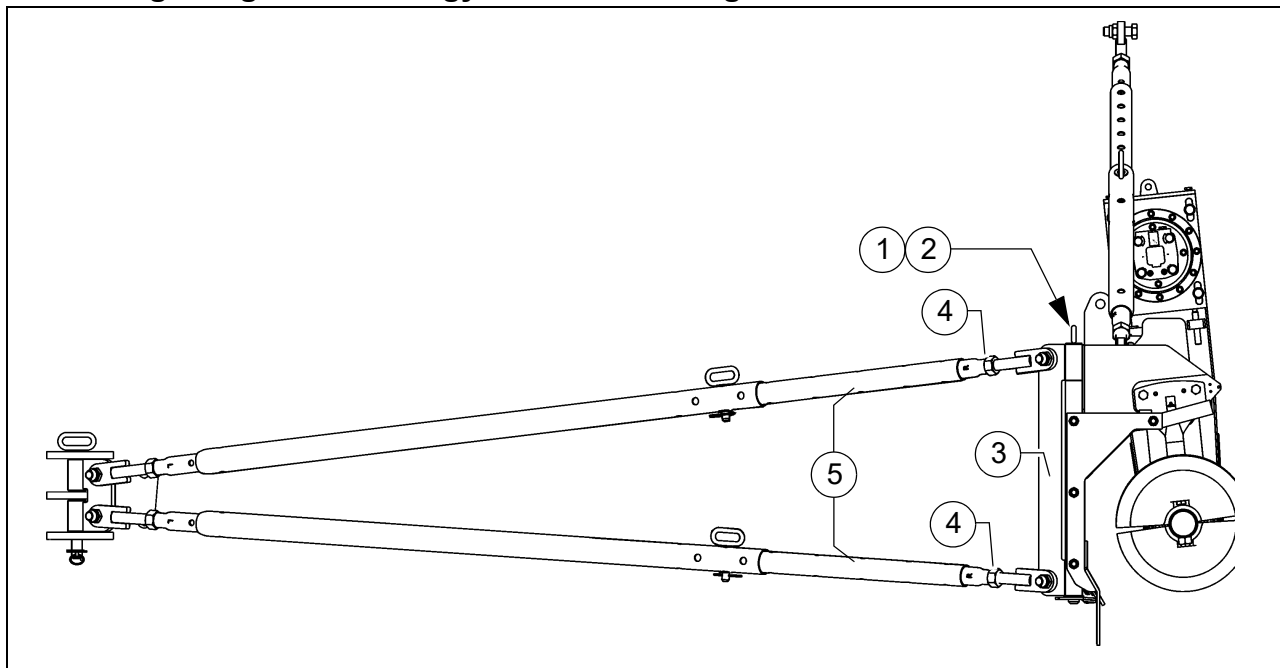
- A csigagerenda éppen beállított magasságát - bal és jobb oldalon - állapítsa meg a (2) skáláról.



A kezelőpult két megfelelő műveletgombját egyformán működtesse, nehogy a csigagerenda megdőljön.

- Ellenőrizze, hogy a magasság megegyezik-e a bal és jobb oldalon.

2.4 Magasság beállítás nagy munkaszélességeknél / aládúcolással



Nagy munkaszélességek esetén a csiga magasságát rákötözött aládúcolással lehet állítani:



A csiga magasságát csak akkor lehet állítani, ha az elforduló tartófoglalatok rögzítőcsapjait kihúzták!

- A gép mindkét oldalán szerelje ki a (3) elforduló tartófoglalat (1) lehajtható biztosító szegét és a (2) rögzítőcsapját.
- Az elforduló tartófoglalatokat az aládúcolásokkal együtt tolja el az anyagadagoló aknán található rögzítési pontból.
- Állítsa át a magasságot.
- Az elforduló tartófoglalatokat az aládúcolásokkal együtt tolja el az anyagadagoló aknán található rögzítési pontba.
- Az (1) lehajtható biztosító szeget és a (2) rögzítőcsapot szerelje vissza.



Ha a (2) rögzítőcsapokat nem lehetne visszarakni az újonnan beállított helyzetbe, meg kell hosszabbítani, vagy le kell rövidíteni az aládúcolásokat az állítórudak elforgatásával annyira, hogy a (2) rögzítőcsapot be lehessen rakni az átmenő furatba.

- A (4) ellenanyát lazítsa meg.



Az (5) állítórudakon egy-egy furat található. A hossz beállításának céljából az állítórudat itt hozzáillő tüskével el lehet forgatni.

-
- Az (5) állítórudak elforgatásával hosszabbítsa meg vagy rövidítse le az aládúcolásokat annyira, hogy a rögzítőcsapokat be lehessen rakni.
 - Az ellenanyát (4) ismét húzza meg.
 - Az (1) lehajtható biztosító szeget és a (2) rögzítőcsapot szerelje fel.

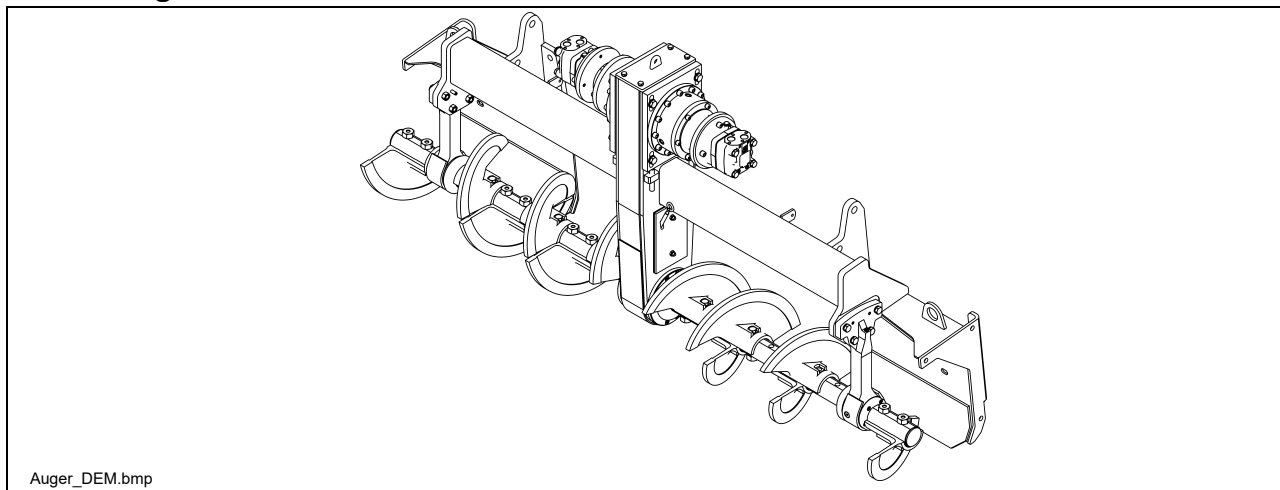


Minden magasságállítás után újból ki kell szintezni a csigát az aládúcolásokon!



Lásd a "Csigá kieszintezése" című szakaszt!

3 Csigaszélesítés



A simítópad kivitelétől függően a legkülönbözőbb munkaszélességek érhetők el.



A csigát és simítópadot egymással egyeztetve kell szélesíteni. Ehhez lásd a pad üzemeltetési útmutatójának megfelelő fejezetét ("Felszerelés és átszerelés"):
– a simítópad ráépítési tervét

A kívánt munkaszélességhez a simítópad megfelelő ráépíthető alkatrészeinek, az oldallemezeknek, a csigáknak, az alagútlemezeknek vagy a szűkítőpapucsoknak ráépítésével lehet jutni.

3,00 m feletti munkaszélességeknél célszerű az elosztócsigát mindkét oldalon szélesíteni, hogy jobb legyen a anyagelosztás és csökkenjen a kopás.



Bármilyen munkát végez a csigán, a dízelmotor legyen kikapcsolva. Sérülésveszély!

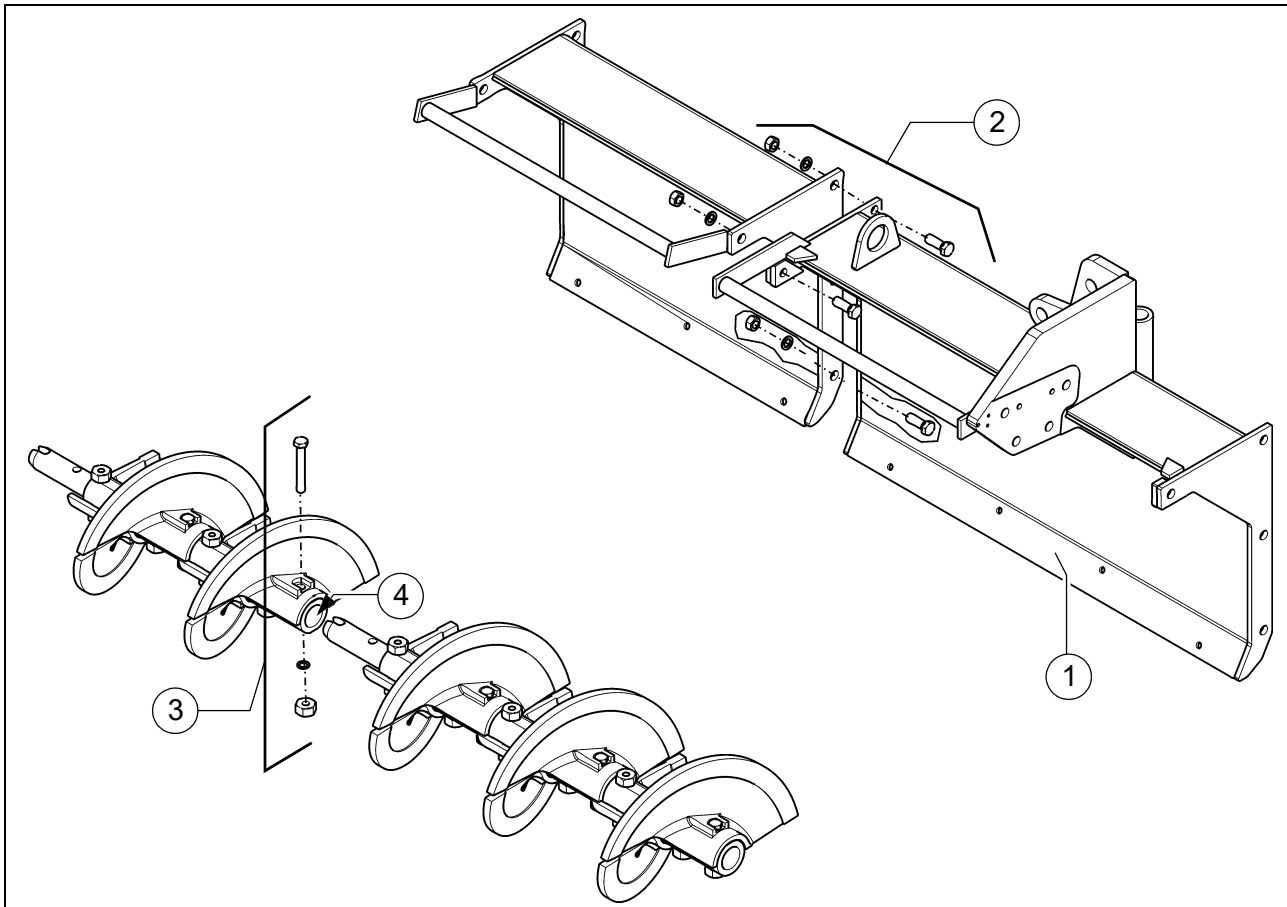


Ha az építkezés helyén uralkodó felhasználási feltételek megengedik, vagy szükségessé teszik a csigahosszabbítást, feltétlenül építse rá a külső csigacsapágyakat is.

Ha a csigaszélesítést az alapkészüléken elhelyezett külső csigacsapággal végzik, a csapágyra rá kell szerelni a rövidített csigaszárnnyat. Máskülönben roncsolódások keletkezhetnek a csigaszárnny és csapágy között.

3.1 A szélesítődarabok ráépítése

Anyagadagoló akna és csigahosszabbítás felszerelése

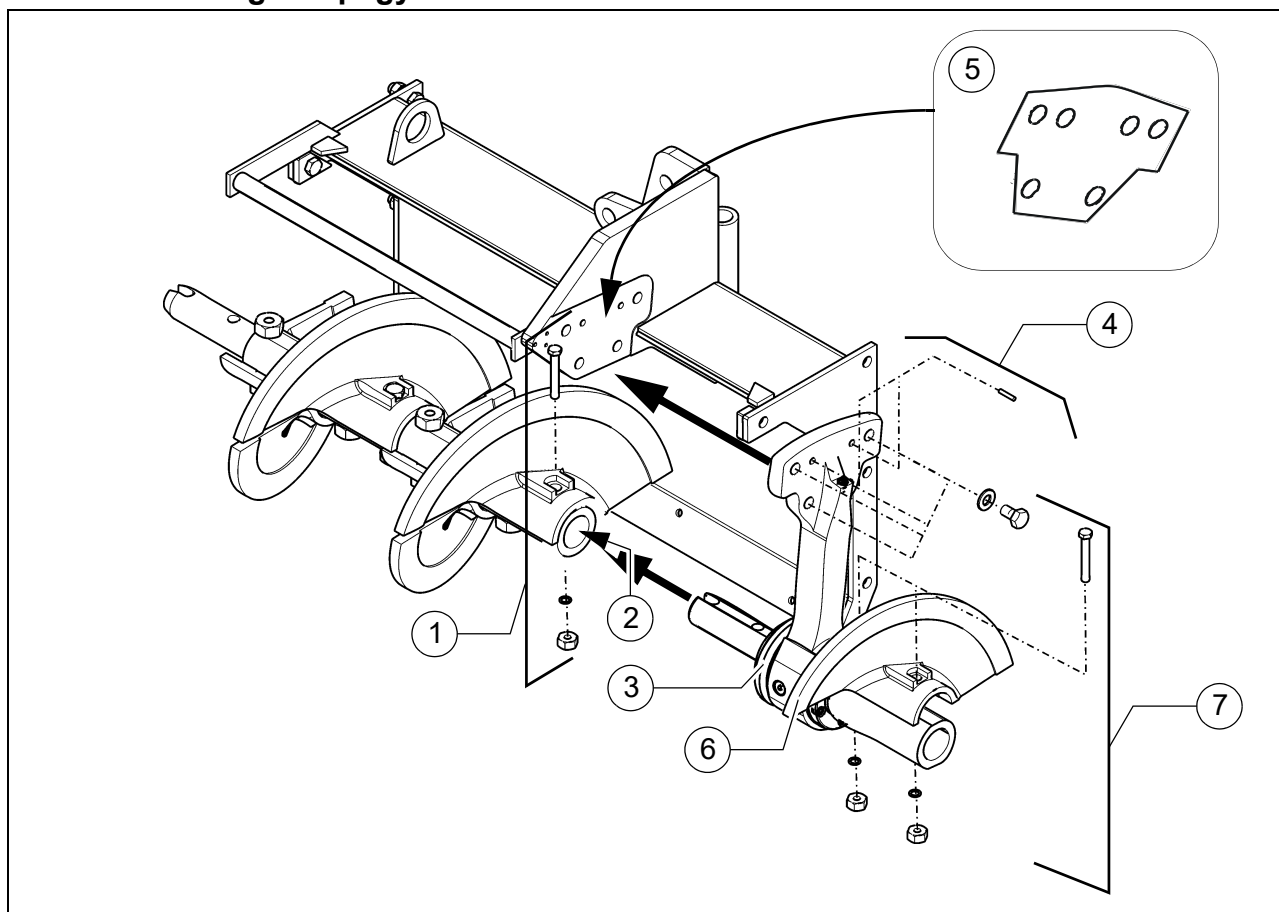


- Az alapkészüléken, ill. a mellette lévő anyagoknál erősítse fel a további (1) anyagoknál a hozzátartozó szerelési anyagokkal (2) (csavarokkal, alátétekkel, anyákkal).
- A mellette lévő csigaszárny (3) szerelési anyagait szerelje ki, a (4) dugót vegye ki.
- A csigatengely hosszabbítót vezesse be a csigatengelybe.
- Az előzőleg meglazított (3) szerelési anyagokat újból szerelje fel, és egyidejűleg a csigatengelyeket csavarozza le feszesen.
- A csigavégen rakja be a (4) dugót.



A munkaszélességtől függően a külső csigacsapágyat és/vagy a csigavég csapágyat is fel kell szerelni:

Külső csigacsapágó felszerelése



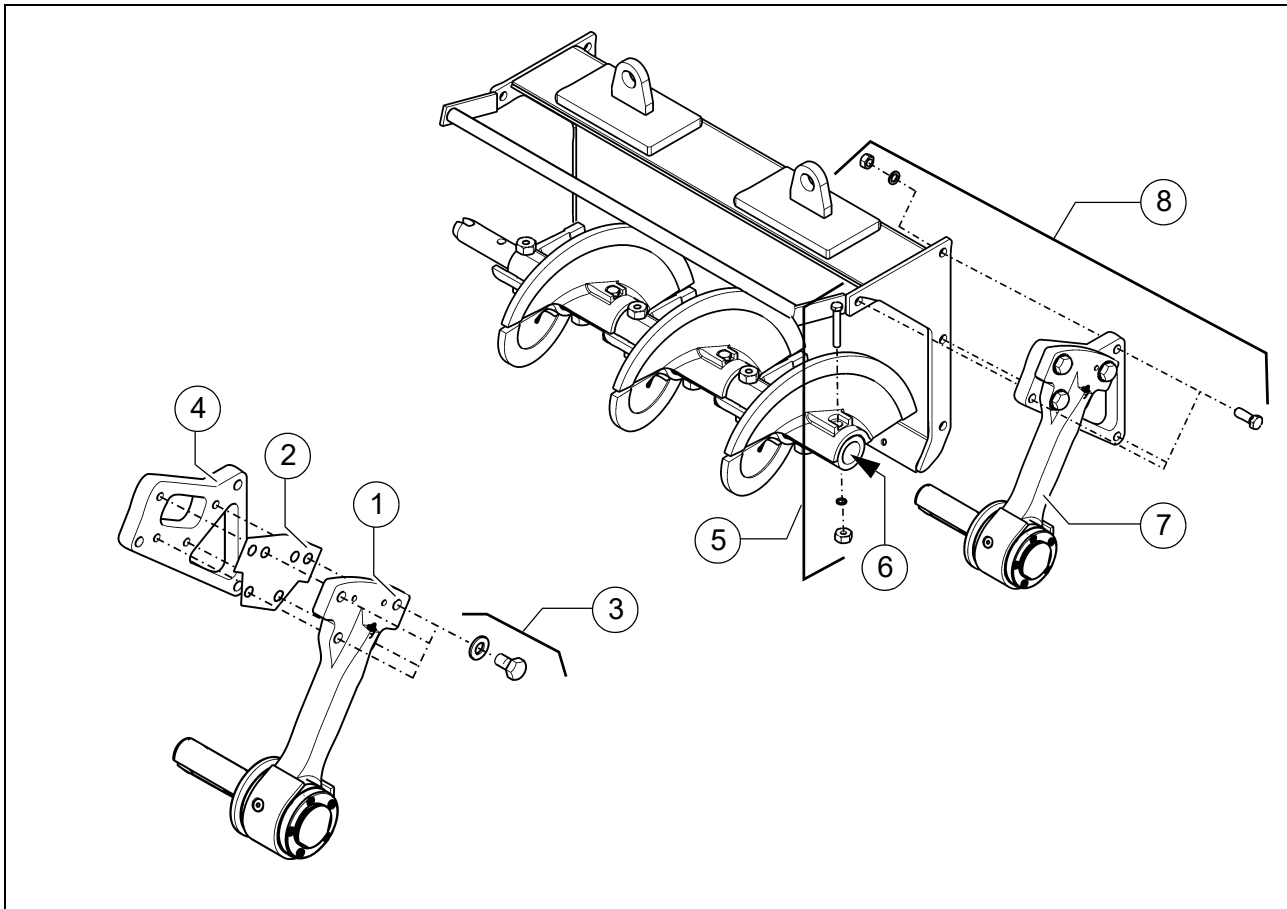
- A mellette lévő csigaszárny (1) szerelési anyagait szerelje ki, a (2) dugót vegye ki.
- A (3) külső csigacsapágót vezesse be a csigahosszabbítóba.
- Az aládúcolás aknáján erősítse rá a külső csigacsapágót a hozzátartozó (4) szerelési anyagokkal (csavarokkal, alátétekkel, csapokkal).



Amennyiben szükséges, rakjon be (5) illesztő lemezeket!

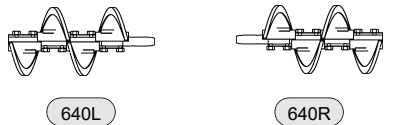
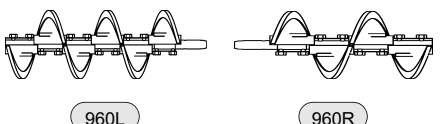
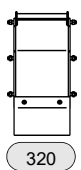
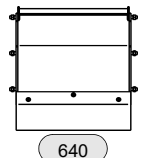
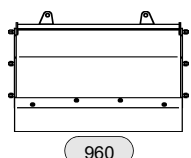
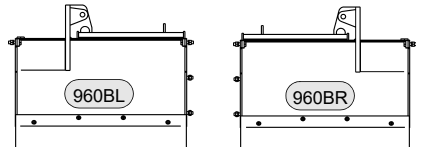
- Az előzőleg meglazított (1) szerelési anyagokat újból szerelje fel, és egyidejűleg a csigatengelyt és csapágytengelyt csavarozza le feszesen.
- A csapágó külső részén szerelje fel az (5) fél-csigát a hozzátartozó (6) szerelési anyagokkal (csavarokkal, alátétekkel, anyákkal).
- A csigavégen rakja be a (2) dugót.

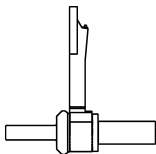
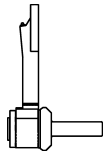
Csigavég csapágy felszerelése



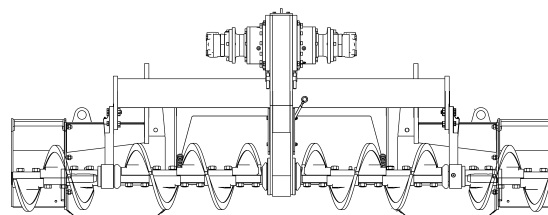
- Először elő kell szerelni a csigavég csapágyat:
 - Az (1) csigavég csapágyat a (2) illesztő lemezzel együtt szerelje rá a (4) közlemezre a hozzátartozó (3) szerelési anyagokkal (csavarral, alátéttel).
- A mellette lévő csigaszárnny (5) szerelési anyagait szerelje ki, a (6) dugót vegye ki.
- A (7) csigavég csapágyat vezesse be a csigahosszabbítóba.
- Az anyagoknál erősítse rá a csigavég csapágyat a hozzátartozó (8) szerelési anyagokkal (csavarokkal, alátétekkel, anyákkal).
- A csigaszárnny előzőleg meglazított (5) szerelési anyagait újból szerelje fel, és egyidejűleg a csigatengelyt és csapágytengelyt csavarozza le feszesen.
- A csigavégen rakja be a (6) dugót.

3.2 A csiga ráépítési terve

Jelkép		Jelentés
	- (160L)	- Csigaszárny 160 mm balra
	- (160R)	- Csigaszárny 160 mm jobbra
	- (320L)	- Csigaráépítendő része, 320 mm, balra
	- (320R)	- Csigaráépítendő része, 320 mm, jobbra
	- (640L)	- Csigaráépítendő része, 640 mm balra
	- (640R)	- Csigaráépítendő része, 640 mm, jobbra
	- (960L)	- Csigaráépítendő része, 960 mm, balra
	- (960R)	- Csigaráépítendő része, 960 mm, jobbra
	- (320)	- Anyagakna 320 mm
	- (640)	- Anyagakna 640 mm
	- (960)	- Anyagakna 960 mm
	- (960BL)	- Anyagakna 960 mm, aládúcolással, balra
	- (960BR)	- Anyagakna 960 mm, aládúcolással, jobbra

Jelkép		Jelentés
		Külső csigacsapágy
		Csigavég csapágy

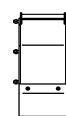
Csigafelszerelés, munkaszélesség 3,14 m



320



320 L

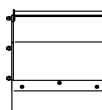
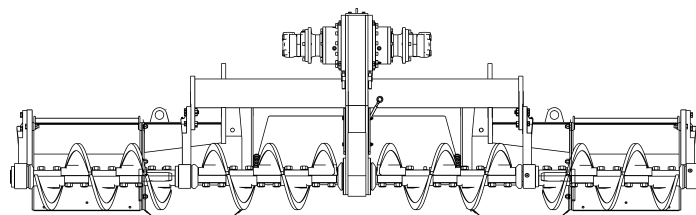


320

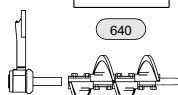


320 R

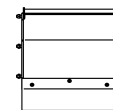
Csigafelszerelés, munkaszélesség 3,78 m



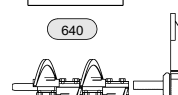
640



640 L

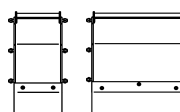
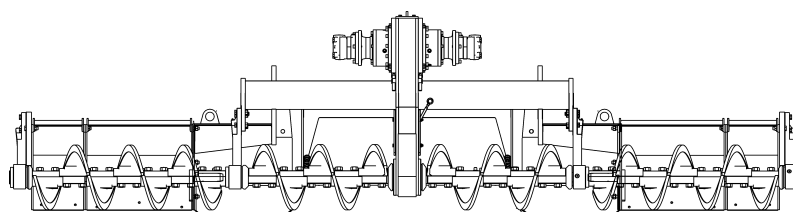


640

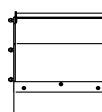


640 R

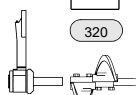
Csigafelszerelés, munkaszélesség 4,42 m



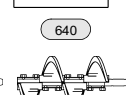
320



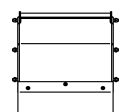
640



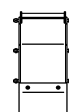
320 L



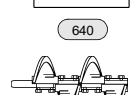
640 L



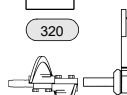
640



320

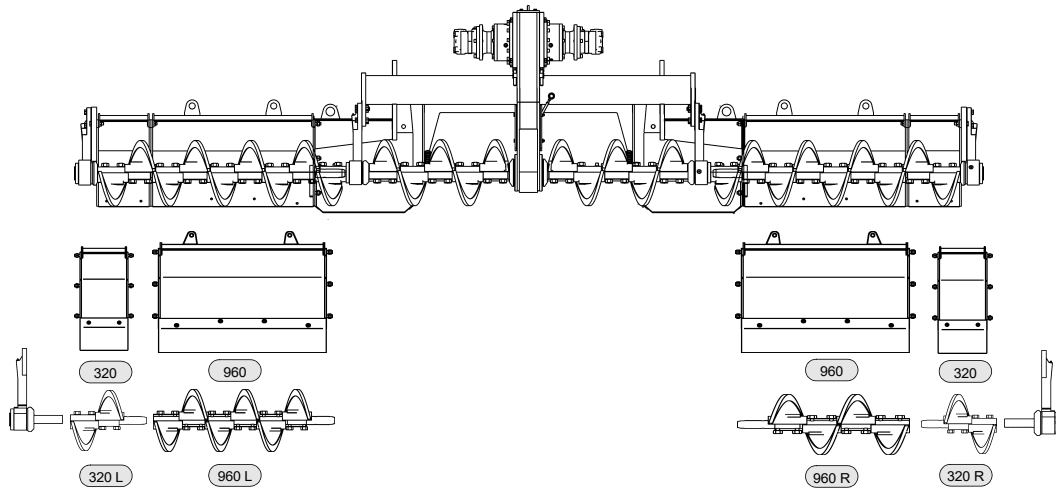


640 R

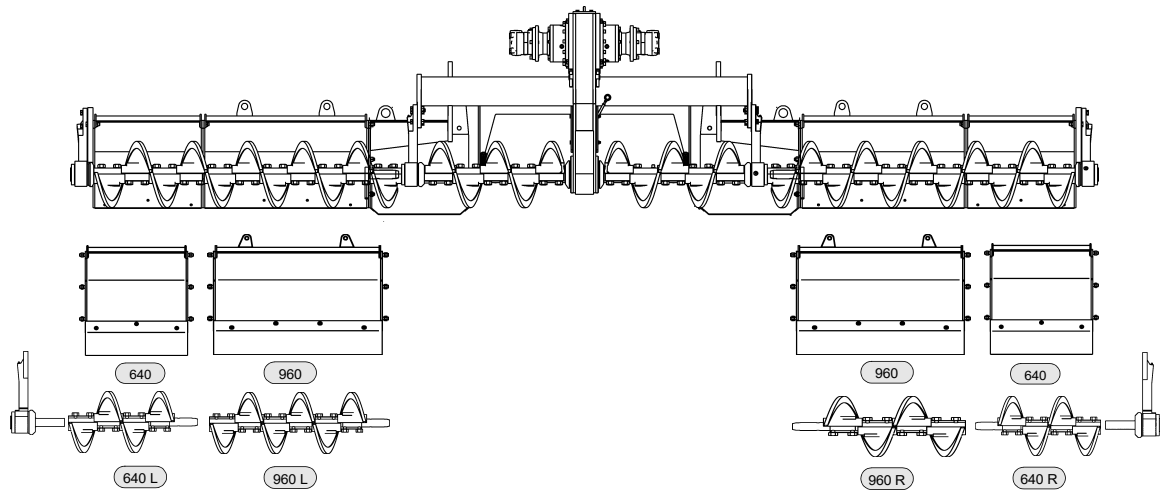


320 R

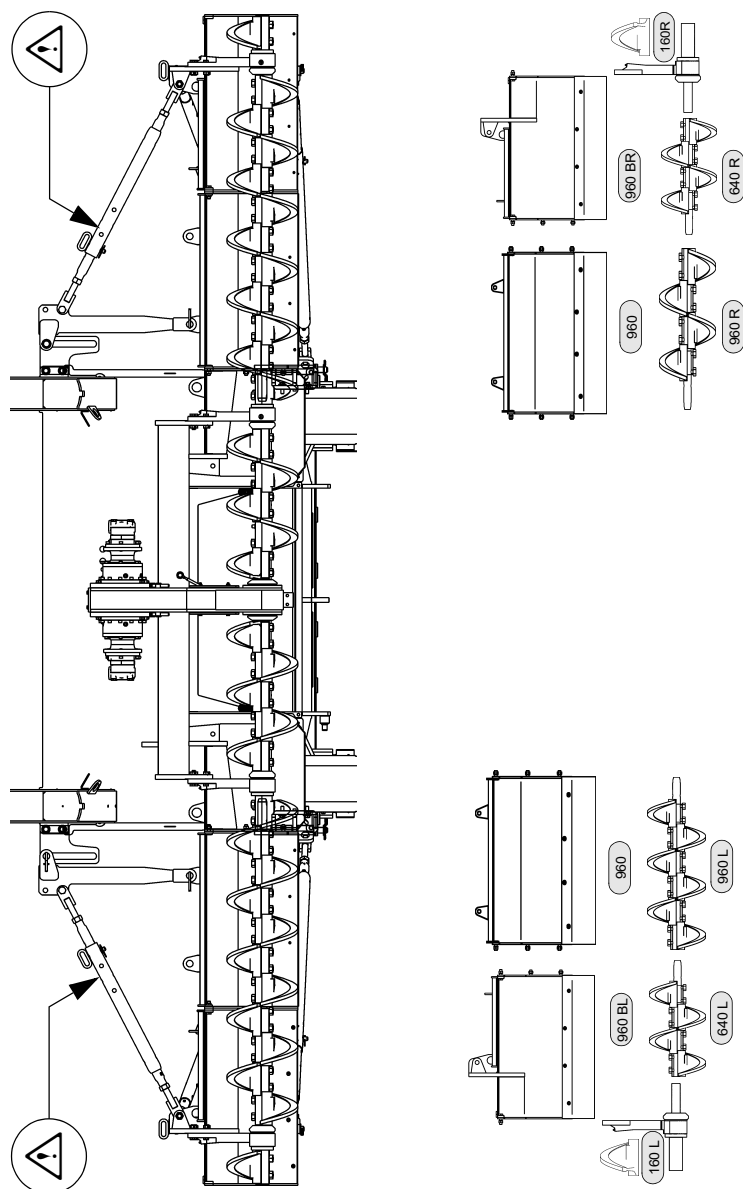
Csigafelszerelés, munkaszélesség 5,06 m



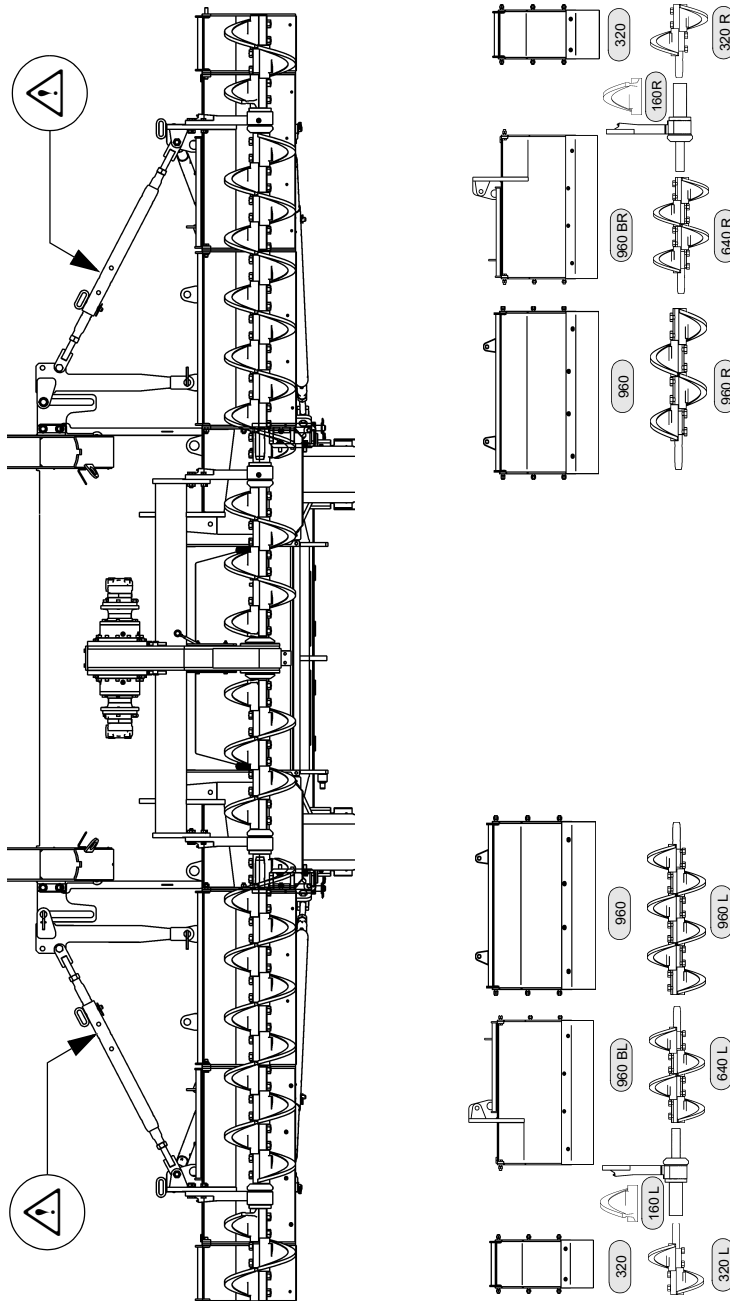
Csigafelszerelés, munkaszélesség 5,70 m



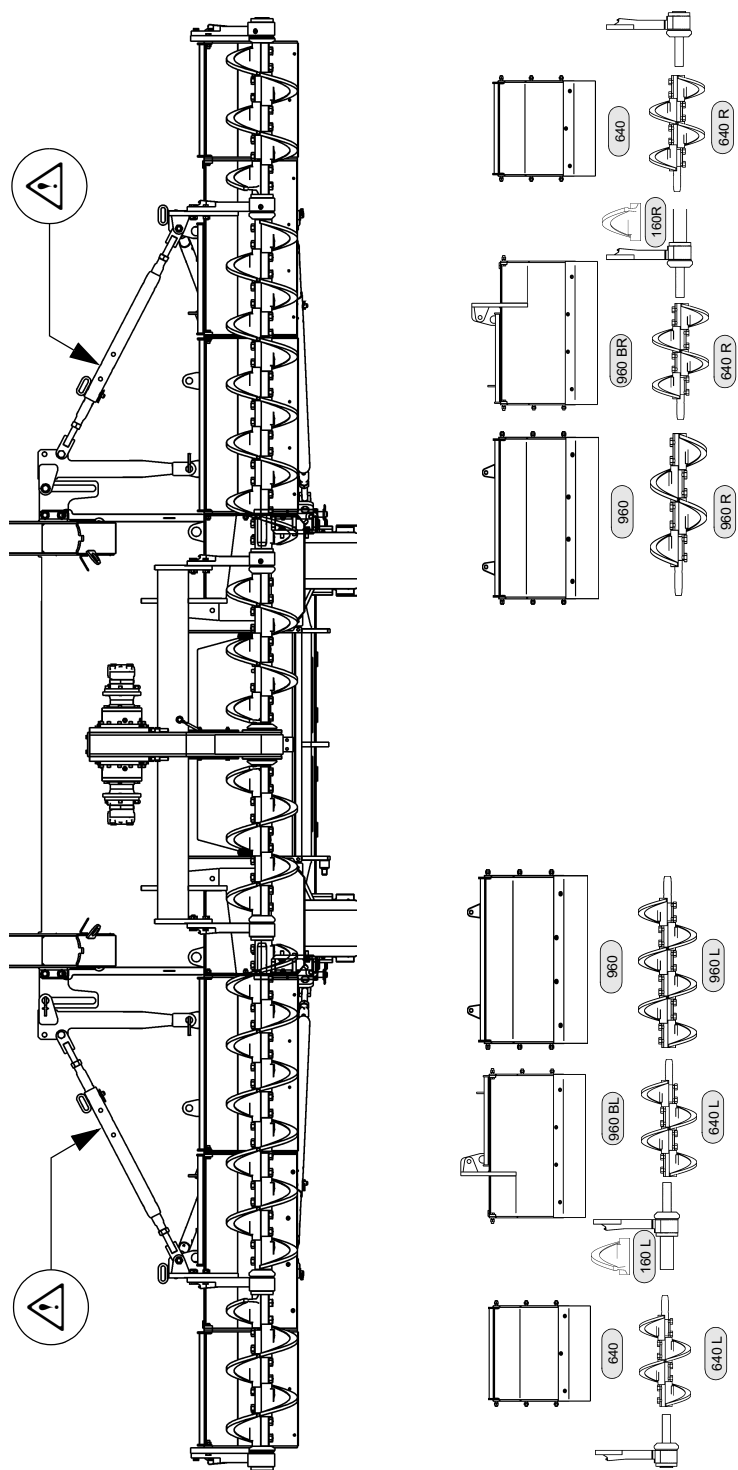
Csigafelszerelés, munkaszélesség 6,34 m



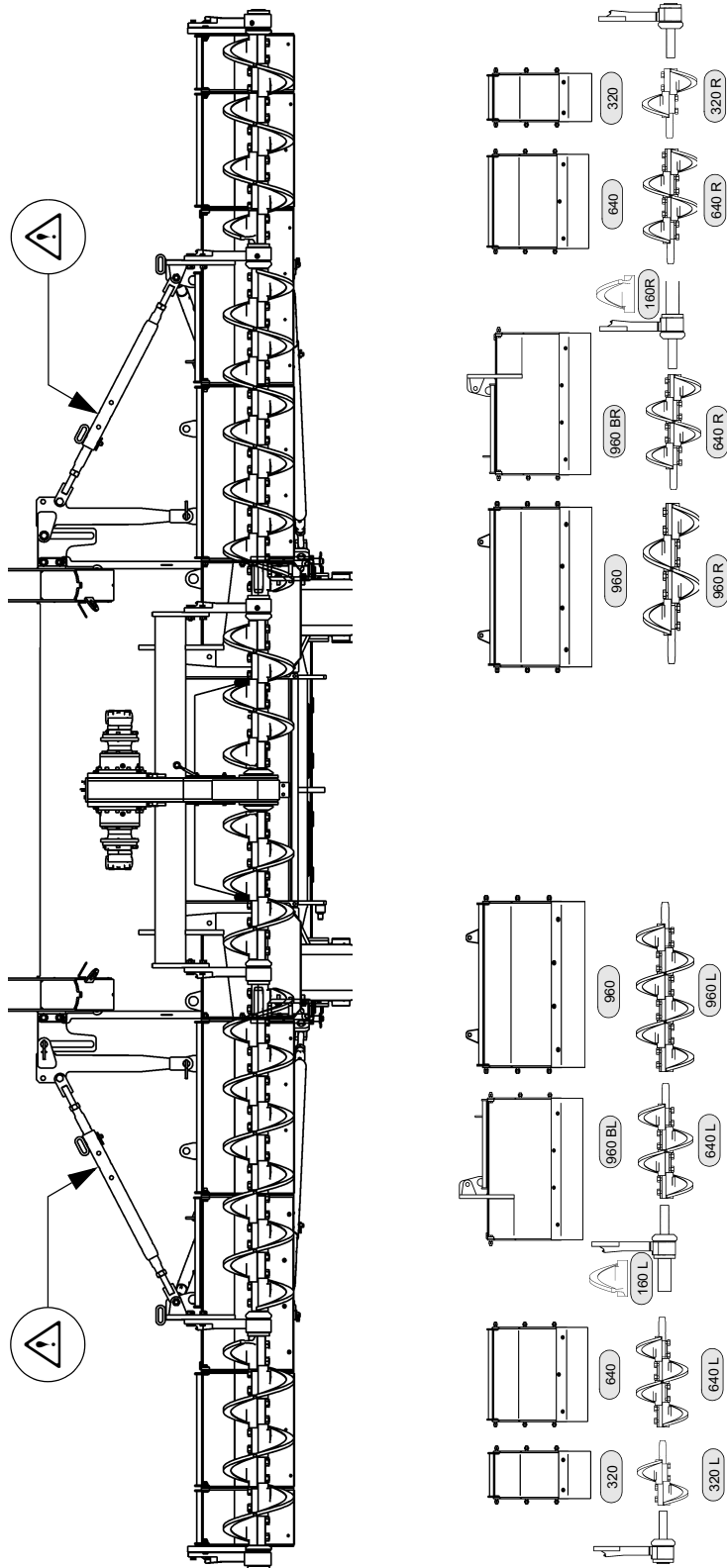
Csigafelszerelés, munkaszélesség 6,98 m



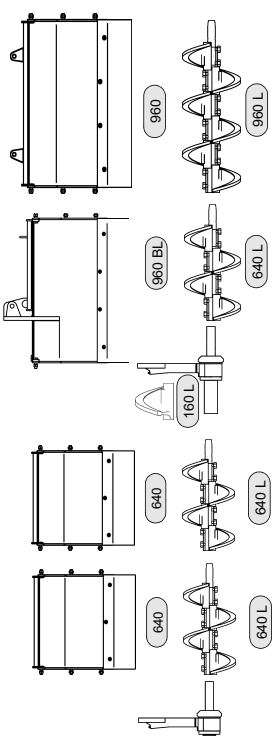
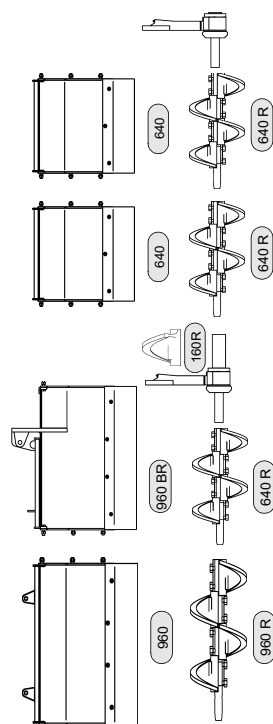
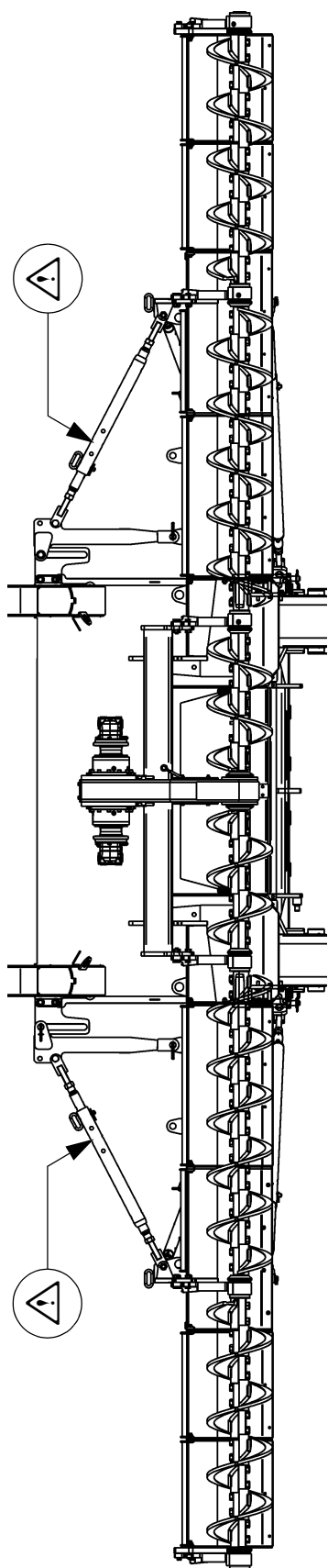
Csigafelszerelés, munkaszélesség 7,62 m



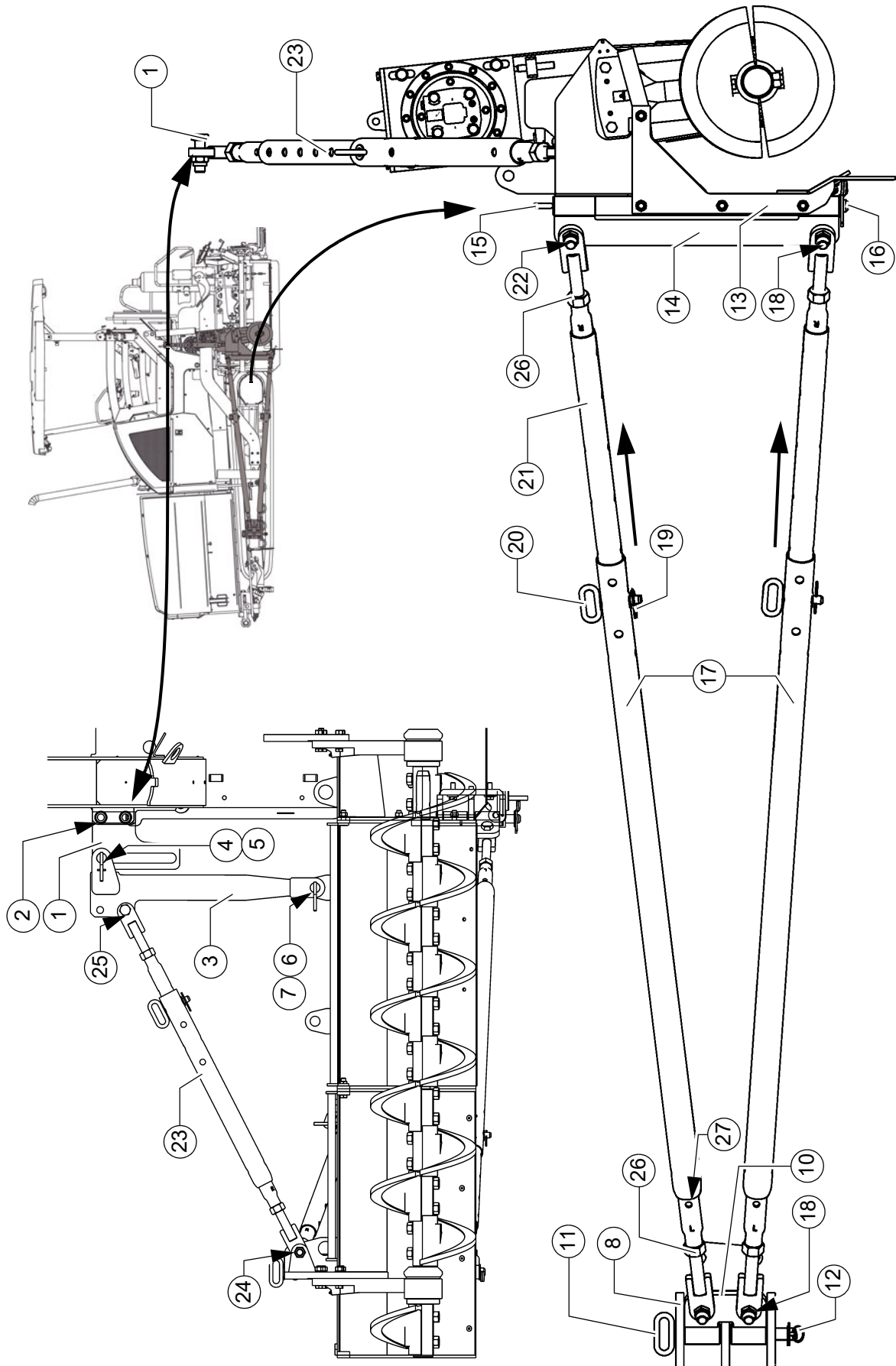
Csigafelszerelés, munkaszélesség 8,26 m



Csigafelszerelés, munkaszélesség 8,90 m



3.3 Csiga aládúcolás felszerelése



-  Jó, ha még a csiga aládúcolás felszerelése előtt beállítják a szükséges csigamagasságot az alapcsigán!
Fogadja meg a "Magasság beállítás nagy munkaszélességeknél / aládúcolással" című szakaszban mondottakat!
- A gépkeret hevederein szerelje fel bal és jobb oldalon az (1) vezetőlemezeket a hozzátartozó (2) szerelési anyagokkal.
-  A vezetőlemezeket a hevederek elülső részére kell rászerezni.
- A (3) támasz hevederét tolja rá a vezetőlemezre, és a horonyban biztosítsa (4) csapszeggel és (5) lehajtható biztosító szeggel.
 - A (3) támasz alsó hevederét tolja rá az anyagakna rögzítési pontjára, és biztosítsa (6) csapszeggel és (7) lehajtható biztosító szeggel.
-  A (8) dúctartó közvetlenül a futóművön található.
-  Az első dúckészlethez a hátsó dúctartót használja!
Nagyobb munkaszélességeknél a második dúckészletet is fel kell szerelni az elülső dúctartón.
- A (10) forgásponttartó foglalatot tegye be a (8) dúctartóba, és biztosítsa (11) rögzítőcsappal.
 - A (11) rögzítőcsapot (12) lehajtható biztosítószeggel biztosítsa.
-  Az első dúckészletet a hátsó furatba kell berakni. Amennyiben a munkaszélesség miatt egy második aládúcolásra is szükség lenne, ahhoz az elülső furatot kell használni!
- A (13) aládúcoló aknán szerelje fel a (14) elforduló tartófoglalatot (15) rögzítőcsapok segítségével.
 - A (15) rögzítőcsapot (16) lehajtható biztosítószeggel biztosítsa.
 - A (10) forgásponttartó foglalatra szerelje rá a (17) aládúcolásokat a (18) szerelési anyagokkal.
-  Az aládúcolásokat a (10) forgásponttartó foglalat külső részére kell rászerezni!
- A (19) rugós reteszt és a (20) rögzítőcsapot szerelje ki, a (21) állítórudat húzza ki annyira, hogy az elforduló tartófoglalatra rá lehessen szerelni az aládúcolást a megfelelő (22) szerelési anyagokkal (14).
 - A (21) állítórudat biztosítsa a hozzáillő furaton (20) rögzítőcsappal és (19) rugós retesszel.
 - A (23) magasságtartó aládúcolást hasonló módon szerelje fel.
 - A magasságtartó aládúcolást a (24) külső csigacsapágyon és a támasz (25) alsó furatán rögzítse.
-  Az aládúcolást a (3) támasz szerelési pontján, annak hátsó részén kell rögzíteni!

