

Eksploataavimo instrukcija

**Asfalto klotuvas
SD2500C / SD2500CS
Tipas 892 / 893**



LT 10-1018
4812076774

Turinys

V	Pratarmė	1
1	Bendrieji saugos nurodymai	2
1.1	Įstatymai, direktyvos, nelaimingų atsitikimų prevencijos taisyklės	2
1.2	Saugos ženklai, signaliniai žodžiai	3
	„Pavojus“!	3
	„Įspėjimas“!	3
	„Atsargiai“!	3
	„Nurodymas“!	3
1.3	Kiti, papildomi nurodymai	3
1.4	Įspėjamieji simboliai	4
1.5	Draudžiamieji ženklai!	6
1.6	Apsauginė įranga	7
1.7	Aplinkos apsauga	8
1.8	Priešgaisrinė apsauga	8
1.9	Kiti nurodymai	9
2	CE ženklas ir atitikties deklaracija	10
3	Garantinės sąlygos	10
4	Liekamosios rizikos	11
5	Protingai numatomas klaidingas naudojimas	12
A	Naudojimas pagal paskirtį	1
B	Transporto priemonės aprašymas	1
1	Naudojimo aprašymas	1
2	Mazgų ir veikimo aprašymas	2
2.1	Transporto priemonė	3
	Konstrukcija	3
3	Pavojaus zonos	8
4	Saugos įtaisai	9
5	Standartinio varianto techniniai duomenys	11
5.1	Matmenys (visi matmenys pateikti mm)	11
5.2	Leidžiamas įkalnės ir nuolydžio kampas	12
5.3	Leidžiamas užvažiavimo kampas	12
5.4	SD2500C svoriai (visi duomenys pateikti t)	13
5.5	SD2500CS svoriai (visi duomenys pateikti t)	13
5.6	SD2500C galios duomenys	14
5.7	SD2500CS galios duomenys	15
5.8	Važiavimo pavara / važiuoklė	16
5.9	SD2500C variklis ES IIIa / „Tier 3“ (O)	16
5.10	SD2500CS – variklis ES IIIa / „Tier 3“ (O)	16
5.11	SD2500C – variklis ES IIIb / „Tier 4i“ (O)	17
5.12	SD2500CS – variklis ES IIIb / „Tier 4i“ (O)	17
5.13	SD2500C – variklis ES IV / „Tier 4final“ (O)	18
5.14	SD2500CS – variklis ES IV / „Tier 4final“ (O)	18
5.15	Hidraulinė sistema	19

5.16	Mišinio laikymo rezervuaras (bunkeris)	19
5.17	Mišinio tiek tuvas	19
5.18	Mišinio paskirstymas	19
5.19	Klojimo plokštės kėlimo įrenginys	20
5.20	Elektros sistema	20
5.21	Leidžiamos temperatūrų sritys	20
6	Ženklinimo vietos	21
6.1	Įspėjamieji ženklai	24
6.2	Informaciniai skydeliai	27
6.3	CE ženklas	29
6.4	Liepiamieji, draudžiamieji, įspėjamieji ženklai	30
6.5	Pavojaus simboliai	31
6.6	Kitos įspėjamosios ir valdymo nuorodos	32
6.7	Klotuvo (41) specifikacijų lentelė	34
6.8	17-ženklų PIN serijos numerio paaiškinimas	35
6.9	Variklio specifikacijų lentelė	36
7	EN standartai	37
7.1	SD2500C nuolatinis garso slėgio lygis	37
7.2	Eksplotavimo sąlygos matavimų metu	37
7.3	Matavimo taškų išdėstymas	37
7.4	SD2500CS nuolatinis garso slėgio lygis	38
7.5	Eksplotavimo sąlygos matavimų metu	38
7.6	Matavimo taškų išdėstymas	38
7.7	Viso kūno vibracija	39
7.8	Rankų vibracija	39
7.9	Elektromagnetinis suderinamumas (EMS)	39

C11 Transportavimas 1

1	Transportavimo saugos nuostatos	1
2	Transportavimas žemagrindės priekaba	2
2.1	Paruošiamieji darbai	2
3	Krovinių tvirtinimas	4
3.1	Žemagrindės priekabos paruošimas	4
3.2	Važiavimas ant žemagrindės priekabos	5
3.3	Pririšimo priemonės	6
3.4	Krovimas	7
3.5	Mašinos paruošimas	8
4	Krovinių tvirtinimas	9
4.1	Tvirtinimas šone	9
4.2	Tvirtinimas priekinėje srityje	9
4.3	Tvirtinimas galinėje srityje – klojimo plokštė su šonine plokšte	10
4.4	Tvirtinimas galinėje srityje – klojimo plokštė be šoninės plokštės	11
	1 žingsnis. Pririšimo diržų tvirtinimas	11
	2 žingsnis. Pririšimo grandinių tvirtinimas	11
5	Valdymo platformos transportavimo fiksatorius:	12
5.1	Baigus transportuoti	13
	Apsauginis stogas (O)	14
6	Transportavimo veiksmai	16
6.1	Paruošiamieji darbai	16

6.2	Važiavimo režimas	18
7	Krovimas kranu	19
8	Vilkimas	22
9	Pastatymas apsaugojus	25
9.1	Mašinos kėlimas hidrauliniiais keltuvais, kėlimo taškai	26
D11	Valdymas	1
1	Saugos nuostatos	1
2	Valdymo elementai	3
2.1	Valdymo pultas	3
3	Nuotolinis valdymas	60
D22	Ekrano valdymas	1
1	Įvesčių ir rodmenų terminalo valdymas	2
	Ekrano mygtukų priskirtis	2
1.1	Meniu valdymas - Parametrų reguliavimo veiksmai	4
	Reguliavimo parametrų parinkimas ir keitimas meniu	6
	Pasirinkimo parinkimas ir keitimas meniu	7
2	Meniu struktūra	8
	Meniu „Į pradžia“ – rodmenys	8
	Rodmenys:	8
	Meniu „Į pradžia“ – submeniu	10
	Meniu „Į pradžia“ – funkcijos / „Quick Settings“	12
	Meniu „Dyzelinio variklio sūkių skaičius“ / pavaros variklio matavimo verčių indikatorius	14
	Matavimo verčių indikatorius „Medžiagų valdymas“	15
	Nustatymo ir rodmenų meniu „Klojimo plokštės šildymas“ (O)	16
	Meniu „Klojimo atkarpa / automatinė vairavimo sistema“	17
	Matavimo verčių indikatorius „Priekinių ratų pavara (O)“	18
	Meniu „Dalelių filtro regeneracija (O)“	19
	Meniu „Klojimo parametrai“	21
	Klojimo parametrų nustatymas	23
	Sluoksnio storio parametrų apžvalga	24
	Meniu „Kameros rodmuo“ (O)	25
	Meniu „Klaidų atmintinė“	26
	Išsamus rodmuo „Klaidų pranešimai su važiavimo pavaros sustabdymu“	27
	Išsamus rodmuo „Mašinos įspėjamieji pranešimai“	28
	Išsamus rodmuo „Variklio klaidų pranešimai“	29
	Meniu „Pagrindas“	30
	Meniu „Techninė priežiūra“	31
	Meniu „Info & Settings“	32
	Šios informacijos rodymas:	32
	Derinimo meniu „Klojimo plokštė“	33
	Derinimo meniu „Klojimas / važiavimo pavara“	34
	Derinimo meniu „Truck Assist“ / „Set Assist“	36
	Derinimo meniu „Dieninis / naktinis apšvietimas“	37
	Derinimo meniu „Ekranas“	38

	Derinimo meniu „Kamera / rodmuo“	39
	Rodmuo „Licencijos tekstas“	40
3	Terminalo klaidos pranešimai	41
	Būsenos, įspėjamųjų ir klaidos pranešimų simboliai	41
3.1	Pavaros variklio klaidų kodai	48
3.2	Klaidų kodai	52
4	Nustatymo ir rodmenų meniu struktūra	53

D30 Eksploatavimas 1

1	Klotuvo valdymo elementai	1
1.1	Vairuotojo kabinos valdymo elementai	1
	Apsauginis stogas (O)	2
	Pastovas	4
	Dėtuve	4
	Valdymo platforma, perstumiama (O)	5
	Valdymo platformos fiksavimas (O)	6
	Valdymo pultas	7
	Apsauginė kabina (O)	8
	Stiklo valytuvas	9
	Perstumiamos valdymo platformos avarinis valdymas	10
	Sėdynės gembė	11
	Vairuotojo sėdynė, I tipas	12
	Vairuotojo sėdynė, II tipas	13
	Saugiklių dėžutė	14
	Akumuliatorių baterijos	15
	Akumuliatorių baterijos pagrindinis jungiklis	15
	Bunkerio transportavimo fiksatoriai	16
	Skersinio fiksatorius, mechaninis (O)	16
	Skersinio fiksatorius, hidraulinis (O)	17
	Klojimo storio indikatorius	18
	Sraigto apšvietimas (O)	19
	Variklio skyriaus apšvietimas (O)	19
	Šviesos diodų darbo žibintai (O)	20
	500 W prožektorius (O)	21
	Kamera (O)	21
	Sraigto aukščio reguliavimo terkšlė (O)	22
	Sraigto aukščio indikatoriai	22
	Matuoklė / matuoklės ilginamasis elementas	23
	Antiadhezinės medžiagos rankinis purkštuvas (O)	25
	Antiadhezinės medžiagos purškimo įrenginys (O)	26
	Konvejerio galinis jungiklis – PLV variantas	27
	Konvejerio galinis jungiklis – tradicinis variantas	28
	Ultragarsiniai sraigto galiniai jungikliai (kairėje ir dešinėje) – PLV variantas	29
	Ultragarsiniai sraigto galiniai jungikliai (kairėje ir dešinėje) – tradicinis variantas	30
	24 V / 12 V kištukiniai lizdai (O)	31
	Slėgio reguliavimo vožtuvas klojimo plokštės apkrovai /apkrovos sumažinimui	32

Slėgio reguliavimo vožtuvas klojimo sustabdymui su apkrovos sumažinimu	32
Manometras klojimo plokštės apkrovai / apkrovos sumažinimui	32
Centralizuotoji tepimo sistema (O)	33
Vėžių valytuvas (O)	34
Klojimo plokštės ekscentriko reguliavimas	35
Reguliuojamas skersinis su stūmos ratukais	36
Skersinis su stūmos ratukais, hidrauliškai išstumiamas (O)	37
Stūmos ratukų amortizatorius, hidraulinis (O)	37
Gesintuvas (O)	38
Vaistinė (O)	38
Blykčiojantis švyturėlis (O)	39
Degalų pylimo siurblys (O)	40
Šviečiantis rutulys (O)	41
Montavimas ir eksploatavimas	43
Eksploatavimo nutraukimas	44
Valymas	44
Techninės priežiūros sauga	44
„Truck Assist“ (O)	45

D41 Eksploatavimas 1

1	Pasiruošimas eksploatuoti	1
	Reikalingi prietaisai ir pagalbinės priemonės	1
	Prieš darbų pradžią (ryte arba klojimo atkarpos pradžioje)	3
	Mašinos vairuotojui skirtas kontrolinis sąrašas	3
1.1	Klotuvo paleidimas	6
	Prieš paleidžiant klotuvą	6
	„Normalus“ paleidimas	6
	Paleidimas nuo kitos akumuliatorių baterijos (paleidimo įrenginio stiprintuvas)	8
	Paleidus	11
	Kontrolinių lempučių stebėjimas	13
	Variklio aušinimo skysčio temperatūros kontrolė (A)	13
	Akumuliatorių baterijos kontrolė (B)	13
	Dyzelinio variklio alyvos slėgio kontrolė (C)	13
	Važiavimo pavaros alyvos slėgio kontrolė (D)	15
1.2	Pasiruošimas transportuoti	17
	Važiavimas klotuvu ir jo sustabdymas	19
1.3	Pasiruošimas kloti	20
	Antiadhezinė medžiaga	20
	Klojimo plokštės šildymo sistema	20
	Krypties žyma	21
	Mišinio paėmimas / mišinio transportavimas	23
1.4	Pajudėjimas iš vietos kloti	25
1.5	Patikros klojant	26
	Klotuvo veikimas	26
	Klojimo kokybė	26
1.6	Klojimas su „Klojimo plokštės valdymas sustabdžius klojimą“ ir „Klojimo plokštės apkrova / apkrovos sumažinimas“	27

	Bendroji dalis	27
	Klojimo plokštės apkrova / apkrovos sumažinimas	29
	Klojimo plokštės valdymas sustabdžius klotuvą / klojimo režimu (Klojimo plokštės sustabdymas / klojimo sustabdymas / slankusis kloji- mas)	29
	Slėgio nustatymas	33
	Klojimo plokštės valdymo slėgio nustatymas sustabdžius klojimą + su- mažinus apkrovą:	33
1.7	Eksplotavimo nutraukimas, eksploatavimo užbaigimas	35
	Esant klojimo pertraukoms (pvz., delsai dėl mišinio sunkvežimio)	35
	Nutraukus ilgesniam laikui (pvz., per pietų pertrauką)	35
	Baigus darbus	37
2	Sutrikimai	38
2.1	Problemos klojant kelio dangą	38
2.2	Klotuvo arba klojimo plokštės sutrikimai	40
E10	Reguliavimas ir pertvarkymas	1
1	Specialieji saugos nurodymai	1
2	Paskirstymo sraigtas	2
2.1	Aukščio nustatymas	2
	Frakcija iki 16 mm	2
	Frakcija > 16 mm	2
2.2	Mechaniškai reguliuojant terkšle (O)	3
2.3	Reguliuojant hidrauliškai (O)	3
2.4	Aukščio reguliavimas esant dideliems darbiniais pločiams / su įstrižainiu	4
3	Sraigto praplatinimas	6
3.1	Platinamųjų dalių montavimas	7
	Medžiagos šachtos ir sraigto ilginamojo elemento montavimas	7
	Išorinio sraigto guolio montavimas	8
	Galinio sraigto guolio montavimas	9
3.2	Sraigto tvirtinimo schema	10
	Sraigto modifikavimas, darbinis plotis 3,14 m	12
	Sraigto modifikavimas, darbinis plotis 3,78 m	12
	Sraigto modifikavimas, darbinis plotis 4,42 m	12
	Sraigto modifikavimas, darbinis plotis 5,06 m	13
	Sraigto modifikavimas, darbinis plotis 5,70 m	13
	Sraigto modifikavimas, darbinis plotis 6,34m	14
	Sraigto modifikavimas, darbinis plotis 6,98 m	15
	Sraigto modifikavimas, darbinis plotis 7,62 m	16
	Sraigto modifikavimas, darbinis plotis 8,26 m	17
	Sraigto modifikavimas, darbinis plotis 8,90 m	18
3.3	Sraigto įstrižainio montavimas	19
3.4	Sraigto ištiesinimas	21
3.5	Medžiagos šachta, užlenkiama	22
3.6	Bunkerio grandiklis	23
3.7	Skersinio kreipimas	24
4	Klojimo plokštės perkėlimas	25
5	Niveliavimo sistema	26

5.1	Skersinio nuolydžio reguliatorius	26
5.2	Liestuko montavimas	27
5.3	Aukščio daviklio montavimas	27
5.4	Liestuko reguliavimas	28
5.5	„Big-Ski“ 9 m, „Big-Ski“ 13 m	29
	„Big-Ski“ laikiklio montavimas ant skersinio	31
	Sukamųjų gėmbių montavimas	32
	Vidurio elemento montavimas	33
	„Big-Ski“ prailginimas	34
	Jutiklio laikiklio sumontavimas	35
	Jutiklių montavimas ir ištiesinimas	36
	Paskirstymo dėžutės montavimas	37
	Jungčių schema	38
5.6	„Schleppski“ 6 m, 9 m	39
6	Automatinė vairavimo sistema	41
6.1	Automatinės vairavimo sistemos montavimas klotuve	42
	Jutiklio montavimas ir ištiesinimas	43
	Jutiklio prijungimas	43
	Automatinės vairavimo sistemos eksploatavimo nurodymai	44
7	Avarinis sustabdymas tiektuvo režimu	45
8	Sraigto temperatūros matavimas (O)	46
9	Galinis jungiklis	47
9.1	Sraigto galiniai jungikliai (kairėje ir dešinėje) – PLV varianto montavimas	47
9.2	Sraigto galiniai jungikliai (kairėje ir dešinėje) – tradicinio varianto montavimas	48
10	Specialieji priedai	49
10.1	Mišinio kaušas	49
	Naudojimo aprašymas	49
	Mazgų ir veikimo aprašymas	50
	Techniniai duomenys	51
	Matmenys, kaušas MH2500 – (trumpas variantas)	51
	Matmenys, kaušas MH2550 – (ilgas variantas)	52
	Svoriai	53
	Talpa	53
11	Ženklavimo vietos	54
11.1	Informaciniai skydeliai	55
11.2	Įspėjamieji ženklai	55
11.3	Kitos įspėjamosios ir valdymo nuorodos	55
11.4	Liepiamieji, draudžiamieji, įspėjamieji ženklai	56
	Krovinio pritvirtinimas – kaušas	57
	Žemagrindės priekabos paruošimas	57
	Pririšimo priemonės	58
	Pririšimas	59
	Krovimas kranu – MH2500	61
	Krovimas kranu – MH2550	62
	Kaušo pririšimas klotuve	64
	Eksploatavimas	66
	Eksploatavimas su tiekuvu su pasukamąja juosta	67
	Pasiruošimas kloti	67

	Antiadhezinė medžiaga	67
	Kaušo valymas	68
12	Klojimo plokštė	69
12.1	Elektros jungtys šoninėje plokštėje – klojimo plokštėje	69
F10	Techninė priežiūra.....	1
1	Techninės priežiūros saugos nurodymai	1
F25	Techninės priežiūros apžvalga	1
1	Techninės priežiūros apžvalga	1
F31	Techninė priežiūra – konvejeris	1
1	Techninė priežiūra – konvejeris	1
1.1	Techninės priežiūros intervalai	3
1.2	Techninės priežiūros vietos	4
	Konvejerio (1) grandinių įtempis	4
	Konvejerio pavara – varančiosios grandinės (2)	6
	Konvejerio kreiptuvai / konvejerio skydai (3)	7
F40	Techninė priežiūra – sraigto mazgas	1
1	Techninė priežiūra – sraigto mazgas	1
1.1	Techninės priežiūros intervalai	3
1.2	Techninės priežiūros vietos	5
	Išoriniai sraigto guoliai (1)	5
	Sraigų (2) planetiniai mechanizmai	6
	Transportavimo sraigų (3) varančiosios grandinės	7
	Sraigto korpusas (4)	8
	Sandarikliai ir sandarinimo žiedai (5)	9
	Pavarų dėžės varžtai – patikrinkite, kaip priveržti (6)	10
	Tvirtinimo varžtai – išorinių sraigto guolių priveržimo kontrolė (7)	11
	Sraigto mentė (8)	12
F50	Techninė priežiūra – variklio mazgas „Tier 3“ (O)	1
1	Techninė priežiūra – variklio mazgas	1
1.1	Techninės priežiūros intervalai	3
1.2	Techninės priežiūros vietos	6
	Variklio degalų bakas (1)	6
	Variklio tepimo alyva sistema (2)	7
	Variklio degalų sistema (3)	10
	Variklio oro filtras (4)	12
	Variklio aušinimo sistema (5)	14
	Variklio pavaros diržas (6)	16

F52	Techninė priežiūra – variklio mazgas „Tier 4i“ (O)	1
1	Techninė priežiūra – variklio mazgas	1
1.1	Techninės priežiūros intervalai	3
1.2	Techninės priežiūros vietos	6
	Variklio degalų bakas (1)	6
	Variklio tepimo alyva sistema (2)	7
	Variklio degalų sistema (3)	10
	Variklio oro filtras (4)	12
	Variklio aušinimo sistema (5)	14
	Variklio pavaros diržas (6)	16
	Alkūninio veleno alsuoklio filtras (7)	17
	Išmetamųjų dujų sistema – dalelių filtras (8)	18
F54	Techninė priežiūra – variklio mazgas „Tier 4F“ (O)	1
1	Techninė priežiūra – variklio mazgas	1
1.1	Techninės priežiūros intervalai	3
1.2	Techninės priežiūros vietos	7
	Variklio degalų bakas (1)	7
	Variklio tepimo alyva sistema (2)	9
	Variklio degalų sistema (3)	12
	Filtro keitimas išsiurbimo átaise (O)	14
	Variklio oro filtras (4)	15
	Variklio aušinimo sistema (5)	17
	„AdBlue®“ / DEF bakas (6)	19
	„AdBlue®“ / DEF bakas – ásiurbimo filtras	22
	Filtro keitimas < / = ser. Nr. 003055	24
	Filtro keitimas > / = ser. Nr. 003056	27
	„AdBlue®“ / DEF bakas – bako dangtelis	30
	„AdBlue®“ / DEF dozatorius	32
	Variklio pavaros diržas (7)	33
	Alkūninio veleno alsuoklio filtras (8)	34
	Išmetamųjų dujų sistema – dyzelino oksidacijos katalizatorius (9)	35
F60	Techninė priežiūra – hidraulinė sistema	1
1	Techninė priežiūra – hidraulinė sistema	1
1.1	Techninės priežiūros intervalai	4
1.2	Techninės priežiūros vietos	6
	Hidraulinės alyvos bakas (1)	6
	Išsiurbimo / grįžtamasis hidraulinis filtras (2)	8
	Oro išleidimas iš filtro	9
	Vėdinimo filtras	9
	Didelio slėgio filtras (3)	10
	Siurblio skirstomoji dėžė (4)	11
	Oro šalinimo įtaisas	12
	Hidraulinės žarnos (5)	13
	Hidraulinių žarnų ženklavimas / sandėliavimo ir naudojimo trukmė	15
	Šalutinės srovės filtras (6)	16

F73	Techninė priežiūra – varytuvas	1
1	Techninė priežiūra – varytuvas	1
1.1	Techninės priežiūros intervalai	3
1.2	Techninės priežiūros vietos	6
	Vikšrų įtempis (1)	6
	Tankinimo plokštės (2)	9
	Ratukai (3)	10
	Planetinis mechanizmas (4)	11
	Varžtinės jungtys	13
F81	Techninė priežiūra – elektros įranga	1
1	Techninė priežiūra – elektros įranga	1
1.1	Techninės priežiūros intervalai	3
1.2	Techninės priežiūros vietos	4
	Akumuliatorių baterijos (1)	4
	Akumuliatorių baterijų kartotinis įkrovimas	5
	Generatorius (2)	6
	Generatoriaus valymas	7
	Elektros saugikliai / relės (3)	8
	Saugikliai	8
	Relės variklio skyriuje.....	11
	Relės gnybtų dėžutėje	12
F90	Techninė priežiūra – tepimo vietos	1
1	Techninė priežiūra – tepimo vietos	1
1.1	Techninės priežiūros intervalai	2
1.2	Techninės priežiūros vietos	3
	Centralizuotoji tepimo sistema (1)	3
	Guoliai (2)	7
F100	Patikros, sustabdymas...	1
1	Patikros, kontrolės, valymas, sustabdymas	1
1.1	Techninės priežiūros intervalai	2
2	Bendroji apžiūrimoji kontrolė	3
3	Varžtų ir veržlių tikrinimas, ar tvirtai priveržti	3
4	Eksperto atliekama patikra	4
5	Valymas	5
5.1	Bunkerio valymas	6
5.2	Konvejerio ir sraigto valymas	6
5.3	Optinių arba akustinių jutiklių valymas	7
6	Asfalto klotuvo konservavimas	8
6.1	Eksplotavimo nutraukimas iki 6 mėnesių	8
6.2	Eksplotavimo nutraukimas nuo 6 mėnesių iki 1 metų	8
6.3	Eksplotavimo atnaujinimas	8
6.4	Mašinos eksploatavimas ypatingomis klimato sąlygomis arba aplinkoje. ..	9
7	Aplinkos apsauga, utilizavimas	10

7.1	Aplinkos apsauga	10
7.2	Utilizavimas	10
8	Varžtų priveržimo momentai	11
8.1	Metrinis standartinis sriegis – 8.8 / 10.9 / 12.9 stiprumo klasė	11
8.2	Metrinis smulkusis sriegis – 8.8 / 10.9 / 12.9 stiprumo klasė	12

F114 Tepimo ir eksploatacinės medžiagos 1

1	Tepimo ir eksploatacinės medžiagos	1
1.1	Pildymo kiekiai	3
2	Eksploatacinių medžiagų specifikacijos	4
2.1	Pavaros variklis „TIER 4i, 4F“ / „Stage IIIb, IV“ (O<) – degalų specifikacija	4
2.2	Pavaros variklio tepimo alyva	4
2.3	Aušinimo sistema	4
2.4	Hidraulinė sistema	5
2.5	Siurblio skirstomoji dėžė	5
2.6	Varytuvo planetinis mechanizmas	5
2.7	Sraigto pavaros planetinis mechanizmas	5
2.8	Sraigto korpusas	6
2.9	Tepalas	6
2.10	Pavaros variklis – „AdBlue®“ / DEF	7
2.11	Hidraulinė alyva	8

V Pratarmė

Originalios eksploataavimo instrukcijos vertimas

Norint saugiai eksploatuoti įrenginį, reikia žinių, kurios pateikiamos šioje eksploataavimo instrukcijoje. Informacija pateikiama trumpa, aiškia forma. Skyriai suskirstyti pagal raides. Kiekvienas skyrius prasideda nuo 1 puslapio. Puslapiai žymimi skyriaus raide ir puslapio numerio.

Pavyzdys: B 2 puslapis yra antras puslapis B skyriuje.

Šioje eksploataavimo instrukcijoje kartu dokumentuojamos įvairios parinktys. Valdant ir atliekant techninės priežiūros darbus, reikia atkreipti dėmesį į tai, kad esamai parinkčiai būtų naudojamas tinkamas aprašymas.

Įgyvendindamas techninę pažangą, gamintojas pasilieka teisę atlikti aprašyto įrenginio tipo pakeitimus, išsaugodamas pagrindines eksploatacines charakteristikas, tačiau tuo pačiu metu nekoreguodamas šios eksploataavimo instrukcijos.

Dynapac GmbH
Wardenburg

Ammerländer Strasse 93
D-26203 Wardenburg / Vokietija
Telefonas: +49 / (0)4407 / 972-0
Faksas: +49 / (0)4407 / 972-228
www.dynapac.com

1 Bendrieji saugos nurodymai

1.1 Įstatymai, direktyvos, nelaimingų atsitikimų prevencijos taisyklės

-  Laikykitės vietoje galiojančių įstatymų, direktyvų ir nelaimingų atsitikimų prevencijos taisyklių, net ir tada, kai jie / jos čia aiškiai nėra nurodyti (-os).
Už su tuo susijusių taisyklių ir priemonių laikymąsi atsako pats naudotojas!
-  Toliau pateikti įspėjamieji nurodymai, draudžiamieji ir liepiamieji ženklai rodo pavojus asmenims, mašinai ir aplinkai dėl liekamųjų rizikų eksploatuojant mašiną.
-  Nesilaikant šių nurodymų, draudimų ir paliepimų, pasekmė gali būti gyvybei pavojingi sužalojimai!
-  Papildomai būtina laikytis „Dynapac“ asfaltbetonio klotuvų paskirtį atitinkančio ir tinkamo naudojimo taisyklių!

1.2 Saugos ženklai, signaliniai žodžiai

Signaliniai žodžiai „Pavojus“, „Įspėjimas“, „Atsargiai“, „Nurodymas“ pateikiami saugos nurodymuose spalvotame tituliname laukelyje. Jie išdėstyti tam tikra hierarchija ir kartu su įspėjamuoju simboliu rodo pavojingumo laipsnį arba nurodymo tipą.

„Pavojus“!



Asmenų sužalojimo pavojus.

Nurodymas į tiesiogiai gresiantį pavojų, kurio pasekmė, jei nebus imtasi atitinkamų priemonių, bus mirtini arba sunkūs sužalojimai.

„Įspėjimas“!



Nurodymas į galimai gresiantį pavojų, kurio pasekmė, jei nebus imtasi atitinkamų priemonių, gali būti mirtini arba sunkūs sužalojimai.

„Atsargiai“!



Nurodymas į galimai gresiantį pavojų, kurio pasekmė, jei nebus imtasi atitinkamų priemonių, bus vidutinio sunkumo arba lengvi sužalojimai.

„Nurodymas“!



Nurodymas į žalą, t. y. galimos nepageidaujamos būsenos arba pasekmės, jei nebus imamasi atitinkamų priemonių.

1.3 Kiti, papildomi nurodymai

Kiti nurodymai ir svarbūs paaiškinimai pažymėti šiomis piktogramomis:



Pateikiama prieš saugos nurodymus, kurių reikia laikytis, kad būtų išvengta pavojų žmonėms.



Pateikiama prieš nurodymus, kurių reikia laikytis, kad būtų išvengta materialinės žalos.



Pateikiama prieš nurodymus ir paaiškinimus.

1.4 Įspėjamieji simboliai

Įspėjimas dėl pavojingos vietos arba pavojaus!

Nesilaikant įspėjamųjų nurodymų, pasekmė gali būti gyvybei pavojingi sužalojimai!



Įspėjimas dėl įtraukimo pavojaus!



Šioje darbo srityje / prie šių elementų kyla įtraukimo pavojus dėl besisukančių arba transportuojančių elementų!
Atlikite darbus tik išjungę elementus!



Įspėjimas apie pavojingą elektros įtampą!



Visus klojimo plokštės elektros sistemos techninės priežiūros ir remonto darbus gali atlikti tik profesionalus elektrikas.



Įspėjimas dėl kabančių krovinių!



Niekada nestovėkite po kabančiais kroviniiais!



Įspėjimas dėl suspaudimo pavojaus!



Aktyvinant tam tikras konstrukcines dalis, atliekant funkcijas arba judant mašinai, kyla suspaudimo pavojus.
Atkreipkite dėmesį į tai, kad pavojaus zonos nebūtų asmenų!



Įspėjimas dėl rankų sužalojimų!



Įspėjimas dėl karšto paviršiaus ir karštų skysčių!



Įspėjimas dėl pavojaus nukristi!



Įspėjimas dėl pavojų, kuriuos kelia akumuliatorių baterijos!



Įspėjimas dėl sveikatai kenksmingų arba dirginančių medžiagų!



Įspėjimas dėl degių medžiagų!



Įspėjimas dėl dujų balionų!



1.5 Draudžiamieji ženklai!

Vykstant eksploatavimui arba veikiant varikliui, atidaryti / eiti / kišti rankas / atlikti / derinti draudžiama!



Nepaleiskite variklio / pavaros!

Techninės priežiūros ir remonto darbus leidžiama atlikti tik sustabdžius dyzelinį variklį!



Purkšti vandeniu draudžiama!



Gesinti vandeniu draudžiama!



Savarankiškai atlikti techninę priežiūrą draudžiama!

Techninę priežiūrą leidžiama atlikti tik kvalifikuotam specialistui!



Pasitarkite su „Dynapac“ techninės priežiūros skyriumi.

Naudoti ugnį, atvirą šviesą ir rūkyti draudžiama!



Nejunkite!



1.6 Apsauginė įranga



Pagal vietoje galiojančius reikalavimus gali reikėti naudoti įvairias apsaugos priemones! Laikykitės šių reikalavimų!

Dėvėkite apsauginius akinius, skirtus Jūsų akims apsaugoti!



Dėvėkite tinkamą galvos apsaugą!



Savo klausai apsaugoti naudokite tinkamą klausos apsaugą!



Rankoms apsaugoti mėvėkite tinkamas apsaugines pirštines!



Kojoms apsaugoti avėkite apsauginius batus!



Visada vilkėkite priglundusius darbo drabužius!

Vilkėkite įspėjamąją liemenę, kad būtumėte laiku pamatyti!



Esant užterštam orui, naudokite kvėpavimo apsaugos aparatą!



1.7 Aplinkos apsauga



Laikykitės vietoje galiojančių įstatymų, direktyvų ir taisyklių, kaip tinkamai perdirbti ir pašalinti atliekas, net ir tada, kai jie / jos čia aiškiai nėra nurodyti (-os).

Atliekant valymo, techninės priežiūros ir remonto darbus, vandeniui kenksmingos medžiagos, pvz.:

- tepimo medžiagos (alyva, tepalai),
- hidraulinė alyva,
- dyzeliniai degalai,
- aušinimo skystis,
- valymo skysčiai,

neturi patekti į dirvą arba kanalizaciją!

Medžiagas reikia surinkti, laikyti, transportuoti ir pristatyti į specialų utilizavimo punktą tinkamuose rezervuaruose!



Aplinkai kenksminga medžiaga!



1.8 Priešgaisrinė apsauga



Pagal vietoje galiojančius reikalavimus gali reikėti vežiotis tinkamas gesinimo priemonės! Laikykitės šių reikalavimų!

Gesintuvas!

(Pasirenkama įranga)



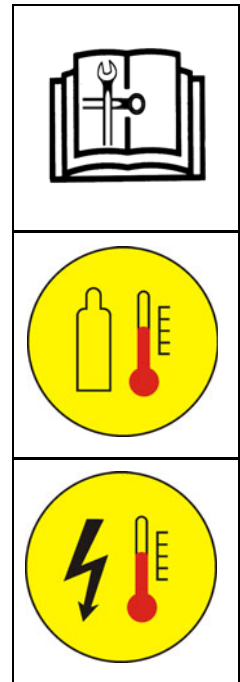
1.9 Kiti nurodymai

 Laikykitės gamintojo dokumentacijos, papildomos dokumentacijos!

 pvz., variklio gamintojo pateiktos techninės priežiūros instrukcijos

 Aprašymas / atvaizdas galioja esant įrangai su dujiniu šildytuvu!

 Aprašymas / atvaizdas galioja esant įrangai su elektriniu šildytuvu!



● Žymi serijinę įrangą.

○ Žymi papildomą įrangą.

2 CE ženklas ir atitikties deklaracija

(Galioja tik ES/EEB į rinką išleistoms mašinoms)

Ši mašina yra su CE ženklu. Šis ženklas patvirtina, kad mašina atitinka pagrindinius sveikatos ir saugos reikalavimus pagal Mašinų direktyvą 2006/42/EB bei visus kitus galiojančius potvarkius. Mašinos komplektacijoje yra atitikties deklaracija, kurioje nurodytos galiojančios taisyklės ir papildymai bei darnieji standartai ir kitos galiojančios nuostatos.

3 Garantinės sąlygos



Mašinos komplektacijoje yra garantinės sąlygos.
Galiojančios sąlygos ten apibrėžtos išsamiai.

Teisės reikšti garantines pretenzijas netenkama, kai

- atsiranda pažeidimų dėl veikimo sutrikimų naudojant ne pagal paskirtį ir netinkamai valdant,
- remonto darbus arba manipuliacijas atlieka asmenys, kurie tam nėra įgalioti ir neturi reikalingo išsilavinimo,
- naudojami priedai arba atsarginės dalys, kurie / kurios yra pažeidimo priežastis ir kuriuos / kurias naudoti „Dynapac“ nedavė leidimo.

4 Liekamosios rizikos

Čia kalbama apie rizikas, kurios išlieka net ir tuo atveju, jei buvo imtasi visų galimų ir saugos priemonių, kurios padeda sumažinti pavojus (rizikas) arba jų atsiradimo tikimybę bei pasekmes išlaiko nulinėmis.

Tokia liekamoji rizika, kaip

- pavojus gyvybei ir susižaloti asmenims prie mašinos,
- pavojus aplinkai, kurį kelia mašina,
- materialinė žala ir mašinos galios bei funkcionalumo apribojimai,
- materialinė žala mašinos eksploatavimo srityje,

atsiranda dėl:

- klaidingo arba netinkamo mašinos naudojimo,
- sugedusių arba trūkstančių apsauginių įtaisų,
- nemokyto, neinstruktavimo personalo naudojamos mašinos,
- sugedusių arba pažeistų konstrukcinių dalių,
- netinkamo mašinos transportavimo,
- netinkamos techninės priežiūros arba remonto,
- bėgančių eksploatacinių medžiagų,
- spinduliuojamojo triukšmo ir vibracijos,
- neleistinų eksploatacinių medžiagų.

Esamų liekamųjų rizikų galima išvengti laikantis šių nurodymų ir juos įgyvendinant:

- įspėjamųjų nurodymų ant mašinos,
- įspėjamųjų nurodymų ir instrukcijų asfaltbetonio klotuvo saugos vadove ir asfaltbetonio klotuvo eksploatavimo instrukcijoje,
- mašinos eksploatuotojo eksploatavimo nurodymų.

5 Protingai numatomas klaidingas naudojimas

Bet koks protingai numatomas klaidingas mašinos naudojimas yra piktnaudžiavimas. Netinkamai naudojant netenkama gamintojo garantijos. Vienintelė atsakomybė tenka eksploatuotojui.

Protingai numatomas klaidingas mašinos naudojimas yra:

- buvimas mašinos pavojaus zonoje,
- asmenų transportavimas,
- pasišalinimas iš valdymo posto mašinos eksploatavimo metu,
- apsauginių arba saugos įtaisų išmontavimas,
- mašinos eksploatacijos pradžia ir naudojimas už valdymo posto ribų,
- mašinos eksploatavimas su pakelta klojimo plokštės nulipimo plokšte,
- techninės priežiūros taisyklių nesilaikymas,
- techninės priežiūros arba remonto darbų neatlikimas ar netinkamas atlikimas,
- mašinos apipurškimas didelio slėgio valymo įrenginiais.

A Naudojimas pagal paskirtį



„Dynapac“ asfaltbetonio klotuvų paskirtį atitinkančio ir tinkamo naudojimo taisyklės įeina į šio įrenginio komplektaciją. Ji yra šios eksploataavimo instrukcijos dalis. Nacionalinės taisyklės galioja neribotai.

Šioje eksploataavimo instrukcijoje aprašyta kelių tiesimo mašina – tai asfaltbetonio klotuvas, skirtas mišiniui voluotajam asfaltbetoniui arba liesajam betonui, bėgių kelio skaldai ir nesurištiems mineraliniams grindinio pagrindo mišiniams sluoksniais kloti. Jį reikia naudoti, valdyti ir techniškai prižiūrėti pagal šioje eksploataavimo instrukcijoje pateiktus duomenis. Kitoks naudojimas laikomas ne pagal paskirtį ir gali būti sužaloti asmenys arba padaryta žalos asfaltbetonio klotuvai ar kitiems daiktams.

Bet koks naudojimas ne pirmiau aprašytam naudojimui tikslui laikomas ne pagal paskirtį ir yra aiškiai draudžiamas! Norint eksploatuojant nuožulnioje bekelėje arba specialiaisiais tikslais (atliekų perdirbimo saugykloms statyti, užtvankoms), reikia pasitarti su gamintoju.

Ekspluatuotojo įsipareigojimai: eksploatuotojas pagal šią eksploataavimo instrukciją yra bet kuris fizinis arba juridinis asmuo, kuris asfaltbetonio klotuvą naudoja pats arba kurio pavedimu jis naudojamas. Ypatingais atvejais (pvz., išperkamosios nuomos, pernuomojimo) eksploatuotojas yra tas asmuo, kuris pagal esamus susitarimus tarp asfaltbetonio klotuvo savininko ir naudotojo prisiėmė nurodytus eksploataavimo įsipareigojimus.

Ekspluatuotojas privalo užtikrinti, kad asfaltbetonio klotuvas būtų naudojamas tik pagal paskirtį bei būtų išvengta visų rūšių pavojų naudotojo arba trečiųjų asmenų gyvybei ir sveikatai. Be to, būtina laikytis nelaimingų atsitikimų prevencijos taisyklių, kitų saugumo technikos taisyklių bei eksploataavimo, techninės priežiūros ir einamosios priežiūros reikalavimų. Eksploatuotojas privalo įsitikinti, kad visi naudotojai perskaitė ir suprato šią eksploataavimo instrukciją.

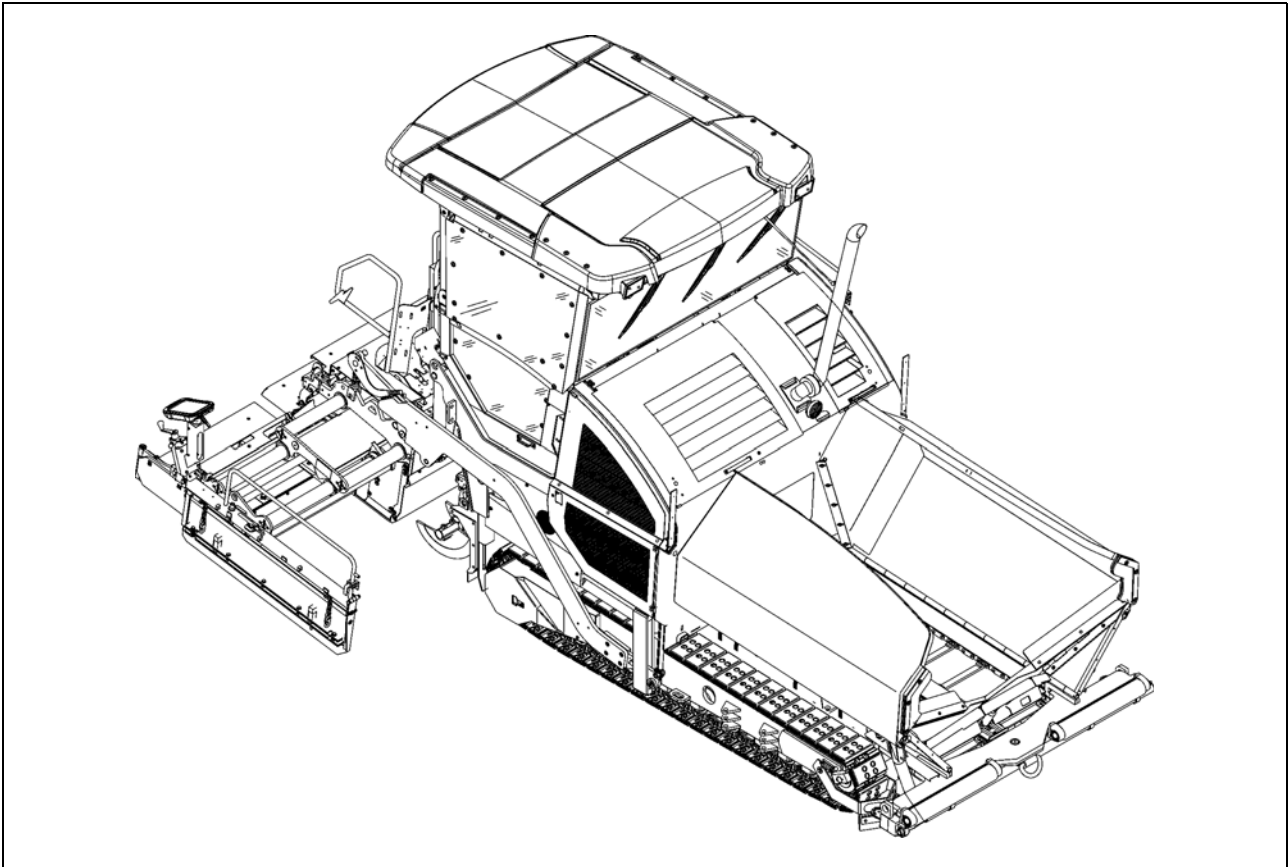
Priedų tvirtinimas: asfaltbetonio klotuvą leidžiama eksploatuoti tik su gamintojo leidžiamomis klojimo plokštėmis. Tvirtinti ar montuoti papildomus įrenginius, su kuriais lenda į asfaltbetonio klotuvo funkcijas arba kuriais funkcijos papildomos, leidžiama tik turint raštišką gamintojo sutikimą. Prireikus reikia gauti vietos žinybų leidimą.

Tačiau žinybos sutikimas nepakeičia gamintojo sutikimo.

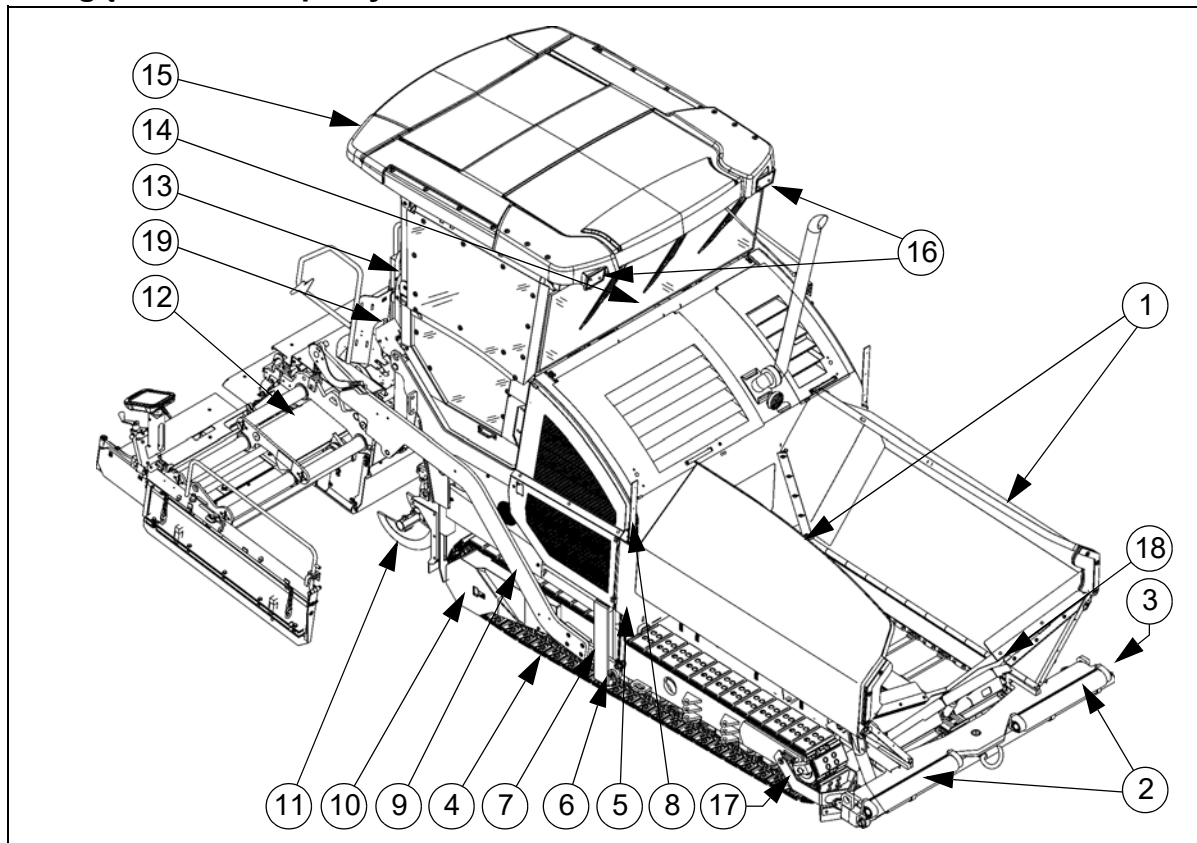
B Transporto priemonės aprašymas

1 Naudojimo aprašymas

„Dynapac“ asfaltbetonio klotuvas SD2500C / SD2500CS – tai klotuvas su vikšrine važiuokle, skirtas bitumo mišiniams, voluotajam asfaltbetoniui arba liesajam betonui, bėgių kelio skaldai ir nesurištiems mineraliniams grindinio pagrindo mišiniams kloti.



2 Mazgų ir veikimo aprašymas



Poz.		Pavadinimas
1	●	Mišinio laikymo rezervuaras (bunkeris)
2	●	Skersinis su stūmos ratukais sunkvežimiui pastatyti
2	○	Skersinis su stūmos ratukais sunkvežimiui pastatyti, hidrauliškai išstumiamas
3	●	Vamzdis matuoklei (krypties rodyklė) ir „Schleppski“ tvirtinimo elementas
4	●	Vikšrinis varytuvas
5	●	Įrengimo storio niveliavimo cilindras
6	●	Traukos ritinėlis
7	●	Skersinės sijos prikabinimo skersinis
8	●	Klojimo storio indikatorius
9	●	Skersinė sija
10	●	Grandininio varytuvo važiavimo pavara
11	●	Sraigtas
12	●	Klojimo plokštė
13	●	Valdymo postas (hidrauliškai perkeliamas)
14	●	Valdymo pultas (perstumiamas į šonus)
15	●	Apsauginis stogas
16	○	Darbo žibintas
17	●	Vėžių valytuvas
18	○	Hidraulinė priekinio bunkerio sklendė
19	○	Asfalto garų išsiurbimo įtaisas

● = serijinė įranga

○ = papildoma įranga

2.1 Transporto priemonė

Konstrukcija

Asfaltbetonio klotuvas yra su suvirintosios plieninės konstrukcijos rėmu, ant kurio sumontuoti atskiri mazgai.

Grandininiai vartuvai išlygina grunto nelygumus ir užtikrina ypatingą įrengimo tikslumą užkabinus klojimo plokštę.

Bepakope hidrostatine važiavimo pavara asfaltbetonio klotuvo greitį galima pritaikyti prie atitinkamų darbo sąlygų.

Asfaltbetonio klotuvą gerokai lengviau valdyti dėl automatinės mišinio sistemos, atskirų važiavimo pavarų bei aiškiai išdėstytų valdymo ir kontrolės elementų.

Kaip specialiuosius priedus (parinktis) galima įsigyti:

- ☐ automatinę niveliavimo sistemą / skersinio pokrypio reguliatorių,
- ☐ papildomą pjovimo pavažą,
- ☐ didesnius darbinius plotčius,
- ☐ automatinę centralizuotąją tepimo sistemą klotuvui ir (arba) klojimo plokštei,
- ☐ apsauginį stogą,
- ☐ papildomus žibintus, įspėjamąjį apšvietimą,
- ☐ emulsijos purškimo įrenginį,
- ☐ degalų pylimo sistemą,
- ☐ kamerų sistemą,
- ☐ asfalto garų išsiurbimo įtaisą,
- ☐ papildomą atsvarą (rėmą),
- ☐ 12 V įrenginį,
- ☐ kita įranga ir papildomo įrengimo galimybės pagal užklausimą.

Variklis: asfaltbetonio klotuvas varomas vandeniu aušinamu dyzeliniu varikliu. Daugiau informacijos rasite variklio techniniuose duomenyse ir eksploataavimo instrukcijoje.

Pasirinktinai yra skirtingi skirtingų emisijos klasių variklių variantai.

„Stage IIIa“ / „Tier 3“ (O): norint naudoti nereguliuojamose šalyse, šiam variklio tipui nereikia atskiros išmetamųjų dujų papildomo apdorojimo sistemos.

„Stage IIIb“ / „Tier 4i“ (O): dalelių filtras iš išmetamųjų dujų išvalo susidarancias suodžių daleles, sumažina dujinių kenksmingųjų medžiagų – anglies monoksido ir angliavandenilio – kiekį bei taip dėl katalizatoriaus funkcijos sumažina aplinkos taršą ir žalą sveikatai. Dalelių filtro regeneracija gali vykti automatiškai arba ją galima atlikti rankiniu būdu.

„Stage IV“ / „Tier 4final“ (O): variklis atitinka naujausius emisijos standartus bei užtikrina mažesnes dyzelino sąnaudas ir geresnę darbo aplinką.

Išmetamųjų dujų papildomo apdorojimo sistemą sudaro dyzelino oksidacijos katalizatorius (DOC), SCR katalizatorius (Selective Catalytic Reducer) ir „AdBlue®“ / DEF įpurškimo sistema.

Aplinkai ir sveikatai kenksmingų išmetamųjų dujų išmetimas gerokai sumažinamas.

Varytuvas: abu vikšriniai varytuvai varomi nepriklausomai vienas nuo kito. Jie veikia tiesiogiai be varančiųjų grandinių, kurioms reikia priežiūros ir techninės priežiūros.

Varytuvo vikšrų įtempį galima nustatyti tepaliniu įtempikliu.

Priešais abu varytuvus yra po pasukamą vėžių valytuvą (O), kuris klojant medžiagą užtikrina lygią važiavimo atkarpą. Vėžėje esančios kliūtis nustumiamos į šoną.

Hidraulinė sistema: dyzelinis variklis per jungėmis pritvirtintą skirstomąją dėžę ir šalutines pavaras varo hidraulinius siurblius visoms klotuvo pagrindinėms pavarams.

Važiavimo pavara: be pakopų reguliuojami važiavimo pavarų siurbLIAI atitinkamomis didelio slėgio hidraulinėmis žarnomis sujungtos su važiavimo pavaros varikliais.

Šie skystojo kuro varikliai per planetinius mechanizmus, kurie sumontuoti tiesiogiai varytuvų varomuosiuose ratuose, varo varytuvų vikšrus.

Vairavimo mechanizmas / valdymo postas: dėl nepriklausomų, hidrostatinų važiavimo pavarų galima apsisukti vietoje.

Elektroninis lygiagrečiosios eigos reguliatorius užtikrina tikslią tiesiąją ridą.

Valdymo platformą hidrauliškai galima perstumti į kairę / į dešinę už išorinio mašinos krašto. Šioje padėtyje vairuotojui garantuojamas geresnis klojamos atkarpos matumumas.

Norint valdyti nuo išorinio mašinos krašto, galima pasukti visą valdymo pultą ir papildomai jį užfiksuoti keliose padėtyse išilgai valdymo platformos.

Skersinis su stūmos ratukais: mišrių krovinių sunkvežimių stūmos ratukai pritvirtinti prie skersinio, kurį viduryje galima pasukti. Klotuvas mažiau spaudžiamas iš vėžės ir taip lengviau kloti posūkiuose.

Norint pritaikyti skirtingoms sunkvežimių konstrukcijoms, skersinį su stūmos ratukais galima perkelti į dvi padėtis.

Dėl hidrauliškai ištraukiamo skersinio su stūmos ratukais (O) galima tolygiai išlyginti skirtingus atstumus iki mišrių krovinių sunkvežimių užpakalinių ratų.

Ijungiamas stūmos ratukų amortizatorius hidrauliškai sulaiko smūgius tarp mišrių krovinių sunkvežimio ir asfaltbetonio klotuvo.

Mišinio laikymo rezervuaras (bunkeris): bunkerio tiek tuvas yra su tiekimo sistema su konvejeriu, skirta ištuštinti ir toliau transportuoti skirstymo sraigtui.

Talpa yra apie 15,0 t.

Norint geriau ištuštinti ir tolygiau tiekti mišinį, šonines bunkerio dalis galima hidrauliškai užlenkti po vieną.

Hidraulinės priekinio bunkerio sklendės (O) užtikrina, kad priekinėje bunkerio srityje neliktų medžiagų likučio.

Mišinio tiekimas: asfaltbetonio klotuvas turi du nepriklausomai vieną nuo kito varomus konvejerius, kuriais mišinys iš bunkerio transportuojamas skirstymo sraigtų link. Tiekiamas kiekis arba greitis klojimo metu automatiškai reguliuojamas matuojant pripildymo lygį.

Pavara yra reversuojama (O).

Skirstymo sraigtai: skirstymo sraigtai varomi ir valdomi, neatsižvelgiant į konvejerius. Kairiąją ir dešinę sraigto puses galima įjungti atskirai. Pavara yra hidraulinė. Transportavimo kryptį galima pakeisti savo nuožiūra: į vidų arba į išorę. Taip mišinio pakankamai tiekama net ir tada, kai vienoje pusėje reikia itin daug mišinio. Sraigto sūkių skaičius be pakopų reguliuojamas mišinio srautu, naudojant liestuką.