3.4 Csiga egyenesbe igazítása

- A (26) ellenanyát lazítsa meg.



Az aládúcoláson figyeljen a balos menet (L) és a jobbos menet (R) jelölésre!

- A (21) állítórudak elforgatásával hosszabbítsa meg vagy rövidítse le a (17) aládúcolásokat annyira, hogy a felszerelt összes anyagok egy szintben legyen a csigával.



A (21) állítórúdon balra és jobbra egy-egy (27) furat található. A hossz beállításának céljából az állítórúdat itt hozzáillő tűskével el lehet forgatni. Ilyenkor az állítórúd hosszabbítására vagy rövidítésére szolgáló forgatási irányt a balos (L), ill. jobbos (R) menet határozza meg.



Az egyenesbe igazítást segítheti, ha pl. egy zsinórt feszít ki, amely egy szintben fut a simítópaddal vagy a gép hátsó falával!

- A felső és alsó állítórúdat annyira hosszabbítsa meg, hogy az anyagoknak függőlegesen egy szintben álljanak.
- Az ellenanyát (26) ismét húzza meg.
- A csigamagasságot hasonló módon igazítsa be a (23) magasságtartó aládúcolás állításával.



A vízszintes kiszintezést vízmértékkel ellenőrizze!

3.5 Felhajtható anyagakna

A csigaszekrény és a simítópad oldalpajza közt képződött rést le lehet zárni. Ehhez a csiga mindkét oldalán felhajtható anyagaknákat lehet felszerelni.



A benne lévő anyag nyomásának hatására a felhajtható anyagaknák felfelé, a simítópad belépésének hatására pedig befelé elfordulnak.

- A bal/jobbi oldali felhajtható anyagaknát rögzítse a csigaszekrényen a hozzátartozó (1) szerelési anyaggal.



Ha a fennálló csigaszélességnél végcsapágy van felszerelve, még a (2) átalakító lemezt is fel kell szerelni.

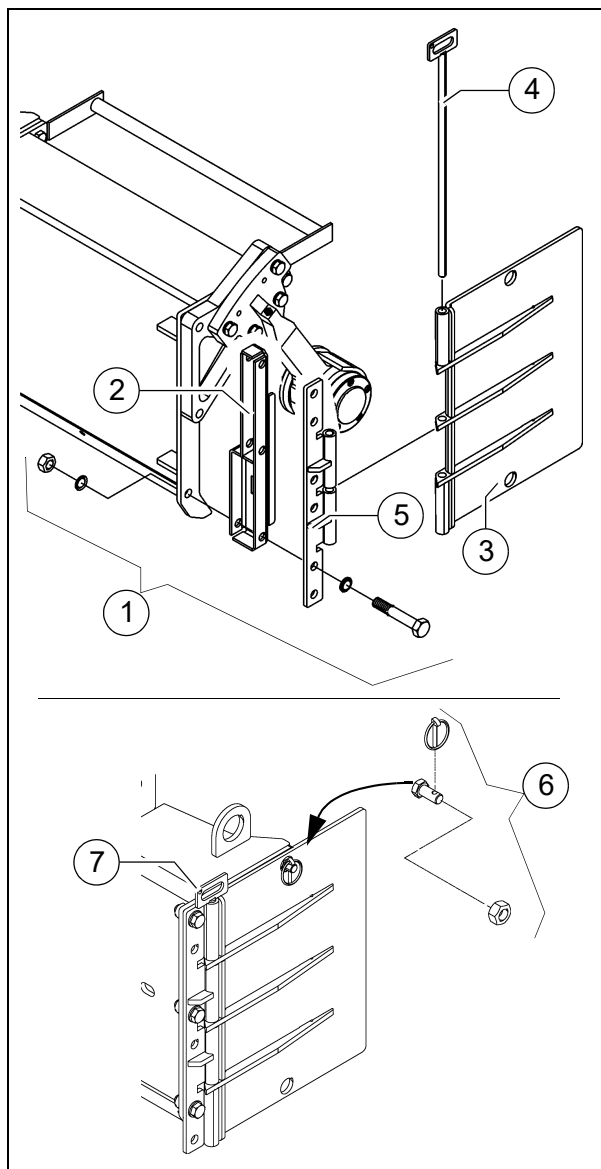
- A (3) lemezt szerelje rá az (5) csuklópántra a csuklópánt (4) rúdjának segítségével.



Az alapszélességű gép szállítási menetéhez a felhajtható anyagaknát a (6) szerelési anyagok segítségével biztosítani lehet befordított helyzetében.



A (6) szerelési anyagokat a (7) furaton lehet őrizni.



3.6 Garatlehúzó

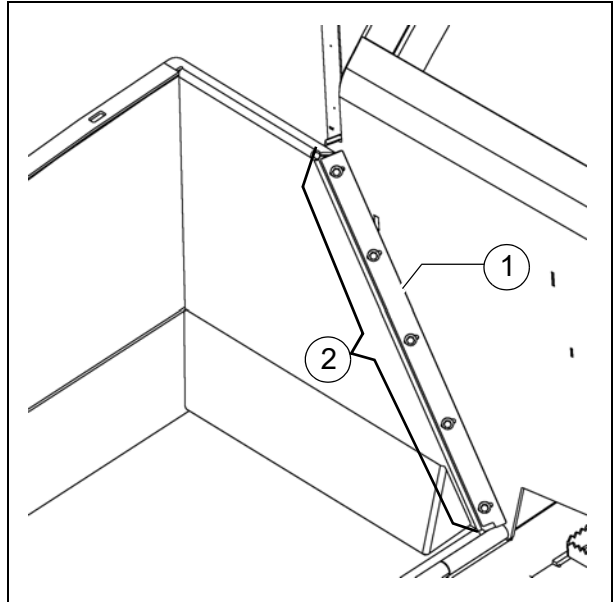
Ha csökkenteni szeretné az adagoló garat és a gépkeret között fennálló hézagot, be kell állítania a garat két felén lévő (1) garatlehúzókat.



- A (2) rögzítőcsavarokat lazítsa meg.
- A lehúzó teljes hosszán állítson be 6 mm-es hézagméretet.
- A (2) rögzítőcsavarokat húzza meg újból előírás szerint.



Az éles alkatrészek sérülések veszélyével fenyegetnek! Védje a kezét alkalmas védőkesztyűvel!



3.7 Főtartó vezeték

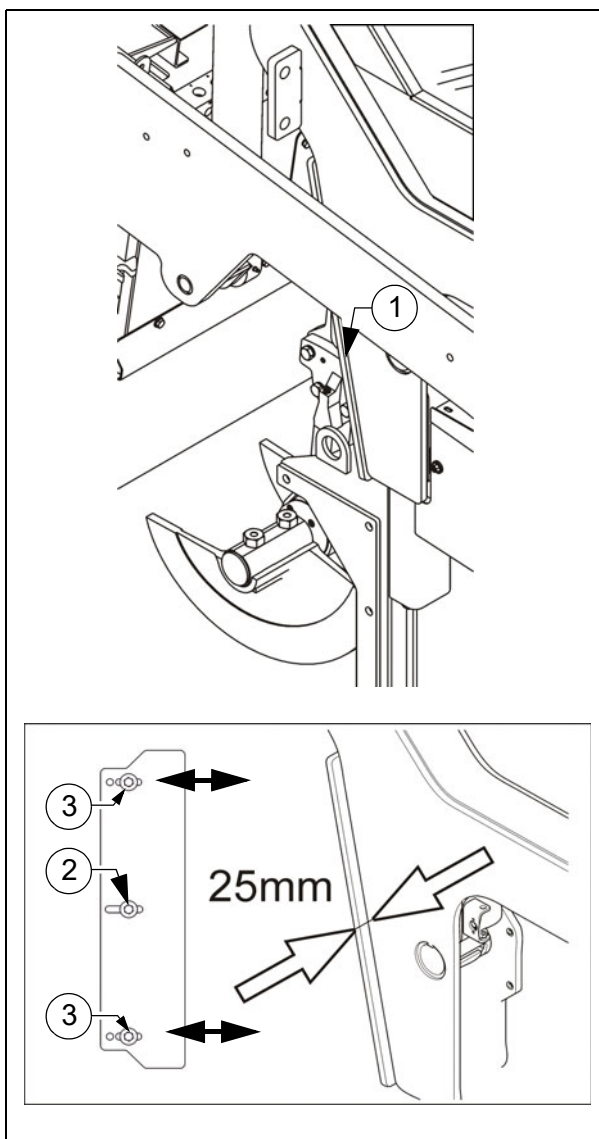
Ha szavatolni akarja a főtartók helyes megvezetését, a gép mindkét oldalán be kell állítania az (1) vezetőlapokat az éppen használandó bedolgozási feltételekre (pl. pozitív vagy negatív útprofilra stb).



- Lazítsa meg a (2) csavart, és szerelje ki a (3) csavarokat.
- A vezetőlapot állítsa be a szükséges méretre (az alapbeállítás 25 mm).
- A (2), (3) rögzítőcsavarokat húzza meg újból előírás szerint.



Az éles alkatrészek sérülések veszélyével fenyegetnek! Védje a kezét alkalmas védőkesztyűvel!

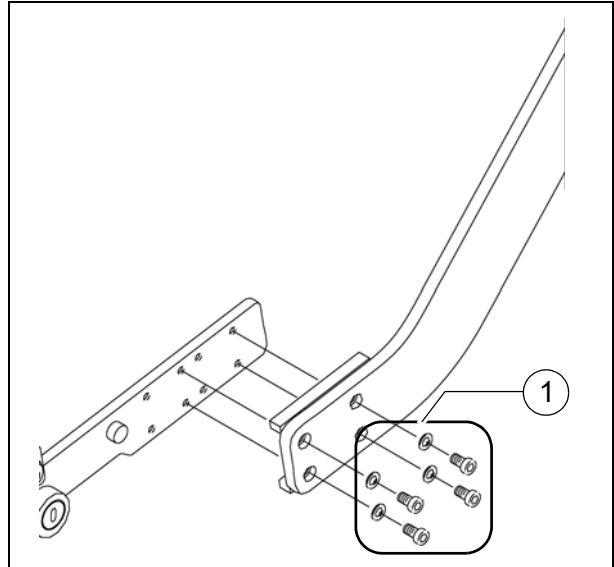


4 Simítópád elmozdítása

A bedolgozási feltételek követel-mé-
nyeitől függően a főtartót hátra, ill. előre
lehet állítani.

A hátra állítással megnagyobbodik a
csiga és pad közti anyagfogadó tér.

- A négy darab (1) rögzítőcsavart
lazítsa meg.
- A csavarokat vegye ki és a gépet
mozdítsa el előre.
- A főtartó a csúsztató síneken a helyén
marad, az (1) csavarokat újból
rögzítse.



Ha a simítópád hátsó helyzetben van,
vékony anyagréteg bedolgozásakor a
simítópád előtti anyag "meg tud nyugodni". Vastag anyagréteg bedolgozásakor a pad
azután jobban felemelkedik.

5 Kiszintezés

5.1 Oldallejtés szabályozó



Amíg a gép bevetésen van, az oldallejtési rudazaton vagy az oldallejtési szabályozón nem szabad munkát végezni!

- Az (1) oldallejtési rudazatot szerelje fel a két főtartó között számára kijelölt helyen.
- A (2) oldallejtés szabályozót szerelje rá az oldallejtési rudazat (3) tartólemézére.



A szerelés céljára négy felerősítő furat van kialakítva az érzékelő tartólemezén.



A digitális lejtésszabályozót úgy kell felszerelni, hogy a házon lévő jelölő nyíl menetirányba mutasson.

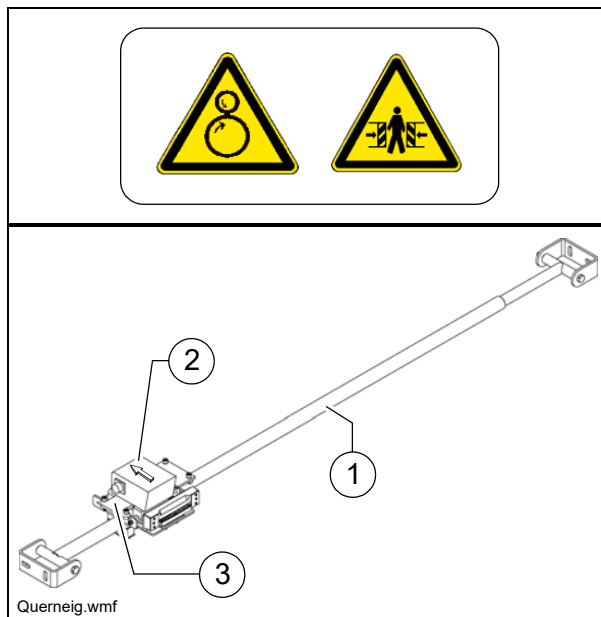


Az analóg lejtésszabályozót úgy kell elhelyezni, hogy a kezelő tájékoztatására szolgáló kijelzők láthatóan hátrafele mutassanak.

- A bal, ill. jobb oldali csatlakozókábelt kösse össze a kézibeszélő vagy a gép e célra előírt dugaszolóaljzatával.



A részletes kezelési útmutatások a megfelelő szintező berendezés szöveganyag gyűjteményében olvashatók.

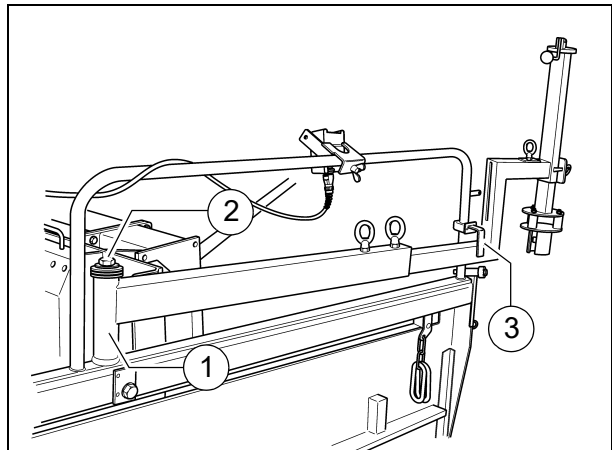


5.2 Tapintókar felszerelése

- A tapintókar (1) felfogó elemét húzza rá a simítópad oldalpajzsán lévő megfelelő csapra.
- A (2) csapszeget annyira húzza meg, hogy a tapintókart - ugyan csak nehezen - de még el lehessen fordítani.



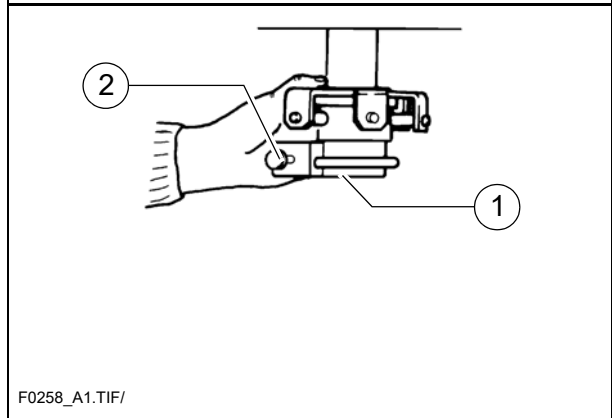
A tapintókar a (3) reteszelő elemmel biztosítható az oldalpajzson.



Tastarm.wmf

5.3 Magasságjel-adó felszerelése

A magasságjel-adót akassza be az (1) szorító tartófoglalatba, és biztosítsa elfordulás ellen a (2) szorítócsavarral.



F0258_A1.TIF/

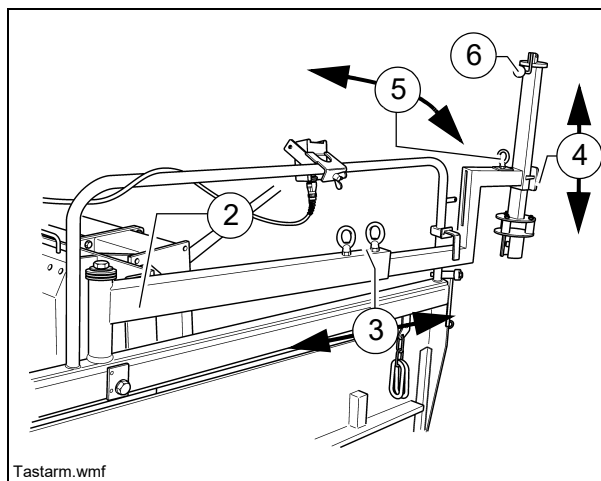
5.4 Tapintókar beállítása

A bedolgozás elkezdése előtt be kell állítani a tapintókart a rászert magasságjel-adóval együtt az alapjeladó eszközre (drótkötélre, szegélykőre stb.).



A letapogatásra lehetőleg a csiga területén kerüljön sor.

- A (2) tapintókart fordítsa el az alapjeladó eszköz fölé.
- A tapintókar pontos beállítását az alábbi beállítási lehetőségekkel érheti el:
 - A (3) szorítócsavarok meglazítása után be lehet állítani a tapintókar hosszát.
 - A (4) szorítócsavarok meglazításával a letapogatás magassága is beállítható.
 - A letapogatás oldalszögét az (5) reteszelésen lehet állítani.
 - Analóg magasságérzékelőknél a magasságot a (6) forgatókar segítségével lehet beszabályozni. A beállítási munka elvégzése után a beszabályozott magasságot az illető bevágásban reteszelő forgatókar rögzíti.



A tapintókar akkor fog biztonságosan és pontosan üzemelni, ha az összes szerelési anyagot és rögzítési helyet előírás szerint meghúzta!

- A bal, ill. jobb oldali magasságjel-adó csatlakozókábelét kösse össze a kézibeszélő vagy a gép e célra előírányzott dugaszolóaljzatával.

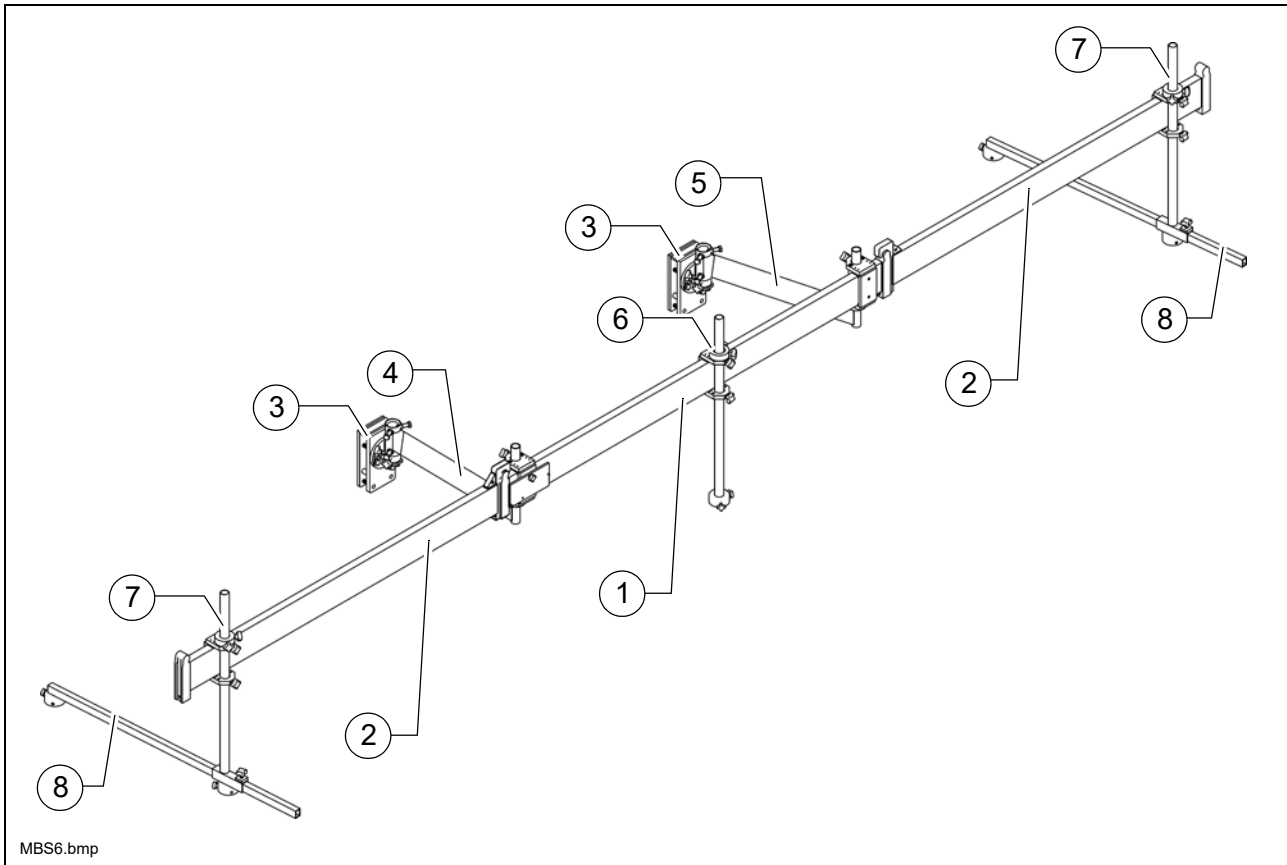


Ha mindkét oldalon automatikus magasság-letapogatással kíván dolgozni, a fentebb ismertetett beállító műveletet a másik oldalon is megfelelő módon meg kell ismételnie.



A részletes kezelési útmutatások a megfelelő szintező berendezés szöveganyag gyűjteményében olvashatók.

5.5 9 m-es Big-Ski talp, 13 m-es Big-Ski talp



A Big-Ski talp a különösen nagy alapértékadó hosszon végzendő érintésmentes letapogatásra szolgál.



Az 1 középső elemből és 2 modul elemből álló összeállítással, plusz a kinyúló érzékelőkarokkal kb. max. 9,30 m-es teljes talphossz érhető el. Az 1 középső elemből és 4 modul elemből álló összeállítással, plusz a kinyúló érzékelőkarokkal kb. max. 13,50 m-es teljes talphossz érhető el.



A Big-Ski talp lehetőséget kínál arra, hogy az elől és hátul kiszintezett egyes érzékelőket az alapjeladó eszköz mentén eltoljuk. Sőt, a Sonic-Ski talpat a gép előtt és mögött is el lehet helyezni, így a kanyarokban is biztosítva van az alapjeladó eszköz biztonságos letapogatása.



A bedolgozás elkezdése előtt be kell állítani a Big-Ski talpat a rászzerelt magasságjeladóval az alapjeladó eszközre (drótkötélre, szegélykőre stb.).

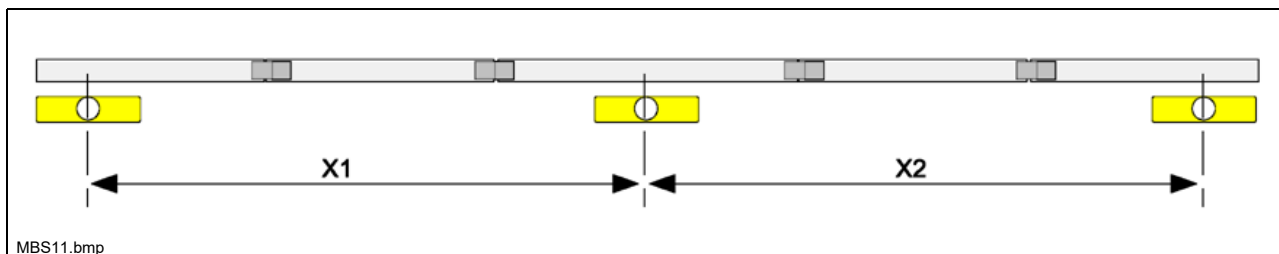
A Big-Ski talp lényegében a következő elemekből áll:

- (1) középső elem
- (2) bővítő modulok
- (3) főtartó foglalat
- (4) lengőkar elől
- (5) lengőkar hátul
- (6) érzékelőtartó

- (7) bővíthető érzékelőtartó
- (8) kinyúló kar



A következőkben a rövid változat felszerelését ismertetjük, mivel a hosszabb változat további modulelemek egyszerű hozzáillesztésével áll elő.



Ideális esetben az érzékelők közti távolságok egyformák ($X1 = X2$).



A középső érzékelő a szokásos egy érzékelős kivitelnek szánt helyre kerül, így szükség esetén a MOBA-matic-on át lehet kapcsolni mindössze egy érzékelővel végzendő munkavégzésre (pl. a bedolgozás elkezdésekor, útkereszteződéseknél, stb...)



A gépszerkezet az alkalmazástól függően a simítópad oldalán, de a simítópad felett is elhelyezhető. Ez a mindenkor szükséges bedolgozási szélességtől függ.



A Big-Ski talp felszerelésénél mindkét esetben ugyanaz az eljárási mód.



A Big-Ski talpat a későbbi bedolgozási viszonyoknak megfelelő módon kell ráépíteni, hogy az a bedolgozáskor mindig az ágyazattal párhuzamosan legyen üzemeltethető. Ehhez célszerű a simítópadot a kívánt rétegvastagságra leengedni, és a vonáspontot ahhoz illeszkedően beállítani.



A két főtartó foglalat felszerelésekor feltétlenül ügyelni kell arra, hogy azok se a főtartót, se a simítópad szerkezetet ne gátolják szabad mozgásukban! Követelmény, hogy az akadálytalan mozgás a teljes munkaterületen adott legyen!

Big-Ski talptartó foglalat felszerelése a főtartón

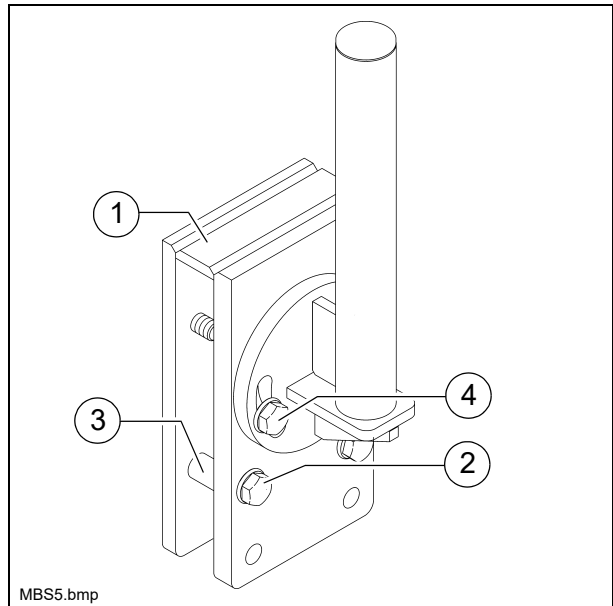


A teljes Big-Ski talpszerkezetet a főtartók oldalán szereljük fel. Ehhez először fel kell szerelni a két főtartó foglalatot. A főtartó foglalatok kivitele az alkalmazott finisertől függően részben eltérő lehet.

Felszereléskor választani lehet, hogy a tartókat vagy közvetlenül a létező furatokra csavarozzuk rá, vagy - az alább mutatott módon - szorítólemezek segítségével a főtartón rögzítjük.



Az elülső tartófoglalatot kevéssel a vonáspont mögött szereljük fel. A hátsó tartófoglalatot nagyjából a csiga magasságában szereljük rá.



- A két (1) tartót rakjuk rá a főtartóra a megfelelő helyen, és szereljük fel a (2) csavarokkal és (3) hüvelyekkel.



Különböző vastagságú főtartóknál használjuk a felfogás megfelelő furatait.

- A felfogó csövet a két darab (4) csavarral lehet irányba állítani.



A tartót igazítsuk be függőleges helyzetbe.

Lengőkarok felszerelése

- A Big-Ski (2) talptartó foglatának csővére húzzon rá egy-egy (1) rögzítőgyűrűt.



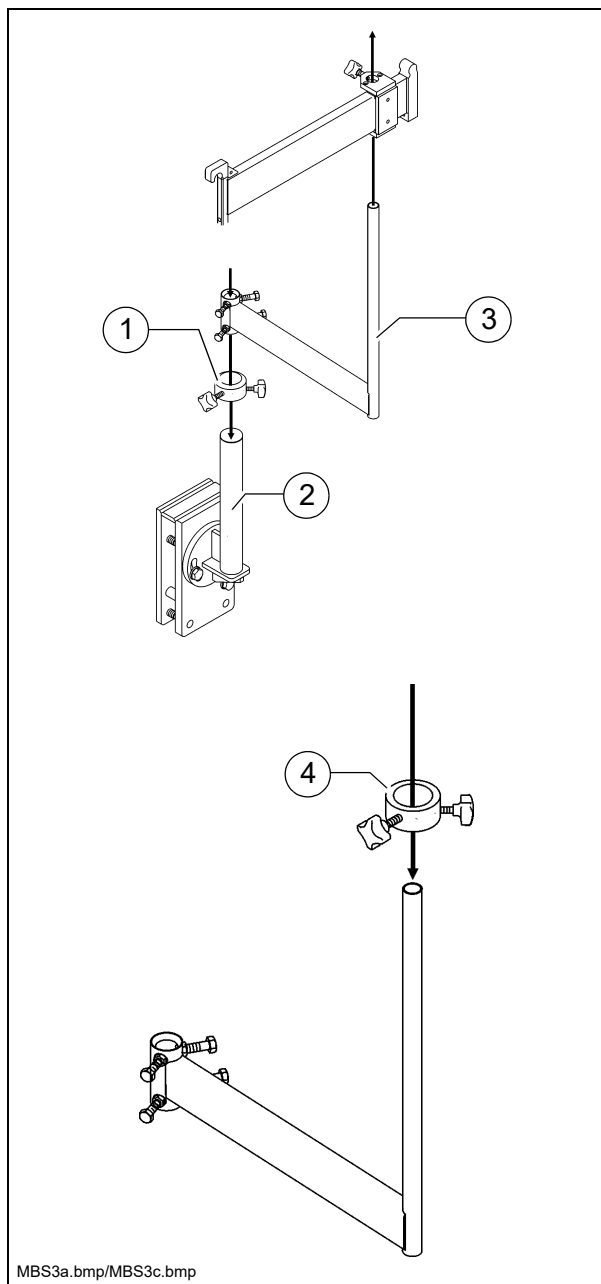
A rögzítőgyűrű 45°-os szélének felfelé kell néznie.

- Ez után húzza rá a két (3) lengőkart a Big-Ski talptartó foglat csővére.

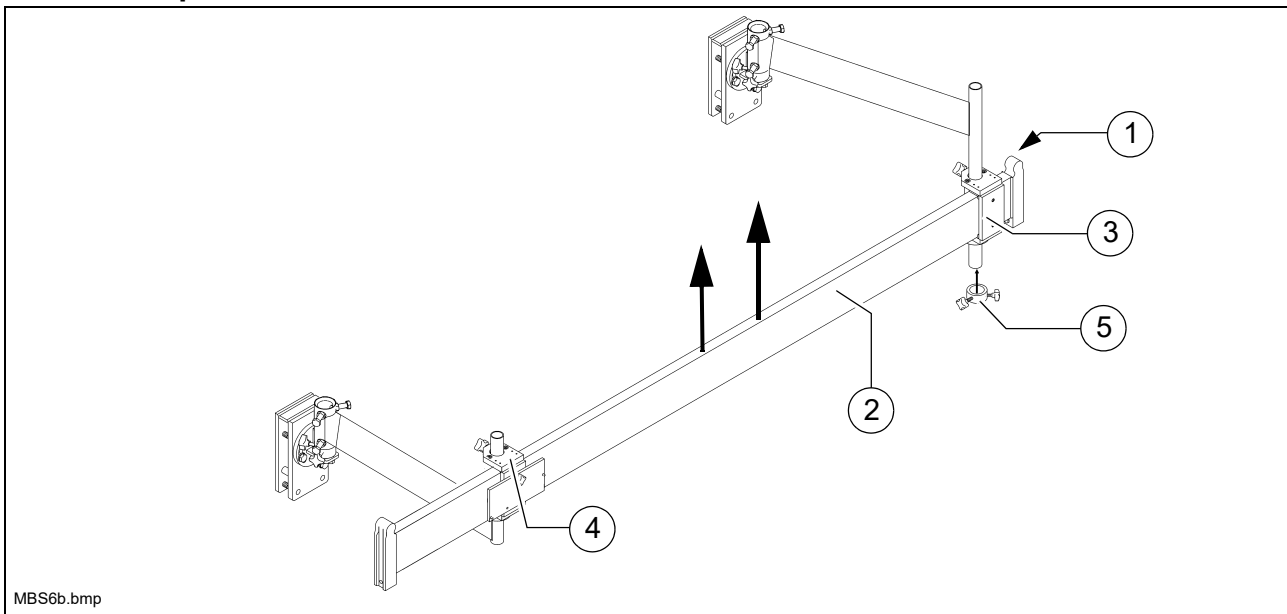


A hátsó lengőkart 180°-al elforgatott helyzetben húzzuk rá a Big-Ski talptartó foglatra.

- Az elülső lengőkarra húzzon rá egy (4) (lapos kivitellű) rögzítőgyűrűt, és rögzítse a hozzátartozó T-fogantyús csavarral.



Középső elem felszerelése



 A felszerelésnél arra kell ügyelni, hogy az (1) kerek orr, amelye az utána következő modulok beakasztására szolgál, felfelé nézzen.

 A (2) középső elemnek gyárilag 2 előszerelt (3) / (4) csúszórésze van, amelyeket a lengőkarok két kerek felfogó csapájára húzunk rá.

- Először a (3) hátsó csúszórészt toljuk rá a hátsó lengőkarra alulról. Majd a középső elemet és a hátsó lengőkart annyira megemeljük, hogy a (4) előlső csúszórészt felülről rá lehessen húzni az előlső lengőkarra.
- Végezetül, a hátsó csúszórészt (5) rögzítőgyűrűvel és a hozzátartozó T-fogantyús csavarral biztosítjuk.

 Miután felszereltük a gerenda első részét, most először beigazítjuk a megfelelő irányba:

- A lengőkarokon lévő rögzítőgyűrűk segítségével, és esetleg a Big-Ski talptartó foglalatokon lévő rögzítőgyűrűk bevonásával a középső elemet vízszintes helyzetbe igazítjuk.
- Következő lépésként a középső elemet a finiserrel párhuzamos helyzetbe irányítjuk a lengőkarok elforgatásával.
- Végezetül, az összes rögzítőcsavart rögzítjük.

Big-Ski talphosszabbítás



A Big-Ski talpat mindkét kivitelre, 9 m-re és 13 m-re meg lehet hosszabbítani.



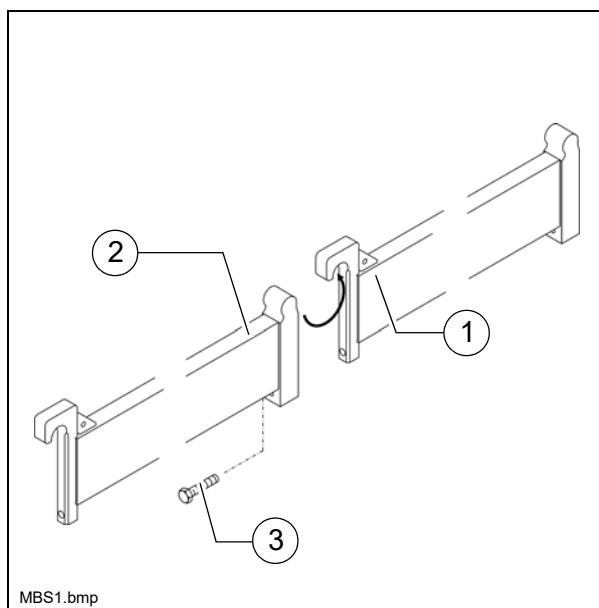
A 9 m-es kivitel felépítése:

Elöl / hátul egy-egy hosszabbító darab.

A 13 m-es kivitel felépítése:

Elöl / hátul két-két hosszabbító darab.

- Az (1) bővítő modult tegye rá a (2) középső elemre, és biztosítsa a (3) csavarral.



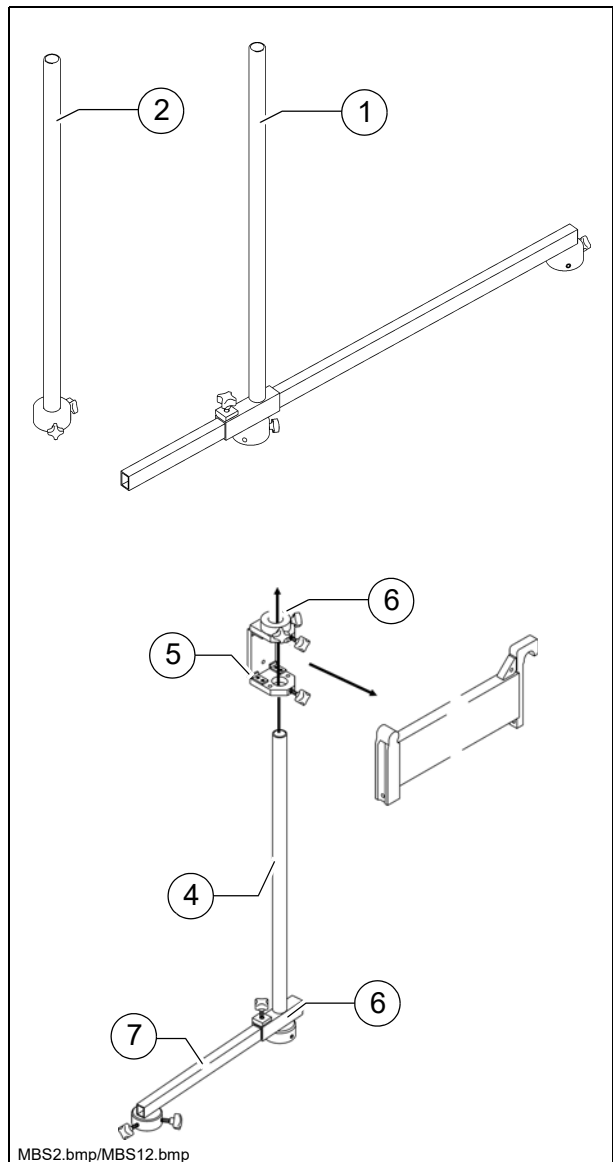
Érzékelőtartó felszerelése

 A Big-Ski talp teljes hosszára 3 érzékelős letapogatást terveztünk. Egyet a középső elemen, és egyet-egy az elülső és hátsó végén.

 A középső elemet lehetőleg pontosan a talpnak arra a helyére kell felszerelni, ahol normál használatban is lenne (kb. a csiga magasságán).
A másik két érzékelőt lehetőleg a középsőtől egyenlő távolságban kell felszerelni.

 A két külső helyen (1) bővíthető érzékelőtartókat, míg középen a normál (2) érzékelőtartót szerelünk fel.

- A belső oldal felől tegye a (3) csúszótartót a Big-Ski talp megfelelő eleme fölé.
- Alulról vezesse be a (4) érzékelőtartót az (5) csúszótartóba, és rögzítse a hozzátartozó T-fogantyús csavarokkal.
- Az érzékelőtartó csövére rakjon (6) szorítógyűrűt, és rögzítse a hozzátartozó T-fogantyús csavarral.
- A bővíthető érzékelőtartóknál tolja be a (7) kinyúló kart, és biztosítsa a helyzetében a hozzátartozó T-fogantyús csavarral.



MBS2.bmp/MBS12.bmp

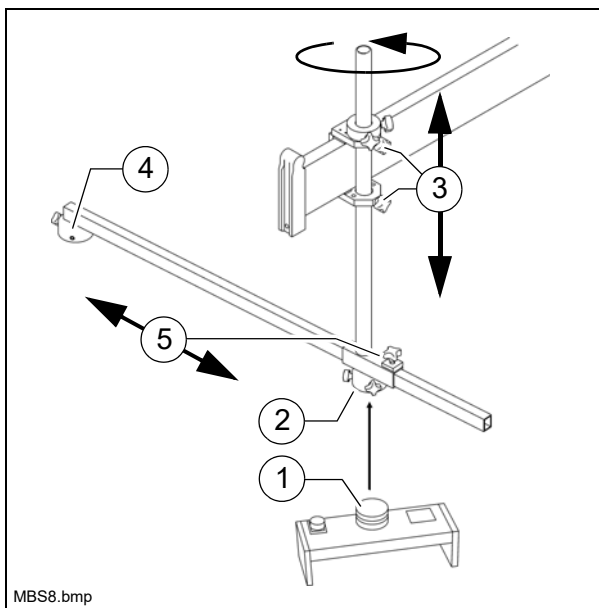
Érzékelők felszerelése és beigazítása

- Az (1) érzékelő felfogását rakja be a (2) tartófoglatba.
- Az érzékelőt igazítsa be és a hozzátartozó T-fogantyús csavarokkal rögzítse.
- A (3) T-fogantyús csavarok meglazításával a letapogatás magassága is beállítható.



Az érzékelő a két külső érzékelőtartó elfordítható (4) kinyúló karjára is felszerelhető.

Ezzel lehetőség nyílik arra, hogy az érzékelőket a bedolgozás alatt a különféle követelmények, pl. kanyarmenetek teljesítése érdekében el lehessen fordítani.



- Az (5) T-fogantyús csavarok meglazítása után be lehet állítani a kinyúló kar hosszát.
- A (3) T-fogantyús csavarok meglazítása után az érzékelőtartó a kinyúló karral elfordítható.



Ha az érzékelő kinyúló karját elfordítja, ügyelnie kell arra, hogy a végén ismét menetirányba igazítsa a ráépített érzékelőt.



A Big-Ski talp akkor fog biztonságosan és pontosan üzemelni, ha az összes szerelési anyagot előírás szerint felszerelte és meghúzta!

Elosztódoboz felszerelése



Az elosztódobozt lehetőleg úgy kell felszerelni, hogy a szabályozó és az érzékelők felé létre lehessen hozni a vezetékes kapcsolatot.

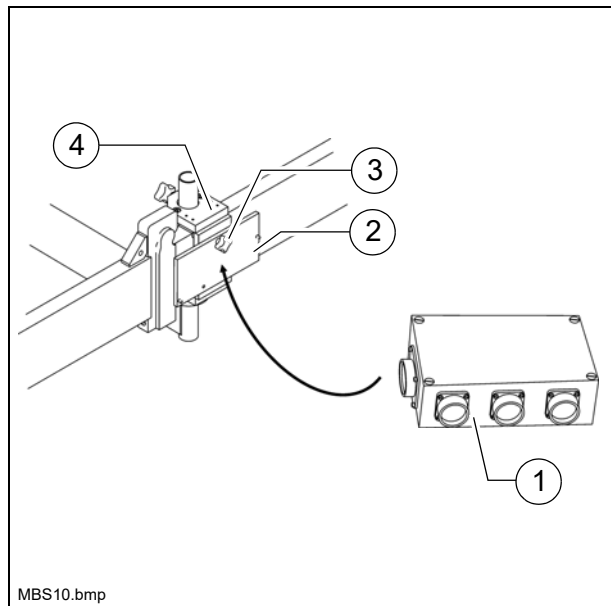


Az érzékelők csatlakozásai lehetőleg mindig lefelé nézzenek, nehogy víz juthasson be az elosztódobozba. A nem használt bemeneteket porzáró védősapkával kell lezárni.

- Az (1) elosztódobozt először inbusz csavarok segítségével rászereľjük a (2) szerelőlapra.



A bemeneti dugaszcsatlakozó mindig menetirányba néz.



- Utána a szerelőlapot a (3) T-fogantyús csavarral rászereľjük a középső elem egyik (4) csúszótartójára.



A Big-Ski talp felszerelése a gép jobb oldalán:

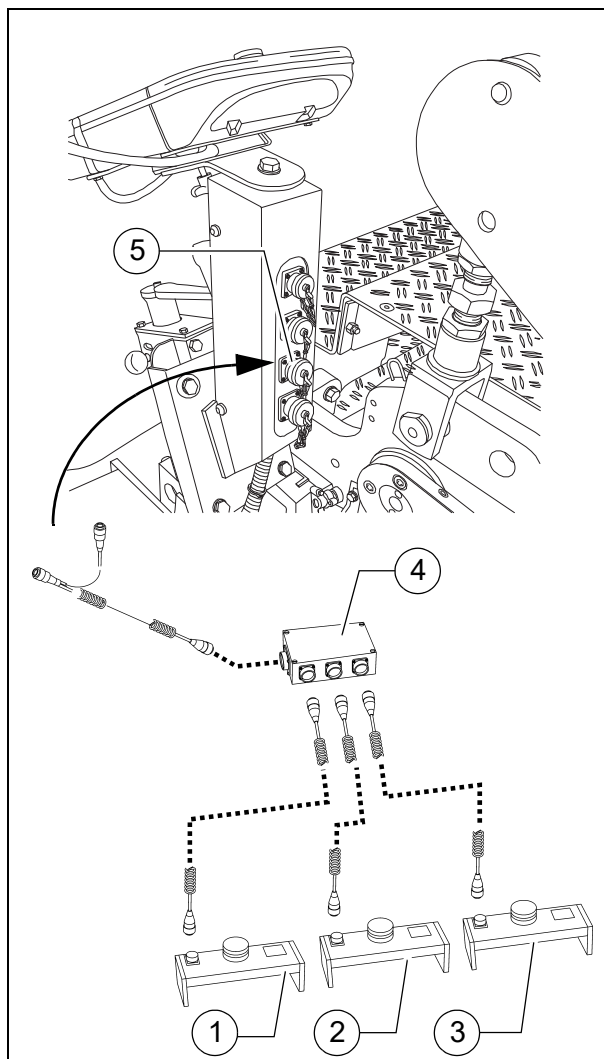
A csúszótartót, amelyre az elosztódobozt kívánja rászereľni, belülről kifelé rá kell tolni a Big-Ski talpra, mert csak így teljesíthető a követelmény, hogy a bemenő dugaszcsatlakozó mindig menetirányba nézzen.

Csatlakozási terv

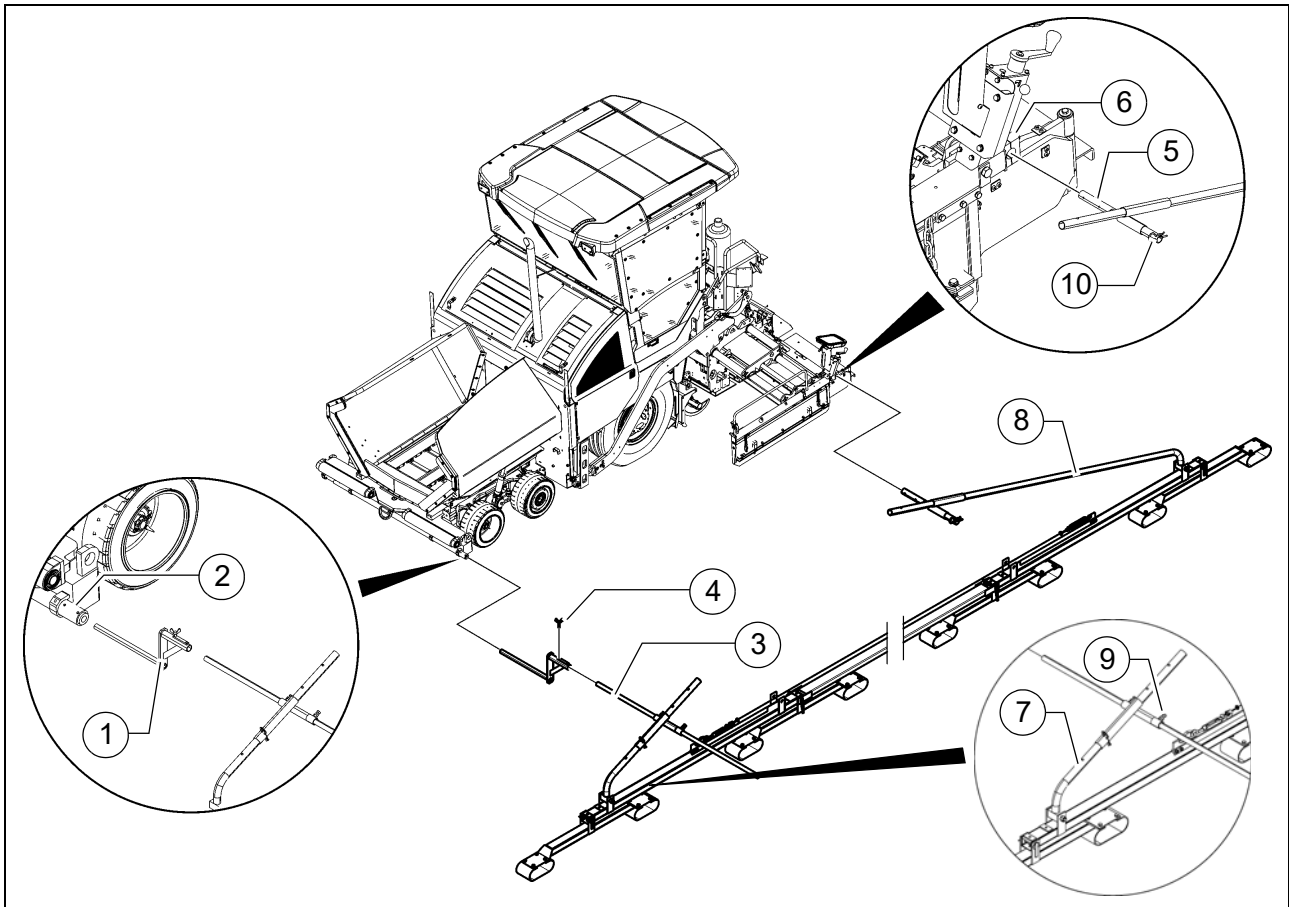


A három érzékelőt úgy kell csatlakoztatni az elosztódobozra, és az elosztódobozt úgy kell összekötni a géppel, ahogyan az itt látható bekötési vázlat mutatja.

- Érzékelők
 - (1) elől
 - (2) középen
 - (3) hátul
- (4) elosztódoboz
- (5) gép csatlakozófelület



5.6 6 m-es, 9 m-es csúszótalp



A csúszótalp több csuklóval mozgatható, az alapjeladó felületen futó talpat, és egy forgó érzékelőt foglal magában, amely a talpon található alapjeladó huzalt tapogatja le.

A csúszótalpat előszeretettel használják a hosszú talajhullámok kiegyenlítésére.

Ezt szűk kanyarok nélküli építési szakaszokon használják.

- A munkaszélességet állítsa be a simítópad kitolásával.
- Az (1) kiegyenlítő darabot tolja be a (2) hosszabbító csőbe. A hosszabbítócső szorítócsavarjait húzza meg.
- A (3) hosszabbítót tolja be az (1) kiegyenlítő darabba. A (4) szárnyas anyákkal előírás szerint biztosítsa.
- Az (5) tartócsövet vezesse be a oldalpajzs (6) szorítófoglatába. A szorítófoglat csavarjait húzza meg előírás szerint.
- A (7) elülső vonórúdat rögzítse a tartócsőben rugós retesz segítségével úgy, hogy a talp az elülső részen szabadon felfeküdjön a talajon.



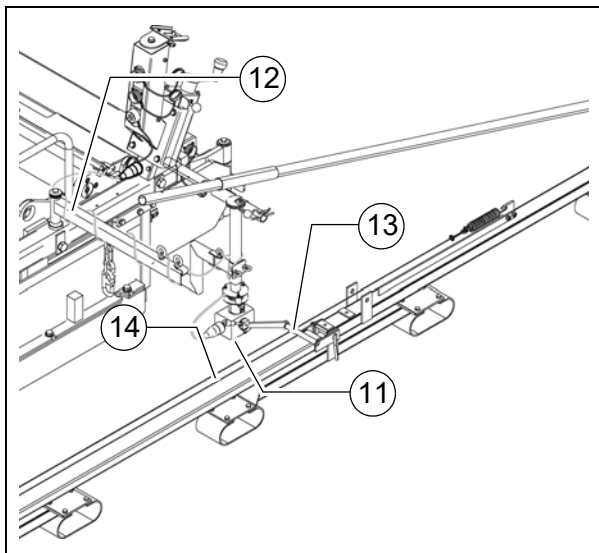
A hátsó részen a talp a szabadon mozgatható (8) vonórúdnak köszönhetően automatikusan felfekszik a talajon.