Sraigto aukščio reguliatorius ir platinamasis elementas: naudojant sraigto aukščio reguliatorių ir platinamąjį elementą, optimaliai prisitaikoma prie skirtingų klojimo storių ir plokščių.

Skirstymo sraigtui galimi skirtingi skersmenys (O).

Reguliuojant su terkšlėmis, aukštis nustatomas sukliais su suveržiamosiomis movomis ant kreipiamųjų atramų galinėje sienelėje.

Kitame variante su hidrauliniiais cilindrais (O) aukštį galima reguliuoti valdymo pultu.

Norint pritaikyti skirtingiems klojimo plokščiams, sraigto segmentus galima lengvai priemonuoti ir išmontuoti skirtinguose fiksavimo ilgiuose.

Niveliavimo sistema / skersinio pokrypio reguliatorius: skersinio pokrypio reguliatoriumi (O) traukos tašką pasirinktinai kairėje arba dešinėje galima valdyti su apibrėžtu skirtumu į priešingą pusę.

Norint apskaičiuoti tikrąją vertę, abu traukos skersiniai yra sujungti su skersinio pokrypio trauklių ir svirčių sistema.

Skersinio pokrypio reguliatorius visada veikia kartu su klojimo plokštės aukščio reguliatoriumi atitinkamai priešingoje pusėje.

Reguliuojant skersinio traukos taško (traukos ritinėlio) aukštį, valdomas mišinio klojimo storis arba klojimo plokštės atitraukimo aukštis.

Valdoma abiejose pusėse elektrohidrauliškai ir pasirinktinai tai galima atlikti rankiniu būdu balansyriniu jungikliu arba automatiškai elektroniniu aukščio davikliu.

Skersiniai / klojimo plokščių kėlimo įrenginys: plokščių kėlimo įrenginys skirtas klojimo plokštei pakelti, norint ją transportuoti. Klojimo plokštės šlyties kampą galima keisti reguliuojant ekscentriką ant skersinio.

Atsižvelgiant į klojimo sąlygų reikalavimus, skersinį galima reguliuoti atgal arba į priekį. Reguluojant padidinama erdvė medžiagai tarp sraigto ir klojimo plokštės.

Klojimo sustabdymo automatinė sistema ir klojimo plokštės apkrova / apkrovos sumažinimas: dėl klojimo sustabdymo automatinės sistemos išvengiama galimai sustojant atsirandančių plokštės atspaudų. Sustabdžius klotuvą (sunkvežimio pakeitimas), klojimo plokštė lieka slankiojoje padėtyje ir į ją tiekiamas apkrovos sumažinimo slėgis, todėl sustojimo metu išvengiama klojimo plokštės susmigimo.

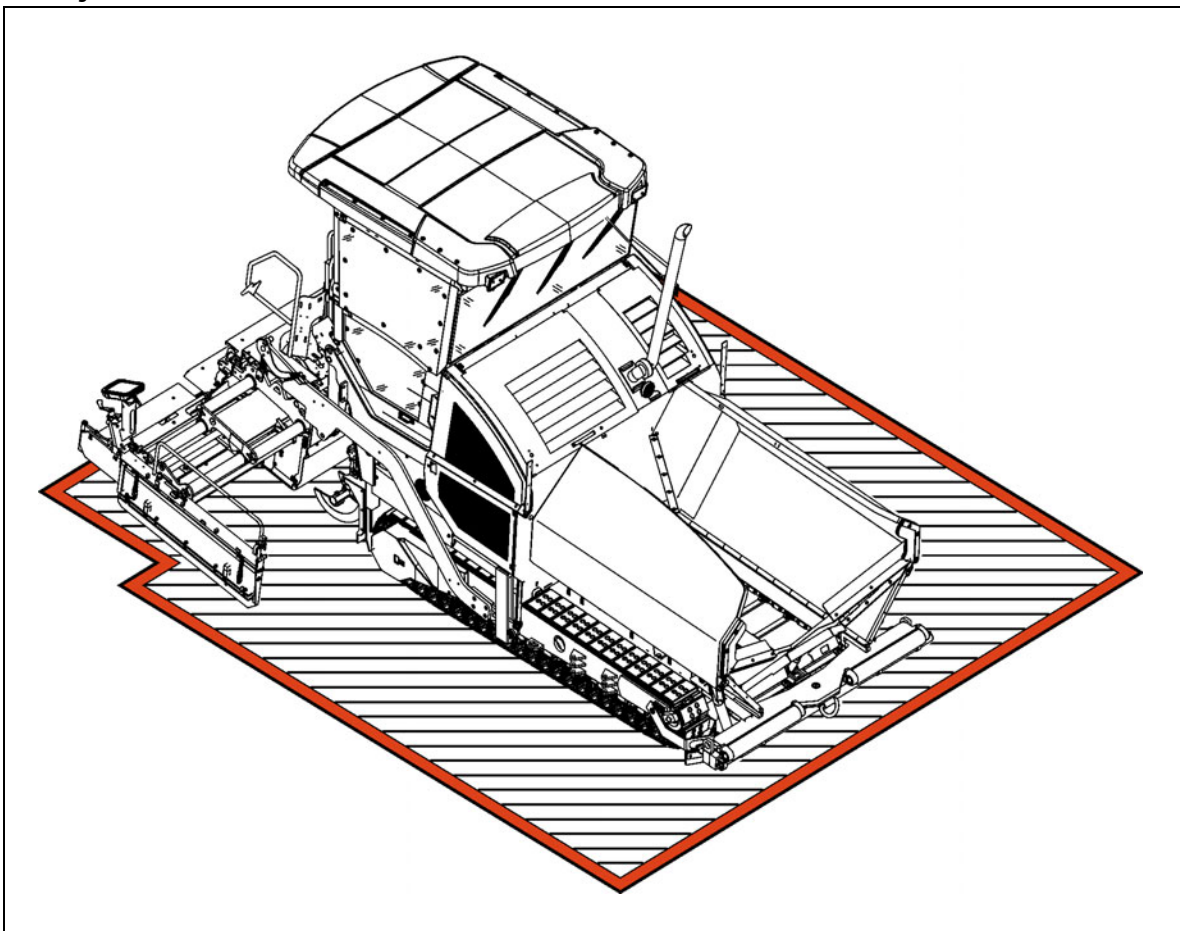
Įjungus klojimo plokštės apkrovos sumažinimą, važiuoklė apkraunama stipriau, todėl pasiekiamas geresnis sukibimas.

Įjungus klojimo plokštės apkrovą, skirtingais klojimo atvejais galima pasiekti geresnį sutankinimą.

Asfalto garų išsiurbimo įtaisas (O): dėl medžiagos tunelyje įrengto išsiurbimo įtaiso asfalto garai įsiurbiami ir nukreipiami.

Centralizuotoji tepimo sistema (O): centralizuotasis tepimo siurblys su dideliu tepalo rezervuaru per skirtingus skirstytuvus tepimo kontūrus aprūpina tepalu. Į tepimo vietas (pvz., guolius), kurioms reikia intensyvios techninės priežiūros, nustatytais intervalais tiekiamas tepalas.

3 Pavojaus zonos



ĮSPĖJIMAS

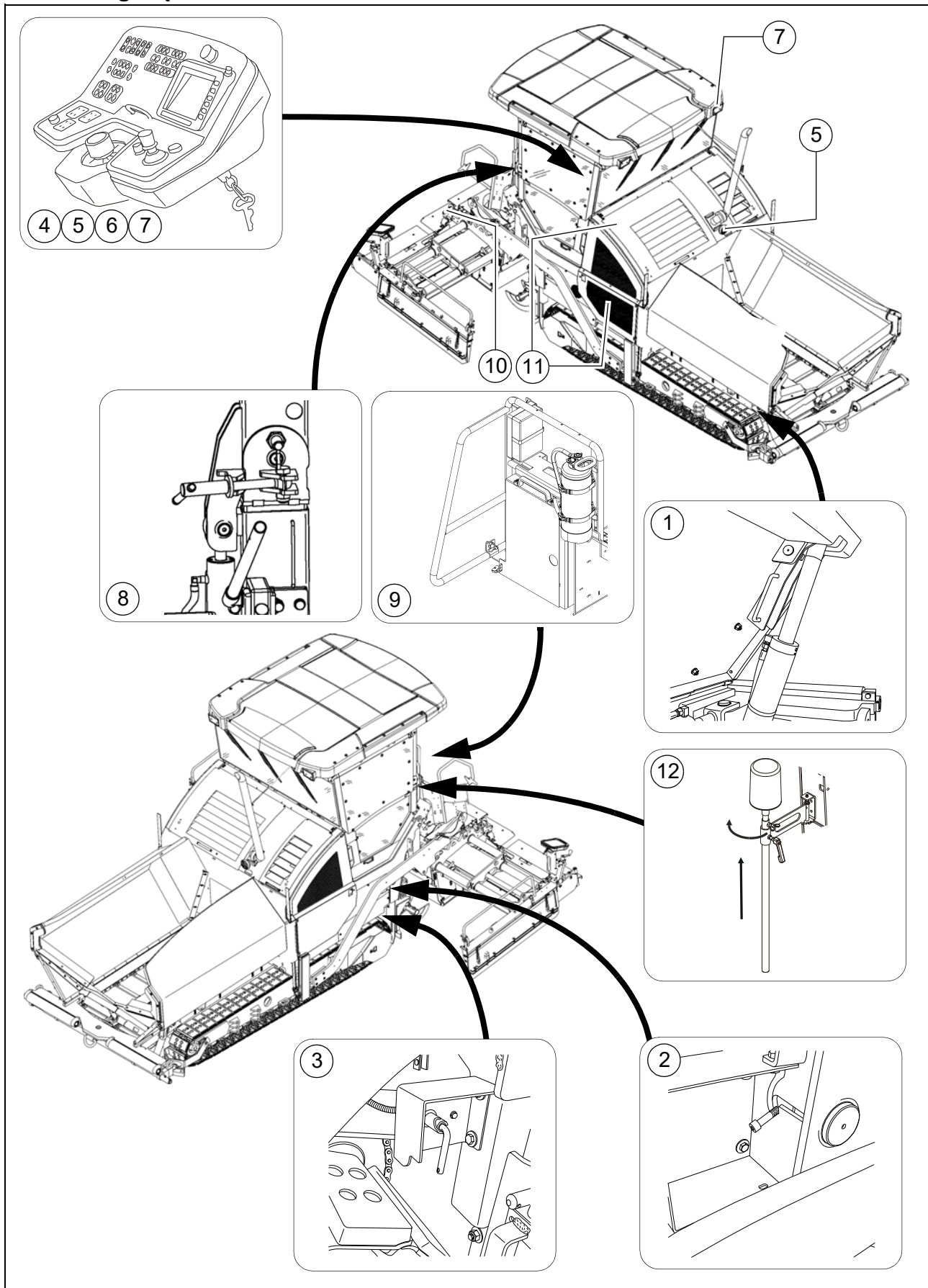
Pavojus dėl asmenų pavojaus zonoje



Asmenys pavojaus zonoje gali būti sužaloti arba užmušti dėl mašinos judesių arba funkcijų!

- Griežtai draudžiama būti mašinos pavojaus zonoje!
- Vykstant eksploatavimui, ant mašinos arba pavojaus zonoje leidžiama būti tik mašinos vairuotojui ir su klojimo plokšte dirbančiam personalui. Mašinos vairuotojas ir su klojimo plokšte dirbantis personalas turi būti atitinkamose valdymo vietose.
- Prieš paleisdami mašina įsitikinkite, kad pavojaus zonoje nėra asmenų.
- Mašinos vairuotojas turi atkreipti dėmesį į tai, kad pavojaus zonoje nebūtų asmenų.
- Prieš pajudėdami iš vietos, duokite garso signalą.
- Laikykitės visų kitų nurodymų, pateiktų šioje instrukcijoje ir saugos vadove.

4 Saugos įtaisai



Poz.	Pavadinimas	
1	Bunkerio transportavimo fiksatorius	**
2	Skersinio užraktas, mechaninis / hidraulinis (O)	**
3	Pagrindinis jungiklis	
4	Avarinio išjungimo mygtukas	
5	Garso signalas	
6	Uždegimo raktas	
7	Apšvietimas	**
8	Apsauginio stogo užraktas (O)	**
9	Gesintuvas (O)	
10	Klojimo plokštės mirksinti įspėjamoji sistema (O)	**
11	Gaubtai, šoninės sklendės, gaubiamieji apsaugai	**
12	Blykčiojantis švyturėlis (O)	

** Atitinkamai abiejose mašinos pusėse



Saugus darbas galimas tik nepriekaištingai veikiant valdymo ir saugos įtaisams bei esant tinkamai sumontuotiems apsauginiams įtaisams.



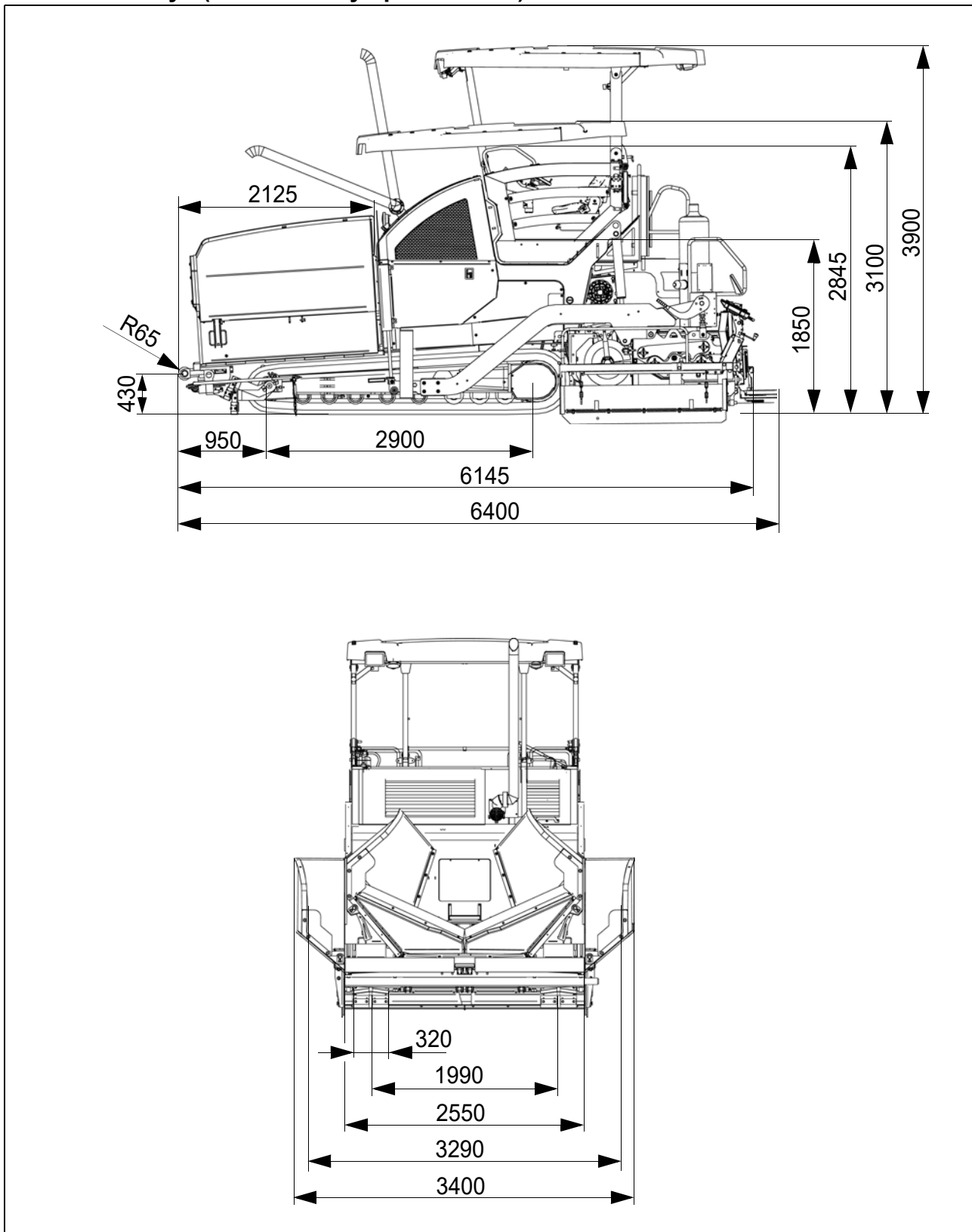
Šių įtaisų veikimą būtina reguliariai tikrinti.



Atskirų saugos įtaisų veikimo aprašymai pateikti tolesniuose skyriuose.

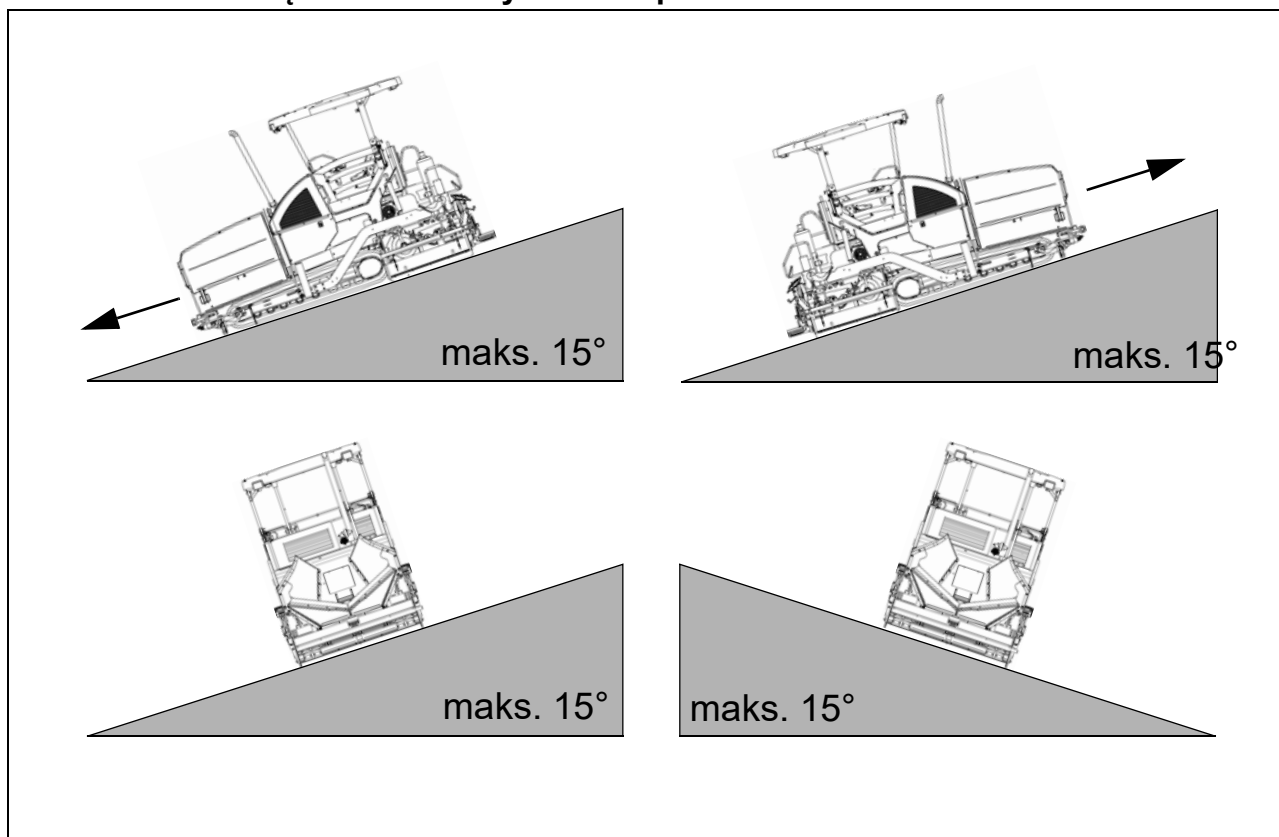
5 Standartinio varianto techniniai duomenys

5.1 Matmenys (visi matmenys pateikti mm)



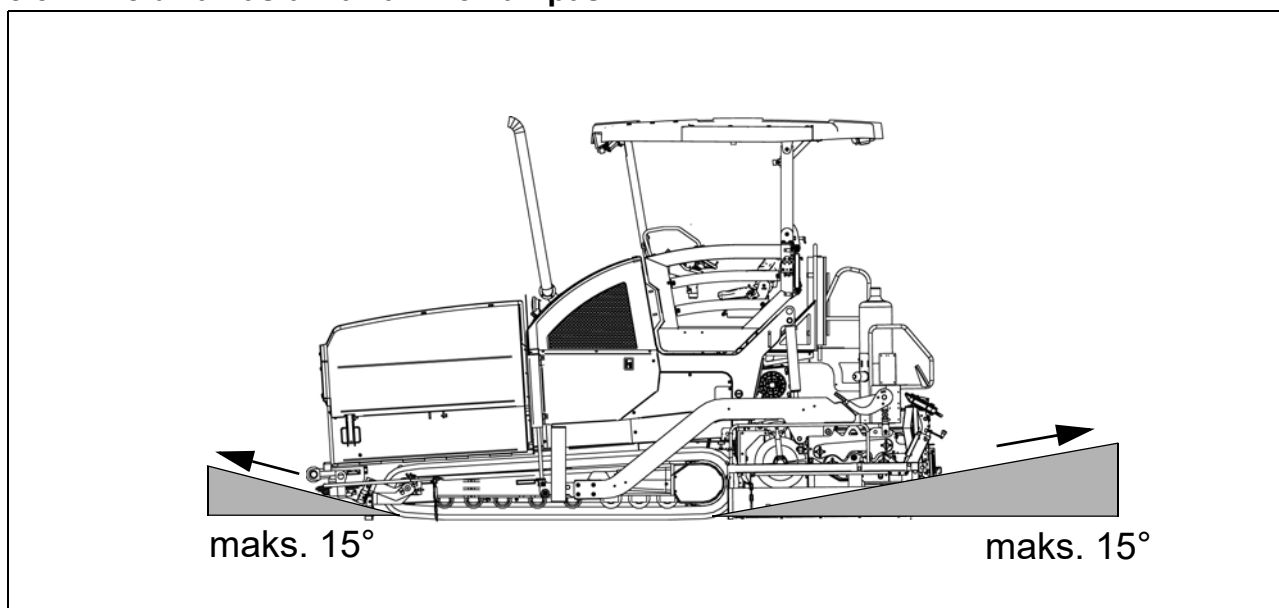
Susijusios klojimo plokštės techniniuose duomenis žr. klojimo plokštės eksploataavimo instrukcijoje.

5.2 Leidžiamas įkalnės ir nuolydžio kampas



 Prieš eksploatuojant mašiną įstrižose padėtyse (įkalnė, nuolydis, šoninis posvyris) virš nurodytos vertės, reikia pasitarti su mašinos klientų aptarnavimo tarnyba!

5.3 Leidžiamas užvažiavimo kampas



5.4 SD2500C svoriai (visi duomenys pateikti t)

Klotuvas be klojimo plokštės	apie 14,8
Klotuvas su klojimo plokšte: - V5100	apie 18,5
Su primontuojamomis dalimis maks. darbiniam pločiui papildomai maks.	apie xxx
Su pripildytu bunkeriu papildomai maks.	apie 15,0

 Susijusios klojimo plokštės ir jos dalių svorius žr. klojimo plokščių eksploatavimo instrukcijoje.

5.5 SD2500CS svoriai (visi duomenys pateikti t)

Klotuvas be klojimo plokštės	apie 14,8
Klotuvas su klojimo plokšte: - V5100	apie 18,5
Su primontuojamomis dalimis maks. darbiniam pločiui papildomai maks.	apie xxx
Su pripildytu bunkeriu papildomai maks.	apie 15,0

 Susijusios klojimo plokštės ir jos dalių svorius žr. klojimo plokščių eksploatavimo instrukcijoje.

5.6 SD2500C galios duomenys

Naudojama klojimo plokštė	Pagrindinis plotis (be pjovimo pavažų)	Minimalus klojimo plotis (su pjovimo pavaža)	Be pakopų hidr. reguliuojama iki	Maks. darbinis plotis (su primontuojamomis dalimis)	
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

Transportavimo greitis	0–4	km/h
Darbinis greitis	0–28	m/min.
Klojimo storis	-150–320	mm
Maks. frakcija	40	mm
Teorinis klojimo našumas	650	t/h

5.7 SD2500CS galios duomenys

Naudojama klojimo plokštė	Pagrindinis plotis (be pjovimo pavažų)	Minimalus klojimo plotis (su pjovimo pavaža)	Be pakopų hidr. reguliuojama iki	Maks. darbinis plotis (su primontuojamomis dalimis)	
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

Transportavimo greitis	0–4	km/h
Darbinis greitis	0–28	m/min.
Klojimo storis	-150–320	mm
Maks. frakcija	40	mm
Teorinis klojimo našumas	800	t/h

5.8 Važiavimo pavara / važiuoklė

Pavara	Hidrostatinė pavara, reguliuojama be pakopų
Varytuvas	Du atskirai varomi vikšriniai varytuvai su guminiais varytuvo vikšrais
Manevringumas	Sukimasis vietoje
Greitis	žr. pirmiau

5.9 SD2500C variklis ES IIIa / „Tier 3“ (O)

Prekės ženklas / tipas	„Cummins QSB 6.7-C173“
Modelis	6 cilindrų dyzelinis variklis (aušinamas vandeniu)
Galia	129 KW / 175 AG (esant 2200 sūk./min.)
Teršalų išmetimas pagal:	„Stage IIIa“ / „Tier 3“
Degalų sąnaudos visa apkrova	34,5 l/h
Degalų sąnaudos su 2/3 apkrovos	23,0 l/h
Degalų bako pripildymo kiekis	(žr. F skyrių)

5.10 SD2500CS – variklis ES IIIa / „Tier 3“ (O)

Prekės ženklas / tipas	„Cummins QSB 6.7-C190“
Modelis	6 cilindrų dyzelinis variklis (aušinamas vandeniu)
Galia	142 KW / 193 AG (esant 2200 sūk./min.)
Teršalų išmetimas pagal:	„Stage IIIa“ / „Tier 3“
Degalų sąnaudos visa apkrova	39,6 l/h
Degalų sąnaudos su 2/3 apkrovos	26,4 l/h
Degalų bako pripildymo kiekis	(žr. F skyrių)

5.11 SD2500C – variklis ES IIIb / „Tier 4i“ (O)

Prekės ženklas / tipas	„Cummins QSB 6.7-C173“
Modelis	6 cilindrų dyzelinis variklis (aušinamas vandeniu)
Galia	129 KW / 175 AG (esant 2200 sūk./min.)
Teršalų išmetimas pagal:	„Stage IIIb“ / „Tier 4i“:
Degalų sąnaudos visa apkrova Degalų sąnaudos su 2/3 apkrovos	33,5 l/h 22,4 l/h
Degalų bako pripildymo kiekis	(žr. F skyrių)

5.12 SD2500CS – variklis ES IIIb / „Tier 4i“ (O)

Prekės ženklas / tipas	„Cummins QSB 6.7-C200“
Modelis	6 cilindrų dyzelinis variklis (aušinamas vandeniu)
Galia	149 KW / 203 AG (esant 2200 sūk./min.)
Teršalų išmetimas pagal:	„Stage IIIb“ / „Tier 4i“:
Degalų sąnaudos visa apkrova Degalų sąnaudos su 2/3 apkrovos	38,4 l/h 25,6 l/h
Degalų bako pripildymo kiekis	(žr. F skyrių)

5.13 SD2500C – variklis ES IV / „Tier 4final“ (O)

Prekės ženklas / tipas	„Cummins QSB 6.7-C173“
Modelis	6 cilindrų dyzelinis variklis (aušinamas vandeniu)
Galia	129 KW / 175 AG (esant 2200 sūk./min.)
Teršalų išmetimas pagal:	„Stage IV“ / „Tier 4final“:
Degalų sąnaudos visa apkrova Degalų sąnaudos su 2/3 apkrovos	33,5 l/h 22,4 l/h
Degalų bako pripildymo kiekis	(žr. F skyrių)
„AdBlue®“ / DEF sąnaudos	apie 5 % degalų sąnaudų

5.14 SD2500CS – variklis ES IV / „Tier 4final“ (O)

Prekės ženklas / tipas	„Cummins QSB 6.7-C200“
Modelis	6 cilindrų dyzelinis variklis (aušinamas vandeniu)
Galia	149 KW / 203 AG (esant 2200 sūk./min.)
Teršalų išmetimas pagal:	„Stage IV“ / „Tier 4final“:
Degalų sąnaudos visa apkrova Degalų sąnaudos su 2/3 apkrovos	38,0 l/h 25,4 l/h
Degalų bako pripildymo kiekis	(žr. F skyrių)
„AdBlue®“ / DEF sąnaudos	apie 5 % degalų sąnaudų

5.15 Hidraulinė sistema

Slėgio generatorius	Hidrauliniai siurbiai virš skirstomosios dėžės (jungėmis pritvirtinti tiesiogiai prie variklio)
Slėgio skirstytuvas	Hidrauliniai kontūrai, skirti: - važiavimo pavarai, - sraigtui, - konvejeriui, - tamperiui, vibratoriui, - darbinėms funkcijoms, - ventiliatoriui, - sankabai, - papildomiems parinkčių hidrauliniams kontūrams.
Hidraulinės alyvos bako pripildymo kiekis	(žr. F skyrių)

5.16 Mišinio laikymo rezervuaras (bunkeris)

Talpa	apie 6,5 m ³ = apie 15,0 t
Mažiausiasis tiekimo aukštis, viduryje	555 mm
Mažiausiasis tiekimo aukštis, išorė	560 mm
Išorinis bunkerio plotis, atviras	3610

5.17 Mišinio tiektuvas

Tipas	Dvigubas juostinis transporteris
Plotis	2 x 655 mm
Konvejeris	Kairėje ir dešinėje pusėse įjungiamas atskirai
Pavara	Hidrostatinė, reguliuojama be pakopų
Tiekiamo kiekio valdymas	Automatinis, per nustatomus įjungimo taškus

5.18 Mišinio paskirstymas

Sraigto skersmuo	380 mm
Pavara	Hidrostatinė centrinė pavara, reguliuojama be pakopų, neatsižvelgiant į konvejerį Sraigto pusės įjungiamos priešinga kryptimi Apgrežiama sukimosi kryptis
Tiekiamo kiekio valdymas	Automatinis, per nustatomus įjungimo taškus
Sraigto aukščio reguliavimas	- mechaninis
Sraigto praplatinimas	Primontuojamomis dalimis (žr. sraigto tvirtinimo schemą)

5.19 Klojimo plokštės kėlimo įrenginys

Specialiosios funkcijos	Stovint: - Klojimo plokštės sustabdymas - Klojimo plokštės sustabdymas su išankstiniu įtempio (maks. slėgis 50 bar) Klojant: - Klojimo plokštės apkrova - Klojimo plokštės apkrovos sumažinimas (maks. slėgis 50 bar)
Niveliavimo sistema	Mechaninis aukščio daviklis Pasirenkamos sistemos su skersinio pokrypio reguliatoriumi ir be jo

5.20 Elektros sistema

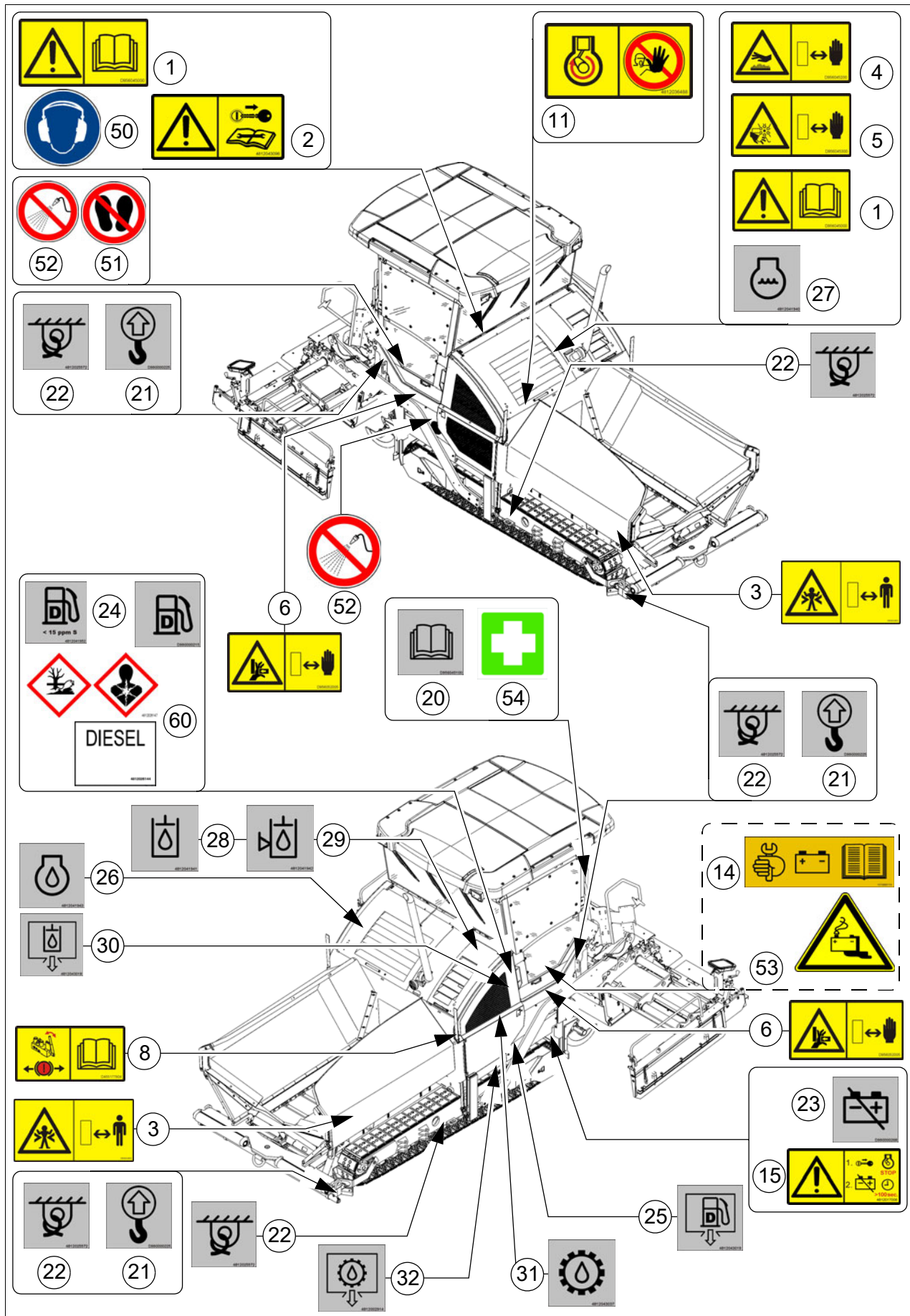
Vidaus įtampa	24 V
Akumuliatorių baterijos	2 x 12 V, 88 Ah
Generatorius (O)	25 kVA / 400 V 33 kVA / 400 V

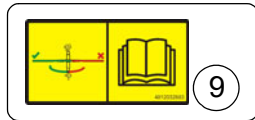
5.21 Leidžiamos temperatūrų sritys

Naudojimas	-5 °C / +45 °C
Laikymas	-5 °C / +45 °C

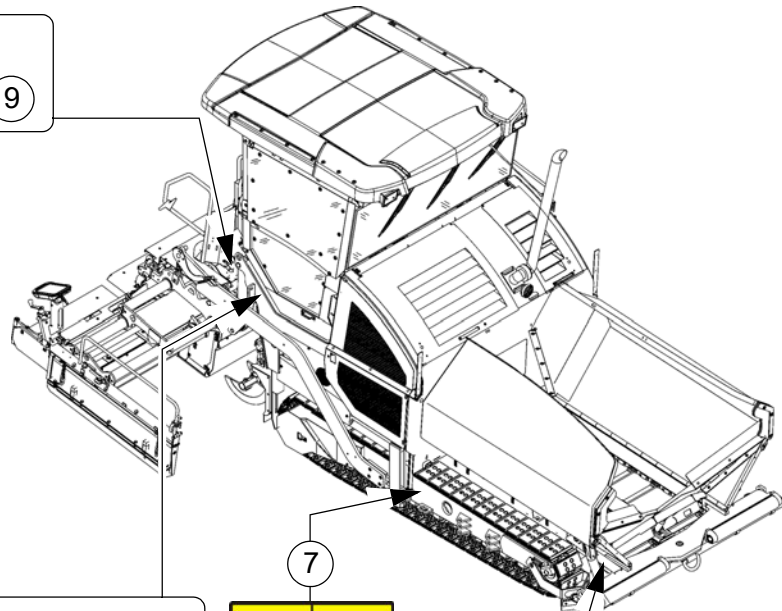
6 Ženklavimo vietos

 ATSARGIAI	Pavojus dėl trūkstamų arba neteisingai suprantamų mašinos ženklų
	Dėl trūkstamų arba neteisingai suprantamų mašinos ženklų kyla pavojus susižaloti! - Nepašalinkite jokių mašinos įspėjamųjų arba nurodomųjų ženklų. - Pažeistus arba pamestus įspėjamuosius arba nurodomuosius ženklus reikia nedelsiant pakeisti. - Susipažinkite su įspėjamųjų ir nurodomųjų ženklų reikšme bei vieta. - Laikykitės visų kitų nurodymų, pateiktų šioje instrukcijoje ir saugos vadove.

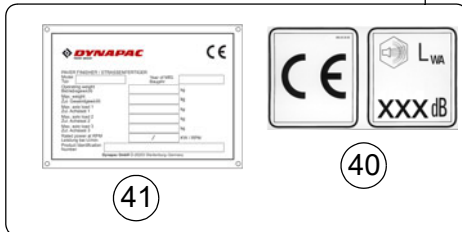




9



7



41

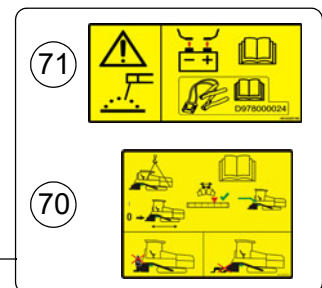


40



XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX

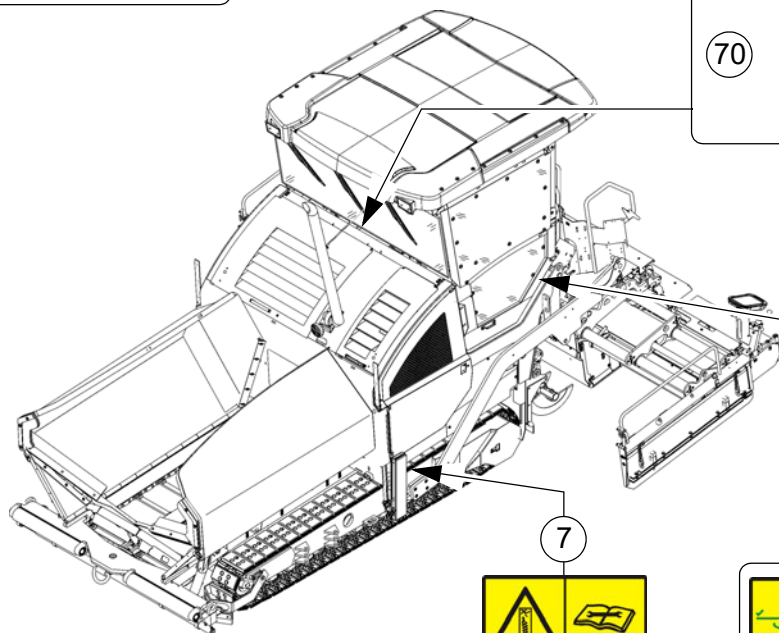
42



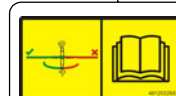
71



70

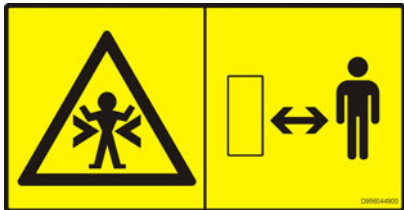
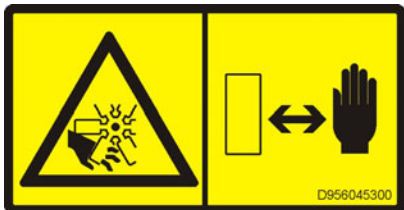


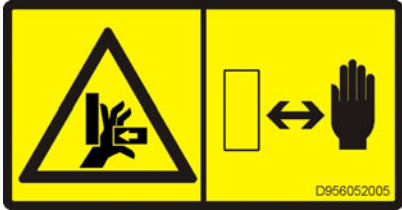
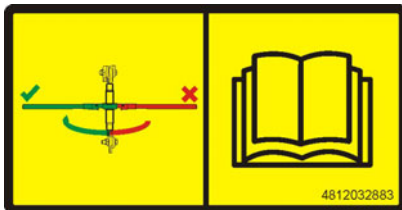
7

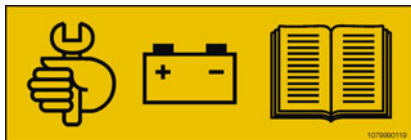
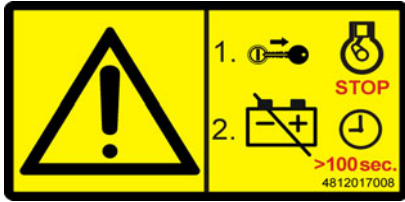


9

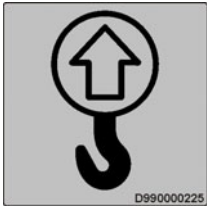
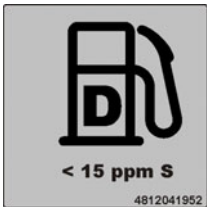
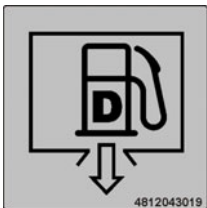
6.1 Įspėjamieji ženklai

Nr.	Piktograma	Reikšmė
1		- Įspėjimas – eksploatavimo instrukcija! Pavojus dėl netinkamo naudojimo. Prieš pradėdamas eksploatuoti mašiną, mašinos personalas turi perskaityti mašinos saugos, valdymo ir techninės priežiūros instrukciją bei ją suprasti! Nesilaikant valdymo ir įspėjamųjų nuorodų, galima sunkiai ar net mirtinai susižaloti. Nedelsdami pakeiskite pamestas eksploatavimo instrukcijas! Už kruopštumą esate atsakingi asmeniškai!
2		- Įspėjimas – prieš atlikdami techninės priežiūros ir remonto darbus, išjunkite pavaros variklį ir ištraukite uždegimo raktą! Veikiant pavaros varikliui arba esant įjungtoms funkcijoms, galima sunkiai ar net mirtinai susižaloti! Išjunkite pavaros variklį ir ištraukite uždegimo raktą.
3		- Įspėjimas – suspaudimo pavojus! Suspaudimo vietoje galima patirti nuo sunkių iki mirtinų sužalojimų! Laikykitės saugaus atstumo iki pavojaus zonos!
4		- Įspėjimas – karštas paviršius – pavojus nudegti! Prisilietus prie karštų paviršių, galima sunkiai susižaloti! Laikykite rankas saugiu atstumu nuo pavojaus zonos! Vilkėkite apsauginius drabužius arba naudokite apsaugines priemones!
5		- Įspėjimas – pavojų kelia ventiliatorius! Besisukantys ventiliatoriai gali sunkiai sužaloti, įpjaudami arba nupjaudami pirštus bei ranką. Laikykite rankas saugiu atstumu nuo pavojaus zonos!

Nr.	Piktograma	Reikšmė
6		- Įspėjimas – pirštų ir rankų suspaudimo pavojus dėl judančių, prieinamų mašinos dalių! Suspaudimo vietose galima patirti sunkių sužalojimų, kurių pasekmė bus piršto ar rankos netekimas. Laikykite rankas saugiu atstumu nuo pavojaus zonos!
7		- Įspėjimas – spyruokliuojanti konstrukcinė dalis! Netinkamai atliekant darbus, galima sunkiai ar net mirtinai susižaloti. Laikykites techninės priežiūros instrukcijos!
8		- Atsargiai – pavojus dėl netinkamo vilkimo! Judant mašinai galima patirti nuo sunkių iki mirtinų sužalojimų. Prieš velkant reikia atleisti važiuoklės stabdį. Laikykites eksploatavimo instrukcijos!
9		- Atsargiai – galimas konstrukcinių dalių susidūrimas! Terkšlės svirtis visada turi būti užlenkta. Laikykites eksploatavimo instrukcijos!
11		- Įspėjimas – pavojus dėl veikiančio pavaros variklio! Veikiant pavaros varikliui, galima sunkiai ar net mirtinai susižaloti. Veikiant varikliui, atidarinėti variklio gaubtą draudžiama!

Nr.	Piktograma	Reikšmė
12		- Įspėjimas – pavojus dėl hidraulinio akumulatoriaus ir dėl slėginės hidraulinės alyvos! Dideliam slėgiui veikiant išbėganti hidraulinė alyva gali prasiskverbti po oda ir patekti į kūną. Taip galima sunkiai ar mirtinai susižaloti. Laikykitės eksploatavimo instrukcijos!
13		- Įspėjimas – pavojus dėl vandens pripildytų padangų! Netinkamai elgiantis su vandens pripildytais padangomis, galima sunkiai ar net mirtinai susižaloti. Laikykitės eksploatavimo instrukcijos!
14		- Starterio akumuliatorių baterijų techninė priežiūra! Reikia atlikti starterio akumuliatorių baterijų techninės priežiūros darbus! Laikykitės techninės priežiūros instrukcijos!
15		- Įspėjimas – galimi variklio elektronikos pažeidimai Išjungus pavaros variklį, vėliau įtampą galima išjungti tik praėjus > 100 sekundžių (pagrindiniu jungikliu). Laikykitės eksploatavimo instrukcijos!

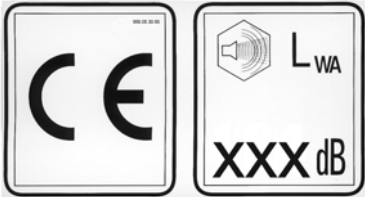
6.2 Informaciniai skydeliai

Nr.	Piktograma	Reikšmė
20	 D956045100	- Eksplotavimo instrukcija Laikymo skyrelio vieta.
21	 D990000225	- Kėlimo taškas Kelti mašiną leidžiama tik šiuose tvirtinimo taškuose!
22	 4812025572	- Pririšimo taškas Pririšti mašiną leidžiama tik šiuose tvirtinimo taškuose!
23	 D990000268	- Akumuliatorių baterijos skyriklis Akumuliatorių baterijos skyriklio vieta.
24	 D990000215	- Dyzeliniai degalai Pildymo vietos padėtis.
24	 4812041952	- Dyzeliniai degalai, sieros kiekis < 15 ppm Pildymo vietos padėtis, specifikacija.
25	 4812043019	- Degalų išleidimo vieta Išleidimo vietos padėtis.

Nr.	Piktograma	Reikšmė
26	 4812041943	- Variklinė alyva Pildymo ir kontrolinės vietos padėtis.
27	 4812041940	- Variklio aušinimo skystis Pildymo ir kontrolinės vietos padėtis.
28	 4812041941	- Hidraulinė alyva Pildymo vietos padėtis.
29	 4812041942	- Hidraulinės alyvos lygis Kontrolinės vietos padėtis.
30	 4812043018	- Variklinės alyvos išleidimo vieta Išleidimo vietos padėtis.
31	 4812043037	- Transmisinė alyva Pildymo ir kontrolinės vietos padėtis.
32	 4812002914	- Transmisinės alyvos išleidimo vieta Išleidimo vietos padėtis.

Nr.	Piktograma	Reikšmė
33		- Tamperis, sūkių skaičiaus reguliatorius Sūkių skaičiaus reguliatoriaus vieta.
34		- Vibracija, sūkių skaičiaus reguliatorius Sūkių skaičiaus reguliatoriaus vieta.

6.3 CE ženklas

Nr.	Piktograma	Reikšmė
40		- CE, garso galios lygis

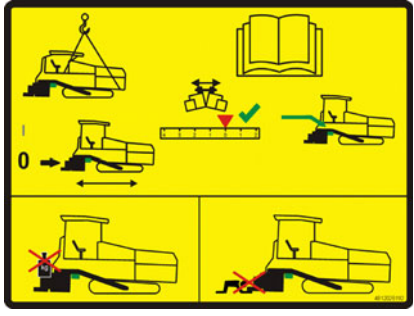
6.4 Liepiamieji, draudžiamieji, įspėjamieji ženklai

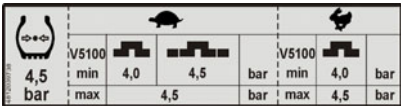
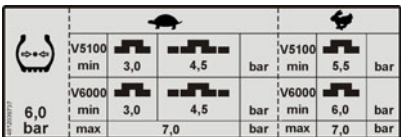
Nr.	Piktograma	Reikšmė
50		- Naudokite klausos apsaugą
51		- Lipti ant paviršiaus draudžiama!
52		- Nepurkškite srities arba konstrukcinės dalies vandeniu!
53		- Įspėjimas dėl pavojų, kuriuos kelia akumuliatorių baterijos!
54		- Vaistinė

6.5 Pavojaus simboliai

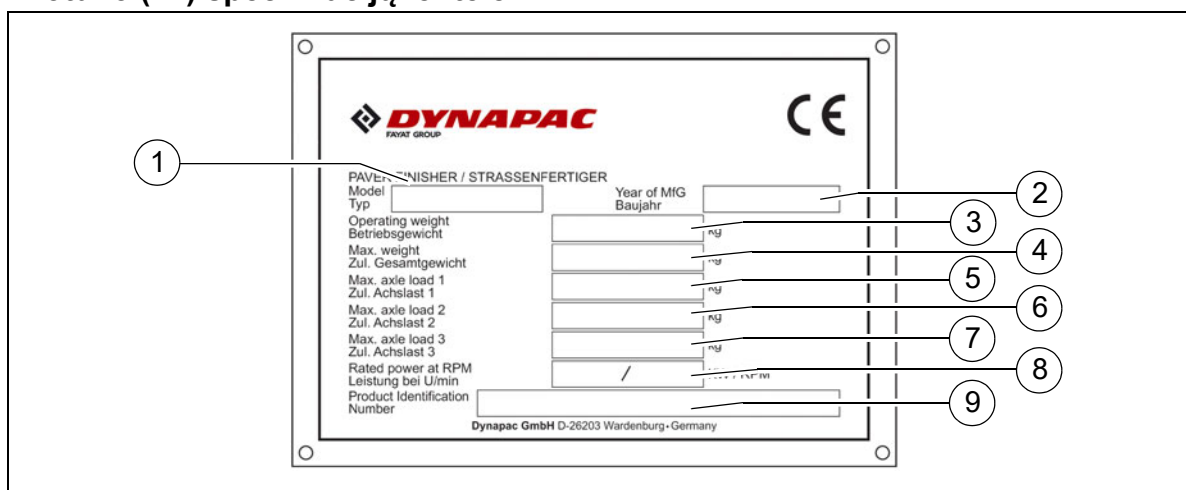
Nr.	Piktograma	Reikšmė	Nr.
60			- XN: Pavojus sveikatai! Nurijus šios medžiagos, ji gali padaryti žalos sveikatai! Odą, akis ir kvėpavimo organus dirginanti medžiaga; gali nudeginti Vengti sąlyčio su žmogaus kūnu, stengtis neįkvėpti garų, o blogai pasijutus kreiptis į gydytoją. - N: Aplinkai kenksminga medžiaga! Patekus į aplinką, medžiaga gali iš karto arba vėliau pažeisti ekosistemą. Atsižvelgiant į pavojingumo potencialą, neleisti, kad patektų į kanalizaciją, gruntą arba aplinką. Laikykitės specialiųjų utilizavimo taisyklių! - Dyzeliniai degalai atitinka EN590

6.6 Kitos įspėjamosios ir valdymo nuorodos

Nr.	Piktograma	Reikšmė
70		- Įspėjimas – pavojus dėl neatremtos klojimo plokštės! Grimzianti klojimo lenta gali sunkiai ar net mirtinai sužaloti! Skersinį užrakinkite tik esant stogo profilio nustatymui „Nulis“. Skersinio užraktas skirtas tik transportavimo tikslams! Klojimo plokštės neapkraukite ir po ja nedirbkite, kai ji apsaugota tik skersinio užraktu!
71		- Dėmesio – vidaus tinklo viršįtampio pavojus! Atlikdami suvirinimo darbus arba įkraudami akumuliatorių baterijas, atjunkite akumuliatorių baterijas ir elektroniką arba naudokite techninės priežiūros elektromagnetinę relę D978000024 pagal susijusią instrukciją.

Nr.	Piktograma	Reikšmė																								
74	 <table><tr><td>V5100</td><td>min</td><td>4,0</td><td>4,5</td><td>bar</td><td>min</td><td>4,0</td><td>bar</td></tr><tr><td></td><td>max</td><td></td><td>4,5</td><td></td><td>max</td><td>4,5</td><td></td></tr></table>	V5100	min	4,0	4,5	bar	min	4,0	bar		max		4,5		max	4,5		- Apžvalga „Padangų slėgis / darbinis plotis / greičio parinkimas“								
V5100	min	4,0	4,5	bar	min	4,0	bar																			
	max		4,5		max	4,5																				
74	 <table><tr><td>V5100</td><td>min</td><td>3,0</td><td>4,5</td><td>bar</td><td>min</td><td>5,5</td><td>bar</td></tr><tr><td>V6000</td><td>min</td><td>3,0</td><td>4,5</td><td>bar</td><td>min</td><td>6,0</td><td>bar</td></tr><tr><td></td><td>max</td><td></td><td>7,0</td><td></td><td>max</td><td>7,0</td><td></td></tr></table>	V5100	min	3,0	4,5	bar	min	5,5	bar	V6000	min	3,0	4,5	bar	min	6,0	bar		max		7,0		max	7,0		- Apžvalga „Padangų slėgis / darbinis plotis / greičio parinkimas“
V5100	min	3,0	4,5	bar	min	5,5	bar																			
V6000	min	3,0	4,5	bar	min	6,0	bar																			
	max		7,0		max	7,0																				
75	 4812043020	- Variklio paleidimas – visi jungikliai neutralioje padėtyje! Esant įjungtoms funkcijoms, pavaros variklio paleisti negalima. Laikykitės eksploatavimo instrukcijos!																								