- A talpat igazítsa be úgy, hogy a teljes hosszán párhuzamos legyen a finiserrel, és ne dőljön oldalra.
- Az elülső részen rögzítse a (9) csavarok segítségével.
- A hátsó részen rakjon be (10) rugós reteszt.
- A (11) érzékelőt rakja be a (12) magasság-letapogató szerkezetbe.
- A magasság-letapogató szerkezetet úgy állítsa be, hogy a (13) tapintókar a (14) alapjeladó huzal közepén feküdjön fel.



Ha az alapjeladó huzal túl laza, a kötélfeszítővel újra meg lehet feszíteni.

- A hozzátartozó összekötő kábelt kösse össze a távkezelő tartójában és az érzékelőben e célra kialakított dugaszolóaljzattal.

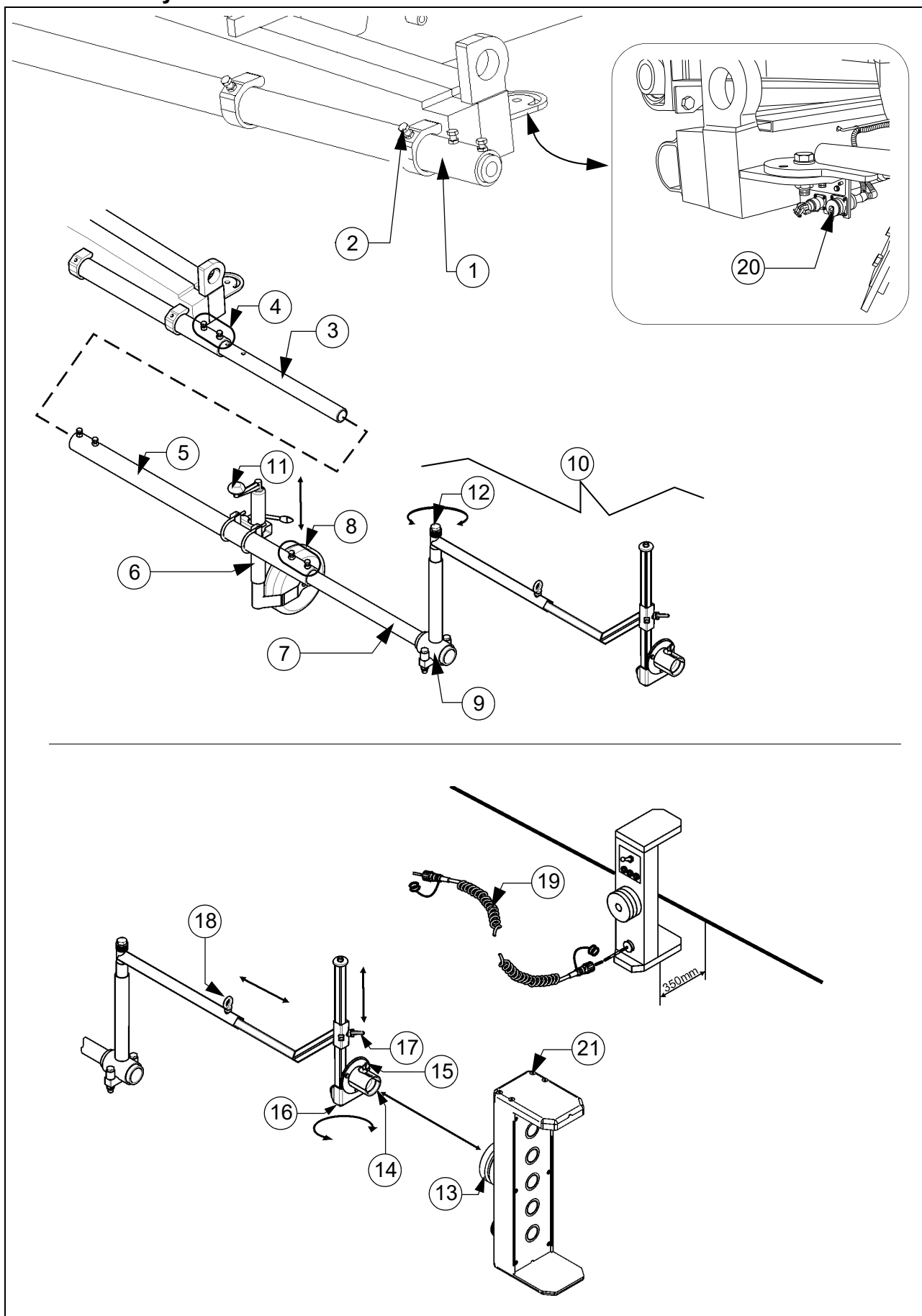


Az összekötő kábelt vezesse úgy, hogy üzemelés alatt ne rongálódhasson meg.



A csúszótalp használatakor megnő a finiser alapszélessége!

6 Kormányautomata



6.1 Kormányautomata felszerelése a finiseren



Amíg a gép bevetésen van, a kormányautomatán nem szabad munkát végezni!



Attól függően, hogy a gép melyik oldalán kívánjuk végezni a letapogatást, a mérőpálcát esetleg ki kell venni, és a gép másik oldalán kell berakni!

- A gép elülső részén húzza ki az (1) mérőpálca csövet a kívánt hosszra, és rögzítse a (2) szorítócsavarokkal.



Csak a 14 m-es kivitelű kormányautomatánál:

- a (3) összekötő csövet tolja be az (1) mérőpálca furatba, és rögzítse csavarokkal és (4) ellenanyákkal.
- az (5) hosszabbítót húzza rá az összekötő csőre, és rögzítse ugyanilyen módon.
- alkalmas helyen rögzítse a (6) mankókereket a hozzátartozó szerelési anyagokkal.
- a függőleges beigazításra figyeljen!

- A szükséges hosszon vezesse be a (7) csövet, és ugyancsak rögzítse csavarokkal és (8) ellenanyákkal.
- A csővégen szerelje fel a (9) szorítódarabot a (10) kinyúló karral.



A függőleges beigazításra figyeljen!

- Esetleg állítsa be a mankókerék magasságát a (11) állítószerkezetével annyira, hogy az összes hosszabbítócső vízszintesen egy szintben legyen.
- Fordítsa be a (9) kinyúló kart a kívánt szögbe, és biztosítsa a (12) csavar meghúzásával.



A kormányautomata használatakor megnő a finiser alapszélessége!



Kormányautomata használatakor ügyelni kell arra, hogy sem emberek, sem akadályok ne legyenek a veszélyzónában!

Érzékel felszerelése és beigazítása

- A (13) érzékelő felfogását rakja be a (14) tartófoglatba, és biztosítsa (15) szárnyas csavarral.
- Az érzékelő és alapjeladó közti szöveget igazítsa be, és rögzítse a hozzátartozó (16) szorítócsavarral.



Az érzékelőnek és alapjeladónak egymáshoz képest derékszögben kell állnia!

- A (17) rögzítőcsavar meglazításával a letapogatás magassága is beállítható.



Az alapjeladónak az érzékelő mentén lehetőleg középen kell haladnia.

- A (18) rögzítőcsavar meglazítása után beállítható az érzékelő és az alapjeladó közti távolság.



Az érzékelő és az alapjeladó (kötél) közt lehetőleg 350 mm-es távolság legyen!



A kormányautomata akkor fog biztonságosan és pontosan üzemelni, ha az összes szerelési anyagot előírás szerint felszerelte és meghúzta!

Érzékelő csatlakoztatása



A gép bal és jobb oldalán, a lökhárító belső részén egy-egy dugaszolóaljzat található, amellyel a letapogató szerkezetet lehet csatlakoztatni a gépvezérlőre.

- A hozzátartozó (19) összekötő kábelt kösse össze a (20) dugaszolóaljzattal és a (21) érzékelővel.



A gép mindkét oldalán egy-egy csatlakozóaljzat található a kormányautomata számára.



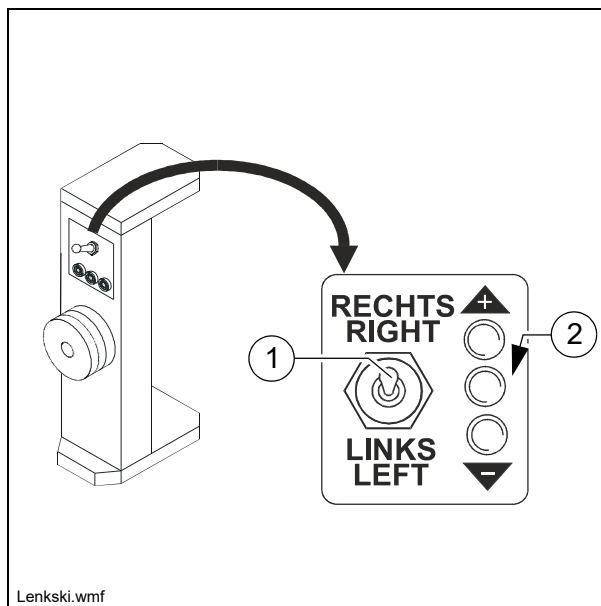
Az összekötő kábelt vezesse úgy, hogy üzemelés alatt ne rongálódhasson meg.



A nem használt dugaszolóaljzatokat zárja le a hozzátartozó védősapkákkal.

Kormányautomata üzemeltetési útmutatásai

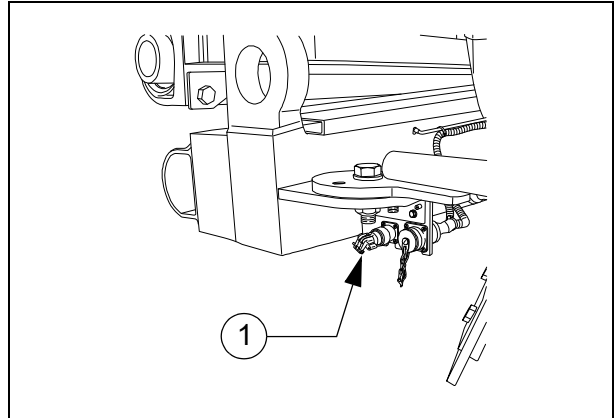
- Működésbe helyezett kormányautomata esetén a kormány potméterek működésen kívül vannak helyezve. A kormányzás automatikusan folyik, a talp - kötél kapcsolat letapogatásával.
- Szükség esetén kapcsolja be a műveletet a kezelőpulton.
- Az automatikus kormányzást a kormány-potméter működtetésével lehet hatástalanítani.
- Az (1) kapcsoló a letapogatási oldal beállítására szolgál:
 - Jobbra: kormányautomata a gép jobb oldalán.
 - Balra: kormányautomata a gép bal oldalán.
- A (2) világító diódák az alapjeladótól vett távolságot jelzik ki.
 - Világító dióda +/-: Az alapjeladóhoz képest túl nagy / túl kicsi a távolság.
 - Középső világító dióda: a távolság helyes.



7 Vészmegállítás feladási üzemmódban



Követelmény, hogy amennyiben a művelet nincs használatban, a hozzátartozó dugaszolóaljzatba áthidaló csatlakozó legyen bedugva, máskülönben a haladómű zárolva lesz!

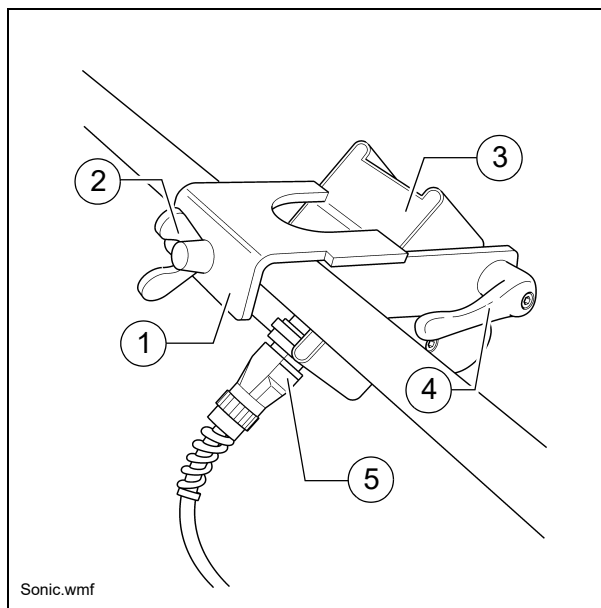


8 Végálláskapcsoló

8.1 Csiga végálláskapcsolója (balra és jobbra) - PLV-s kivitel felszerelése

A csiga ultrahangos végálláskapcsolóját mindkét oldalon az oldalpajzs korlátján szereljük fel.

- Az (1) érzékelőtartó foglalatot rakja rá a korlátra, igazítsa be és a (2) szárnyas csavarral húzza meg.
- A (3) érzékelőt igazítsa be és rögzítse a (4) szorítókarral.
- Az érzékelő (5) csatlakozókábelét bal, ill. jobb oldalon kösse össze a távkezelő tartó e célra szolgáló dugaszolóaljzataival.



-  A csatlakozókábelek a távkezelő tartóján lévő hozzátartozó dugaszolóaljzatokba csatlakoznak.
-  Célszerű úgy beállítani az érzékelőket, hogy az adagolócsigák 2/3 részét elfedje a bedolgozandó anyag.
-  A bedolgozandó anyagot a teljes munkaszélességen ki kell adagolni.
-  Legjobb, ha a végálláskapcsolók helyes helyzetét a keverék elosztása alatt állítja be.

8.2 Csiga végálláskapcsolója (balra és jobbra) - Hagyományos kivitel felszerelése

Az (1) ultrahang érzékelő a (2) tartóval van rögzítve a határolólapon.

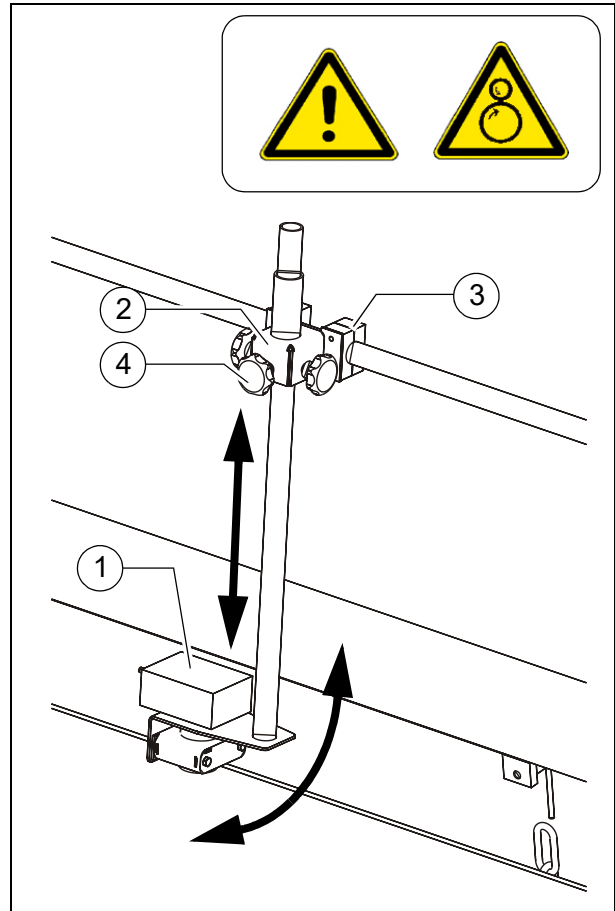
- Az érzékelő szögét úgy tudja beállítani, hogy meglazítja a (3) bilincseket, és elfordítja a tartófoglalatot.
- Az érzékelő magasságát / a lekapcsolási pontot úgy tudja beállítani, hogy meglazítja a (4) csillagfogantyúkat, és a szükséges hosszra állítja a rudazatot.
- Az átállítás után húzzon meg előírás szerint minden rögzítőelemet.

 A csatlakozókábelek a távkezelő tartóján lévő hozzátartozó dugaszolóaljzatokba csatlakoznak.

 Célszerű úgy beállítani az érzékelőket, hogy az adagolócsigák 2/3 részét elfedje a bedolgozandó anyag.

 A bedolgozandó anyagot a teljes munkaszélességen ki kell adagolni.

 Legjobb, ha a végálláskapcsolók helyes helyzetét a keverék elosztása alatt állítja be.

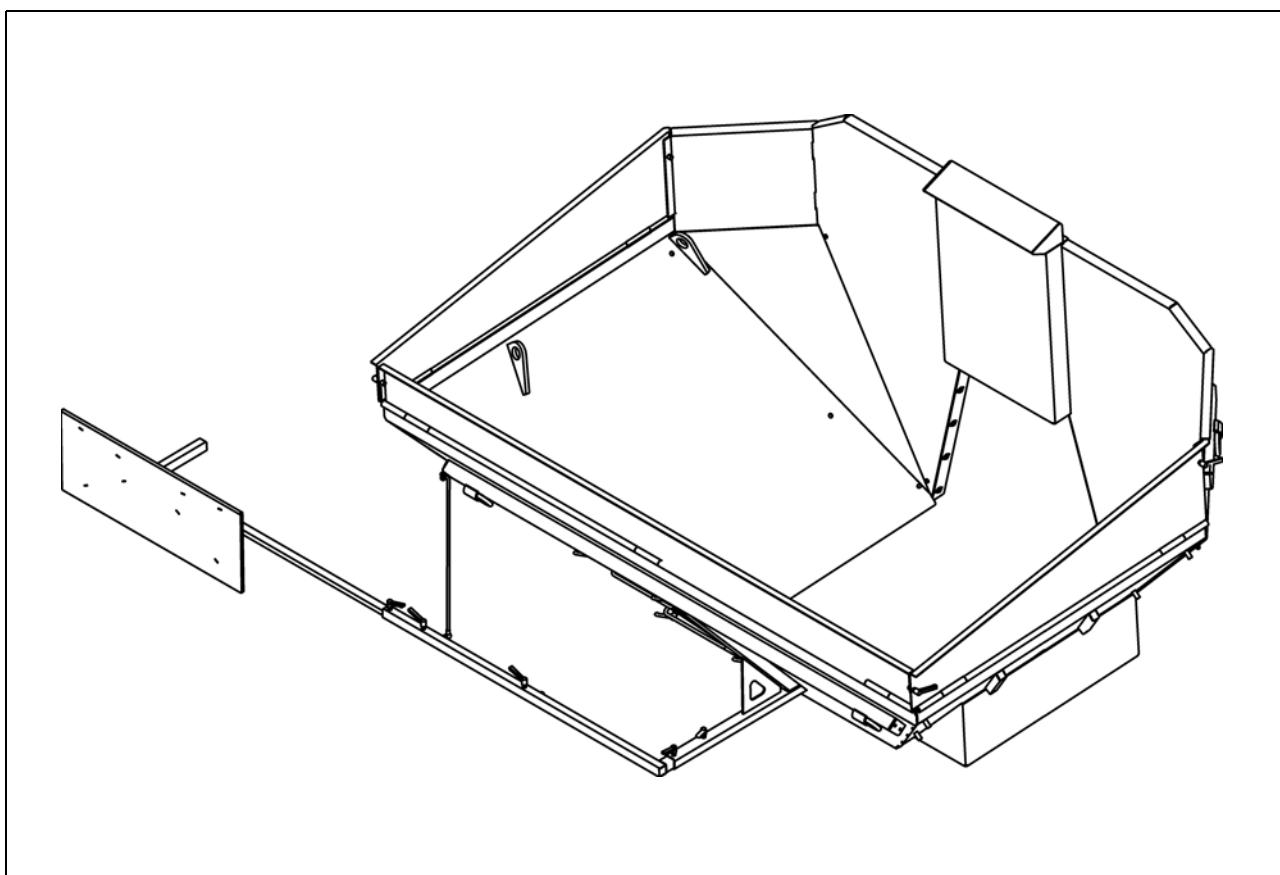


9 Külön tartozékok

9.1 Keveréktartó bödön

Az alkalmazás leírása

A pórt bödönt az adagoló garat nyitott felületére helyezzük és ott rögzítjük. Ez a nagyobb mennyiségű keverék felvételére szolgál, amelyet egy adagolószervezet bocsát rendelkezésre.

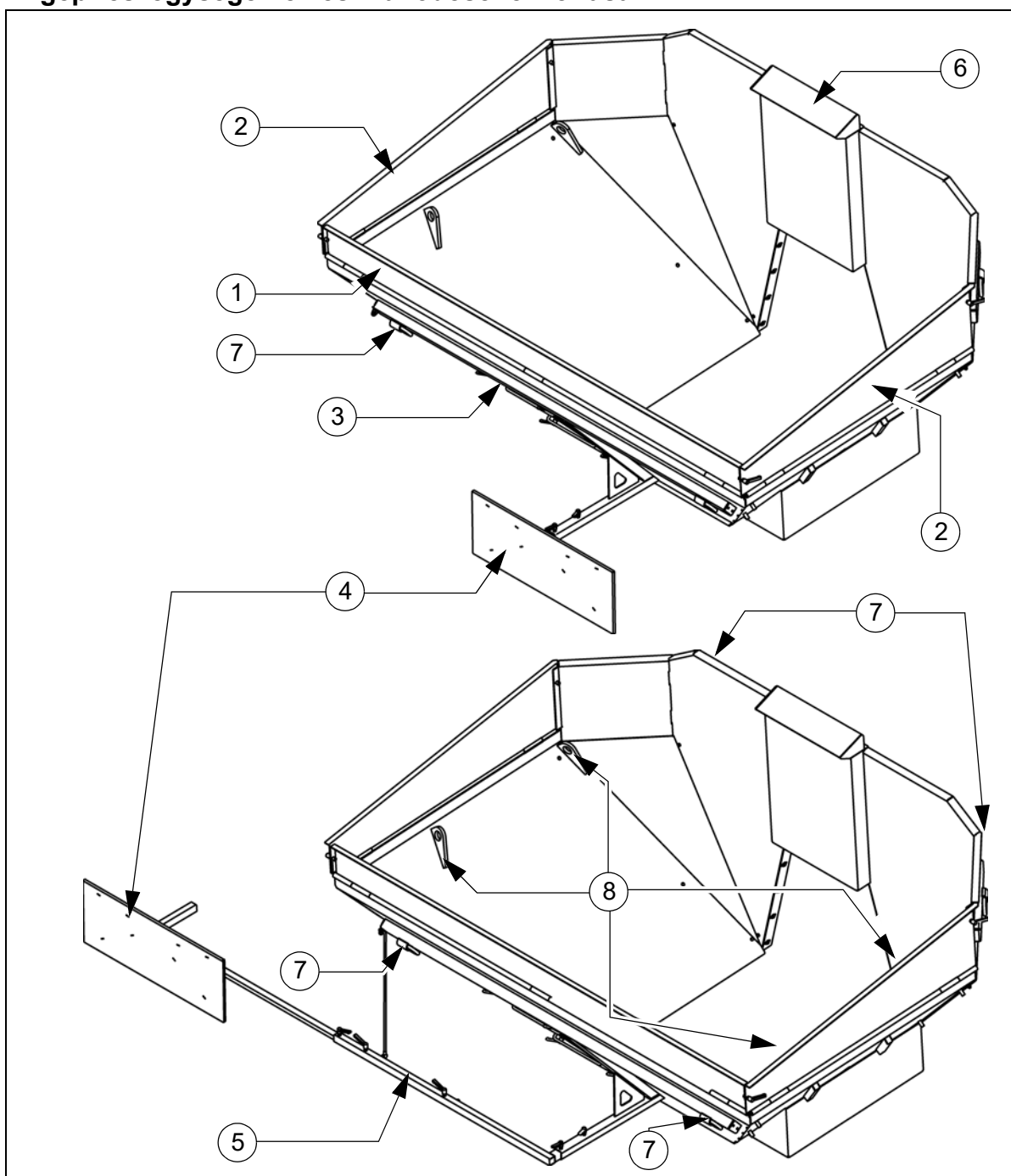


Keveréktartó bödönt csak az alábbi összeállításokban szabad használni:

MH2500 - bödön, rövid (univerzális bödön): SD2500C, SD2500CS

MH2550 - bödön, hosszú: SD2550C, SD2550CS

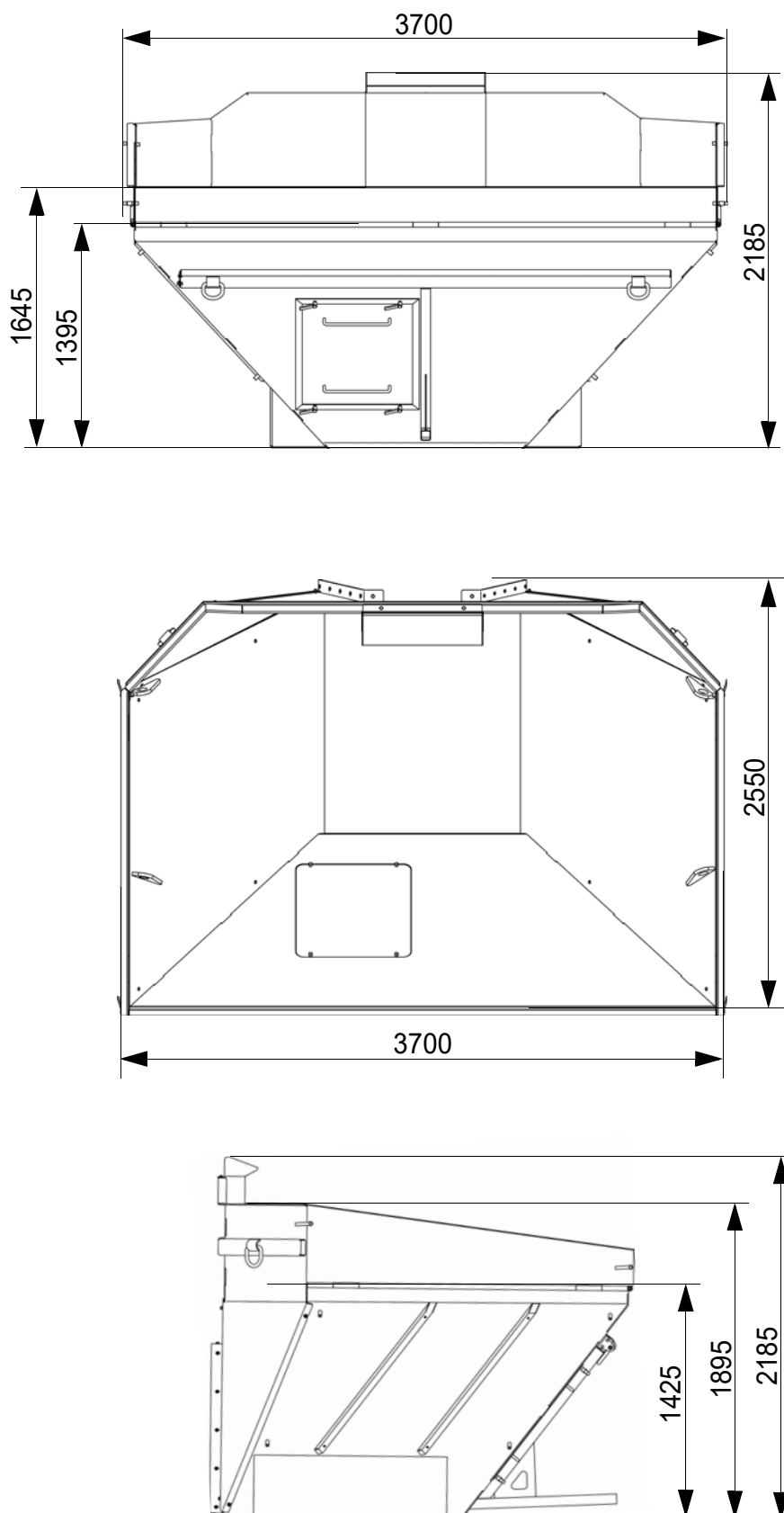
A gép részegységeinek és működésének leírása



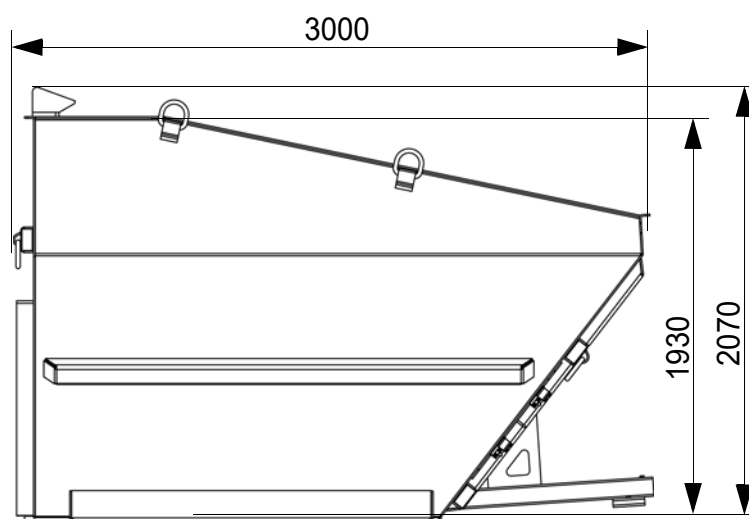
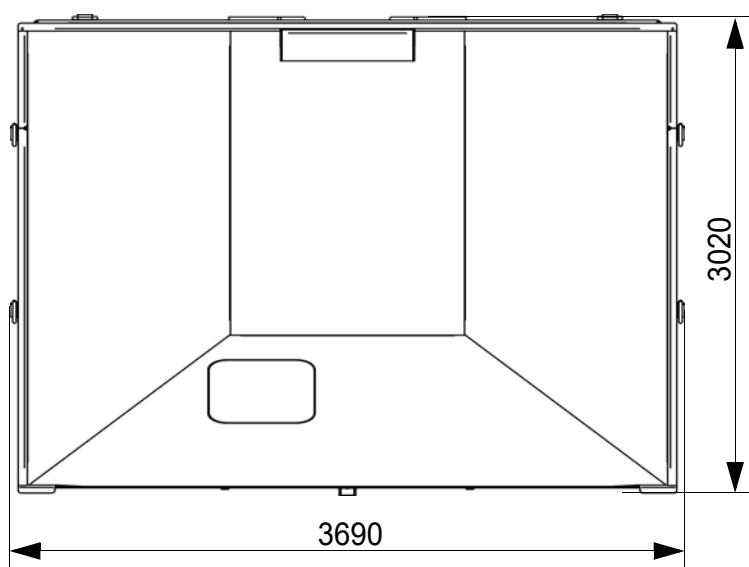
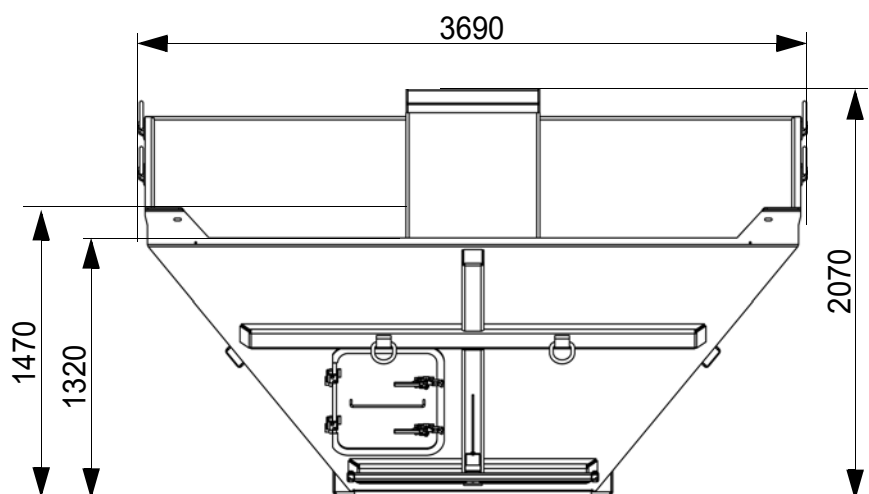
Tét.		Elnevezés
1	t	Elülső csapófedél, lengő
2	t	Oldalsó csapófedelek, lengő
3	t	Karbantartó ajtó
4	t	Visszaverő lemez adagolószerkezet távolságérzékelője részére
5	t	Visszaverő lemez toldalékcső - oldalsó üzemeléshez
6	t	Rátét a finiser rendelhető "elszívási" tartozéka részére
7	t	Kötözőfülek
8	t	Függesztési pontok darus rakodáshoz

Műszaki adatok

Méretetek, MH2500 bödön - (rövid kivitelű)



Méreték, MH2550 bödön - (hosszú kivitelű)



Tömegek

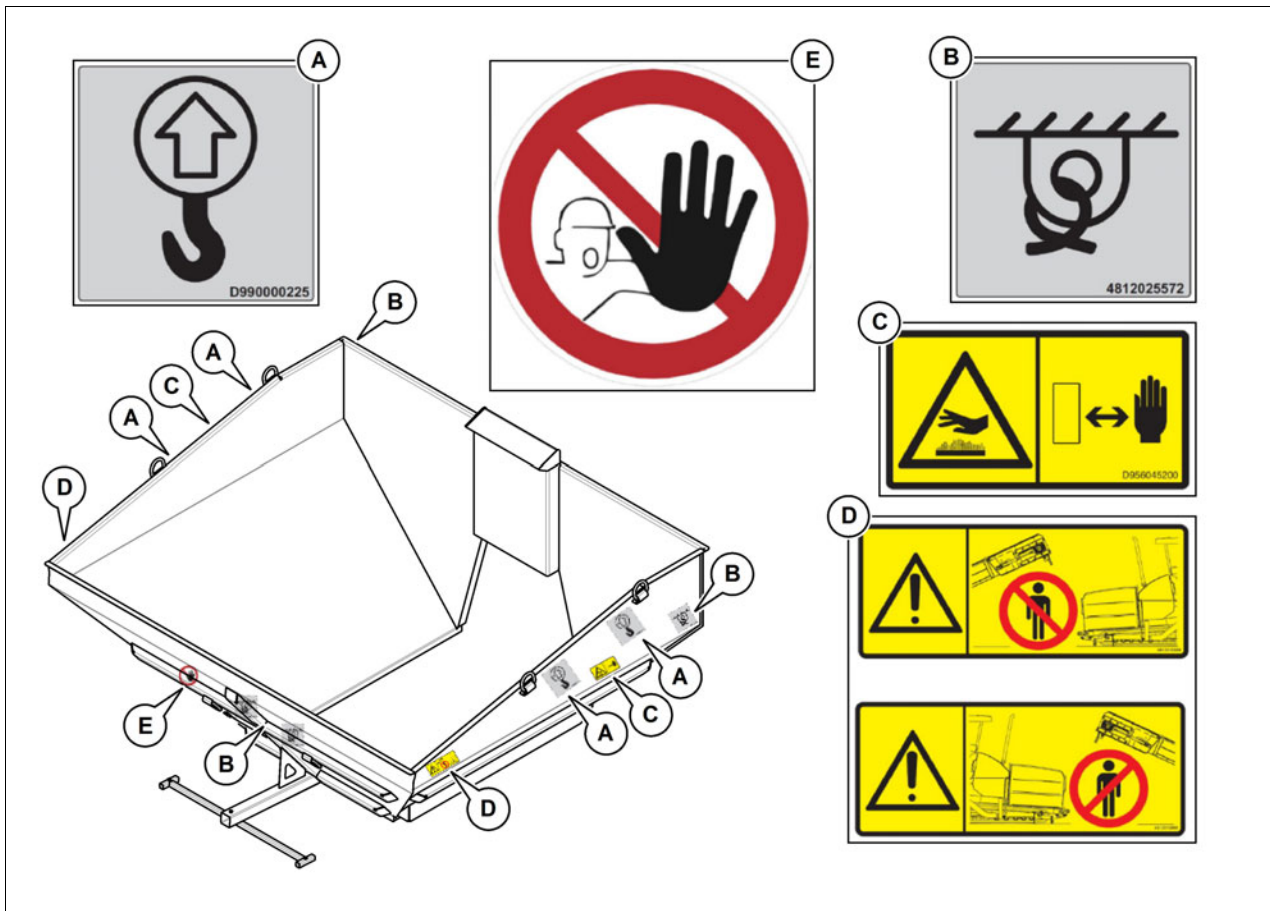
MH2500 bődön - rövid kivitelű	kb. 1,2 t
MH2550 bődön - hosszú kivitelű	kb. 1,7 t

Befogadó képesség

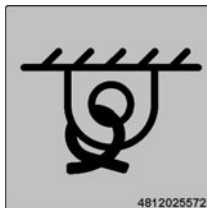
MH2500 bődön - rövid kivitelű	kb. 10,9 m ³ / 24,0 t
	kb. 10,0 m ³ / 22,0 t (OFFSET)
MH2550 bődön - hosszú kivitelű	kb. 12,7 m ³ / 28,0 t

10 Jelölési helyek

	A gép hiányzó vagy félreérthető jelzőtáblái veszélyforrást jelentenek
	A gép jelzőtábláinak hiánya vagy félreérthető volta sérülésveszéllyel fenyeget! - Ne távolítsa el a gép óva intő vagy eligazító tábláit. - A megrongálódott vagy elveszett óva intő vagy eligazító táblákat haladéktalanul pótolni kell. - Ismerkedjen meg az óva intő és eligazító táblák jelentésével és elhelyezkedésével. - Fogadja meg az útmutatóban és a biztonsági kézikönyvben felsorolt összes útmutatást.



10.1 Tájékoztató táblák

Sz.	Piktogram	Jelentés
A		- Emelési pont A gépet csak ezeknél a függesztési pontoknál fogva szabad felemelni!
B		- Lekötési pont A gépet csak ezeken a függesztési pontokon szabad lekötöni!

10.2 Figyelmeztető táblák

Sz.	Piktogram	Jelentés
C		- Figyelmeztetés! Forró felület! Égési sérülések veszélye! A forró felületek életveszélyes sérülésekhez vezethetnek! Tartsa a kezét biztonságos távolságban a veszélyzónától! Használjon védőruházatot vagy védőfelszerelést!

10.3 További óva intések és kezelési útmutatások

Sz.	Piktogram	Jelentés
D		- Figyelem! - Veszélyzóna! Az adagolószerkezet és finiser közti veszélyzónába történő belépés nem kívánatos gépmozgásokat válthat ki, amelyek életveszélyes sérülésekhez, sőt halálos balesethez vezethetnek! Veszélyzónába soha ne lépjen be!

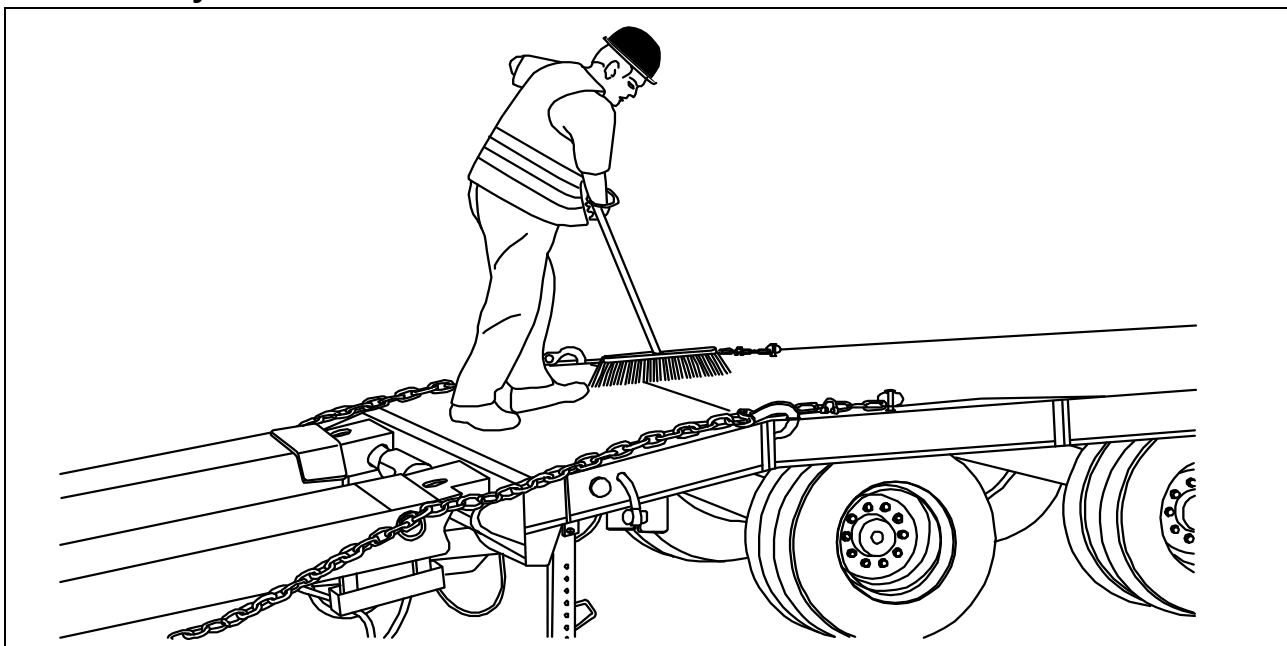
10.4 Rendelkező táblák, tiltó táblák, figyelmeztető táblák

Sz	Piktogram	Jelentés
E		- Ne nyissuk fel - Veszélyes hely!

Rakományrögzítés - Bődön

-  Az alábbi fejtegetésekre, amelyek a bődön mély rakterű kocsin történő szállításakor alkalmazandó biztosítással kapcsolatosak, csupán a helyes rakománybiztosítás példájaként kell tekinteni.
-  A rakománybiztosítást és a rakománybiztosító eszközök helyes alkalmazását érintő helyi előírásokra mindig legyen tekintettel.
-  A szokásos haladási műveletekhez a teljes fékezések, a kitérő manőverek és a gyenge útviszonyok is hozzátartoznak.
-  A meghozandó szükséges intézkedéseknél célszerű a biztosítás különböző fajtáit (alakzárást, erőzárást, átlós lekötözést stb.) is igénybe venni, és azokat a szállító jármű tulajdonságaival összehangolni.
-  A mély rakterű kocsinak kellő számú, LC 5000 daN szilárdságú lekötözési ponttal kell rendelkeznie.
-  A teljes magasság és a teljes szélesség nem haladhatja meg a megengedett határméreteket.
-  A kötöző láncok és kötöző hevederek végeit biztosítani kell véletlen kioldódás és leesés ellen!
-  Rakodás előtt tisztítsa meg a bődönt, az anyagmaradványokat távolítsa el.

A mély rakterű kocsi előkészítése



-  A rakodótér tisztára seprert padlóján nem lehetnek rongálódások, olajfoltok, iszapmaradványok, nedvnyomok (nyirkos lehet, de víz nem állhat rajta)!

Kötözőeszközök

Erre a célra a jármű tartozékai közé tartozó rakománybiztosító eszközöket, kötöző hevedereket és kötöző láncokat használjuk. A rakománybiztosítás kivitelétől függően esetleg további kengyelekre, szemes csavarokra, élvédő lemezekre és csúszásgátló szőnyegekre is szükség lehet.



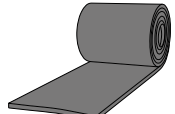
A megengedett kötözőerőre és teherbírásra megadott értékeket kötelezően be kell tartani!



A kötöző láncokat a gyártó adatai szerint húzza meg.



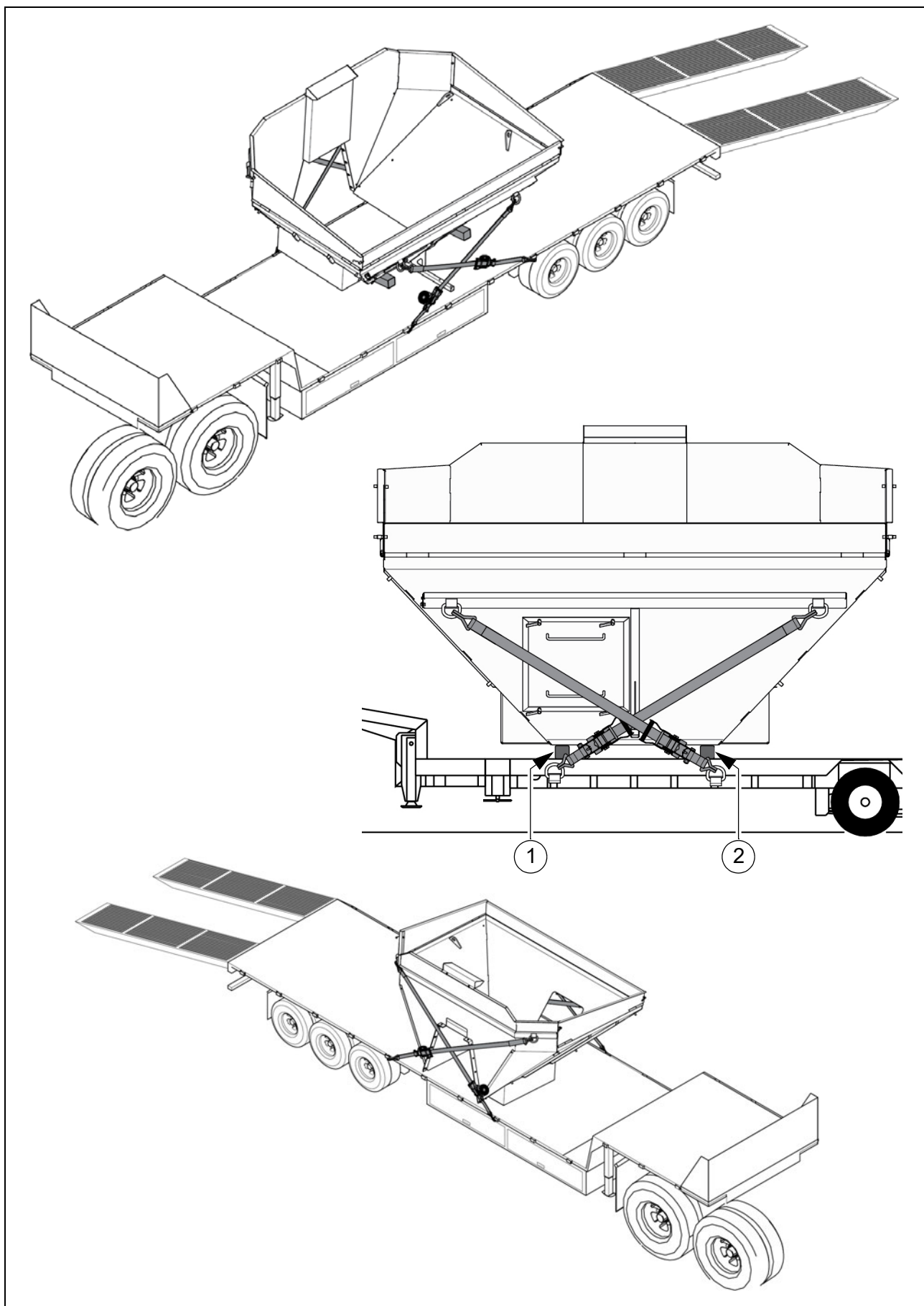
A kötöző hevedereket a lehet legszorosabban húzza meg.

Segédeszközök	
- Kötöző heveder megengedett kötözőerő LC 2500 daN	
- Csúszásgátló szőnyegek	



Mielőtt felhasználná, a felhasználónak meg kell vizsgálnia, hogy a kötöző eszközökön nem láthatók-e hiányosságok. Amennyiben a biztonságot hátrányosan érintő hiányosságokat állapít meg, a további használatból ki kell vonnia a kötözőeszközöket.

Lekötözés



-
-  A bődön rögzítésekör arra kell ügyelni, hogy le legyen szerelve az érzékelő védő pajzs, és az elülső csapófedél előírás szerűen le legyen zárva.

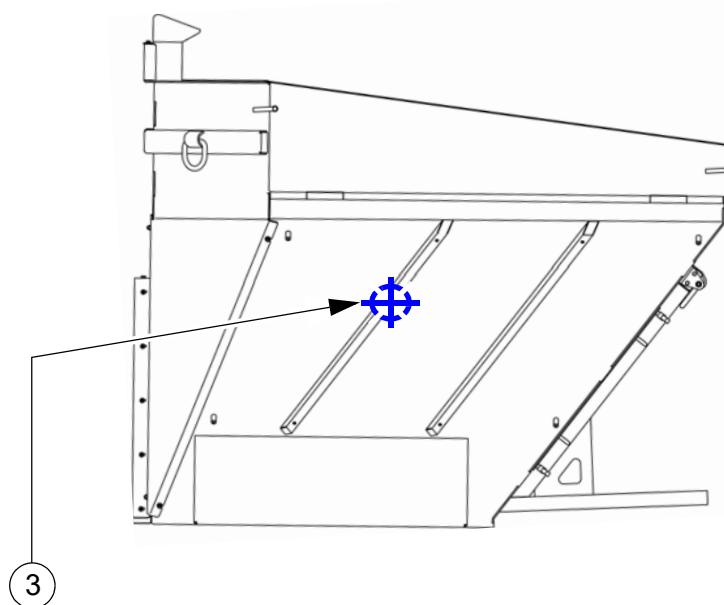
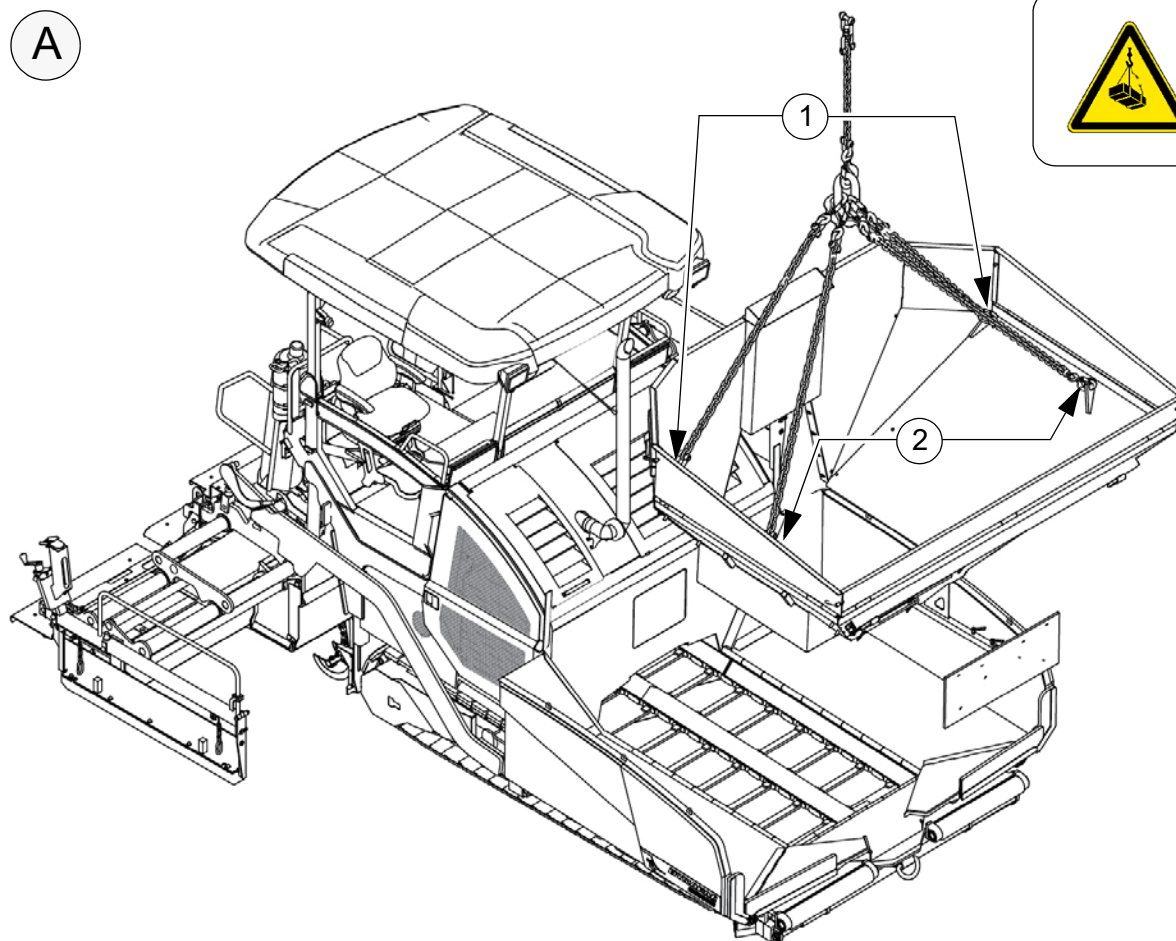
 -  Az elülső és hátsó biztosítást a bődön átlós lekötözésével kell elvégezni. Ennél figyelemmel kell lenni a bődönön, valamint a mély rakterű kocsin lévő függesztési pontokra.
A kötöző hevedereket az ábrán mutatott módon kell felhelyezni.

 -  A kötöző hevedereket átlósan a bődönön és a mély rakterű kocsi kötözési pontjain feszítjük ki.

 -  Az (1) és (2) felfekvő felületeken csúszásgátló szőnyegekkel kell kiegyenlíteni a bődön vízszintes helyzetét.
Amennyiben szükséges, a csúszásgátló szőnyegek mellett négyszögletes gerendákat is lehet használni. Ilyenkor felülre és alulra csúszásgátló szőnyeget kell rakni.

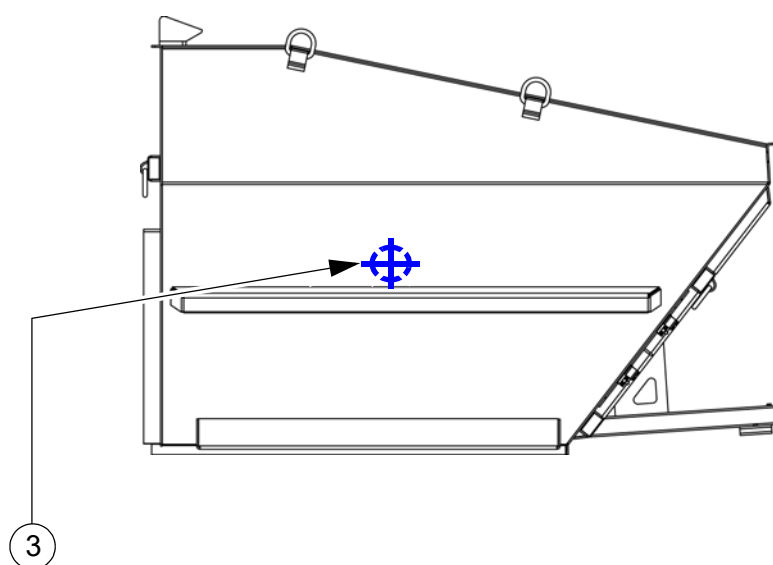
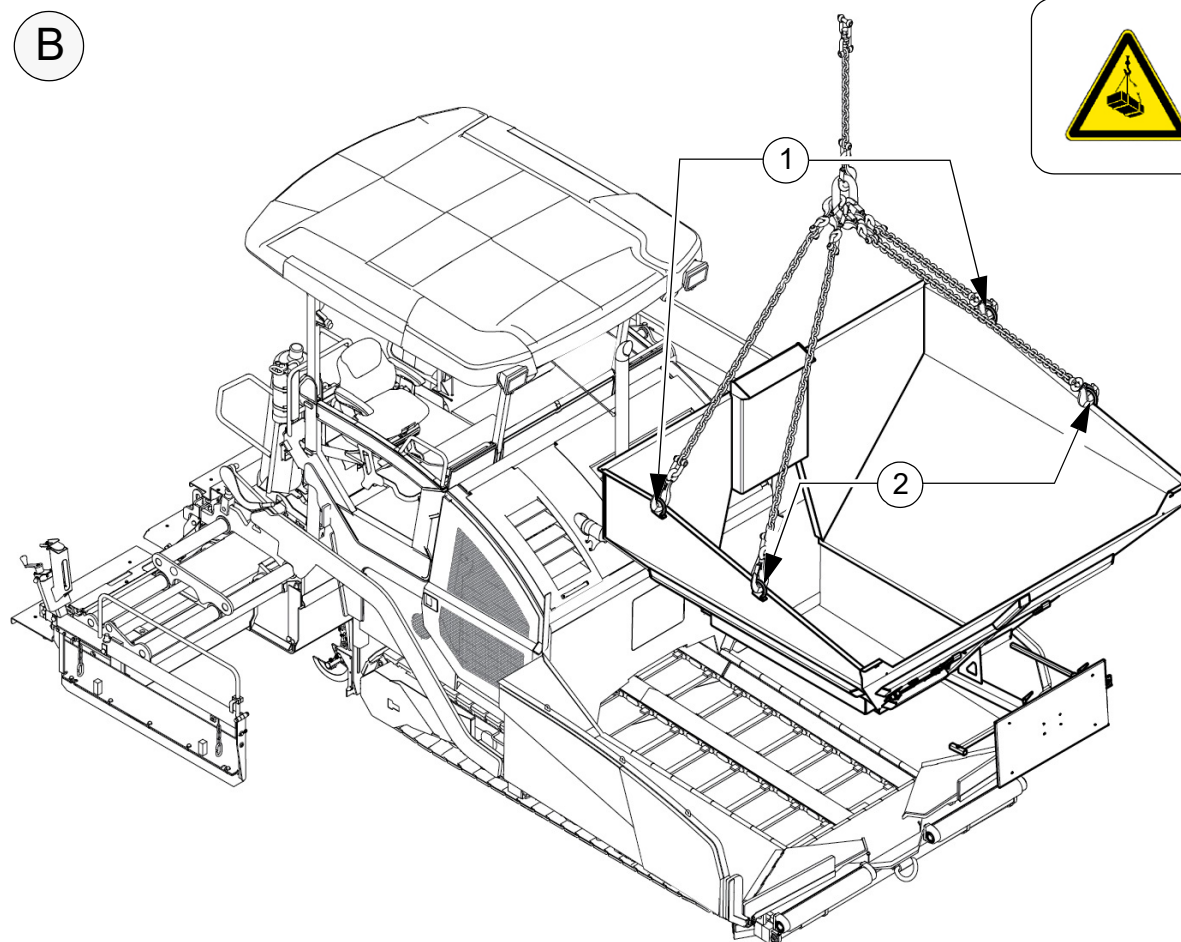
Rakodás daruval - MH2500

A



Rakodás daruval - MH2550

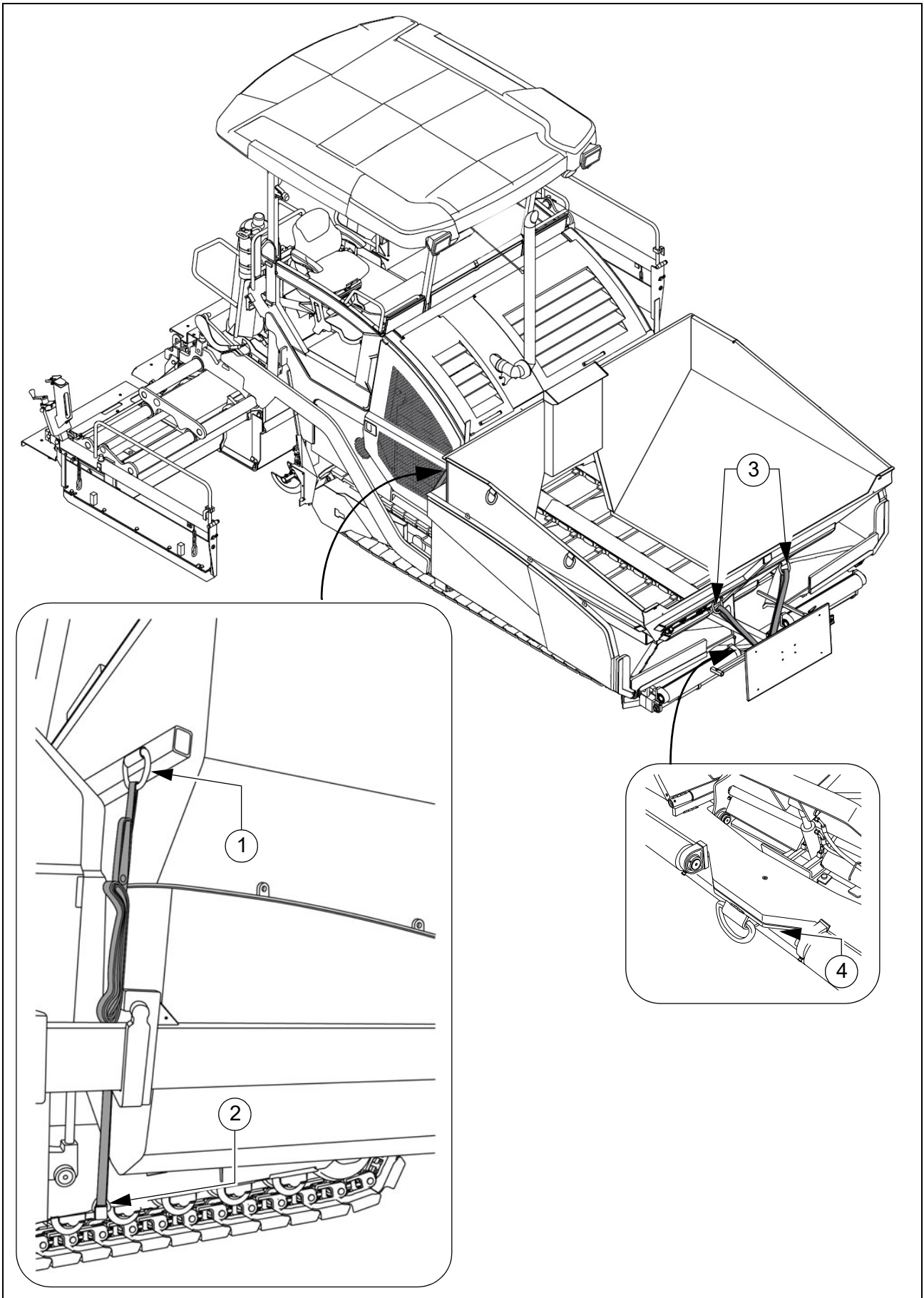
B



 FIGYELMEZTETÉS	A lengő teher veszéllyel fenyeget
	Emeléskor a daru és / vagy a felemelt teher lebillenhet és sérüléseket okozhat! - A terhet csak a megjelölt emelési pontoknál fogva szabad felemelni. - A veszélyzónába ne lépjen be. - Csak kellő teherbírású emelőeszközöket alkalmazzon. - A bődönben nem lehetnek anyagmaradványok vagy laza darabok. - Az útmutatóban és a biztonsági kézikönyvben adott összes útmutatást fogadja meg.

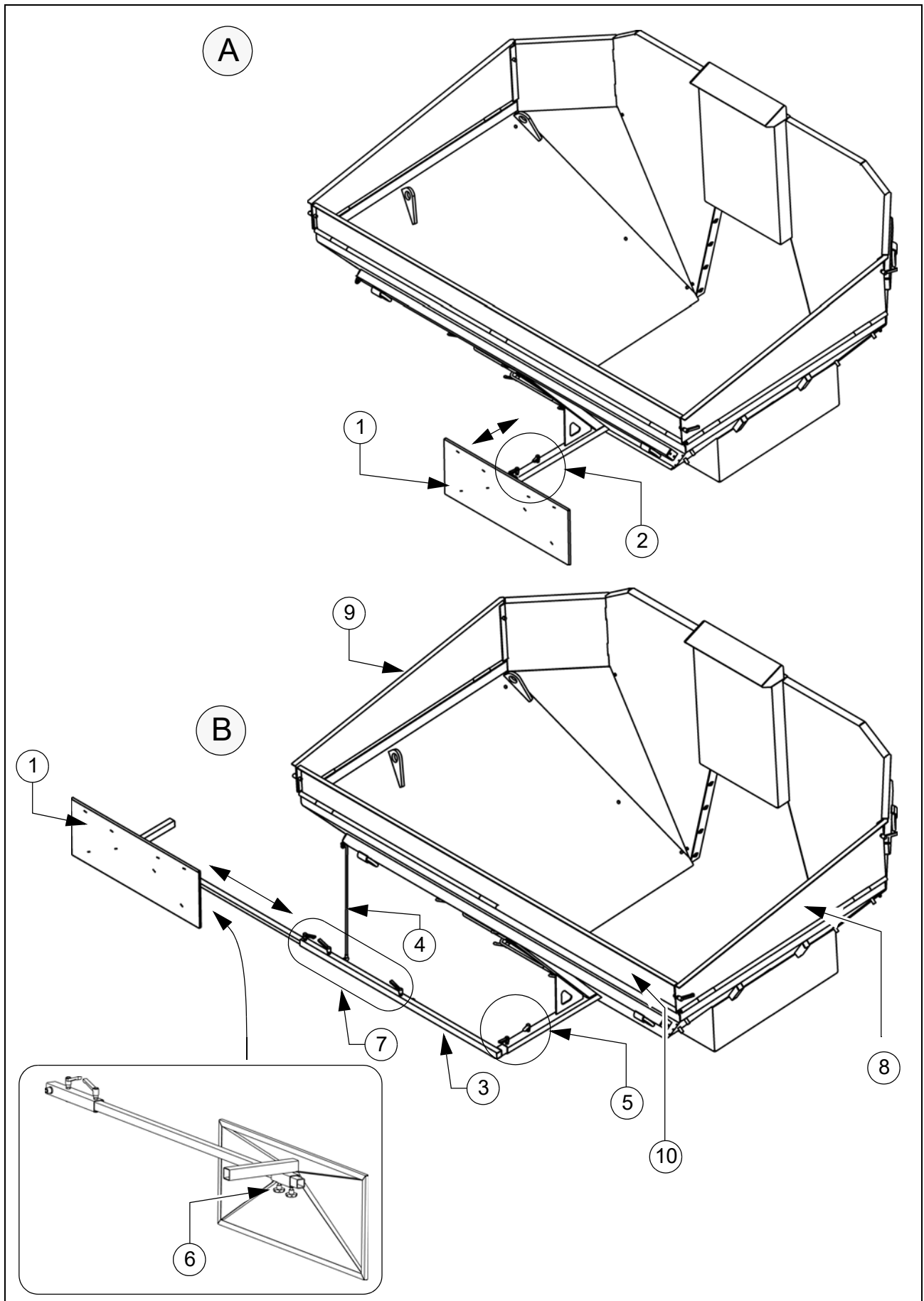
-  Olyan függesztő- és rakodóeszközöket kell alkalmazni, amelyek megfelelnek a hatályos baleset megelőzési előírások rendelkezéseinek!
-  Rakodáskor figyeljen a bődön súlypontjára!
-  Rakodás előtt tisztítsa meg a bődönt, az anyagmaradványokat távolítsa el.
-  Daruszerkezettel végzendő rakodás céljára a kötőréteg tartályon (1,2) kialakított tartópontok vannak előírányozva.
-  A bődön súlypontja a (3) jelölés területén található.
 - A daruszerkezetet függeszse rá az (1, 2) tartópontokra.
-  (A) Rakodási példa MH2500-as, rövid kivitelű bődönnel
-  A tartópontok megengedett legnagyobb terhelése a tartópontokon: 44 kN.
-  (B) Rakodási példa MH2550-es, hosszú kivitelű bődönnel
-  A tartópontok megengedett legnagyobb terhelése a tartópontokon: 150 kN.

Bödön lekötözése a finiserben



-
-  Az alábbi fejtegetésekre, amelyek a bődön finiserben alkalmazandó biztosításával kapcsolatosak, csupán a Dynapac finiserben történő helyes rakománybiztosítás példájaként kell tekinteni.
Több márkához is használható összeállítások esetén a biztosítást a fennálló lehetőségek keretén belül kell kivitelezni.
-  A Dynapac nem vállal garanciát az olyan károkért, amelyek a bődön hibás rögzítése miatt keletkeznek!
-  A finisernek kellő számú, LC 5000 daN szilárdságú lekötözési ponttal kell rendelkeznie.
-  A kötöző láncok és kötöző hevederek végeit biztosítani kell véletlen kioldódás és leesés ellen!
-  A bődön használata előtt tisztítsa meg a bődönt és a finiser adagoló garatját, a visszamaradt anyagokat távolítsa el. A rátapadt anyagmaradványokat távolítsa el a felfekvési felületekről.
-  A hátsó biztosítást a bődön lekötözésével kell elvégezni.
Ilyenkor a bődönön lévő (1) függesztési pontokat kell alkalmazni.
A lekötöző hevedereket a finiser (2) futómű alvázán ábrázolt módon kell felfüggeszteni.
-  Az elülső biztosítást a bődön átlós lekötözésével kell elvégezni.
Ilyenkor a bődönön kialakított (3) függesztési pontokat, valamint a finiseren elhelyezett (4) vontatószemet kell használni.
A kötöző hevedereket az ábrán mutatott módon kell felhelyezni.
-  A kötöző hevedereket átlósan a bődönön és a finiser vontatószemén feszítjük ki.

Üzemeltetés





A használatától függően az (1) visszaverő lemezt a bődön előtt középre, vagy a bődön bal-/jobboldalára is fel lehet szerelni.

- Visszaverő lemez középén: rögzítés a hozzátartozó (2) rögzítőkarokkal.
- Visszaverő lemez középtől eltérő helyen: az (1) visszaverő lemezt szerelje le, és a kívánt oldalon szereljen fel egy további (3) tartórudat és (4) tartókonzolt.
 - A tartórudat a hozzátartozó (5) rögzítőkarokkal rögzítse.
 - A visszaverő lemezt szerelje fel a tartórúdra a (6) csillagfogantyúk segítségével.
 - A kívánt helyzet beállítása után rögzítse rá a csőtoldatot a hozzátartozó (7) rögzítőkarokkal.



A középtől eltérő helyzetben használt visszaverő lemez megnöveli a gép alapszélességét. A veszélyzónára figyeljen!



Ahhoz, hogy a berendezés működhessen, még a gép tartozékai közt lévő mágnesfóliát is rá kell rakni az (1) visszaverő lemezre.

Üzemelés elfordítható szalagos adagolószerkezettel

ÚTMUTATÁS	Vigyázat! Az alkatrészek megrongálódásának veszélye!
	Elfordítható szalagos adagolószerkezet használatakor ütközésveszély áll fenn! A bődönön az alábbi előkészítő műveletekre van szükség: - A (8/9) oldalsó csapófedeleket, valamint a (10) elülső csapófedeleket fordítsa lefelé (ehhez lazítsa meg a hozzátartozó rögzítőkarokat).

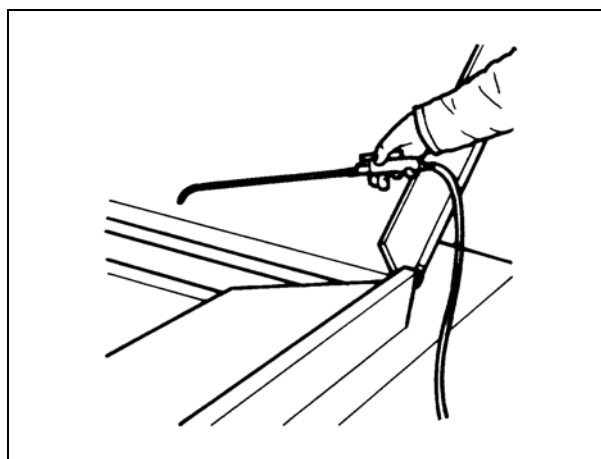
Előkészületek bedolgozásra

Elválasztószer

Minden olyan felületet permetezzen be elválasztószerrel, amelyek érintkezésbe kerülnek az aszfalt keverékkel.



Erre a célra ne használjon dízelolajat, mivel a dízelolaj feloldja a bitument!



A bödön tisztítása



A bödönt tisztítsa meg rendszeresen, a rátapadt aszfaltmaradványokat pedig távolítsa el.



Az adagoló garatot csak akkor tisztítsa meg, ha már lehűlt.

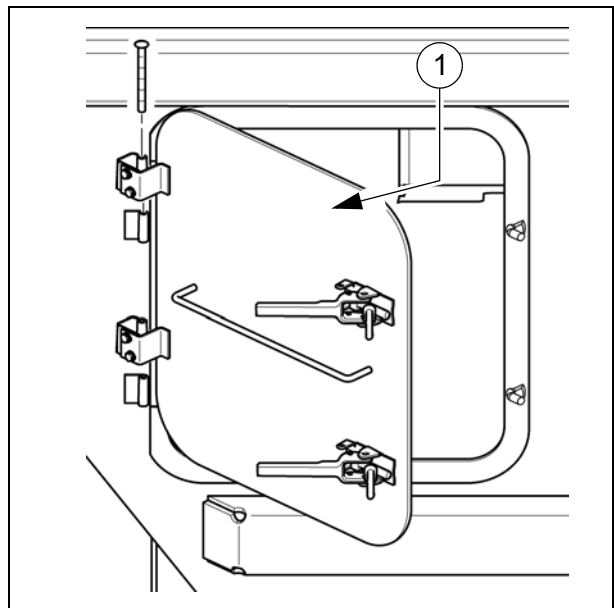


Ha a bödön a tisztításkor még benn van a finiserben, azt le kell kapcsolni és visszakapcsolás ellen be kell biztosítani.

Minden olyan felületet permetezzen be elválasztószerrel, amelyek érintkezésbe kerülnek az aszfalt keverékkel.

Tisztítás céljából be lehet lépni a bödönbe az elülső részén található (1) ajtón keresztül.

Az üzemelés idejére előírás szerűen zárja be az ajtót.



11 Simítópád

A pad ráépítéséhez, beigazításához és szélesítéséhez szükséges munkákat a pad üzemeltetési útmutatója ismerteti.

12 Elektromos összekötések

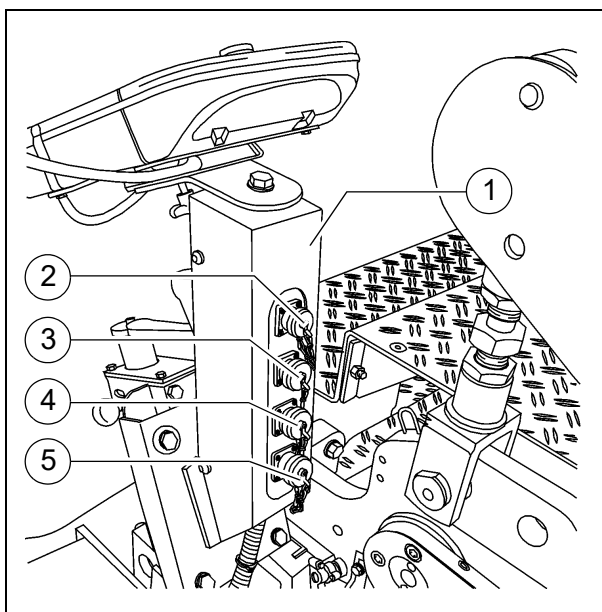
A gépészeti részegységek összeszerelése és beállítása után még az alábbi összekötéseket is létre kell hozni az (1) távkezelő tartók hátoldalán:

PLV kivitel:

- (2) csiga végálláskapcsoló
- (3) távkezelő
- (4) magasságjel-adó
- (5) külső szintező automata



Követelmény, hogy a külső szintező automata - amennyiben használnak ilyen -be legyen jelentkezve a távkezelő menüjében.

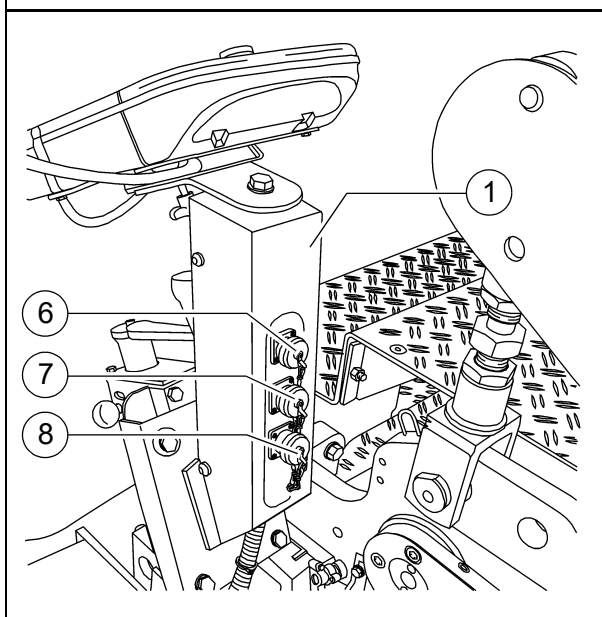


Hagyományos kivitel:

- (6) távkezelő
- (7) csiga végálláskapcsoló
- (8) szintező automata



A nem használt dugaszolóaljzatokat mindig zárja le a hozzátartozó védősapkával!



12.1 Gépüzem távkezelő / oldalpajzs nélkül



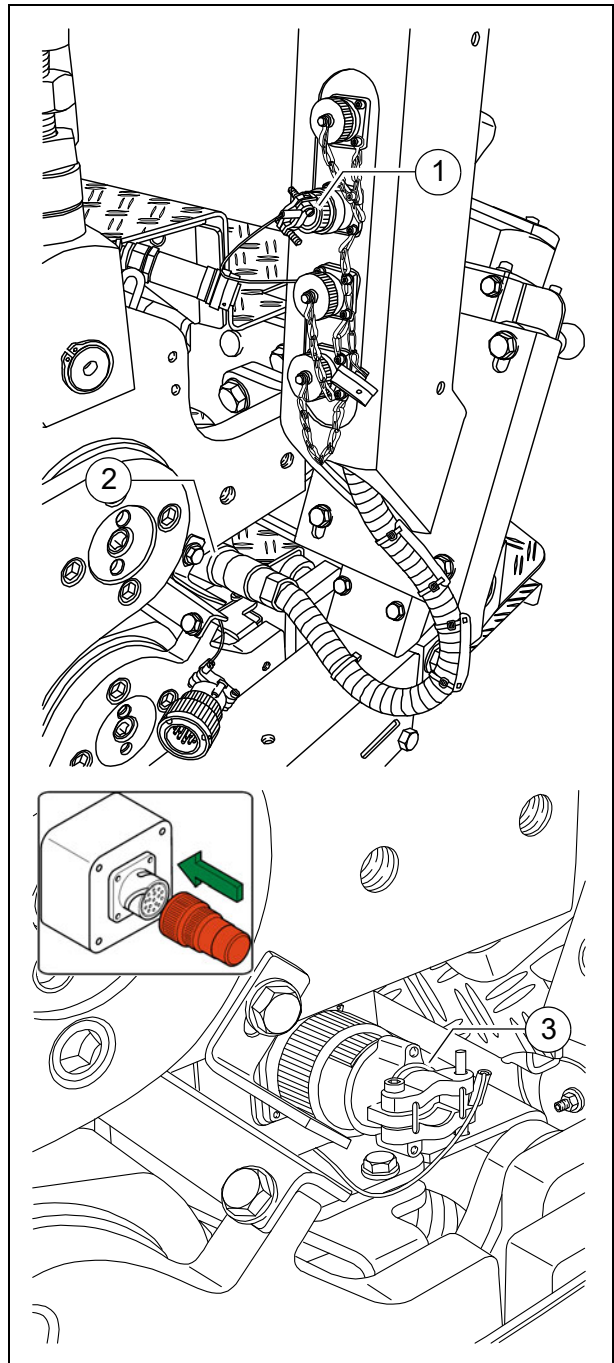
Csatlakoztatott távkezelő nélkül a gépet csak akkor lehet üzemeltetni, ha a gép mindkét oldalán használják a hozzátartozó áthidaló csatlakozót.

Oldalpajzs távkezelő tartóval felszerelve:

- Az (1) áthidaló csatlakozót dugja be a távkezelő dugaszolóaljzatába, majd biztosítsa hollandi anyával.
- Vizsgálja át, hogy a csatlakozódoboz (2) dugaszcsatlakozós összekötése megvan-e.

Oldalpajzs leszerelve:

- Az (3) áthidaló csatlakozót dugja be a csatlakozódoboz dugaszolóaljzatába, majd biztosítsa hollandi anyával.



F 10 Karbantartás

1 Útmutatások a biztonságos karbantartáshoz

 VESZÉLY	A gép karbantartásának elmaradása veszéllyel fenyeget
	A szakszerűtlenül végzett karbantartási- és javítási munkák súlyos sérüléseket, sőt, akár halálos balesetet is okozhatnak! - A karbantartási- és javítási munkákat csak szakképzett munkaerőre bízza. - Karbantartási-, helyreállítási és tisztítási munkákat csak lekapcsolt motornál végezzen. A gyújtáskapcsolót és főkapcsolót húzza ki. - Helyezzen ki "Tilos elindítani!" szövegű táblát a gépen. - Naponta vegye szemügyre a gépet, és ellenőrizze a működését. - A karbantartásokat a karbantartási terv szerint végezze el. - Évente vizsgáltsassa át a gépet szakértővel. - A megállapított hibákat haladéktalanul küszöbölje ki. - Csak akkor vegye használatba a gépet, ha már valamennyi megállapított hibát kiküszöböltek. - Az előírt vizsgálati és karbantartási intézkedések figyelmen kívül hagyása az üzemeltetési engedély érvénytelenítéséhez vezet! - Fogadja meg az útmutatóban és a biztonsági kézikönyvben felsorolt összes útmutatást.

 VESZÉLY	A gép szerkezetében végzett változtatások veszéllyel fenyegetnek
	A gép kivitelének megváltoztatása az üzemeltetési engedély megszűnéséhez vezet, és súlyos sérülésekkel, sőt, akár halálos balesettel is járhat! - Csak eredeti pótalkatrészeket és engedélyezett tartozékokat használjon. - Karbantartási és javítási munkák után ismét teljes egészében szerelje vissza az esetleg leszerelt védő- és biztonsági berendezéseket. - Fogadja meg az útmutatóban és a biztonsági kézikönyvben felsorolt összes útmutatást.

 VIGYÁZAT	Forró felületek!
	A felületek, még a burkolat mögötti részek is, valamint a motor égésgázai, vagy a padfűtés igen forró lehet, és sérüléseket okozhat! - Viseljen egyéni védőfelszerelést. - A gép forró részeit ne érintse meg. - Karbantartási- és fenntartási tennivalókat csak lehűlt gépnél végezzen. - Fogadja meg az útmutatóban és a biztonsági kézikönyvben felsorolt összes útmutatást.

 VIGYÁZAT	Áramütés veszélye fenyeget
	A feszültség alatt álló részek közvetlen vagy közvetett megérintése sérüléseket okozhat! - Ne távolítsa el védőburkolatokat. - Elektromos vagy elektronikus alkatrészeket soha ne spricceljen le vízzel. - Elektromos berendezéseken csak képzett szakemberek végezhetnek fenntartási munkákat. - Az elektromos padfűtés szigetelését naponta ellenőrizze az útmutatóban mondottak szerint. - Fogadja meg az útmutatóban és a biztonsági kézikönyvben felsorolt összes útmutatást.



Tisztítási munkák: Tűzveszélyes anyagokat (benzint és hasonlót) ne alkalmazzon. Gőzsugárral történő tisztításkor az villamos részeket és hang-gátló anyagot ne tegye ki közvetlenül a gőzsugárnak; előtte fedje le őket.



Munkavégzés zárt helyiségekben: A kipufogó gázokat ki kell vezetni. Propángáz palackokat nem szabad tárolni zárt helyiségekben.



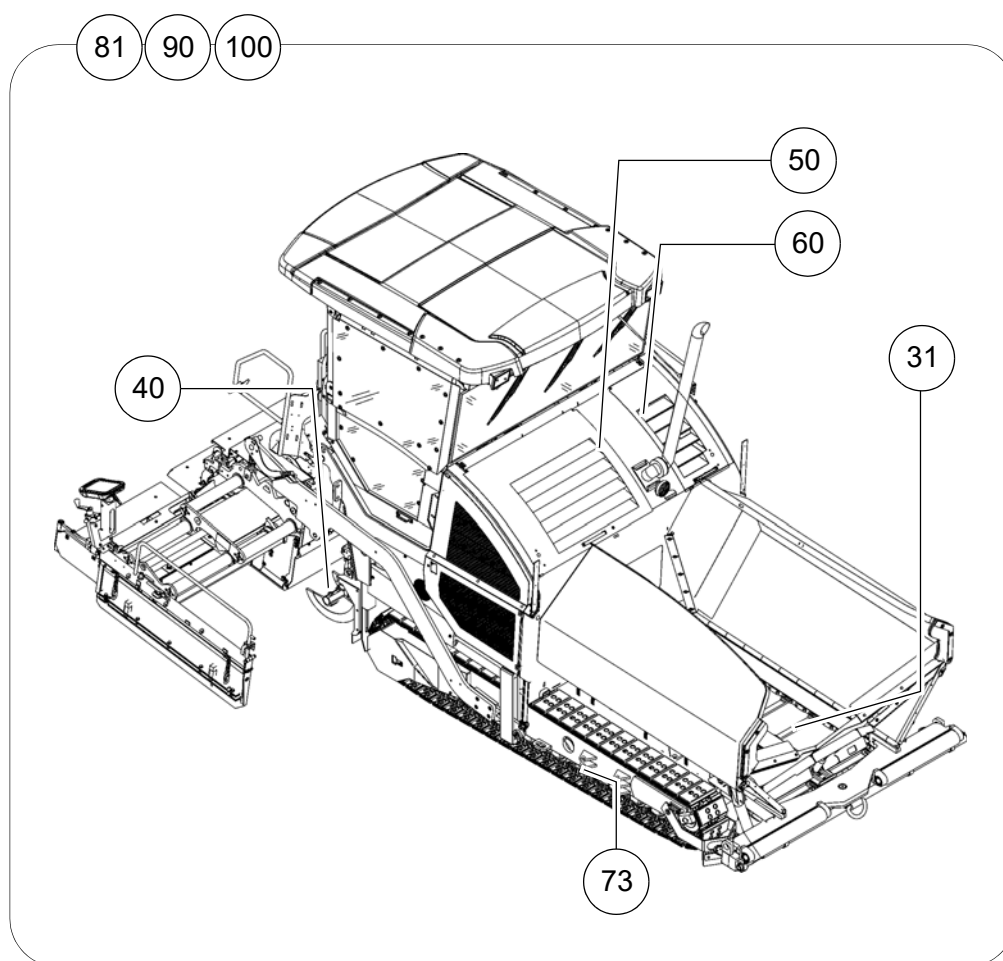
Az átadott karbantartási útmutató mellett minden esetben követni kell a motorgyártó karbantartási útmutatóját is. Az abban felsorolt összes többi karbantartási munkát és időközt is kötelező betartani.



A rendelhető tartozékok karbantartásához adott útmutatások e fejezet egyes részeiben olvashatók!

F 21 Karbantartás áttekintése

1 Karbantartás áttekintése



Részegység	Fejezet	Üzemórák száma, amely után karbantartás szükséges									
		10	50	100	250	500	1000 / évente	2000 / 2 évente	5000	20000	ha szükséges
Adagolóléc	F31	■		■							■
Csiga	F40	■	■	■	■		■	■			■
Hajtómotor	F50	■			■	■	■	■			■
Hidraulika	F60	■	■			■	■	■			■
Futóművek	F73	■	■	■	■	■	■				■
Elektrotechnika	F81	■	■	■	■						■
Kenőhelyek	F90	■	■					■			■
Vizsgálat/leállítás	F100	■					■				■

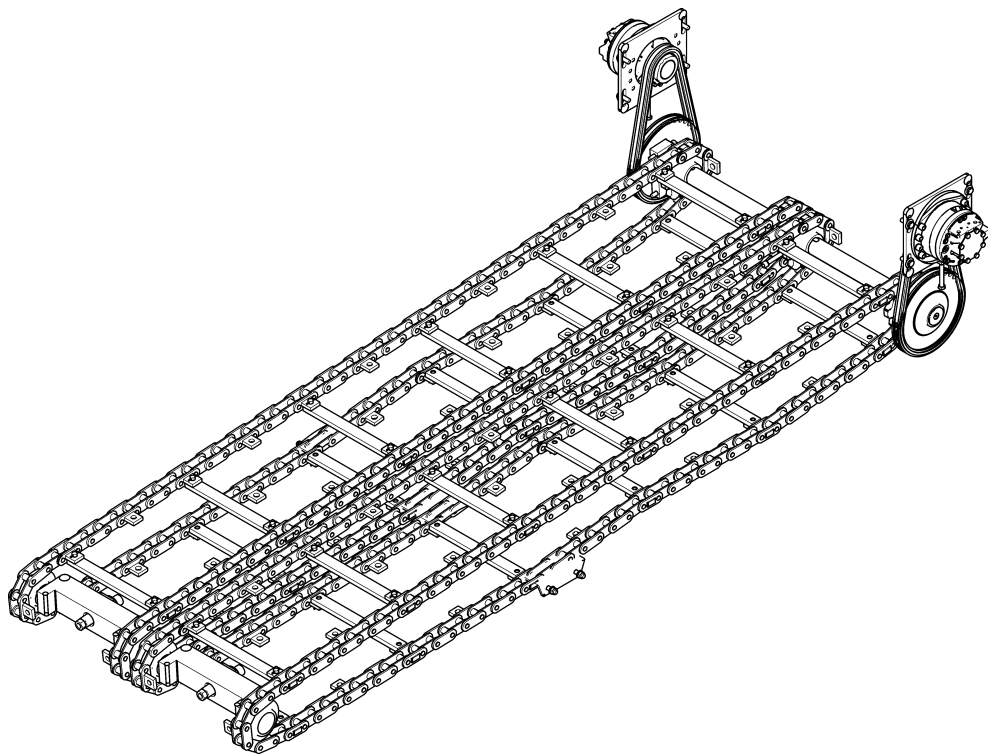
Karbantartás szükséges	■
------------------------	---



Ebben az áttekintésben a gép külön rendelhető felszerelésének karbantartási időközei is megtalálhatók!

F 31 Adagolólécc - karbantartás

1 Adagolólécc - karbantartás



 FIGYELMEZTETÉS	A gép forgó vagy szállító alkatrészei a végtagok berántásának veszélyével fenyegetnek
	A gép forgó vagy szállító alkatrészei súlyos sérüléseket, sőt, akár halálos balesetet is okozhatnak! - A veszélyzónába ne lépjen be. - Forgó vagy szállító alkatrészek közé ne nyúljon be. - Csak szorosan a testére simuló ruházatot viseljen. - A gépen kihelyezett óva intő és útmutató táblák útmutatásait fogadja meg. - Karbantartási munkák előtt állítsa le a motort és, húzza ki a gyújtáskapcsoló kulcsát. - Fogadja meg az útmutatóban és a biztonsági kézikönyvben felsorolt összes útmutatást.

 VIGYÁZAT	A nehéz teher veszéllyel fenyeget
	A gép lesüllyedő részei sérüléseket okozhatnak! - A gép leállított állapotában, karbantartáskor és szállításkor zárja össze az adagoló garat két felét, és helyezze be a garat hozzátartozó szállítási biztosítását. - A gép leállított állapotában, karbantartáskor és szállításkor emelje fel a simítópado, és helyezze be a simítópado hozzátartozó szállítási biztosítását. - A nyitott fedeleket és burkolatrészeket rögzítse előírás szerint. - Fogadja meg az útmutatóban és a biztonsági kézikönyvben felsorolt összes útmutatást.

 VIGYÁZAT	Forró felületek!
	A felületek, még a burkolat mögötti részek is, valamint a motor égésgázai, vagy a padfűtés igen forró lehet, és sérüléseket okozhat! - Viseljen egyéni védőfelszerelést. - A gép forró részeit ne érintse meg. - Karbantartási- és fenntartási tennivalókat csak lehűlt gépnél végezzen. - Fogadja meg az útmutatóban és a biztonsági kézikönyvben felsorolt összes útmutatást.

1.1 Karbantartási időközök

Tét.	Időköz								Karbantartási hely	Útmutatás
	10	50	100	250	500	1000 / évente	2000 / 2 évente	ha szükséges		
1	■								- Adagolóléccs lánc - feszültséget megvizsgálni	
								■	- Adagolóléccs lánc - feszültséget beállítani	
								■	- Adagolóléccs lánc - láncot kicserélni	
2			■						- Adagolóléccs hajtás - hajtóláncok Láncfeszességet ellenőrizni	
								■	- Adagolóléccs hajtás - hajtóláncok Láncfeszességet beállítani	
3								■	- Adagolóléccs terelőlapok / adagolóléccs lapokat kicserélni	

Karbantartás	■
Karbantartás a bejáratási idő alatt	▼

1.2 Karbantartási helyek

(1) adagolólécc láncfeszesség

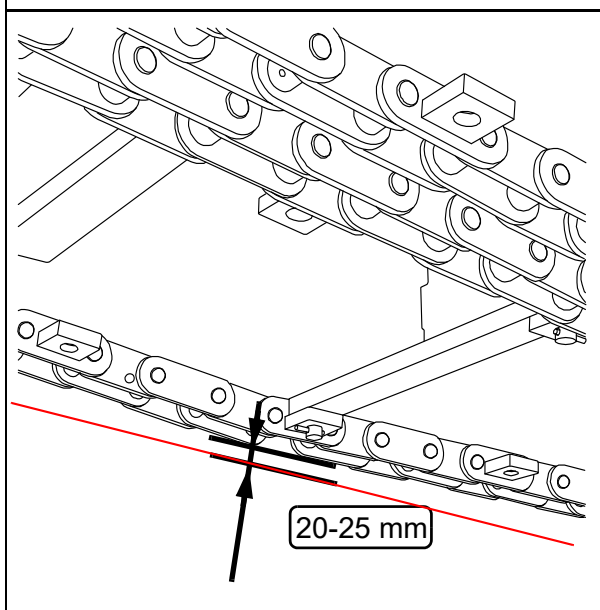
Láncfeszesség megvizsgálása:

Helyesen beszorított adagolóléces lánc esetén a lánc alsó széle kb. 20- 25 mm-rel a váz alsó széle felett van.



Az adagolólécc láncfeszessége sem túl feszes, sem túl laza nem lehet. Túl feszes lánc esetén a lánc és lánckerék közé jutott keverék leálláshoz, vagy szakadáshoz vezethet.

Ha a láncok túl lazák, fennakadhatnak a kiálló tárgyakon, vagy tönkre mehetnek.

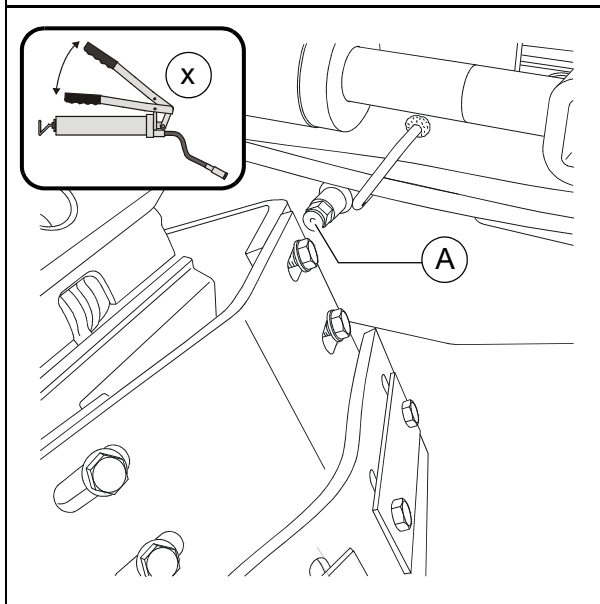


Láncfeszesség beállítása:



A láncfeszességet láncfeszítővel állítjuk be. Az (A) betöltő csatlakozók a lökhárító mögött bal és jobb oldalon találhatóak.

- Zsírzó prés segítségével töltsé fel zsírral annyira, hogy a lánc helyes mértékben megfeszüljön.



Lánc ellenőrzése / kicserélése:



Az adagolóléc (A) láncait legkésőbb akkor ki kell cserélni, ha már annyira megnyúltak, hogy többé már nem lehet tovább feszíteni.

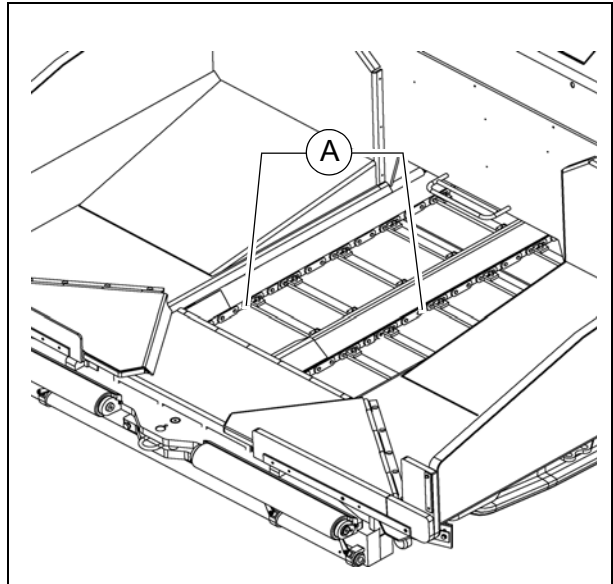


A lánc lerövidítése céljából nem szabad láncszakokat eltávolítani!
A helytelen lánc osztás a meghajtó kerekek tönkrételéhez vezetne!



Ha kopás miatt szükségessé vált az alkatrészek kicserélése, a következő alkatrészeket célszerű mindig készletként felújítani:

- adagolóléc lánc
- adagolóléc terelőlapok
- adagolóléc lapok
- terelőlapok
- az adagolóléc lánc terelőgörgői
- Az adagolóléc hajtás lánckerekei



Kopóalkatrészek karbantartásakor, javításakor és cseréjekor a Dynapac Vevőszolgálatára készséggel támogatást nyújt Önnek!

Adagolóéc hajtás - (2) hajtólánccok

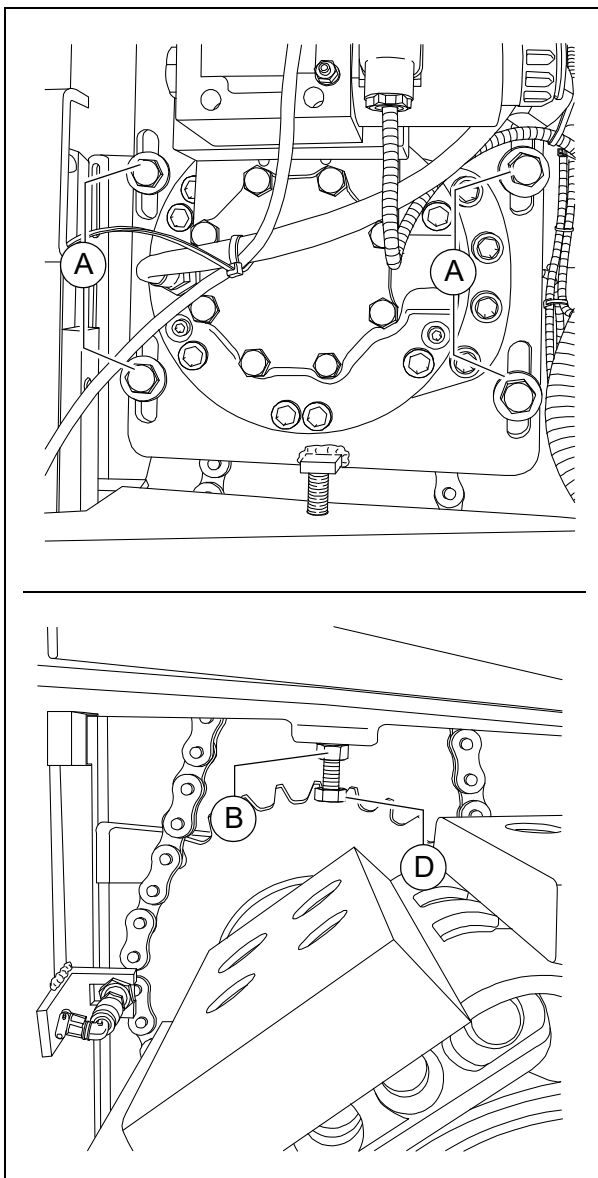
A láncfeszesség megvizsgálásához:

- Előírásszerű feszességnél a láncot kb. 10 - 15 mm-nyit szabadon kell tudni mozgatni.



A láncok **utánfeszítéséhez**

- Az (A) felerősítő csavarokat és a (B) ellenanyákat kissé lazítsa meg.
- A (C) feszítőcsavar segítségével állítsa be a szükséges láncfeszességet.
- Az (A) felerősítő csavarokat és a (B) ellenanyákat újból húzza meg előírás szerint.



Adagolóléc terelőlapok / (3) adagolóléc lapok



Az adagolóléc (A) terelőlapjait legkésőbb akkor ki kell cserélni, ha az alsó széleiken elkoptak, vagy át-át lyukadtak.

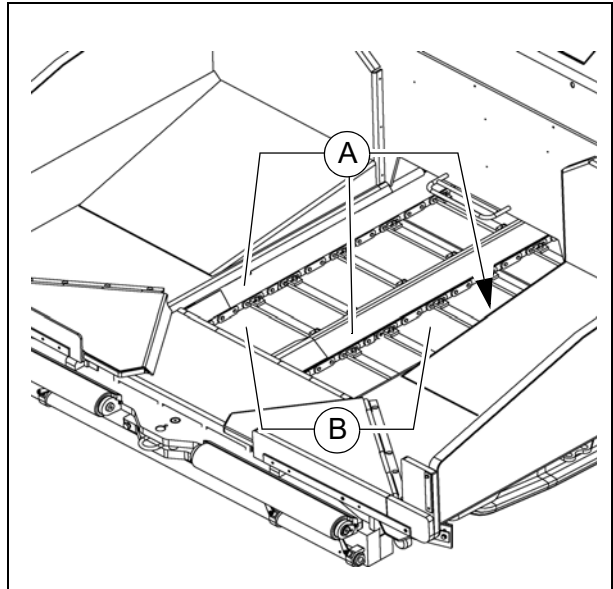


Az adagolóléc elkopott terelőlapjai többé már nem védik az adagolóléc láncot!

- Az adagolóléc terelőlapjainak csavarjait szerelje ki.
- Az adagolóléc terelőlapjait vegye ki az anyagtovábbító alagútból.
- Új csavarokkal szereljen fel új terelőlapokat az adagolólécre.



Az adagolóléc (B) lapjait legkésőbb akkor ki kell cserélni, ha a kopás mértéke elérte az 5 mm-es határt a lánc alatti hátsó területen.