6.7 Klotuvo (41) specifikacijų lentelė



The diagram shows a specification plate for a Dynapac roller. It includes the Dynapac logo, CE mark, and various technical specifications. Numbered callouts point to the following fields:

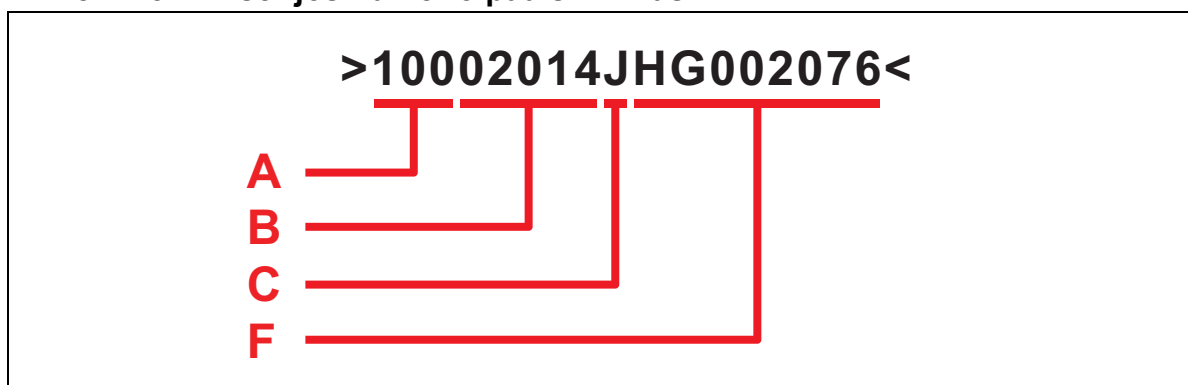
- 1: Model Type (PAVLIŠNINISHER / STRASSENFERTIGER)
- 2: Year of Mfg (Baujahr)
- 3: Operating weight (Betriebsgewicht)
- 4: Max. weight (Zul. Gesamtgewicht)
- 5: Max. axle load 1 (Zul. Achslast 1)
- 6: Max. axle load 2 (Zul. Achslast 2)
- 7: Max. axle load 3 (Zul. Achslast 3)
- 8: Rated power at RPM (Leistung bei U/min)
- 9: Product Identification Number

Poz.	Pavadinimas
1	Klotuvo tipas
2	Pagaminimo metai
3	Ekspluatacinis svoris, įsk. visas primontuojamas dalis, kg
4	Maks. leidžiamas bendrasis svoris, kg
5	Maks. leidžiama priekinės ašies apkrova, kg
6	Maks. leidžiama užpakalinės ašies apkrova, kg
7	Maks. leidžiama velkamosios ašies apkrova, kg (O)
8	Vardinė galia, kW
9	Gaminio identifikavimo kodas (PIN)



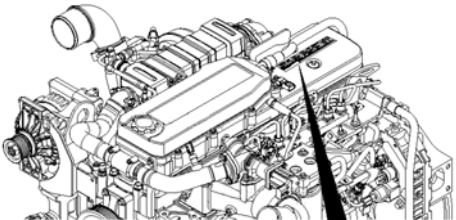
Įspaustas gaminio identifikavimo kodas (PIN) ant klotuvo turi sutapti su gaminio identifikavimo kodu (9).

6.8 17-ženklis PIN serijos numerio paaiškinimas



A	- Gamintojas
B	- Šeima / modelis
C	- Kontrolinė raidė
F	- Serijos numeris

6.9 Variklio specifikacijų lentelė



CUMMINS INC. Assembled in the USA		Engine No. XXXXXXXX	Ref. No. XXXXXXXXXX	Model XXXXXXXXXXXXX	Fuel Rate at Adv. HP/ka (mm3/sf) XXX	FR XXXXX	CPL XXXXX
Date of Mfg. XXX-XX-XX	Idle Speed (rpm) XXXX	Advertised HP XXXXX at XXXX rpm	Family XXXXXXXXXXXXX	STD/FEL	EPA	CARB	
XXXX XXXXX XXX XXXX	Firing Order XXXXXX	Timing - T.D.C. ELECTRONIC	Category XXX - XXX	XXXX	X.X	X.X	
XXXX XXXXX XXX XXXX	Valve lash cold X.XXX int.	Exh. C. I. D. A. XXXXX.X	E. C. S. XXXXXXXXXXXX	PM	X.X		

CUMMINS INC. Assembled in the USA		Engine No. XXXXXXXX	Ref. No. XXXXXXXXXX	Model XXXXXXXXXXXXX	Fuel Rate at Adv. HP/ka (mm3/sf) XXX	FR XXXXX	CPL XXXXX
Date of Mfg. XX-XX-XX	Idle Speed (rpm) XXXX	Advertised HP XXXXX at XXXX rpm	Family XXXXXXXXXXXXX	STD/FEL	EPA	CARB	
XXXX XXXXX X.XX XXXX	Firing Order XXXXXX	Timing - T.D.C. ELECTRONIC	Category XXX - XXX	XXXX	X.X	X.X	
XXXX XXXXX X.XX XXXX	Valve lash cold X.XXX int.	Exh. C. I. D. /L. XXX/XX.X	E. C. S. XXXXXXXXXXXX	PM	X.X		

XXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXX

WARNING: Injury may result and warranty is voided if fuel rate, rpm or altitudes exceed published maximum values for this model and application.

Variklio specifikacijų lentelė (1) pritvirtinta variklio viršuje.
Lentelėje nurodytas variklio tipas, serijos numeris ir variklio duomenys.
Užsakydami atsargines dalis, nurodykite variklio serijos numerį.
Taip pat žr. variklio eksploatavimo instrukciją.

7 EN standartai

7.1 SD2500C nuolatinis garso slėgio lygis



Dirbant su šiuo klotuvu, būtina naudoti klausos apsaugos priemonės. Imisijos vertė prie vairuotojo ausies dėl skirtingų klojamų medžiagų gali stipriai svyruoti ir viršyti 85 dB(A). Be klausos apsaugos gali būti sutrikdyta klausa.

Klotuvo spinduliuojamo triukšmo matavimai buvo atlikti pagal EN 500-6:2006 ir ISO 4872 lauko sąlygomis.

Garso slėgio lygis vairuotojo vietoje (galvos aukštyje):

$$L_{AF} = 86,4 \quad \text{dB(A)}$$

Garso galios lygis:

$$L_{WA} = 106,8 \quad \text{dB(A)}$$

Garso slėgio lygis mašinoje

Matavimo taškas	2	4	6	8	10	12
Garso slėgio lygis L_{AFeq} (dB(A))	71,8	73,6	76,6	76,0	74,4	74,4

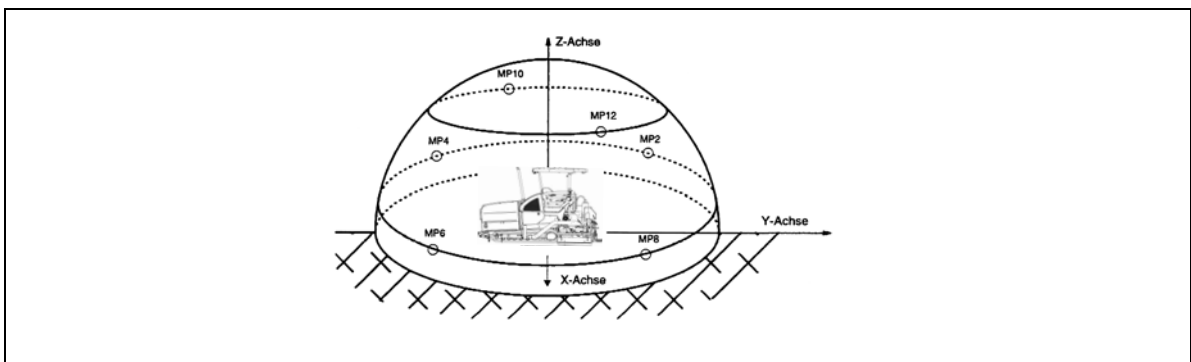
7.2 Eksploatavimo sąlygos matavimų metu

Dyzelinis variklis veikia su maksimaliu sūkių skaičiumi. Klojimo plokštė buvo nuleista į darbinę padėtį. Tamperis ir vibratorius buvo eksploatuojami su 50 %, sraigčiai – min. su 40 %, o konvejeris – min. su 10 % jų maksimalaus sūkių skaičiaus.

7.3 Matavimo taškų išdėstymas

Pusrutulio formos matavimo paviršius, kurio spindulys 16 m. Mašina buvo viduryje. Matavimo taškų koordinatės buvo šios:

	Matavimo taškai 2, 4, 6, 8			Matavimo taškai 10, 12		
Koordinatės	X	Y	Z	X	Y	Z
	±11,2	±11,2	1,5	- 4,32 +4,32	+10,4 -10,4	11,36 11,36



7.4 SD2500CS nuolatinis garso slėgio lygis



Dirbant su šiuo klotuvu, būtina naudoti klausos apsaugos priemonės. Imisijos vertė prie vairuotojo ausies dėl skirtingų klojamų medžiagų gali stipriai svyruoti ir viršyti 85 dB(A). Be klausos apsaugos gali būti sutrikdyta klausa.

Klotuvo spinduliuojamo triukšmo matavimai buvo atlikti pagal EN 500-6:2006 ir ISO 4872 lauko sąlygomis.

Garso slėgio lygis vairuotojo vietoje (galvos aukštyje):

$$L_{AF} = 86,7 \text{ dB(A)}$$

Garso galios lygis:

$$L_{WA} = 106,9 \text{ dB(A)}$$

Garso slėgio lygis mašinoje

Matavimo taškas	2	4	6	8	10	12
Garso slėgio lygis L_{AFeq} (dB(A))	71,9	73,4	76,8	76,1	74,6	74,6

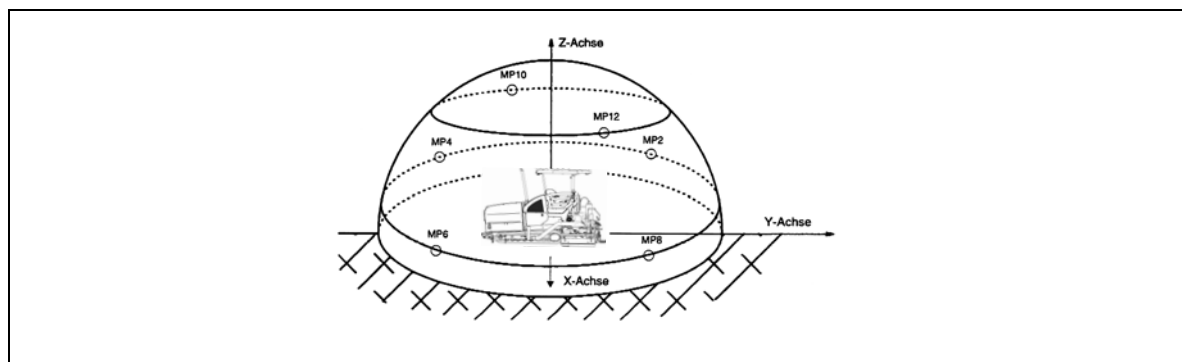
7.5 Eksploatavimo sąlygos matavimų metu

Dyzelinis variklis veikia su maksimaliu sūkių skaičiumi. Klojimo plokštė buvo nuleista į darbinę padėtį. Tamperis ir vibratorius buvo eksploatuojami su 50 %, sraigtai – min. su 40 %, o konvejeris – min. su 10 % jų maksimalaus sūkių skaičiaus.

7.6 Matavimo taškų išdėstymas

Pusrutulio formos matavimo paviršius, kurio spindulys 16 m. Mašina buvo viduryje. Matavimo taškų koordinatės buvo šios:

	Matavimo taškai 2, 4, 6, 8			Matavimo taškai 10, 12		
Koordinatės	X	Y	Z	X	Y	Z
	±11,2	±11,2	1,5	- 4,32 +4,32	+10,4 -10,4	11,36 11,36



7.7 Viso kūno vibracija

Naudojant pagal paskirtį, svertinės efektyviosios pagreičio $a_w = 0,5 \text{ m/s}^2$ vertės vairuotojo vietoje pagal DIN EN 1032 neviršijamos.

7.8 Rankų vibracija

Naudojant pagal paskirtį, svertinės efektyviosios pagreičio $a_{hw} = 2,5 \text{ m/s}^2$ vertės vairuotojo vietoje pagal DIN EN ISO 20643 neviršijamos.

7.9 Elektromagnetinis suderinamumas (EMS)

Toliau nurodytų ribinių verčių laikymasis pagal EMS direktyvos 2004/108 EB apsaugos reikalavimus:

- Spinduliuojamieji trikdžiai pagal DIN EN 13309:
 - < 35 dB $\mu\text{V/m}$ 30 MHz – 1GHz dažniams, esant 10 m matavimo atstumui
 - < 45 dB $\mu\text{V/m}$ 30 MHz – 1 GHz dažniams, esant 10 m matavimo atstumui
- Atsparumas elektrostatiniam išlydžiui (EI) pagal DIN EN 13309:
 - $\pm 4 \text{ KV}$ kontaktinis $\pm 4 \text{ KV}$ oro išlydis pastebimos įtakos klotuvui neturėjo.
 - Pakeitimų pagal vertinimo kriterijų „A“ laikomasi, t. y. patikros metu klotuvas ir toliau tvarkingai veikia.

Elektrinių arba elektroninių komponentų ir jų išdėstymo pakeitimus leidžiama atlikti tik gavus gamintojo raštišką sutikimą.

C 11 Transportavimas

1 Transportavimo saugos nuostatos



Netinkamai paruošus klotuvą ir klojimo plokštę ir netinkamai transportuojant, kyla nelaimingų atsitikimų pavojus!

Išmontuokite klotuvą ir klojimo plokštę iki bazinio pločio. Išmontuokite visas išsikišančias dalis (automatinę niveliavimo sistemą, sraigto galinį jungiklį, šoninius skydus ir t. t.). Transportuodami su specialiuoju leidimu, šias dalis užfiksuokite!

Uždarykite bunkerio puses ir užkabinkite bunkerio transportavimo fiksatorius. Pakelkite klojimo plokštę ir įstatykite klojimo plokštės transportavimo fiksatorių. Permuntukite apsauginį stogą ir įkiškite fiksavimo kaištį.

Visas fiksuotai su klotuvu ir klojimo plokšte nesujungtas dalis sudėkite į numatytas dėžes ir į bunkerį.

Uždarykite visus gaubiamuosius apsaugus. Patikrinkite, ar jie tvirtai laikosi.

Vokietijos Federacinėje Respublikoje transportuojant dujų balionai neturi likti ant klotuvo arba klojimo plokštės.

Nuimkite dujų balionus nuo dujų sistemos ir uždėkite apsauginius gaubtelius. Transportuokite atskira transporto priemone.

Kraunant per rampas kyla pavojus dėl galinčio nuslysti, apvirsti arba nukristi įrenginio. Važiukite atsargiai! Asmenys turi laikytis atstumo nuo pavojaus zonos!

Transportuojant viešaisiais keliais papildomai galioja:



Vokietijos Federacinėje Respublikoje viešaisiais keliais vikšriniais klotuvai **iš esmės negali važiuoti kaip savaeigiai**.

Kitose šalyse reikia laikytis galimai nukrypstančių eismo reglamentų.

Mašinos vairuotojas turi turėti galiojantį vairuotojo pažymėjimą šio tipo transporto priemonei.

Valdymo pultas turi būti į priešpriešinį eismą atsuktoje pusėje ir užfiksuotas. Žibintai turi būti nustatyti pagal reikalavimus.

Bunkeryje leidžiama vežtis tik priedus ir primontuojamas dalis, jokio mišinio, dujų balionų!

Važiuojant viešaisiais keliais, prirėkus lydintysis asmuo turi instruktuoti mašinos vairuotoją – ypač kryžkelėse ir įvažiuimuose.

2 Transportavimas žemagrinde priekaba

-  Išmontuokite klotuvą ir klojimo plokštę iki bazinio pločio, prireikus taip pat išmontuokite šoninius skydus.
Maksimalų užvažiuavimo kampą rasite skirsnyje „Techniniai duomenys“!
-  Patikrinkite eksploatacinių medžiagų pripildymo lygį, kad važiuojant įstrižoje padėtyje jos neišbėgtų.
-  Atrama ir krovimo priemonės turi atitikti galiojančių nelaimingų atsitikimų prevencijos taisyklių nuostatas!
-  Renkantis atramą ir krovimo priemones, reikia atsižvelgti į klotuvo svorį!

2.1 Paruošiamieji darbai

- Parenkite klotuvą važiavimui (žr. D skyrių).
- Išmontuokite visas išsikišančias arba nepritvirtintas klotuvo ir klojimo plokštės dalis (taip pat žr. klojimo plokštės eksploatavimo instrukciją). Padėkite dalis į saugią vietą.

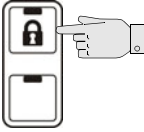
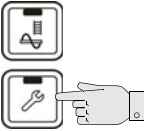
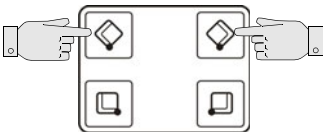
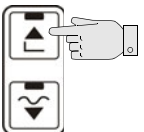
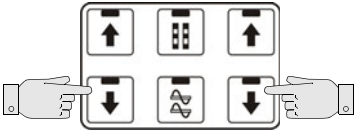
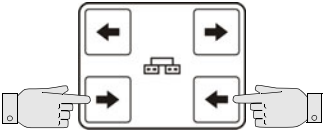
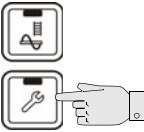
-  Norėdami išvengti susidūrimų, nustatykite sraigta į viršutinę padėtį!



Esant pasirinktinai eksploatuojamai klojimo plokštei su dujine šildymo sistema:

- Nuimkite klojimo plokštės šildymo dujų balionus:
 - uždarykite pagrindinius skiriamuosius čiaupus ir balionų vožtuvus,
 - nusukite balionų vožtuvus ir nuimkite nuo klojimo plokštės dujų balionus,
 - transportuokite dujų balionus kita transporto priemone, laikydamiesi saugos taisyklių.



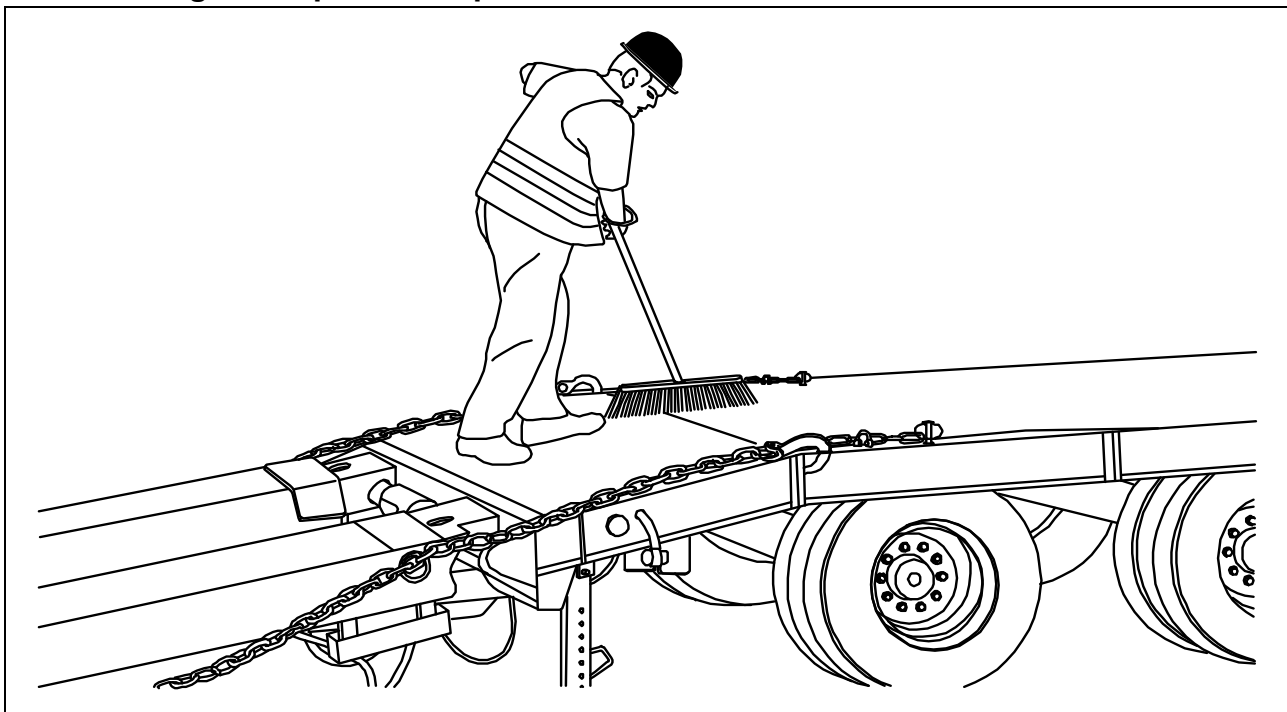
Darbas	Mygtukai
- Išaktyvinkite funkcijų blokuotę.	
- Aktyvinkite derinimo režimą.	
- Uždarykite bunkerio puses.	
- Įstatykite abu bunkerio transportavimo fiksatorius.	
- Pakelkite klojimo plokštę.	
- Iki galo išstumkite niveliavimo cilindą.	
- Sustumkite klojimo plokštę iki klotuvo bazinio pločio.	
- Išaktyvinkite derinimo režimą.	



3 Krovinių tvirtinimas

-  Tolesnius mašinos tvirtinimo transportavimui žemagrinde priekaba variantus reikia traktuoti tik kaip tinkamo krovinio pritvirtinimo pavyzdžius.
-  Visada laikykitės vietos krovinių tvirtinimo ir tinkamo krovinių tvirtinimo priemonių naudojimo taisyklių.
-  Normaliajam važiavimo režimui taip pat priskiriami stabdymai iki visiško sustojimo, išvengimo manevrai ir blogos kokybės kelio atkarpos.
-  Reikalingoms priemonėms reikėtų naudoti skirtingų tvirtinimo būdų privalumus (standžiąją jungtį, kinematinę jungtį, įstrižą pririšimą ir t. t) ir pritaikyti transportuojančiai transporto priemonei.
-  Žemagrindėje priekaboje turi būti reikalingas skaičius pririšimo taškų, pasižyminčių pririšimo taško tvirtumu LC 4.000 daN.
-  Bendras aukštis ir bendras plotis neturi viršyti leidžiamų matmenų.
-  Pirišimo grandinių ir diržų galus reikia užfiksuoti, kad neplanuotai neatsilaisvintų ir nenukristų!

3.1 Žemagrindės priekabos paruošimas

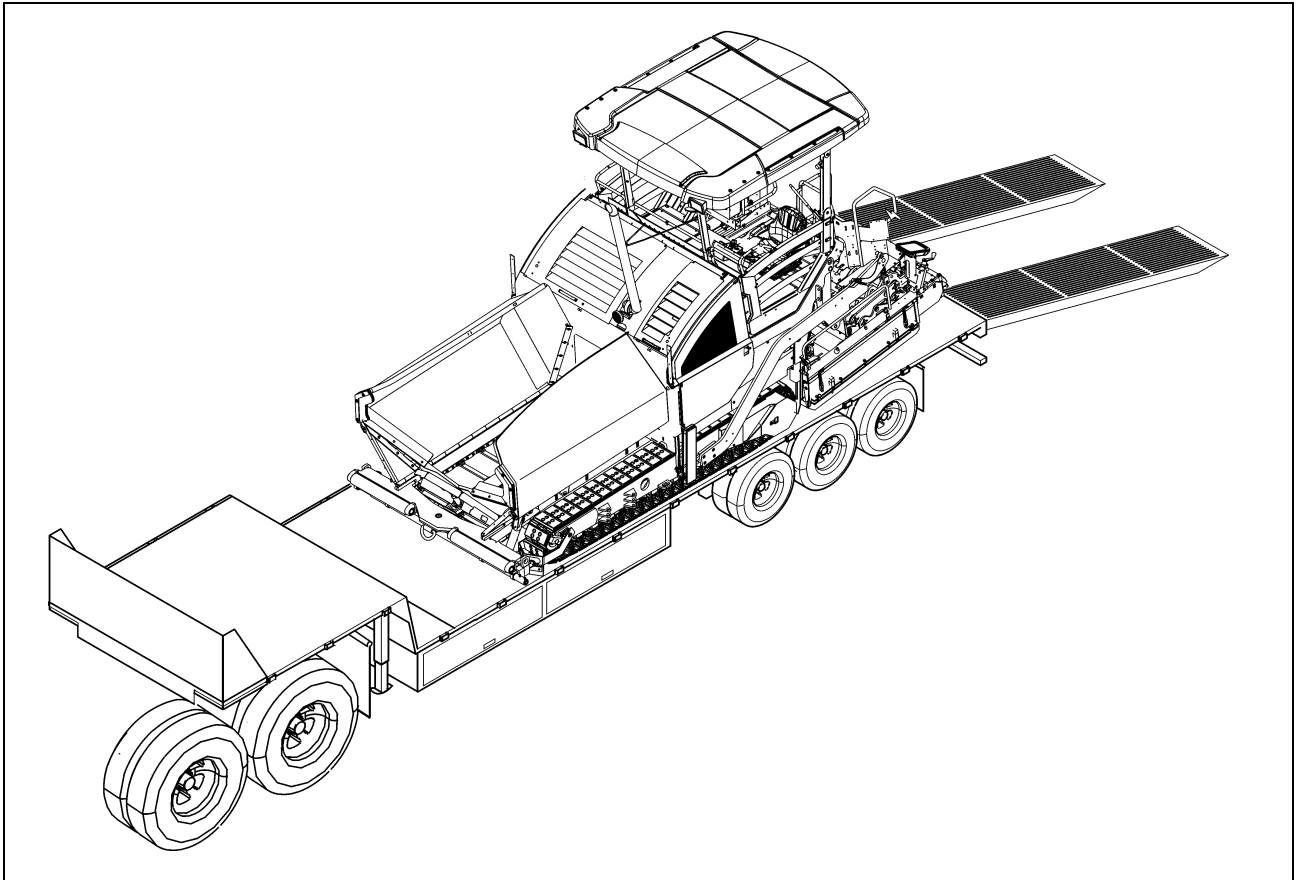


-  Krovinių skyriaus grindys iš esmės turi būti nepažeistos, nealyvuotos, nedumblinos, sausos (leidžiama liekamoji drėgmė be stovinčio vandens) ir iššluotos!

3.2 Važiavimas ant žemagrindės priekabos



Įsitikinkite, kad pakraunant pavojaus zonoje nėra asmenų.



NURODYMAS	Atsargiai! Galimas konstrukcinių dalių susidūrimas
	- Važiuodami į įkalnes, užfiksuokite vėžių valytuvą viršutinėje padėtyje.

- Važiuokite ant žemagrindės priekabos darbine eiga ir su mažu sūkių skaičiumi.

3.3 Pririšimo priemonės

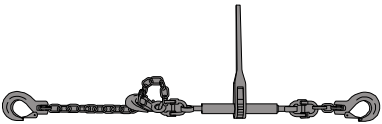
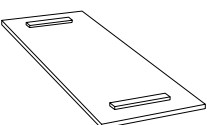
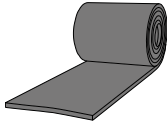
Naudojamos į transporto priemonės komplektaciją įeinančios krovinio tvirtinimo priemonės, pririšimo diržai ir grandinės. Atsižvelgiant į krovinio tvirtinimo variantą, gali reikėti papildomų ąsų, ąsinių varžtų, kraštus apsaugančių plokštelių ir neslidžių kilimėlių.



Būtina laikytis nurodytų leidžiamos pririšimo jėgos ir keliamosios galios verčių!



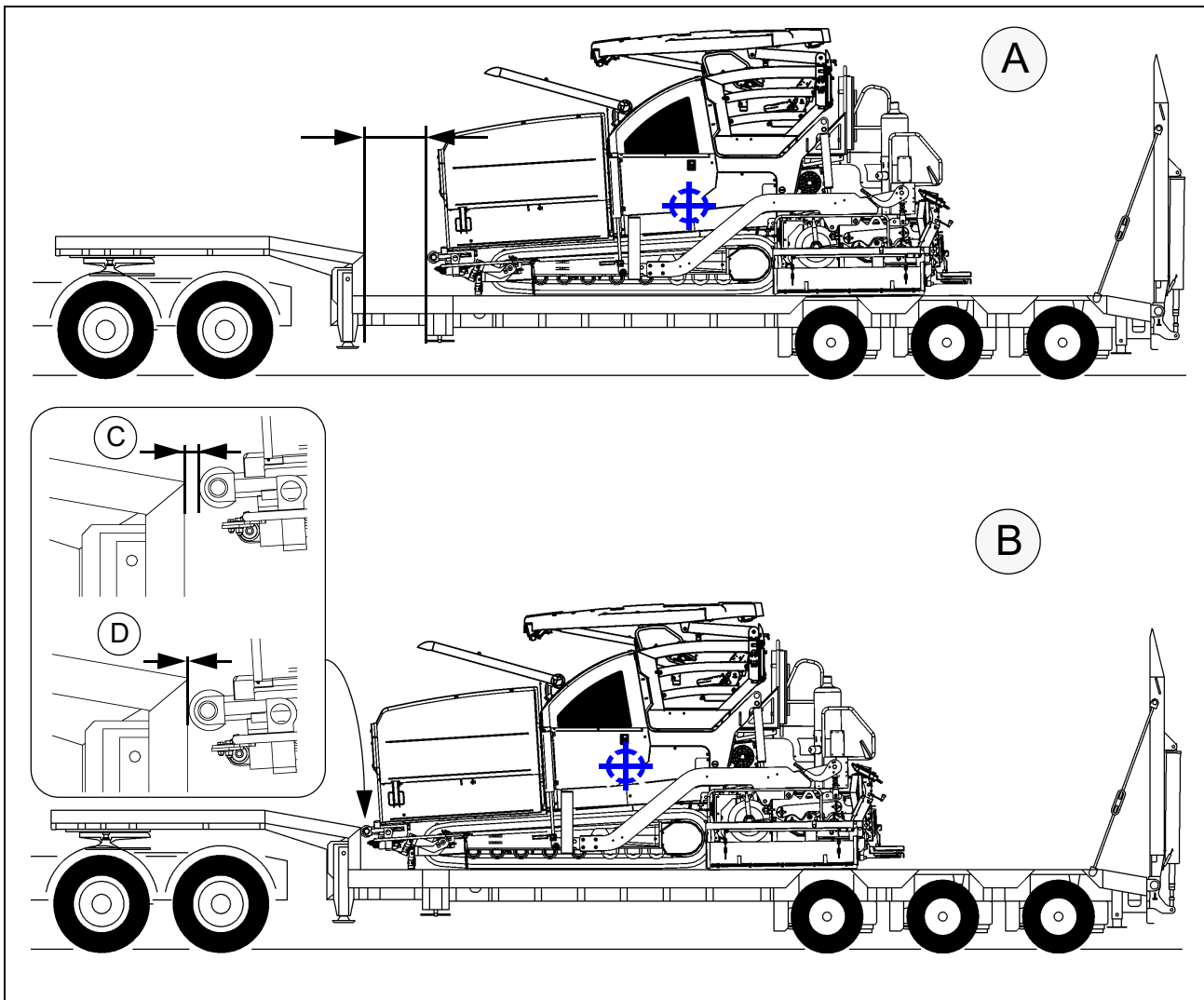
Pririšimo grandines ir diržus visada reikia priveržti rankos tvirtumu (100–150 daN).

- Pririšimo grandinė Leidžiama pririšimo jėga LC 4000 daN	
- Pririšimo diržai Leidžiama pririšimo jėga LC 2.500 daN	
- Ȧsos Keliamoji galia 4000 daN	
- Ȧsiniai varžtai Keliamoji galia 2.500 daN	
- Pririšimo diržų kraštus apsaugančios plokštelės	
- Neslystantys kilimėliai	



Prieš naudojant pririšimo priemones turi patikrinti naudotojas, ar nėra pastebimų trūkumų. Nustačius saugą neigiamai veikiančių trūkumų, pririšimo priemonių reikia toliau nenaudoti.

3.4 Krovimas



Kraunant reikia atsižvelgti į krovinio pasiskirstymą!

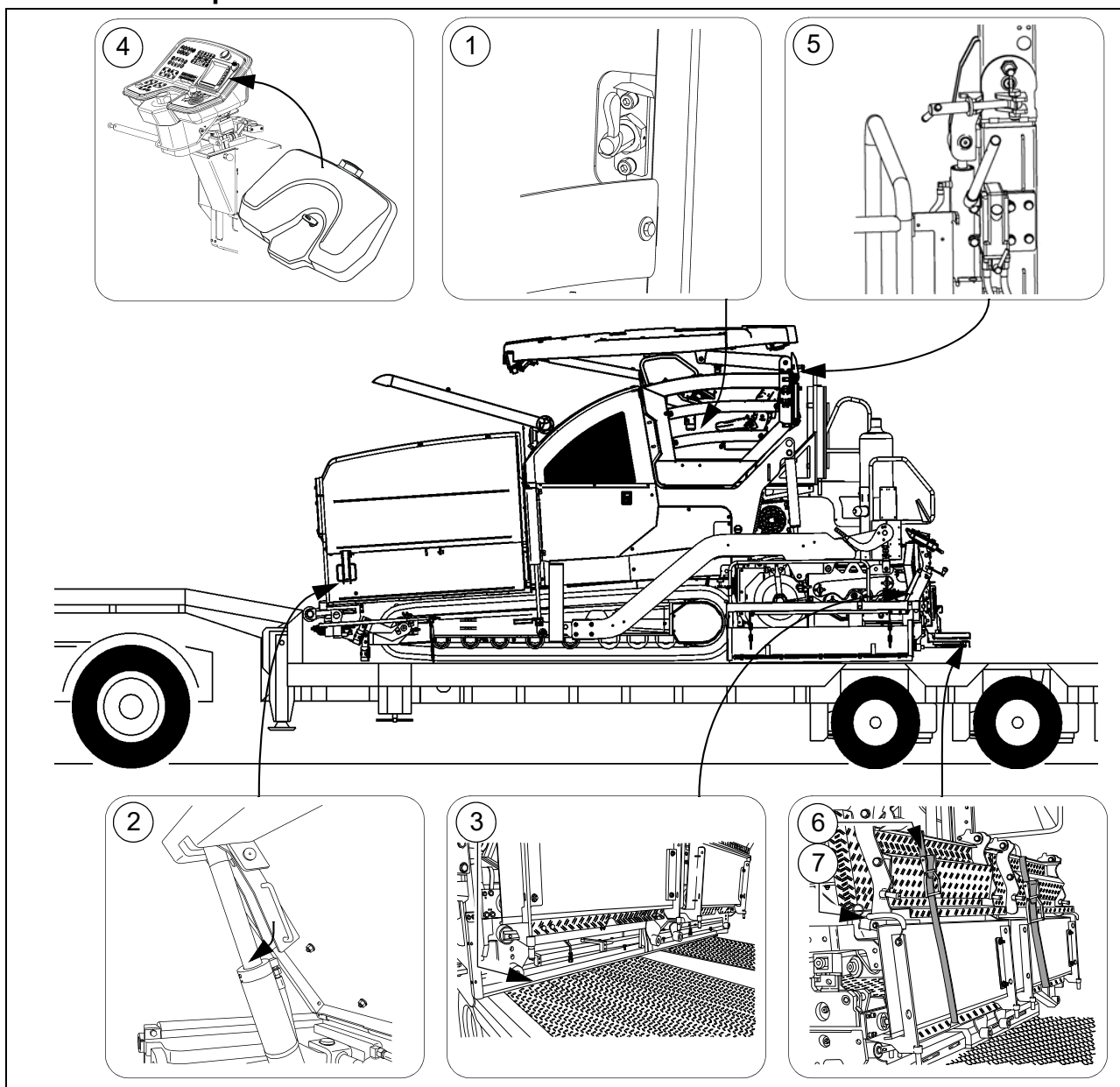
Kai kuriose transporto priemonėse atraminio sukabinimo įtaiso apkrova yra per maža ir krovinį reikia padėti ant transporto priemonės toliau į galą (A).

Čia reikia atsižvelgti į krovinio pasiskirstymo transporto priemonėje duomenis ir klotuvo krovinio svorio centrą.

Jei dėl krovinio pasiskirstymo priežasčių arba klotuvo ilgio į reikia pastatyti į žemagrindės priekabos priekinę sritį (B), reikia atkreipti dėmesį į tokius dalykus:

- Jei stūmos ratukai gembelę liestų tik pusiniame aukštyje (C), klotuvas turi stovėti laisvai.
- Kai stūmos ratukai pilnutinai liečia žemagrindę priekabą (D), tarp klotuvo stūmos ratukų ir žemagrindės priekabos turi būti standžioji jungtis.

3.5 Mašinos paruošimas

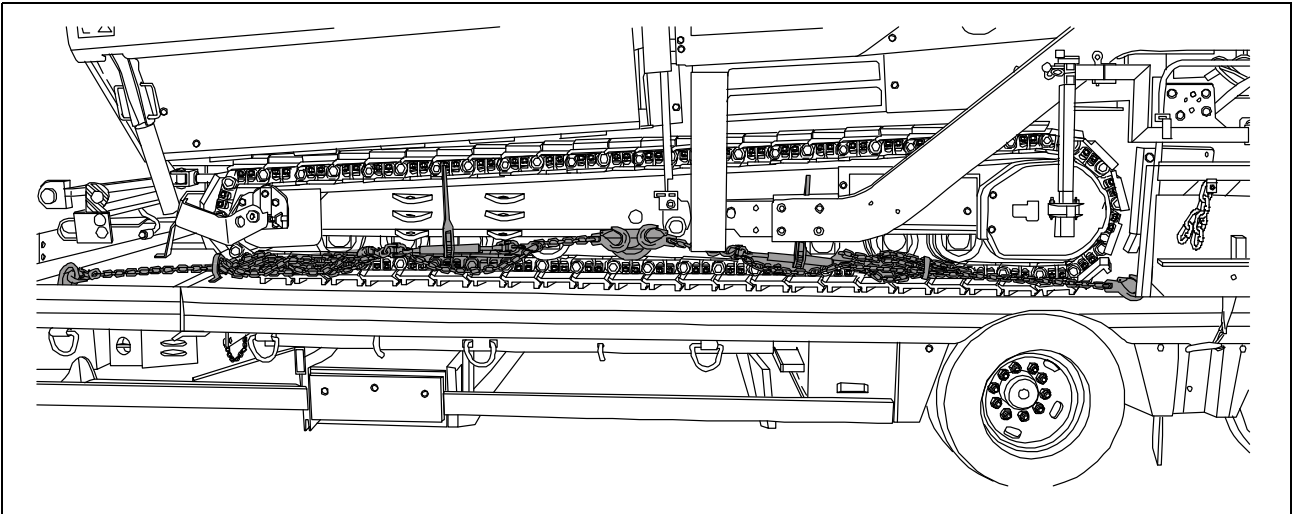


Pastatius mašiną ant žemagrindės priekabos, reikia atlikti šiuos paruošiamuosius darbus:

- Esant mobiliajai platformai: Tinkamai įkiškite fiksavimo pirštą (1).
- Uždarykite bunkerį ir abiejose pusėse įstatykite bunkerio transportavimo fiksatorius (2).
- Per visą transporto priemonės plotį po klojimo plokštės patieskite neslidžius kilimėlius (3) ir nuleiskite klojimo plokštę.
- Išjunkite klotuvą.
- Uždenkite valdymo pultą apsauginiu gaubtu (4) ir užfiksukite.
- Nuleiskite stogą ir abiejose pusėse tinkamai įstatykite fiksatorius (5).
- Užlenkite klojimo plokštės nulipimo plokštes, abiejose pusėse užfiksukite pririšimo diržais (6) ir galimai esančiomis užkabinamomis spyruoklėmis (7).

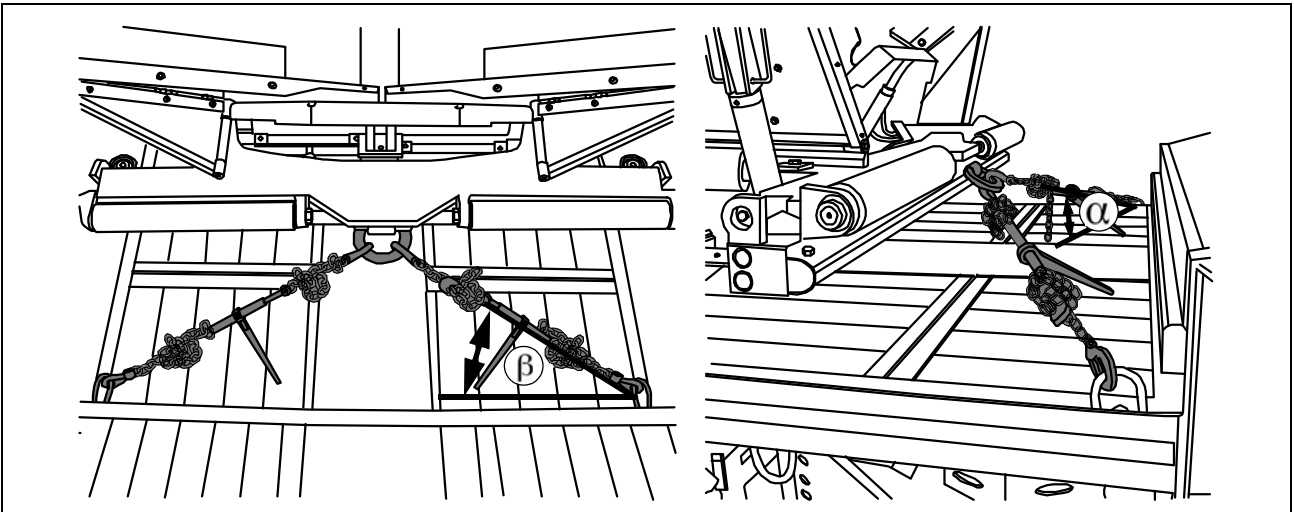
4 Krovinių tvirtinimas

4.1 Tvirtinimas šone



Šone reikia pritvirtinti klotuvą priišanč įstrižai. Čia reikia atsižvelgti į klotuvo ir žemagrindės priekabos tvirtinimo taškus. Tvirtinimo grandines reikia sumontuoti taip, kaip parodyta.

4.2 Tvirtinimas priekinėje srityje

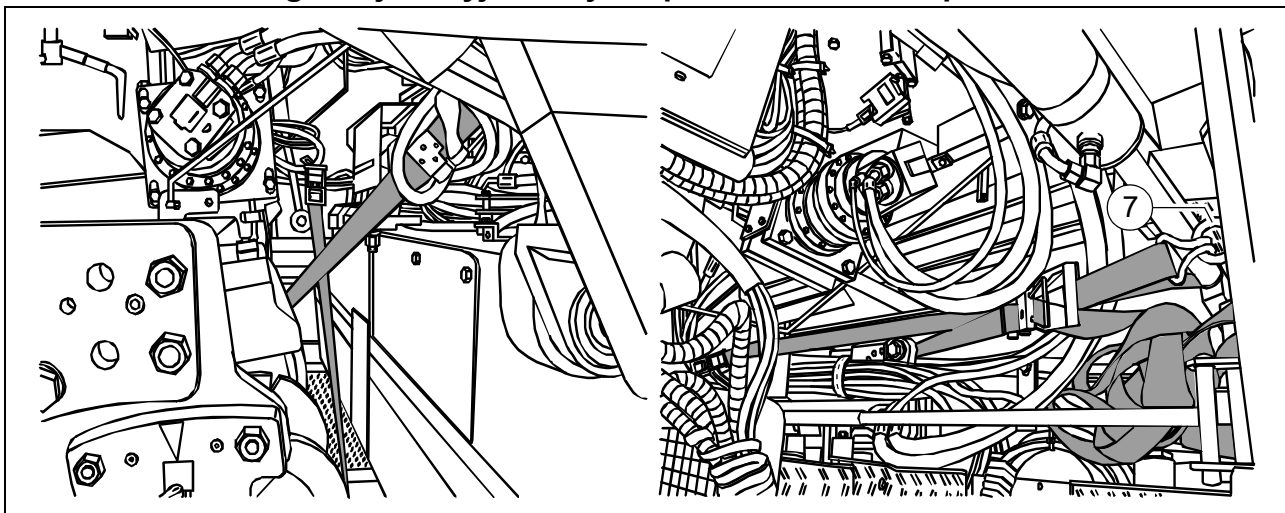


Priekyje reikia pritvirtinti klotuvą priišanč įstrižai. Čia reikia atsižvelgti į klotuvo ir žemagrindės priekabos tvirtinimo taškus. Tvirtinimo grandines reikia sumontuoti taip, kaip parodyta.



Priiškimo kampai turėtų būti „β“ tarp 6°–55° ir „α“ tarp 20°–65°!

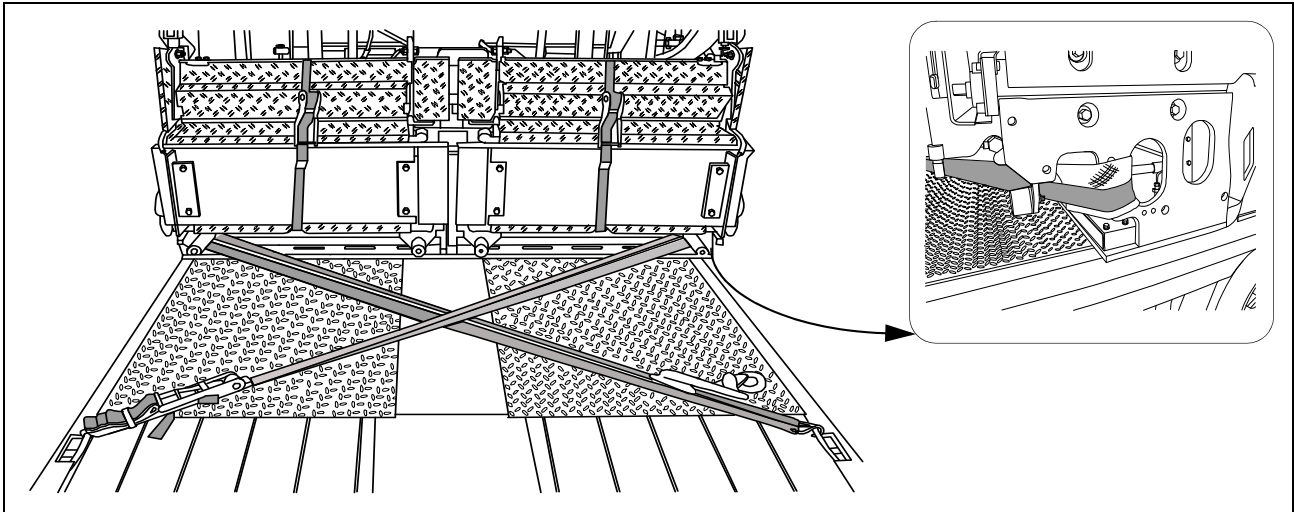
4.3 Tvirtinimas galinėje srityje – klojimo plokštė su šonine plokšte



Skersai važiavimo krypties galinėje srityje klotuvą reikia pritvirtinti įstrižai pririšant. Čia reikia atsižvelgti į klotuvo (ąsiniai varžtai) ir žemagrindės priekabos tvirtinimo taškus. Pirišimo diržus reikia sumontuoti taip, kaip parodyta. Komplektacijoje esančius ąsinius varžtus reikia įsukti į numatytas kiaurymes skersiniuose.

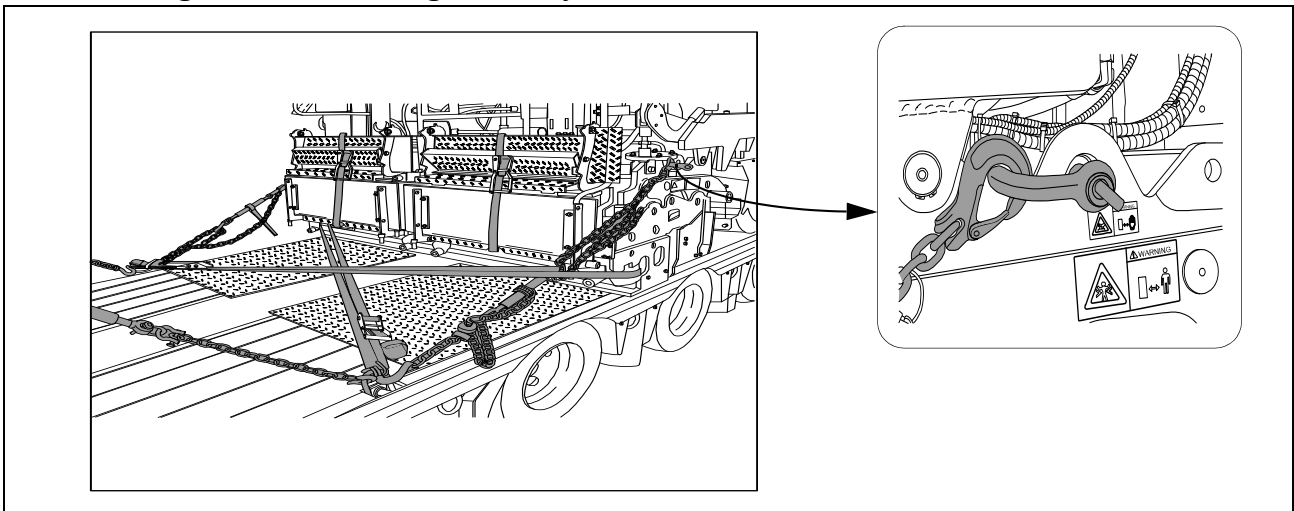
4.4 Tvirtinimas galinėje srityje – klojimo plokštė be šoninės plokštės

1 žingsnis. Pririšimo diržų tvirtinimas



Gale reikia pritvirtinti klotuvą pririšant įstrižai.
Čia reikia atsižvelgti į klotuvo ir žemagrindės priekabos tvirtinimo taškus.
Pririšimo diržus reikia sumontuoti taip, kaip parodyta.

2 žingsnis. Pririšimo grandinių tvirtinimas



Gale reikia pritvirtinti klotuvą pririšant įstrižai.
Čia reikia atsižvelgti į klotuvo ir žemagrindės priekabos tvirtinimo taškus.
Tvirtinimo grandines reikia sumontuoti taip, kaip parodyta.

5 Valdymo platformos transportavimo fiksatorius:

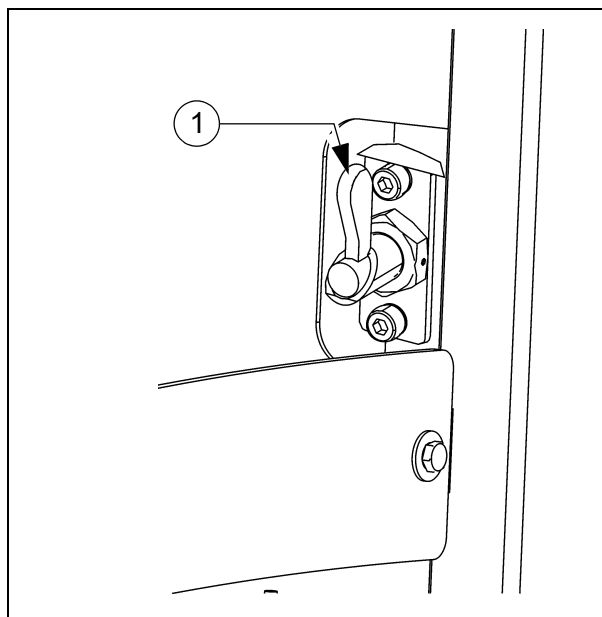
- norėdami perkelti valdymo platformą, atfiksukite fiksatorių (1).



Esant centre įrengtai valdymo platformai ir transportuojant, turi būti įstatytas fiksatorius.



Norint įstatyti fiksatorių, platforma turi būti viduryje virš mašinos rėmo.



5.1 Baigus transportuoti

- Pašalinkite tvirtinimo priemones.
- Pastatykite apsauginį stogą:



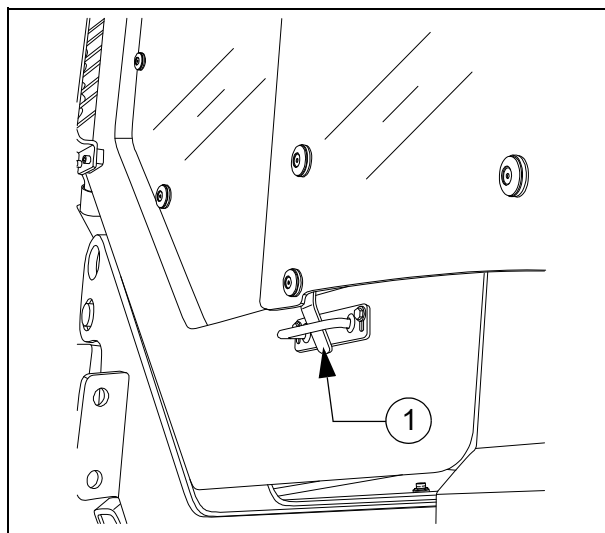
žr. skirsnį „Apsauginis stogas“

- Pakelkite klojimo plokštę į transportavimo padėtį.
- Paleiskite variklį ir važiuokite su nedideliu variklio sūkių skaičiumi / greičiu.
- Pastatykite klotuvą saugioje vietoje, nuleiskite klojimo plokštę, išjunkite variklį.
- Ištraukite raktą ir (arba) valdymo pultą uždenkite apsauginiu gaubtu bei užfiksuokite.

Apsauginis stogas (O)

NURODYMAS	Atsargiai! Galimas konstrukcinių dalių susidūrimas
	Prieš nuleidžiant stogą, reikia atlikti šiuos nustatymus: - Valdymo platforma užfiksuota centrinėje padėtyje - Valdymo pultas užfiksuotas centrinėje padėtyje - Valdymo pultas nustatytas į apatinę padėtį ir užfiksuotas galinėje padėtyje - Vairaračio rankenėlė yra apačioje (ratinis klotuvas) - Vairuotojo sėdynės pasuktos į vidurinę padėtį ir yra apatinėje padėtyje - Vairuotojo sėdynių atlošai ir porankiai atlenkti į priekį - Priekinis stiklas ir šoniniai langai uždaryti - Variklio gaubtas ir šoninės sklendės uždarytas (-i) - Blykčiojantis švyturėlis pasuktas į vidų ir yra apatinėje padėtyje.

NURODYMAS	Atsargiai! Galimi konstrukcinių dalių pažeidimai!
	Prieš transportuojant reikia užtikrinti šias priemones: - nuleidus stogą, šoninių langų fiksavimo plokštelės (1) abiejose mašinos pusėse turi būti susijusiuose laikikliuose.

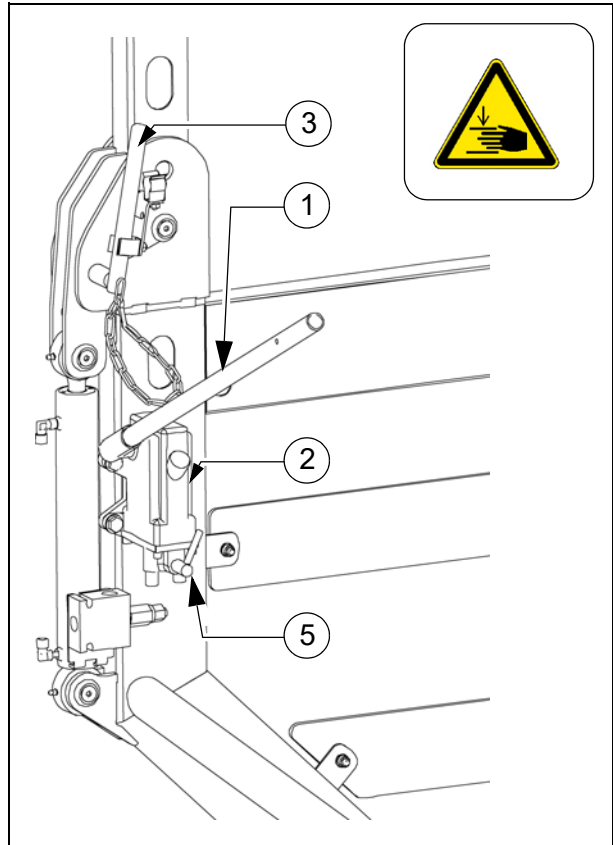


Apsauginį stogą galima pastatyti ir nuleisti rankiniu hidrauliniu siurbliu.