Ha kopás miatt szükségessé vált az alkatrészek kicserélése, a következő alkatrészeket célszerű mindig készletenként felújítani:

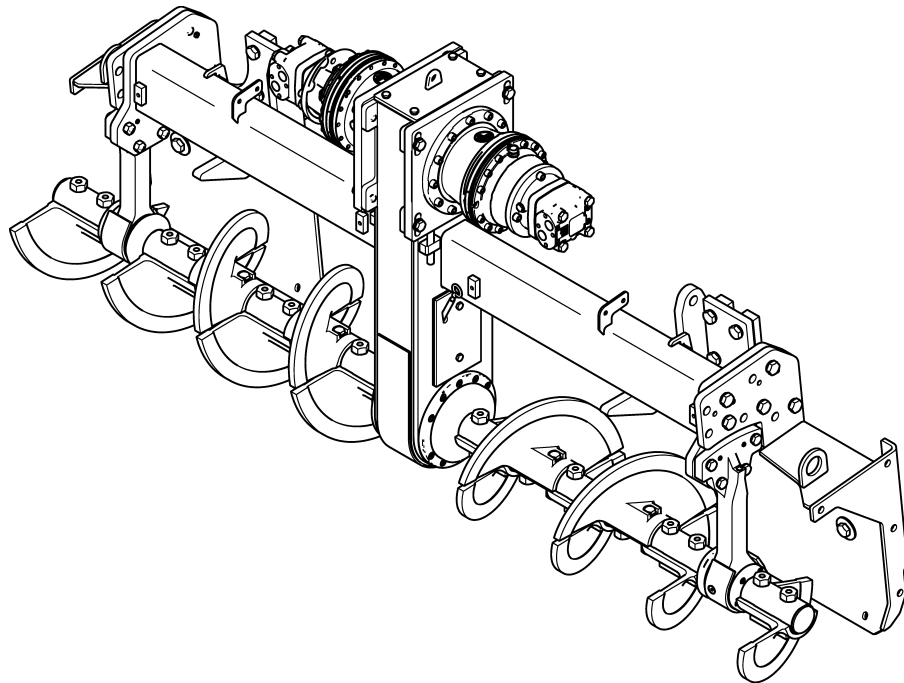
- adagolóléc lánc
- adagolóléc terelőlapok
- adagolóléc lapok
- terelőlapok
- az adagolóléc lánc terelőgörgői
- Az adagolóléc hajtás lánckerekei



Kopóalkatrészek karbantartásakor, javításakor és cseréjekor a Dynapac Vevőszolgálatunk készséggel támogatást nyújt Önnek!

F 40 Csiga részegység - karbantartás

1 Csiga részegység - karbantartás



 FIGYELMEZTETÉS	A gép forgó vagy szállító alkatrészei a végtagok berántásának veszélyével fenyegetnek
	A gép forgó vagy szállító alkatrészei súlyos sérüléseket, sőt, akár halálos balesetet is okozhatnak! - A veszélyzónába ne lépjen be. - Forgó vagy szállító alkatrészek közé ne nyúljon be. - Csak szorosan a testére simuló ruházatot viseljen. - A gépen kihelyezett óva intő és útmutató táblák útmutatásait fogadja meg. - Karbantartási munkák előtt állítsa le a motort és, húzza ki a gyújtáskapcsoló kulcsát. - Fogadja meg az útmutatóban és a biztonsági kézikönyvben felsorolt összes útmutatást.

 VIGYÁZAT	Forró felületek!
	A felületek, még a burkolat mögötti részek is, valamint a motor égésgázai, vagy a padfűtés igen forró lehet, és sérüléseket okozhat! - Viseljen egyéni védőfelszerelést. - A gép forró részeit ne érintse meg. - Karbantartási- és fenntartási tennivalókat csak lehűlt gépnél végezzen. - Fogadja meg az útmutatóban és a biztonsági kézikönyvben felsorolt összes útmutatást.

1.1 Karbantartási időközök

Tét.	Időköz								Karbantartási hely	Útmutatás
	10	50	100	250	500	1000 / évente	2000 / 2 évente	5000		
1	■								- Külső csigacsapágy - lekenése	
2						■			- Bolygókerékes csigahajtómű - olajsztintjének ellenőrzése	
								■	- Bolygókerékes csigahajtómű - olajának utána töltése	
				▼			■		- Bolygókerékes csigahajtómű - olajának cserélése	
3			■						- Csigahajtó láncok - feszességének ellenőrzése	
								■	- Csigahajtó láncok - feszességének beállítása	
4				■					- Csigaszekrény olajsztintjének ellenőrzése	
								■	- Csigaszekrény olajának utána töltése	
						■			- Csigaszekrény olajának cserélése	
5								■	- Tömítések és tömítőgyűrűk - kopásának ellenőrzése	
								■	- Tömítések és tömítőgyűrűk - tömítések cserélése	

Karbantartás	■
Karbantartás a bejáratási idő alatt	▼

Tét.	Időköz								Karbantartási hely	Útmutatás
	10	50	100	250	500	1000 / évente	2000 / 2 évente	5000		
6				▼					- Hajtómű csavarok - meghúzásának ellenőrzése	
								■	- Hajtómű csavarok - helyes meghúzási nyomatékának helyreállítása	
7		▼							- Külső csapágy csavarok - meghúzásának ellenőrzése	
								■	- Külső csapágy csavarok - helyes meghúzási nyomatékának helyreállítása	
8			■						- Csigaszárny - kopásának ellenőrzése	
								■	- Csigaszárny - csigaszárny cserélése	

Karbantartás	■
Karbantartás a bejáratási idő alatt	▼

1.2 Karbantartási helyek

Külső csigacsapágy (1)

A zsírzó gombok mindegyik oldalon felül vannak a csiga külső csapágyazásain.

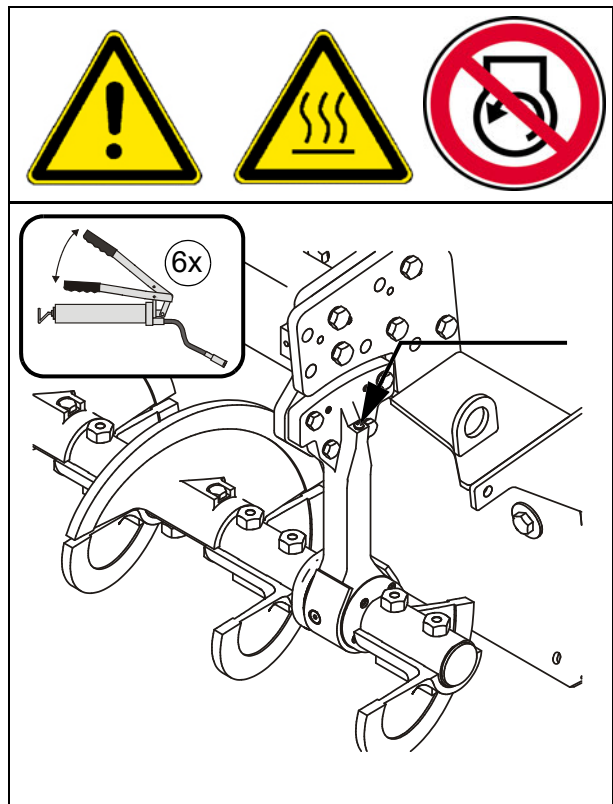
Ezeket a munka végén meg kell kenni, hogy az esetleg bekerült bitumen-maradványok meleg állapotban kinyomódjanak, és a csapágyakat új zsírral kell ellátni.



Csigabővítés esetén, amikor első alkalommal zsírozza meg a külső csapágyhelyeket, célszerű kissé meglazítani a külső gyűrűket, hogy kenéskor jobb legyen a szellőzés. A kenés után a külső gyűrűket újból szabályszerűen rögzíteni kell.



Az új csapágyazásokat zsírzó prés segítségével 6 löketnyi zsírral fel kell tölteni.



Csiga bolygókeres hajtóműve (2)

- Az **olajszint ellenőrzéséhez** csavarja ki az (A) ellenőrző csavart.



Helyes olajszintnél az olajtükör az ellenőrzőfurat alsó széléig ér, vagy kevés olaj lép ki a nyílásból.



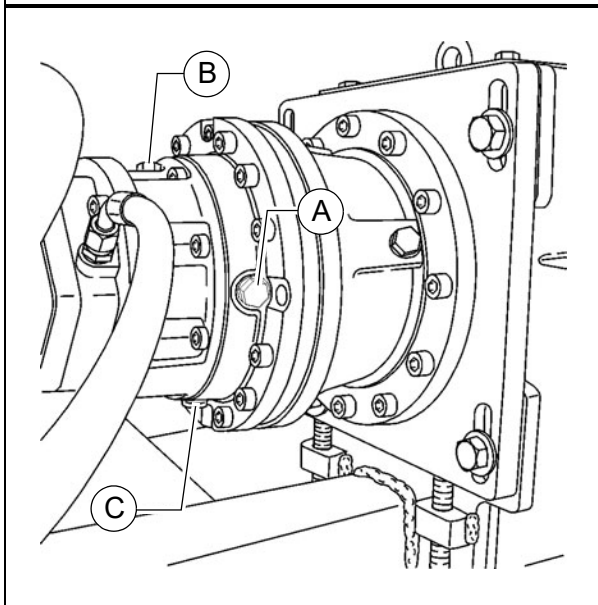
Az olajjal való feltöltéshez:

- Az (A) ellenőrző csavart és a (B) betöltő csavart csavarja ki.
- A (B) betöltő furaton öntse be az előírt olajat addig, amíg az olaj szintje el nem éri az (A) ellenőrző furat alsó szélét.
- A (B) betöltő- és (A) ellenőrző csavart újból csavarja be.

Az **olaj** cseréléséhez:



Az olajcserének üzem-meleg állapotban kell történnie.



- A (B) betöltő csavart és a (C) leeresztő csavart csavarja ki.
- Az olajat eressze le.
- A (C) leeresztő csavart újból csavarja be.
- Az (A) ellenőrző csavart csavarja ki.
- A (B) betöltő furaton öntse be az előírt olajat addig, amíg az olaj szintje el nem éri az (A) ellenőrző furat alsó szélét.
- A (B) betöltő- és (A) ellenőrző csavart újból csavarja be.

A (3) adagolócsigák hajtóláncai

A láncfeszesség megvizsgálásához:

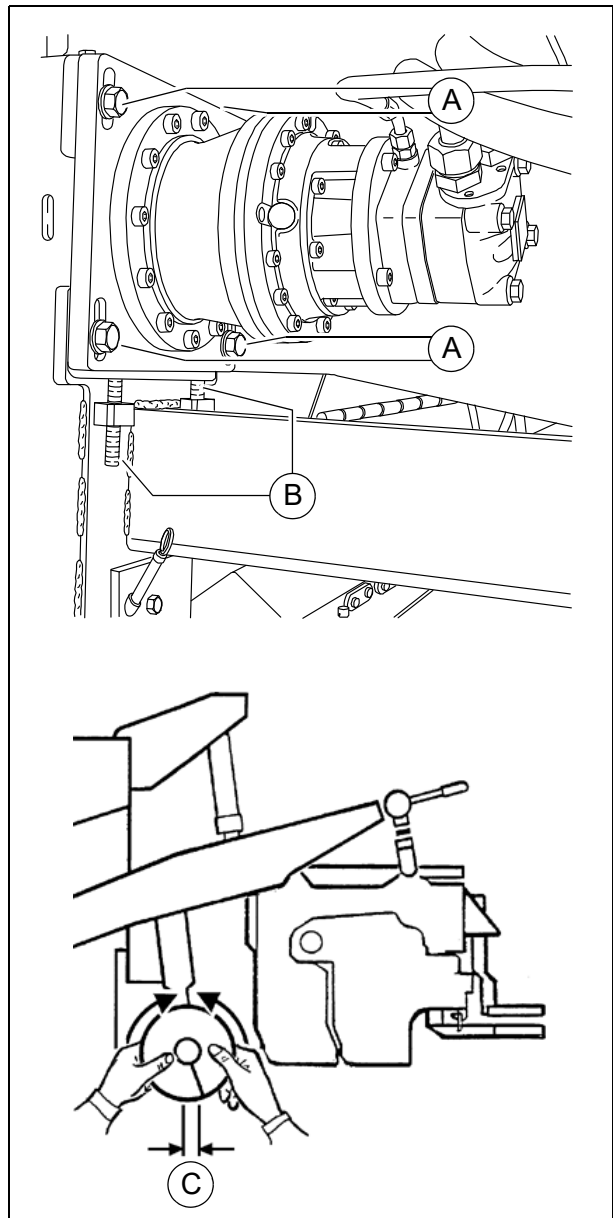
- Mindkét csigát forgassa kézzel jobbra és balra. Ilyenkor a csigák külső kerületén a (C) mozgási játék lehetőleg 10 mm legyen.



Az éles alkatrészek sérülések veszélyével fenyegetnek!

A láncok **utánfeszítéséhez**

- Az (A) rögzítő csavarokat lazítsa meg.
- A (B) menetes csapokkal állítsa be helyesen a láncfeszességet:
 - A menetes csapokat húzza meg 20 Nm-re állított nyomatékkulccsal.
 - Ezt követően a menetes csapokat lazítsa meg ismét egy teljes fordulattal.
- Az (A) csavarokat újból húzza meg.



Csigaszekrény (4)

Olajszint megvizsgálása



Helyes olajszintnél az olaj szintje az (A) mérőpálca két jelölése között van.

Az olajjal való **feltöltéshez**:

- A csigaszekrény felső fedelén lévő (B) csavarokat csavarja ki.
- A (C) fedelet vegye le.
- A helyes olajszintnek megfelelő mennyiségű olajat töltsön be.
- A fedelet szerelje vissza.
- Az olajszintet még egyszer ellenőrizze a mérőpálcával.

Olaj cserélése



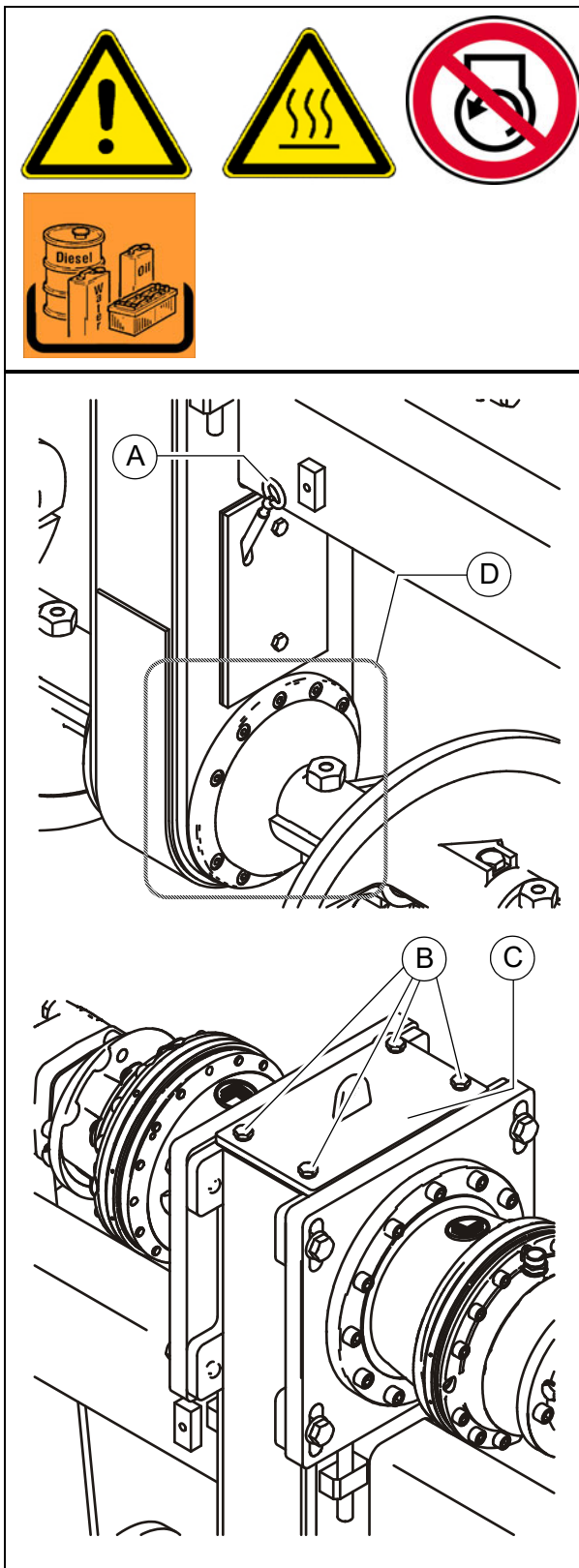
Az olajcserének üzem-meleg állapotban kell történnie.

- A csigaszekrény alá állítson alkalmas felfogó tartályt.
- A csigatengely peremének kerületén lévő (D) csavarokat lazítsa meg.



Az olaj kifolyik a perem és csigaszekrény között.

- Az olajat teljesen eressze le.
- A (D) peremcsavarokat előírás szerint húzza meg ismét átlósan.
- A csigaszekrény felnyitott felső (C) fedelén át öntsön be annyit az előírt olajból, hogy az olajszint az (A) mérőpálcán mérve elérje a helyes magasságot.
- A (C) fedelet és (B) csavarokat szerelje vissza szabályszerűen.



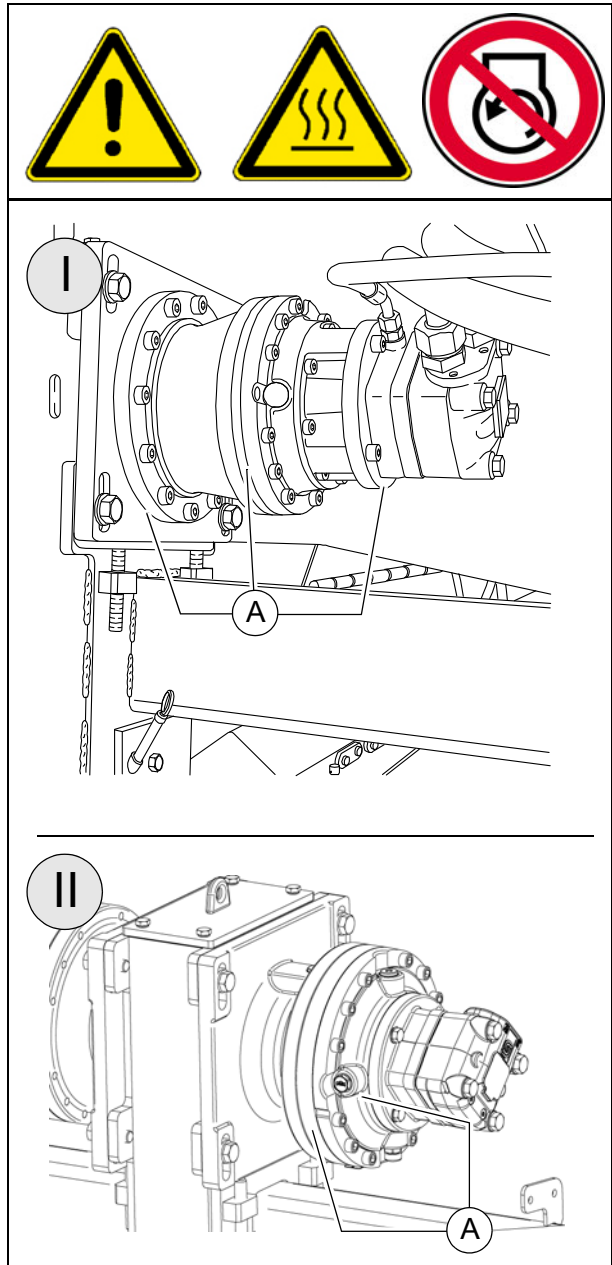
Tömítések és tömítőgyűrűk (5)



Az üzemi hőmérséklet elérése után vizsgálja át a hajtómű tömítettségét.



Ha szivárgások láthatók, pl. a hajtómű (A) karimafelületei között, ki kell cserélni a tömítéseket és tömítőgyűrűket.



Hajtómű csavarok - meghúzásának ellenőrzése (6)



A bejáratási idő után át kell vizsgálni a külső hajtómű csavarok meghúzási nyomatékait.



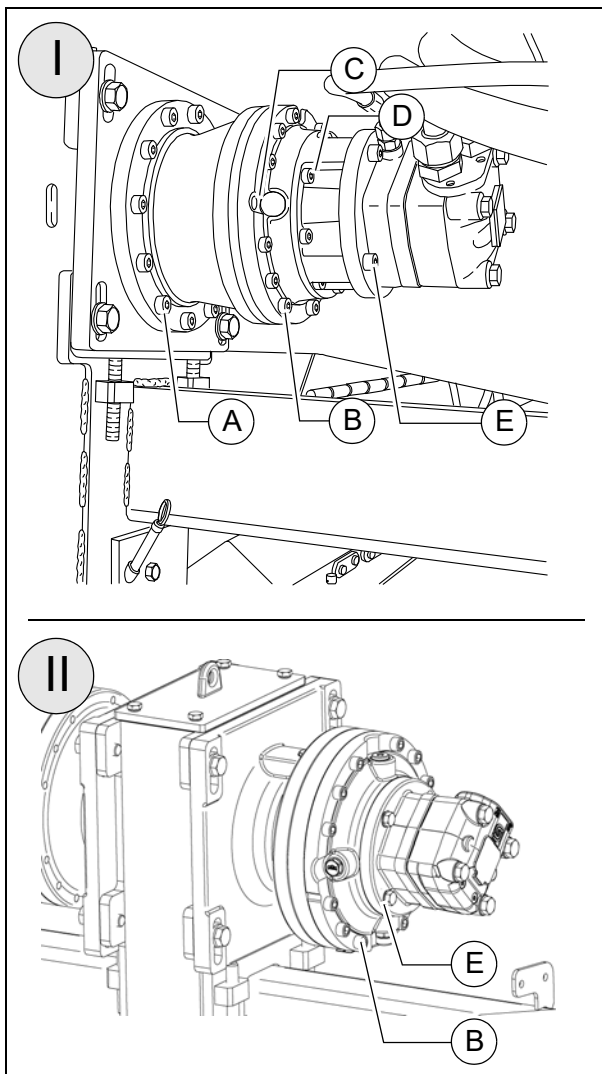
Vizsgálja át, hogy az Ön gépe a hajtómű melyik változatát használja.

- Esetleg állítsa helyre a következő meghúzási nyomatékokat:

- (A): 86 Nm
- (B): 83 Nm
- (C): 49 Nm
- (D): 49 Nm
- (E): 86 Nm



A megfelelő meghúzási vázlat adatainak figyelembe vételével vizsgálja át, hogy minden csavarnál fennáll-e a teljes meghúzási nyomaték!



**Rögzítő csavarok -
Külső csigacsapágy
meghúzásának ellenőrzése (7)**

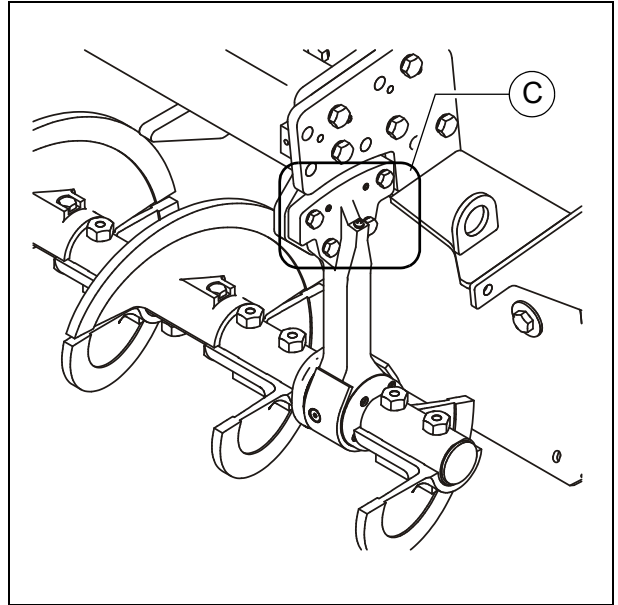


A bejáratási idő után át kell vizsgálni a külső csigacsapágyak felerősítő csavarjainak meghúzási nyomatékait.

- Esetleg állítsa helyre a következő meghúzási nyomatékokat:
 - (F): 210 Nm



A csiga munkaszélességének megváltoztatása esetén a bejáratás után újból el kell végezni a meghúzás ellenőrzést!



Csigaszárny (8)



Ha az (A) csigaszárny felületén éles szélek alakulnak ki, lecsökken a csiga átmérője, ezért a (B) szárnyakat fel kell újítani.



- A (C) csavarokat, (D) alátéteket, (E) anyákat és (B) csigaszárnyat szerelje ki.

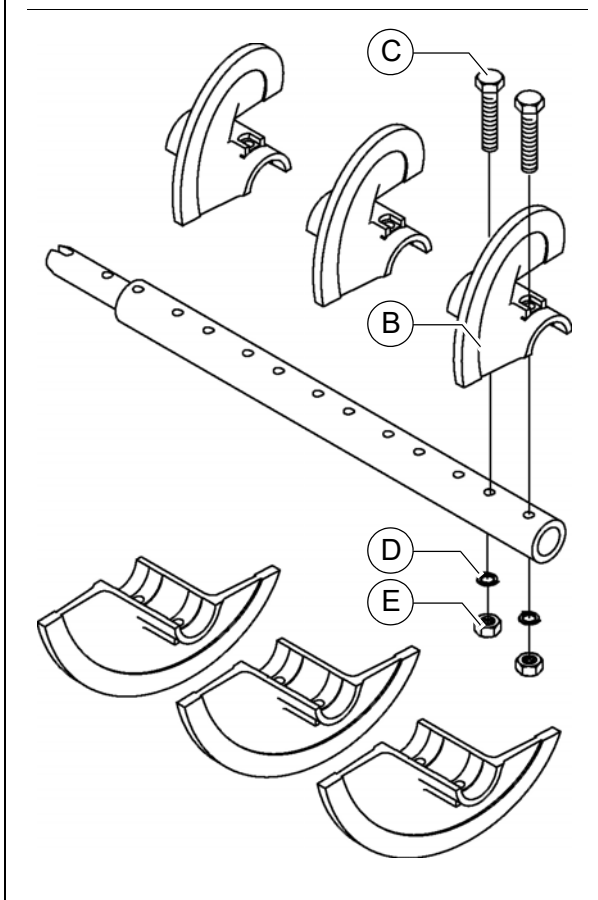
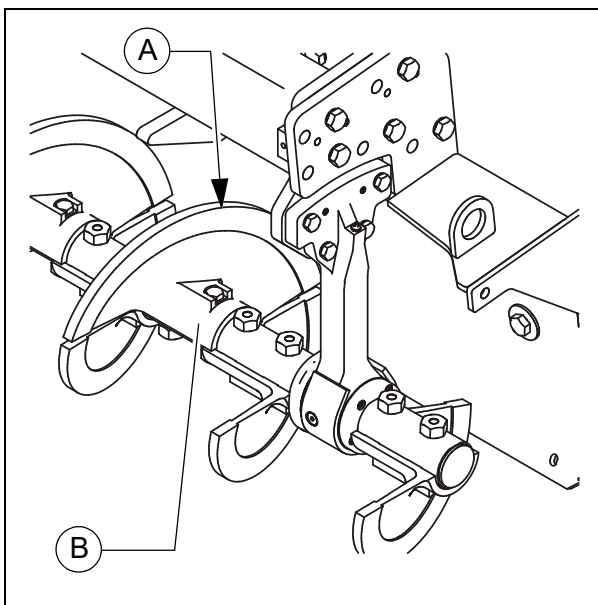


Az éles alkatrészek sérülések veszélyével fenyegetnek!



A csigaszárnyakat játégmentes módon kell felszerelni. A felfekvési felületeken nem lehetnek szennyezések!

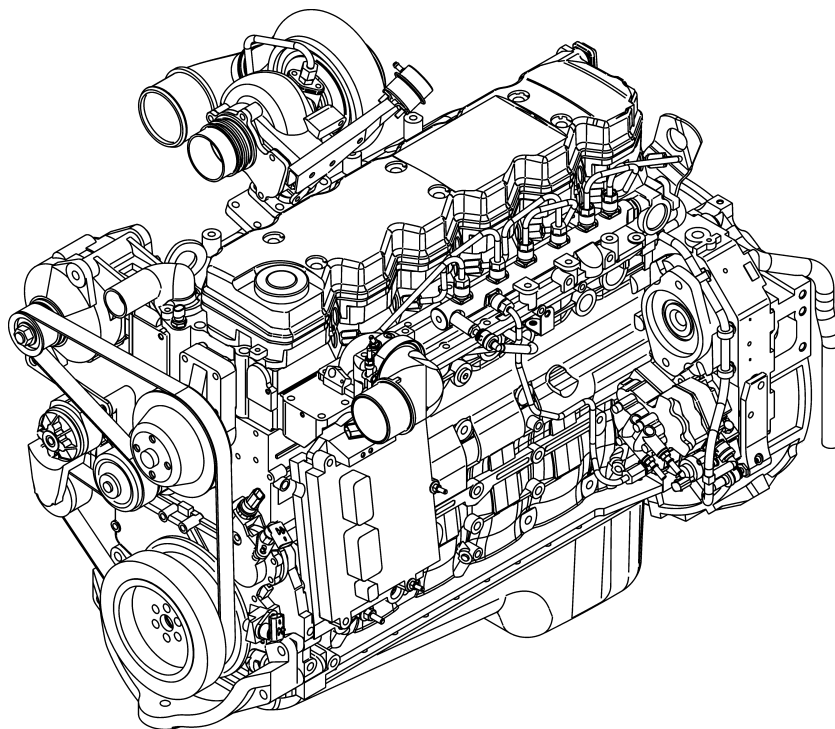
- Az új (B) csigaszárnyat szerelje fel, a (C) csavarokat, (D) alátéteket és (E) anyákat esetleg újítsa fel.



F 50 Motor részegység - karbantartás

Tier 3 (O)

1 Motor részegység - karbantartás



Az átadott karbantartási útmutató mellett minden esetben követni kell a motorgyártó karbantartási útmutatóját is. Az abban felsorolt összes többi karbantartási munkát és időközt is kötelező betartani.

 FIGYELMEZTETÉS	A gép forgó vagy szállító alkatrészei a végtagok berántásának veszélyével fenyegetnek
	A gép forgó vagy szállító alkatrészei súlyos sérüléseket, sőt, akár halálos balesetet is okozhatnak! - A veszélyzónába ne lépjen be. - Forgó vagy szállító alkatrészek közé ne nyúljon be. - Csak szorosan a testére simuló ruházatot viseljen. - A gépen kihelyezett óva intő és útmutató táblák útmutatásait fogadja meg. - Karbantartási munkák előtt állítsa le a motort és, húzza ki a gyújtáskapcsoló kulcsát. - Fogadja meg az útmutatóban és a biztonsági kézikönyvben felsorolt összes útmutatást.

 VIGYÁZAT	Forró felületek!
	A felületek, még a burkolat mögötti részek is, valamint a motor égésgázai, vagy a padfűtés igen forró lehet, és sérüléseket okozhat! - Viseljen egyéni védőfelszerelést. - A gép forró részeit ne érintse meg. - Karbantartási- és fenntartási tennivalókat csak lehűlt gépnél végezzen. - Fogadja meg az útmutatóban és a biztonsági kézikönyvben felsorolt összes útmutatást.

1.1 Karbantartási időközök

Tét.	Időköz								Karbantartási hely	Útmutatás
	10	50	100	250	500 / évente	1000 / évente	2000 / 2 évente	ha szükséges		
1	■								- Üzemanyagtartály Töltési szintet ellenőrizni	
								■	- Üzemanyagtartály Üzemanyagot utána tölteni	
							■		- Üzemanyagtartály Tartályt és berendezést megtisztítani	
2	■								- Motor kenőolaj rendszer Olajszintet ellenőrizni	
								■	- Motor kenőolaj rendszer Olajat utána tölteni	
					■				- Motor kenőolaj rendszer Olajat cserélni	
					■				- Motor kenőolaj rendszer Olajszűrőt cserélni	
3	■								- Motor üzemanyag rendszer Üzemanyagszűrő (vízleválasztót kiüríteni)	
					■				- Motor üzemanyag rendszer Üzemanyag előszűrőt cserélni	
					■				- Motor üzemanyag rendszer Üzemanyagszűrőt cserélni	
								■	- Motor üzemanyag rendszer Üzemanyag-ellátó berendezést légteleníteni	

Karbantartás	■
Karbantartás a bejáratási idő alatt	▼

Tét.	Időköz								Karbantartási hely	Útmutatás
	10	50	100	250	500 / évente	1000 / évente	2000 / 2 évente	ha szükséges		
4	■								- Motor légszűrő Légszűrőt ellenőrizni	
	■								- Motor légszűrő Porgyűjtő tartályt kiüríteni	
						■		■	- Motor légszűrő Légszűrő betétet cserélni	
5	■								- Motor hűtőrendszer Hűtőbordákat ellenőrizni	
				■				■	- Motor hűtőrendszer Hűtőbordákat letisztogatni	
				■					- Motor hűtőrendszer Hűtőközeg szintet ellenőrizni	
								■	- Motor hűtőrendszer Hűtőközeget utána tölteni	
					■				- Motor hűtőrendszer Hűtőközeg koncentrációt megvizsgálni	
								■	- Motor hűtőrendszer Hűtőközeg koncentrációt hozzáigazítani	
							■		- Motor hűtőrendszer Hűtőközeget cserélni	

Karbantartás	■
Karbantartás a bejáratási idő alatt	▼

Tét.	Időköz							Karbantartási hely	Útmutatás
	10	50	100	250	500 / évente	1000 / évente	2000 / 2 évente ha szükséges		
6				■				- Motor hajtószíj Hajtószíjat ellenőrizni	
							■	- Motor hajtószíj Hajtószíjat megfeszíteni	
					■			- Motor hajtószíj Hajtószíjat cserélni	

Karbantartás	■
Karbantartás a bejáratási idő alatt	▼

1.2 Karbantartási helyek

Motor üzemanyagtartály (1)

- A kezelőpult kijelző készülékének segítségével a **töltési szintet** vizsgálja át.



Minden munkakezdés előtt célszerű feltölteni az üzemanyagtartályt, nehogy a gép "szárazon járjon", és emiatt időigényes légtelenítésre legyen szükség.

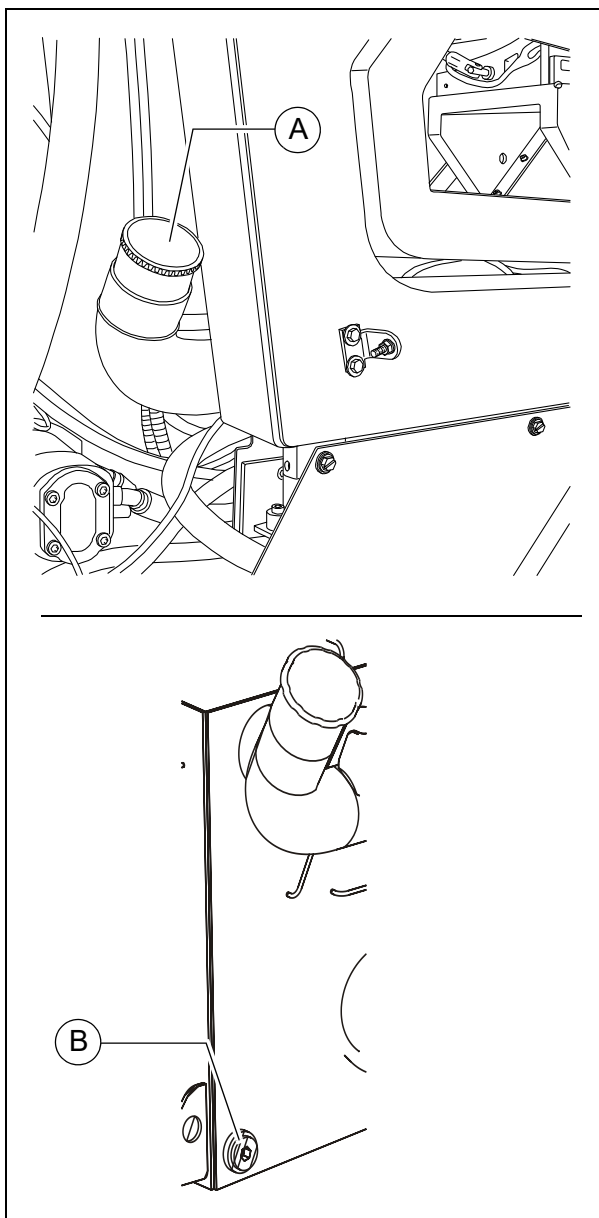


Az üzemanyaggal való **feltöltéshez**:

- A (A) fedelet csavarozza le.
- A betöltő nyíláson töltsön be annyi üzemanyagot, hogy elérje a szükséges töltési szintet.
- Az (A) fedelet csavarozza vissza.

Tartály és berendezés megtisztítása:

- A tartály fenekén csavarja ki a (B) leeresztő csavart, és eressze le a kb. 1 liternyi üzemanyagot felfogó tartályba.
- A leeresztés után ismét csavarja be a csavart új tömítéssel.



Motor kenőolaj rendszer (2)

Olajszint megvizsgálása

-  Helyes olajszintnél az olaj szintje az (A) mérőpálca két jelölése között van.
-  Olajellenőrzés a sík felületen álló finisernél!

-  Ha túl sok az olaj a motorban, ez megrongálja a tömítéseket; ha túl kevés az olaj, ez a motor túlmelegedéséhez és tönkremeneteléhez vezet.

Az olajjal való **feltöltéshez**:

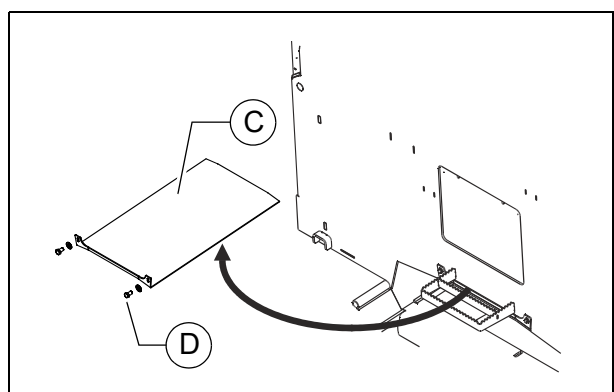
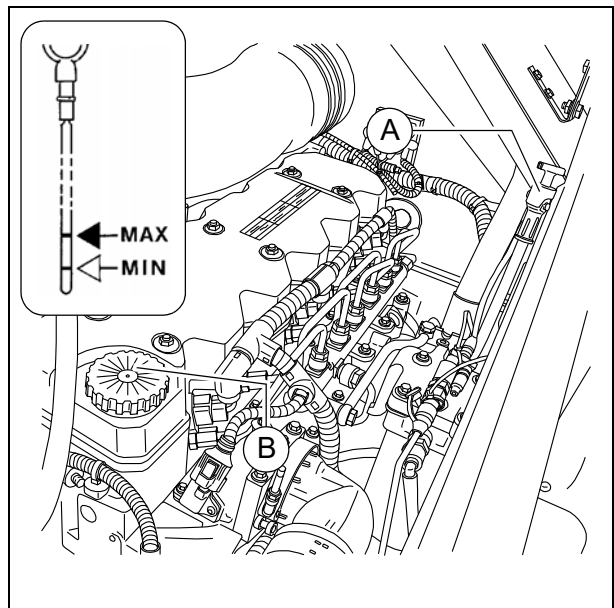
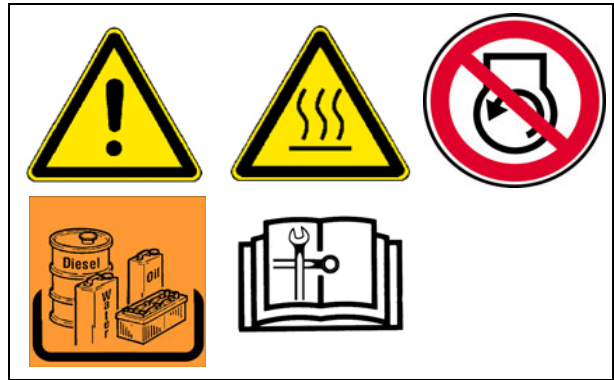
- A (B) fedelet vegye le.
- A helyes olajszintnek megfelelő mennyiségű olajat töltsön be.
- A (B) fedelet rakja vissza.
- Az olajszintet még egyszer ellenőrizze a mérőpálcával.

Olajcsere:

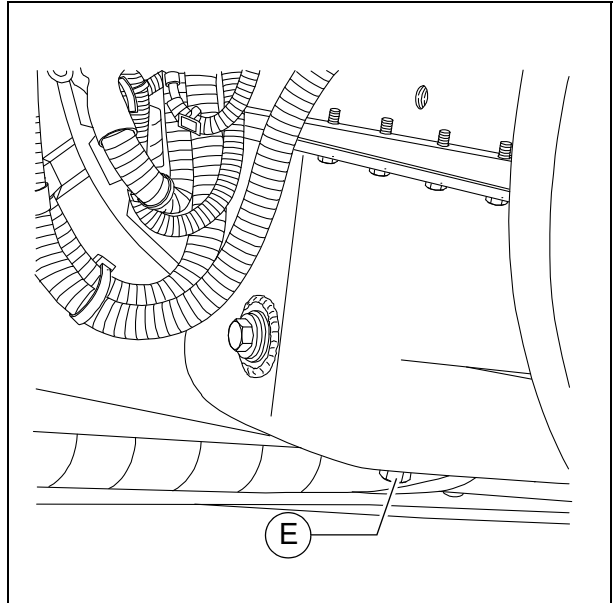
-  Az olajleeresztő csavarhoz a gép anyaglagútjában lévő (C) borításon át lehet hozzáférni:

- A keret (D) csavarjait szerelje ki, és a (C) borítást húzza ki menetirányban.
- A karbantartási munkák befejezése után a (C) borítást szerelje vissza előírás szerint.

-  Az olajcserének üzem-meleg állapotban kell történnie

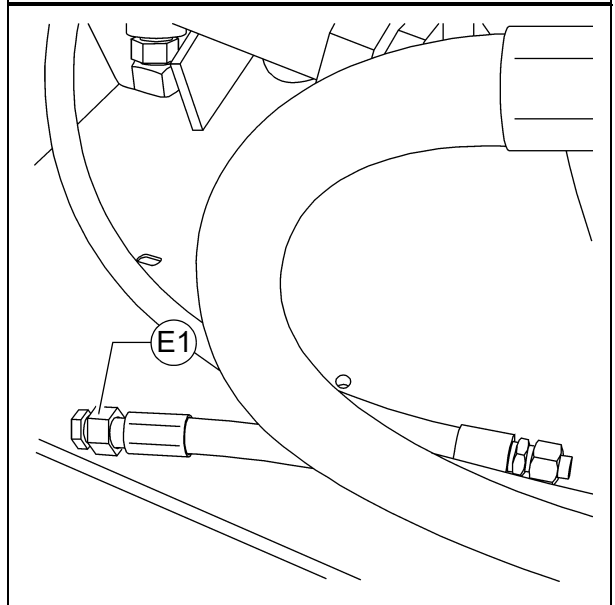


- Az olajteknő (E) olajleeresztő csavarja alá helyezzen felfogótartályt.
- Az (E) olajleeresztő csavart szerelje ki, és az olajat folyassa ki teljesen.
- Új tömítéssel szerelje vissza az (E) olajleeresztő csavart, és húzza meg előírás szerint.
- A motor (B) betöltő nyílásán töltsön be olajat az előírt minőségben addig, amíg az olaj el nem éri az (A) mérőpálca szerinti helyes szintet.



Ha a gép fel van szerelve a külön megrendelhető aszfaltgőz elszívóval, bal oldali lehajtható oldallap mögött leeresztő tömlő található.

- Az (E1) olajleeresztő hely tömlővégét helyezze be a felfogótartályba.
- Csavarkulccsal szerelje le az elzáró sapkát, és az olajat hagyja kifolyni teljesen.
- Rakja vissza az elzáró sapkát, és húzza meg előírás szerint.
- A fent ismertetett módon töltsse fel olajjal.

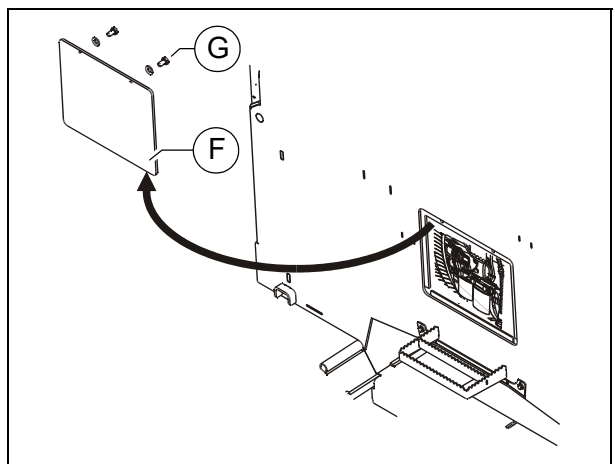


Olajszűrő cseréje:



Valamennyi szűrőhöz a gép középfalán lévő lehajtható (F) szervizlapot át lehet hozzáférni:

- A keret belső részén lévő (G) csavarokat szerelje ki, és a lehajtható (F) szervizlapot vegye ki.
- A karbantartási munkák befejezése után a lehajtható (F) szervizlapot szerelje vissza előírás szerint.



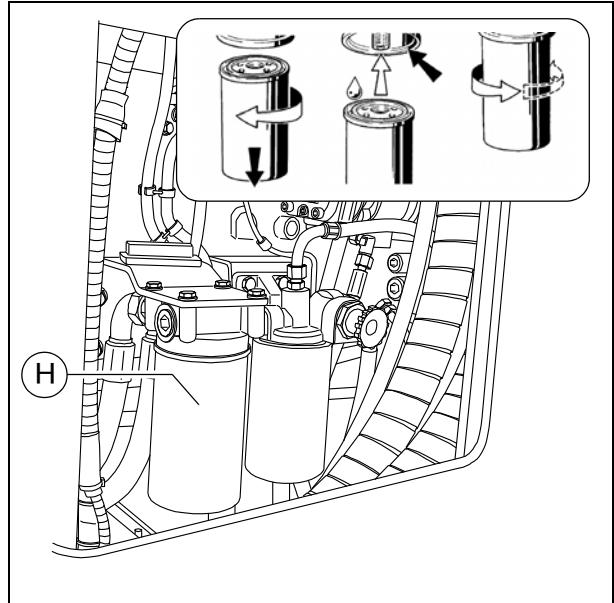


Az új szűrőt az olajcsere alatt, a régi olaj leeresztése után rakjuk be.

- A (H) szűrőt a szűrőedénnyel vagy szűrőszalaggal együtt lazítsa meg és csavarja le. A felfekvő felületet tisztítsa meg.
- Az új szűrő tömítését vékonyan olajozza meg, és a szűrőt töltsé fel olajjal, mielőtt berakná.
- Kézzel húzza meg a szűrőt.



Az olajszűrő beszerelése után, a próbajáratás alatt ügyeljen az olajnyomás kijelzésére és a jó tömítésre. Az olajsintet még egyszer ellenőrizze.



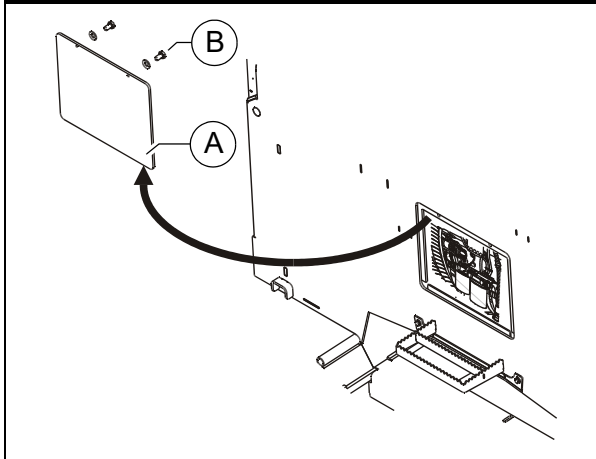
Motor üzemanyag rendszer (3)



Valamennyi szűrőhöz a gép középfalán lévő lehajtható (A) szervizlapot át lehet hozzáférni:



- A keret belső részén lévő (B) csavarokat szerelje ki, és a lehajtható (A) szervizlapot vegye ki.
- A karbantartási munkák befejezése után a lehajtható (A) szervizlapot szerelje vissza előírás szerint.



Az üzemanyagszűrő rendszer két szűrőből áll:

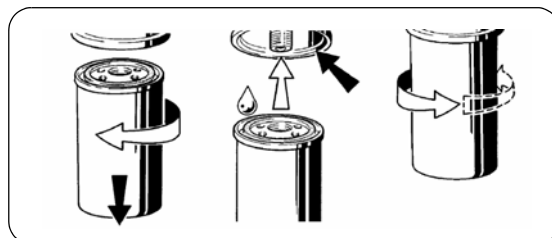
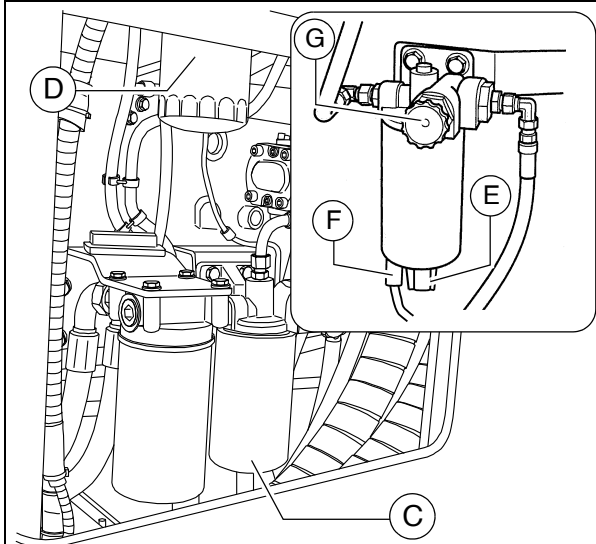
- Előszűrő vízleválasztóval (C)
- Főszűrő (D)

Előszűrő - víz leeresztése



A gyűjtőedényt ürítse ki előírt időközönként, ill. ha a motor elektronikája hibaüzenetet küld.

- A leválasztott vizet engedje le az (E) csapon, és fogja fel, majd a csapot újból zárja el.



Előszűrő cserélése:

- A leválasztott vizet engedje le az (E) csapon, és fogja fel, majd a csapot újból zárja el.
- Az (F) vízérzékelő csatlakozódugóját húzza ki.
- A (C) szűrőpatront a szűrőedénnyel vagy szűrőszalaggal együtt lazítsa meg és csavarja le.
- A szűrőtartó tömítő felületét tisztítsa meg.
- A szűrőpatron tömítését vékonyan olajozza be, és csavarja rá kézzel a tartó alá.
- Az (F) vízérzékelő dugós csatlakozását ismét állítsa helyre.

Előszűrő légtelenítése:

- A (G) kézi üzemanyag szivattyú bajonett zárját oldja ki úgy, hogy megnyomja, és közben az óramutató járásával ellenkező irányban elforgatja.
- Ekkor a szivattyú dugattyúját a rugó kinyomja.
- Szivattyúzzon mindaddig, amíg nagyon erős ellenállást nem érez, és a szivattyú már csak nagyon lassan jár.
- Ekkor még néhányszor szivattyúzzon tovább. (A visszafolyó vezetéket fel kell tölteni).
- A motort indítsa el, járassa kb. 5 percig üresjáratban, vagy kis terhelésnél.
- Közben vizsgálja meg az előszűrő tömítettségét.
- A (G) kézi üzemanyag szivattyú bajonett zárját oldja ki úgy, hogy megnyomja, és közben az óramutató járásával egyező irányban elforgatja.

Főszűrő cserélése:

- A (D) szűrőpatront a szűrőedénnyel vagy szűrőszalaggal együtt lazítsa meg és csavarja le.
- A szűrőtartó tömítő felületét tisztítsa meg.
- A szűrőpatron tömítését vékonyan olajozza be, és csavarja rá kézzel a tartó alá.

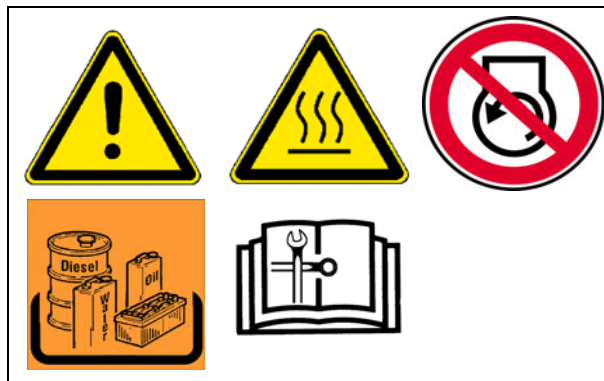


A szűrő beszerelése után, a próbajáratás alatt ügyeljen a jó tömítésre.