Išmetimo vamzdis nuleidžiamas arba pastatomas kartu su stogu.

- Siurblio svirtį (1) užmaukite ant siurblio (2).
- Abiejose stogo pusėse ištraukite kaiščius (3).
- Aktyvinkite siurblio svirtį (1), kol stogas nepasieks viršutinės arba apatinės galinės padėties.
- Abiejose stogo pusėse įstatykite kaiščius (3) atitinkamoje vietoje.



6 Transportavimo veiksmai



Išmontuokite klotuvą ir klojimo plokštę iki bazinio pločio, prireikus taip pat išmontuokite šoninius skydus.

6.1 Paruošiamieji darbai

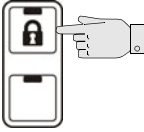
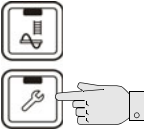
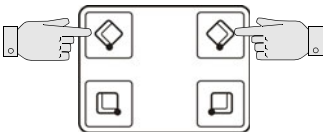
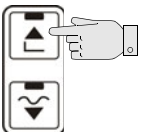
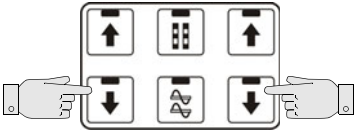
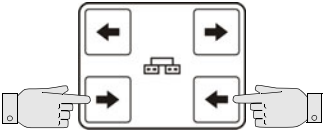
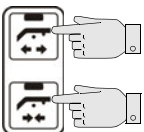
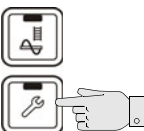
- Parenkite klotuvą važiavimui (žr. D skyrių).
- Išmontuokite visas išsikišančias arba nepritvirtintas klotuvo ir klojimo plokštės dalis (taip pat žr. klojimo plokštės eksploatavimo instrukciją). Padėkite dalis į saugią vietą.



Esant pasirinktinai eksploatuojamai klojimo plokštei su dujine šildymo sistema:

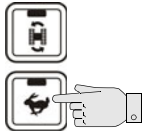
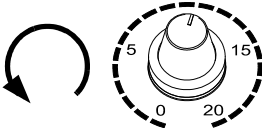
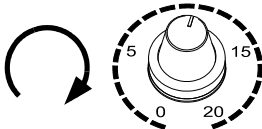
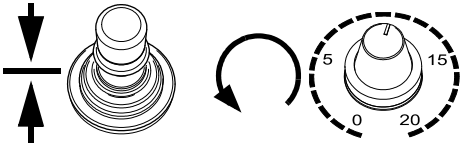
- Nuimkite klojimo plokštės šildymo dujų balionus:
 - uždarykite pagrindinius skiriamuosius čiaupus ir uždarykite baliono vožtuvus,
 - nusukite balionų vožtuvus ir nuimkite nuo klojimo plokštės dujų balionus,
 - transportuokite dujų balionus kita transporto priemone, laikydamiesi saugos taisyklių.



Darbas	Mygtukai
- Išaktyvinkite funkcijų blokuotę.	
- Aktyvinkite derinimo režimą.	
- Uždarykite bunkerio puses.	
- Įstatykite abu bunkerio transportavimo fiksatorius.	
- Pakelkite klojimo plokštę.	
- Iki galo išstumkite niveliavimo cilindrus.	
- Sustumkite klojimo plokštę iki klotuvo bazinio pločio.	
- Išstumkite skersinio fiksatorių.	
- Išaktyvinkite derinimo režimą.	



6.2 Važiavimo režimas

Darbas	Mygtukai
- Prireikus greitosios / lėtosios eigos jungiklį nustatykite ties „kiškiu“.	
- Nustatykite išankstinio parinkimo reguliatorių ties „nuliu“.	
- Atlenkite vairasvirtę iki maksimumo.  Mašina su galimybe pakreipti vairasvirtę pasižymi maža trauka!	
- Sureguliuokite norimą važiavimo greitį išankstinio parinkimo reguliatoriumi.	
- Norėdami sustabdyti mašiną, pasukite vairasvirtę į vidurinę padėtį ir nustatykite išankstinio aprinkimo reguliatorių ties „nuliu“.	



Avarinėse situacijose paspauskite avarinio išjungimo mygtuką!

7 Krovimas kranu

 ĮSPĖJIMAS	Pavojus dėl kabančių krovinių
	Kranas ir (arba) pakelta mašina keliant gali apvirsti ir sužaloti! - Mašiną leidžiama kelti tik pažymėtuose kėlimo taškuose. - Atsižvelkite į mašinos eksploatacinį svorį. - Į pavojaus zoną eiti draudžiama. - Naudokite tik pakankamos keliamosios galios kėlimo mechanizmus. - Nepalikite ant mašinos krovinio arba nepritvirtintų dalių. - Laikykitės visų kitų nurodymų, pateiktų šioje instrukcijoje ir saugos vadove.



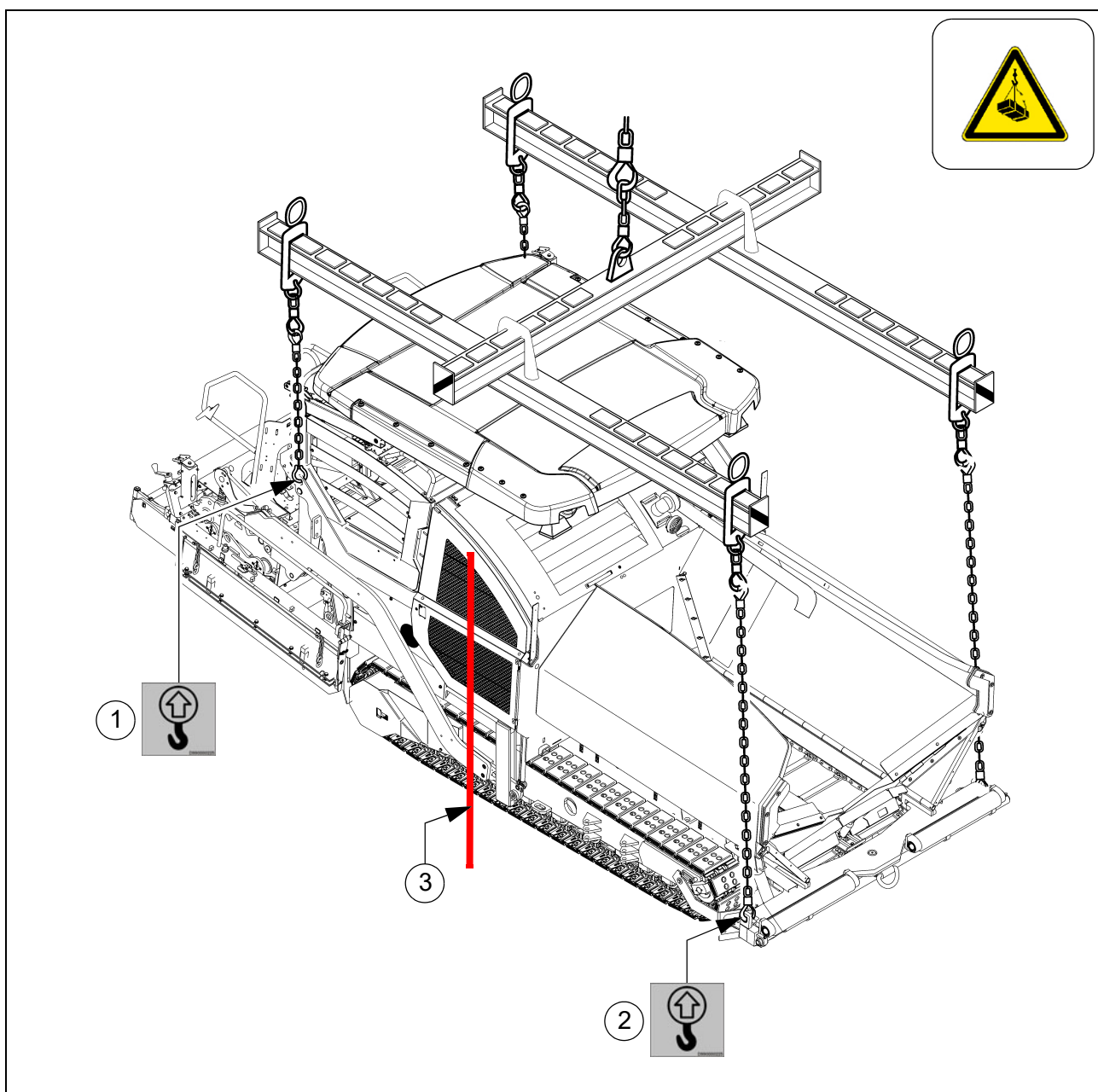
Naudokite tik pakankamos keliamosios galios kėlimo mechanizmą.
(Svorius ir matmenis žr. B skyriuje).



Atrama ir krovimo priemonės turi atitikti galiojančių nelaimingų atsitikimų prevencijos taisyklių nuostatas!



Mašinos svorio centras priklauso nuo sumontuotos klojimo plokštės.



-  Transporto priemonei pakrauti krano įranga numatyti keturi laikantieji taškai (1, 2).
-  Atsižvelgiant į naudojamą klojimo plokštės tipą, klotuvo su sumontuota klojimo plokšte svorio centras yra vartytuvo galinio kreipiamojo ritinėlio (3) srityje.
- Pastatykite transporto priemonę ją apsaugoję.
 - Įstatykite transportavimo fiksatorius.
 - Sumontuokite klotuvą ir klojimo plokštę iki bazinio pločio.
 - Nuimkite išsikišančias arba nepritvirtintas dalis ir klojimo plokštės šildymo dujų balionus (žr. E ir D skyrius).
 - Nuleiskite apsauginį stogą:



Žr. skirsnį „Apsauginis stogas“

- Pritvirtinkite krano įrangą prie keturių laikančiųjų taškų (1, 2).



Maks. leidžiama laikančiųjų taškų apkrova laikančiuosiuose taškuose yra 73,5 kN.



Leidžiama apkrova galioja vertikalia kryptimi!



Transportuodami atsižvelkite į horizontalią klotuvo padėtį!

8 **Vilkimas**



Imkitės visų atsargumo priemonių, galiojančių sunkių statybinių mašinų vilkimui.



Vilkikas turi būti tokių parametų, kad klotuvą būtų galima apsaugoti taip pat ir nuolydyje.

Naudokite tik tam leidžiamas standžiasias vilkimo jungtis.

Jei reikia, sumontuokite klotuvą ir klojimo plokštę iki bazinio pločio.



Variklio skyriuje (kairėje pusėje) yra rankinis siurblys (1), kurį reikia aktyvinti, norint nuvilkti mašiną.

Rankiniu siurbliu padidinamas slėgis, reikalingas važiuoklės stabdžiams atleisti.

- Atlaisvinkite antveržlę (2). Srieginį kaištį (3) kuo giliau įsukite į siurblį ir užfiksukite antveržle.



Nuo serijos numerio 2014-2016, 2021ff.

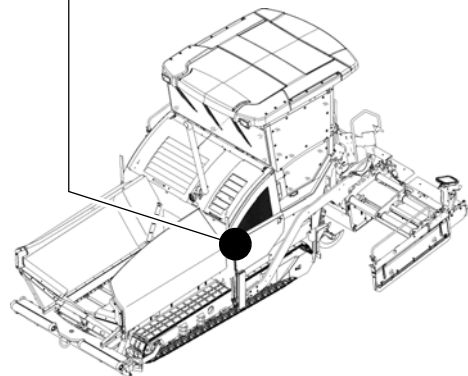
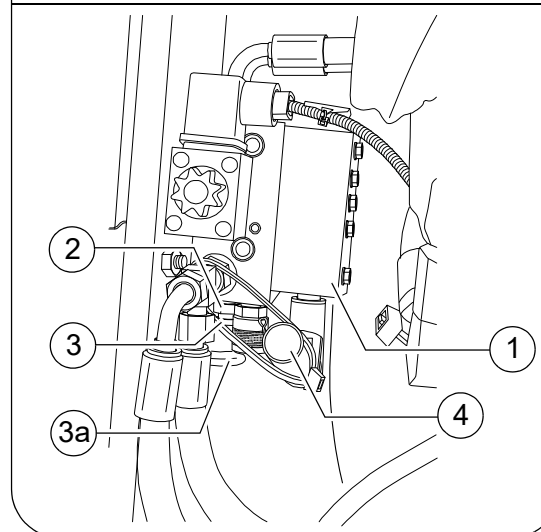
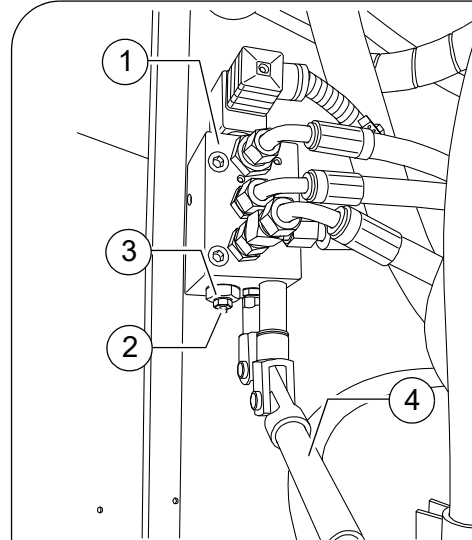
- Paspauskite rankenėlę (3a) į vožtuvo korpusą. Pumpavimo proceso metu (kitas žingsnis) patikrinkite, ar rankenėlė lieka paspaustoje padėtyje.
- Rankinio siurblio rankenėlę (4) aktyvinkite tol, kol bus pakankamas slėgis ir bus atleisti važiuoklės stabdžiai.



Baigę vilkimo procesą, vėl atstatykite pradinę būseną.



Važiuoklės stabdžius atleiskite tik tada, kai mašina bus pakankamai apsaugota nuo netikėto riedėjimo arba jau bus tinkamai sujungta su velkančia transporto priemone.





Abiejuose važiavimo pavarų siurbliuose (5) yra po du didelio slėgio elementus (6).

Norėdami aktyvinti vilkimo funkciją, atlikite šiuos darbus:

- Atlaisvinkite antveržlę (7) puse pasukimo.
- Įsukite varžtą (8), kol pajusite didesnį pasipriešinimą. Po to įsukite varžtą dar puse pasukimo į didelio slėgio elementą.
- Priveržkite antveržlę (7) 22 Nm sukimo momentu.



Baigę vilkimo procesą, vėl atstatykite pradinę būseną.

- Įkabinkite standžiąją vilkimo jungtį į sukabinimo įtaisą (9) stūmiklyje.



Dabar klotuvą galima atsargiai ir lėtai vilkti iš statybvietės srities.



Visada vilkite tik trumpiausiu atstumu iki transportavimo priemonės arba iki artimiausios vietos, kurioje galima pastatyti.

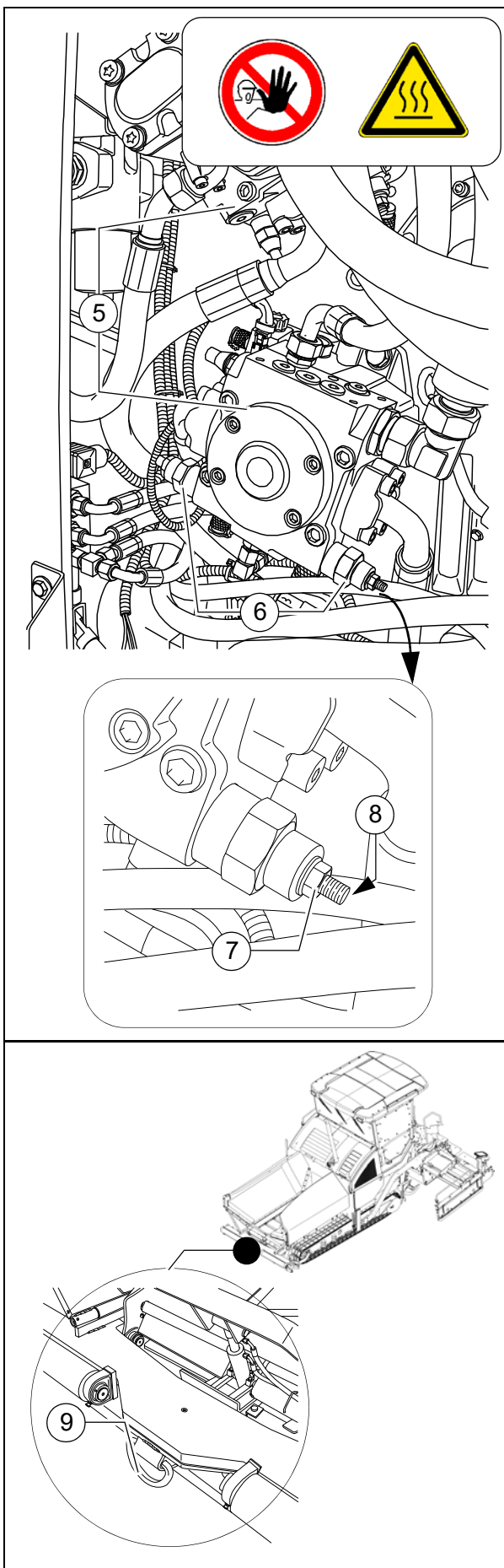


Maks. leidžiamas vilkimo greitis yra 10 m/min.!

Pavojingose situacijose tik trumpam leidžiamas 15 m/min. vilkimo greitis.



Maks. leidžiama vilkimo ąsos (9) apkrova yra: 200 kN

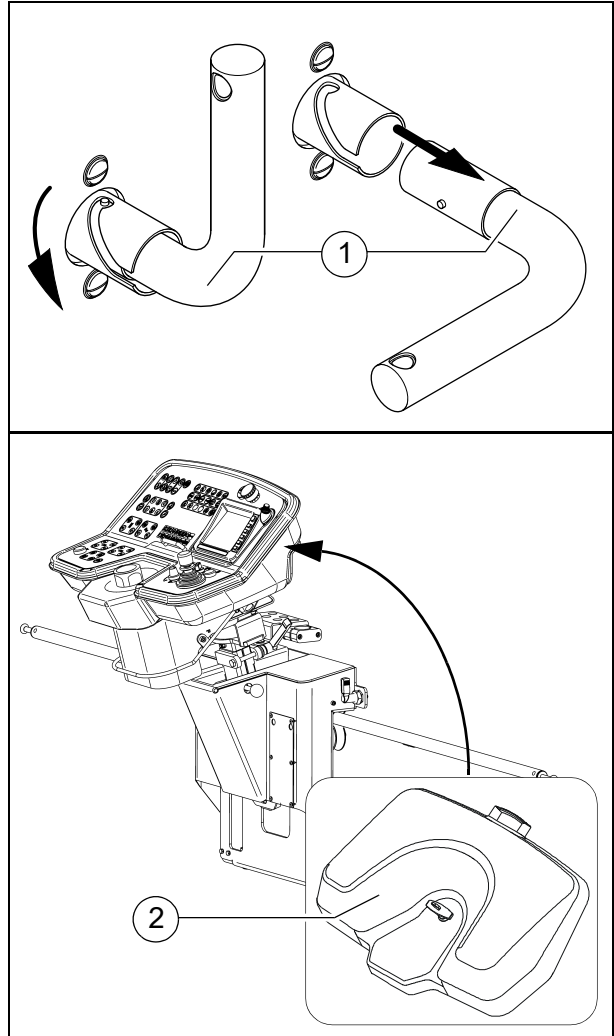


9 Pastatymas apsaugojus



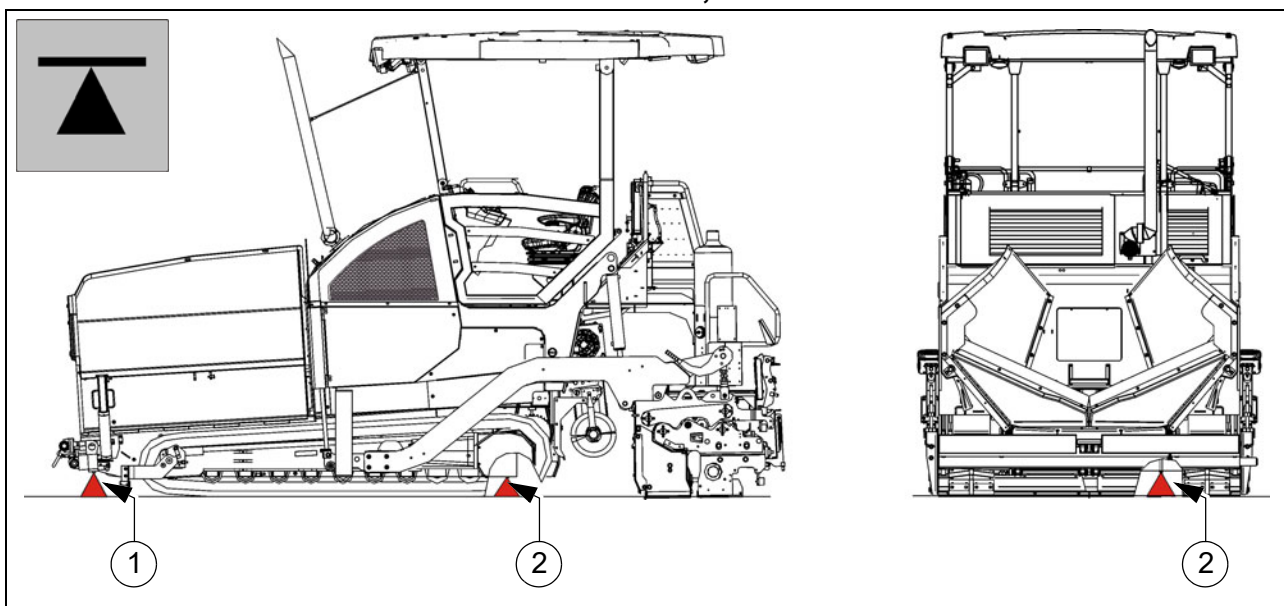
Statant viešai prieinamoje teritorijoje, klotuvą reikia apsaugoti taip, kad negalėtų asmenys arba žaidžiantys vaikai negalėtų padaryti žalos.

- Ištraukite uždegimo raktą ir pagrindinį jungiklį (1) ir pasiimkite kartu su savimi – „neslėpkite“ klotuve.
- Uždėkite ant valdymo pulto dengiamąjį gaubtą (2) ir jį užrakinkite.
- Nepritvirtintas dalis ir priedus padėkite į saugią vietą.



NURODYMAS	Atsargiai! Galimi variklio elektronikos pažeidimai
	- Išjungus pavaros variklį, vidaus įtampą galima išjungti tik praėjus > 100 sekundžių (pagrindiniu jungikliu). Laikykitės eksploatavimo instrukcijos!

9.1 Mašinos kėlimas hidrauliais keltuvais, kėlimo taškai



-  Hidraulinio keltuvo keliamoji galia turi būti ne mažesnė nei 10 t.
-  Kaip hidraulinio keltuvo pastatymo paviršius turi būti parinktas pakankamos keliamos galios horizontalus pagrindas!
-  Atkreipkite dėmesį į tai, kad hidraulinis keltuvas stovėtų stabiliai ir būtų tinkamai pastatytas!
-  Hidraulinis keltuvas skirtas tik kroviniui kelti, o ne jam atremti. Prie ir po pakeltomis transporto priemonėmis leidžiama dirbti tik tada, kai jos apsaugotos nuo apvirtimo, nuriudėjimo, nuslydimo ir tinkamai atremtos.
-  Kėliklius-vežimėlius su apkrova perkelti draudžiama.
-  Naudojamos pakišamos atramos arba nepastumiamos bei nuo virtimo apsaugančios atraminės trinkelės turi būti pakankamų matmenų ir galėti išlaikyti esamą svorį.
-  Keliant mašinoje negali būti jokių asmenų.
-  Visus kėlimo ir nuleidimo darbus reikia atlikti tolygiai naudojant visus naudojamus hidraulinius keltuvus! Čia reikia nuolat kontroliuoti, kad krovinys būtų horizontaliai ištiesintas!
-  Kėlimo ir nuleidimo darbus visada reikia atlikti kartu su keliais asmenimis ir tai turi kontroliuoti kitas asmuo!
-  Kaip kėlimo taškus leidžiama naudoti tik (1) ir (2) padėtis kairėje ir dešinėje mašinos pusėse!

D 11 Valdymas

1 Saugos nuostatos



Paleidus variklį, važiavimo pavarą, konvejerį, sraigą, klojimo plokštę arba kėlimo įrenginius, gali būti sužaloti arba mirtinai traumuoti asmenys.

Prieš paleisdami įsitikinkite, kad prie klotuvo, jame ir po juo niekas nedirba ir nieko nėra klotuvo pavojaus zonoje!

- Nepaleiskite variklio ir nenaudokite jokių valdymo elementų, jei ant jų yra aiškus nurodymas neaktyvinti!

Jei neaprašyta kitaip, aktyvinkite valdymo elementus tik veikiant varikliui!



Veikiant varikliui, niekada neropokite į sraigto tunelį bei neikite į bunkerį ir konvejerį. Pavojus gyvybei!

- Dirbdami nuolat žiūrėkite, ar mašina niekam nekelia pavojaus!
- Įsitikinkite, kad yra visi apsauginiai įtaisai ir uždangalai bei jie atitinkamai užfiksuoti!
- Nustatytus pažeidimus nedelsdami pašalinkite! Esant defektų, eksploatuoti draudžiama!
- Ant klotuvo arba klojimo plokštės vežti asmenis draudžiama!
- Iš važiuojamosios kelio dalies ir iš darbo zonos pašalinkite kliūtis!
- Visada pamėginkite pasirinkti tokią vairuotojo padėtį, kurį būtų nusukta į kelių eismą! Užfiksuokite valdymo pultą ir vairuotojo sėdynę.
- Laikykitės pakankamo saugaus atstumo iki iškyšų, kitų įrenginių ir pavojingų vietų!
- Nelygioje vietoje važiuokite atsargiai, kad nenuslystumėte, neapvirstumėte ar nenukristumėte.



Visada kontroliuokite klotuvą; nemėginkite jo apkrauti viršydami jo galią!

 PAVOJUS	Pavojus dėl netinkamo naudojimo
	Netinkamai naudojant mašinas, galima sunkiai susižaloti arba patirti mirtinų traumų! - Mašiną leidžiama naudoti tik numatytam naudojimui tikslui ir tik pagal paskirtį. - Mašiną leidžiama naudoti tik instruktuotiems darbuotojams. - Mašinos operatoriai turi būti susipažinę su naudojimo instrukcijos turiniu. - Judant mašinai, venkite trūkčiojimo. - Neviršykite leidžiamo įkalnės ir nuolydžio kampo. - Naudojami gaubtai ir dengiamosios dalys turi būti uždaryti. - Laikykitės visų kitų nurodymų, pateiktų šioje instrukcijoje ir saugos vadove.

 ĮSPĖJIMAS	Pavojus būti įtrauktam besisukančių mašinos dalių arba konvejerio
	Besisukančios mašinos dalys arba konvejeris gali sukelti sunkius arba mirtinus sužalojimus! - Į pavojaus zoną eiti draudžiama. - Nelįskite į besisukančias dalis ar konvejerį. - Dėvėkite tik prigludusius drabužius. - Laikykitės ant mašinos esančių įspėjamųjų ir nurodomųjų ženklų. - Prieš imdamiesi bet kokių techninės priežiūros darbų, sustabdykite variklį ir ištraukite paleidimo raktą. - Laikykitės visų kitų nurodymų, pateiktų šioje instrukcijoje ir saugos vadove.

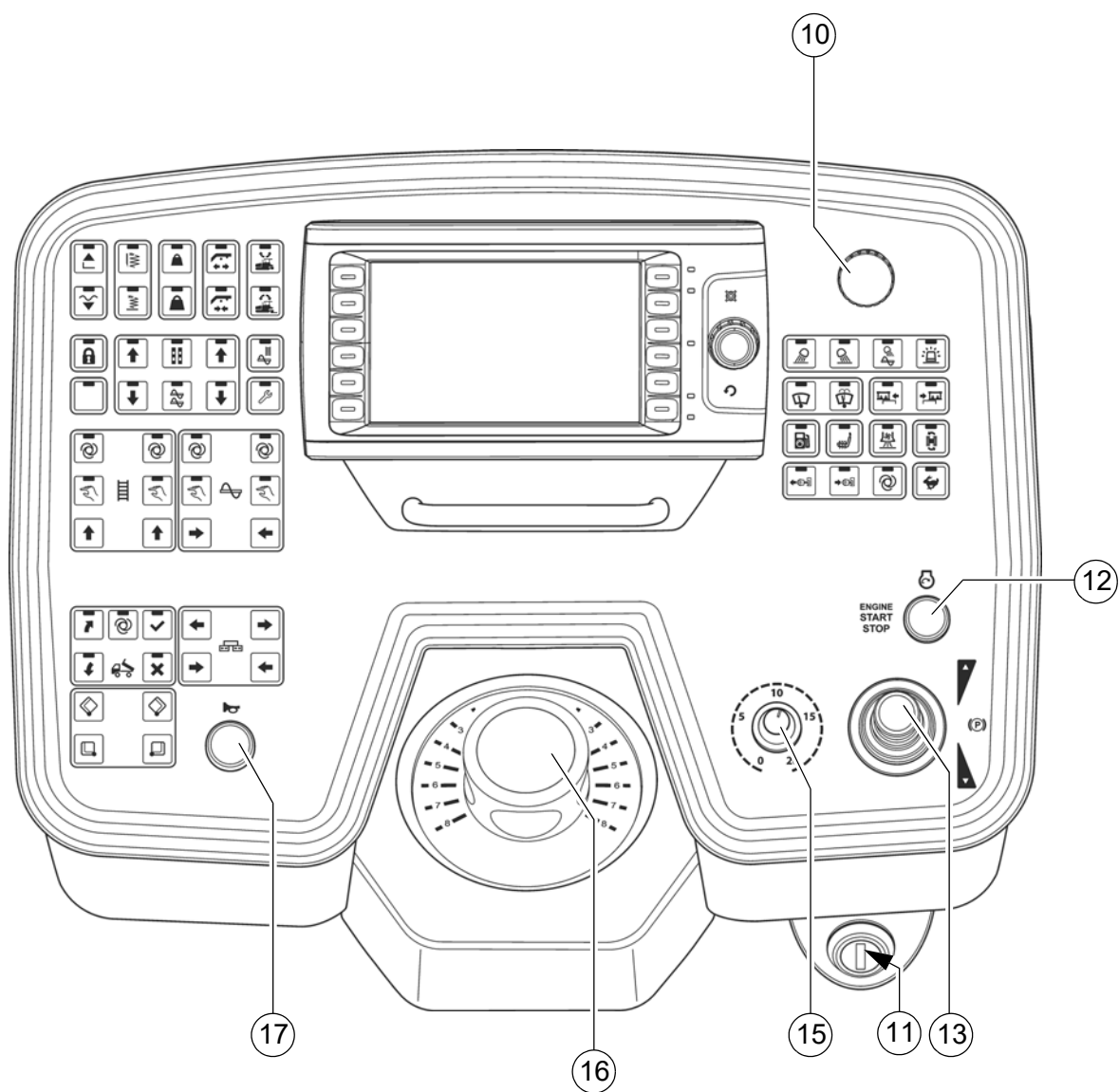
 ĮSPĖJIMAS	Pavojus nukentėti nuo prispaudimo dėl judamųjų mašinos dalių
	Judamosios mašinos dalys gali sukelti sunkius arba mirtinus sužalojimus! - Griežtai draudžiama būti mašinos pavojaus zonoje! - Nekiškite rankų į pavojaus zoną. - Laikykitės ant mašinos esančių įspėjamųjų ir nurodomųjų ženklų. - Laikykitės visų kitų nurodymų, pateiktų šioje instrukcijoje ir saugos vadove.

2 Valdymo elementai

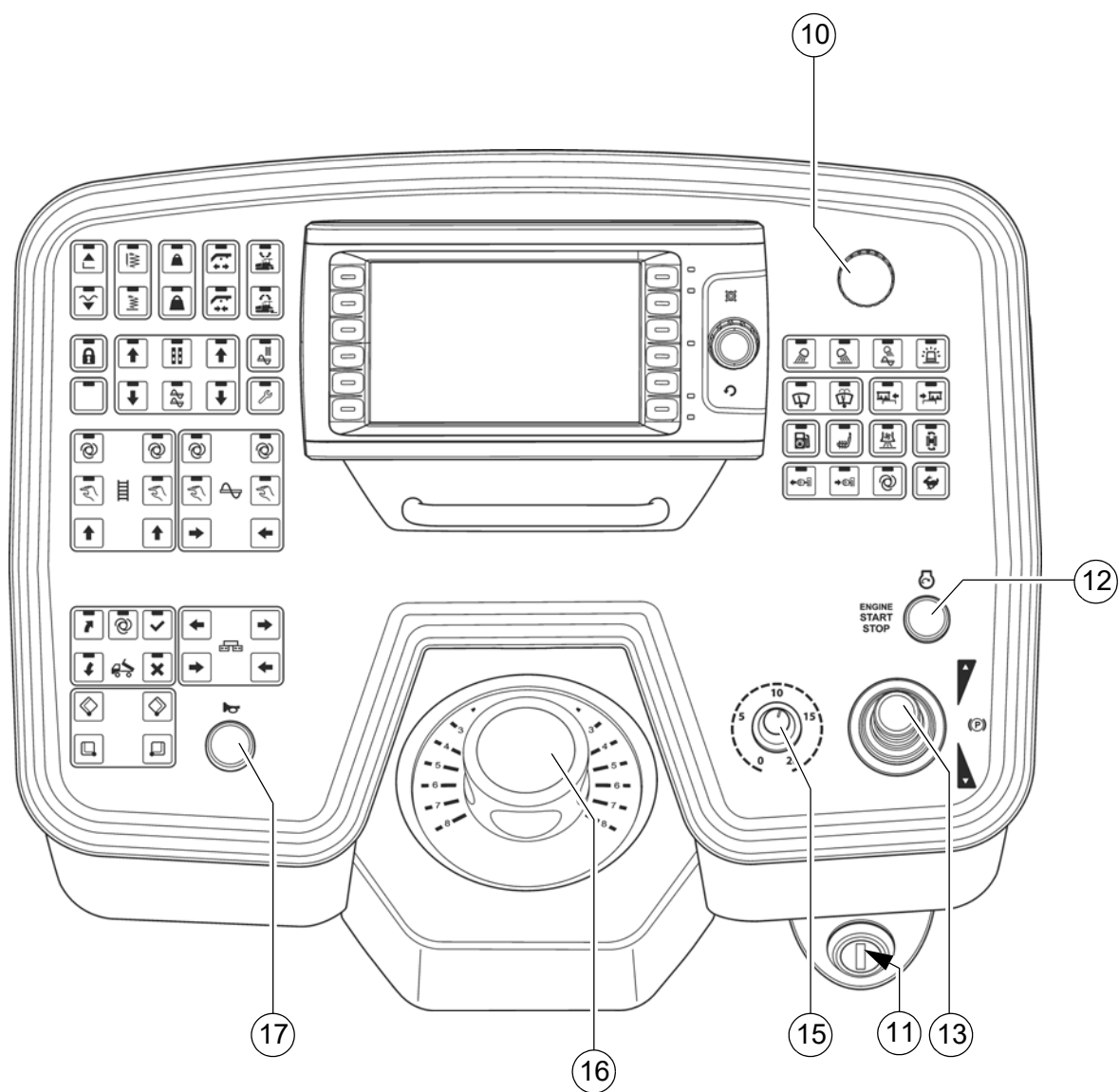
2.1 Valdymo pultas



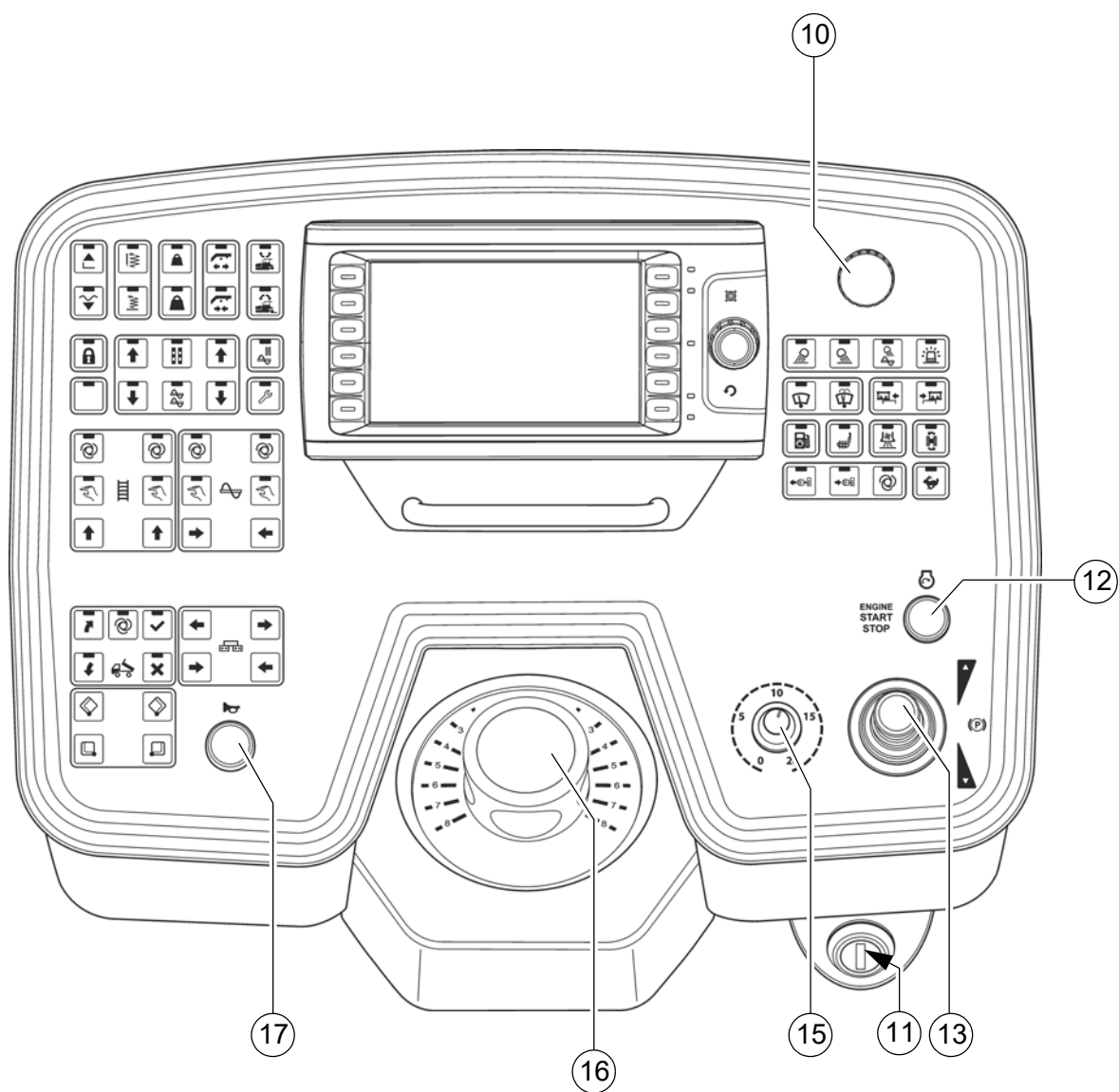
Visos fiksavimo jungiklio funkcijos, kurios paleidus dyzelinį variklį gali kelti pavojų (sraigto ir konvejerio funkcijos), išjungus avariniu būdu arba iš naujo paleidus valdiklį sustabdomos. Jei išjungus dyzelinį variklį atliekami nustatymų pakeitimai („AUTOMATINIS“ arba „RANKINIS“), paleidus dyzelinį variklį jie „SUSTABDOMI“. Funkcija „Sukimasis vietoje“ atstatoma į „Važiavimas tiesiai“.



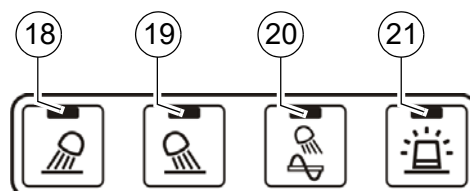
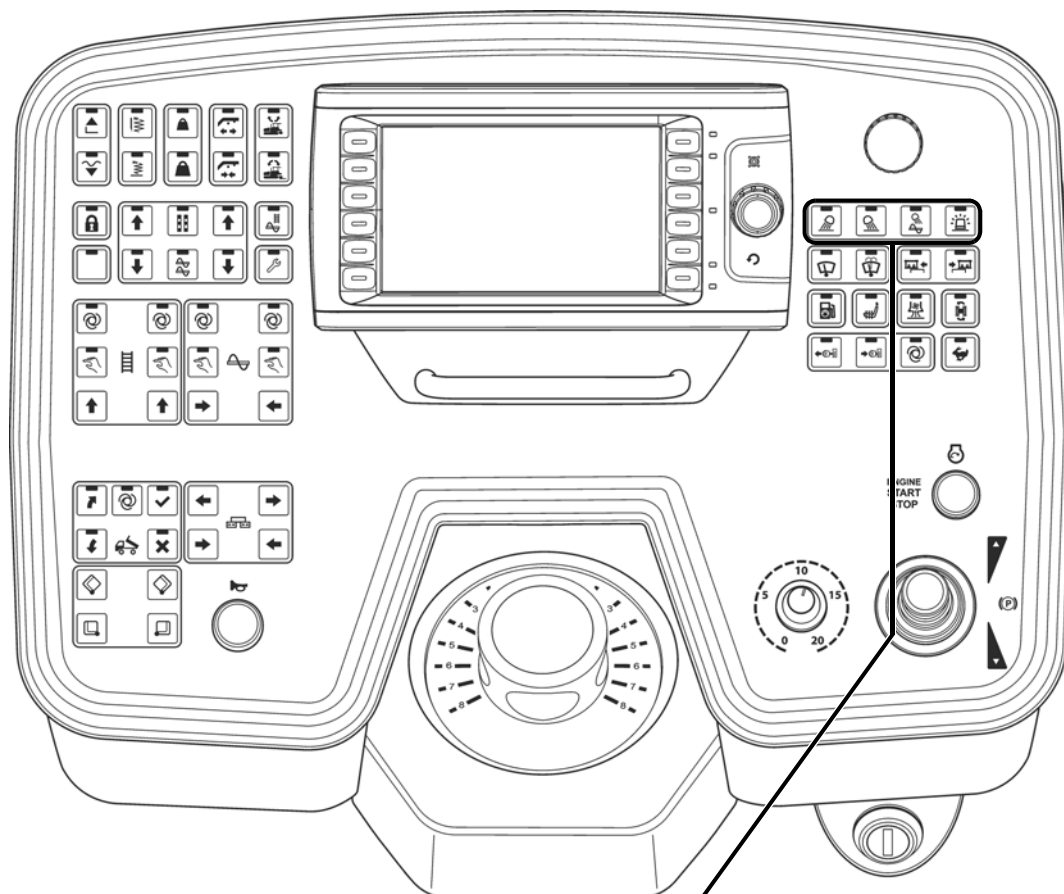
Poz.	Pavadinimas	Trumpas aprašymas
10	Avarinio išjungimo mygtukas	Paspauskite avariniu atveju (asmenims kyla pavojus, gresiantis susidūrimas ir t. t.). - Paspaudus avarinio išjungimo mygtuką, išjungiami variklis, pavaros ir vairavimo mechanizmas. Tada klijimo plokštės ir pan. nebebus galima išvengti ar pakelti! Nelaimingų atsitikimų pavojus! - Dujinė šildymo sistema (O) avarinio išjungimo mygtuku neuždaroma. Pagrindinį skiriamąjį čiaupą ir abu baliono vožtuvus uždarykite ranka! - Norint paleisti variklį iš naujo, mygtuką vėl reikia patraukti į viršų.
11	Uždegimo spyna	Skirta uždegimo įtampai įjungti pasukus raktą. - Išjunginama raktą pasukus į jo pradinę padėtį.  Įjungus uždegimo įtampą, įvesčių ir rodmenų terminalui reikia kelių sekundžių įkrovos procesui.  Sustabdę mašiną, iš pradžių įjunkite uždegimą, tada ištraukite pagrindinį jungiklį.  Prieš ištraukiant akumuliatorių baterijos pagrindinį jungiklį, išjungus mašiną, turi praeiti ne mažiau nei 100 sekundžių.
12	Starteris („Paleidiklis“) / pavaros variklis IŠJ.	Skirtas pavaros varikliui paleisti ir išjungti. - Aktyvinus paleidiklis veikia. - Veikiantis variklis išjungiamas iš naujo paspaudus mygtuką.  Nepertraukiamai paleidinėkite ne daugiau nei 20 sekundžių, tada padarykite 1 minutės pertrauką!  Paleidžiant visi avarinio išjungimo mygtukai (valdymo pulte ir nuotolinio valdymo įtaisuose) turi būti ištraukti.



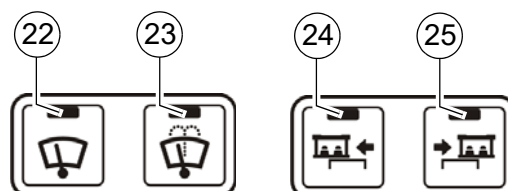
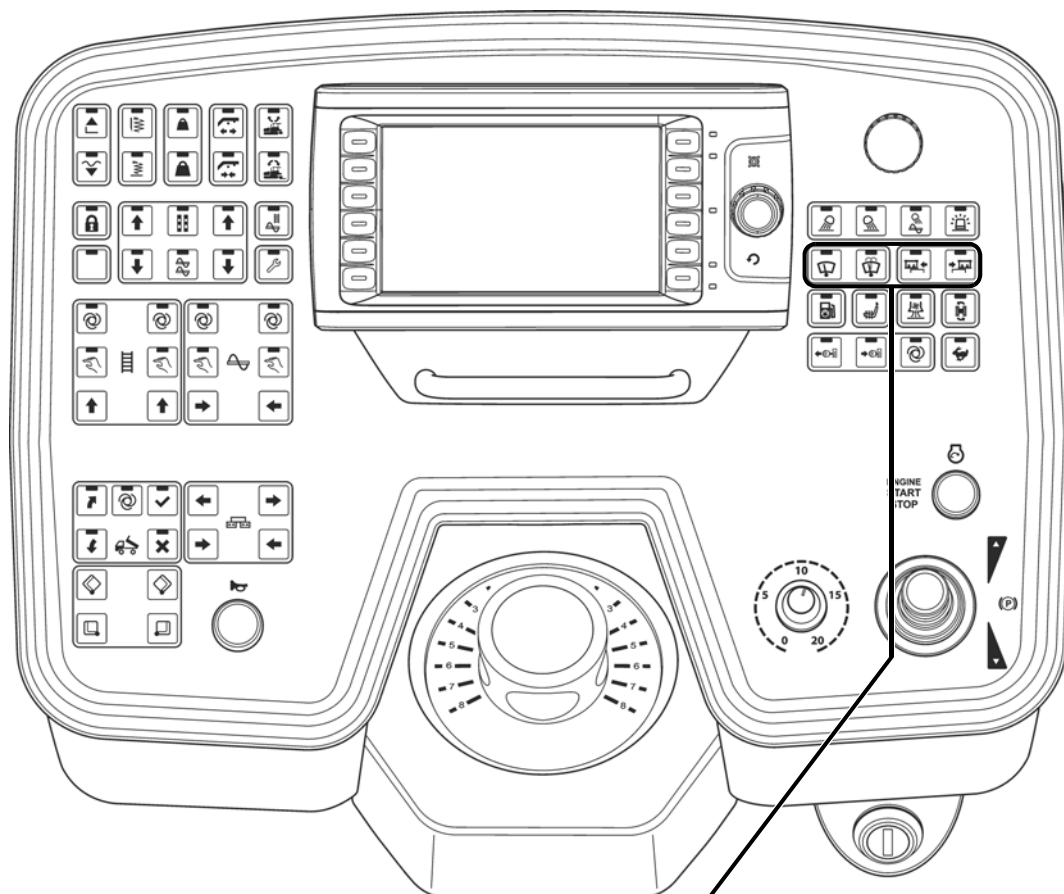
Poz.	Pavadinimas	Trumpas aprašymas
13	Vairasvirtė (pastūma)	Klotuvo funkcijų įjungimas ir bepakopis važiavimo greičio nustatymas – į priekį arba atgal. Vidurinė padėtis: variklis veikia tuščiosios eigos sūkių skaičiumi; važiavimo pavaros nėra - Norėdami atlenkti, atblokuokite važiavimo svirtį patraukdami į viršų rankeną. Atsižvelgiant į važiavimo svirties padėtį, įjungiamos šios funkcijos: 1. padėtis: - konvejeris ir sraigta įjungti. 2. padėtis: - klojimo plokštės judėjimas (tamperis, vibratorius) įjungtas; važiavimo pavara įjungta; greičio didinimas iki galo.  Maksimalus greitis nustatomas išankstinio parinkimo reguliatoriumi.  Važiavimo greičio išankstinio parinkimo reguliatoriumi negalima sumažinti iki „0“. Pakreipiant vairasvirtę, mašina šiek tiek varoma į priekį net ir tada, kai išankstinio parinkimo reguliatorius yra nulinėje padėtyje!  Jei variklis paleidžiamas atlenkus vairasvirtę, važiavimo pavara yra užblokuota. Norint paleisti važiavimo pavara, vairasvirtę iš pradžių vėl reikia nustatyti į vidurinę padėtį.  Perjungiant iš priekinės eigos į atbulinę eigą ir atvirkščiai, vairasvirtė trumpam turi likti nulinėje padėtyje.



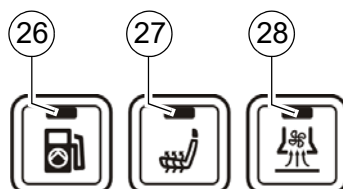
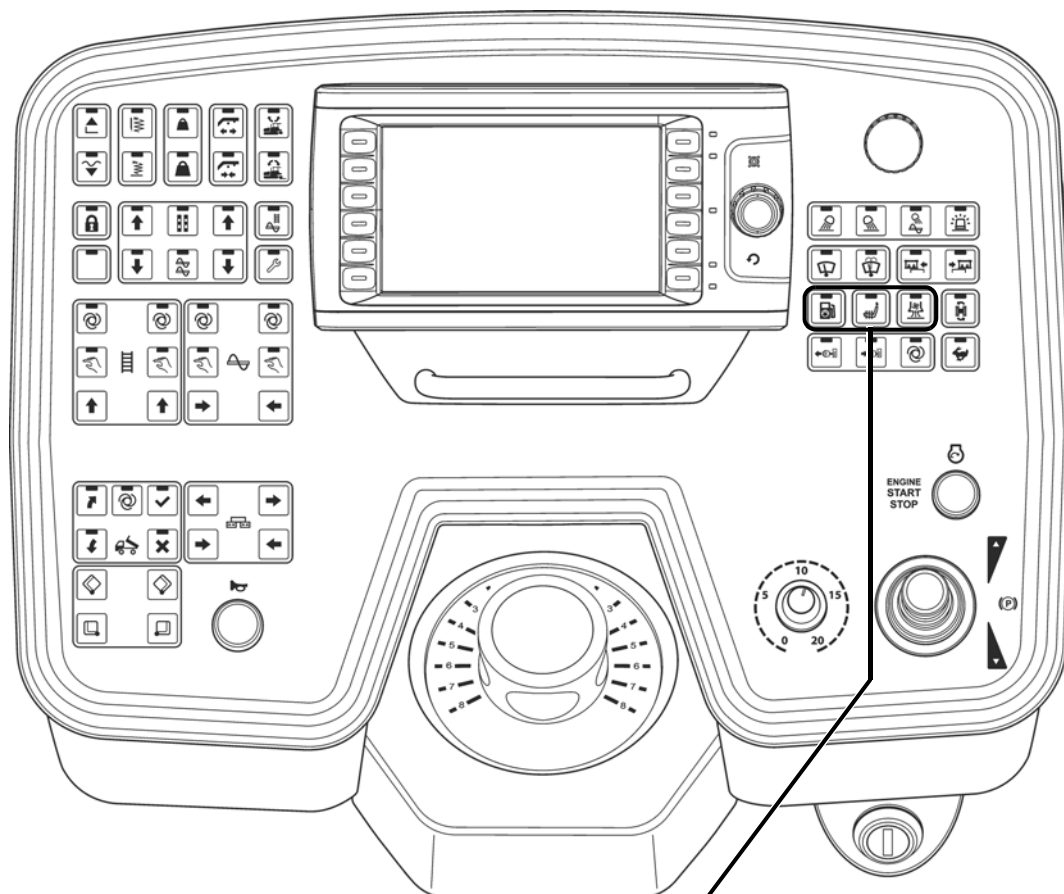
Poz.	Pavadinimas	Trumpas aprašymas
15	Važiavimo pavaros išankstinio parinkimo reguliatorius	Juo nustatomas greitis, kurį reikia pasiekti iki galo atlenkus vairasvirtę.  Skalė atitinka maždaug m/min. greitį (lojant).  Su pripildytu bunkeriu negalima važiuoti maks. transportavimo greičiu!  Važiavimo greičio išankstinio parinkimo reguliatoriumi negalima sumažinti iki „0“. Pakreipiant vairasvirtę, mašina šiek tiek varoma į priekį net ir tada, kai išankstinio parinkimo reguliatorius yra nulinėje padėtyje!
16	Vairavimo sistemos potenciometas	Vairo perdavimo mechanizmas varomas elektrohidrauliškai.  Kaip tiksliai suderinti (padėtis „0“ = tiesiai), žr. „Tiesiosios ridos suvienodinimas“. Sukimuisi vietoje žr. jungiklį („Sukimasis vietoje“).
17	Garso signalas	Aktyvinkite kylant pavojui ir kaip garso signalą prieš pajudėdami iš vietos!  Garso signalą taip pat galima naudoti sunkvežimio vairuotojui informuoti apie mišinio pakrovimą!