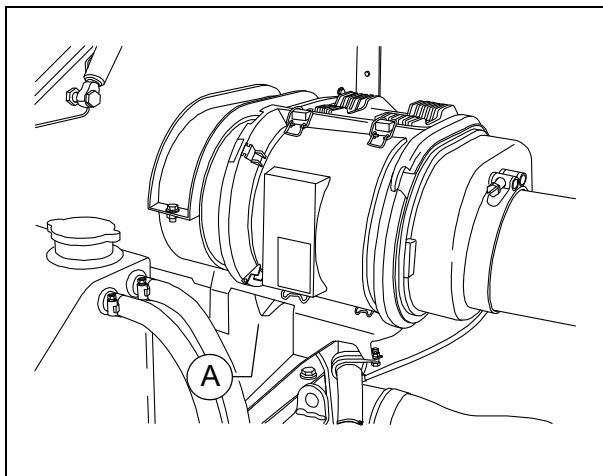
Motor légszűrő (4)

Porgyűjtő tartály kiürítése

- A légszűrő házán található (A) por-kihordó szelepet ürítse ki a kihordó rész összenyomásával.
- Az esetleg rásült port a szelep felső részének összenyomásával távolítsa el.



A por kihordó szelepet időnként tisztogassa le.



Légszűrő betét cserélése

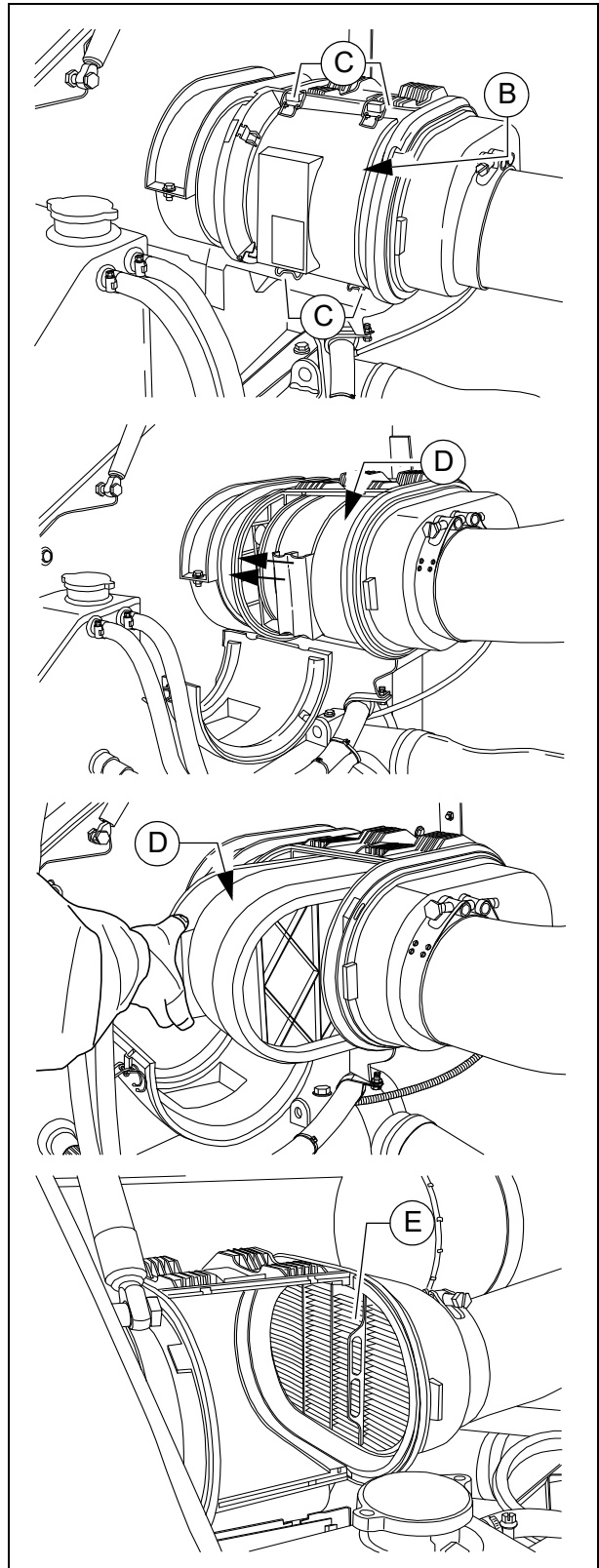


Szűrőkarbantartás szükséges, ha:

- a motor elektronika szerviz kijelzést jelez
- A (C) szorítókapcsokon nyissa fel a légszűrő (B) házát.
- A (D) szűrőelemet kissé húzza el oldalra, majd ki a házból.
- Az (E) biztonsági elemet húzza ki, és vizsgálja meg, hogy nem rongálódott-e meg.



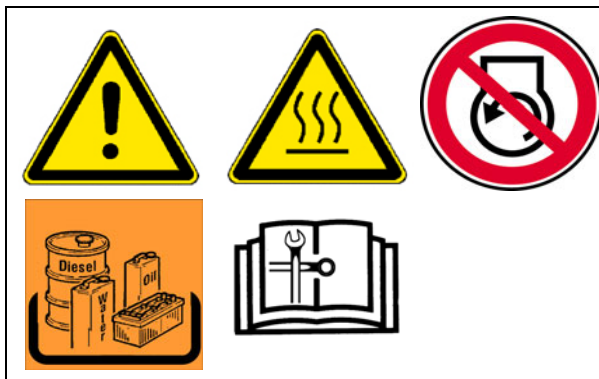
Az (E) biztonsági elemet 3 szűrőkarbantartás után, de legkésőbb 2 év elteltével újítsa fel (sohase tisztítsa!).



Motor hűtőrendszer (5)

Hűtőközeg szint megvizsgálása / feltöltése

A hűtővíz szintjét hideg állapotban vizsgálja felül. A kellő mennyiségű fagyálló és korrózióvédő szer meglétére (-25°C) ügyelni kell.



Forró állapotában a berendezés nyomás alatt van. Felnyitásakor fennáll a leforrázás veszélye!

- Szükség esetén töltsön utána alkalmas hűtőközeget a kiegyenlítő tartály nyitott (A) zárósapkáján át.

Hűtőközeg cserélése



Forró állapotában a berendezés nyomás alatt van. Felnyitásakor fennáll a leforrázás veszélye!



Csak engedélyezett hűtőközeget használjon!



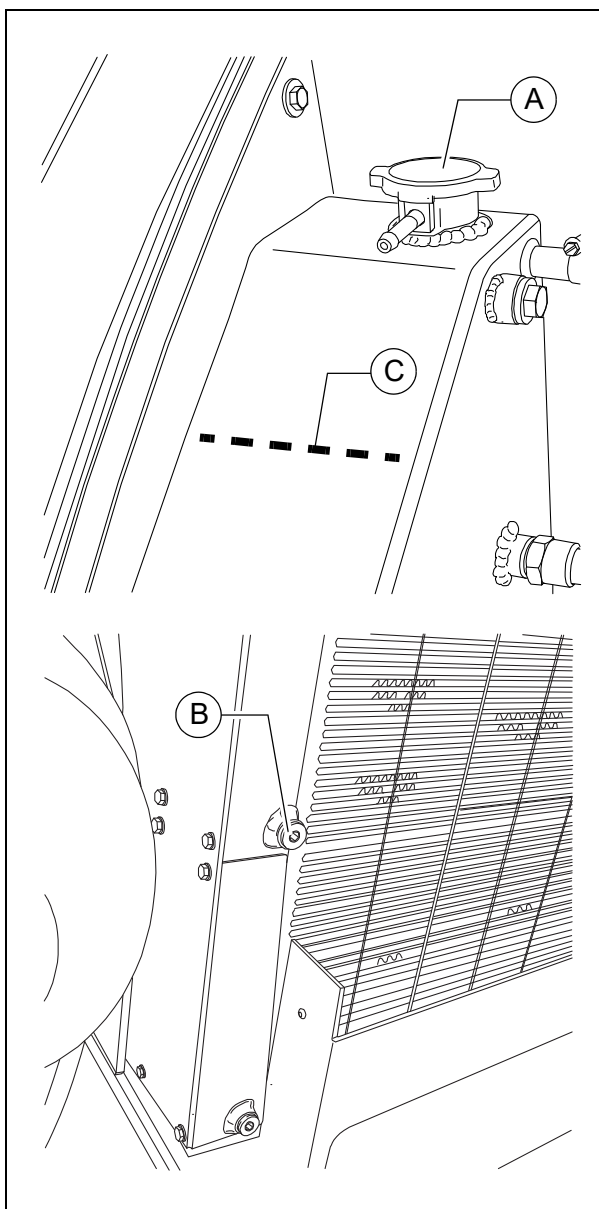
Az "Üzemi anyagok" című fejezet útmutatásait fogadja meg!

- A hűtő (B) leeresztő csavarját szerelje ki, és a hűtőfolyadékot hagyja teljesen kifolyni.
- A (B) leeresztő csavart szerelje vissza, és előírás szerint húzza meg.
- A kiegyenlítő tartály (A) betöltő nyílásán töltsön be hűtőfolyadékot úgy, hogy a szintje a kiegyenlítő tartály felső szélétől kb. 7 cm-re legyen (C).



A levegő csak azután tud teljesen kiszökni a hűtőrendszerből, hogy a motor elérte a (min. 90°C-os) üzemi hőmérsékletét.

A vízszintet még egyszer ellenőrizze, esetleg töltsé fel.



Hűtőbordák ellenőrzése / letisztogatása

- Szükség esetén szabadítsa meg a hűtőt a levelektől, portól vagy homoktól.



A motor üzemeltetési útmutatóját kövesse!

Hűtőközeg koncentráció megvizsgálása

- A koncentrációt alkalmas vizsgálókészülékkel (hidrométerrel) vizsgálja át.
- Esetleg a koncentrációt igazítsa hozzá a környezethez.



A motor üzemeltetési útmutatóját kövesse!

Motor hajtósíj (6)

Hajtósíj ellenőrzése

- Vizsgálja meg a hajtósíjat, hogy nem rongálódott-e meg.



A kisebb haránt irányú repedések még elfogadhatók a síjban.



A haránt irányú repedéseket keresztező hosszanti irányú repedések, valamint a feltöredezett anyagfelület esetén síjcsere szükséges.

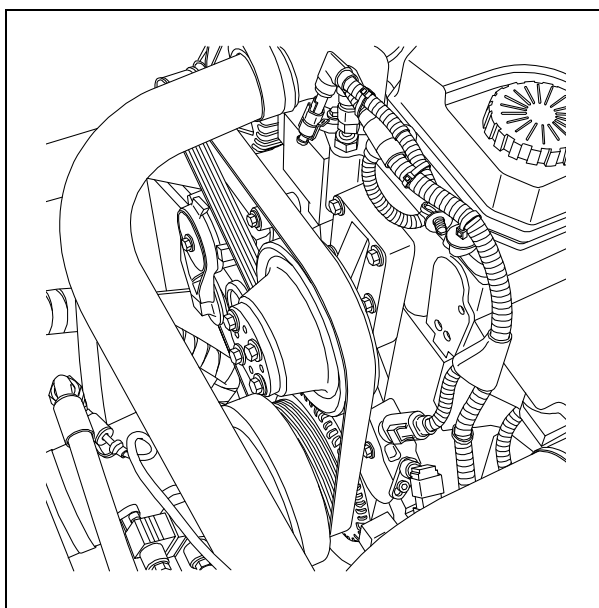
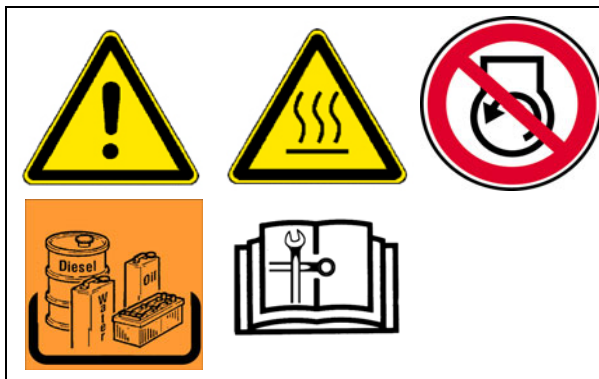


A motor üzemeltetési útmutatóját kövesse!

A hajtósíjak cserélése

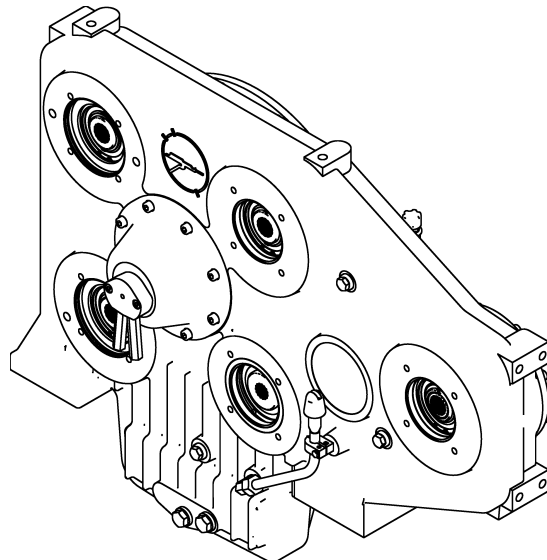


A motor üzemeltetési útmutatóját kövesse!



F 60 Hidraulika - karbantartás

1 Hidraulika - karbantartás



 FIGYELMEZTETÉS	A hidraulikus olaj veszéllyel fenyeget
	A nagy nyomáson kilépő hidraulikus olaj súlyos sérüléseket, sőt, akár halálos balesetet okozhat! - Hidraulikus berendezésen csak hidraulika szakember végezhet munkákat! - Amennyiben a hidraulikus tömlőkön repedések képződnek, vagy azok átnedvesednek, azonnal ki kell őket cserélni. - Szüntesse meg a nyomást a hidraulikus berendezésben. - A simítópadot engedje le, és az adagológaratot nyissa fel. - Karbantartási munkák előtt állítsa le a motort és, húzza ki a gyújtáskapcsoló kulcsát. - Visszakapcsolás ellen biztosítsa a gépet. - Sérülések esetén azonnal forduljon orvoshoz. - Fogadja meg az útmutatóban és a biztonsági kézikönyvben felsorolt összes útmutatást.

 VIGYÁZAT	Forró felületek!
	A felületek, még a burkolat mögötti részek is, valamint a motor égésgázai, vagy a padfűtés igen forró lehet, és sérüléseket okozhat! - Viseljen egyéni védőfelszerelést. - A gép forró részeit ne érintse meg. - Karbantartási- és fenntartási tennivalókat csak lehűlt gépnél végezzen. - Fogadja meg az útmutatóban és a biztonsági kézikönyvben felsorolt összes útmutatást.

1.1 Karbantartási időközök

Tét.	Időköz								Karbantartási hely	Útmutatás
	10	50	100	250	500	1000 / évente	2000 / 2 évente	ha szükséges		
1	■								- Hidraulika tartály - töltési szintjének ellenőrzése	
								■	- Hidraulika tartály - olajának feltöltése	
							■		- Hidraulika tartály - olajának cserélése és tisztítása	
2	■								- Hidraulika tartály - karbantartás jelzőjének ellenőrzése	
						■		■	- Hidraulika tartály - szívó-/visszafolyó hidraulikus szűrőjének cserélése, légtelenítése	
						■			- Hidraulika tartály - levegőztető szűrőjének cserélése	
3	■								- Nagynyomású szűrő - karbantartás jelzőjének ellenőrzése	
						■		■	- Nagynyomású szűrő - szűrőelemének cserélése	

Karbantartás	■
Karbantartás a bejáratási idő alatt	▼

Tét.	Időköz								Karbantartási hely	Útmutatás
	10	50	100	250	500	1000 / évente	2000 / 2 évente	ha szükséges		
4		■							- Szivattyú osztómű - olajsintjének ellenőrzése	
								■	- Szivattyú osztómű - olajának utána töltése	
						■			- Szivattyú osztómű - olajának cserélése	
		■							- Szivattyú osztómű - légtelenítőjének ellenőrzése	
								■	- Szivattyú osztómű - légtelenítőjének tisztítása	
5	▼ ■								- Hidraulikus tömlők - szemrevételezése	
	▼ ■								- Hidraulikus berendezés tömítettségének vizsgálata	
								■	- Hidraulikus berendezés csavarkötéseinek újrarahúzása	
							■	■	- Hidraulikus tömlők - tömlők lecserélése	
6					■			■	- Mellékáramú szűrő - szűrőelemének cserélése	(O)

Karbantartás	■
Karbantartás a bejáratási idő alatt	▼

1.2 Karbantartási helyek

Hidraulikus olaj-tartály (1)

- **Olajsint** ellenőrzése az (A) ellenőrző ablakon.

-  Behúzott hengereknél az olajsintnek az ellenőrző ablak közepéig kell érnie.
-  Ha valamennyi henger ki van tolva, a szint az ellenőrző ablak alá csökkenhet.
-  Az ellenőrző ablak a tartály oldalán található.

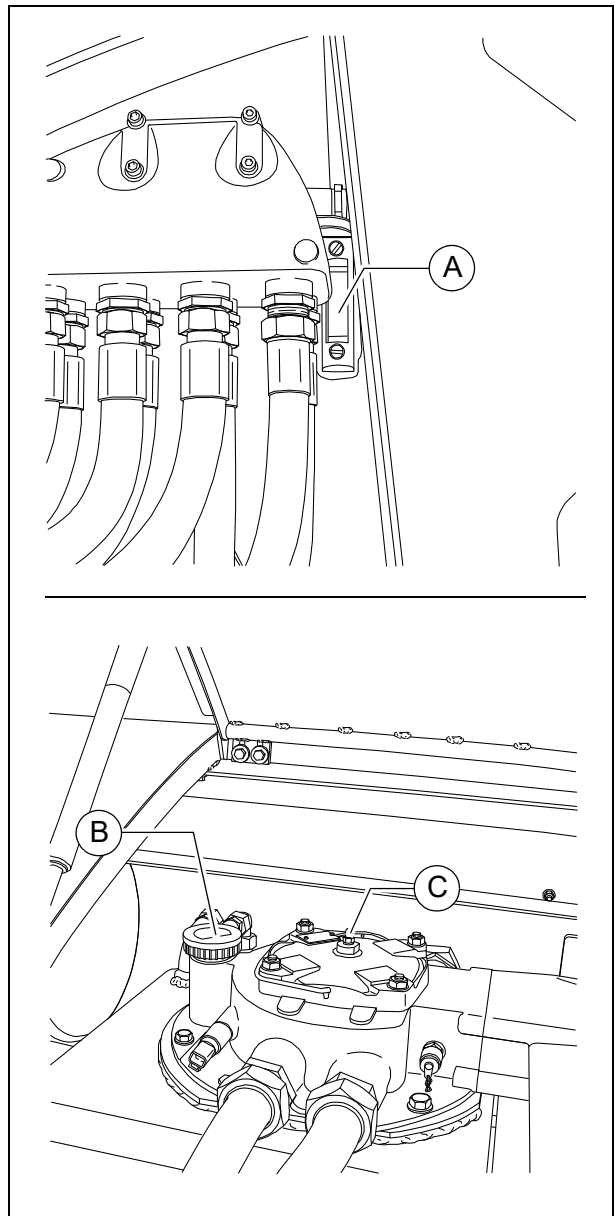
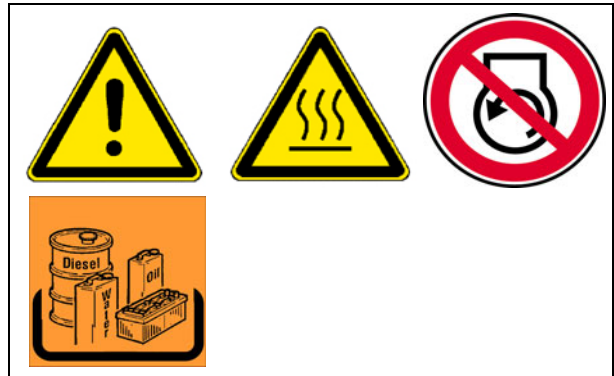
Az olajjal való **feltöltéshez**:

- A (B) fedelet csavarozza le.
- A betöltő nyíláson töltsse fel olajjal annyira, hogy az olajsint az (A) ellenőrző ablak közepéig (+/- 5 mm) érjen.
- A (B) fedelet csavarozza vissza.

-  Az olajtartály (C) légtelenítőjét rendszeresen meg kell szabadítani a portól és piszoktól. Az olajhűtő felületeit tisztogassa le.

-  Csak ajánlott hidraulikus olajokat használjon - lásd az Ajánlott hidraulikus olajok című részt.

-  Új feltöltés után légtelenítse az összes hidraulikus hengert úgy, hogy 2x behúzza, ill. kitolja őket!



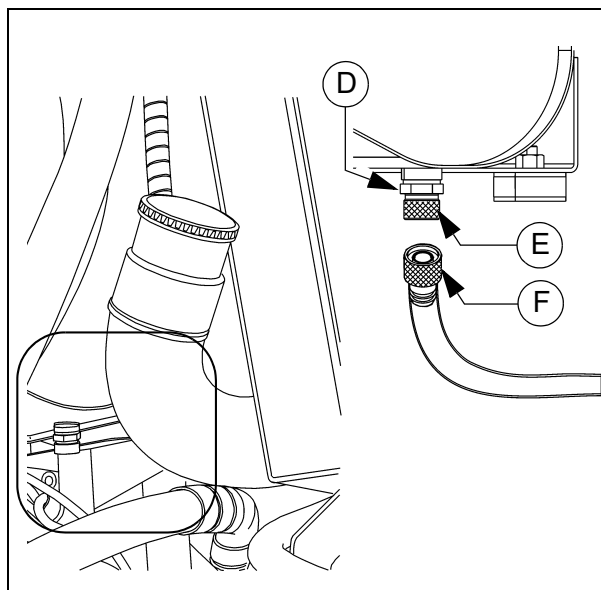
Az **olaj** cseréléséhez:

- A tartály fenekén lévő (D) leeresztő csavart csavarja ki, hogy leereszthesse a hidraulikus olajat.
- Az olajat tölcser segítségével fogja fel tartályban.
- A leeresztés után ismét csavarja be a csavart új tömítéssel.



Leeresztő tömlő (O) használatakor:

- Az (E) elzáró sapkát csavarja le.
- Az (F) olajleeresztő tömlő rácsavarásakor kinyit a szelep, hogy kifolyhasson az olaj.
- A tömlő végét tegye bele a felfogó tartályba, és az olajat hagyja teljesen kifolyni.
- A leeresztő tömlőt csavarja le, és az elzáró sapkát rakja vissza.



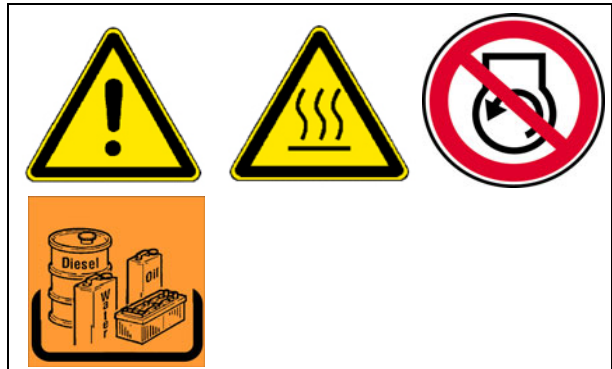
Az olajcserének üzem-meleg állapotban kell történnie.



A hidraulikus olaj cseréjekor szűrőt is cseréljen.

Szívó-/visszafolyó hidraulikus szűrő (2)

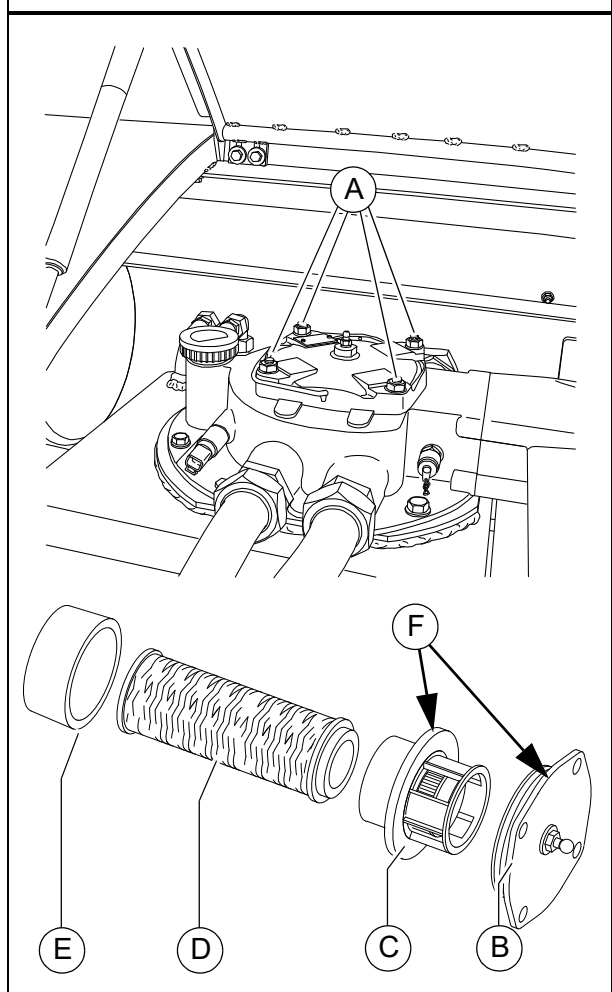
Szűrőcserét a megadott időközönként, vagy a kezelőpult ellenőrző lámpájának jelzése alapján végezzen!



- Az (A) fedélrögzítő csavarokat távolítsa el, és a fedelet emelje le.
- A kihúzott egységet szerelje szét a következő elemekre:
 - (B) fedél
 - (C) elválasztó lemez
 - (D) szűrő
 - (E) szennyfogó kosár
- A szűrőházat, fedelet, elválasztó lemezt és szennyfogó kosarat tisztítsa meg.
- Az (F) O-gyűrűket vizsgálja meg, esetleg cserélje ki.
- A tömítő felületeket és O-gyűrűket nedvesítse be tiszta üzemi folyadékkal.



A szűrőcsere után légteleníteni kell a szűrőt!



Szűrő légtelenítése

- A felnyitott szűrőházat töltsé meg hidraulikus olajjal úgy, hogy a szint kb. 2 cm-rel a felső szél alatt legyen.
- Ha az olajszint lecsökken, újból töltsön be olajat.



A lassú, percenként 1 cm-es szintcsökkenés normális jelenség!

- Ha az olajszint állandó marad, lassan rakja be az új szűrőelemmel felszerelt egységet a házba, és húzza meg az (A) fedélrögzítő csavarokat.
- A (G) légtelenítő csavart nyissa fel.
- A légtelenítő csavarra rakjon átlátszó (H) tömlőt, amely alkalmas tartályban végződik.
- A hajtómotort indítsa el üresjáratú fordulatszámmal.
- A (G) légtelenítő csavart zárja el, amint a tömlőn átpréselődött olaj tiszta, és így mentes a légbuborékoktól.



Ennek a műveletnek a szűrőfedél felszerelésétől a hajtómotor elindításáig 3 percnél rövidebb ideig kell tartania, máskülönben az olajszint túl erősen lecsökken a szűrőházban.



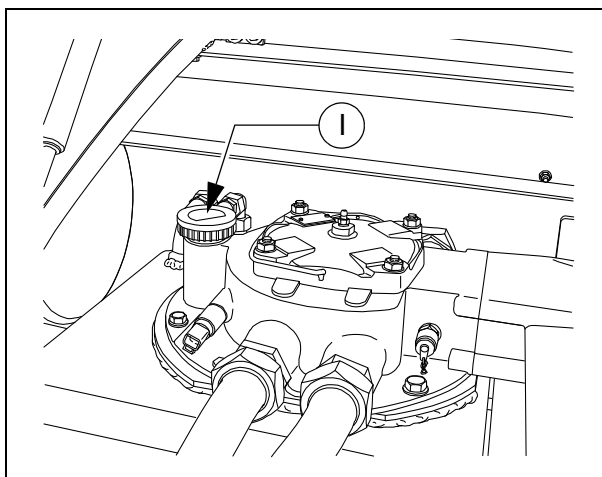
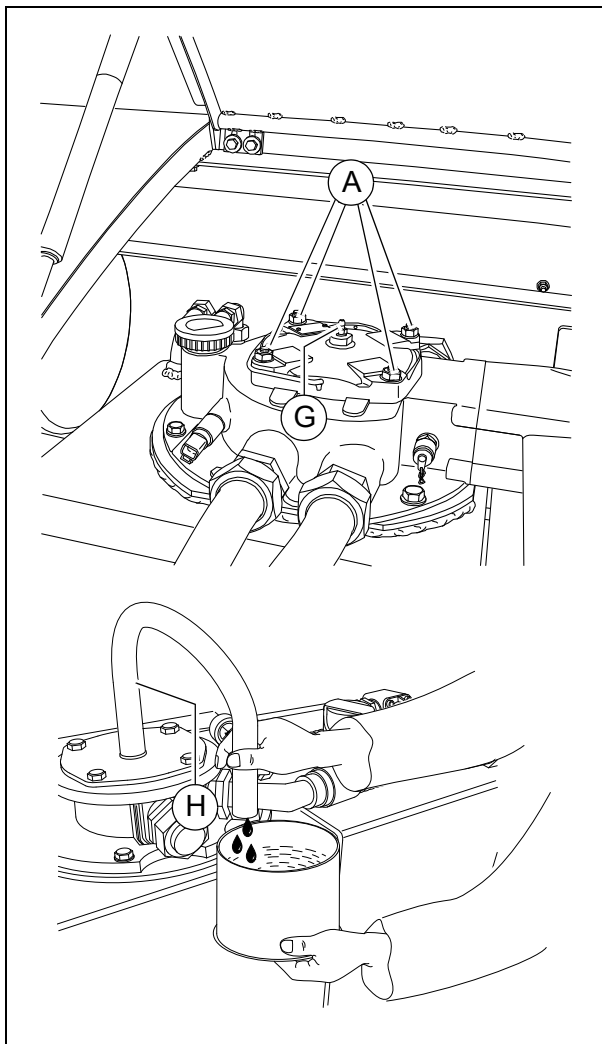
A szűrőcsere után ügyeljen a tömítésre!

Szellőztető szűrő



A szellőztető szűrő a betöltő sapkában van.

- A szellőztető szűrőt / betöltő sapkát cserélje le.



Nagynyomású szűrő (3)

A szűrőelemeket ki kell cserélni, ha az (A) karbantartásjelző piros kijelzést ad.



A gép hidraulikájában 3 nagynyomású szűrő található.

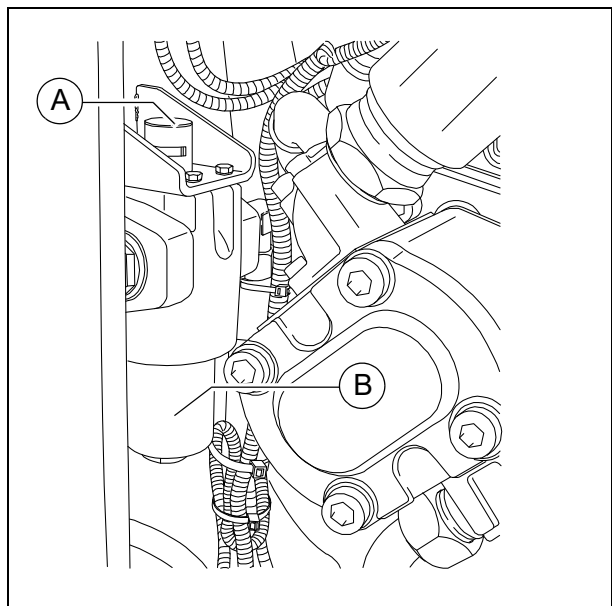
- A (B) szűrőházat csavarja le.
- A szűrőbetétet vegye ki.
- A szűrőházat tisztítsa meg.
- Az új szűrőbetétet rakja be.
- A szűrőház tömítő gyűrűjét újítsa fel.
- A szűrőházat kézzel lazán csavarja rá és csavarkulccsal húzza meg szorosan.
- A próbajáratást indítsa el és a szűrő tömítettségét vizsgálja meg.



A szűrőbetét minden cseréjekor a tömítő gyűrűt is fel kell újítani.



Az (A) karbantartásjelző piros jelölése a szűrőelem cserélése után önmagától zöld színre áll vissza



Szivattyú osztómű (4)

- **Olajszint** ellenőrzése az (A) mérőpálcán.



Az olajszintnek a felső és alsó jelölés között kell lenni.



Az olajjal való **feltöltéshez**:

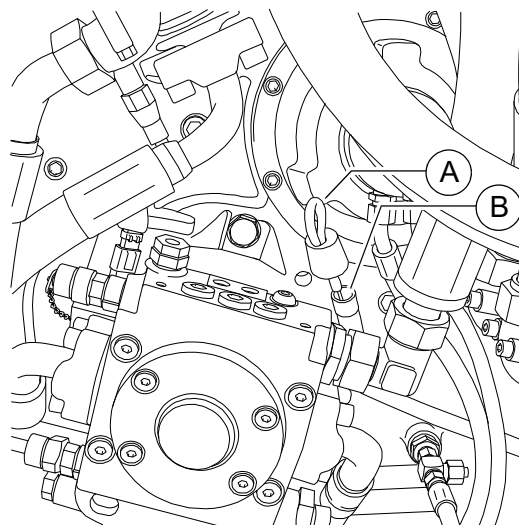
- Az (A) mérőpalcát húzza ki teljesen.
- A mérőpálca (B) nyílásán töltsön be új olajat.
- A töltési szintet ellenőrizze mérőpálcával.



A mérőpálcás ellenőrzés előtt várjon egy kicsit, mivel a betöltött olajnak először le kell folynia.



A tisztaságra ügyeljen!

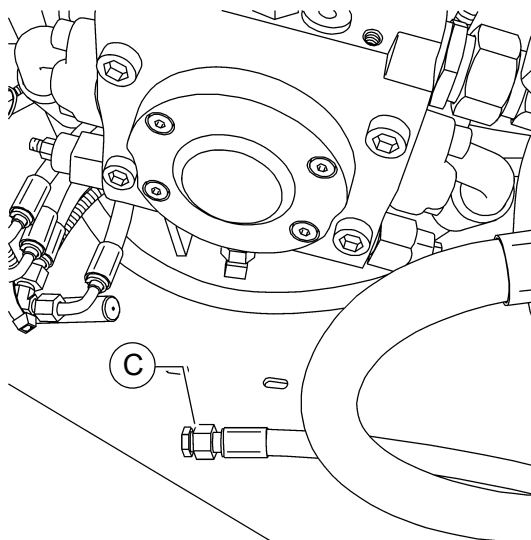


Olajcsere:

- A (C) olajleeresztő hely tömlővégét helyezze be a felfogótartályba.
- Csavarkulccsal szerelje le az elzáró sapkát, és az olajat hagyja kifolyni teljesen.
- Rakja vissza az elzáró sapkát, és húzza meg előírás szerint.
- A mérőpálca (B) nyílásán keresztül töltsé be az előírt minőségű olajat.
- A töltési szintet ellenőrizze mérőpálcával.



Az olajcserének üzem-meleg állapotban kell történnie.

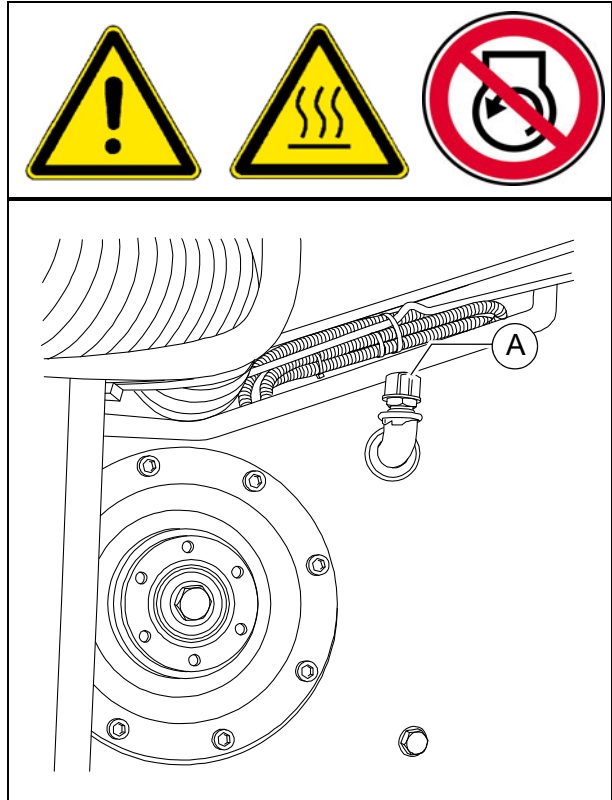


Légtelenítő



Az (A) légtelenítő a szivattyú osztómű házának hátoldalán található.

- A légtelenítő működését biztosítani kell.
Ha szennyeződések jutottak be, célszerű megtisztítani a légtelenítőt.

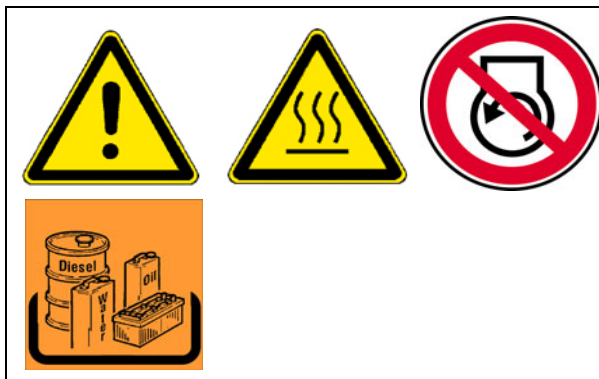


Hidraulikus tömlők (5)

- A hidraulikus tömlők állapotát ellenőrizze célzottan.
- A kárt szenvedett tömlőket haladéktalanul pótolja újakkal.



Cserélje le a hidraulikus tömlővezetékeket, ha az ellenőrzéskor a következő ellenőrzési ismérveket állapítja meg:



- A külső réteg betétrétegig terjedő megrongálódása (pl. lekopások, bevágások vagy repedések).
- A külső réteg rideggé válása (a tömlő anyaga repedezett).
- Deformációk, amelyek nem felelnek meg a tömlő vagy a tömlővezeték természetes alakjának. Mind a nyomásmentes, mind a nyomás alá helyezett állapotban, vagy hajlításkor (pl. rétegleválás, buborékképződés, összelapított helyek, megtört helyek).
- Szivárgós helyek.
- A tömlő szerelvényein keletkezett rongálódások vagy deformációk (a tömítő hatás csökken); csekély felületi hibák nem indokolják a cserét.
- A tömlő kicsúszása a szerelvényből.
- A szerelvény működést és szilárdságot csökkentő korróziója;
- A beszereléssel kapcsolatos követelmények figyelmen kívül hagyása.
- A 6 éves használati idő túllépése. Döntő a hidraulikus tömlővezeték szerelvényén látható gyártási dátum plusz 6 év. Ha a szerelvényen megadott gyártási dátum "2004", a használhatóság ideje 2010 februárjában jár le.



Lásd a "Hidraulikus tömlővezetékek megjelölése" című szakaszt.



A túlkoros tömlők porózussá válnak és szétdurranhatnak! Balesetveszély!



Hidraulikus tömlővezetékek be- és kiserelésekor feltétlenül meg kell fogadni az alábbi útmutatásokat:

- Csak eredeti Dynapac hidraulikus tömlőket használjon!
- Mindig ügyeljen a tisztaságra!
- A hidraulikus tömlővezetékeket elvben úgy kell beszerelni, hogy minden üzemállapotban
 - elkerülhető legyen a húzó igénybevétel, az önsúly által okozott terhelés kivételével.
 - kis hosszúságoknál ne jelentkezzen zömítő igénybevétel.
 - elkerülhető legyenek a hidraulikus tömlőkre jutó külső mechanikus hatások.
 - célszerű elhelyezéssel és rögzítéssel megakadályozható legyen, hogy a tömlők kidörzsölődjenek az alkatrészeken, vagy egymáson.A hidraulikus tömlők szerelésekor le kell takarni az éles szélű alkatrészeket.
- nem szabad a megengedettnél kisebb hajlítási sugarakat használni.
- Amikor mozgó alkatrészekre csatlakoztat hidraulikus tömlőket, olyan hosszat kell használnia, hogy a hajlítási sugár a teljes mozgástományban sehol se legyen kisebb a megengedett legkisebb értéknél, és/vagy a hidraulikus tömlő ne legyen igénybe véve húzásra.
- A hidraulikus tömlőket rögzítse az előre megadott rögzítési pontokon. A tömlő természetes mozgását és hosszváltozását nem szabad akadályozni.
- A hidraulikus tömlőket tilos lelakkozni!

Hidraulikus tömlővezetékek jelölése / tárolási és használati időtartam



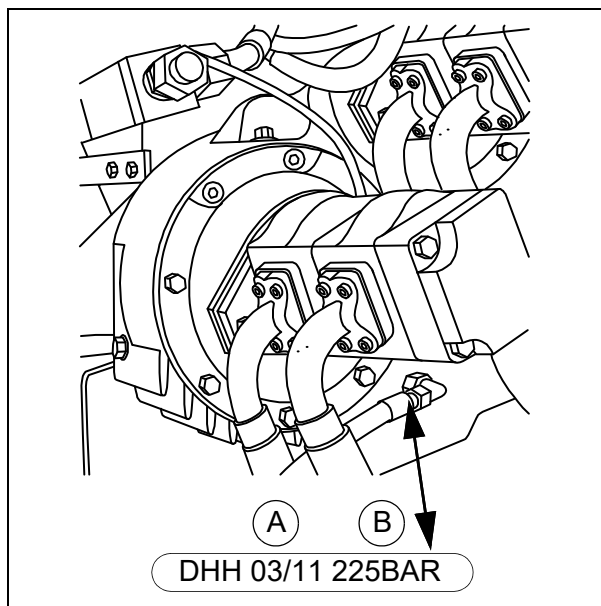
A hidraulikus tömlők csatlakozójába benyomott szám ad felvilágosítást az (A) gyártás dátumáról (évről / hónapjáról), és a tömlőnél megengedett (B) legnagyobb nyomásról.



Sohase építsen be túlkoros tömlőket, és a megengedett nyomásra ügyeljen.

A használati időtartamot minden egyes esetben a tapasztalati értékeknek megfelelően lehet lerögzíteni, adott esetben eltérve a következő irányértékektől:

- Tömlővezetékek létesítésekor lehetőség ne használjon négy évnél idősebb tömlőt (tömlős méterárut).
- Egy tömlővezeték használati időtartamának - beleértve az esetleg tárolási időtartamot is - nem szabad 6 évet meghaladnia.
A tárolási időtartam emellett lehetőség ne haladja meg a két évet.



Mellékáramú szűrő (6)



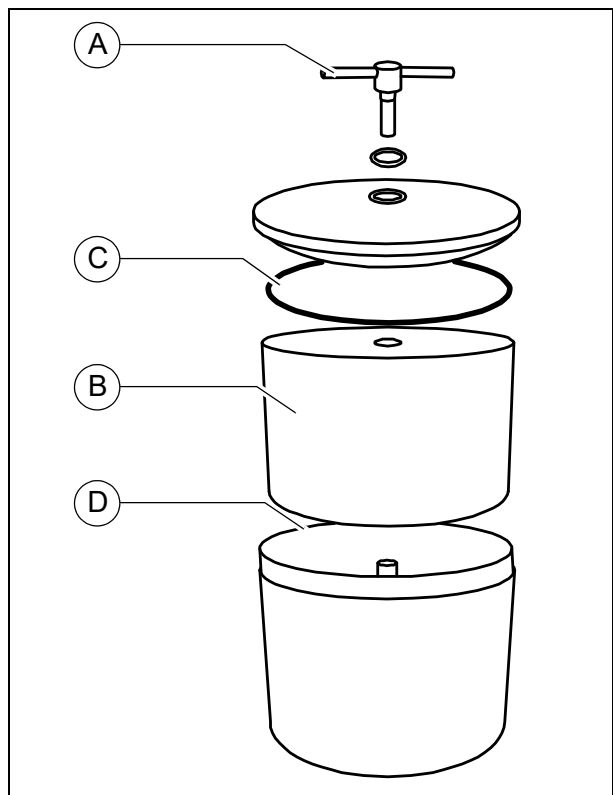
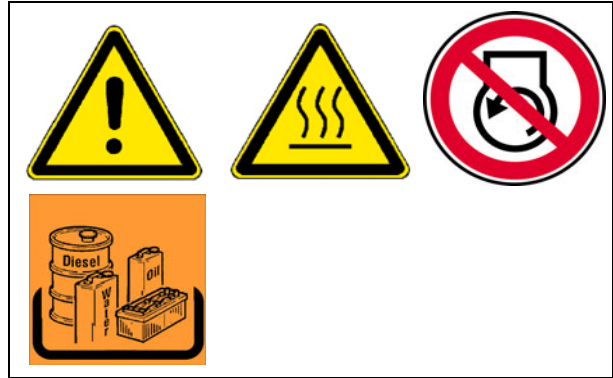
Mellékáramú szűrő használatakor nem kell cserélni a hidraulikus olajat!
Az olaj minőségét rendszeresen vizsgálni kell.
Esetleg fel kell tölteni az olajszintet!

Szűrőelem cserélése:

- Az (A) fedélszorító csavarkötést lazítsa meg, utána rövid ideig nyissa ki az elzáró szelepet, hogy a szűrőben lecsökkenhessen az olajszint, majd utána ismét zárja el az elzáró szelepet.
- A (B) szűrőelem és a (C) tömítőgyűrű kicserélése:
 - A hordozószalag segítségével kissé forgassa el a szűrőelemet az óramutató járásának irányában, és közben kissé emelje meg.
 - Várjon egy pillanatot, hogy az olaj lefelé kiszökkhessen, és csak utána távolítsa el a szűrőelemet.
- A (D) szűrőház be- és kifolyó nyílását ellenőrizze.
- Szükség esetén töltsse fel a szűrőházban lévő hidraulikus olajszintet, és zárja le a fedelet.
- A hidraulika rendszert légtelenítse.

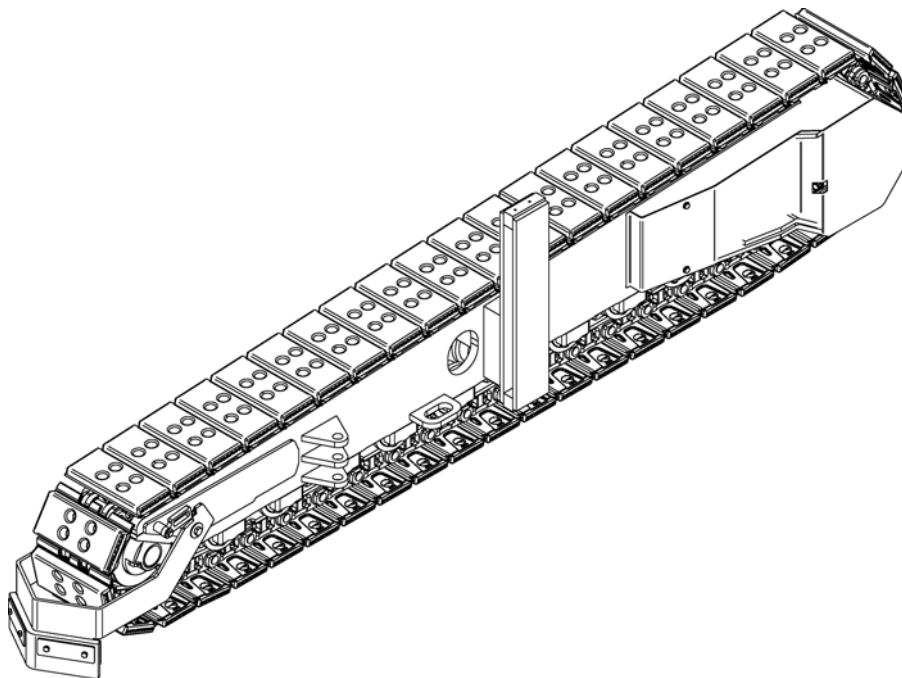


A szűrőelem kartonpapír köpenyét ne távolítsa el! Az a szűrő részét képezi!



F 73 Futómű - karbantartás

1 Futómű - karbantartás



 FIGYELMEZTETÉS	A gép forgó vagy szállító alkatrészei a végtagok berántásának veszélyével fenyegetnek
	A gép forgó vagy szállító alkatrészei súlyos sérüléseket, sőt, akár halálos balesetet is okozhatnak! - A veszélyzónába ne lépjen be. - Forgó vagy szállító alkatrészek közé ne nyúljon be. - Csak szorosan a testére simuló ruházatot viseljen. - A gépen kihelyezett óva intő és útmutató táblák útmutatásait fogadja meg. - Karbantartási munkák előtt állítsa le a motort és, húzza ki a gyújtáskapcsoló kulcsát. - Fogadja meg az útmutatóban és a biztonsági kézikönyvben felsorolt összes útmutatást.

 VIGYÁZAT	A nehéz teher veszéllyel fenyeget
	A gép lesüllyedő részei sérüléseket okozhatnak! - A gép leállított állapotában, karbantartáskor és szállításkor zárja össze az adagoló garat két felét, és helyezze be a garat hozzátartozó szállítási biztosítását. - A gép leállított állapotában, karbantartáskor és szállításkor emelje fel a simítópadozt, és helyezze be a simítópadoz hozzátartozó szállítási biztosítását. - A nyitott fedeleket és burkolatrészeket rögzítse előírás szerint. - Fogadja meg az útmutatóban és a biztonsági kézikönyvben felsorolt összes útmutatást.

 VIGYÁZAT	Forró felületek!
	A felületek, még a burkolat mögötti részek is, valamint a motor égésgázai, vagy a padfűtés igen forró lehet, és sérüléseket okozhat! - Viseljen egyéni védőfelszerelést. - A gép forró részeit ne érintse meg. - Karbantartási- és fenntartási tennivalókat csak lehűlt gépnél végezzen. - Fogadja meg az útmutatóban és a biztonsági kézikönyvben felsorolt összes útmutatást.

1.1 Karbantartási időközök

Tét.	Időköz								Karbantartási hely	Útmutatás
	10	50	100	250	500	1000 / évente	2000 / 2 évente	ha szükséges		
1	■								- Láncfeszesség - ellenőrzése	
								■	- Láncfeszesség - beállítása	
								■	- Láncfeszesség - csökkentése	
2				■					- Fenéklemezek - kopásának ellenőrzése	
								■	- Fenéklemezek - cserélése	
3	■								- Járógörgők - tömítettségének ellenőrzése	
				■					- Járógörgők - kopásának ellenőrzése	
								■	- Járógörgők - cserélése	

Karbantartás	■
Karbantartás a bejáratási idő alatt	▼

Tét.	Időköz								Karbantartási hely	Útmutatás
	10	50	100	250	500	1000 / évente	2000 / 2 évente	ha szükséges		
4		■							- Bolygókerékes hajtómű - olajsztíjének ellenőrzése	
								■	- Bolygókerékes hajtómű - olajának utána töltése	
			▼			■			- Bolygókerékes hajtómű - olajának cserélése	
					■				- Bolygókerékes hajtómű - olajminőségének ellenőrzése	
				■					- Bolygókerékes hajtómű - csavarkötéseinek ellenőrzése	
								■	- Bolygókerékes hajtómű - csavarkötéseinek újrahúzása	

Karbantartás	■
Karbantartás a bejáratási idő alatt	▼

 FIGYELMEZTETÉS	Az előfeszített rugók veszéllyel fenyegetnek
	A szakszerűtlenül végzett karbantartási- vagy javítási munkák súlyos sérüléseket, sőt, akár halálos balesetet is okozhatnak! - Fogadja meg a karbantartási útmutatót! - Előfeszített rugókon ne végezzen önállóan karbantartási- vagy javítási munkákat. - Fogadja meg az útmutatóban és a biztonsági kézikönyvben felsorolt összes útmutatást.