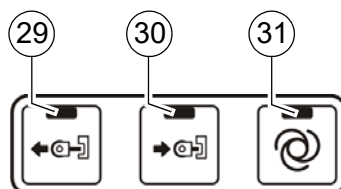
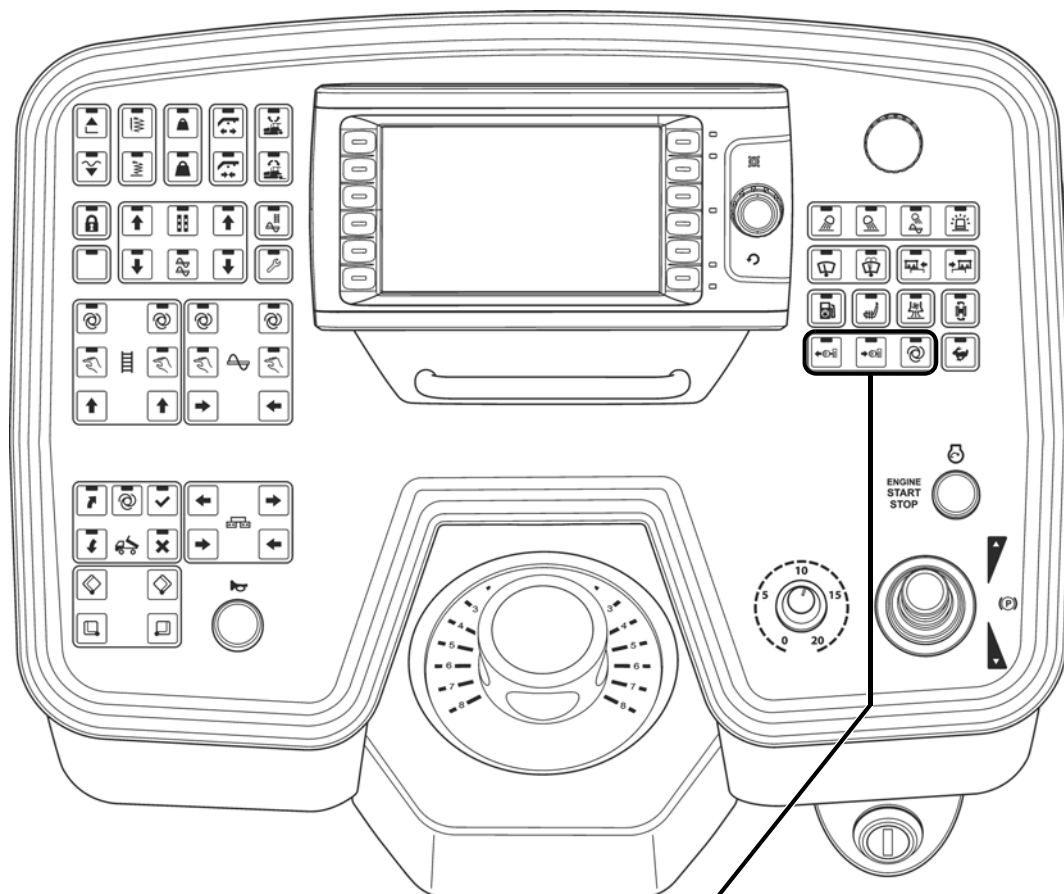
Poz.	Pavadinimas	Trumpas aprašymas
18	Priekinių darbo žibintų I.J. / IŠJ. (O)	Mygtukas su fiksavimo jungiklio funkcija ir šviesos diodų pranešimu: - skirtas priekiniams darbo žibintams įjungti - IŠJUNGIAMA iš naujo paspaudus mygtuką  Stenkitės neakinti kitų eismo dalyvių!
19	Galinių darbo žibintų I.J. / IŠJ. (O)	Mygtukas su fiksavimo jungiklio funkcija ir šviesos diodų pranešimu: - skirtas galiniams darbo žibintams įjungti - IŠJUNGIAMA iš naujo paspaudus mygtuką  Stenkitės neakinti kitų eismo dalyvių!
20	Sraigto skyriaus žibintų I.J. / IŠJ. (O)	Mygtukas su fiksavimo jungiklio funkcija ir šviesos diodų pranešimu: - skirtas sraigto skyriaus žibintams įjungti - IŠJUNGIAMA iš naujo paspaudus mygtuką
21	Blykčiojančio švyturėlio I.J. / IŠJ. (O)	Mygtukas su fiksavimo jungiklio funkcija ir šviesos diodų pranešimu: - skirtas blykčiojančiam švyturėliui įjungti - IŠJUNGIAMA iš naujo paspaudus mygtuką  Įjunkite norėdami apsisaugoti keliuose ir statyb vietės srityje



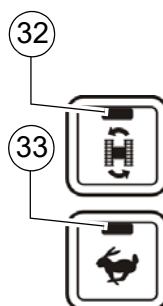
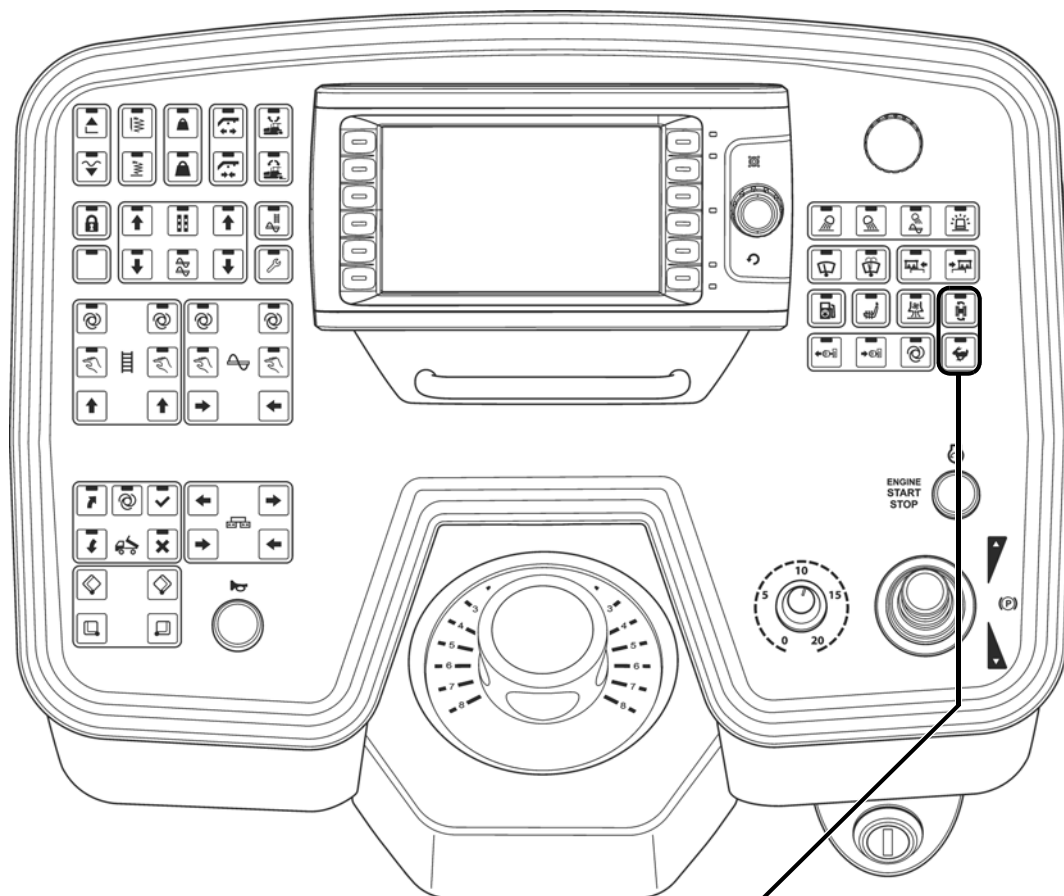
Poz.	Pavadinimas	Trumpas aprašymas
22	Stiklo valytuvų I.J. / IŠJ. (O)	Fiksavimo jungiklio funkcija su šviesos diodų pranešimu: - skirta valytuvams įjungti - IŠJUNGIAMA iš naujo paspaudus mygtuką
23	Stiklo apliejiklio + stiklo valytuvų I.J. / IŠJ. (O)	Fiksavimo jungiklio funkcija su šviesos diodų pranešimu: - skirta stiklo apliejikliui + valytuvams įjungti - IŠJUNGIAMA pagal laiką
24	Valdymo platformos perkėlimas į kairę	Jungiklio be fiksuotos įjungimo padėties funkcija su šviesos diodų pranešimu: - skirta valdymo platformai perkelti į kairę  Prieš perkeliant valdymo platformą, reikia atfiksuoti platformą!  Aktyvindami atkreipkite dėmesį į judančių mašinos dalių pavojaus zonas!
25	Valdymo platformos perkėlimas į dešinę	Jungiklio be fiksuotos įjungimo padėties funkcija su šviesos diodų pranešimu: - skirta valdymo platformai perkelti į dešinę  Prieš perkeliant valdymo platformą, reikia atfiksuoti platformą!  Aktyvindami atkreipkite dėmesį į judančių mašinos dalių pavojaus zonas!



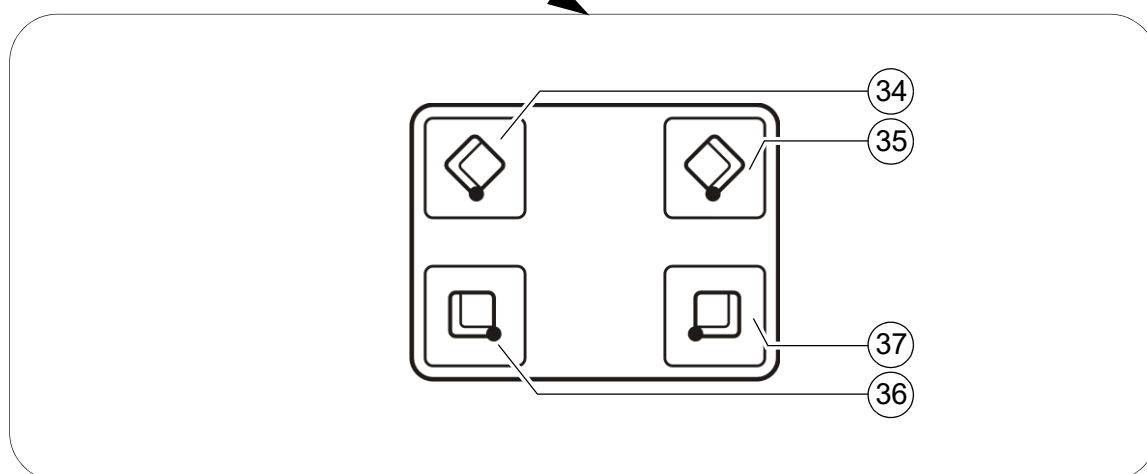
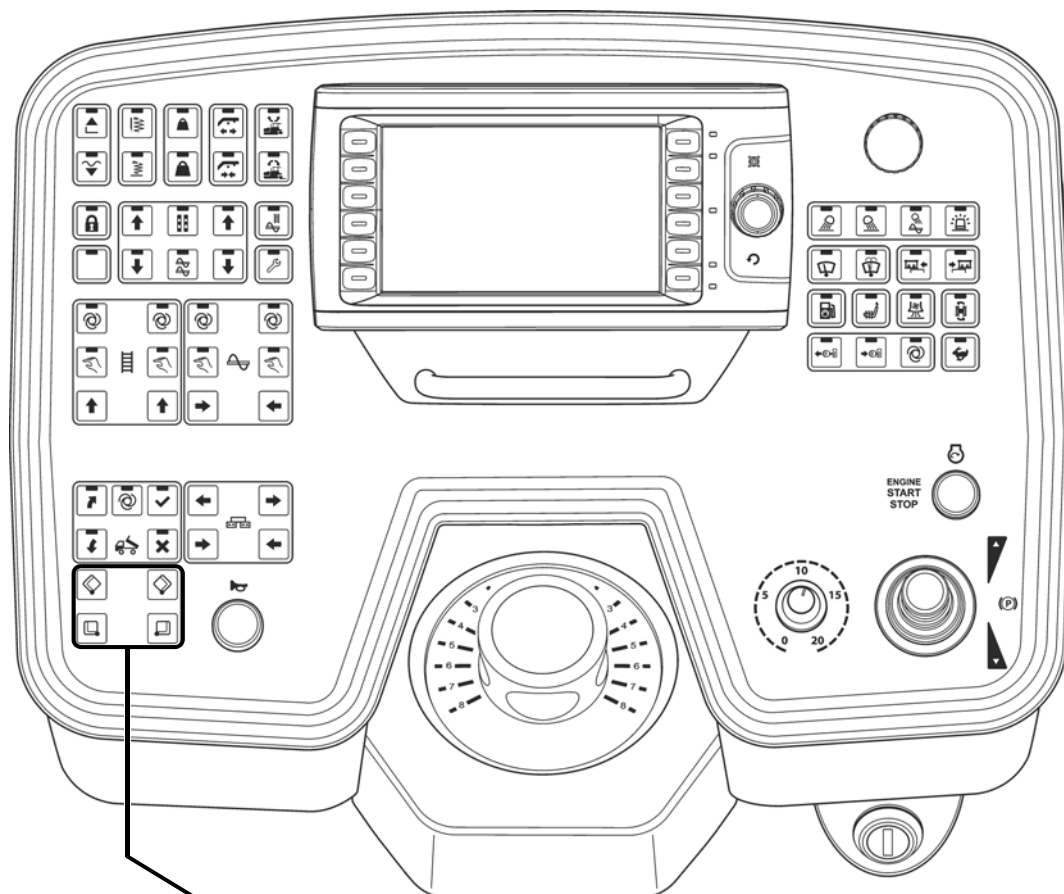
Poz.	Pavadinimas	Trumpas aprašymas
26	Degalų pildymo siurblio ĮJ. / IŠJ. (O)	Mygtukas su fiksavimo jungiklio funkcija ir šviesos diodų pranešimu: - skirtas pildymo siurbliui įjungti - IŠJUNGIAMA iš naujo paspaudus mygtuką
27	Sėdynės šildymo ĮJ. / IŠJ. (O)	Mygtukas su fiksavimo jungiklio funkcija ir šviesos diodų pranešimu: - skirtas sėdynės šildymui įjungti - IŠJUNGIAMA iš naujo paspaudus mygtuką
28	Išsiurbimo įtaiso ĮJ. / IŠJ. (O)	Fiksavimo jungiklio funkcija su šviesos diodų pranešimu: - skirta asfalto garų išsiurbimui įjungti - IŠJUNGIAMA iš naujo paspaudus mygtuką



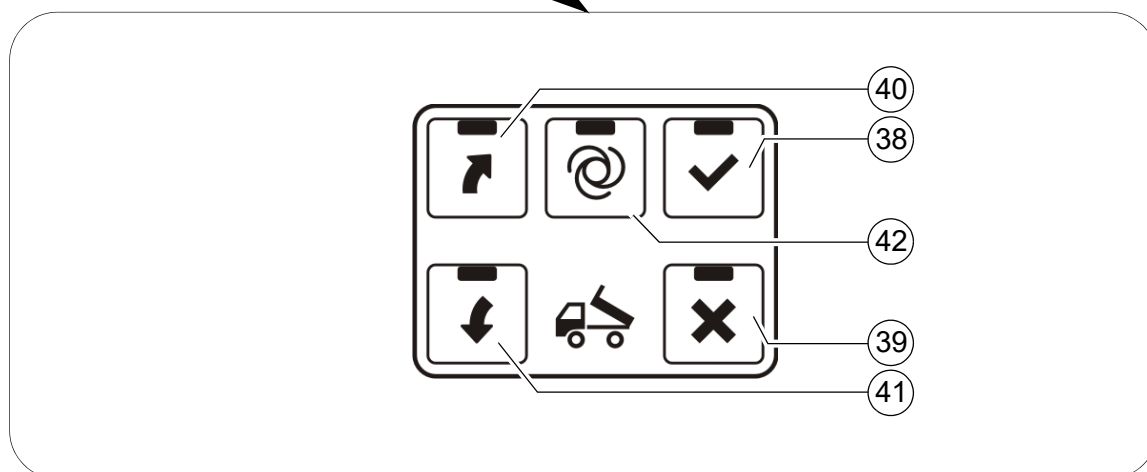
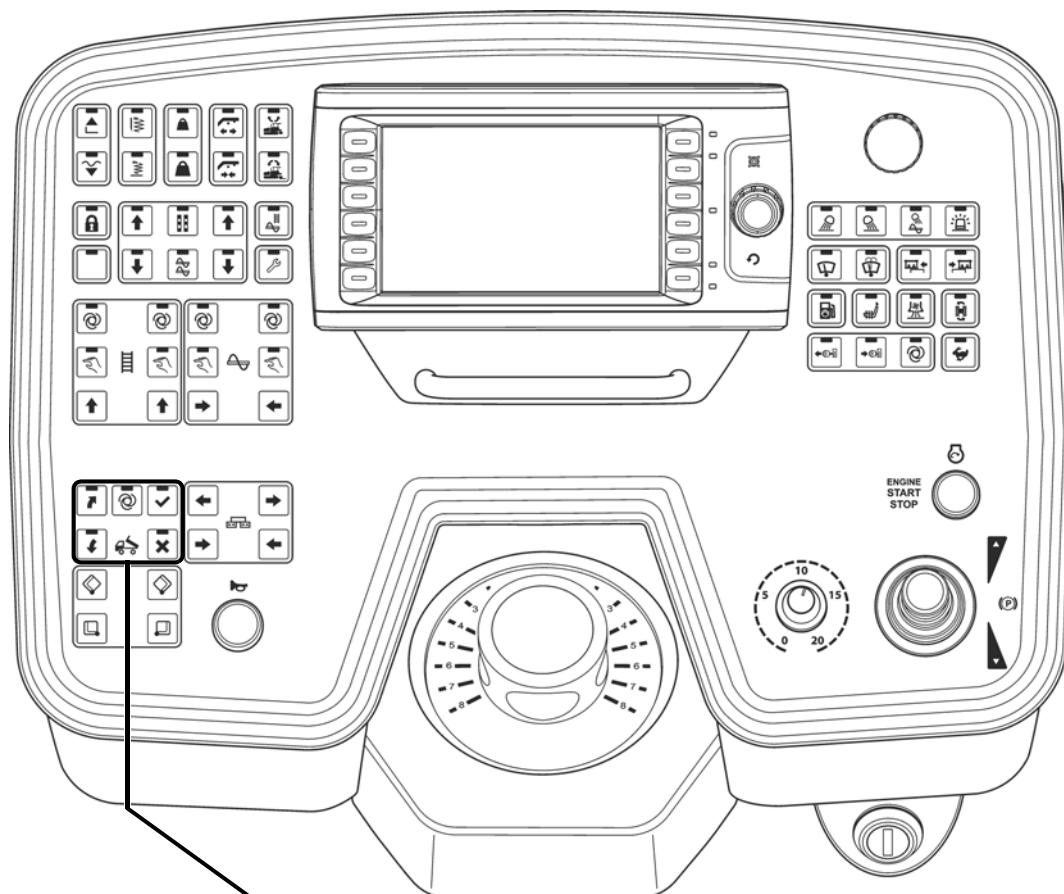
Poz.	Pavadinimas	Trumpas aprašymas
29	Stūmos ratuko išstūmimas (O)	Jungiklio be fiksuotos įjungimo padėties funkcija su šviesos diodų pranešimu: - skirta skersiniui su stūmos ratukais hidrauliškai išstumti.  Aktyvindami atkreipkite dėmesį į judančių mašinos dalių pavojaus zonas!
30	Stūmos ratuko sustūmimas (O)	Jungiklio be fiksuotos įjungimo padėties funkcija su šviesos diodų pranešimu: - skirta skersiniui su stūmos ratukais hidrauliškai sustumti.  Aktyvindami atkreipkite dėmesį į judančių mašinos dalių pavojaus zonas!
31	Stūmos ratukų amortizatoriaus ĮJ. / IšJ. (O)	Fiksavimo jungiklio funkcija su šviesos diodų pranešimu: - norėdami aktyvinti stūmos ratukų amortizatorių, abu mygtukus aktyvinkite tuo pačiu metu. - IšJUNGIAMA aktyvinant abu mygtukus.  Stūmos ratukų amortizatorius hidrauliškai sulaiko smūgius tarp mišrių krovinių sunkvežimio ir asfalto klotuvo.



Poz.	Pavadinimas	Trumpas aprašymas
32	Sukimasis vietoje	Mygtukas su fiksavimo jungiklio funkcija ir šviesos diodų pranešimu: - Mašina sukasi vietoje (varytuvo vikšrai juda priešpriešine kryptimi), kai vairavimo mechanizmas pasukamas ties „10“. - Vairavimo mechanizmas į kairę = apsučimas į kairę - Vairavimo mechanizmas į dešinę = apsučimas į dešinę  Funkciją galima aktyvinti tik darbo etape („Važiavimo pavara lėtai“).  Jei funkcija „Sukimasis vietoje“ buvo aktyvinta netyčia (ir vairavimo mechanizmas nustatytas ties tiesiąja eiga), klotuvas nejuda. Tai dažnai traktuojama kaip „Sutrikimas“.  Sukantis ypač kyla pavojus šalia klotuvo stovintiems asmenims ir daiktams. Stebėkite sukimosi sritį!
33	Važiavimo pavara greitai („Kiškis“)	Mygtukai su fiksavimo jungiklio funkcija ir šviesos diodų pranešimu: - skirti važiavimo pakopai pasirinkti – transportavimo greičiui  Paleidus iš naujo, greitis nustatytas ties darbinio greičiu („Vėžlys“).

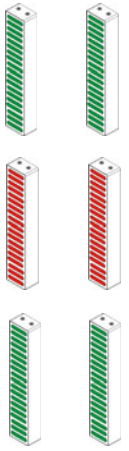
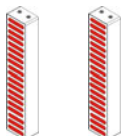


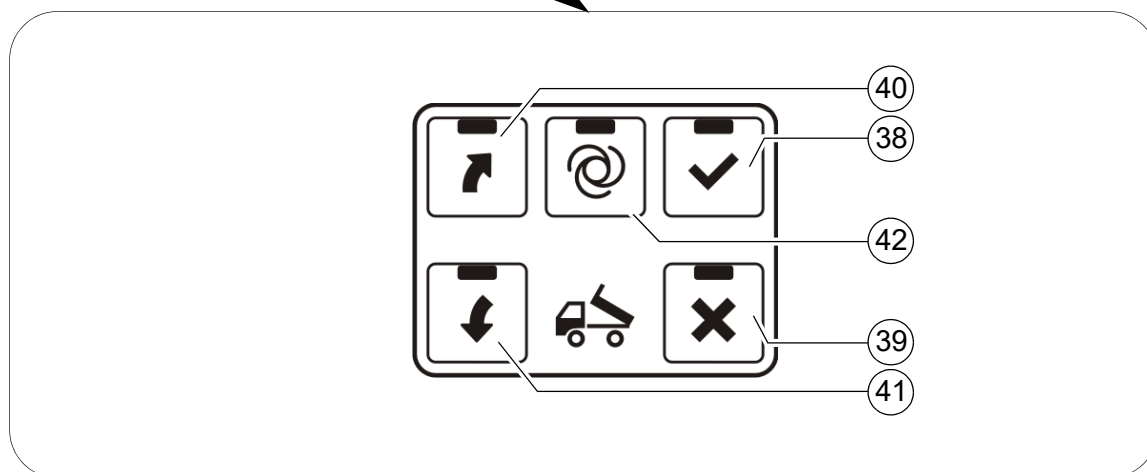
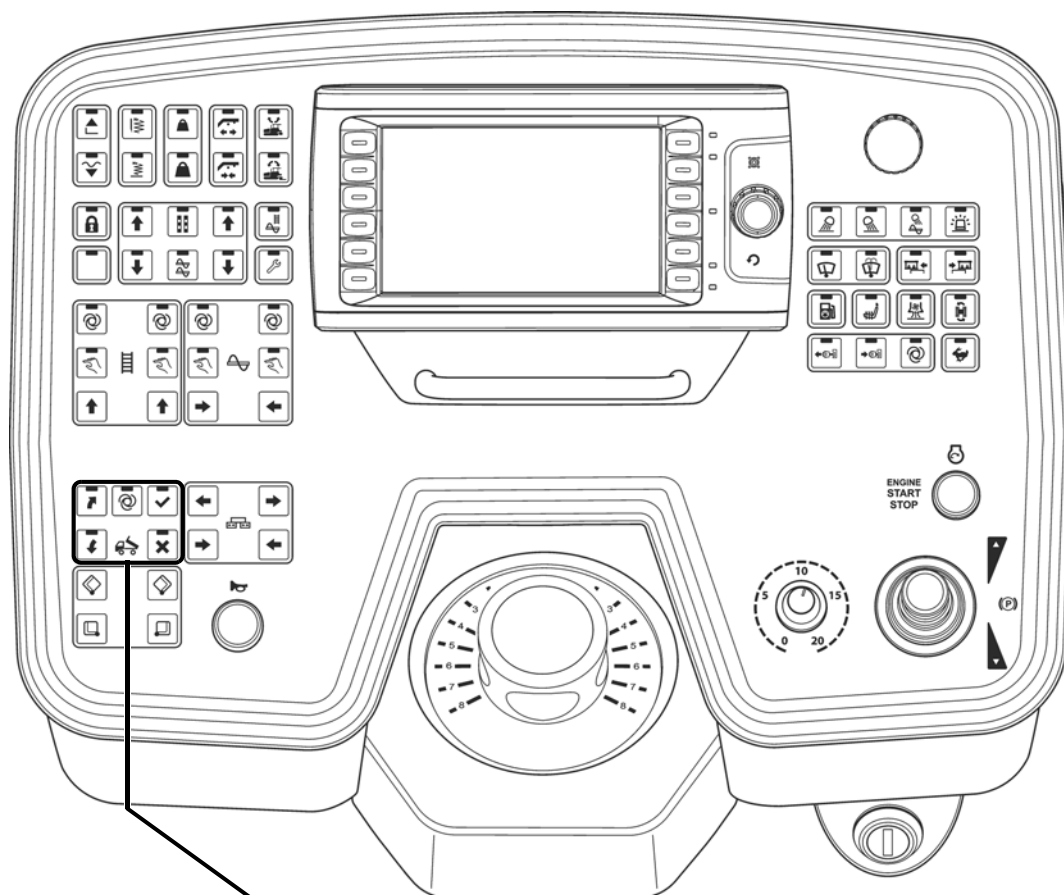
Poz.	Pavadinimas	Trumpas aprašymas
34	Kairiojo bunkerio uždarymas	Jungiklio be fiksuotos įjungimo padėties funkcija: - skirta kairiajai bunkerio pusei uždaryti  Atskiras aktyvinimas (O): šios funkcijos reikia jei vienoje pusėje klojama ankštomis sąlygomis arba jei yra kliūčių sunkvežimio pakrovimui.  Aktyvindami atkreipkite dėmesį į judančių mašinos dalių pavojaus zonas!
35	Dešiniojo bunkerio uždarymas	Jungiklio be fiksuotos įjungimo padėties funkcija: - skirta dešiniajai bunkerio pusei uždaryti  Atskiras aktyvinimas (O): šios funkcijos reikia jei vienoje pusėje klojama ankštomis sąlygomis arba jei yra kliūčių sunkvežimio pakrovimui.  Aktyvindami atkreipkite dėmesį į judančių mašinos dalių pavojaus zonas!
36	Kairiojo bunkerio atidarymas	Jungiklio be fiksuotos įjungimo padėties funkcija: - skirta kairiajai bunkerio pusei atidaryti  Jeigu bunkeriai hidrauliškai aktyvinami tuo pačiu metu, tuomet aktyvinimui galima naudoti tiek kairįjį, tiek ir dešinįjį jungiklius.  Aktyvindami atkreipkite dėmesį į judančių mašinos dalių pavojaus zonas!
37	Dešiniojo bunkerio atidarymas	Jungiklio be fiksuotos įjungimo padėties funkcija: - skirta dešiniajai bunkerio pusei atidaryti  Jeigu bunkeriai hidrauliškai aktyvinami tuo pačiu metu, tuomet aktyvinimui galima naudoti tiek kairįjį, tiek ir dešinįjį jungiklius.  Aktyvindami atkreipkite dėmesį į judančių mašinos dalių pavojaus zonas!

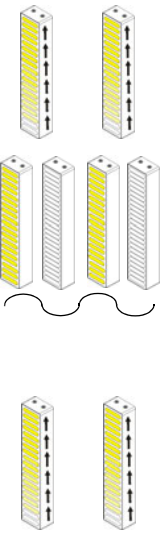
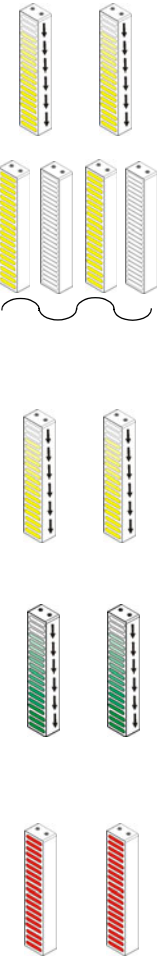


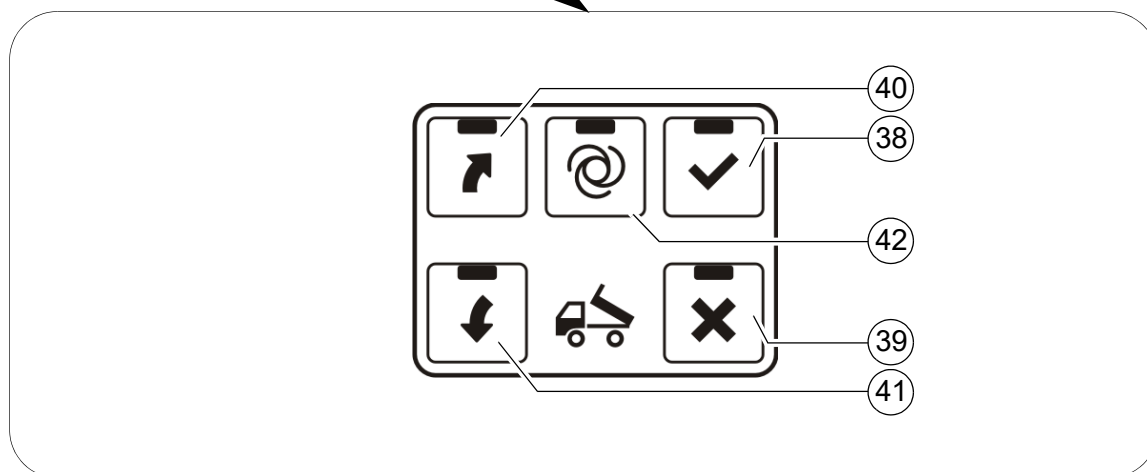
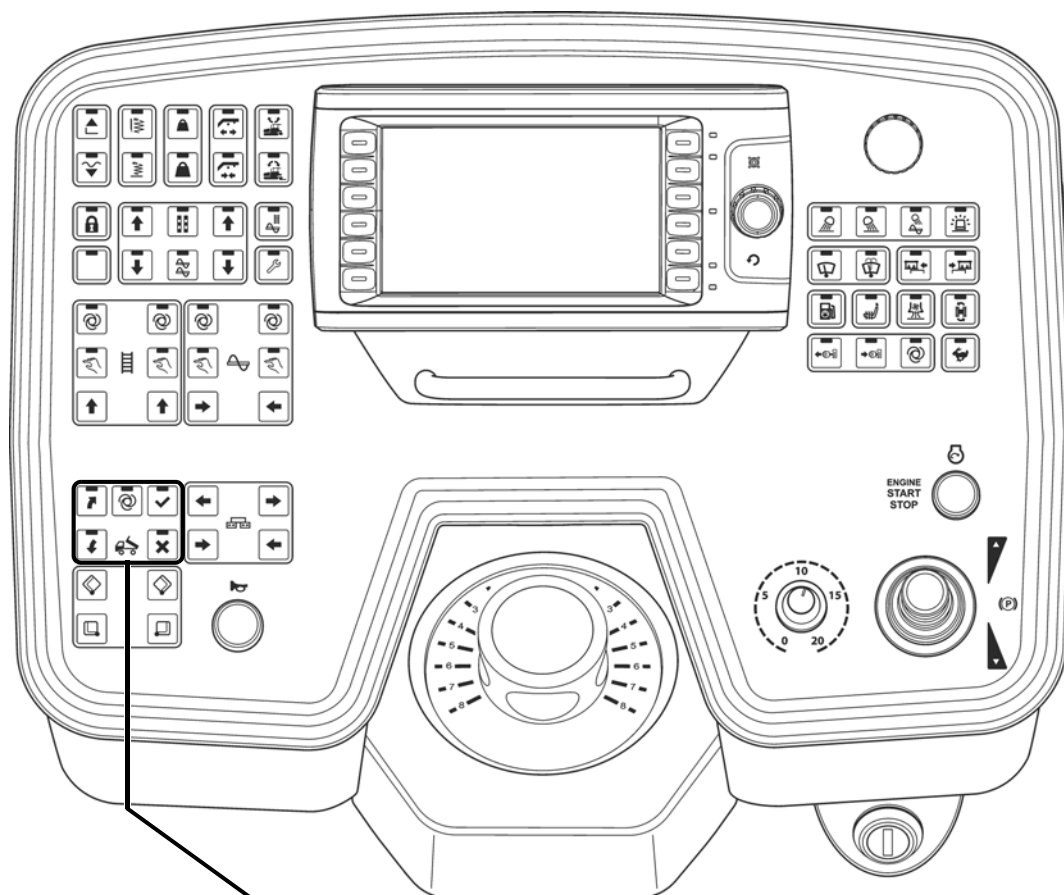
 „Truck-Assist“ sistema skirta ryšiui tarp klotuvo vairuotojo ir mišinio sunkvežimio palaikyti. Susijusi signalų sistema sunkvežimio vairuotojui rodo, kokį veiksmą (važiavimas atbuline eiga / sustabdymas / mišinio išvertimas / nuvažiavimas) reikia atlikti.

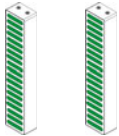
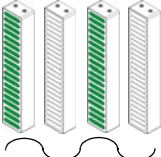
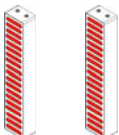
NURODYMAS	Atsargiai! Galimi medžiagos pažeidimai dėl nepakankamo instruktažo
	Nesilaikant signalų arba juos blogai supratęs, gali būti apgadintas klotuvas ir (arba) mišinio sunkvežimio! - Klotuvo vairuotojas ir visi mišinių sunkvežimių vairuotojai turi būti instruktuoti, kaip veikia „Truck-Assist“ sistema, ir tai suprasti. - Laikykitės visų kitų nurodymų, pateiktų eksploatavimo instrukcijoje ir saugos vadove.

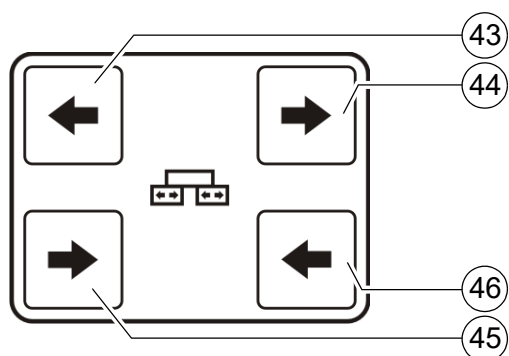
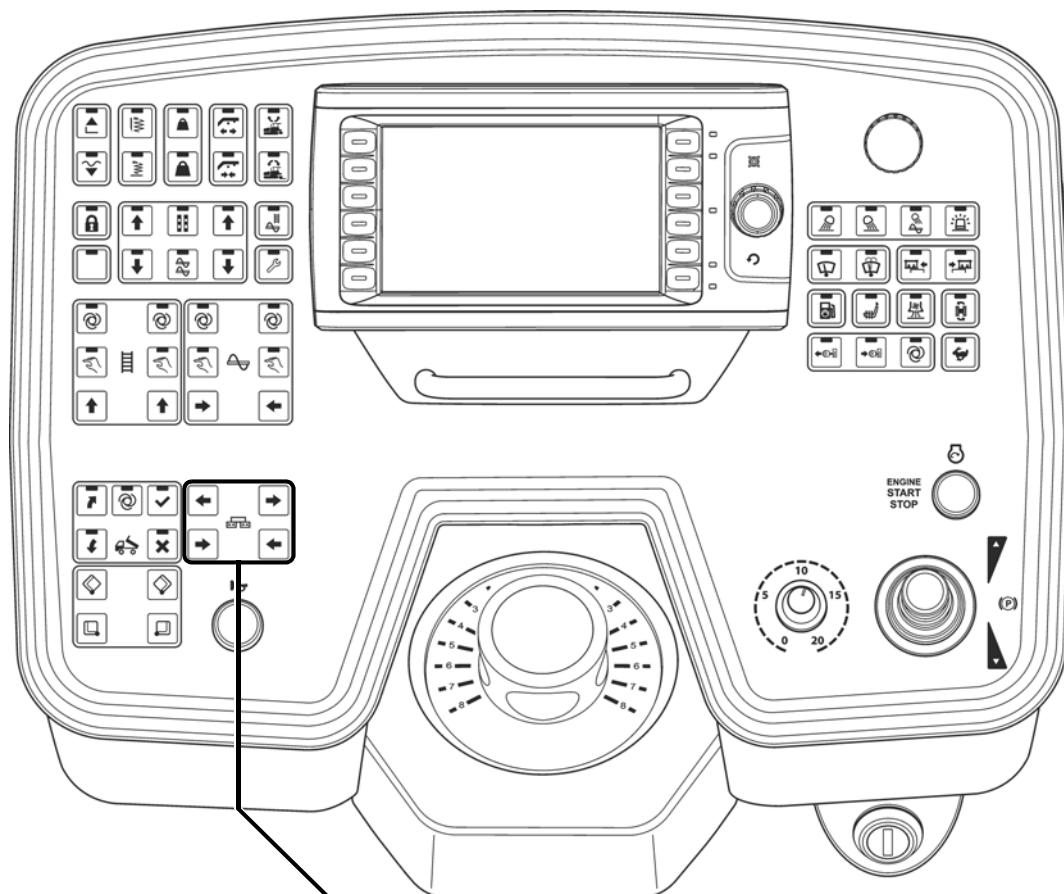
Poz.	Pavadinimas	Trumpas aprašymas	Šviesos diodų indikatorius
38	Raginimas važiuoti sunkvežimiu atbuline eiga	Jungiklio be fiksuotos įjungimo padėties funkcija su šviesos diodų pranešimu: - skirta signalui „Važiuoti atbuline eiga“ perjungti. (ŽALIAS SIGNALAS) - Paspauskite mygtuką iš naujo, kad perjungtumėte signalą „Sustabdyti“. Mygtukų šviesos diodas (39) šviečia + (RAUDONAS SIGNALAS). - Dar kartą aktyvinkite mygtuką, kad iš naujo perjungtumėte signalą „Važiuoti atbuline eiga“. (ŽALIAS SIGNALAS)  Į „Sustabdyti“ taip pat galima perjungti mygtuku (39).	
39	Sunkvežimis – raginimo važiuoti atbuline eiga nutraukimas – „SUSTABDYTI“	Jungiklio be fiksuotos įjungimo padėties funkcija su šviesos diodų pranešimu: - skirta signalui „SUSTABDYTI“ perjungti. (RAUDONAS SIGNALAS)  Nustatykite signalą „Sustabdyti“, jei procesą reikia nutraukti arba jei pasiektas tinkamas sunkvežimio / klotuvo atstumas.	



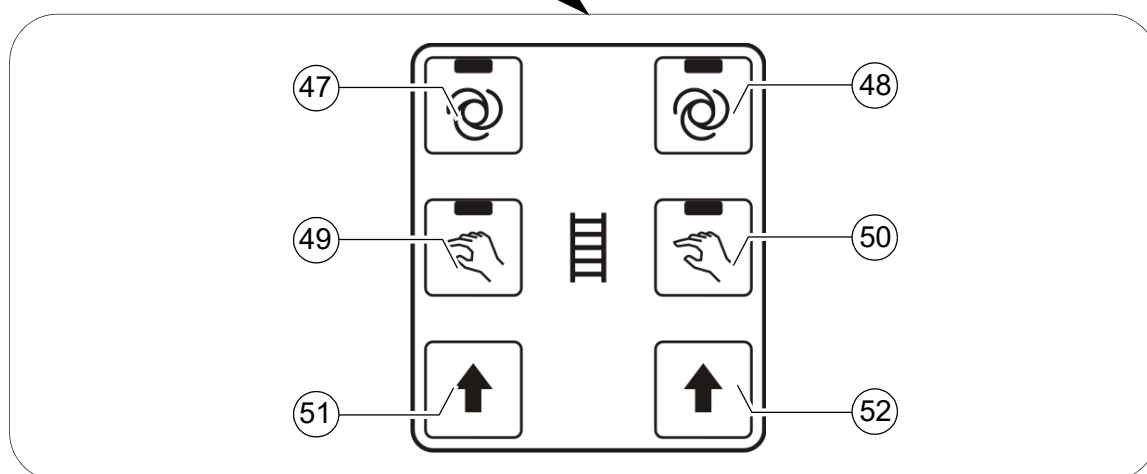
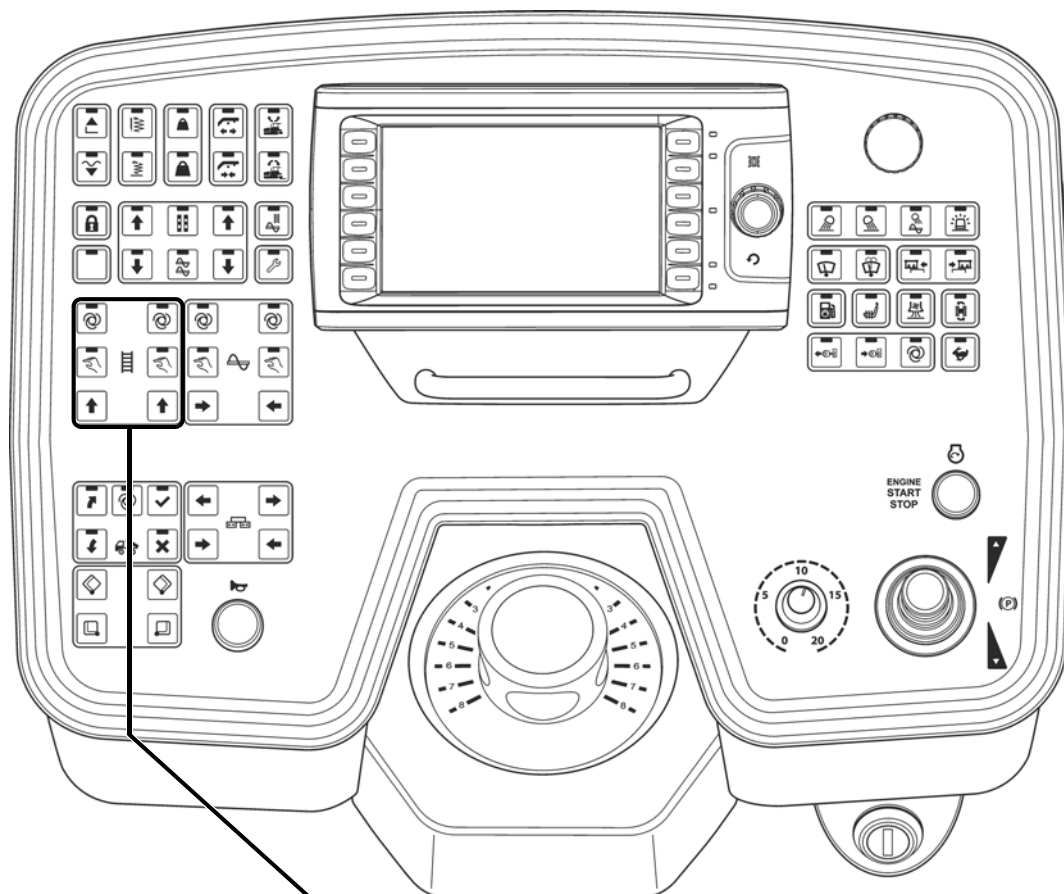
Poz.	Pavadinimas	Trumpas aprašymas	Šviesos diodų indikatorius
40	Sunkvežimis – raginimas „Paleisti vertimo procesą“ (sunkvežimio bunkerio pakėlimas)	Jungiklio be fiksuotos įjungimo padėties funkcija su šviesos diodų pranešimu: - skirta signalui „Paleisti vertimo procesą“ perjungti. (GELTONAS SIGNALAS, bėganti eilutė į viršų) - Paspauskite mygtuką iš naujo, kad perjungtumėte signalą „PERTRAUKA“. (GELTONAS SIGNALAS, mirksi).  Režimu „PERTRAUKA“ mirksi mygtuko šviesos diodas + mygtuko šviesos diodas (41). - Dar kartą aktyvinkite mygtuką, kad iš naujo perjungtumėte signalą „Paleisti vertimo procesą“. (GELTONAS SIGNALAS, bėganti eilutė į viršų)	
41	Sunkvežimis – raginimas „Baigti vertimo procesą“ (sunkvežimio bunkerio nuleidimas) + raginimas „Atleisti, nuvažiuoti“	Jungiklio be fiksuotos įjungimo padėties funkcija su šviesos diodų pranešimu: - skirta signalui „Baigti vertimo procesą“ perjungti. (GELTONAS SIGNALAS, bėganti eilutė žemyn) - Paspauskite mygtuką iš naujo, kad perjungtumėte signalą „PERTRAUKA“. (GELTONAS SIGNALAS, mirksi).  Režimu „PERTRAUKA“ mirksi mygtuko šviesos diodas + mygtuko šviesos diodas (40). - Dar kartą aktyvinkite mygtuką, kad iš naujo perjungtumėte signalą „Paleisti vertimo procesą“. (GELTONAS SIGNALAS, bėganti eilutė žemyn) - Perdavus mišinį: aktyvinkite mygtuką >3 sekundes, kad perjungtumėte signalą „Atleisti, nuvažiuoti“. (ŽALIAS SIGNALAS, bėganti eilutė žemyn) + mygtuko šviesos diodas (38), mirksi. - Po 10 sekundžių automatiškai perjungiamas signalas „SUSTABDYTI“. (RAUDONAS SIGNALAS)	



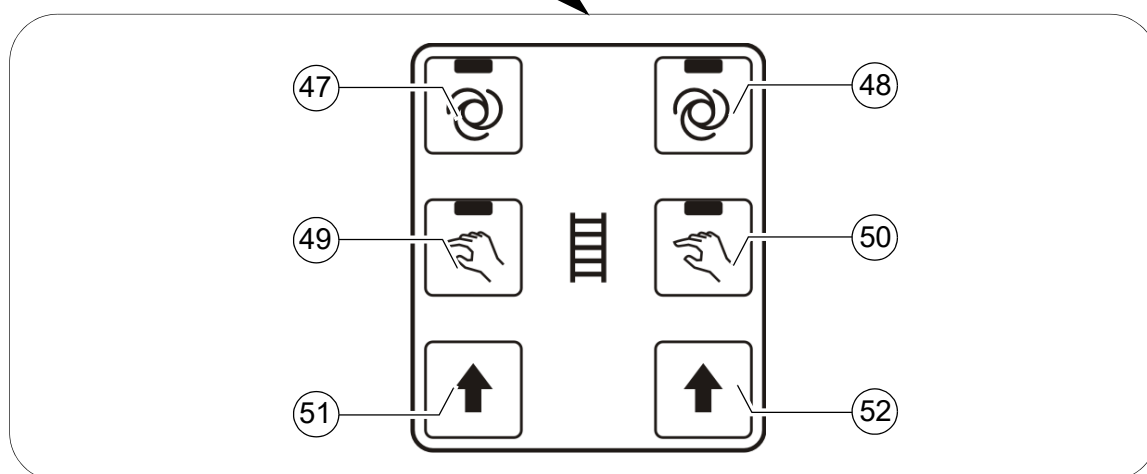
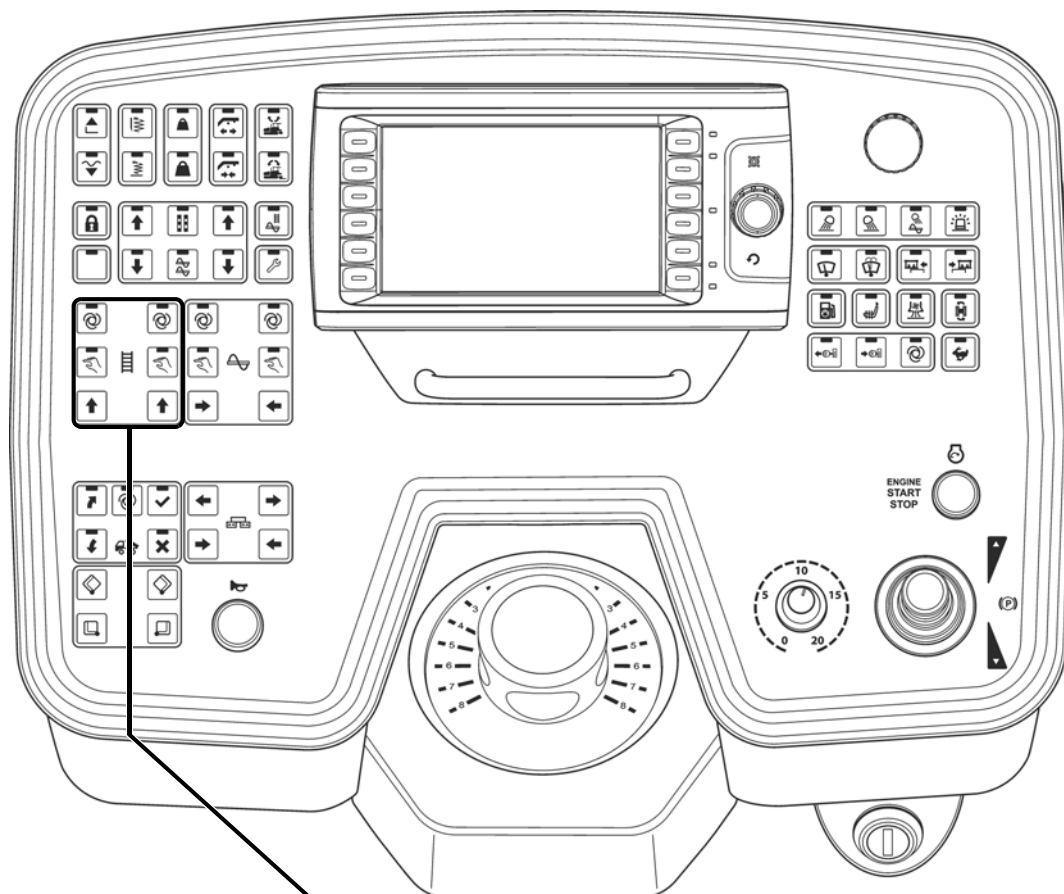
Poz.	Pavadinimas	Trumpas aprašymas	Šviesos diodų indikatorius
42	„Truck-Assist“ AUTOMATINIO režimo ĮJ./IŠJ.	Jungiklio be fiksuotos įjungimo padėties funkcija su šviesos diodų pranešimu: - funkcija „Truck-Assist“ vyksta automatiškai. - IŠJUNGIAMA iš naujo paspaudus mygtuką - Įjungus mygtuką (38), pareikalaujama mišinio sunkvežimio / leidžiama priartėti sunkvežimiui (ŽALIAS SIGNALAS)  Nuo 6 m atstumo tarp klotuvo / mišinio sunkvežimio, sunkvežimį užfiksuoja lazerinis jutiklis. (ŽALIAS SIGNALAS, mirksi)  Mažėjant atstumui tarp klotuvo / mišinio sunkvežimio, padidėja indikatoriaus mirksėjimo dažnis. - Jei buvo pasiektas iš anksto nustatytas minimalus atstumas, perjungiamas signalas „SUSTABDYTI“. (RAUDONAS SIGNALAS)  Minimalus atstumas nustatomas ekrano nustatymuose.  Kitus signalus reikia aktyvinti rankiniu būdu.	  



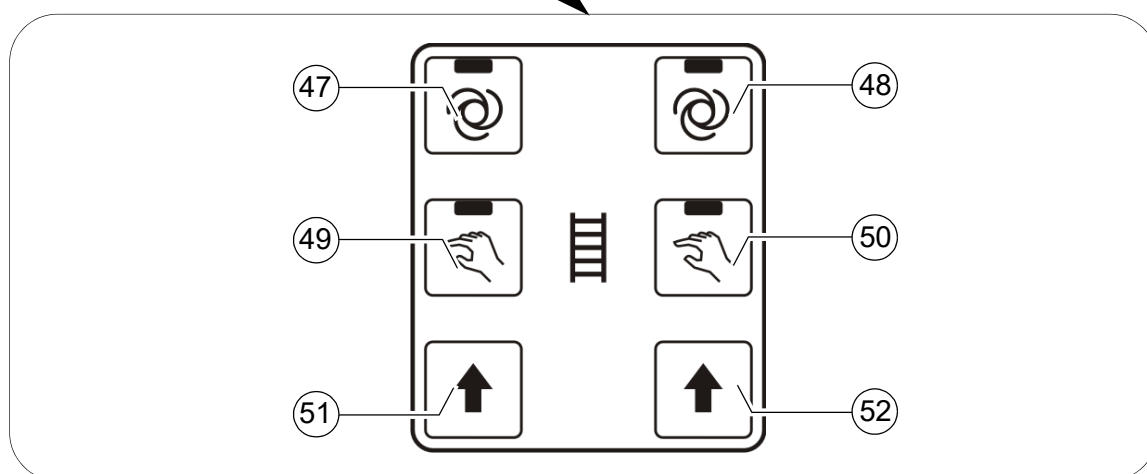
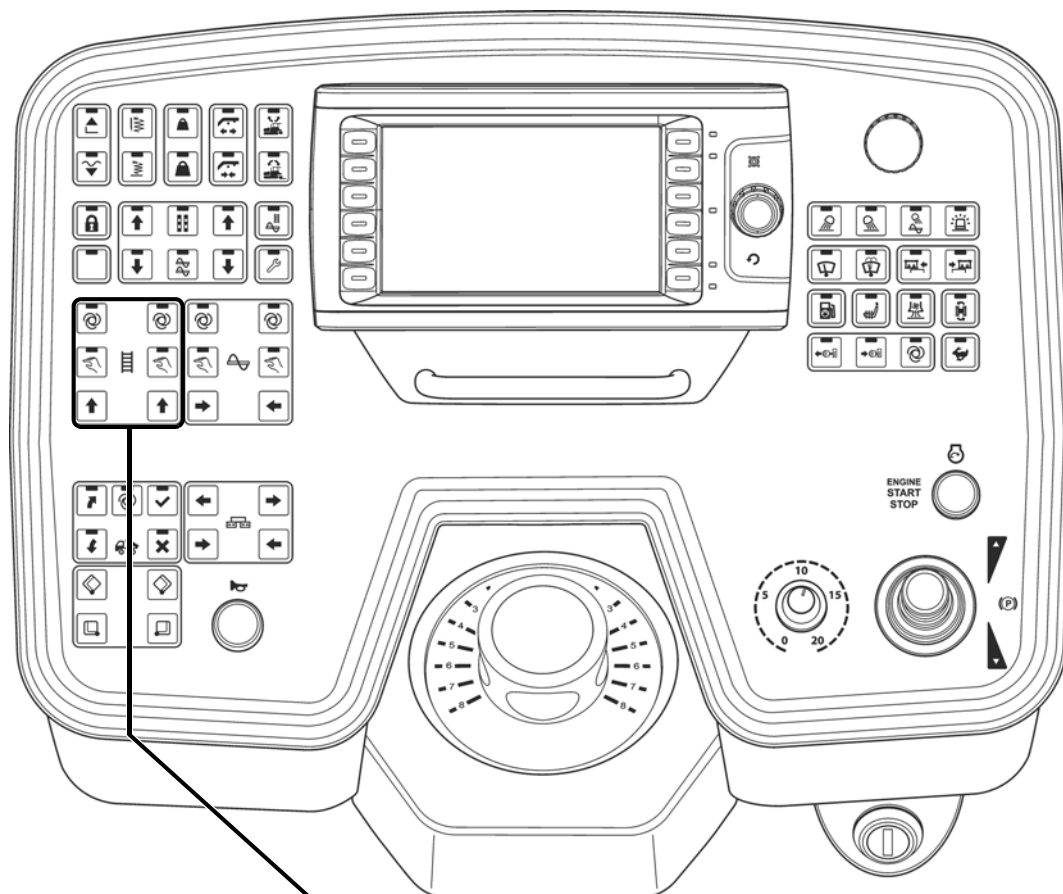
Poz.	Pavadinimas	Trumpas aprašymas
43	Kairiosios klijimo plokštės išstūmimas	Jungiklio be fiksuotos įjungimo padėties funkcija: - skirta kairiajai klijimo plokštės pusei išstumti  Jei mašina sukonfigūruota su neišstumtama klijimo plokšte, ši funkcija nėra priskirta.  Aktyvindami atkreipkite dėmesį į judančių mašinos dalių pavojaus zonas!
44	Dešinėsios klijimo plokštės išstūmimas	Jungiklio be fiksuotos įjungimo padėties funkcija: - skirta dešiniajai klijimo plokštės pusei išstumti  Jei mašina sukonfigūruota su neišstumtama klijimo plokšte, ši funkcija nėra priskirta.  Aktyvindami atkreipkite dėmesį į judančių mašinos dalių pavojaus zonas!
45	Kairiosios klijimo plokštės sustūmimas	Jungiklio be fiksuotos įjungimo padėties funkcija: - skirta kairiajai klijimo plokštės pusei sustūmti  Jei mašina sukonfigūruota su neišstumtama klijimo plokšte, ši funkcija nėra priskirta.  Aktyvindami atkreipkite dėmesį į judančių mašinos dalių pavojaus zonas!
46	Dešinėsios klijimo plokštės sustūmimas	Jungiklio be fiksuotos įjungimo padėties funkcija: - skirta dešiniajai klijimo plokštės pusei sustūmti  Jei mašina sukonfigūruota su neišstumtama klijimo plokšte, ši funkcija nėra priskirta.  Aktyvindami atkreipkite dėmesį į judančių mašinos dalių pavojaus zonas!