Az előfeszített rugóelemen csak képzett szakember végezhet munkákat!



A rugóelemek kisserelését csak szakműhely végezheti! Ha a rugóelemen javítást kellene végezni, helyette a teljes egységet ki kell cserélni. Ez minden rugóelemre igaz!



Mivel a rugóelemek javítása komoly biztonsági intézkedések meghozatalát igényli, ezért azt célszerű erre szakosodott üzemre bízni!



Kopóalkatrészek karbantartásakor, javításakor és cseréjekor a Dynapac Vevőszolgálatunk készséggel támogatást nyújt Önnek!

1.2 Karbantartási helyek

Láncfeszesség (1)



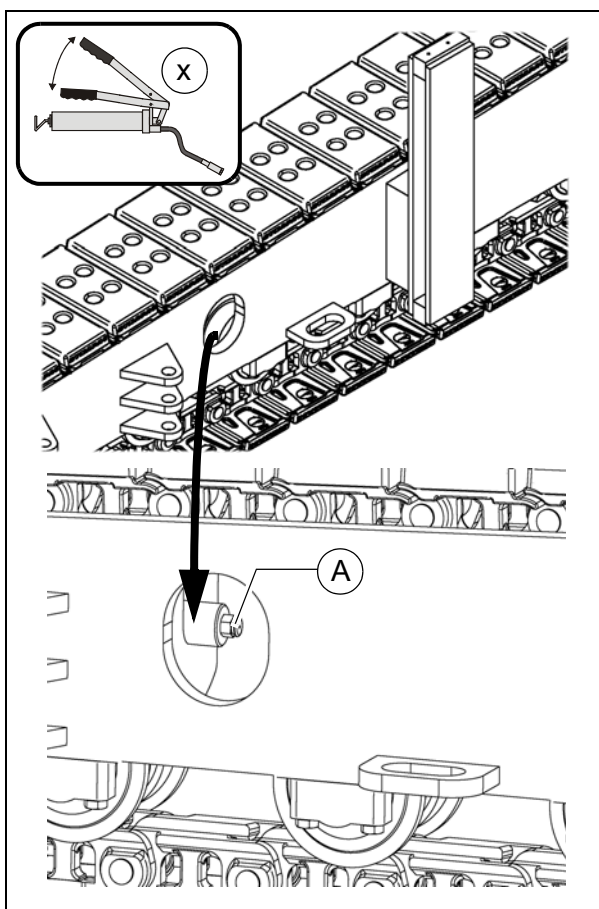
A túl lazán megfeszített láncok kicsúszhatnak a görgők, hajtókerék és vezető kerék megvezetésére szolgáló eszközökből, és megnövelik a kopást.

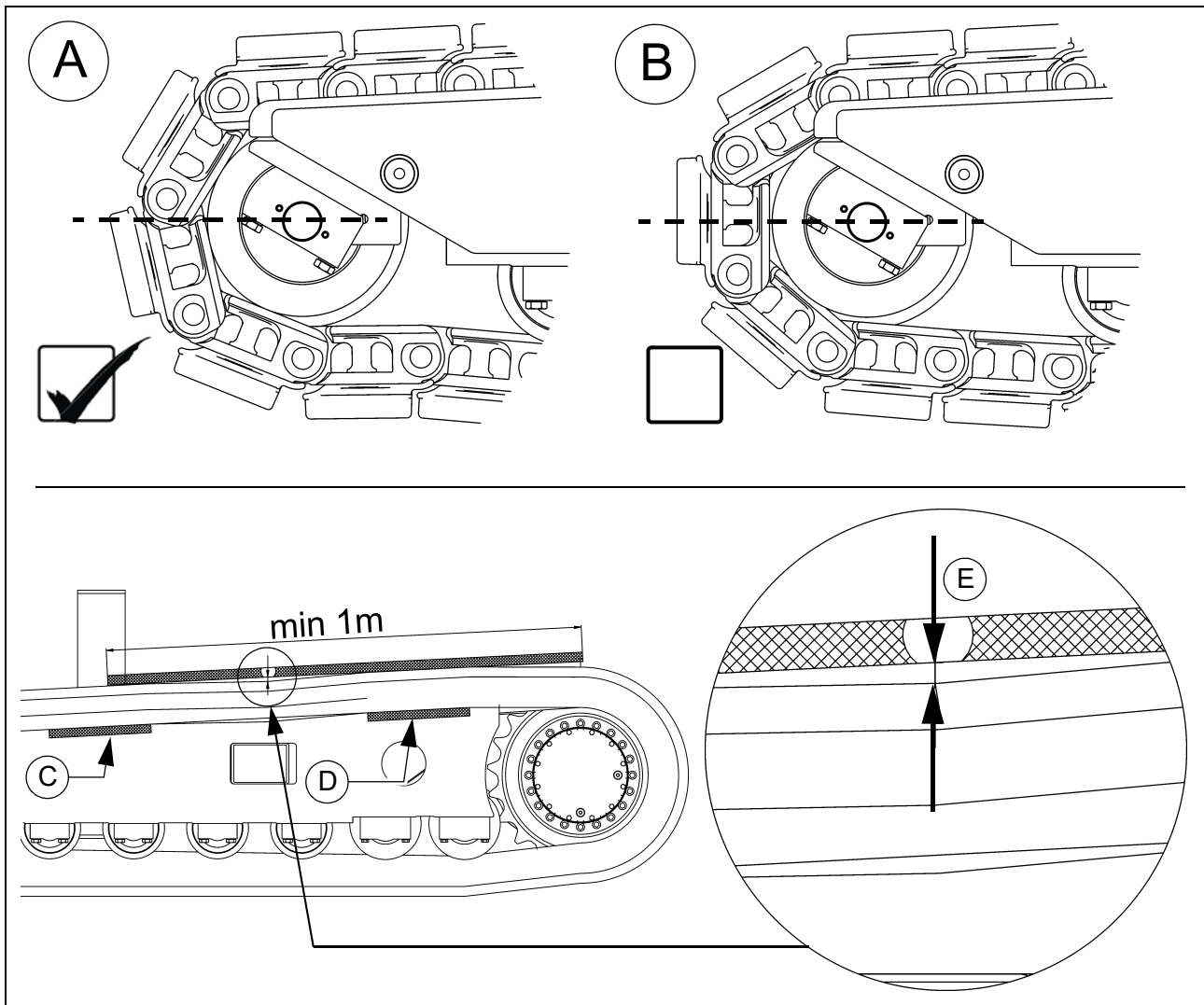


A túl feszesre megfeszített láncok megnövelik a vezető kerék és hajtás csapágyazásának kopását, és a lánc csapjai és perselyei is erősebben fognak kopni.

Láncfeszesség ellenőrzése / beállítása

- A láncfeszességet láncfeszítővel állítjuk be. Az (A) betöltő csatlakozók a futómű keret bal és jobb oldalán találhatók.





- A láncfeszesség ellenőrzése / beállítása előtt arra kell ügyelni, hogy a lánc megfelelő szögben álljon az (A) ábrán mutatott vezető kerékhez képest.

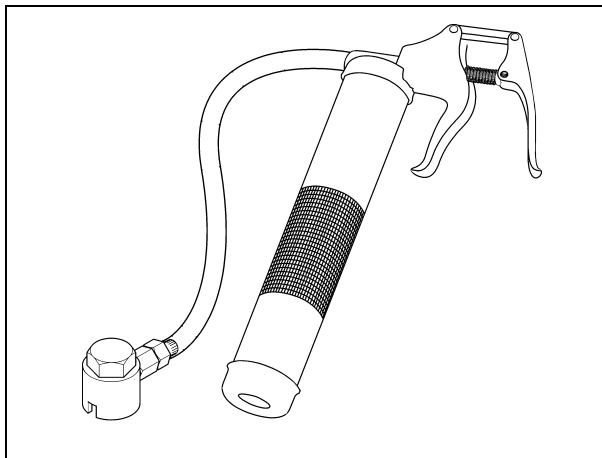


Esetleg helyesbítse az állását azzal, hogy a gépet egy kissé elmozgatja.

- Mérőléccel segítségével határozza meg a maximális belógást a futómű (C) és (D) csúszódarabja között:
 - A fenéklemez és a mérőléccel közötti (E) távolság 10 – 20 mm között legyen.

 Ha a mérésakor ettől eltérő belógást állapít meg, a következő módon kell eljárnia:

- A lapos gombhoz tartozó fejdarabot (szerszámoszláda) csavarja rá a zsírzó présre.
- Az (A) töltő csatlakozón töltsön utána zsírt a láncfeszítőbe, majd újból húzza meg a zsírzó prést.
- A fent ismertetett módon ellenőrizze még egyszer a láncfeszességet.



 Túl nagy láncfeszesség esetén: lásd a "Láncfeszesség felengedése" című szakaszt.

 A műveletet mindkét futóművön végezze el!

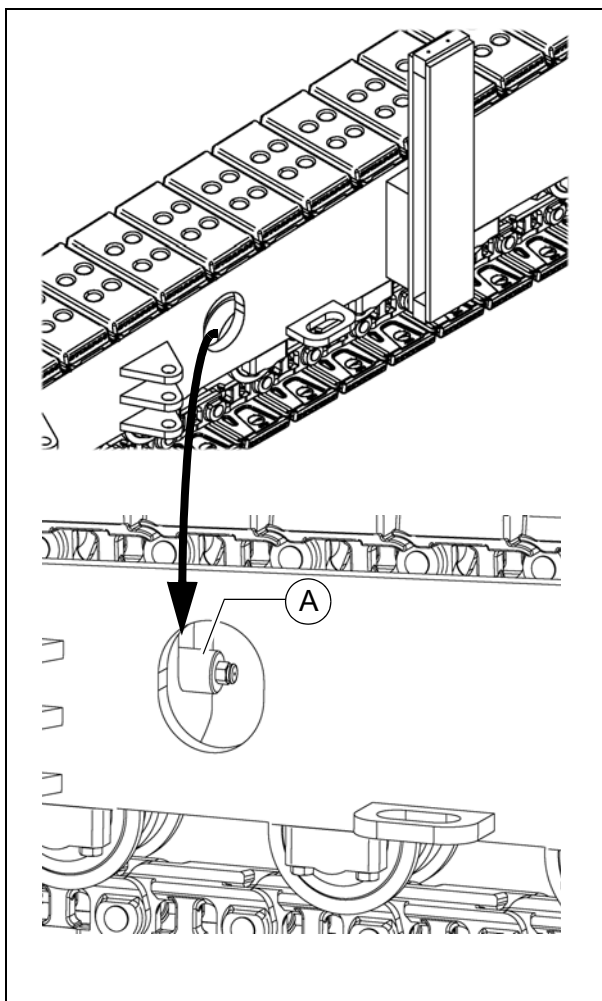
Láncfeszesség felengedése:



A zsír nyomás alatt van a feszítő-elemben. Lassan és óvatosan csavarja ki a töltőszelepet, de ne túl erősen.

- Szerszám segítségével csavarja ki a zsírfeszítő (A) zsírzó gombját annyira, hogy a zsír kiléphessen a gomb keresztfuratából.

 A vezető kerék önmagától visszaugrik vagy kézzel kell visszaállítani.

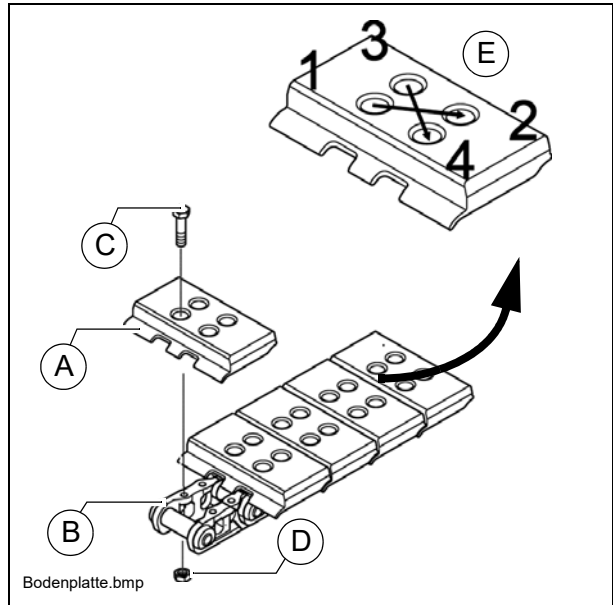


Feneklemezek (2)



Új fenéklemeszek felszerelésekor mindig új csavarokat és anyákat használjon!

- Az elkopott fenéklemeszek leszerelése után a lánctagok és az anyafészkek érintkező felületeit meg kell tisztítani a rátapadt maradványoktól.
- Az (A) elülső szélével helyezze rá a fenéklemeszt a lánctagok (B) csavarszemére.
- Kenje meg a menetet és a csavarfejek alatti érintkező felületeket vékony olaj- vagy zsírréteggel.
- Dugja be a (C) csavarokat a furatokba, és néhány menetnyit hajtsa be a (D) anyákba.
- Csavarja be szorosan a csavarokat, de csak említésre méltó nyomaték alkalmazása nélkül.
- Átlósan húzza meg a csavarokat a szükséges nyomatékkal $155 \pm 8 \text{ Nm}$ (E).



Vizsgálja át minden csavarnál, hogy elérte-e a teljes meghúzási nyomatékot!

Futógörgők (3)



A futófelületen elkopott vagy tömítetlen futógörgőket célszerű haladéktalanul kicserélni!

- A futómű lánc feszességét engedje fel.
- Alkalmass emelőszerkezettel emelje meg a futómű keretet, és távolítsa el a rátapadt koszt.



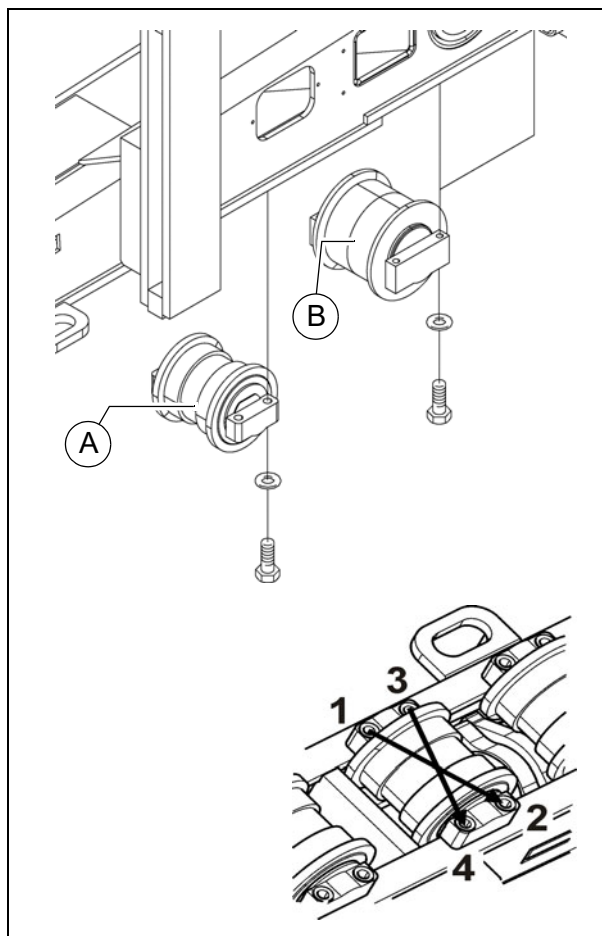
Terhek emelésekor és biztosításakor tartsa be a biztonsági intézkedéseket!

- A hibás futógörgőt szerelje ki.
- Új szerelési anyagok használatával szerelje be az új futógörgőt.
- Csavarja be szorosan a csavarokat, de csak említésre méltó nyomaték alkalmazása nélkül.
- Átlósan húzza meg a csavarokat a szükséges nyomatékkal.
- A következő meghúzási nyomatékokat kell helyreállítani:
 - Kis futógörgők (A): 220 Nm
 - Nagy futógörgők (B): 87 Nm



Vizsgálja át minden csavarnál, hogy elérte-e a teljes meghúzási nyomatékokat!

- A futómű keretet engedje le, és a futómű láncot feszítse meg előírás szerint.

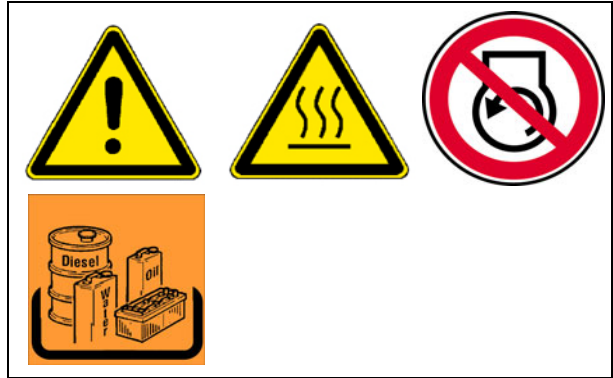


Bolygókeres hajtómű (4)

- A lánckereket forgassa meg úgy, hogy a (B) leeresztő csavar alul legyen.
- Az **olajszint ellenőrzéséhez** csavarja ki az (A) ellenőrző csavart.



Helyes olajszintnél az olajtűkör az ellenőrzőfurat alsó széléig ér, vagy kevés olaj lép ki a nyílásból.



Az olajjal való **feltöltéshez**:

- Az (A) betöltő csavart csavarja ki.
- Az (A) betöltő furaton öntse be az előírt olajat addig, amíg az olaj szintje el nem éri a betöltő furat alsó szélét.
- Az (A) betöltő csavart ismét csavarja be.

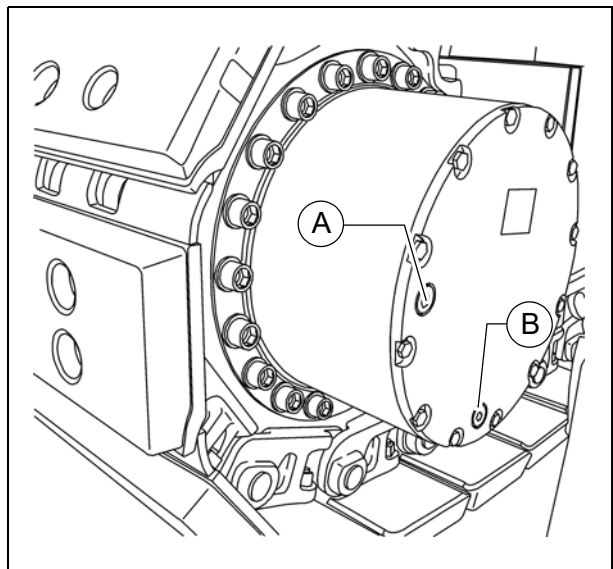
Olajcsere:



Az olajcserenek üzem-meleg állapotban kell történnie.



Ügyeljen rá, hogy se piszok, se oda nem való dolgok ne kerüljenek bele a hajtóműbe.



- A lánckereket forgassa meg úgy, hogy a (B) leeresztő csavar alul legyen.
- A (B) leeresztő csavart és az (A) betöltő csavart csavarja ki, és az olajat eressze le.
- A két csavar tömítéseit ellenőrizze, és esetleg pótolja másikkal.
- A (B) leeresztő csavart csavarja be.
- A betöltő nyíláson keresztül töltsse be az új olajat addig, amíg el nem éri a nyílás alsó szélét.
- Az (A) betöltő csavart csavarja be.



Helyette az olajsint ellenőrzést és olajcserét a hajtómű hátulján is elvégezheti:

- Az (A) védőfedelelet szerelje le.
- A hajtómű hátoldalán az alábbiak találhatók:
 - (B) olajbeömlő nyílás
 - (C) olajsint ellenőrző
 - (D) olajleeresztő nyílás

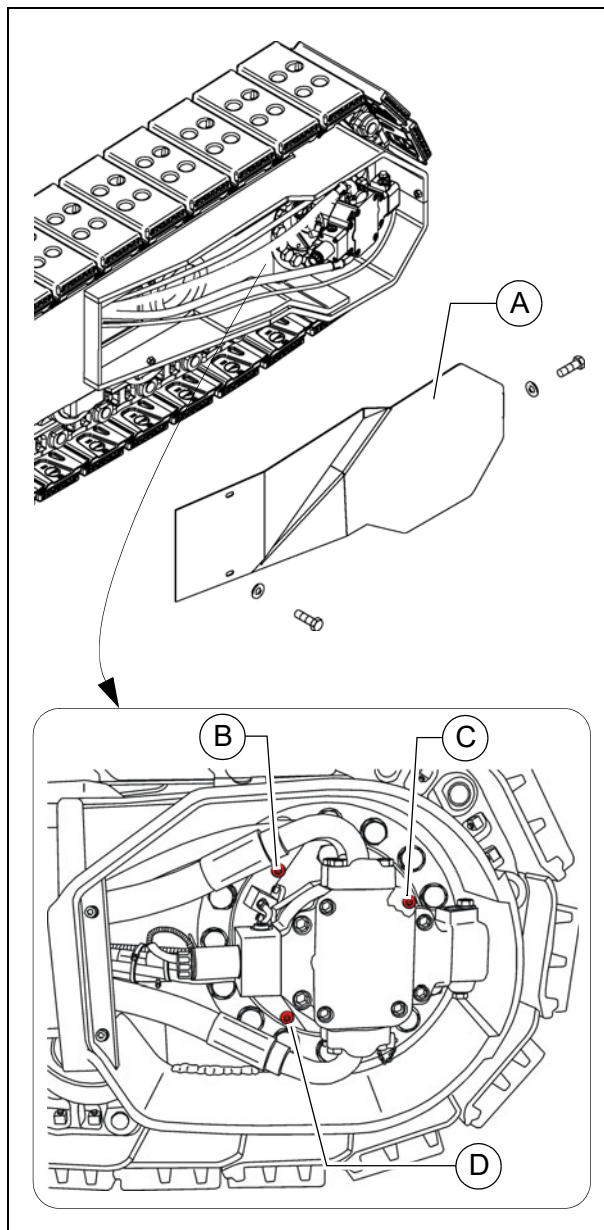


Az olajsint ellenőrzését és az olajcserét végezze el az előző leírás szerint.



A (D) leeresztő nyíláson át történő kiürítéskor csekély mennyiségű olaj visszamarad a hajtóműben.

- Olajsint a (C) olajsint ellenőrző max. alsó széléig.
- Az (A) védőfedelelet szabályszerűen szereljen vissza.



Csavarkötések

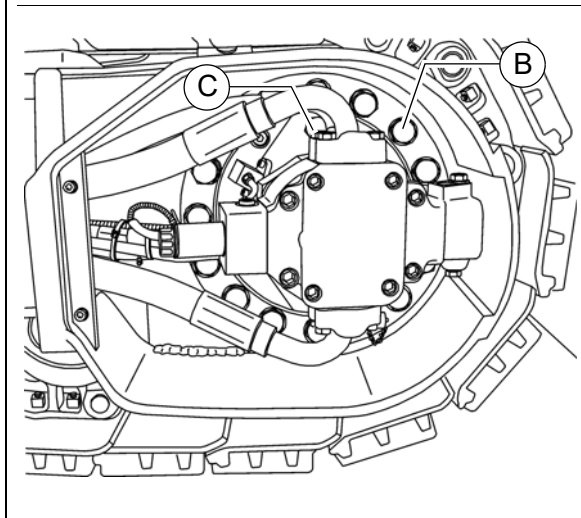
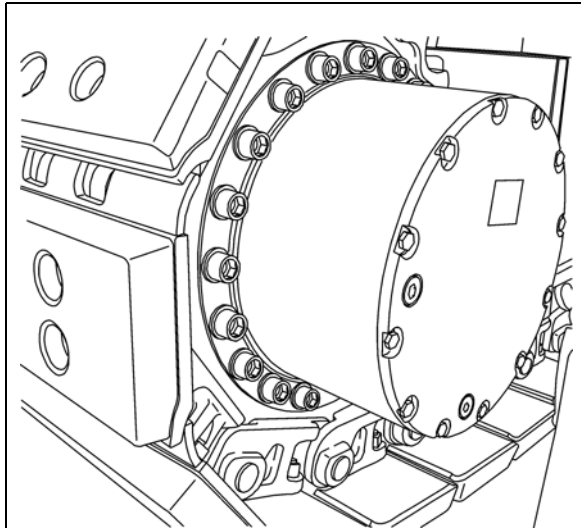


Teljes terhelés mellett folytatott kb. 250 órányi üzemelés után vizsgálja át a hajtómű rögzítőcsavarjainak szoros fekvését.



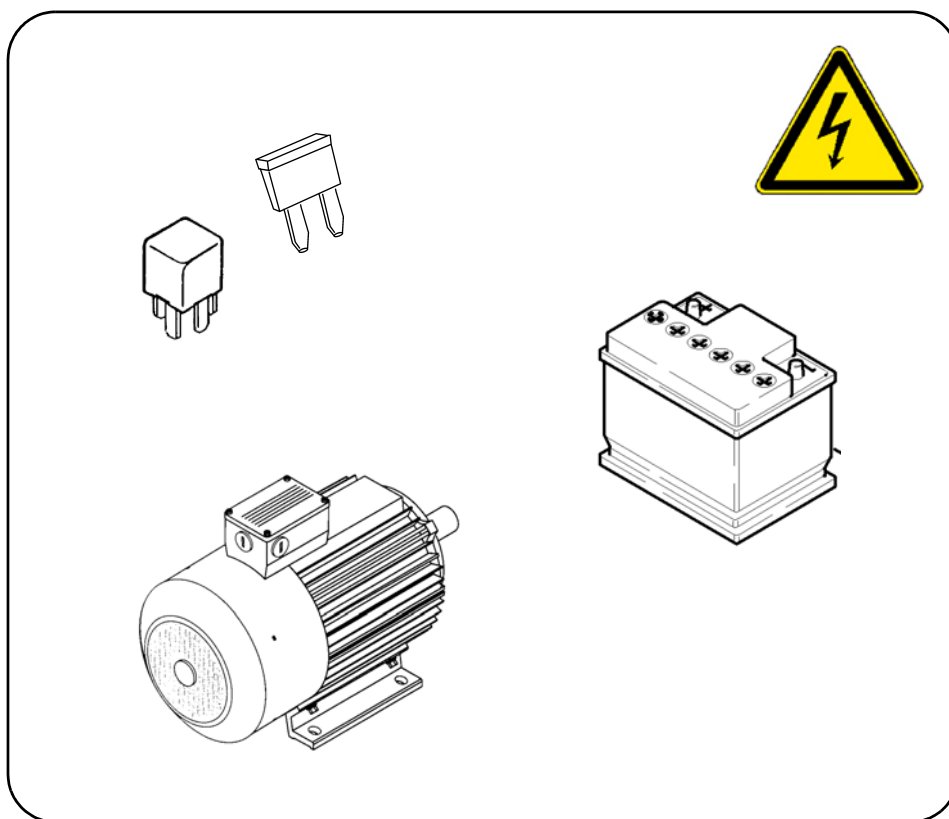
Az előírástól eltérő módon meghúzott csavarok fokozott kopáshoz és az alkatrészek tönkremenéséhez vezethetnek!

- A (B) hajtómű futómű keret összekötő csavarjainak helyes meghúzási nyomatéka:
500 Nm $\pm$ 50 Nm
- A (C) hidraulikus motor hajtómű összekötő csavarjainak helyes meghúzási nyomatéka:
210 Nm



F 81 Elektromos rész - karbantartás

1 Elektromos rész - karbantartás



 FIGYELMEZTETÉS	A gép forgó vagy szállító alkatrészei a végtagok berántásának veszélyével fenyegetnek
	A gép forgó vagy szállító alkatrészei súlyos sérüléseket, sőt, akár halálos balesetet is okozhatnak! - A veszélyzónába ne lépjen be. - Forgó vagy szállító alkatrészek közé ne nyúljon be. - Csak szorosan a testére simuló ruházatot viseljen. - A gépen kihelyezett óva intő és útmutató táblák útmutatásait fogadja meg. - Karbantartási munkák előtt állítsa le a motort és, húzza ki a gyújtáskapcsoló kulcsát. - Fogadja meg az útmutatóban és a biztonsági kézikönyvben felsorolt összes útmutatást.

 VIGYÁZAT	Áramütés veszélye fenyeget
	A feszültség alatt álló részek közvetlen vagy közvetett megérintése sérüléseket okozhat! - Ne távolítsa el védőburkolatokat. - Elektromos vagy elektronikus alkatrészeket soha ne spricceljen le vízzel. - Elektromos berendezéseken csak képzett szakemberek végezhetnek fenntartási munkákat. - Az elektromos padfűtés szigetelését naponta ellenőrizze az útmutatóban mondottak szerint. - Fogadja meg az útmutatóban és a biztonsági kézikönyvben felsorolt összes útmutatást.

 VIGYÁZAT	Az Akkumulátorok veszéllyel fenyegetnek
	Ha szakszerűtlenül bántik az akkumulátorokkal, sérülési veszélynek teszi ki magát! - Viseljen egyéni védőfelszerelést. - Ne dohányozzon, ne használjon nyílt lángot. - Az akkumulátorrekesz felnyitása után gondoskodjon jó szellőzésről. - A sarkok rövidre zárását kerülje el. - Fogadja meg az útmutatóban és a biztonsági kézikönyvben felsorolt összes útmutatást.

1.1 Karbantartási időközök

Tét.	Időköz								Karbantartási hely	Útmutatás
	10	50	100	250	500	1000 / évente	2000 / 2 évente	ha szükséges		
1			■						Az akkumulátorsav töltési szintjének ellenőrzése	
								■	Desztillált víz feltöltése	
				■					Akkumulátor sarkainak zsírozása	
2	■								- Generátor Az elektromos berendezés szigetelését figyelő készülék működésének megvizsgálása	(O)
		■							- Generátor Szennyeződés vagy rongálódás szemrevételezése - Vizsgálja meg, hogy a hűtőlevegő nyílások nem szennyeződtek-e, ill. dugultak-e el, esetleg tisztítsa meg	(O)
3								■	Elektromos biztosítók	

Karbantartás	■
Karbantartás a bejáratási idő alatt	▼

1.2 Karbantartási helyek

Akkumulátorok (1)

Az akkumulátor karbantartása



Az akkumulátorokat a gyártóüzemben a helyes mennyiségű savval töltjük meg. Célszerű, ha a folyadékszint a felső jelölésig ér. Szükség esetén a folyadékot csak desztillált vízzel szabad pótolni!



A pólusok sarkain ne legyen oxid, és ezeket védje meg speciális akkumulátorzsírral.



Az akkumulátorok kiszerelésekor mindig először a mínusz sarkot vegye le. Ügyeljen arra, hogy az akkumulátor sarkait ne zárja rövidre.



Az akkumulátorok felületeit tartsa tisztán és szárazon, és csak nedves, vagy antisztatikus kendővel tisztítsa.



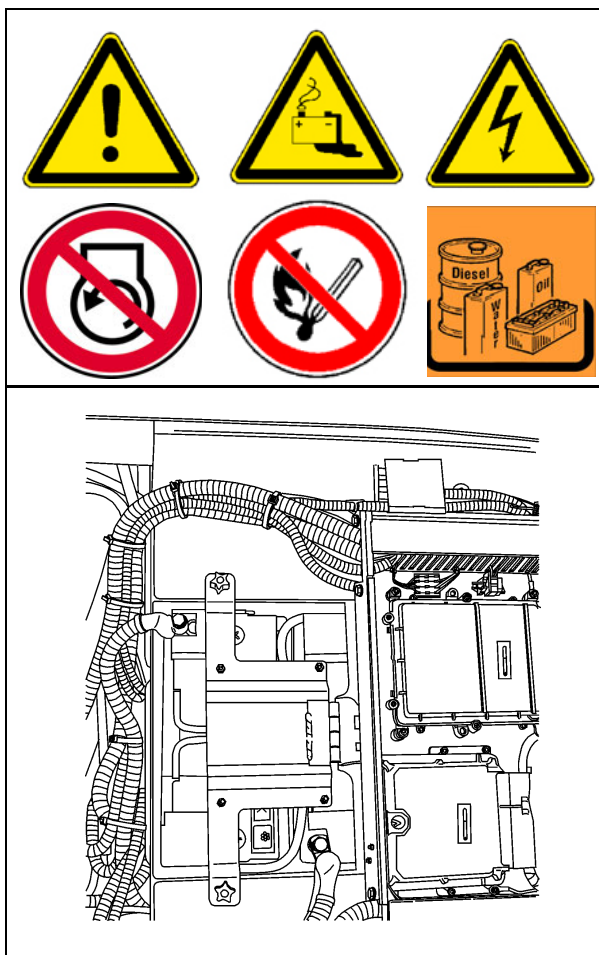
A dugó nélküli akkumulátorokat ne nyissa fel!



Elégtelen indítóteljesítmény esetén vizsgálja át, és esetleg töltsen fel az akkumulátorokat.



A nem használt akkumulátorok töltési állapotát ellenőrizze rendszeresen, és esetleg töltsen fel.



Az akkumulátorok újratöltése

Mindkét akkumulátort egyenként kell feltölteni, és ebből a célból ki kell szerelni a gépből.



Az akkumulátorokat mindig függőleges helyzetben szállítsa!

Az akkumulátor feltöltése előtt és után mindig mindegyik cellában ellenőrizze az elektrolit szintjét; esetleg töltsön bele desztillált vizet.



Az akkumulátorok feltöltése alatt mindegyik cellának nyitva kell lennie, azaz, a dugók és/vagy fedők nem lehetnek a helyükön.



Csak kereskedelmi forgalomban kapható, automatikus töltőkészüléket használjon a gyártó utasításai szerint.



Hacsak lehet, lassú feltöltési folyamatot használjon, és a töltőáramot a következő könyökszabálynak megfelelően állítsa be:

A biztonságos töltőáramot (A-ben) úgy kapja meg, hogy az akkumulátor Aó kapacitását elosztja 20-al.

Generátor (2)

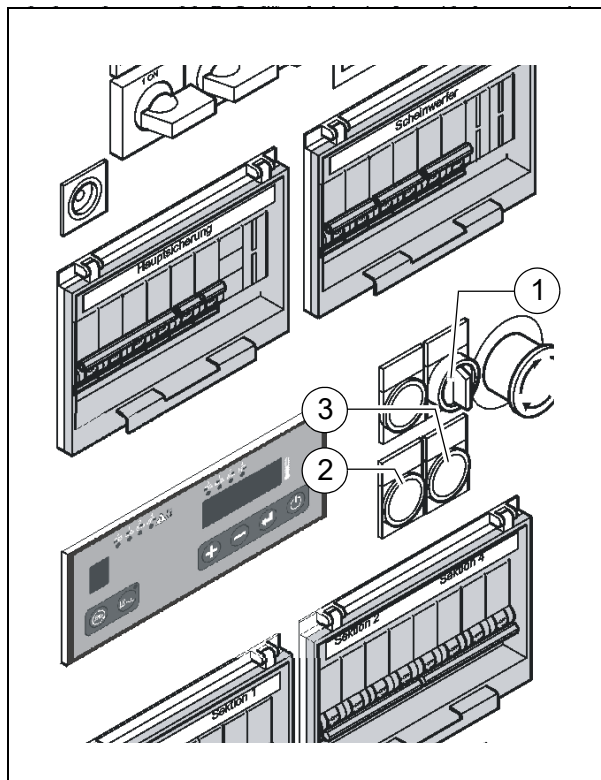
Elektromos berendezés szigetelésfigyelése

A napi munka elkezdése előtt meg kell vizsgálni, hogy a szigetelés figyelésével kapcsolatban hozott védőintézkedés hatásos-e.



Ennél a vizsgálatnál csupán azt vizsgáljuk felül, hogy működik-e a szigetelésellenőrző, a fűtőszakaszokon vagy fogyasztókon jelentkező szigeteléshibákat azonban nem.

- A finiser hajtómotorját indítsa el.
- A fűtőberendezés (1) kapcsolóját kapcsolja bekapcsolt (BE) állásba.
- A (2) vizsgáló gombot nyomja meg.
- A vizsgáló gombban beépített jelzőlámpa "szigeteléshibát" jelez
- A szimulált hiba törléséhez tartsa nyomva a (3) Reset gombot minimum 3 másodpercig.
- A jelzőlámpa elalszik



Ha sikeresen végbement a vizsgálat, dolgozni szabad a simítópaddal és használni szabad a külső fogyasztókat is.

Ha ellenben a "Szigeteléshiba" jelzőlámpa már a vizsgáló gomb működtetése előtt hibát jelez, vagy szimuláláskor nem jelez hibát, nem szabad dolgozni a simítópaddal illetve a csatlakoztatott külső üzemesszközökkel.



A simítópaddot és üzemesszközöket villamos szakembernek kell átvizsgálnia ill. helyreállítania. Csak ezután szabad újból üzembe helyezni a simítópaddot és üzemesszközöket.



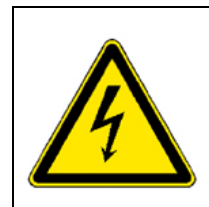
A villamos feszültség veszéllyel fenyeget



A simítópadd villamos fűtése következtében fennáll az áramütés veszélye, ha figyelmen kívül hagyják a biztonsági óvintézkedéseket és biztonsági előírásokat.

Életveszély!

A simítópadd villamos berendezésén csak villamos szakember végezhet karbantartási- és javítási munkákat.



Szigeteléshiba



Ha üzem közben szigeteléshiba jelentkezik és a jelzőlámpa szigeteléshibát jelez, az alábbiak szerint lehet eljárni:

- Az összes külső üzemesszköz kapcsolóját és a fűtést kapcsolja kikapcsolt (KI) állásba, és a hiba törléséhez nyomja meg a Reset gombot min. 3 másodpercig.
- Ha nem alszik el a jelzőlámpa, generátorhiba esete forog fenn.



Ilyenkor nem szabad tovább dolgozni!

- Ha elalszik a jelzőlámpa, újból be szabad kapcsolni (BE) a fűtés és a külső üzemesszközök kapcsolóit egymás után, amíg új üzenet nem jelenik meg és új lekapcsolás nem történik.
- A sérültnek talált üzemesszközt el kell távolítani, ill. nem szabad a rendszerre kapcsolni és a hiba törléséhez a Reset gombot minimum 3 másodpercig működtetni kell.



Az üzemelést azután folytatni lehet, természetesen a hibás üzemesszköz nélkül.

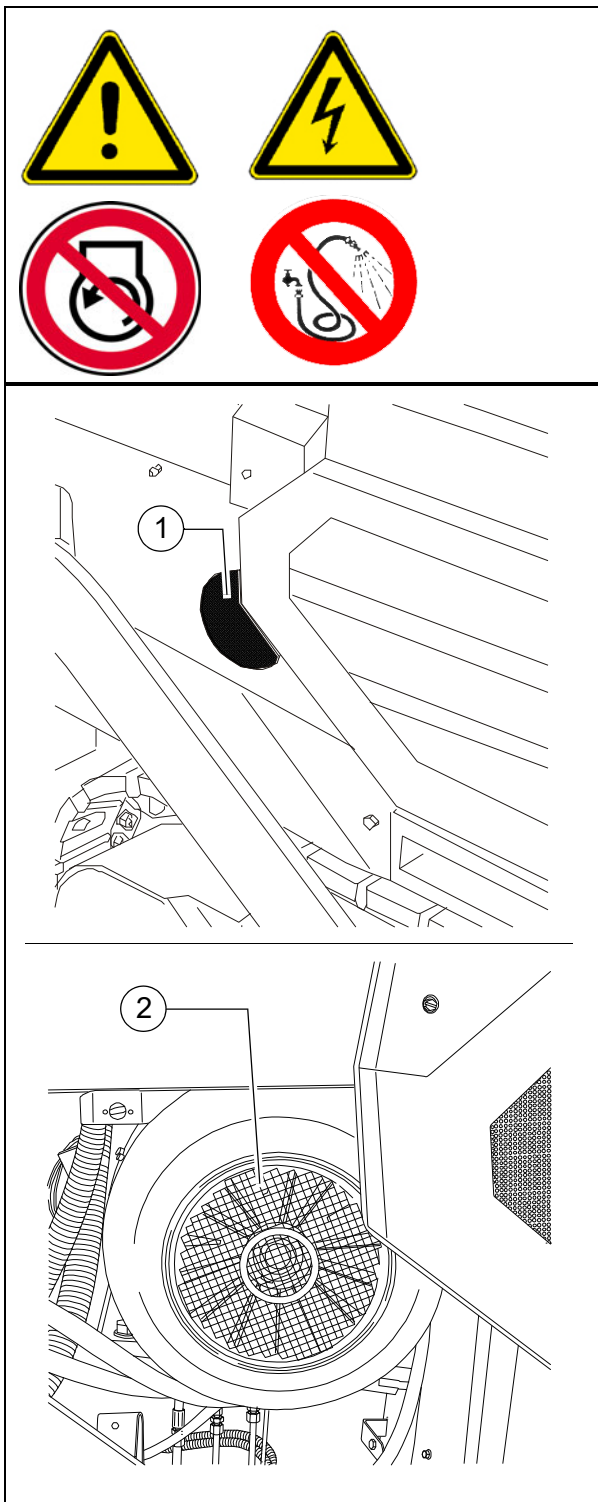


A hibásként behatárolt generátort vagy elektromos fogyasztót szakembernek át kell vizsgálnia, ill. helyre kell állítania. Csak ezután szabad újból dolgozni a simítópaddal, ill. az üzemesszközökkel.

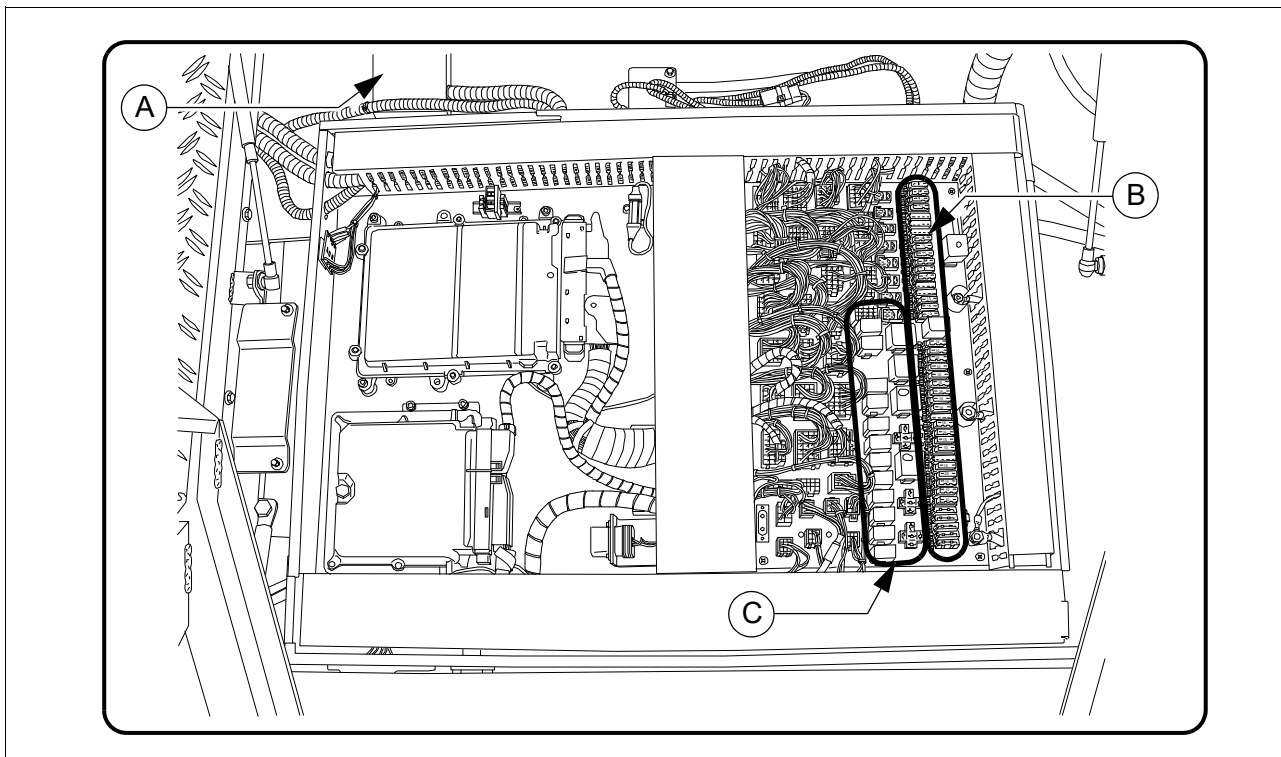


Generátor tisztítás

-  Rendszeresen meg kell vizsgálni, hogy a generátor nem koszolódott-e el túlzottan, és esetleg meg kell tisztítani.
- Az (1) levegő-beömlő nyílást, és a (2) szellőzőburát tisztán kell tartani.
-  Tisztításkor tilos nagynyomású tisztítógép használni!