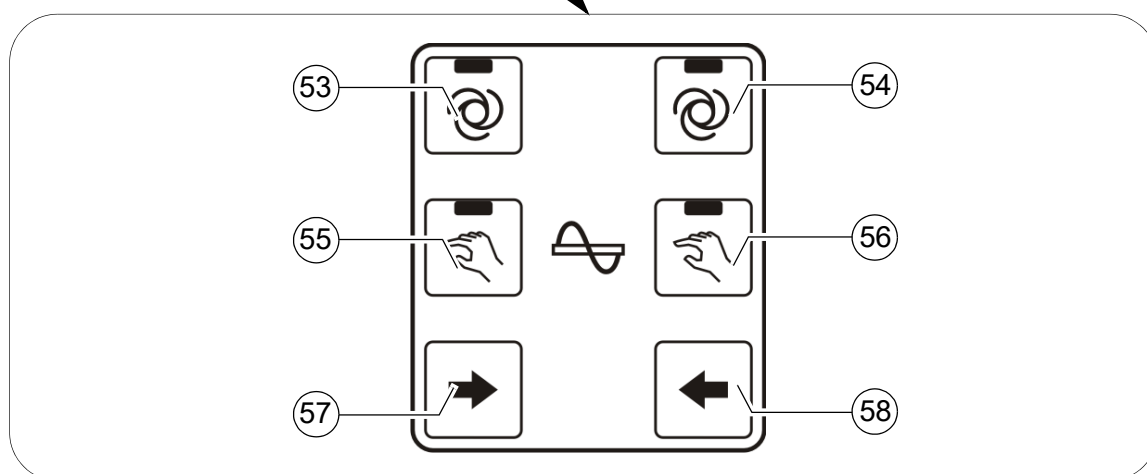
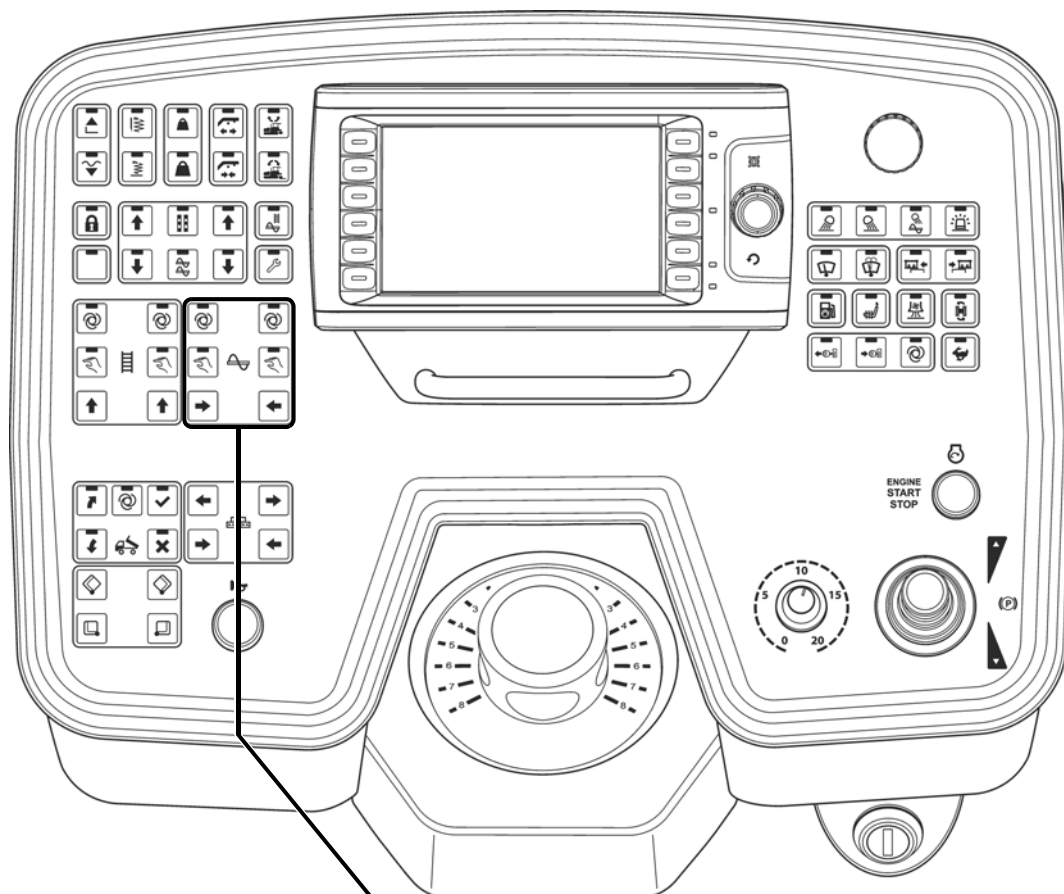
Poz.	Pavadinimas	Trumpas aprašymas
47	Kairysis konvejeris „AUTOMATINIS“	Mygtukas su fiksavimo jungiklio funkcija ir šviesos diodų pranešimu: - Kairiojo konvejerio transportavimo funkcija įjungiama nulenkus vairasvirtę ir yra be pakopų valdoma mišinio galiniu jungikliu medžiagos tunelyje. - IŠJUNGIAMA iš naujo paspaudus mygtuką  Aktyvinus AVARINĮ IŠJUNGIMĄ arba iš naujo paleidus mašiną, funkcija išjungiama.  Funkcijos pagrindiniu jungikliu transportavimo funkcija užblokuojama.  Aktyvindami atkreipkite dėmesį į judančių mašinos dalių pavojaus zonas!
48	Dešinysis konvejeris „AUTOMATINIS“	Mygtukas su fiksavimo jungiklio funkcija ir šviesos diodų pranešimu: - Dešiniojo konvejerio transportavimo funkcija įjungiama nulenkus vairasvirtę ir yra be pakopų valdoma mišinio galiniu jungikliu medžiagos tunelyje. - IŠJUNGIAMA iš naujo paspaudus mygtuką  Aktyvinus AVARINĮ IŠJUNGIMĄ arba iš naujo paleidus mašiną, funkcija išjungiama.  Funkcijos pagrindiniu jungikliu transportavimo funkcija užblokuojama.  Aktyvindami atkreipkite dėmesį į judančių mašinos dalių pavojaus zonas!



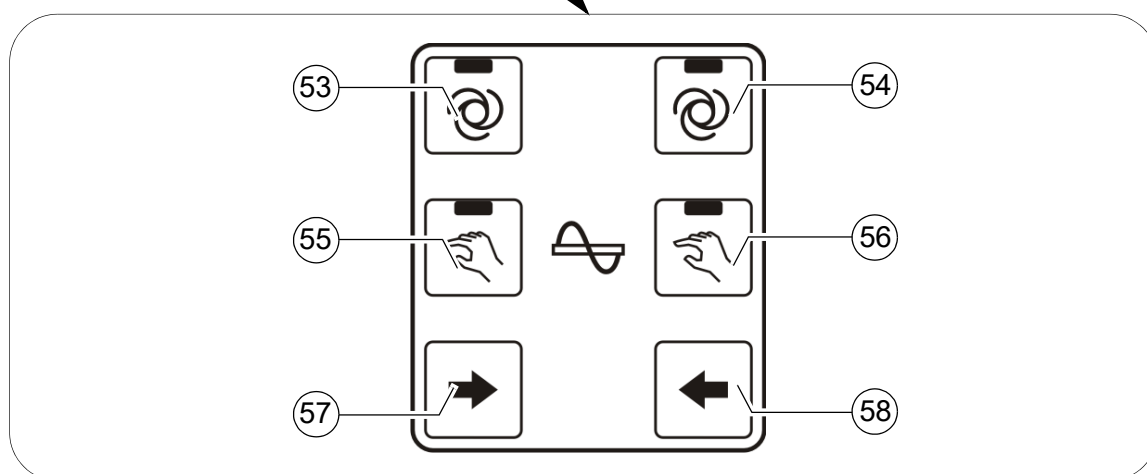
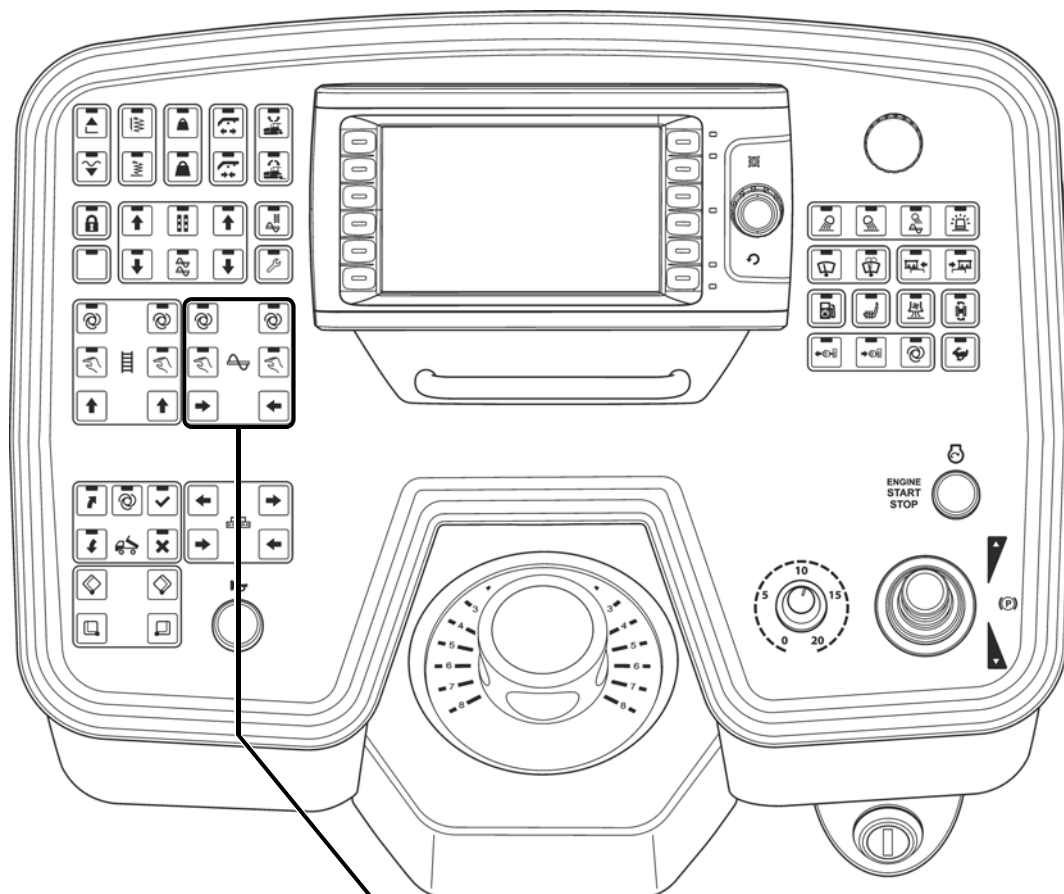
Poz.	Pavadinimas	Trumpas aprašymas
49	Kairysis konvejeris „RANKINIS“	Mygtukas su fiksavimo jungiklio funkcija ir šviesos diodų pranešimu: - Kairiojo konvejerio transportavimo funkcija yra nuolat įjungta su visu transportavimo našumu, nevaldant mišinio galiniais jungikliais medžiagos tunelyje. - IŠJUNGIAMA iš naujo paspaudus mygtuką.  Norint išvengti perkrovimo, pasiekus apibrėžtą medžiagos aukštį išjungiamo!  Aktyvinus AVARINĮ IŠJUNGIMĄ arba iš naujo paleidus mašiną, funkcija išjungiamo.  Funkcijos pagrindiniu jungikliu transportavimo funkcija užblokuojama.  Aktyvindami atkreipkite dėmesį į judančių mašinos dalių pavojaus zonas!
50	Dešinysis konvejeris „RANKINIS“	Mygtukas su fiksavimo jungiklio funkcija ir šviesos diodų pranešimu: - Dešiniojo konvejerio transportavimo funkcija yra nuolat įjungta su visu transportavimo našumu, nevaldant mišinio galiniais jungikliais medžiagos tunelyje. - IŠJUNGIAMA iš naujo paspaudus mygtuką.  Norint išvengti perkrovimo, pasiekus apibrėžtą medžiagos aukštį išjungiamo!  Aktyvinus AVARINĮ IŠJUNGIMĄ arba iš naujo paleidus mašiną, funkcija išjungiamo.  Funkcijos pagrindiniu jungikliu transportavimo funkcija užblokuojama.  Aktyvindami atkreipkite dėmesį į judančių mašinos dalių pavojaus zonas!



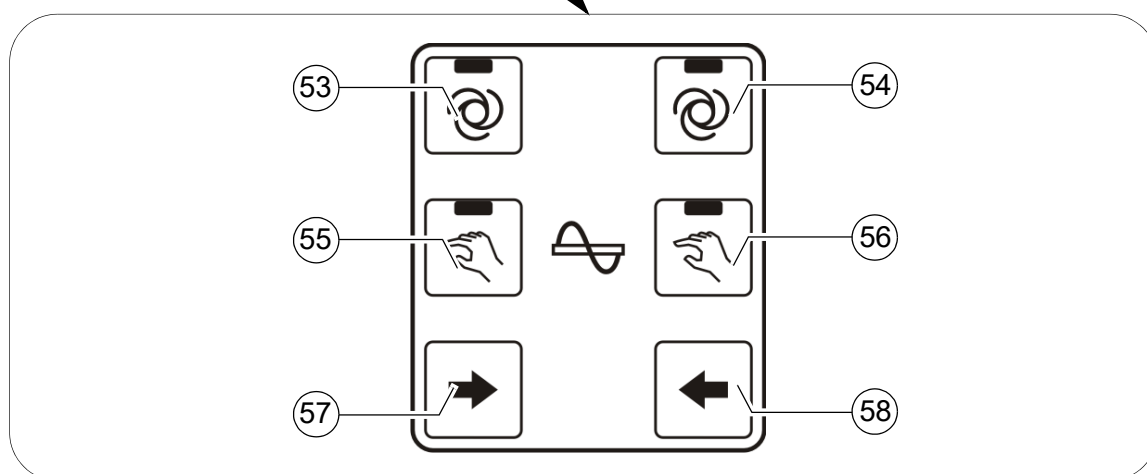
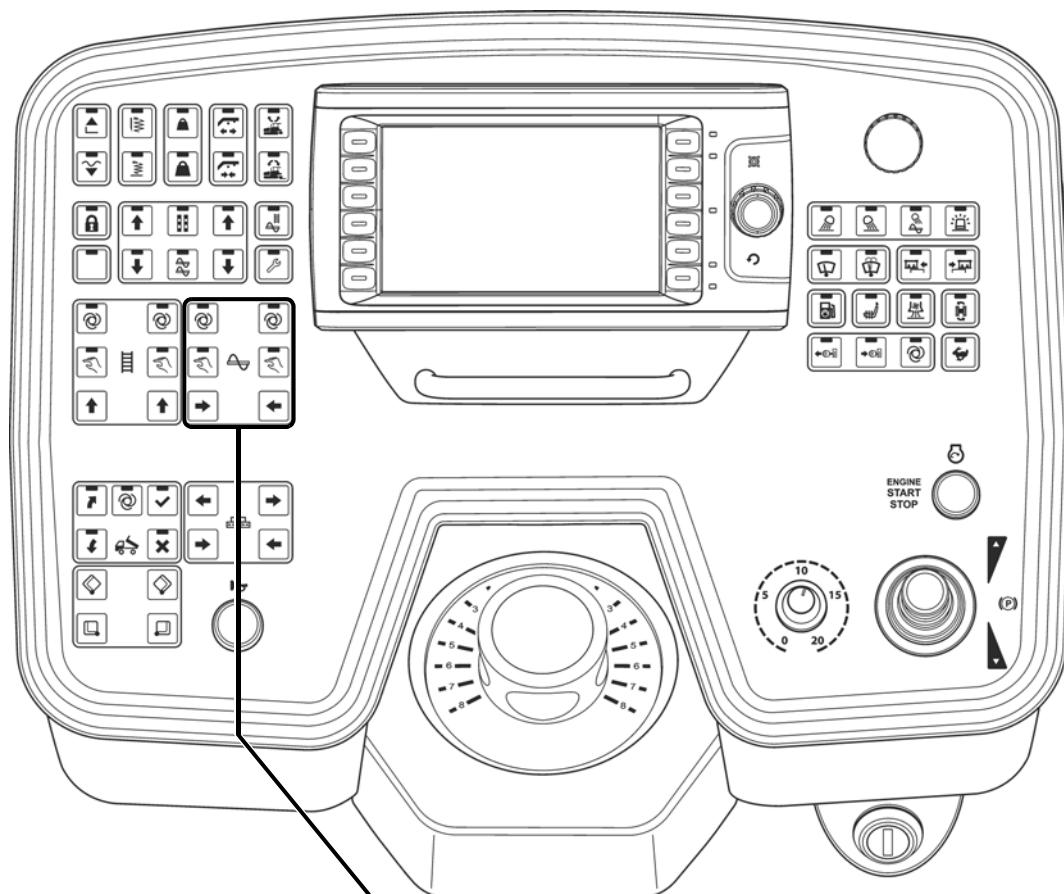
Poz.	Pavadinimas	Trumpas aprašymas
51	Kairysis konvejeris „Reversavimas“	Jungiklio be fiksuotos įjungimo padėties funkcija: - konvejerio transportavimo kryptį galima perjungti į atvirkštinę kryptį, kad, pvz., medžiagos tunelyje gulinti klojama medžiaga būtų grąžinta šiek tiek atgal.  Funkciją galima aktyvinti visais konvejerio darbo režimais.  Funkcijos pagrindiniu jungikliu transportavimo funkcija užblokuojama.  Konvejeris maždaug 3–5 sekundes transportuoja bunkerio kryptimi.  Aktyvindami atkreipkite dėmesį į judančių mašinos dalių pavojaus zonas!
52	Dešinysis konvejeris „Reversavimas“	Jungiklio be fiksuotos įjungimo padėties funkcija: - konvejerio transportavimo kryptį galima perjungti į atvirkštinę kryptį, kad, pvz., medžiagos tunelyje gulinti klojama medžiaga būtų grąžinta šiek tiek atgal.  Darbo režimu „Automatinis“ funkciją galima aktyvinti tik judant mašinai.  Funkcijos pagrindiniu jungikliu transportavimo funkcija užblokuojama.  Konvejeris maždaug 3–5 sekundes transportuoja bunkerio kryptimi.  Aktyvindami atkreipkite dėmesį į judančių mašinos dalių pavojaus zonas!



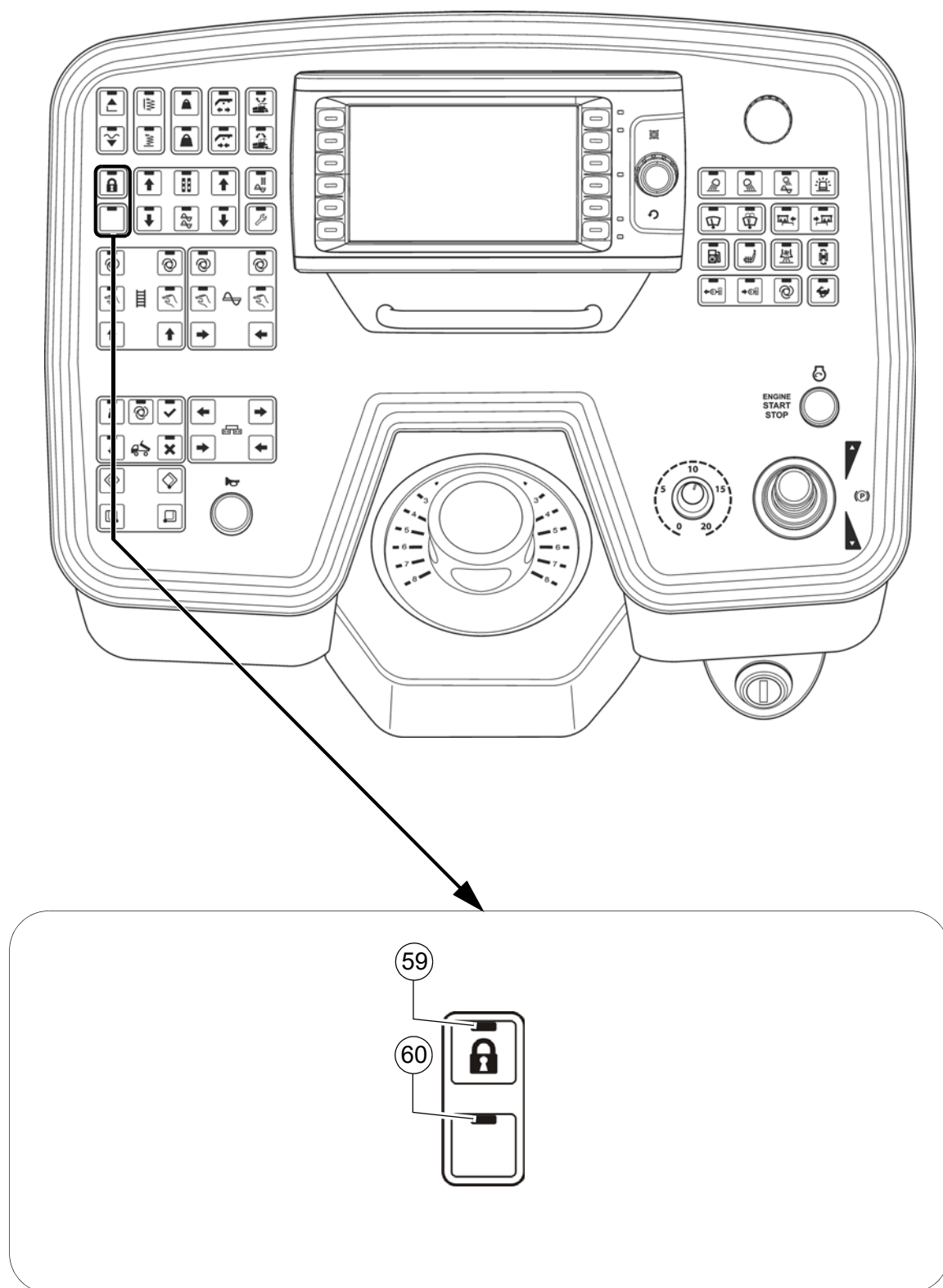
Poz.	Pavadinimas	Trumpas aprašymas
53	Kairysis sraigtas „AUTOMATINIS“	Mygtukas su fiksavimo jungiklio funkcija ir šviesos diodų pranešimu: - kairiosios sraigto pusės transportavimo funkcija įjungiama nulenkus vairasvirtę ir yra be pakopų valdoma mišinio galiniu jungikliu. - IŠJUNGIAMA iš naujo paspaudus mygtuką  Aktyvinus AVARINĮ IŠJUNGIMĄ arba iš naujo paleidus mašiną, funkcija išjungiama.  Funkcijos pagrindiniu jungikliu transportavimo funkcija užblokuojama.  Aktyvindami atkreipkite dėmesį į judančių mašinos dalių pavojaus zonas!
54	Dešinysis sraigtas „AUTOMATINIS“	Mygtukas su fiksavimo jungiklio funkcija ir šviesos diodų pranešimu: - dešinėsios sraigto pusės transportavimo funkcija įjungiama nulenkus vairasvirtę ir yra be pakopų valdoma mišinio galiniu jungikliu medžiagos tunelyje. - IŠJUNGIAMA iš naujo paspaudus mygtuką  Aktyvinus AVARINĮ IŠJUNGIMĄ arba iš naujo paleidus mašiną, funkcija išjungiama.  Funkcijos pagrindiniu jungikliu transportavimo funkcija užblokuojama.  Aktyvindami atkreipkite dėmesį į judančių mašinos dalių pavojaus zonas!



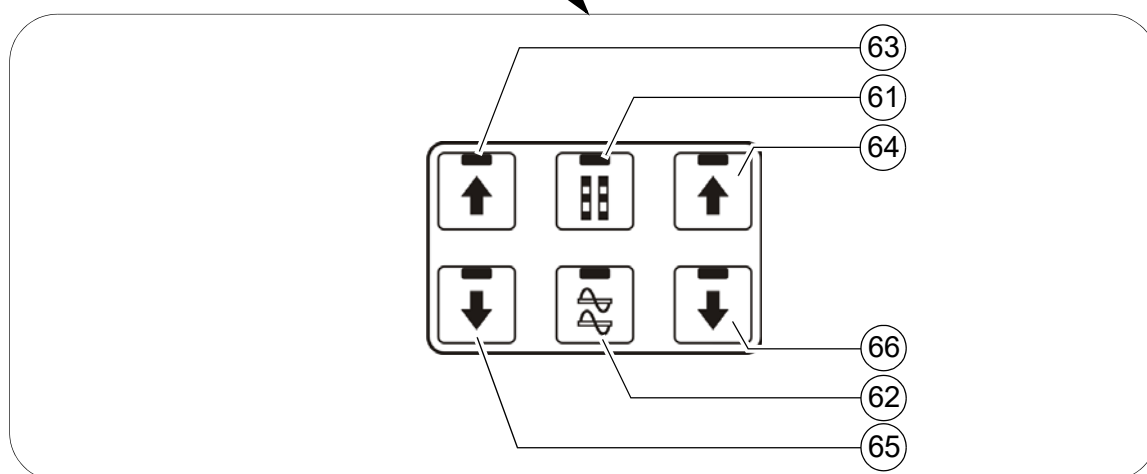
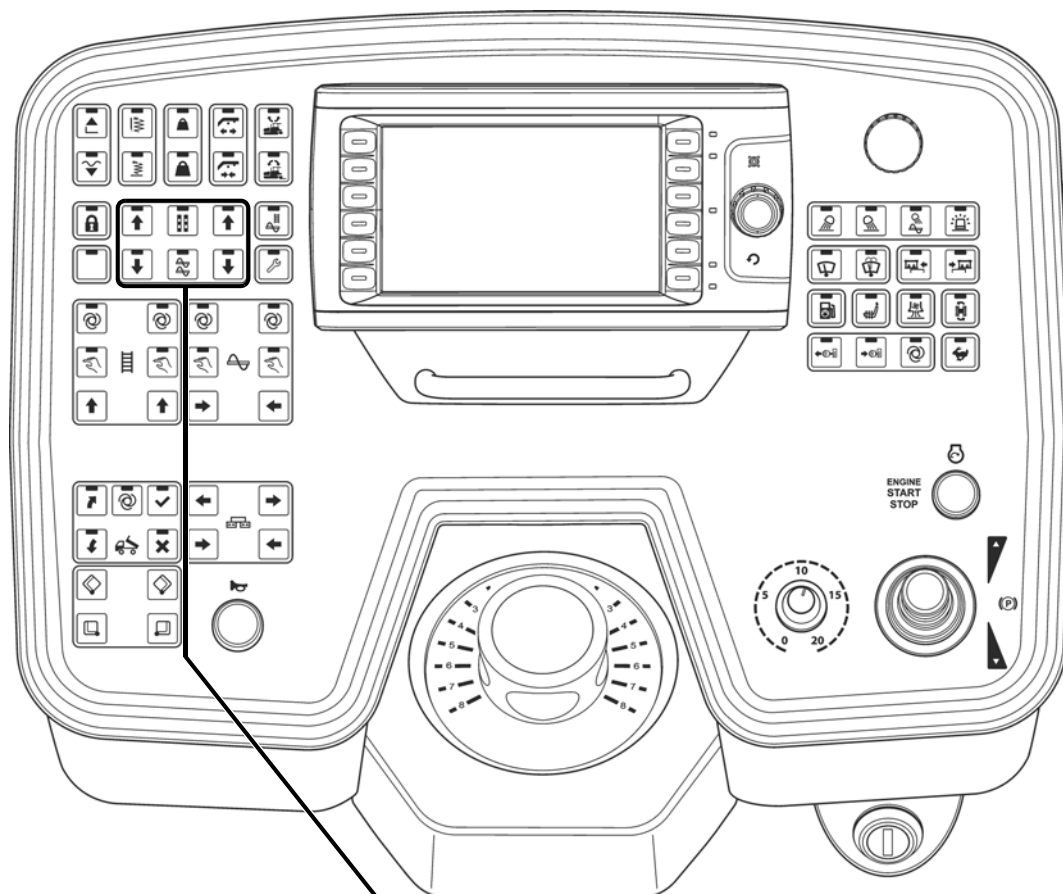
Poz.	Pavadinimas	Trumpas aprašymas
55	Kairysis sraigtas „RANKINIS“	Mygtukas su fiksavimo jungiklio funkcija ir šviesos diodų pranešimu: - kairiosios sraigto pusės transportavimo funkcija yra nuolat įjungta su visu transportavimo našumu, nevaldant mišinio galiniais jungikliais. - IŠJUNGIAMA iš naujo paspaudus mygtuką  Aktyvinus AVARINĮ IŠJUNGIMĄ arba iš naujo paleidus mašiną, funkcija išjungiama.  Funkcijos pagrindiniu jungikliu transportavimo funkcija užblokuojama.  Aktyvindami atkreipkite dėmesį į judančių mašinos dalių pavojaus zonas!
56	Dešinysis sraigtas „RANKINIS“	Mygtukas su fiksavimo jungiklio funkcija ir šviesos diodų pranešimu: - dešinėsios sraigto pusės transportavimo funkcija yra nuolat įjungta su visu transportavimo našumu, nevaldant mišinio galiniais jungikliais. - IŠJUNGIAMA iš naujo paspaudus mygtuką  Aktyvinus AVARINĮ IŠJUNGIMĄ arba iš naujo paleidus mašiną, funkcija išjungiama.  Funkcijos pagrindiniu jungikliu transportavimo funkcija užblokuojama.  Aktyvindami atkreipkite dėmesį į judančių mašinos dalių pavojaus zonas!



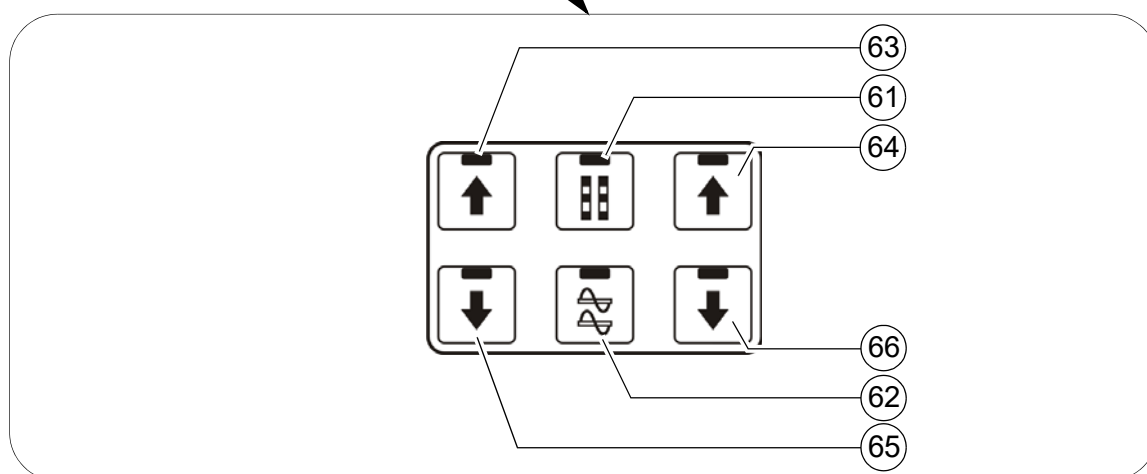
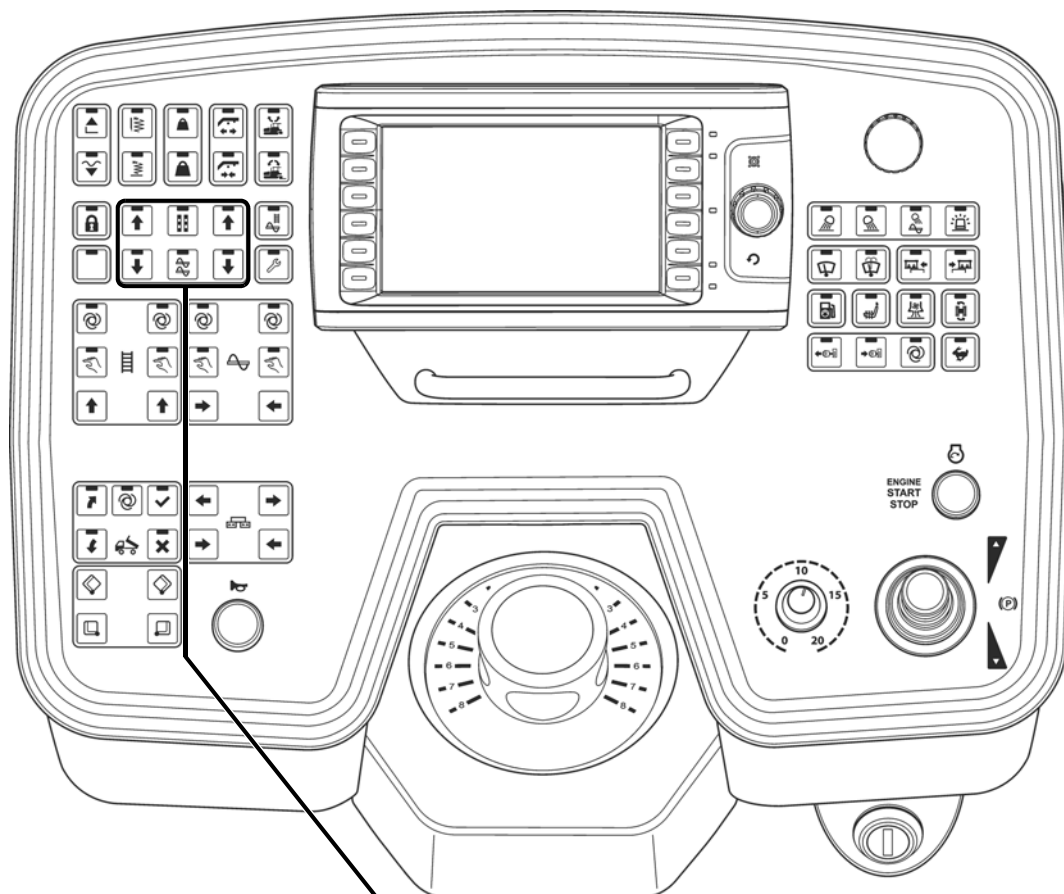
Poz.	Pavadinimas	Trumpas aprašymas
57	Kairysis sraigtas „RANKINIS“ Transportavimo kryptis viduje	Jungiklio be fiksuotos įjungimo padėties funkcija: - skirta kairiosios sraigto pusės transportavimo funkcijai aktyvinti rankiniu būdu, transportavimo kryptis viduje.  Sraigto funkcija rankiniam aktyvinimui turi būti perjungta ties „AUTOMATINIS“ arba „RANKINIS“.  Aktyvinus rankiniu būdu, automatinė funkcija reguliuojama mažesniu transportavimo našumu.
58	Dešinysis sraigtas „RANKINIS“ Transportavimo kryptis viduje	Jungiklio be fiksuotos įjungimo padėties funkcija: - skirta dešinėsios sraigto pusės transportavimo funkcijai aktyvinti rankiniu būdu, transportavimo kryptis viduje.  Sraigto funkcija rankiniam aktyvinimui turi būti perjungta ties „AUTOMATINIS“ arba „RANKINIS“.  Aktyvinus rankiniu būdu, automatinė funkcija reguliuojama mažesniu transportavimo našumu.



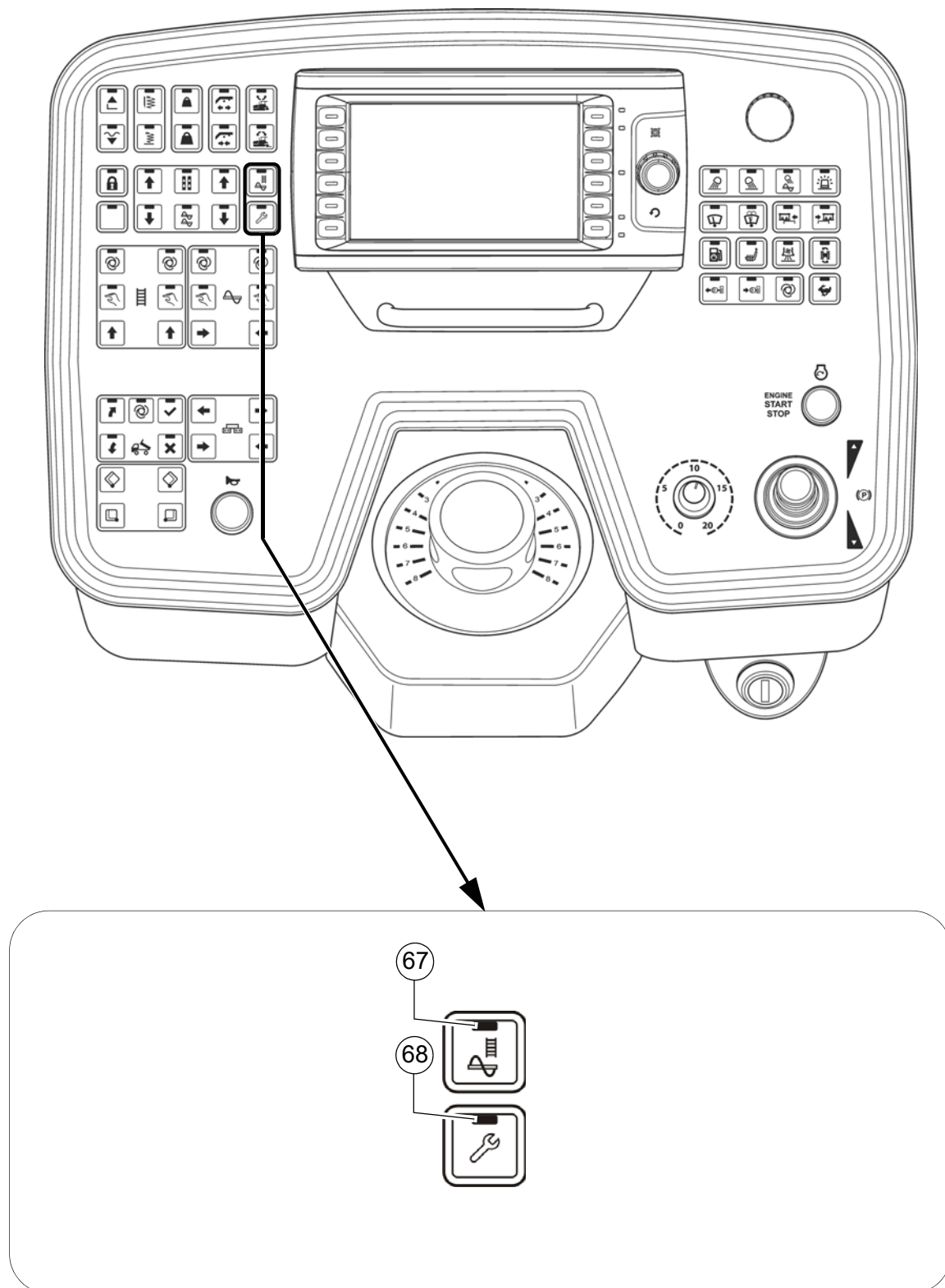
Poz.	Pavadinimas	Trumpas aprašymas
59	Funkcijos pagrindinis jungiklis	Fiksavimo jungiklio funkcija su šviesos diodų pranešimu: - skirta visoms klojimui svarbioms funkcijoms užblokuoti. Nepaisant „automatinių“ nustatymų atskirose funkcijose, palenkus vairasvirtę, jie ne-tampa aktyvūs. - IŠJUNGIAMA iš naujo paspaudus mygtuką.  Iš anksto nustatytą mašiną galima perkelti arba atblokuoti naujoje klojimo vietoje. Palenkus vairasvirtę, klojimo procesas pratęsiamas.  Paleidus iš naujo, funkcija nustatyta ties „IJ.“.
60	nepriskirta	



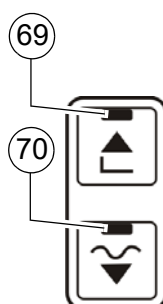
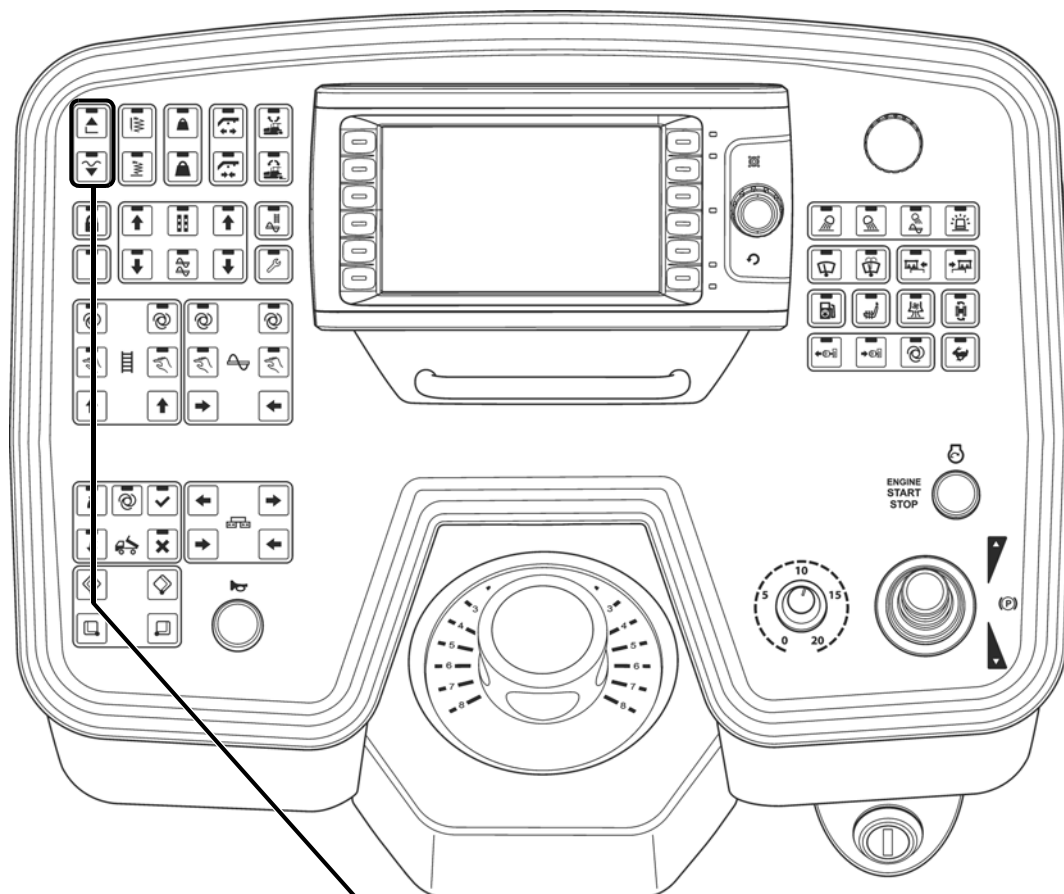
Poz.	Pavadinimas	Trumpas aprašymas
61	Niveliavimo cilindrų reguliavimas:	Mygtukas su fiksavimo jungiklio funkcija ir šviesos diodų pranešimu: - skirta niveliavimo cilindrų aktyvinti rankiniu būdu išjungus automatinę niveliavimo sistemą. - IŠJUNGIAMA iš naujo paspaudus mygtuką  Atitinkamas jungiklis nuotolinio valdymo pulte šiai funkcijai turi būti perjungtas ties „Rankinis“.  Niveliavimo cilindrai reguliuojami reguliavimo mygtukais parodyta rodyklės kryptimi.  Neprijungus nuotolinio valdymo pulto, ši funkcija taip pat įjungta ties aktyvia!
62	Sraigto pakėlimas / nuleidimas (O)	Mygtukas su fiksavimo jungiklio funkcija ir šviesos diodų pranešimu: - skirta sraigto aukščiui reguliuoti hidrauliniu būdu. - IŠJUNGIAMA iš naujo paspaudus mygtuką.  Aukštį galima nuskaityti skalėse sraigto sijos laikiklio kairėje ir dešinėje pusėje. Kumščio taisyklė: klojimo storis plius 5 cm (2 coliai) lygu sraigto sijos aukštis.  Abu susijusius reguliavimo mygtukus aktyvinkite tuo pačiu metu, nes kitaip sraigto sija bus įstriža!  Sraigtas reguliuojamas reguliavimo mygtukais parodyta rodyklės kryptimi!



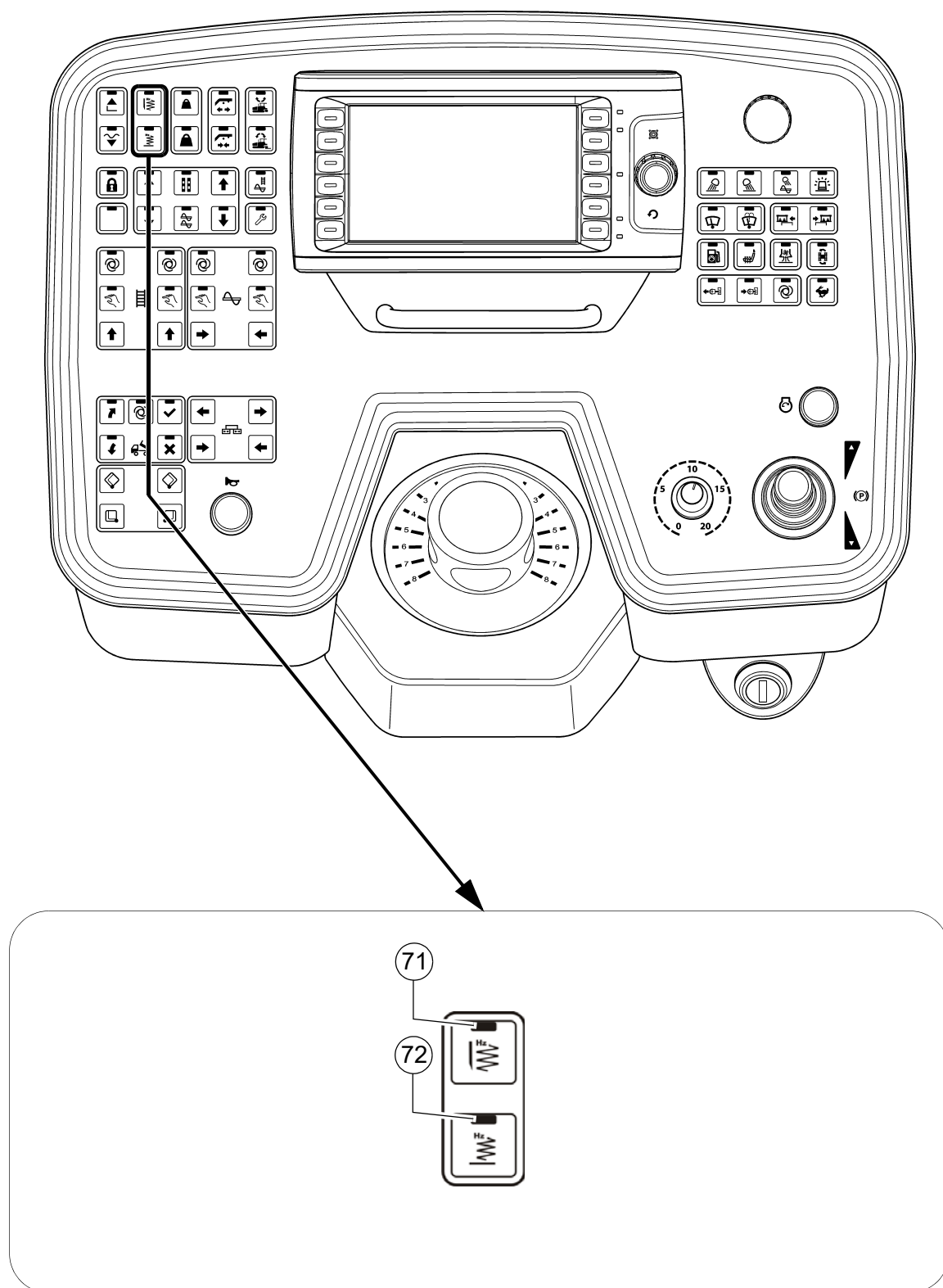
Poz.	Pavadinimas	Trumpas aprašymas
63	Reguliavimo mygtukas: sustūmimas / pakėlimas kairėje	Jungiklio be fiksuotos įjungimo padėties funkcija: - skirta parinktai funkcijai reguliuoti atitinkama kryptimi.  Aktyvindami atkreipkite dėmesį į judančių mašinos dalių pavojaus zonas!
64	Reguliavimo mygtukas: sustūmimas / pakėlimas dešinėje	Jungiklio be fiksuotos įjungimo padėties funkcija: - skirta parinktai funkcijai reguliuoti atitinkama kryptimi.  Aktyvindami atkreipkite dėmesį į judančių mašinos dalių pavojaus zonas!
65	Reguliavimo mygtukas: išstūmimas / nuleidimas kairėje	Jungiklio be fiksuotos įjungimo padėties funkcija: - skirta parinktai funkcijai reguliuoti atitinkama kryptimi.  Aktyvindami atkreipkite dėmesį į judančių mašinos dalių pavojaus zonas!
66	Reguliavimo mygtukas: išstūmimas / nuleidimas dešinėje	Jungiklio be fiksuotos įjungimo padėties funkcija: - skirta parinktai funkcijai reguliuoti atitinkama kryptimi.  Aktyvindami atkreipkite dėmesį į judančių mašinos dalių pavojaus zonas!



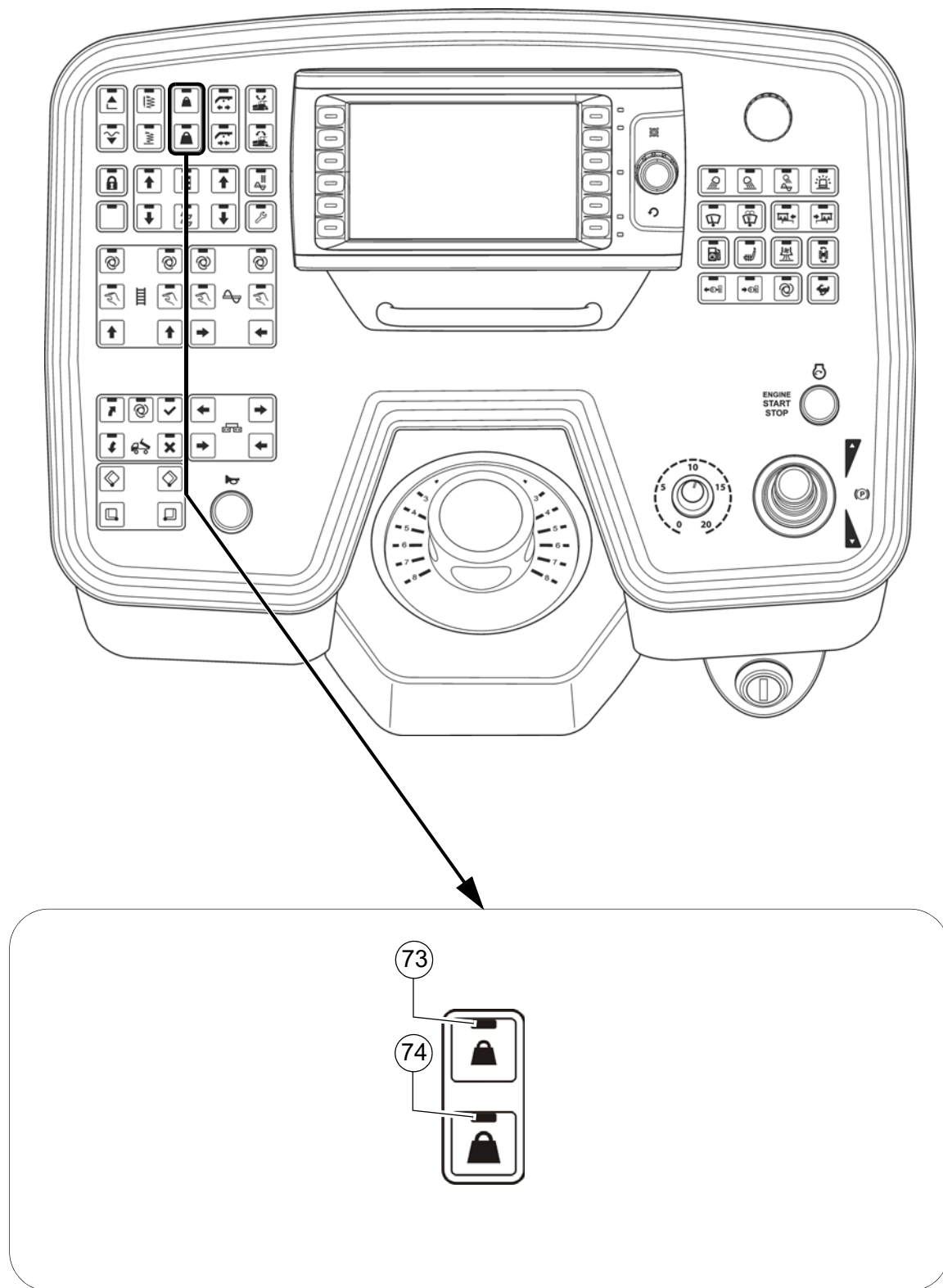
Poz.	Pavadinimas	Trumpas aprašymas
67	Mašinos pripildymas klijavimo procesui	Fiksavimo jungiklio funkcija su šviesos diodų pranešimu: - pildymo funkcija klijavimo procesui. Dyzelinio variklio sūkių skaičius padidinamas iki parinkto nustatytojo sūkių skaičiaus ir įjungiamos visos į automatinį režimą perjungtos transportavimo funkcijos (konvejerio ir sraigto).  Funkcijos pagrindinis jungiklis turi būti IŠJUNGIMO padėtyje. - IŠJUNGIAMA iš naujo paspaudus mygtuką arba palenkus vairasvirtę į klijavimo padėtį. - Pasiekus nustatytą medžiagos aukštį (medžiagos jutiklis), pildymo funkcija išjungiamą automatiškai.  Aktyvindami atkreipkite dėmesį į judančių mašinos dalių pavojaus zonas!
68	Derinimo režimas	Fiksavimo jungiklio funkcija su šviesos diodų pranešimu: - neveikiant mašinai, ši funkcija leidžia paleisti visas darbinės funkcijas, kurios aktyvinamos tik palenkus vairasvirtę (važiuojanti mašina).  Funkcijos pagrindinis jungiklis turi būti IŠJUNGIMO padėtyje.  Variklio sūkių skaičius padidinamas iki iš anksto parinktos nustatytosios vertės.



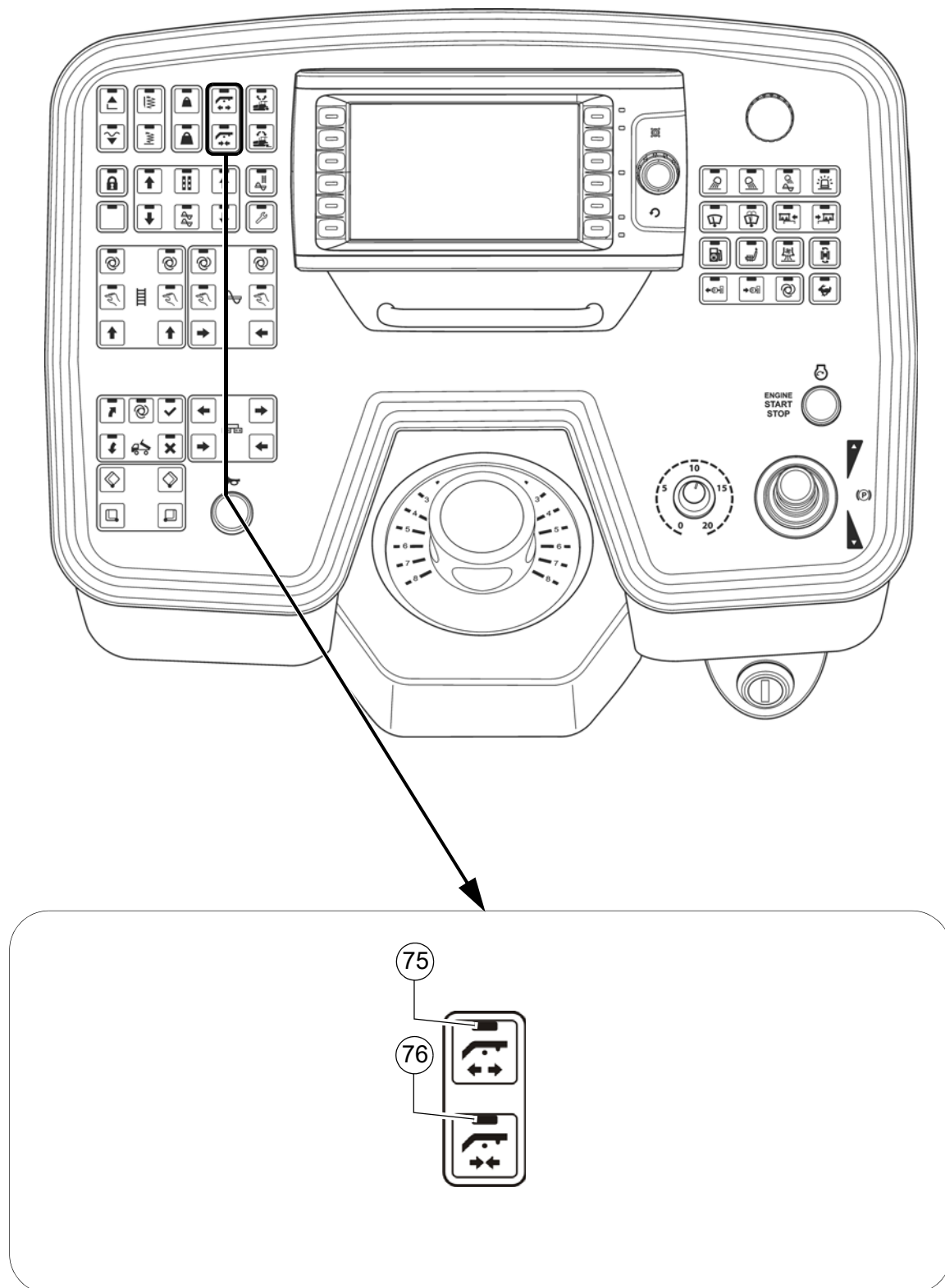
Poz.	Pavadinimas	Trumpas aprašymas
69	Klojimo plokščių kėlimas	Jungiklio be fiksuotos įjungimo padėties funkcija su šviesos diodų pranešimu: - skirta klojimo plokštei pakelti (šviesos diodas šviečia) ir funkcijai „Klojimo plokštės slankioji padėtis“ išjungti  Patikrinkite, ar įkištas klojimo plokštės transportavimo fiksatorius!  Aktyvindami atkreipkite dėmesį į judančių mašinos dalių pavojaus zonas!
70	Klojimo sustabdymas + apkrovos sumažinimo slėgis / klojimo plokštės nuleidimas + slankioji padėtis	Mygtukas su fiksavimo jungiklio funkcija ir šviesos diodų pranešimu  Funkcijos pagrindinis jungiklis turi būti IŠJUNGIMO padėtyje. - Lietimo funkcija: laikykite mygtuką paspaudę ilgiau nei 1,5 s (šviesos diodas šviečia). Kol mygtukas paspaustas, klojimo plokštė nuleidžiama. Atleidus klojimo plokštę laikoma klojimo sustabdymo + apkrovos sumažinimo slėgio režime. (Šviesos diodas šviečia).  Klojimo plokštė gali lėtai nusileisti! - Fiksavimo funkcija: trumpai aktyvinkite mygtuką (šviesos diodas šviečia) – klojimo plokštė nuleidžiama. Iš naujo aktyvinkite mygtuką (šviesos diodas nešviečia) – klojimo plokštė laikoma. - Klojimo plokštės slankioji padėtis: paspaudus mygtuką, užsidega šviesos diodas ir klojimo plokštė yra parengties padėtyje „Slankioji padėtis“, kuri aktyvinama palenkta vairasvirte. - Išjunginama iš naujo paspaudus mygtuką arba mygtuku „Pakelti klojimo plokštę“.  Klojimo režimu klojimo plokštė visada lieka slankiojoje padėtyje. Laikina sustojus (vairasvirtė vidurinėje padėtyje), klojimo plokštė perjungiama į klojimo sustabdymo + apkrovos sumažinimo režimą.  Patikrinkite, ar įkištas klojimo plokštės transportavimo fiksatorius!  Aktyvindami atkreipkite dėmesį į judančių mašinos dalių pavojaus zonas!



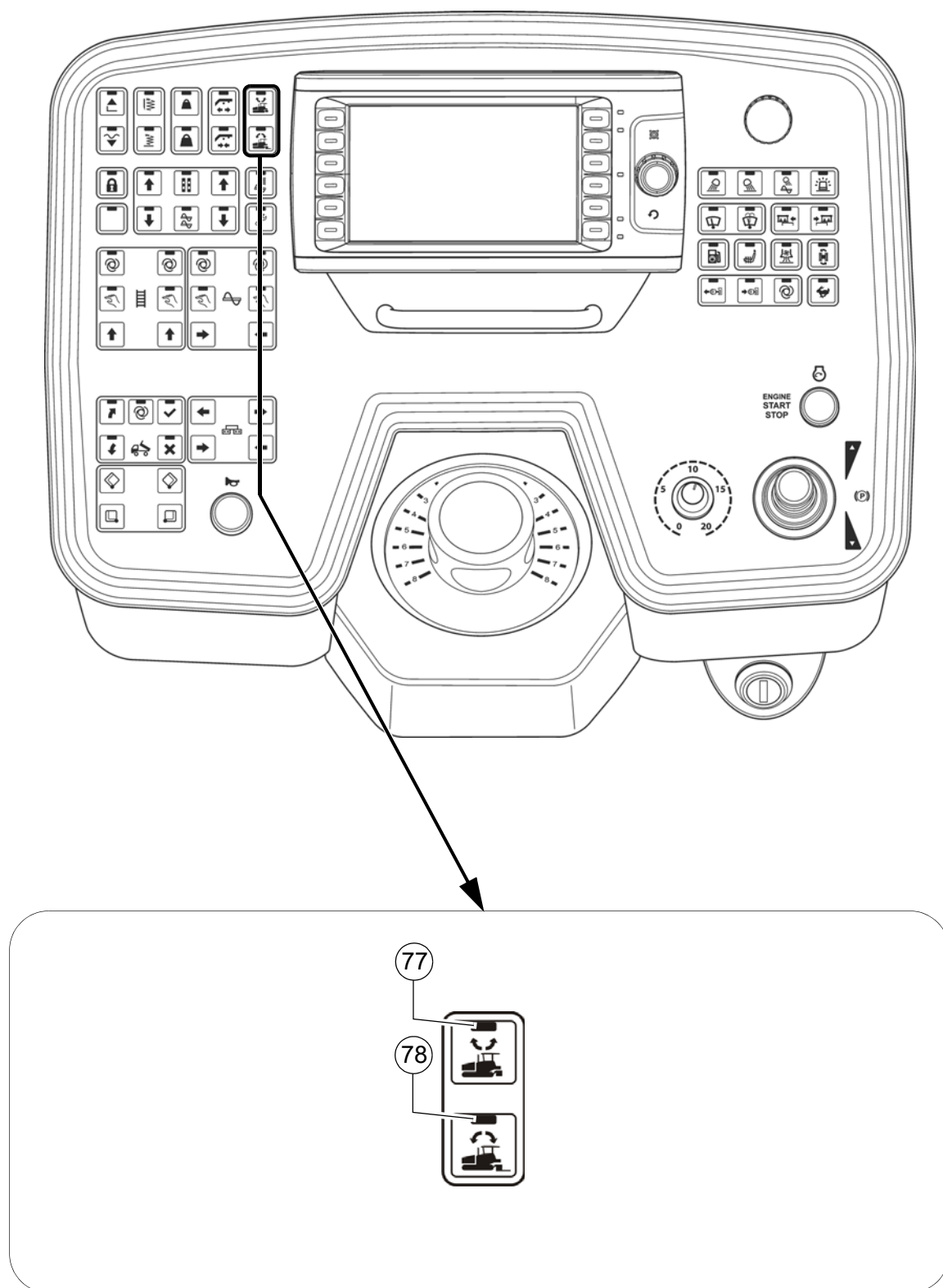
Poz.	Pavadinimas	Trumpas aprašymas
71	Tamperis (būdinga klojimo plokštei)	Mygtukas su fiksavimo jungiklio funkcija ir šviesos diodų pranešimu: - tamperio įjungimo arba išjungimo funkcija. - Aktyvinama palenkiant vairasvirtę. - IŠJUNGIAMA iš naujo paspaudus mygtuką.  Funkcijos pagrindinis jungiklis turi būti IŠJUNGIMO padėtyje.  Funkcija iš anksto nustatoma kartu su mygtuku „Derinimo režimas“.
72	Vibratorius (būdinga klojimo plokštei)	Mygtukas su fiksavimo jungiklio funkcija ir šviesos diodų pranešimu: - vibratoriaus įjungimo arba išjungimo funkcija. - Aktyvinama palenkiant vairasvirtę. - IŠJUNGIAMA iš naujo paspaudus mygtuką.  Funkcijos pagrindinis jungiklis turi būti IŠJUNGIMO padėtyje.  Funkcija iš anksto nustatoma kartu su mygtuku „Derinimo režimas“.



Poz.	Pavadinimas	Trumpas aprašymas
73	Klojimo plokštės apkrovos sumažinimas	Mygtukas su fiksavimo jungiklio funkcija ir šviesos diodų pranešimu: - skirta klojimo plokštės apkrovai sumažinti, siekiant paveikti traukos jėgą ir sutankinimą. - IŠJUNGIAMA iš naujo paspaudus mygtuką arba pakaitomis perjungiant tarp klojimo plokštės apkrovos sumažinimo ir klojimo plokštės apkrovos. - Norėdami iš anksto nustatyti hidraulinės alyvos slėgį, šį mygtuką ir mygtuką „Derinimo režimas“ perjunkite ties „IJ.“.
74	Klojimo plokštės apkrova	Mygtukas su fiksavimo jungiklio funkcija ir šviesos diodų pranešimu: - skirta klojimo plokštės apkrovai sumažinti, siekiant paveikti traukos jėgą ir sutankinimą. - IŠJUNGIAMA iš naujo paspaudus mygtuką arba pakaitomis perjungiant tarp klojimo plokštės apkrovos sumažinimo ir klojimo plokštės apkrovos. - Norėdami iš anksto nustatyti hidraulinės alyvos slėgį, šį mygtuką ir mygtuką „Derinimo režimas“ perjunkite ties „IJ.“.



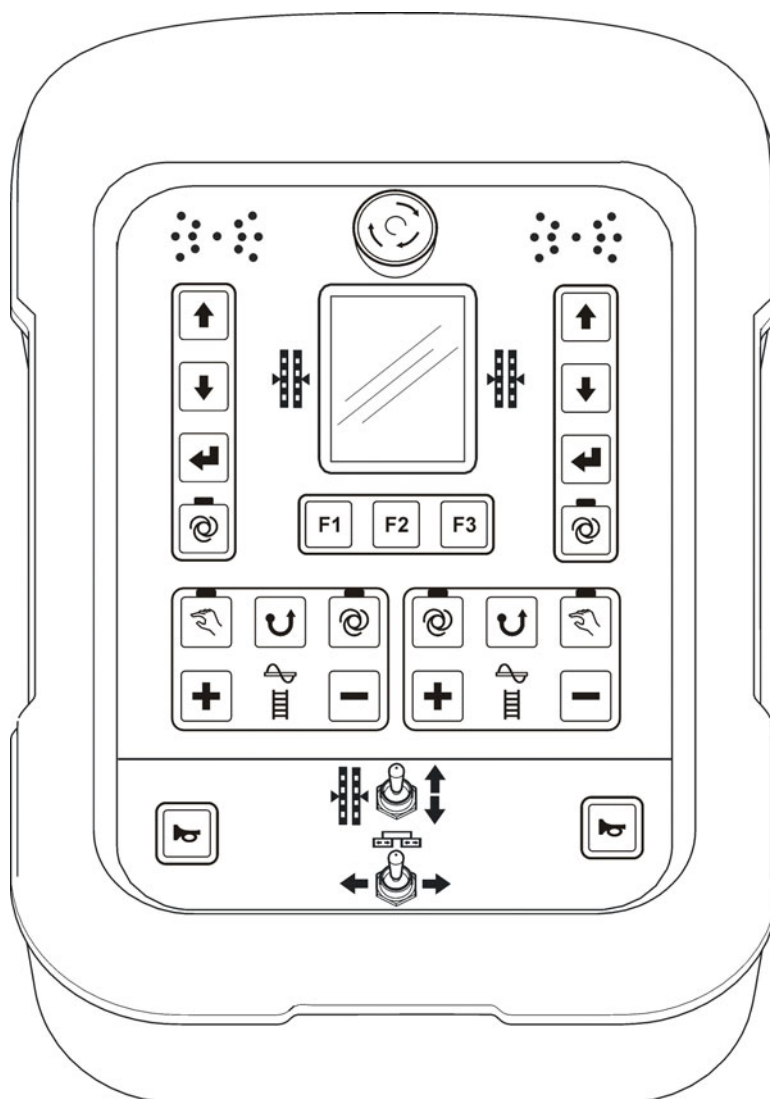
Poz.	Pavadinimas	Trumpas aprašymas
75	Skersinio fiksatoriaus išstūmimas (O)	Jungiklio be fiksuotos įjungimo padėties funkcija su šviesos diodų pranešimu: - skirta skersinio fiksatoriui hidrauliškai išstumti.  Prieš sustumdami ir išstumdami fiksatorių, pakelkite šiek tiek skersinius fiksavimo kaiščiais (klojimo plokštės pakėlimas)!
76	Skersinio fiksatoriaus sustūmimas (O)	Jungiklio be fiksuotos įjungimo padėties funkcija su šviesos diodų pranešimu: - skirta skersinio fiksatoriui hidrauliškai sustumti.  Prieš sustumdami ir išstumdami fiksatorių, pakelkite šiek tiek skersinius fiksavimo kaiščiais (klojimo plokštės pakėlimas)!



-  Funkcija „Set assist“ paruošia klotuvą perkėlimui į kitą statybos barą arba pervežimui. Aktyvinus funkciją, atliekamos prieš tai parinktos mašinos funkcijos, kad būtų užtikrinta transportavimo būseną. Perkėlus klotuvą, funkciją galima atstatyti. Tuo metu atitinkami elementai perkeliama į paskutinę išsaugotą darbinę būseną / jų padėtį.
-  Elementai, kurie aktyvinami funkcija, pasirenkami susijusiame meniu mašinos ekrane.
-  Norint naudotis funkcija, turi būti užtikrintos tokios būsenos:
- vairasvirtė (13) neutralioje padėtyje, važiavimo greitis „0“,
 - transportavimo eiga (33) – IŠJ.,
 - funkcijos pagrindinis jungiklis (59) – IŠJ.,
 - derinimo režimas (68) – IŠJ.

Poz.	Pavadinimas	Trumpas aprašymas
77	„Set assist“ nustatymas (O)	Jungiklio be fiksuotos įjungimo padėties funkcija su šviesos diodų pranešimu: - skirta transportavimo būsenai paruošti. - Laikykite mygtuką paspaudę (šviesos diodas mirksi), kol visos funkcijos bus atliktos, kol bus pasiekta transportavimo būseną (šviesos diodas šviečia).  Aktyvindami atkreipkite dėmesį į judančių mašinos dalių pavojaus zonas!
78	„Set assist“ atstata (O)	Jungiklio be fiksuotos įjungimo padėties funkcija su šviesos diodų pranešimu: - skirta ankstesnei darbinei būsenai nustatyti. - Laikykite mygtuką paspaudę (šviesos diodas mirksi), kol visos funkcijos bus atliktos, kol bus pasiekta paskutinė išsaugota darbinė būseną (šviesos diodas šviečia).  Aktyvindami atkreipkite dėmesį į judančių mašinos dalių pavojaus zonas!

3 Nuotolinis valdymas

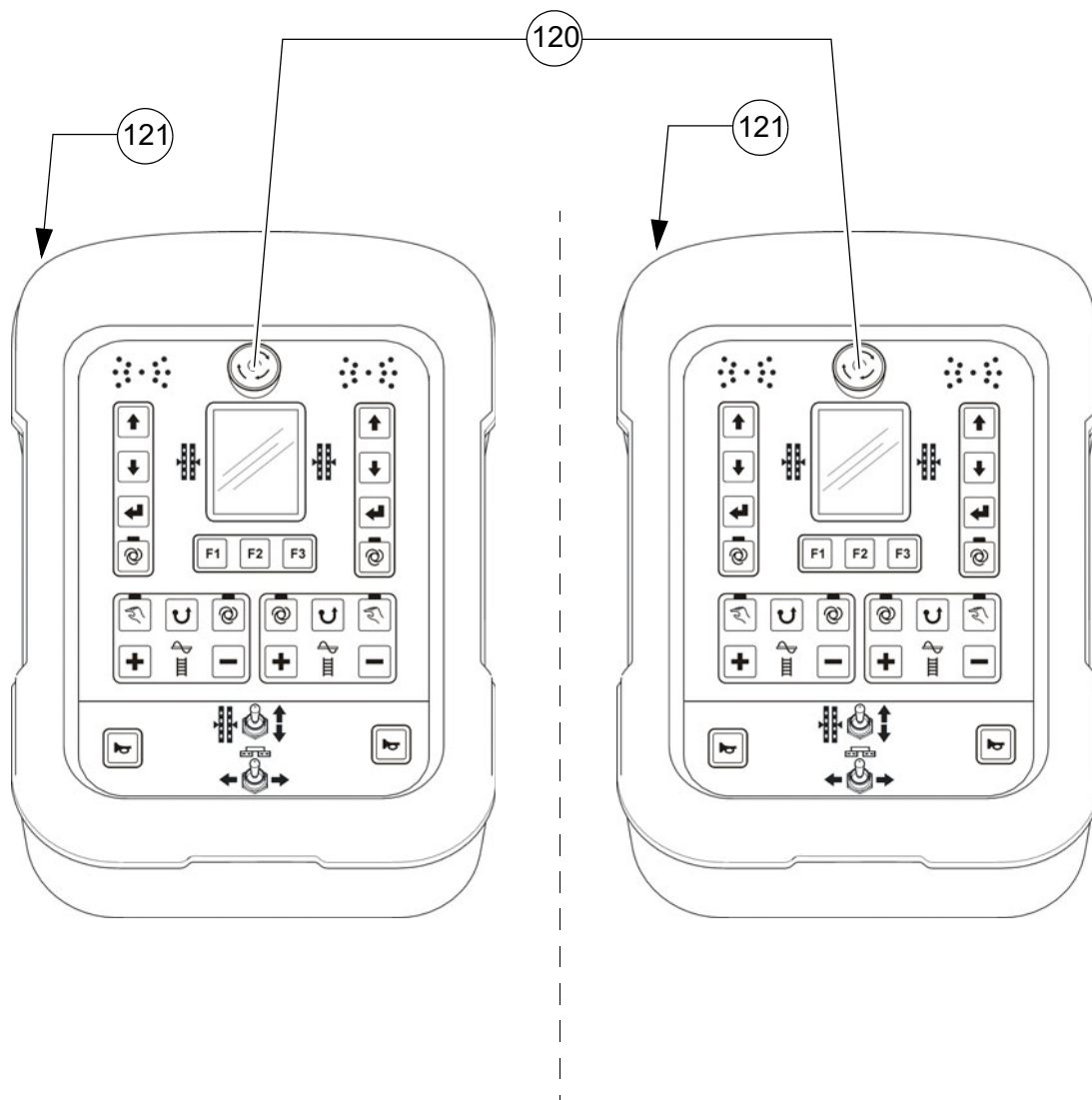




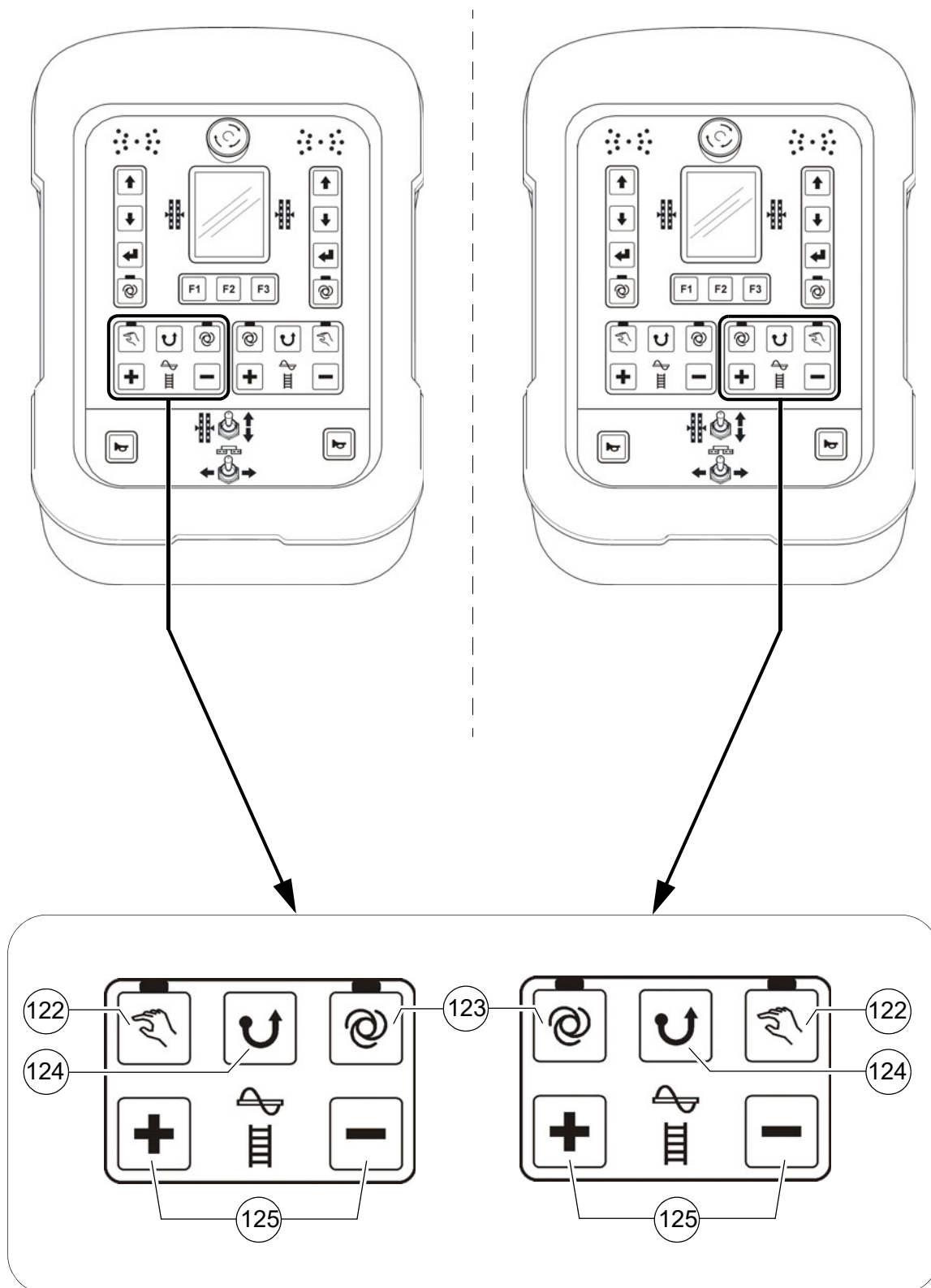
Atsižvelgiant į mašinos pusę, mygtukų blokams (A) ir (B) priskirtas arba sraigto, arba konvejerio valdymas. Tuo metu valdomą elementą rodo apšviestas simbolis (C).



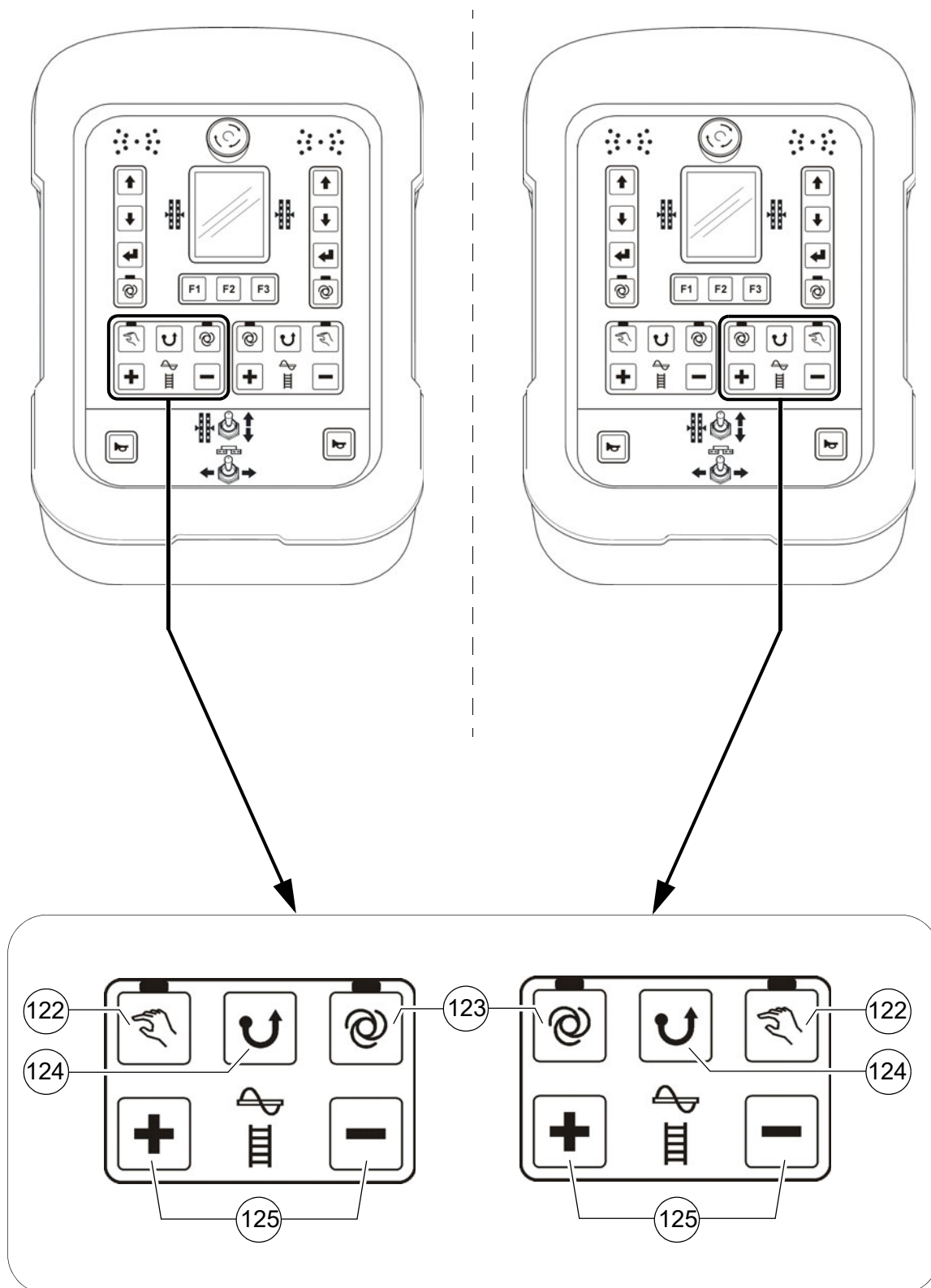
Dėmesio! Vykstant eksploatavimui, nuotolinio valdymo pultų neatjunkite!
Kitaip klotuvas bus išjungtas!



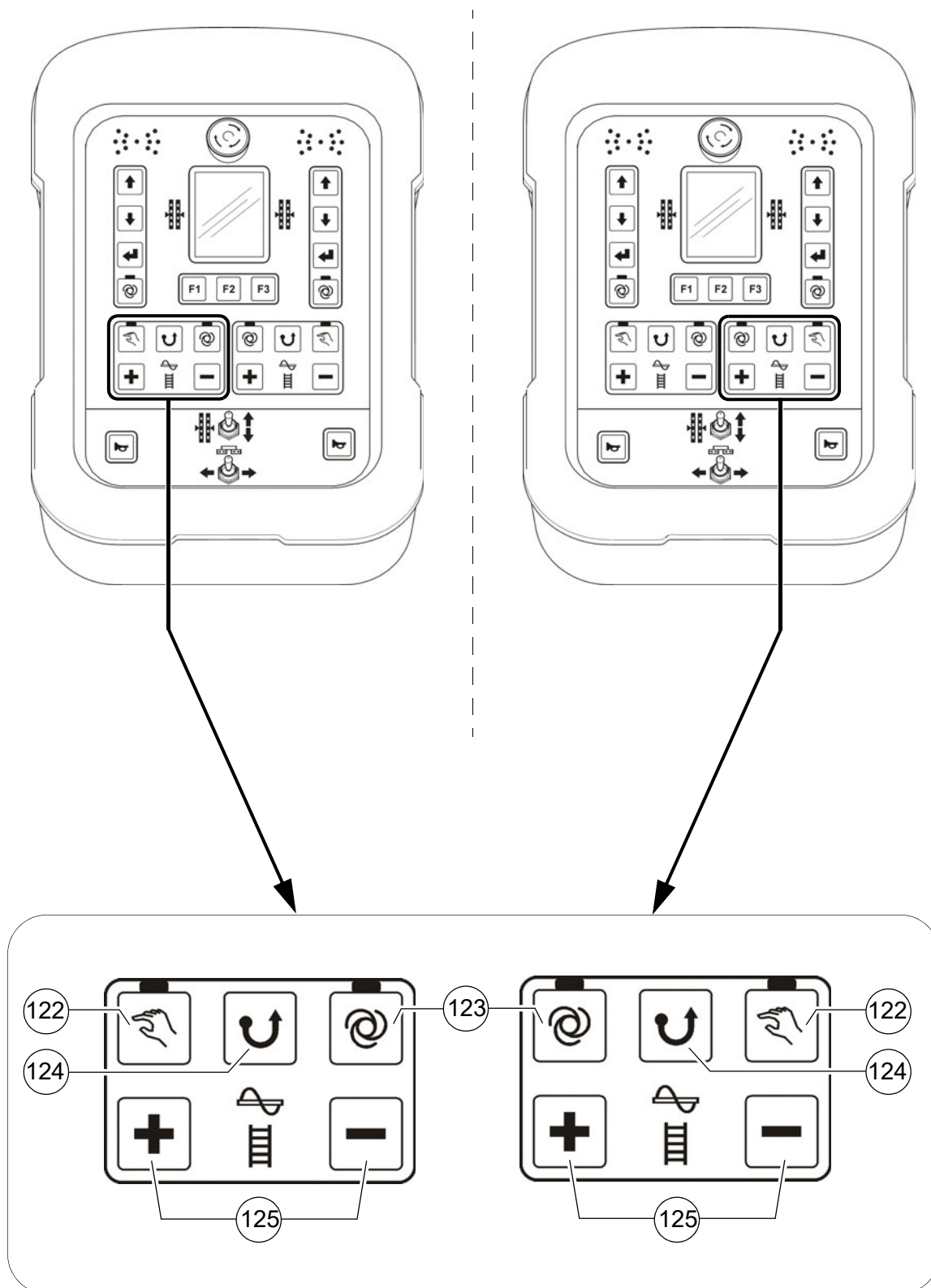
Poz.	Pavadinimas	Trumpas aprašymas
120	Avarinio išjungimo mygtukas	Paspauskite avariniu atveju (asmenims kyla pavojus, gresiantis susidūrimas ir t. t.). - Paspaudus avarinio išjungimo mygtuką, išjungiami variklis, pavaros ir vairavimo mechanizmas. Tada klojimo plokštės ir pan. nebebus galima išvengti ar pakelti! Nelaimingų atsitikimų pavojus! - Dujinė šildymo sistema avarinio išjungimo mygtuku neuždaroma. Pagrindinį skiriamąjį čiaupą ir abu baliono vožtuvus uždarykite ranka! - Norint paleisti variklį iš naujo, mygtuką vėl reikia patraukti į viršų.
121	Nuotolinio valdymo pulto prijungimo lizdas	Prijunkite prie klojimo plokštės, naudodami kištukinį lizdą.  Automatiškai atpažįstama, ar kalbama apie kairįjį, ar apie dešinįjį nuotolinio valdymo pultą.



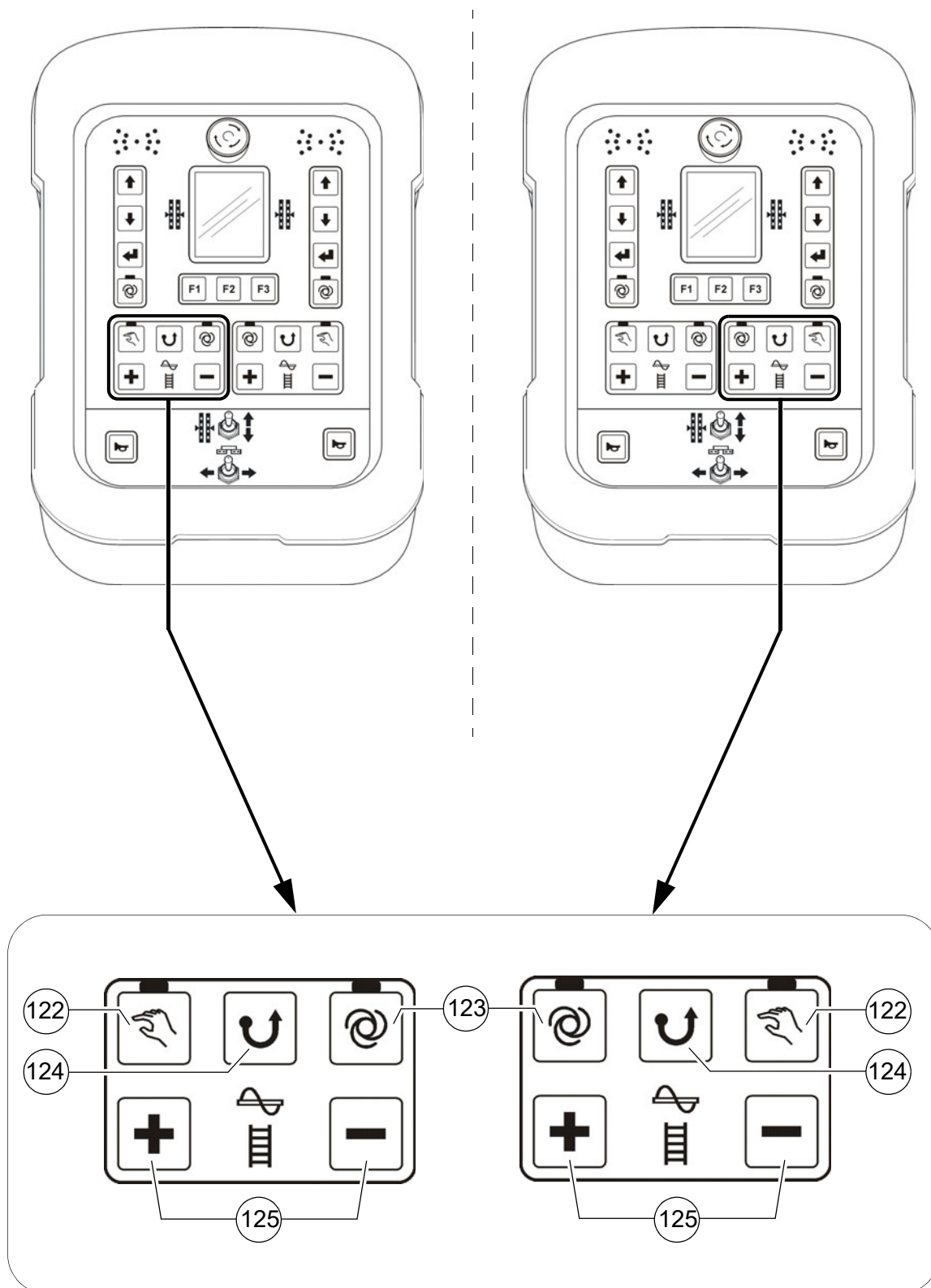
Poz.	Pavadinimas	Trumpas aprašymas
122	Sraigtas „RANKINIS“	Mygtukas su fiksavimo jungiklio funkcija ir šviesos diodų pranešimu: - atitinkamos sraigto pusės transportavimo funkcija yra nuolat įjungta su visu transportavimo našumu, nevaldant mišinio galiniais jungikliais. - IŠJUNGIAMA iš naujo paspaudus mygtuką  Aktyvinus AVARINĮ IŠJUNGIMĄ arba iš naujo paleidus mašiną, funkcija išjungiamo.  Funkcijos pagrindiniu jungikliu transportavimo funkcija užblokuojama.
123	Sraigtas „AUTOMATINIS“	Mygtukas su fiksavimo jungiklio funkcija ir šviesos diodų pranešimu: - atitinkamos sraigto pusės transportavimo funkcija įjungiamo nulenkus vairasvirtę ir yra be pakopų valdoma mišinio galiniu jungikliu. - IŠJUNGIAMA iš naujo paspaudus mygtuką  Aktyvinus AVARINĮ IŠJUNGIMĄ arba iš naujo paleidus mašiną, funkcija išjungiamo.  Funkcijos pagrindiniu jungikliu (valdymo pultu) transportavimo funkcija užblokuojama.
124	Sraigtas „Reversavimo režimas“	Jungiklio be fiksotos įjungimo padėties funkcija: - sraigto transportavimo kryptį galima perjungti į atvirkštinę kryptį, kad prieš pat sraigą gulinti klojama medžiaga būtų grąžinta šiek tiek atgal. Taip transportuojant galima išvengti, pvz., medžiagos nuostolių. - Pagal laiką apribotas reversavimas vyksta nuolat aktyvinant mygtuką.  Sraigto funkcija reversavimo režimui turi būti perjungta ties „AUTOMATINIS“ arba „RANKINIS“.  Reversavimo režimu automatinė funkcija reguliuojama mažesniu transportavimo našumu.



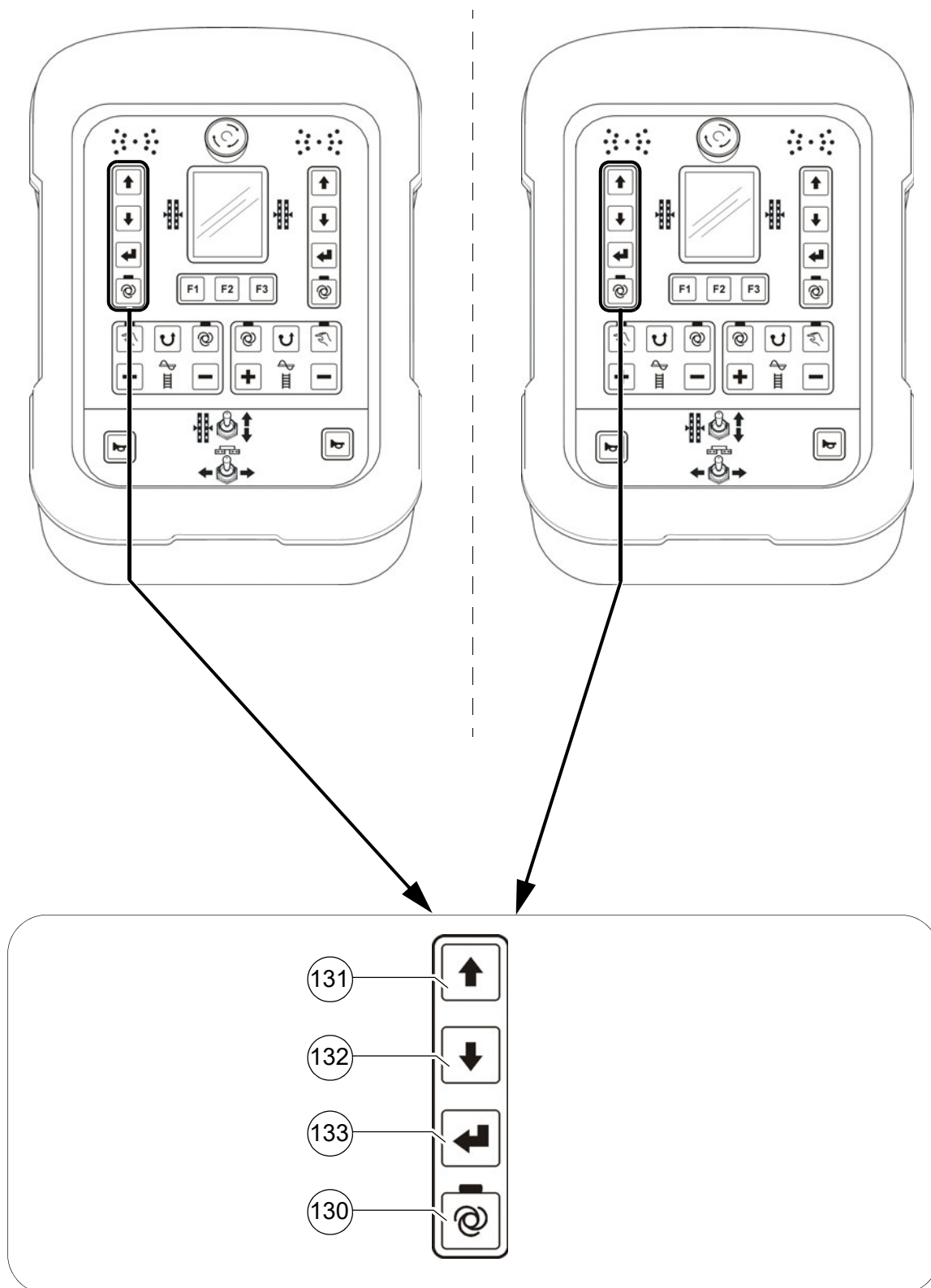
Poz.	Pavadinimas	Trumpas aprašymas
125	Sraigto transportavimo našumas	Jungiklio be fiksuotos įjungimo padėties funkcija: - pliuso / minuso mygtukai transportavimo našumui reguliuoti. - Atsižvelgiant į mygtuko aktyvinimo trukmę, transportavimo našumas reguliuojamas lėčiau arba greičiau.  Sraigto funkcija reguliavimui turi būti perjungta ties „AUTOMATINIS“ arba „RANKINIS“..



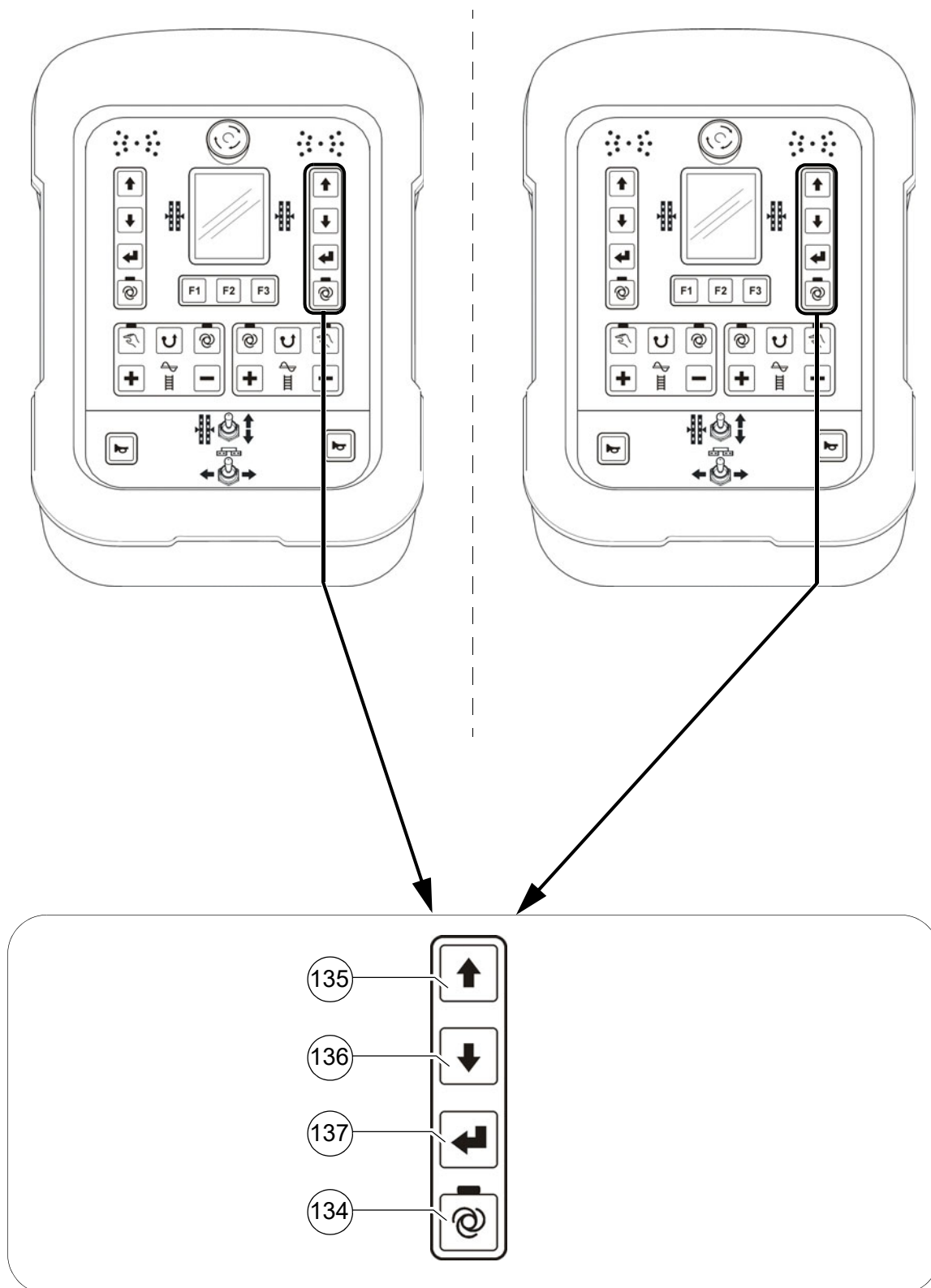
Poz.	Pavadinimas	Trumpas aprašymas
126	Konvejeris „RANKINIS“	Mygtukas su fiksavimo jungiklio funkcija ir šviesos diodų pranešimu: - atitinkamos konvejerio pusės transportavimo funkcija yra nuolat įjungta su visu transportavimo našumu, nevaldant mišinio galiniais jungikliais. - IŠJUNGIAMA iš naujo paspaudus mygtuką  Aktyvinus AVARINĮ IŠJUNGIMĄ arba iš naujo paleidus mašiną, funkcija išjungiamo.  Funkcijos pagrindiniu jungikliu transportavimo funkcija užblokuojama.
127	Konvejeris „AUTOMATINIS“	Mygtukas su fiksavimo jungiklio funkcija ir šviesos diodų pranešimu: - atitinkamos konvejerio pusės transportavimo funkcija įjungiamo nulenkus vairasvirtę ir yra be pakopų valdoma mišinio galiniu jungikliu. - IŠJUNGIAMA iš naujo paspaudus mygtuką  Aktyvinus AVARINĮ IŠJUNGIMĄ arba iš naujo paleidus mašiną, funkcija išjungiamo.  Funkcijos pagrindiniu jungikliu (valdymo pultu) transportavimo funkcija užblokuojama.
128	Konvejeris „Reversavimo režimas“	Jungiklio be fiksotos įjungimo padėties funkcija: - atitinkamos konvejerio pusės transportavimo kryptį galima perjungti į atvirkštinę kryptį, kad, pvz., medžiagos tunelyje gulinti klojama medžiaga būtų grąžinta šiek tiek atgal. - Pagal laiką apribotas reversavimas vyksta nuolat aktyvinant mygtuką.  Konvejerio funkcija reversavimo režimui turi būti perjungta ties „AUTOMATINIS“ arba „RANKINIS“.  Reversavimo režimu automatinė funkcija reguliuojama mažesniu transportavimo našumu.



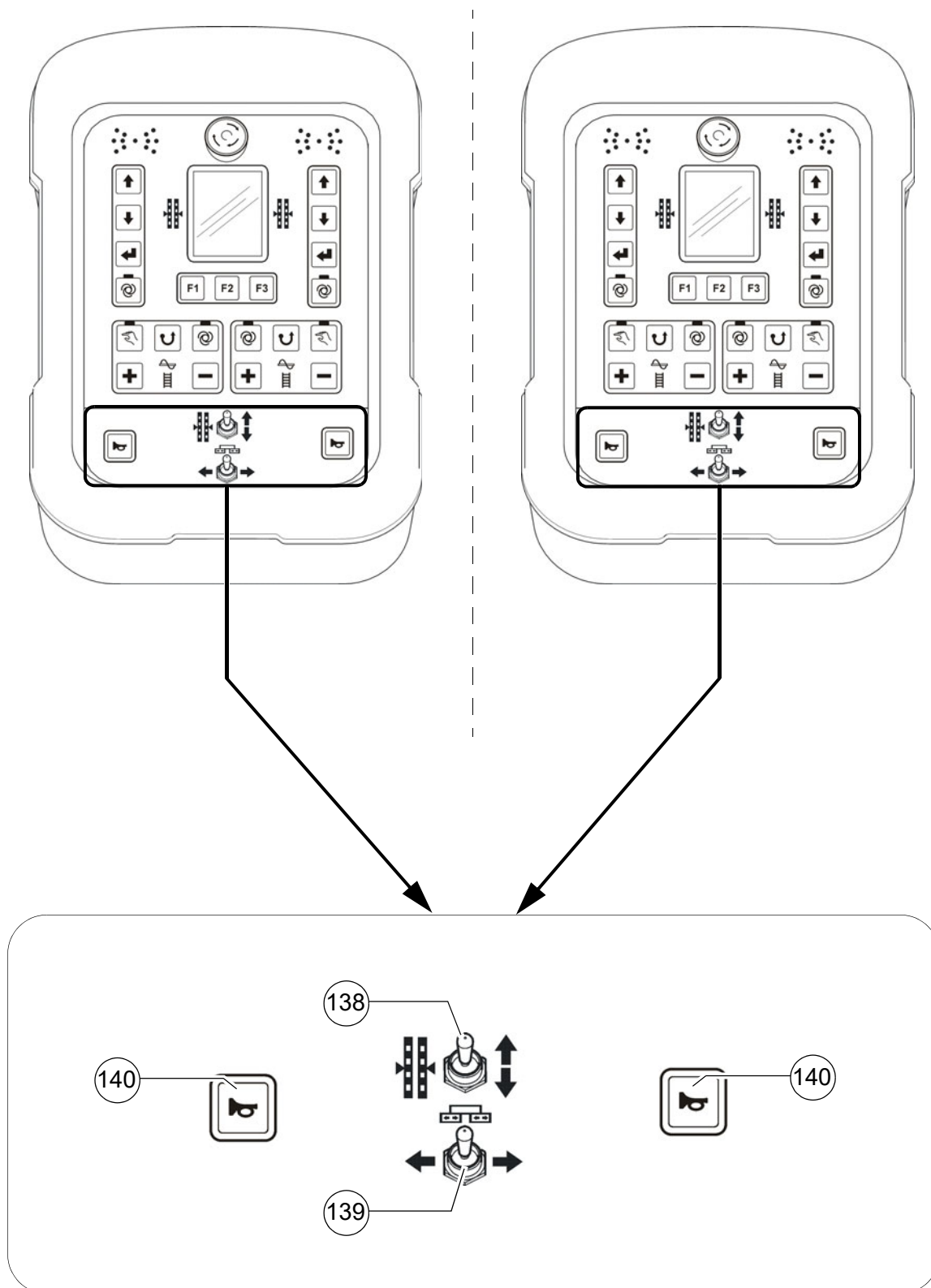
Poz.	Pavadinimas	Trumpas aprašymas
129	Konvejerio transportavimo našumas	Jungiklio be fiksuotos įjungimo padėties funkcija: - pliuso / minuso mygtukai transportavimo našumui reguliuoti. - Atsižvelgiant į mygtuko aktyvinimo trukmę, transportavimo našumas reguliuojamas lėčiau arba greičiau.  Konvejerio funkcija reguliavimui turi būti perjungta ties „AUTOMATINIS“ arba „RANKINIS“..



Poz.	Pavadinimas	Trumpas aprašymas
130	Darbo režimas Niveliavimas „AUTOMATINIS“ / „RANKINIS“ kairėje	Mygtukas su fiksavimo jungiklio funkcija ir šviesos diodų pranešimu: - Darbo režimas „AUTOMATINIS“ (šviesos diodas šviečia): palenkus vairasvirtę, niveliavimas įsijungia automatiškai klojimo režimui. - Darbo režimas „RANKINIS“ (šviesos diodas nešviečia): niveliavimas išjungtas.
131 / 132	Niveliavimo cilindrų reguliavimas kairėje	Jungiklio be fiksuotos įjungimo padėties funkcija: - skirta niveliavimo cilindrui sustumti ir išstumti atitinkamoje mašinos pusėje.  Reguliūdami atsižvelkite į niveliavimo rodmenį nuotolinio valdymo pulto ekrane!  Tiesioginiam reguliavimui niveliavimo funkcija turi būti perjungta ties „RANKINIS“. Darbo režimu „AUTOMATINIS“ reguliuojama aktyvinus mygtuką „Enter“ (133).
133	Įvesties mygtukas („Enter“)	Jungiklio be fiksuotos įjungimo padėties funkcija: - skirta niveliavimo cilindro reguliavimui patvirtinti darbo režimu „Automatinis“. Paspaudus mygtuką, niveliavimo cilindrui reguliuojami.