Elektromos biztosítók / relék (3)

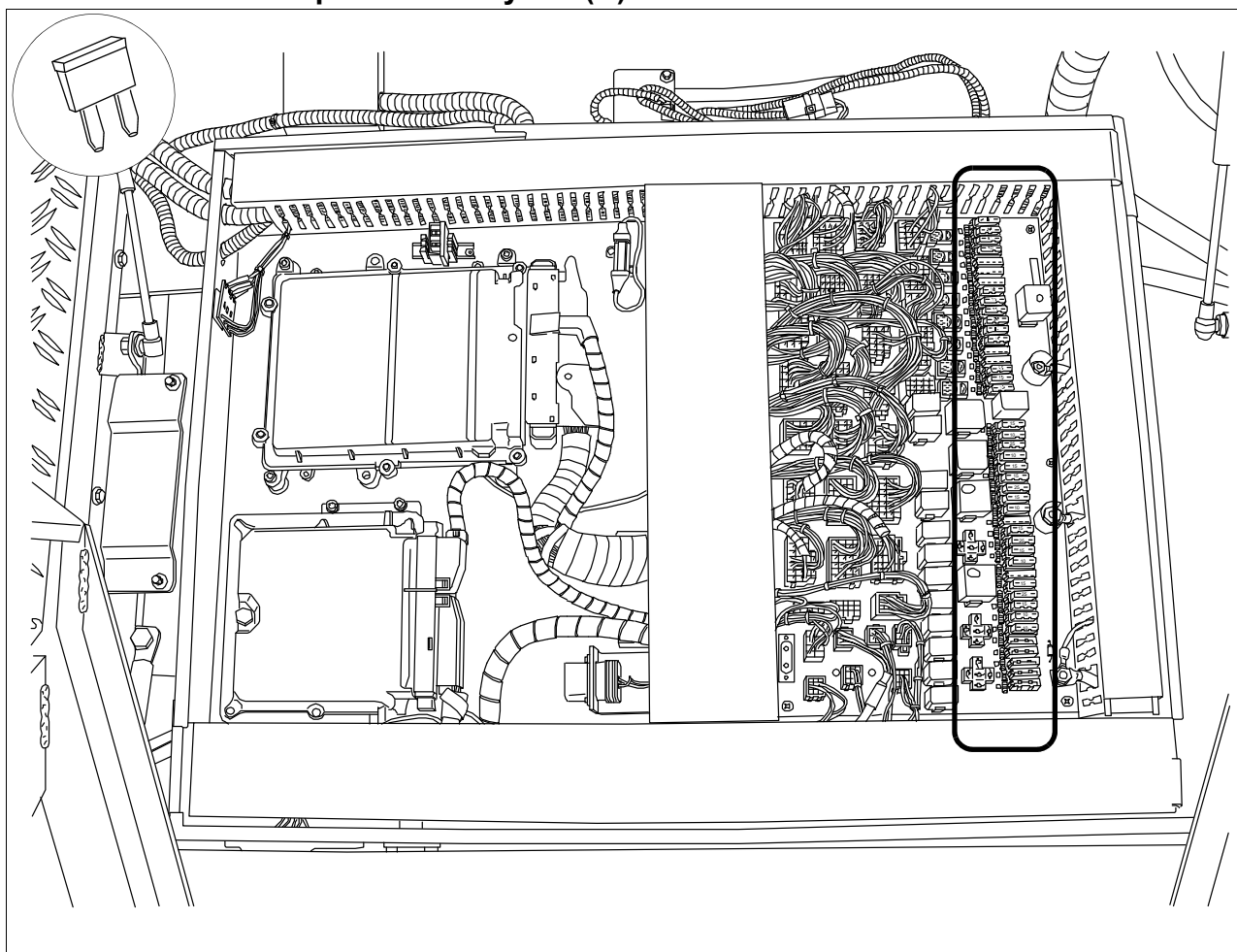


A	Főbiztosítók
B	Biztosítók a kapocsszekrényben
C	Relék a kapocsszekrényben

Főbiztosítók (A)

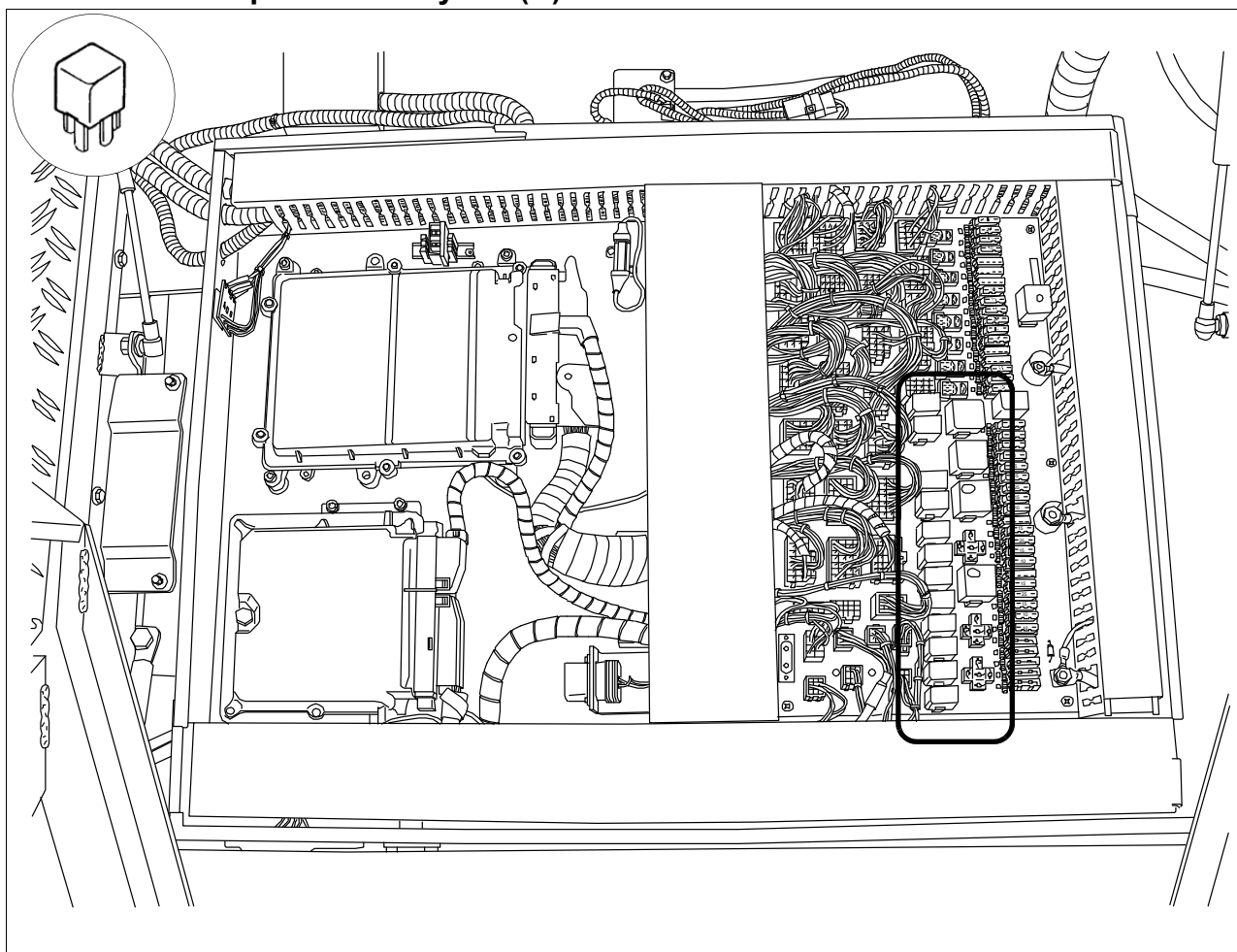
F		A
F1.1	Főbiztosító	50
F1.2	Főbiztosító	50

Biztosítók a kapcsolószekrényben (B)



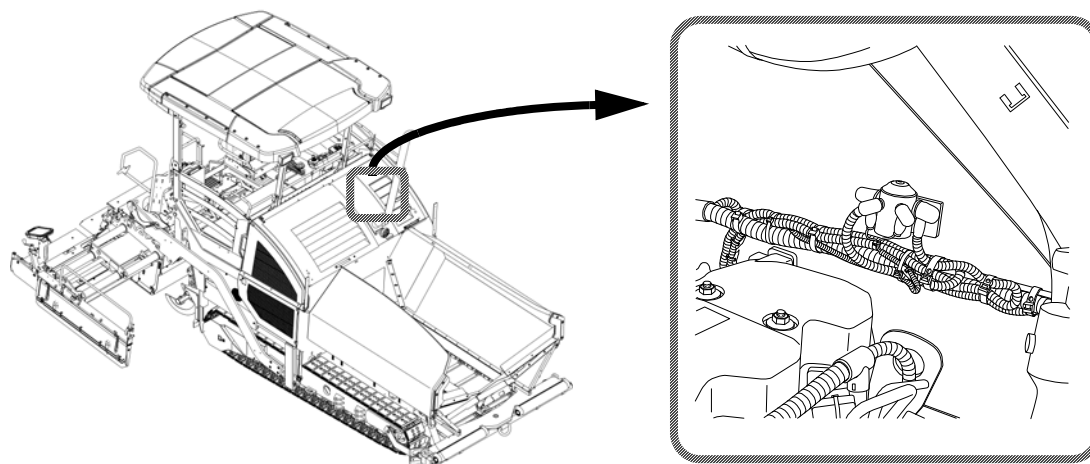
F		A
F1	Simítópad	10
F2	Simítópad	10
F3	Kiszintezés	10
F4	Motorindítás / vészkipcsoló	5
F5	nem foglalt	
F6	nem foglalt	
F7	nem foglalt	
F8	Vészmegállítás / távirányítás	5
F9	Emulzió-permetező berendezés	5
F10	Haladómű érzékelők	7,5
F11	El. fűtés	10
F12	Adagolólécz érzékelők	7,5
F13	12 V-os dugaszolóaljzat	10
F14	nem foglalt	
F15	nem foglalt	
F16	24 V-os dugaszolóaljzat	10
F17	Megjelenítő feszültségellátás	5
F18	Billentyűzet feszültségellátás	10
F19	Motortér világítás	10
F20	Körvillogó	7,5
F21	Haladómű számítógép feszültségellátás	25 A
F22	Haladómű számítógép feszültségellátás	25 A
F23	Kürt	15
F24	Motorindítás	10
F25	Ablaktörő	5
F26	Motorellenőrző egység	30
F27	Billentyűzet / megjelenítő állandó plusz	2
F28	nem foglalt	
F29	Gyújtás	3
F30	Tolatásjelző lámpa	5
F31	Dízel szivattyú	5
F32	Haladómű számítógép vezérlőfeszültség	20
F33	nem foglalt	
F34	Ülésfűtés	5
F35	Munkafényszórók hátul	10
F36	Munkafényszórók elől	10
F37	Motor csatlakozófelület	2
F38	Csatlakozófelület	2

Relék a kapcsolószekrényben (C)



K	
0	Motorindítás
1	Gyújtás
2	Haladómű számítógép feszültségellátás
3	Haladómű számítógép feszültségellátás
4	Motorindítás
5	Haladómű számítógép vezérlőfeszültség
6	Billentőüzet / megjelenítő
7	Munkafényszórók elől
8	Munkafényszórók hátul
9	Kürt
10	Indításgátló vészleállító
11	Indításgátló
12	Körvillogó
13	Ülésfűtés
14	Ablaktörlő
15	Ablakmosó berendezés
16	Tolatásjelző lámpa
17	Dízel szivattyú
18	nem foglalt
19	nem foglalt
20	nem foglalt
21	nem foglalt
22	nem foglalt
23	nem foglalt
24	nem foglalt
25	nem foglalt
26	nem foglalt
27	nem foglalt
28	nem foglalt
29	Központi kenés

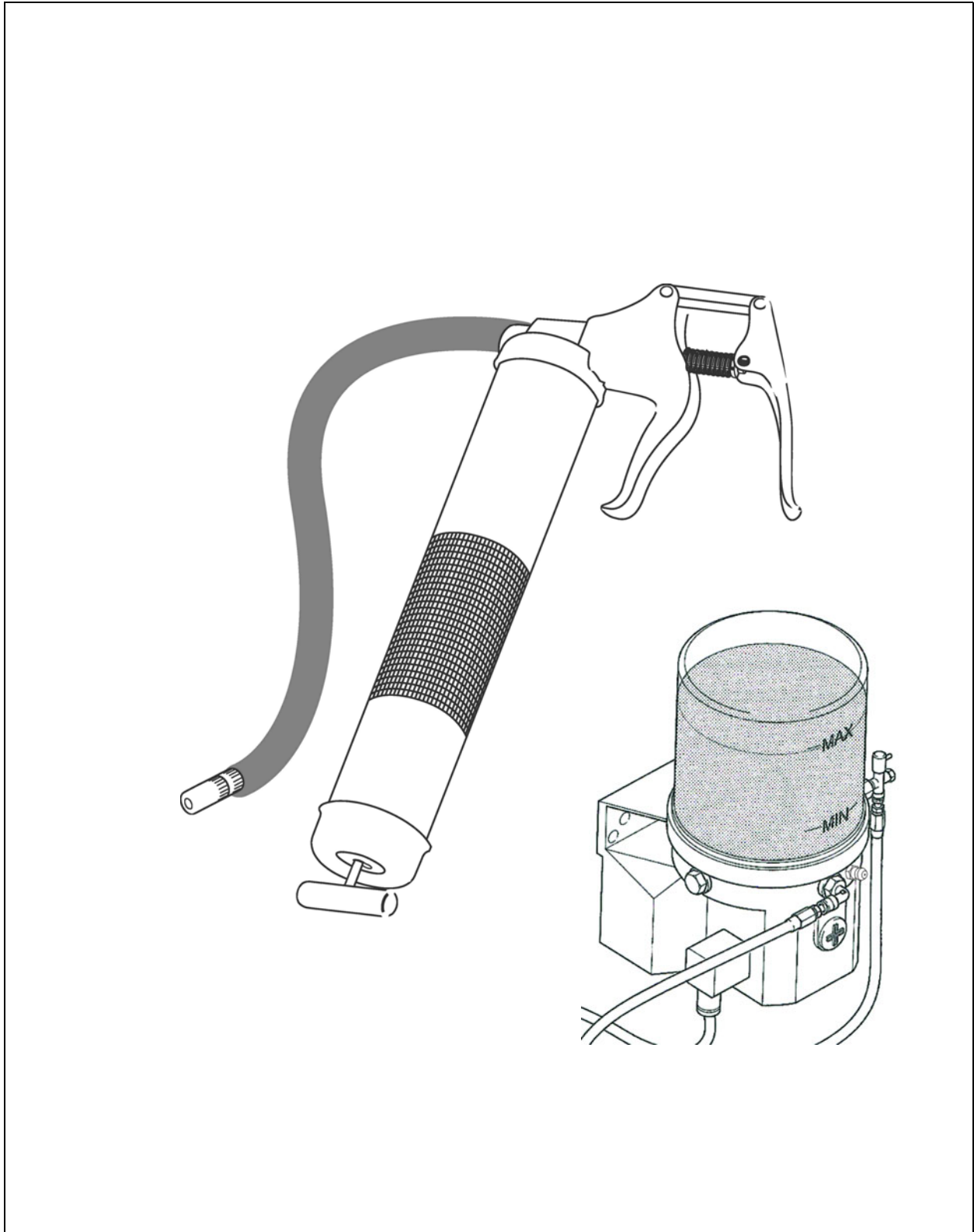
Relék a motortérben (E)



K	
0	Motorindítás

F 90 Karbantartás - Kenési helyek

1 Karbantartás - Kenési helyek



A különböző részegységek kenési helyeiről szóló tudnivalók a konkrét karbantartási leírások körébe vannak beillesztve, és ott olvashatók el!

 A központi kenőberendezés (O) használata miatt a kenési helyek darabszáma eltérhet a leírásban szereplőktől.

1.1 Karbantartási időközök

Tét.	Időköz								Karbantartási hely	Útmutatás
	10	50	100	250	500	1000 / évente	2000 / 2 évente	ha szükséges		
1	■								- Kenőanyagtartály töltési szintjének ellenőrzése	(O)
								■	- Kenőanyagtartály feltöltése	(O)
							■		- Központi kenőberendezés légtelenítése	(O)
	■								- Nyomáshatároló szelep ellenőrzése	(O)
								■	- A kenőanyag áramlás ellenőrzése a fogyasztón	(O)
2		■							- Csapágyhelyek	

Karbantartás	■
Karbantartás a bejáratási idő alatt	▼

1.2 Karbantartási helyek

Központi kenőberendezés (1)

Sérülésveszély!



Járó szivattyúnál ne nyúljon be a tartályba!



A központi kenőberendezést csak felszerelt biztonsági szeleppel szabad üzemeltetni!



Az üzemelés alatt ne végezzen munkákat a túlnyomáscsökkentő szelepen!



A kilépő kenőanyag sérülés veszélyével fenyeget, mivel a berendezés nagy nyomáson dolgozik!



Gondoskodjon arról, hogy amíg a berendezésen dolgozik, ne lehessen elindítani a dízelmotort!



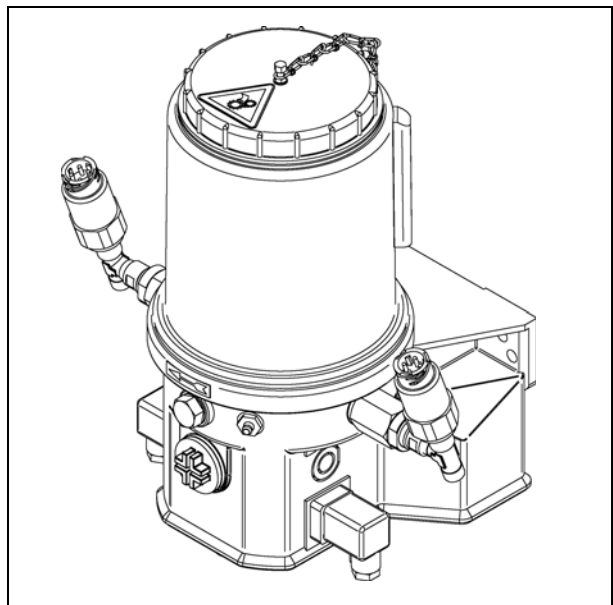
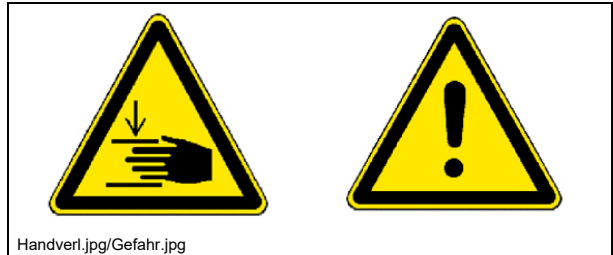
A hidraulikus berendezések kezeléséhez adott biztonsági előírásokat tartsa meg!



A központi kenőberendezésen végzett munkák alkalmával ügyeljen a kifogástalan tisztaságra!

A következő részegységek kenési helyeit a központi kenőberendezés automatikusan el tudja látni zsírral:

- csiga
- simítópad
(döngölő/vibrációs készülék)

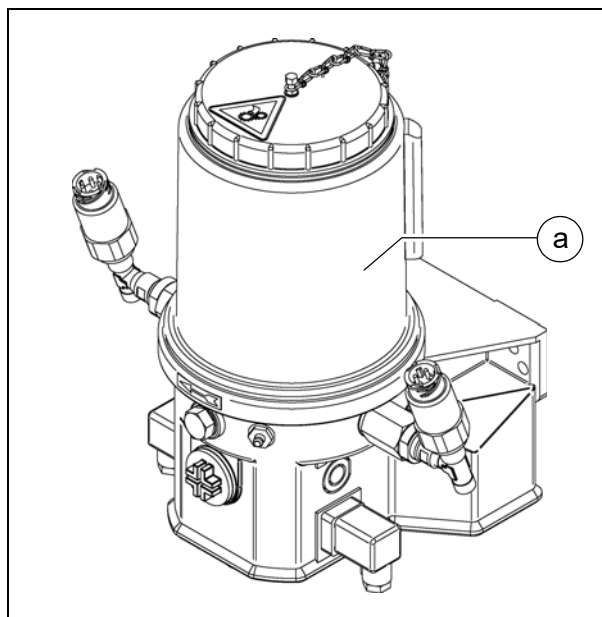


Központi kenőberendezés Töltési szint ellenőrzése

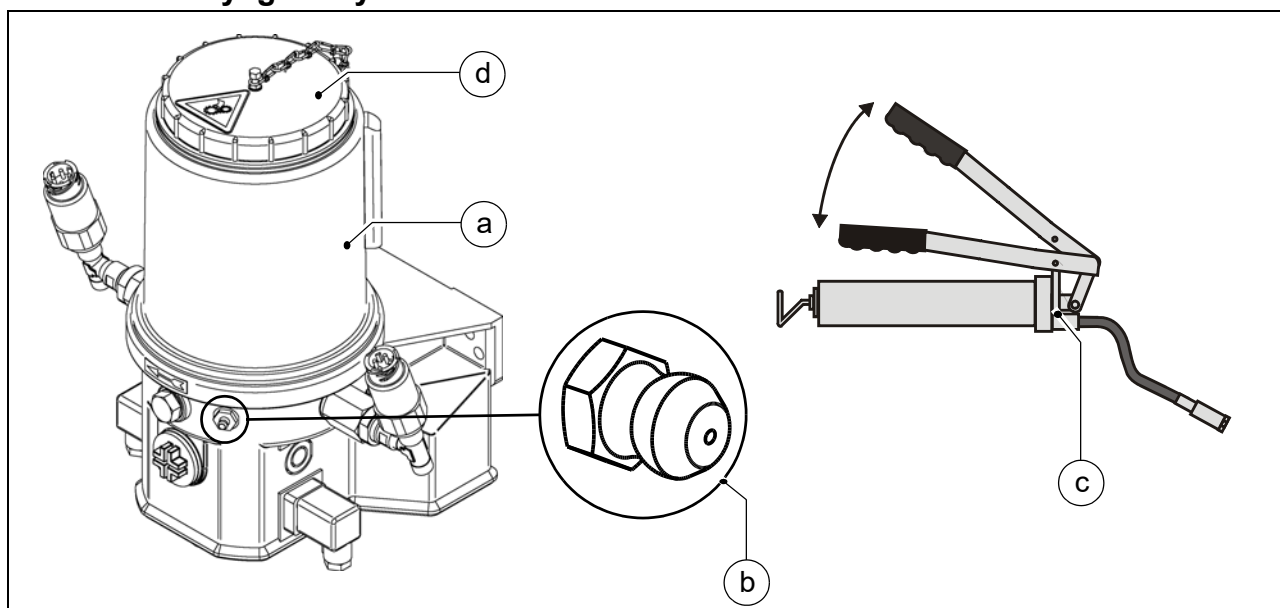


A kenőanyagtartály lehetőleg mindig megfelelő módon fel legyen töltve, hogy el lehessen kerülni a gép "szárazon járását", hogy mindig biztosítva legyen a kenési helyek kellő zsírellátása, és hogy ne kelljen időigényes légtelenítést végezni.

- A töltési szint mindig a tartály (a) "MIN" jelölése felett legyen.



Kenőanyagtartály feltöltése



- Az (a) kenőanyagtartályon a megtöltés céljára szolgáló (b) zsírzó gomb található.
- A szállítmány részét képező (c) zsírzó prést csatlakoztassa rá a (b) töltőfejre, és az (a) kenőanyagtartályt töltsse fel a MAX jelölésig.
- Vagy: a (d) fedelet csavarozza le, és a tartályt töltsse meg felülről.

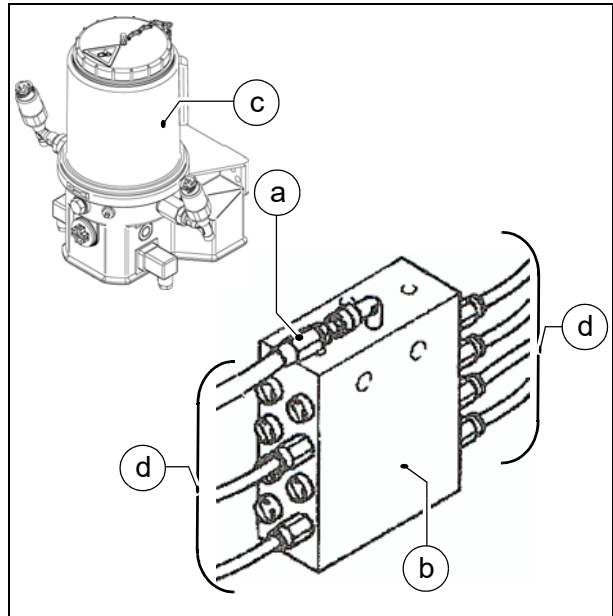


A kenőanyagtartály teljes kiürülésekor a megtöltést követően akár 10 percig is eltarthat, amíg a járó szivattyú a teljes adagolási mennyiségét el tudja érni.

Központi kenőberendezés légtelenítése

A kenőrendszert ki kell légteleníteni, ha a központi kenőberendezést üres kenőanyagtartállyal üzemeltették.

- A (b) elosztón bontsa meg a kenőszivattyú (a) fővezetékét.
- Megtöltött (c) kenőanyagtartállyal helyezze üzembe a központi kenőberendezést.
- A szivattyút járassa addig, amíg az előzőleg megbontott (a) fővezetékből zsír nem lép ki.
- Az (a) fővezetékét kösse vissza az elosztón.
- Az elosztón bontson meg minden (d) elosztó vezetékét.
- Az elosztó vezetékeket kösse vissza, amint kenőanyag lép ki rajtuk.
- Valamennyi csatlakozásnál és vezetéknél vizsgálja meg a tömítettséget.



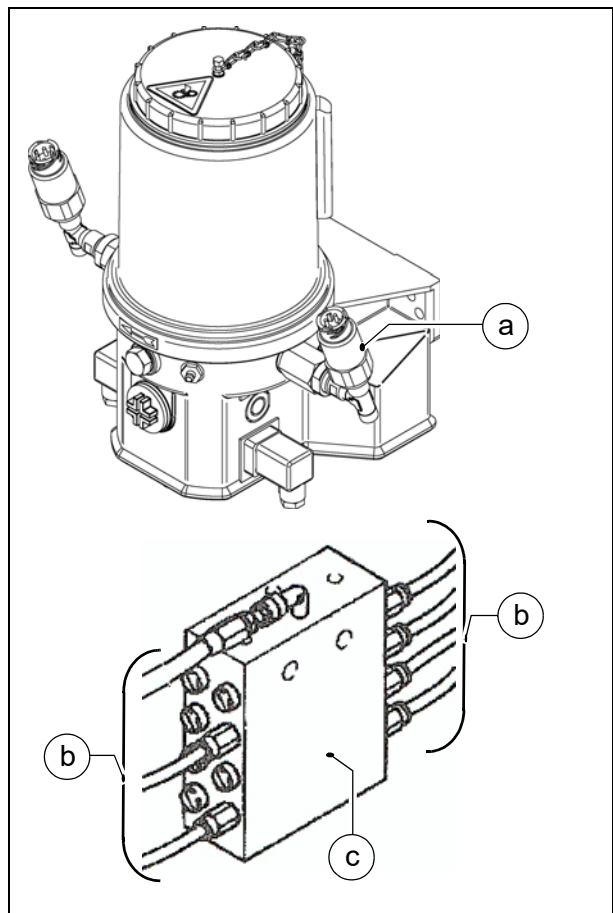
Nyomáshatároló szelep ellenőrzése



Ha az (a) nyomáshatároló szelepen kenőanyag lép ki, ez a rendszer üzemzavarára utal.

A fogyasztók többé nem kapják meg a kellő mennyiségű kenőanyagot.

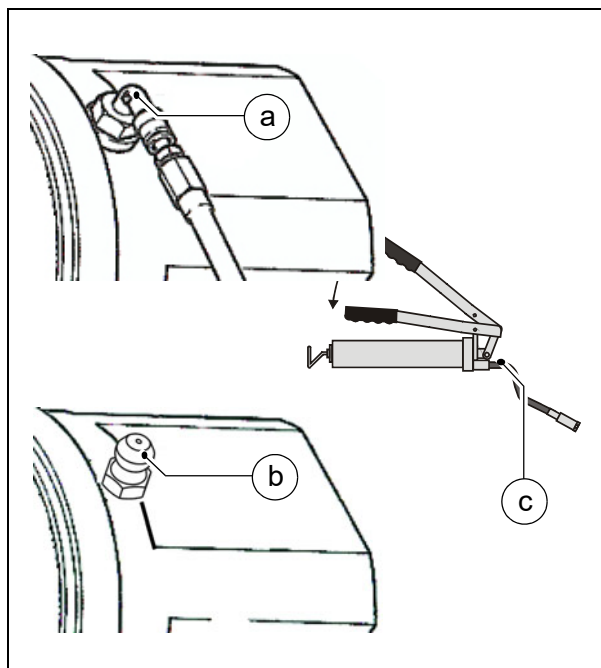
- Egymás után bontsa meg a (b) elosztó vezetékeket, amelyek a (c) elosztótól a fogyasztókhoz mennek.
- Ha nyomás alatt kenőanyag lép ki valamelyik megbontott (b) elosztó vezetékből, az illető kenőkörben keresse meg a dugulás okát, ami a nyomáshatároló szelep működéséhez vezetett.
- Az üzemzavar elhárítása után, és az összes vezeték visszakötését követően vizsgálja át újból, hogy továbbra is kilép-e kenőanyag az (a) nyomáshatároló szelepen.
- Valamennyi csatlakozásnál és vezetéknél vizsgálja meg a tömítettséget.



A fogyasztók felé menő kenőanyagáram ellenőrzése

A fogyasztókon vizsgálja meg, hogy az egyes kenőcsatornák átjárhatóak-e.

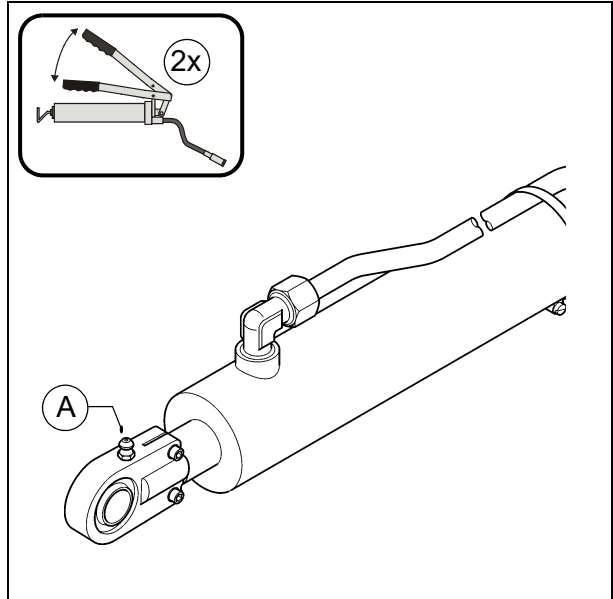
- Az (a) kenővezetékét szerelje ki, és a helyére szereljen normál (b) zsírzó gombot.
- A szállítmány részét képező (c) zsírzó prést csatlakoztassa rá a (b) zsírzó gombra.
- A zsírzó prést működtesse addig, amíg kilépett kenőanyagot nem figyel meg.
- Esetleg hárítsa el a kenőanyagáramban mutatkozó zavarokat.
- A kenővezetékeket szerelje vissza.
- Valamennyi csatlakozásnál és vezetéknél vizsgálja meg a tömítettséget.



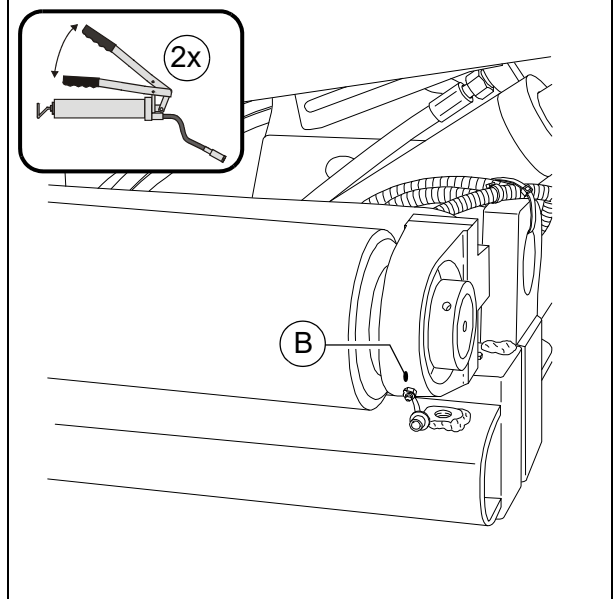
Csapágyhelyek (2)



A hidraulikus hengerek csapágyhelyein (fenn és lenn) egy-egy (A) zsírzó gomb található.

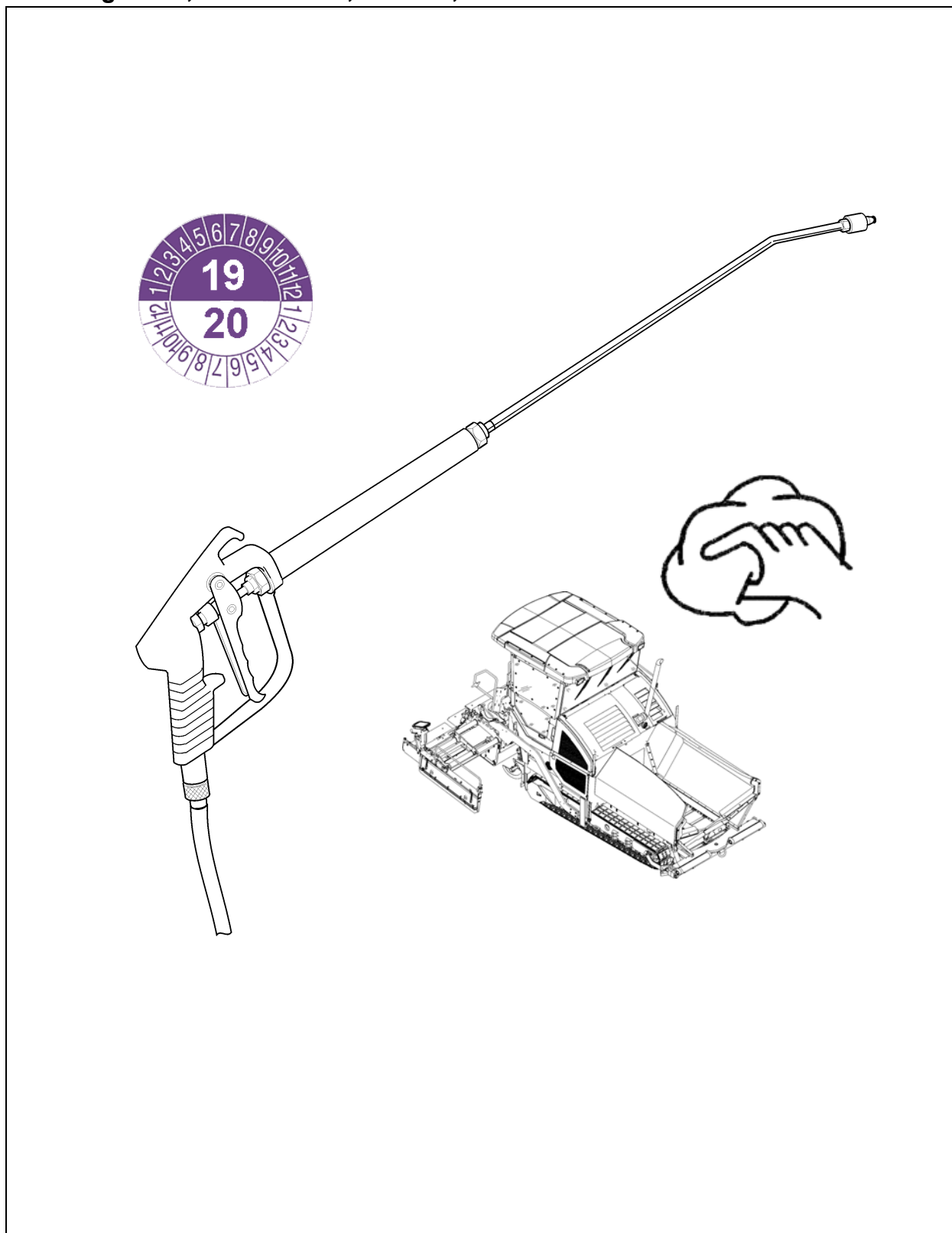


A tológörgők csapágyhelyein egy-egy (B) zsírzó gomb található



F 100 Vizsgálatok, leállítás

1 Vizsgálatok, ellenőrzések, tisztítás, leállítás



1.1 Karbantartási időközök

Tét.	Időköz								Karbantartási hely	Útmutatás
	10	50	100	250	500	1000 / évente	2000 / 2 évente	ha szükséges		
1	■								- Általános szemrevételezés	
2	rendszeresen								- A csavarok és anyák szoros illeszkedésének megvizsgálása	
3						■		■	- Megvizsgálás szakértő bevonásával	
4								■	- Tisztítás	
5								■	- A finiser állagának megőrzése	

Karbantartás	■
Karbantartás a bejáratási idő alatt	▼

2 Általános szemrevételezés

A napi gyakorlat körébe tartozik a finiser körbejárása, és az alábbi ellenőrzések elvégzése:

- Vannak-e rongálódások az alkatrészeken vagy kezelőelemeken?
- Vannak-e szivárgások a motoron, hidraulikán, hajtóművön stb.?
- Rendben vannak a rögzítési pontok (az adagolólécen, csigán, simítópádon stb.)?
- Teljes számban megvannak-e és olvashatók-e a gépen kihelyezett óra intések?
- Elhasználódtak-e vagy elszennyeződtek-e a kapaszkodók, lépcsőfokok stb. csúszásgátló felületei?



A megállapított hibákat azonnal hárítsa el, nehogy károk keletkezzenek, balesetveszély álljon elő vagy környezetszennyezés történjen!

3 Vizsgálja meg a csavarok és anyák szoros illeszkedését

ÚTMUTATÁS	Vigyázat! Az alkatrészek megrongálódásának vagy tönkremenetelének veszélye!
	- Az egyszer leszerelt önbiztosító anyákat mindig fel kell újítani. - Amennyiben az alkalmazandó speciális nyomatékok nem szerepelnek a kézikönyvben, értékük a pótalkatrész katalógus megfelelő helyén található. - Amennyiben látni lehet, hogy a csavarbiztosítással (csavarragasztóval) berakott csavarokat már meglazították, újból be kell ragasztani őket. Ilyenkor a megadott nyomatékot kell alkalmazni. - A csavarkötések megadott nyomaték értékei száraz (beolajozatlan) állapotra értendők - A megengedett legnagyobb nyomatékkal berakott csavarokat nem szabad újból felhasználni, hanem új csavarokkal kell pótolni őket. - A 12.9-es szilárdsági osztályú csavarokat csak egyszer szabad felhasználni. - A csavarkötések valamennyi elemének tisztának kell lennie. - Újbóli felhasználásuk esetén a csavarkötések valamennyi elemét át kell vizsgálni, hogy nem rongálódtak-e meg.

A csavarok és anyák szoros illeszkedését rendszeresen át kell nézni, és esetleg újból meg kell húzni!



A különleges meghúzási nyomatékok a megfelelő alkatrészeken található pótalkatrész katalógusban szerepelnek.



A szükséges normál meghúzási nyomatékokat lásd a „Csavarok - meghúzási nyomatékok” című szakaszban

4 Megvizsgálás szakértő bevonásával



A finiser, simítópad és a külön rendelésre beszerezett gáz- vagy elektromos rendszerű berendezés üzembiztos állapotát

- igény szerint (a használati feltételeknek és az üzemeltetési viszonyoknak megfelelően),
- de évente legalább egyszer szakértővel meg kell vizsgáltatni.

5 Tisztítás

- A bedolgozandó anyaggal érintkező összes alkatrészt tisztítsa meg.
- Az elszennyeződött alkatrészeket leválasztó anyag-permetező berendezéssel (O) permetezze le.



A nagynyomású tisztítóval végzendő tisztítási munkák előtt valamennyi csapágyhelyet előírás szerint meg kell kenni.

- Ásványi keverékek, soványbeton v. h. bedolgozása után tisztítsa meg a gépet vízzel.



Csapágyhelyeket, elektromos vagy elektronikus alkatrészeket soha ne spricceljen le vízzel!

- A bedolgozott anyag maradványait távolítsa el.



A nagynyomású tisztítóval végzendő tisztítási munkák előtt valamennyi csapágyhelyet előírás szerint kenjen meg.



Csúszásveszély! A lépcsőfokok és kapaszkodók tiszta, zsír- és olajmentes állapotára ügyeljen!



 FIGYELMEZTETÉS	A gép forgó vagy szállító alkatrészei a végtagok berántásának veszélyével fenyegetnek
	A gép forgó vagy szállító alkatrészei súlyos sérüléseket, sőt, akár halálos balesetet is okozhatnak! - A veszélyzónába ne lépjen be. - Forgó vagy szállító alkatrészek közé ne nyúljon be. - Csak szorosan a testére simuló ruházatot viseljen. - A gépen kihelyezett óva intő és útmutató táblák útmutatásait fogadja meg. - Karbantartási munkák előtt állítsa le a motort és, húzza ki a gyújtáskapcsoló kulcsát. - Fogadja meg az útmutatóban és a biztonsági kézikönyvben felsorolt összes útmutatást.

 VIGYÁZAT!	Forró felületek!
	A felületek, még a burkolat mögötti részek is, valamint a motor égésgázai, vagy a padfűtés igen forró lehet, és sérüléseket okozhat! - Viseljen egyéni védőfelszerelést. - A gép forró részeit ne érintse meg. - Karbantartási- és fenntartási tennivalókat csak lehűlt gépnél végezzen. - Fogadja meg az útmutatóban és a biztonsági kézikönyvben felsorolt összes útmutatást.

5.1 Az adagoló garat tisztítása



Az adagoló garat rendszeres tisztítása

Tisztítás előtt állítsa a gépet szétnyitott adagoló garattal sima felületre.
A hajtómotort kapcsolja le.

5.2 Adagolóléccs és csiga tisztítása



Az adagolóléccset és csigát rendszeresen tisztítsa meg.

Ha a tisztítás érdekében szükség van rá, járassa az adagolóléccset és csigát alacsony fordulatszámon.



Tisztítási munkák végzésekor egy másik személynek is mindig a kezelőálláson kell lennie, hogy beavatkozhasson, ha bármi is veszélyeztetné a munkát végző személyt.

6 A finiser állagának megőrzése

6.1 Leállítás legfeljebb 6 hónapra

- A gépet olyan helyre állítsa, ahol védve van az erős napsugárzástól, szélről, nedvességtől és fagytól.
- Az összes kenési helyet kenje meg előírás szerint, és esetleg járassa a külön megrendelt központi kenőberendezést.
- A dízelmotor olaját cserélje le.
- A kipufogódobot légmentesen zárja le.
- Az akkumulátorokat szerelje ki, töltsse fel és szobahőmérsékleten, szellőztetett helyen tárolja.



A kisserelt akkumulátorokat 2 havonta töltsse fel.

- Valamennyi csupasz fém alkatrészt, pl. a hidraulikus munkahengerek dugattyúrúdait alkalmas szerrel védje a rozsdásodástól.
- Ha a gépet nem lehet zárt csarnokban, vagy fedett helyen leállítani, célszerű letakarni alkalmas ponyvával. A szívólevegő- és légelvezető nyílásokat minden esetben zárja le légmentesen fóliával és ragasztószalaggal.

6.2 Leállítás 6 hónap és 1 év közötti időre

- Végezze el az összes tennivalót, amelyek a „Leállítás legfeljebb 6 hónapra” című szakaszban olvashatók.
- Miután leeresztette a motorolajat, töltsse meg a dízelmotort a motor gyártója által jóváhagyott tartósító olajjal.

6.3 Visszahelyezés üzembe

- Csinálja vissza a „Leállítás” című szakaszban ismertetett tennivalókat.

7 Környezetvédelem, ártalmatlanítás

7.1 Környezetvédelem

 A csomagolóanyagokat, ez elhasználódott üzemelési anyagokat vagy anyagma-radványokat, tisztítószereket és géptartozékokat olyan helyre kell eljuttatni, ahol majd szakszerűen újra feldolgozzák.

 Tartsa meg a helyi előírásokat!

7.2 Ártalmatlanítás

 Kopó- és pótalkatrészek kicserélése után, vagy a készülék kimustrálásakor (kiselejtezésekor) az anyagokat fajta szerint szétválogatva kell ártalmatlanítani. Külön kell választani a fémeket, műanyagokat, elektronikai hulladékokat, a különböző üzemelési anyagokat stb..

Az olajjal vagy zsírral szennyezett alkatrészeket (hidraulikus tömlőket, kenővezetékeket stb.) külön kell kezelni.

 Az elektromos készülékeket, a tartozékait és a csomagolásukat lehetőleg olyan helyre kell juttatni, ahol majd környezetbarát módon újrahasznosítják.

 Tartsa meg a helyi előírásokat!

8 Csavarok - meghúzási nyomatékok

8.1 Szabványos emelkedésű metrikus menet - szilárdsági osztály 8.8 / 10.9 / 12.9

Kezelés	szárazon/vékonyan megolajozva						Molykote ®					
	Meghúzási nyomaték (Nm)	Megengedett eltérés (+/- Nm)	Meghúzási nyomaték (Nm)	Megengedett eltérés (+/- Nm)	Meghúzási nyomaték (Nm)	Megengedett eltérés (+/- Nm)	Meghúzási nyomaték (Nm)	Megengedett eltérés (+/- Nm)	Meghúzási nyomaték (Nm)	Megengedett eltérés (+/- Nm)	Meghúzási nyomaték (Nm)	Megengedett eltérés (+/- Nm)
Szilárdsági osztály	8.8	8.8	10.9	10.9	12.9	12.9	8.8	8.8	10.9	10.9	12.9	12.9
M3	1	0,3	1,5	0,4	1,7	0,4	1	0,3	1,4	0,4	1,7	0,4
M4	2,4	0,6	3,5	0,9	4	1	2,3	0,6	3,3	0,8	3,9	1
M5	5	1,2	7	1,7	8	2	4,6	1,1	6,4	1,6	7,7	1,9
M6	8	2,1	12	3	14	3	7,8	1,9	11	2,7	13	3,3
M8	20	5	28	7,1	34	8	19	4,7	26	6,6	31	7,9
M10	41	10	57	14	70	17	37	9	52	13	62	16
M12	73	18	97	24	120	30	63	16	89	22	107	27
M14	115	29	154	39	195	45	100	25	141	35	169	42
M16	185	46	243	61	315	75	156	39	219	55	263	66
M18	238	60	335	84	402	100	215	54	302	76	363	91
M20	335	84	474	119	600	150	304	76	427	107	513	128
M22	462	116	650	162	759	190	410	102	575	144	690	173
M24	600	150	817	204	1020	250	522	131	734	184	881	220
M27	858	214	1206	301	1410	352	760	190	1067	267	1281	320
M30	1200	300	1622	405	1948	487	1049	262	1475	369	1770	443
M33	1581	395	2224	556	2669	667	1400	350	1969	492	2362	590
M36	2000	500	2854	714	3383	846	1819	455	2528	632	3070	767

8.2 Metrikus finommenet - szilárdsági osztály 8.8 / 10.9 / 12.9

Kezelés	szárazon/vékonyan megolajozva						Molykote ®					
	Meghúzási nyomaték (Nm)	Megengedett eltérés (+/- Nm)	Meghúzási nyomaték (Nm)	Megengedett eltérés (+/- Nm)	Meghúzási nyomaték (Nm)	Megengedett eltérés (+/- Nm)	Meghúzási nyomaték (Nm)	Megengedett eltérés (+/- Nm)	Meghúzási nyomaték (Nm)	Megengedett eltérés (+/- Nm)	Meghúzási nyomaték (Nm)	Megengedett eltérés (+/- Nm)
Szilárdsági osztály	8.8	8.8	10.9	10.9	12.9	12.9	8.8	8.8	10.9	10.9	12.9	12.9
M3x0,35	1,2	0,3	1,7	0,4	2,1	0,5	1,1	0,3	1,5	0,4	1,8	0,5
M4x0,5	2,8	0,7	3,9	1	4,7	1,2	2,5	0,6	3,5	0,9	4,2	1
M5x0,5	5,7	1,4	8	2	9,6	2,4	5,1	1,3	7,1	1,8	8,5	2,1
M6x0,75	9,2	2,3	12,9	3,2	15,5	3,9	8,3	2,1	11,6	2,9	13,9	3,5
M8x1	21,7	5,4	30,6	7,6	36,7	9,2	19,5	4,9	27,4	6,8	32,8	8,2
M10x1,25	42,1	10,5	59,2	15	71	17,8	37,7	9,4	53	13	63,6	15,9
M12x1,25	75,7	18,9	106,2	26	127	31,9	67,2	16,8	94,5	24	113	28,3
M14x1,5	119	29,7	167	42	200	50,1	106	26	149	37	178	44,6
M16x1,5	183	45,6	257	64	308	77	162	40	227	57	273	68,2
M18x1,5	267	66,8	376	94	451	112,7	236	59	331	83	398	99,4
M20x1,5	373	93,2	524	131	629	157,3	328	82	461	115	553	138,3
M22x1,5	503	126	707	177	848	212,1	442	110	621	155	745	186,3
M24x2	630	158	886	221	1063	265,8	556	139	782	195	938	234,5
M27x2	918	229	1290	323	1548	387,1	807	202	1136	284	1363	340,7
M30x2	1281	320	1802	450	2162	540,6	1124	281	1581	395	1897	474,3
M33x2	1728	432	2430	607	2916	728,9	1514	378	2128	532	2554	638,5
M36x3	2126	532	2990	747	3588	897,1	1876	469	2638	659	3165	791,3

F 110 Kenő- és üzemi anyagok

1 Kenő- és üzemi anyagok



Csak a felsorolt kenőanyagokat illetve ismert gyártók megfelelő minőségeit alkalmazza.



Az olaj vagy üzemanyag betöltésére csak olyan tartályokat használjon, amelyek kívül-belül tiszták.



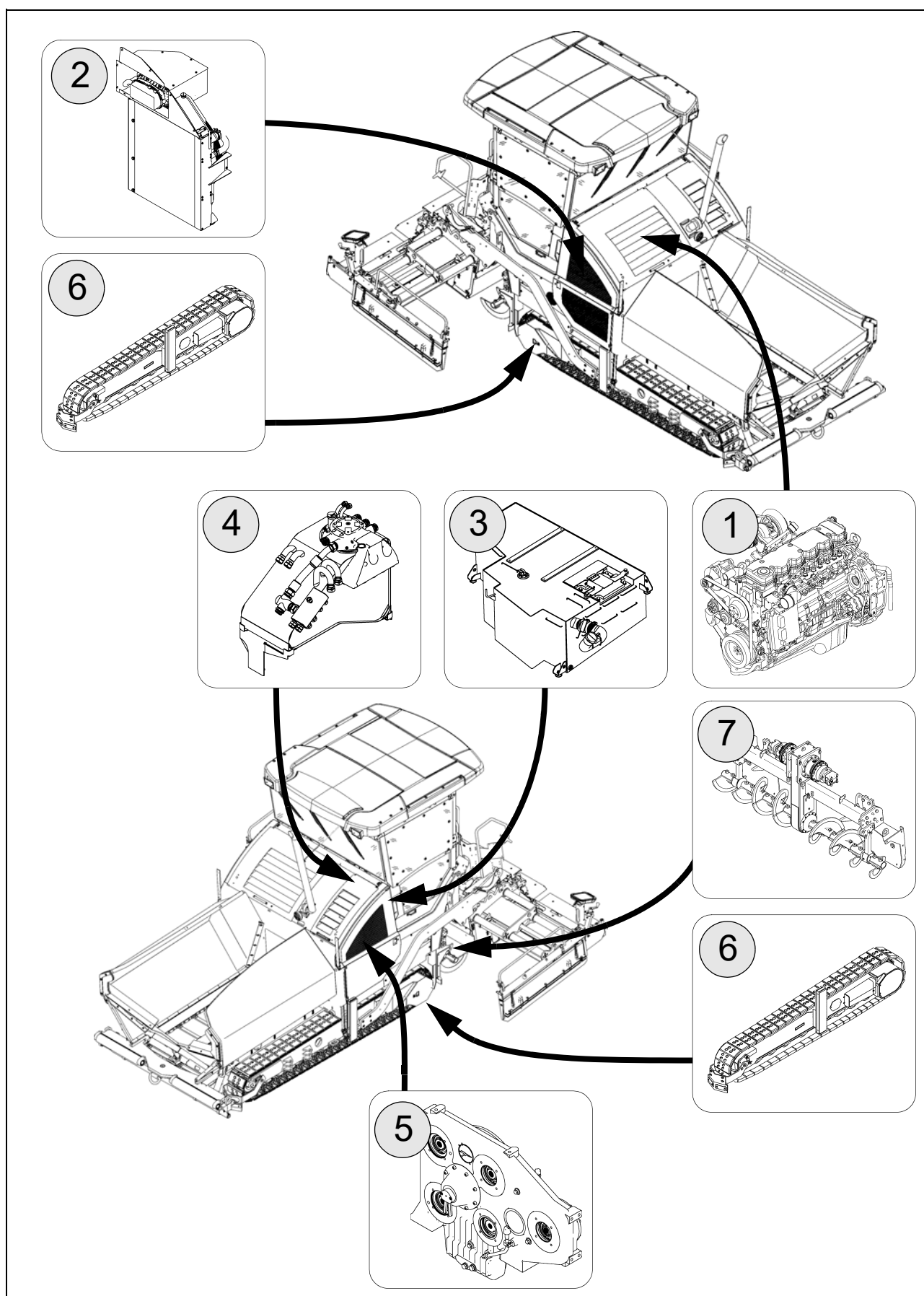
A töltési mennyiségekre figyeljen (lásd a „Töltési mennyiségek” című szakaszt).



A helytelen olaj- ill. kenőanyag szintek elősegítik a gyors kopást és a gép üzemének kiesését.



Alapvető előírás, hogy szintetikus olajokat nem szabad ásványolajokkal keverni!



1.1 Töltési mennyiségek

		Üzemelési anyag	Mennyiség
1	Dízelmotor (olajszűrő cserével)	Motorolaj	15 liter
2	Motor hűtőrendszer	Hűtőfolyadék	32,0 liter
3	Üzemanyagtartály	Dízel üzemanyag	350 liter
4	Hidraulikus olaj-tartály	Hidraulikus olaj	200 liter
5	Szivattyú osztómű	Hajtóműolaj	7,0 liter
6	Bolygókerékes hajtómű Futómű	Hajtóműolaj	3,5 liter
7	Bolygókerékes hajtómű Csiga (oldalanként)	Hajtóműolaj	1,5 liter
7	Csigaszekrény	Hajtóműolaj	4,0 liter
7	Külső csigacsapágy (csapágyanként)**	Hőálló csapágyzsír	115 gramm
	Központi kenőberendezés (opció)	Zsír	
	Elemek	Desztillált víz	



A következő oldalakon adott előírásokat tartsa meg!

**Új beszereléskor

2 Kenőanyag előírások

2.1 Hajtómotor

Dynapac	Aral	BP	Esso / Exxon	Fuchs	Mobil	Shell	
Paroil E Emission Green (*)							

 (*) = ajánlás

2.2 Hűtőrendszer

Dynapac	AGIP	Chevron	Caltex	Delo	Mobil	Shell	
Coolant 200 (*)	-Antifreeze Spezial	Extended Life Coolant	Extended Life Coolant	Extended Life Coolant			

 (*) = ajánlás

2.3 Hidraulika rendszer

Dynapac	AGIP	Chevron	Caltex	Fuchs	Mobil	Shell	
Hydraulic 100 (*)		Rando HDZ 46	Rando HDZ 46			-Tellus Oil S2 V46	

 (*) = ajánlás

2.4 Szivattyú osztómű

Dynapac	Aral	BP	Esso / Exxon	Fuchs	Mobil	Shell	
				-Titan ATF 6000 SL (*)		-Spirax S4 ATF HDX -Spirax S4 ATF VM	

 (*) = gyárilag feltöltve

2.5 Futómű bolygókeres hajtómű

Dynapac	Aral	BP	Esso / Exxon	Fuchs	Mobil	Shell	
Gear Oil 100 (*)						-Omala S2 GX 220	

 (*) = ajánlás

2.6 Csigahajtás bolygókeres hajtómű

Dynapac	Aral	BP	Esso / Exxon	Fuchs	Mobil	Shell	
Gear Oil 100 (*)						-Omala S2 GX 220	

 (*) = ajánlás

2.7 Csigaszekrény

Dynapac	Aral	BP	Esso / Exxon	Fuchs	Mobil	Shell	
						-Omala S4WE460 (*)	

 (*) = ajánlás

2.8 Kenőzsír

Dynapac	Aral	BP	Esso / Exxon	Fuchs	Mobil	Shell	Chevron
Paver Grease (*)						-Gadus S5 T460 1.5	-High Temp Premium2

 (*) = ajánlás

2.9 Hidraulikus olaj

Előnyben részesített hidraulikus olajok:

a) Észter alapú szintetikus hidraulikus folyadék, HEES

Gyártotta	ISO viszkozitási osztály VG 46
Dynapac	Hydraulic 120 (*)
Shell	Naturelle HF-E46
Panolin	HLP SYNTH 46
Esso	Univis HEES 46
Total	Total Biohydran SE 46
Aral	Vitam EHF 46



(*) = ajánlás

b) Ásványolaj hidraulika olajok

Gyártotta	ISO viszkozitási osztály VG 46
Dynapac	Hydraulic 100 (*)
Shell	Tellus S2 VX 46
Chevron	Rando HDZ 46
Caltex	Rando HDZ 46



(*) = ajánlás



Ásványolaj hidraulika olajról biológiai úton lebontható hidraulika olajokra történő átálláskor lépjen kapcsolatba a gyári tanácsadó szolgálatunkkal!

Alkatrészek és szerviz



Tréning

A külön e célra kialakított saját gyári képzési központunkban oktatási lehetőségeket kínálunk a DYNAPAC készülékeket használó vevőinknek.

A képzési központban turnusokban tartott, valamint a rögzített időtervtől eltérő időszakonként oktatást olytatunk.

Szerviz

Üzemzavarok és pótalkatrész igények esetén forduljon valamelyik illetékes szerviz képviselőnkhez.

Kár esetén képzett szakember gárdánk gondoskodik a berendezések gyors és szakszerű helyreállításáról.

Gyári tanácsadás

Minden olyan esetben, amikor a kereskedelmi szervezetünk lehetőségeinek határához ért, közvetlenül hozzánk is fordulhat.

A "műszaki tanácsadóknak" egész csapata áll az Ön rendelkezésére..

gmbh-service@atlascopco.com

Atlas Copco