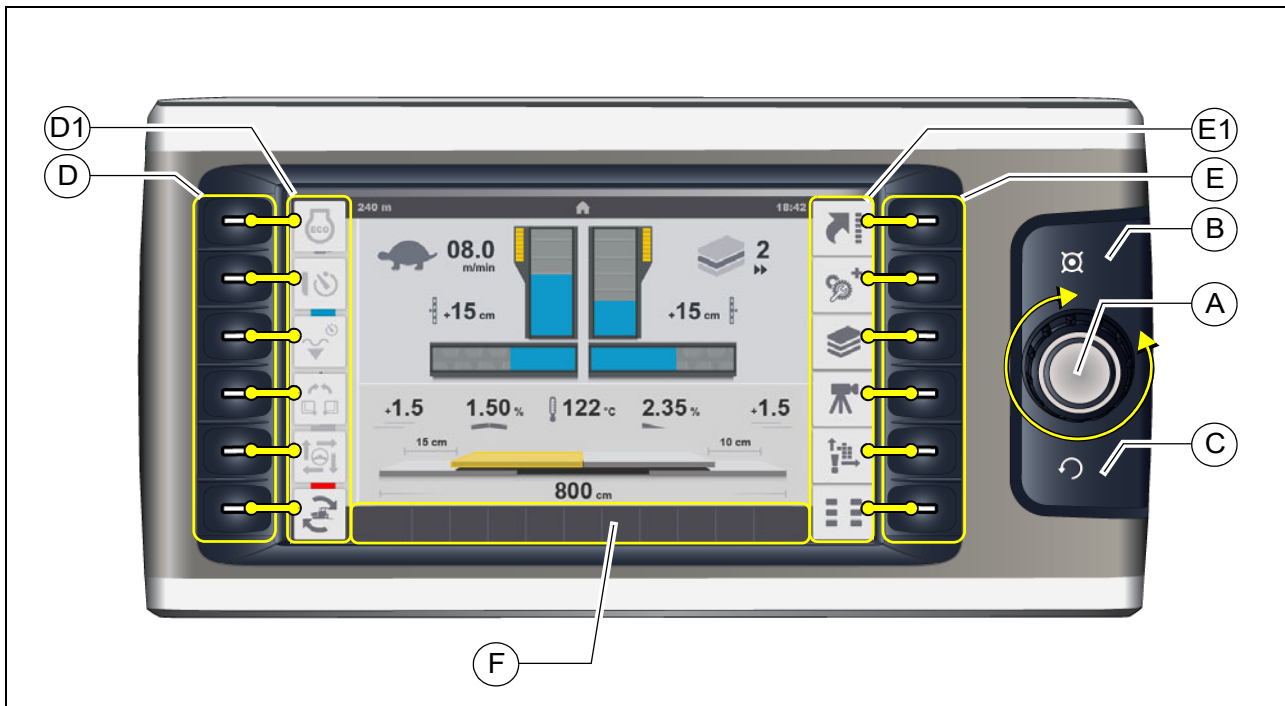
Poz.	Pavadinimas	Trumpas aprašymas
134	Darbo režimas Niveliavimas „AUTOMATINIS“ / „RANKINIS“ dešinėje	Mygtukas su fiksavimo jungiklio funkcija ir šviesos diodų pranešimu: - Darbo režimas „AUTOMATINIS“ (šviesos diodas šviečia): palenkus vairasvirtę, niveliavimas įsijungia automatiškai klojimo režimui. - Darbo režimas „RANKINIS“ (šviesos diodas nešviečia): niveliavimas išjungtas.
135 / 136	Niveliavimo cilindrų reguliavimas dešinėje	Jungiklio be fiksuotos įjungimo padėties funkcija: - skirta niveliavimo cilindrai sustumti ir išstumti atitinkamoje mašinos pusėje.  Reguliuodami atsižvelkite į niveliavimo rodmenį nuotolinio valdymo pulto ekrane!  Tiesioginiam reguliavimui niveliavimo funkcija turi būti perjungta ties „RANKINIS“. Darbo režimu „AUTOMATINIS“ reguliuojama aktyvinus mygtuką „Enter“ (137).
137	Įvesties mygtukas („Enter“)	Jungiklio be fiksuotos įjungimo padėties funkcija: - skirta niveliavimo cilindro reguliavimui patvirtinti darbo režimu „Automatinis“. Paspaudus mygtuką, niveliavimo cilindrai reguliuojami.



Poz.	Pavadinimas	Trumpas aprašymas
138	Niveliavimo cilindrai rankiniu režimu	Jungiklio be fiksuotos įjungimo padėties funkcija: - skirta niveliavimo cilindrams aktyvinti atitinkamoje mašinos pusėje, kai automatinė niveliavimo sistema yra išjungta (šviesos diodas nešviečia).  Reguliūdami atsiųvelkite į niveliavimo rodmenį nuotolinio valdymo pulto ekrane!
139	Klojimo plokštės sustūmimas / išstūmimas	Jungiklio be fiksuotos įjungimo padėties funkcija: - skirta klojimo plokštės pusei sustumti ir išstumti atitinkamoje mašinos pusėje.  Jei mašina sukonfigūruota su neišstumtama klojimo plokšte, ši funkcija nėra priskirta.  Aktyvindami atkreipkite dėmesį į judančių mašinos dalių pavojaus zonas!
140	Garso signalas	Aktyvinkite kylant pavojui ir kaip garso signalą prieš pajudėdami iš vietos!  Garso signalą taip pat galima naudoti sunkvežimio vairuotojui informuoti apie mišinio pakrovimą!

D 22 Ekrano valdymas

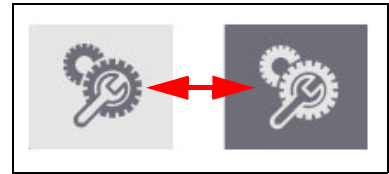
1 Įvesčių ir rodmenų terminalo valdymas



Ekranų mygtukų priskirtis

- (A) „Jog-Dial“ (sukimo aktyvinimas+mygtukas):
 - Sukimas:
 - įvairiems reguliavimo parametrams parinkti meniu,
 - parametrai reguliuoti,
 - įvairioms pasirinkimo galimybėms parinkti meniu
 - Spaudimas:
 - parametro reguliavimui atblokuoti
 - parametro reguliavimui patvirtinti
 - pasirinkimo galimybei patvirtinti
- (B) Mygtukas „Į pradžia“
 - Skirtas meniu „Į pradžia“ tiesiogiai rodyti
- (C) Mygtukas „Aukštyn“
 - Skirtas viršesniajam meniu / viršesniajam rodmeniui rodyti
- (D) Funkciniai mygtukai:
 - Skirti ekrano srityje (D1) priskirtiems meniu parinkti
 - Skirti ekrano srityje (D1) priskirtoms funkcijoms parinkti
- (E) Funkciniai mygtukai:
 - Skirti ekrano srityje (E1) priskirtiems meniu parinkti

-  Aktyvus / iškviestas meniu patvirtinamas, kai susijusio simbolio spalva pasikeičia iš šviesiai pilkos į tamsiai pilką.



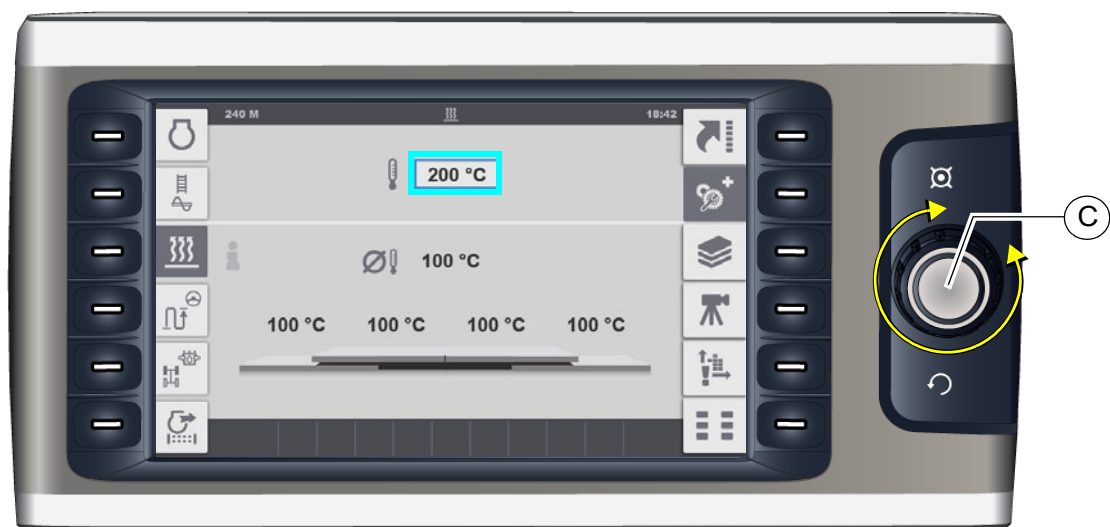
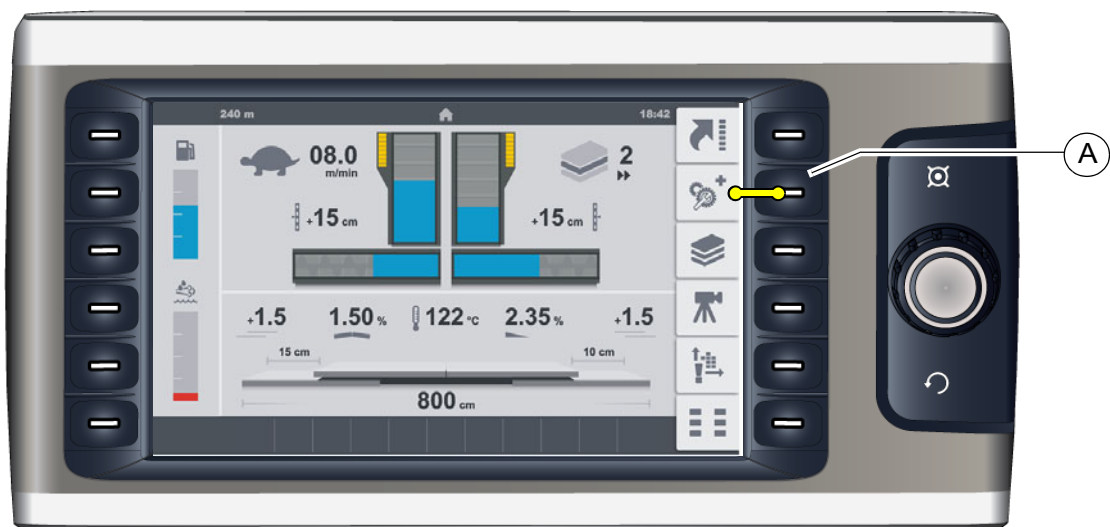
- (F) Būsenos, įspėjamųjų ir klaidos pranešimų rodmenų sritis:
 - skirta esamiems įspėjimams ir klaidos pranešimams rodyti.

-  Rodomo simbolio spalva rodo, ar tai yra būsenos, įspėjamasis, ar klaidos pranešimas.

Spalvos kodas	Paaishkinimas
	- RAUDONA – klaidos pranešimas - Praneša apie didelę klaidą, kurią reikia nedelsiant patikrinti ir pašalinti.
	- GELTONA – įspėjamasis pranešimas - Praneša apie esamą būseną, kurios reikia laikytis arba kurią ką tik reikėjo pašalinti, kad būtų užtikrintas darbas be sutrikimų.
	- MĖLYNA / ŽALIA – būsenos pranešimas - Patvirtina įjungtą funkciją.

-  Išsamus atskirų rodmenų paaishkinimas pateikiamas skirsnyje „Būsenos, įspėjamųjų ir klaidos pranešimų simboliai“.

1.1 Meniu valdymas - Parametrų reguliavimo veiksmai



Pavyzdys: Klojimo plokščių temperatūros reguliavimas

- Meniu „Į pradžia“ iškviestas ekrane.
 - Norėdami iškviesti meniu „Dyzelinio variklio sūkių skaičius“, aktyvinkite mygtuką (A).
- Meniu „Dyzelinio variklio sūkių skaičius“ iškviečiamas ekrane.
 - Norėdami iškviesti meniu „Klojimo plokštės šildymas“, aktyvinkite mygtuką (B).
- Kad būtų rodomas žymeklis, pasukite „Jog-Dial“ (C).



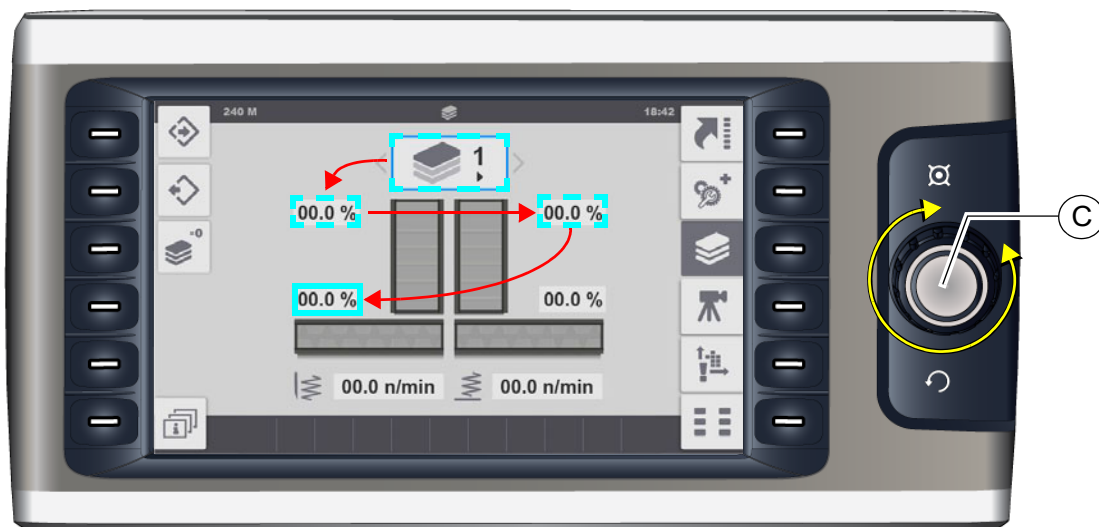
Prie temperatūros parametrų rodomas mėlynas rėmelis.

- Norėdami aktyvinti reguliavimą, paspauskite „Jog-Dial“ (C).
 - Sukite „Jog-Dial“ (C) atitinkama kryptimi, kol bus rodoma norima temperatūra.
 - Norėdami perimti nustatytą vertę, paspauskite „Jog-Dial“ (C).



Mėlynas rėmelis ties temperatūros parametrais pradingsta.

Reguliavimo parametų parinkimas ir keitimas meniu



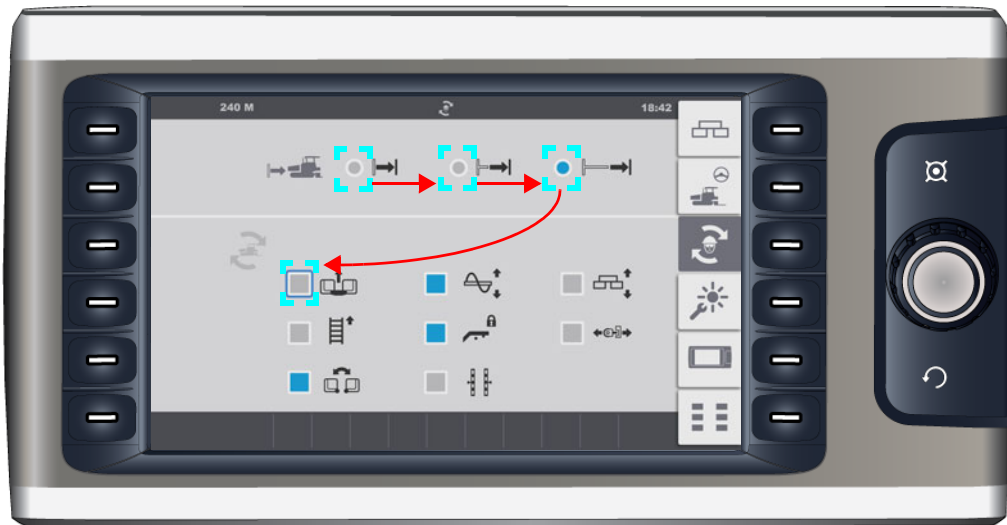
- Norėdami aktyvinti parametų reguliavimą, paspauskite „Jog-Dial“ (C).



Mėlynas rėmelis rodomas ties meniu viršutiniu reguliavimo parametru.

- Sukite „Jog-Dial“ (C) atitinkama kryptimi, kol mėlynas rėmelis bus ties norimu reguliavimo parametru.
- Norėdami aktyvinti parametų reguliavimą, paspauskite „Jog-Dial“ (C).
- Sukite „Jog-Dial“ (C) atitinkama kryptimi, kol bus rodoma norima vertė.
- Norėdami perimti nustatytą vertę, paspauskite „Jog-Dial“ (C).

Pasirinkimo parinkimas ir keitimas meniu



- Norėdami aktyvinti pasirinkimo reguliavimą, paspauskite „Jog-Dial“ .

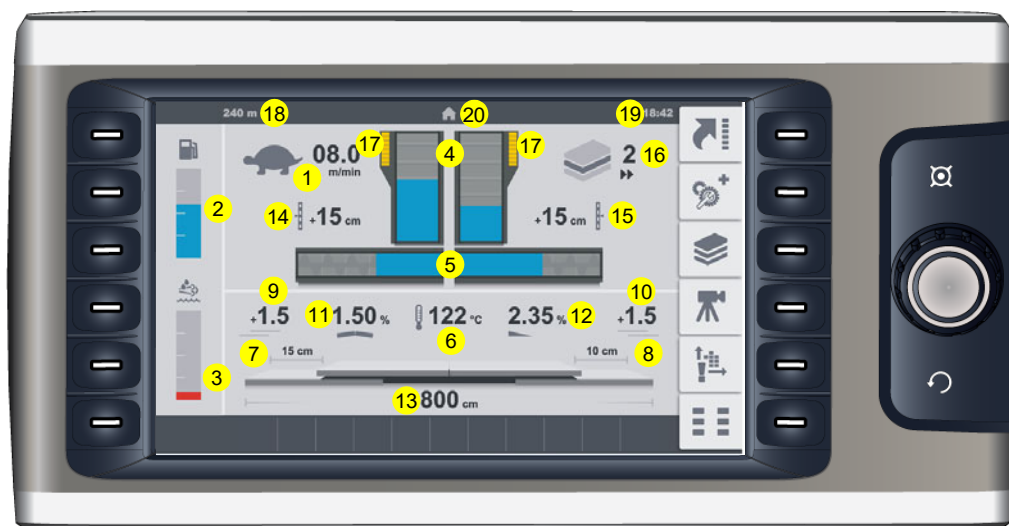


Mėlynas rėmelis rodomas ties meniu viršutine pasirinkimo galimybe.

- Sukite „Jog-Dial“ atitinkama kryptimi, kol mėlynas rėmelis bus ties norimu pasirinkimu.
- Norėdami aktyvinti pasirinkimą, paspauskite „Jog-Dial“ .

2 Meniu struktūra

Meniu „Į pradžia“ – rodmenys



Rodmenys:

- (1) Greitis:
 - Klojimo režimas (vėžlys) – (m/min.) / (pėd./min.)
 - Važiavimo režimas (kiškis) – (km/h) / (mph)



Greitį galima parinkti ir stovint (tik klojimo režimui)

- (2) Degalų indikatorius
- (3) „AdBlue®“ / DEF bako pripildymo lygis (O)



Jei pripildymo lygis per mažas, papildomai rodomas įspėjamasis pranešimas.

- (4) Klokama medžiaga – kairiojo / dešiniojo konvejerio pripildymo lygis
- (5) Klokama medžiaga – kairiojo / dešiniojo sraigto pripildymo lygis
- (6) Klojimo plokštės šildymo tikroji temperatūra (°C) / (°F)



Rodomas visų klojimo plokštės sekcijų temperatūros vidurkis.



Šiuo metu šildomos klojimo plokštės sekcijos spalvotai rodomos susijusiame grafiniame vaizde.

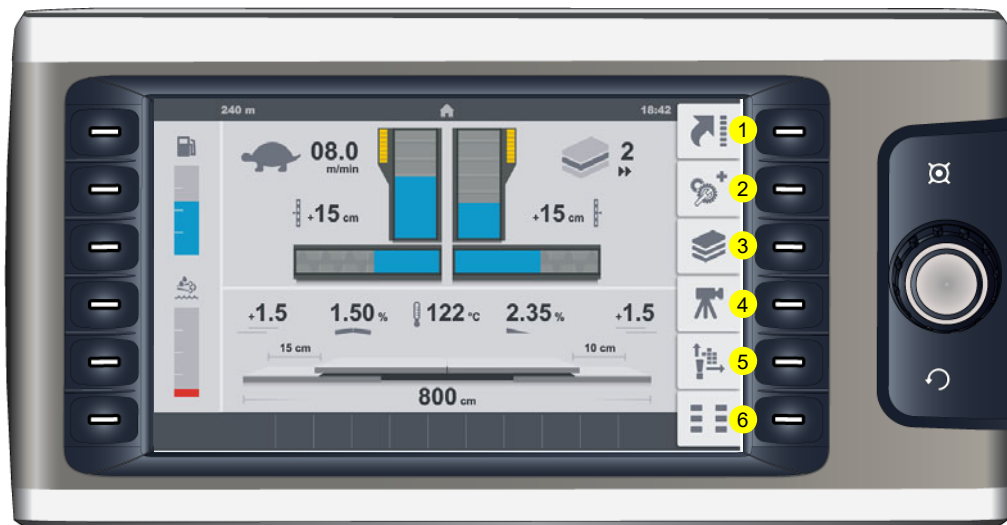
- (7) Ištraukimo kelias – kairiosios klojimo plokštės ištraukiamoji dalis (cm) / (col.) (O)
- (8) Ištraukimo kelias – dešinėsios klojimo plokštės ištraukiamoji dalis (cm) / (col.) (O)
- (9) Sluoksnio storis – kairioji klojimo plokštė (cm) / (col.) (O)
- (10) Sluoksnio storis – dešinioji klojimo plokštė (cm) / (col.) (O)
- (11) Stogo profilis – (%) (O)
- (12) Skersinis nuolydis – kairėje / dešinėje (%) (O)
- (13) Bendras klojimo plokštės plotis (cm) / (col.) (O)



Norint užfiksuoti bendrą plotį, nuotolinio valdymo pultą reikia suderinti.

- (14) Ištraukimo kelias – kairysis niveliavimo cilindras (cm) / (col.) (O)
- (15) Ištraukimo kelias – dešinysis niveliavimo cilindras (cm) / (col.) (O)
- (16) Naudojamas medžiagų reguliatorius
- (17) „Truck-Assist“ kontrolės įtaisas (O)
- (18) Nuvažiuoto kelio skaitiklis (m) / (péd.)
- (19) Dienos laikas (hh:mm) / (AM/PM)
- (20) Meniu / rodmenis simbolis

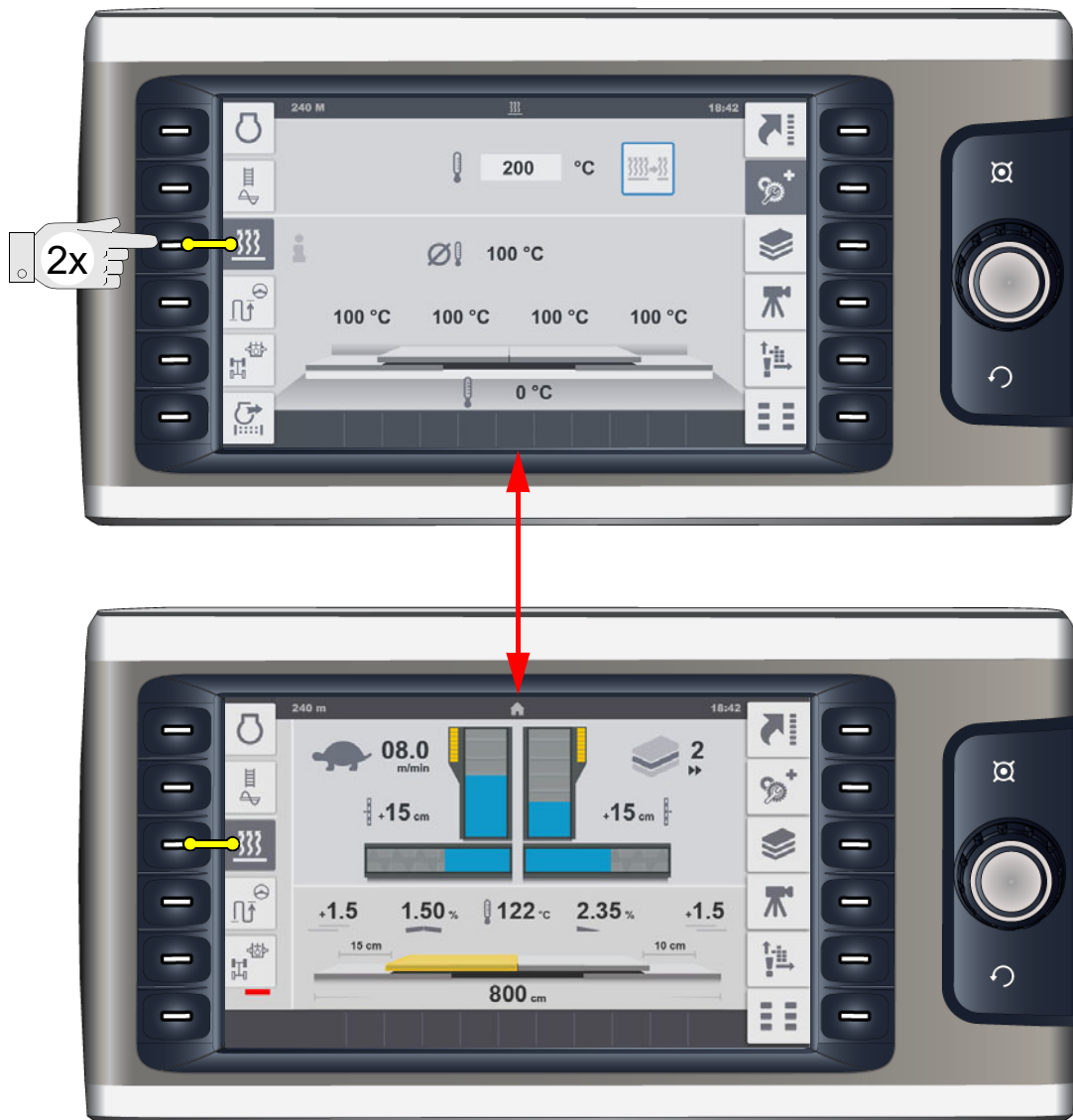
Meniu „Į pradžią“ – submenu



Toliau nurodytų submenu iškvietą:

- (1) Rodmuo „Į pradžią“ – funkcijos / „Quick Settings“.
- (2) Meniu „Dyzelinio variklio sūkių skaičius“ iškvietą / pavaros variklio matavimo verčių rodmuo + submenu.
- (3) Meniu „Klojimo parametrai“ + submenu.
- (4) Meniu „Kameros rodmuo“ + submenu.(O)
- (5) Meniu „Klaidų atmintinė“ + submenu.
- (6) Meniu „Pagrindas“ + submenu.

-  Jei iškviesto submenu susijęs funkcinis mygtukas aktyvinamas dar kartą, rodomas meniu „Į pradžią“ ir išlieka submenu rodmuo.



Meniu „Į pradžią“ – funkcijos / „Quick Settings“

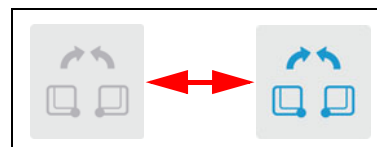


Meniu, skirtas įvairioms funkcijoms įjungti.

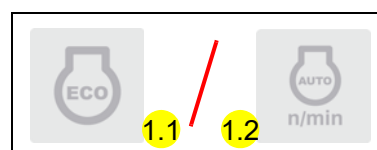
- Kad būtų rodomos funkcijos / „Quick Settings“ (1)–(6), aktyvinkite susijusį funkcinį mygtuką. Iš naujo paspaudus mygtuką, funkcijos išjungiamos vėl.



Funkcijos aktyvinamos arba išaktyvinamos aktyvinus šalia esantį funkcinį mygtuką. Jei susijęs simbolis rodomas mėlynas, funkcija yra aktyvinta.



Atsižvelgiant į mašinos įrangą, padėčiai (1) gali būti priskirtos skirtingos funkcijos:



- (1.1) Funkcija „Eco-Mode“
 - Variklio sūkių skaičius nuolat sureguliuojamas ties 1600 1/min.
- (1.2) Funkcija „Vario-Speed“
 - Variklio sūkių skaičius sureguliuojamas automatiškai, atsižvelgiant į apkrovą.
- (2): Funkcija „Uždelstas tamperio paleidimas“
 - Palenkus vairasvirtę, tamperio funkcija aktyvinama tik praėjus nustatytam laikui.
- (3): Funkcija „Uždelstas klojimo plokštės paleidimas“
 - Palenkus vairasvirtę, slankioji funkcija aktyvinama tik praėjus susijusiame meniu nustatytam laikui.

- (4): Funkcija „Bendras bunkerio valdymas“
 - Abi bunkerio pusės valdomos kartu funkcinio bunkerio jungikliu (bunkerio atidarymas / bunkerio uždarymas).
- (5) Funkcija „Automatinė vairavimo sistema“ (tik naudojant vikšrinius asfalto klotuvus)
 - Mašina vairuojama automatiškai atitinkamai liečiant išilgai atskaitos (pvz., lyno).



Aktyvinus automatinę vairavimo sistemą, vairavimo potenciometras yra išaktyvintas.



Jei vairuotojas atlieka vairuojamuosius judesius, saugumo sumetimais jie reguliuoja automatinę vairavimo sistemą.

- (5) Funkcijos „Priekinių ratų pavara“ [J./IŠJ. (tik asfalto klotuvams su ratais)
 - Aktyvinti galima atlikti tik neveikiant mašinai.



Jei priekinių ratų pavara išaktyvinta, tai papildoma rodoma susijusiu įspėjamuoju pranešimu.

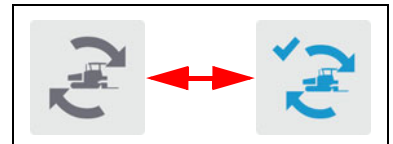


Priekinių ratų pavara „Plus“ (O): Norint priekinių ratų pavarą aktyvinti iš naujo, vairasvirtė 10 sekundžių turi likti neutralioje padėtyje. Tuo metu funkcija „Greita važiavimo pavara – kiškis“ turi būti išaktyvinta.

- (6) Išsaugojimo funkcija „Set-Assist“
 - Susijusių funkcijų ir mazgų darbinė būseną / esama padėtis išsaugoma vėlesniam naudojimui.



Išsaugojimo metu rodmuo patvirtinimui keičiasi 5–10 sekundžių.



Funkcijos ir elementai funkcijai „Set-Assist“ parenkamos susijusiame meniu.



Funkcija „Set assist“ paruošia klotuvą perkėlimui į kitą statybos barą arba pervežimui. Aktyvinus funkciją, atliekamos prieš tai parinktos mašinos funkcijos, kad būtų užtikrinta transportavimo būseną. Perkėlus klotuvą, funkciją galima atstatyti. Tuo metu atitinkami elementai perkeliama į ankstesnę darbinę būseną / jų padėtį.

Meniu „Dyzelinio variklio sūkių skaičius“ / pavaros variklio matavimo verčių indikatorius



Meniu, skirtas variklio sūkių skaičiui nustatyti ir įvairioms pavaros variklio matavimo vertėms užklausti.

- (1) Nustatytojo sūkių skaičiaus rodmuo ir reguliavimo parametrai



Reguliuojama tiesiogiai aktyvinant „Jog-Dial“.



Reguliuojama kas 50. Variklio sūkių skaičius pritaikomas tiesiogiai.

- (2) Dyzelinio variklio tikrasis sūkių skaičius
- (3) Variklinės alyvos slėgis (bar)
- (4) Vidaus įtampa (V)
- (5) Variklio aušinimo vandens temperatūra (°C) / (°F)
- (6) Variklio eksploatacijos valandos (h)
- (7) Degalų sąnaudos (l/h) (O)

Toliau nurodytų submenu iškviet:

- (8) Matavimo verčių indikatorius „Medžiagų valdymas“
- (9) Nustatymo ir rodmenų meniu „Klojimo plokštės šildymas“ (O)
- (10) Meniu „Klojimo atkarpa / automatinė vairavimo sistema“. (O)
- (11) Matavimo verčių indikatorius „Priekinių ratų pavara“ (O)
- (12) Meniu „Dalelių filtro regeneracija“ (O)

Matavimo verčių indikatorius „Medžiagų valdymas“



Menu, skirtas šioms parametrų užklausti:

- (1) Klojama medžiaga – kairiojo konvejerio pripildymo lygis (%)
- (2) Klojama medžiaga – dešiniojo konvejerio pripildymo lygis (%)
- (3) Klojama medžiaga – kairiojo sraigto pripildymo lygis (%)
- (4) Klojama medžiaga – dešiniojo sraigto pripildymo lygis (%)
- (5) Tamperio sūkių skaičius (n/min.)
- (6) Vibratoriaus sūkių skaičius (n/min.)

Nustatymo ir rodmenų meniu „Klojimo plokštės šildymas“ (O)



Meniu, skirtas klojimo plokštės šildymo nustatytajai temperatūrai nustatyti ir tikrajai temperatūrai užklausti bei funkcijai „Pasirenkamas šildymas“ aktyvinti (O)

- (1) Klojimo plokštės šildymo nustatytosios temperatūros rodmuo ir reguliavimo parametrai.

 Paleiskite redagavimo režimą, aktyvindami koduotą (A).

 Nustatymo sritis 50–180 °C

- (2) Visų klojimo plokštės sekcijų tikrosios temperatūros vidurkis (°C) / (°F)
- (3) Kairiosios klojimo plokštės tikroji temperatūra (°C) / (°F)
- (4) Dešinėsios klojimo plokštės tikroji temperatūra (°C) / (°F)
- (5) Ištraukiamosios dalies + primontuojamų dalių kairėje tikroji temperatūra (°C) / (°F)
- (6) Ištraukiamosios dalies + primontuojamų dalių dešinėje tikroji temperatūra (°C) / (°F)
- (7) Klojamos medžiagos tikroji temperatūra sraigto skyriuje (°C) / (°F) (O)
- (8) „Sekcijinis šildymas“ aktyvinimas / išaktyvinimas (O)
- Esant dideliems klojimo plokštės darbiniais pločiams su elektriniu šildytuvu, šildoma tolygiai.

 Funkcija yra tik tam tikro tipo klojimo plokštėse.

Meniu „Klojimo atkarpa / automatinė vairavimo sistema“

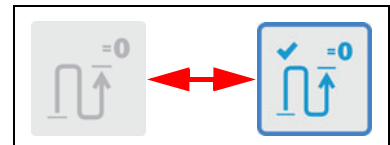


Meniu, skirtas esamai klojimo atkarpai užklausti ir atstatyti bei vairavimo kontrolės įtaisui rodyti bei vairavimo kontrolės įtaiso atskaitai atstatyti.

- (1) Esama klojimo atkarpa (m)
 - Atstata / vertės nustatymas ties nulių: pasirinkite funkciją (1.1) su „Jog-Dial“ ir atstatykite paspausdami.



Atstatos metu rodmuo patvirtinimui keičiasi 5–10 sekundžių.

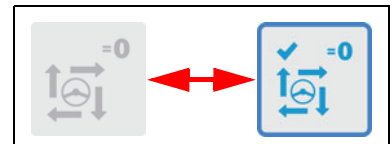


- (2) Vairavimo kontrolės įtaisas skirtas atstumui matuoti --> atskaita.

- Atstata / atskaitos nustatymas ties nulių: pasirinkite funkciją (2.1) su „Jog-Dial“ ir atstatykite paspausdami.



Atstatos metu rodmuo patvirtinimui keičiasi 5–10 sekundžių.



Idealaus atstumo matavimas --> atskaita – tai vertė „0“ indikatoriuje (2). Nuokrypiai rodo didesnius arba mažesnius atstumus.

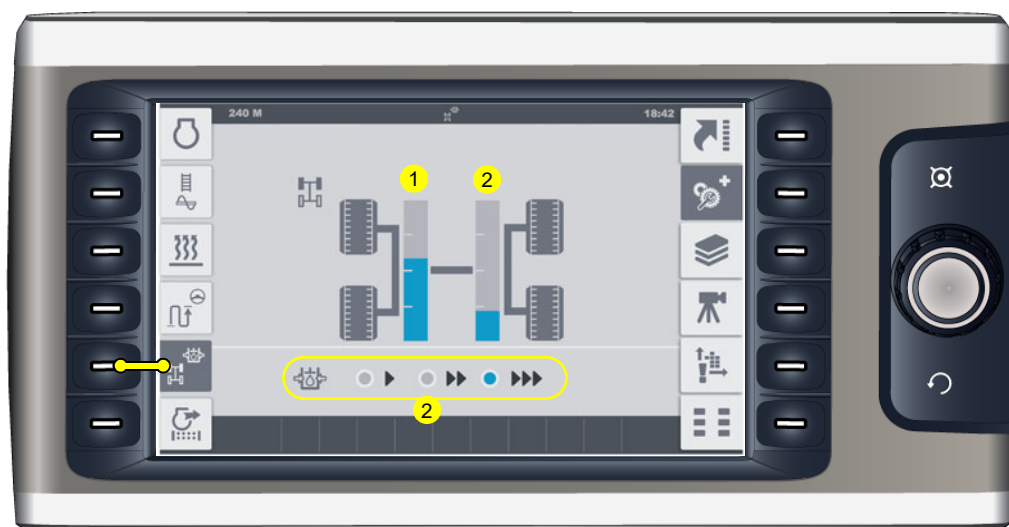


Jei reikia, lengvais vairuojamaisiais judesiais pakoreguokite!



Jei vairuotojas atlieka vairuojamuosius judesius, saugumo sumetimais jie reguliuoja automatinę vairavimo sistemą.

Matavimo verčių indikatorius „Priekinių ratų pavara (O)“



Esamos priekinių ratų pavaros galios rodmuo.

- (1) Kairiosios priekinių ratų pavaros galios rodmuo.
- (2) Dešinėsios priekinių ratų pavaros galios rodmuo.
- (3) Sukibimo rodmuo ir reguliavimo parametrai (O)
 - (>): mažas sukibimas
 - (>>): didesnis sukibimas
 - (>>>): maksimalus sukibimas



Sukibimas turi būti pritaikytas esamai klojimo situacijai.



Reguliuoti galima taip pat ir važiavimo režimo metu.



Automatiškai išjungus priekinių ratų pavarą, ekrane rodomas susijęs pranešimas.

Toliau nurodytose situacijose išjungžiama automatiškai:

- įjungžiama atbulinė eiga,
- išjungžiama, atsižvelgiant į slėgį ir sūkių skaičių.



Norint priekinių ratų pavarą aktyvinti iš naujo, vairasvirtė 10 sekundžių turi likti neutralioje padėtyje.

Tuo metu funkcija „Greita važiavimo pavara – kiškis“ turi būti išaktyvinta.

Menu „Dalelių filtro regeneracija (O)“



Menu, skirtas reikalaujamai aktyviai filtro regeneracijai įjungti ir automatinei filtro regeneracijai užblokuoti.

- (1) Dalelių filtro regeneracija, rankinė:
 - skirta reikalingai dalelių filtro regeneracijai įjungti.

-  Reikalingą regeneraciją rodo įspėjamasis regeneracijos rodmuo (1a)!
-  Laikykitės nurodymų, pateiktų skirsnyje „Terminalo klaidų pranešimai“.
-  Įjungus funkciją, įspėjamasis rodmuo „HEST“ (1a) rodomas nuolat, o įspėjamasis regeneracijos rodmuo (1b) – mirksi.
-  Dalelių filtro regeneracija trunka 20–60 minučių.
-  Regeneraciją galima atlikti tik tada, kai mašina tinkamai pastatyta ir nėra klijimo režime!

 PAVOJUS	Pavojus dėl dalelių filtro regeneracijos
	Netinkamai atliekant filtro regeneraciją, galima sunkiai susižaloti arba patirti mirtinų traumų! - Išmetamųjų dujų vamzdžio išleidimo anga turi būti toliau nuo asmenų ir daiktų, kurie gali užsidegti, išsilydyti ar sprogti! - 0,6 m spinduliu iki išmetamųjų dujų išleidimo angos neturi būti asmenų arba daiktų! - 1,5 m spinduliu neturi būti daiktų arba medžiagų, kurios gali užsidegti, išsilydyti arba sprogti. (Benzino, medienos, popieriaus, plastiko, tekstilės, dujų baliono, hidraulinių linijų). - Avariniu atveju išjunkite variklį, kad nebeišeitų išmetamosios dujos! - Laikykitės visų kitų nurodymų, pateiktų šioje instrukcijoje ir variklio eksploatavimo instrukcijoje.

 Automatinė regeneracija vyksta eksploatuojant įprastomis sąlygomis ir operatorius jos nejunta. Tačiau padidėja išmetamųjų dujų temperatūra.

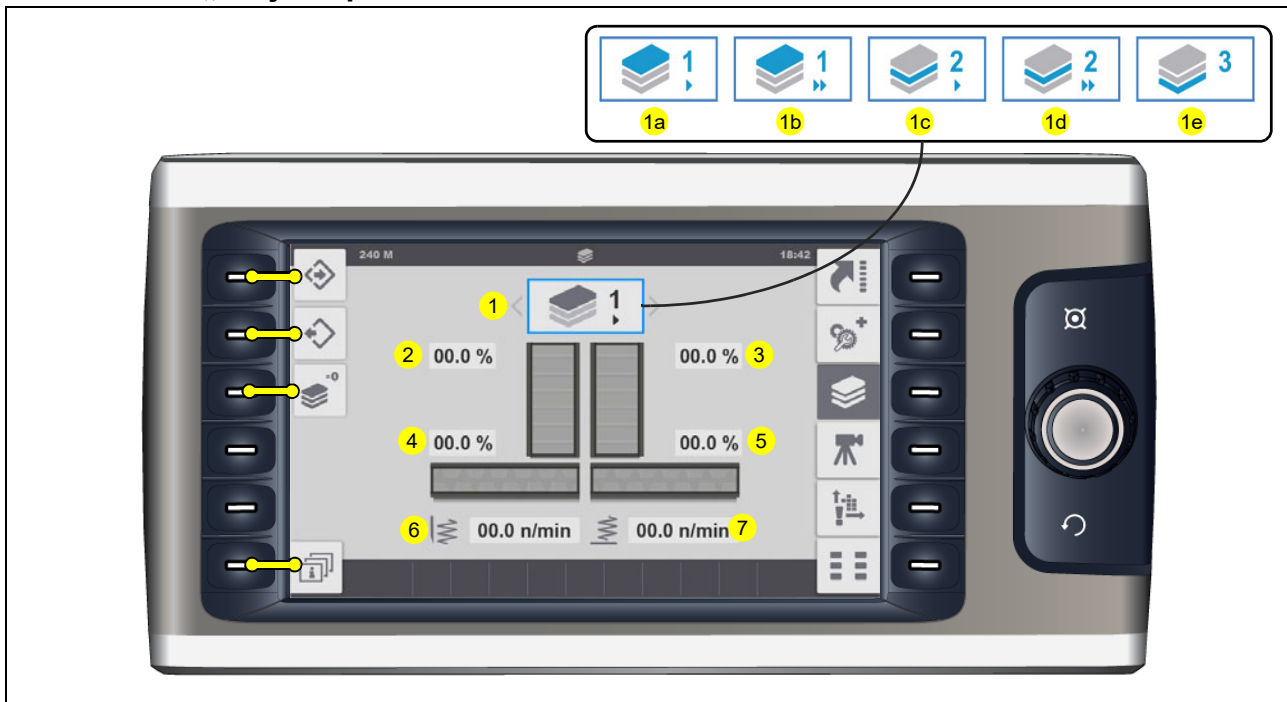
 Jei dėl esamos klijimo situacijos arba aplinkos negalėtų vykti automatinė regeneracija, šią funkciją galima užblokuoti:

- (2) Automatinės dalelių filtro regeneracijos užblokavimas / atblokavimas.
 - Skirta dalelių filtro regeneracijos automatiniam įsijungimui užblokuoti / atblokuoti.

 Įjungus blokavimo funkciją, rodomas susijęs įspėjamasis rodmuo (2a).

 Išjungus blokuotę, dėl automatinės funkcijos iš karto gali vykti dalelių filtro regeneracija.

Meniu „Klojimo parametrai“



Meniu, skirtas klojimo parametrams rodyti ir nustatyti.

- (1) Esami sluoksnio storio parametrai
 - Galima parinkti šiuos sluoksnio storio parametrus:
 - (1a) Dengiamasis sluoksnis >, mažas klojimo greitis
 - (1b) Dengiamasis sluoksnis >>, didelis klojimo greitis
 - (1c) Rišamasis sluoksnis >, mažas klojimo greitis
 - (1d) Rišimasis sluoksnis >>, didelis klojimo greitis
 - (1e) Pagrindas



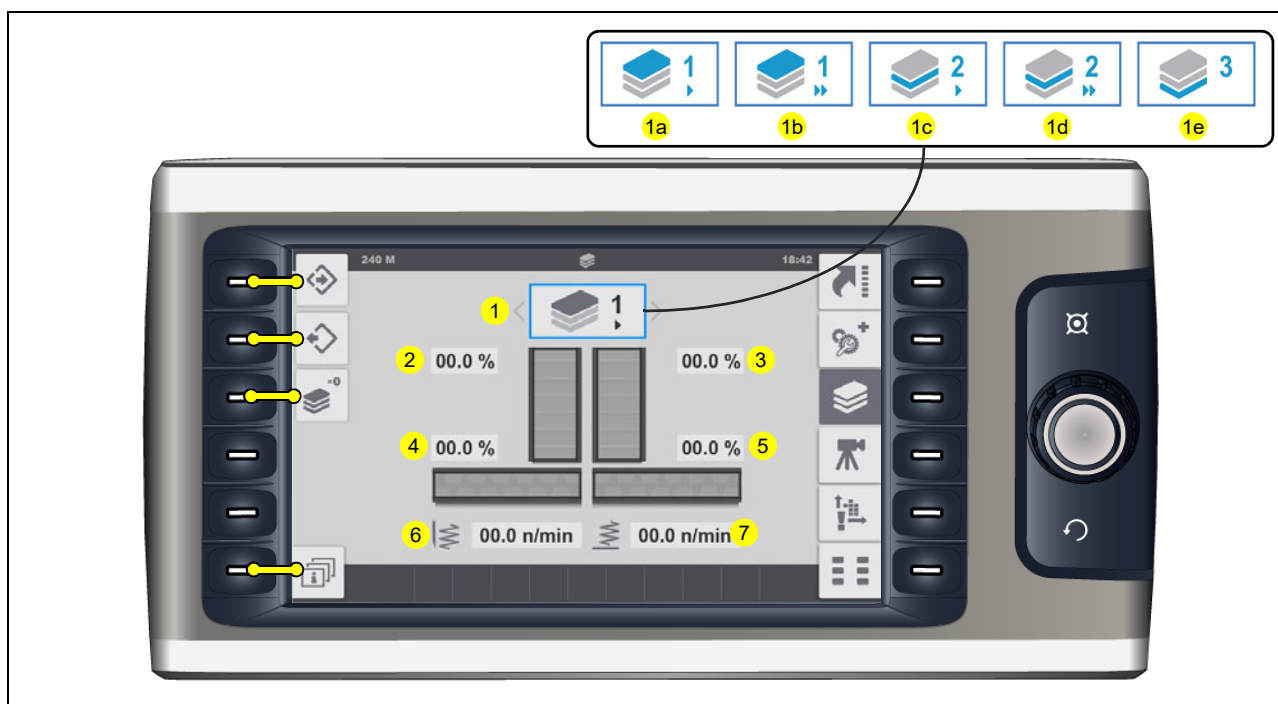
Visiems sluoksnio storio parametrams gamykloje išsaugoti sūkių skaičiai visiems transportavimo ir sutankinimo elementams.

Atsižvelgiant į sluoksnio storį, klojimo pradžioje transportavimo našumas didėja lėtai arba greičiau.

Pirmenybinius arba klojamai medžiagai pritaikytus parametrus galima išsaugoti atmintinėje vėlesniam naudojimui.



Galima atstatyti gamyklinio nustatymo vertes.



- (2) Kairiojo konvejerio sūkių skaičiaus rodmuo ir reguliavimo parametrai (%)
- (3) Dešiniojo konvejerio sūkių skaičiaus rodmuo ir reguliavimo parametrai (%)
- (4) Kairiojo sraigto sūkių skaičiaus rodmuo ir reguliavimo parametrai (%)
- (5) Dešiniojo sraigto sūkių skaičiaus rodmuo ir reguliavimo parametrai (%)
- (6) Tamperio nustatytojo sūkių skaičiaus rodmuo ir reguliavimo parametrai (n/min.)
- (7) Vibratoriaus nustatytojo sūkių skaičiaus rodmuo ir reguliavimo parametrai (n/min.)

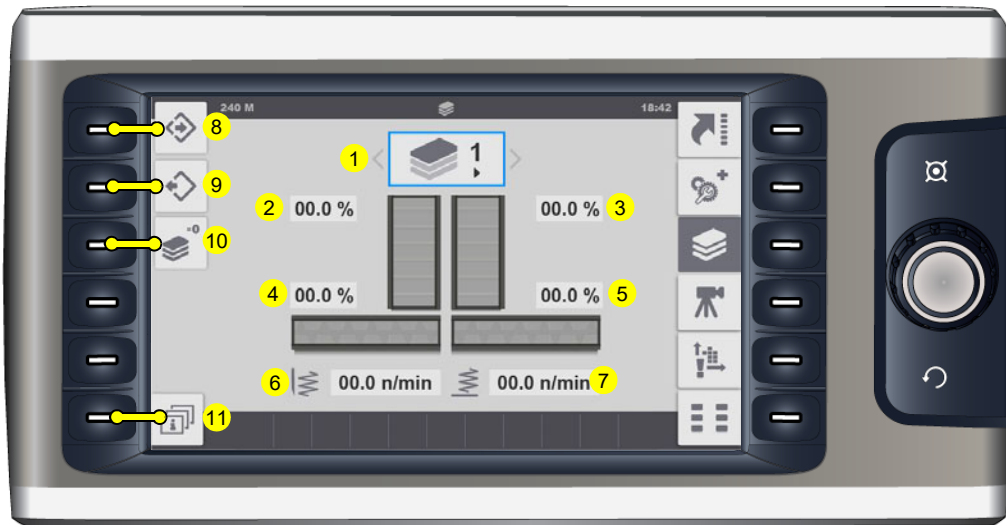


Tamperio ir vibratoriaus nustatymo sritis, atsižvelgiant į klojimo plokštės tipą.



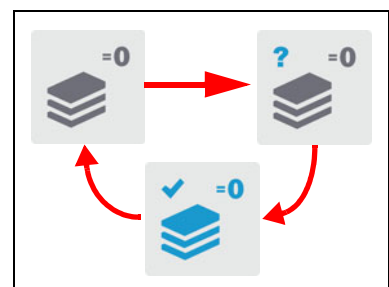
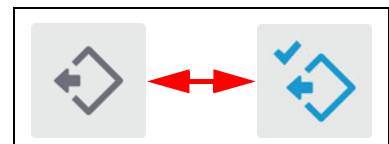
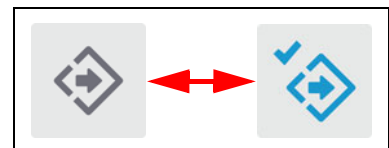
Neatlikus išsaugojimo funkcijos, sureguliuotas parametras lieka galioti, kol nebus parinktas kitas sluoksnio storis. Taip pat ir iš naujo paleidus mašiną.

Klojimo parametrų nustatymas



Funkcijos:

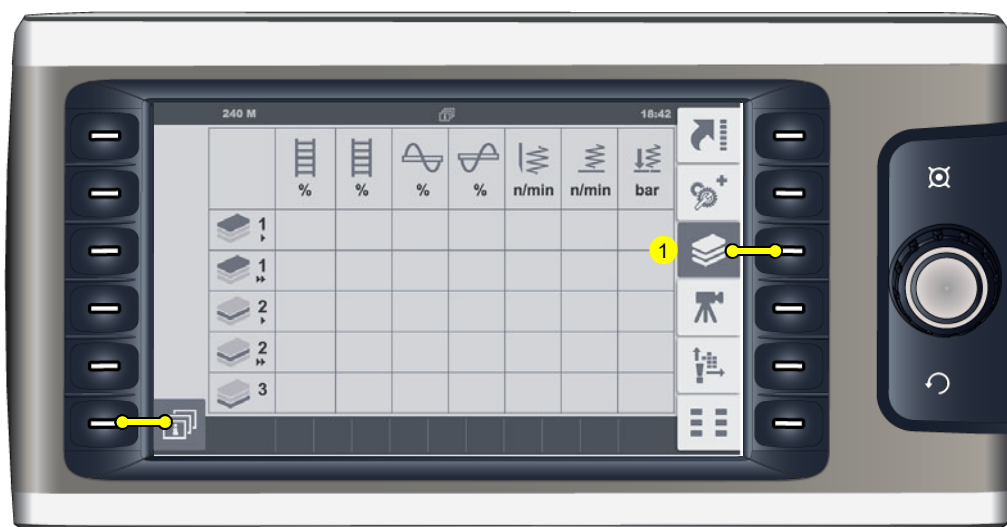
-  - (8) funkcija „Parametrų išsaugojimas“
Išsaugojimo metu rodmuo patvirtinimui keičiasi 5–10 sekundžių.
-  - (9): funkcija „Parametrų įkėlimas“
Įkėlimo metu rodmuo patvirtinimui keičiasi 5–10 sekundžių.
-  - (10): funkcija „Parametrų atstata – gamyklinių nustatymų įkėlimas“
Iš pradžių sistema reikalauja patvirtinti atstatą. Atstatoma per 5 sekundes iš naujo paspaudus mygtuką. Atstatos metu rodmuo patvirtinimui keičiasi 5–10 sekundžių.



Toliau nurodytų submenuiškvieta:

- (11) Apžvalga „Sluoksnio storio parametrai“.

Sluoksnio storio parametrų apžvalga



Menu, skirtas pagal sluoksnio storio parametrus išsaugotiems visų transportavimo ir sutankinimo elementų sūkių skaičiams peržiūrėti.

Atgal į pagrindinį meniu:

- (1) Meniu „Klojimo parametrai“.

Meniu „Kameros rodmuo“ (O)



Ribotai matomos mašinos sritys gali būti rodomas kamerų sistemoje.



Iškvietus rodoma 1 kamera.

- (1) 1 kameros rodymas.
- (2) 2 kameros rodymas.

Meniu „Klaidų atmintinė“



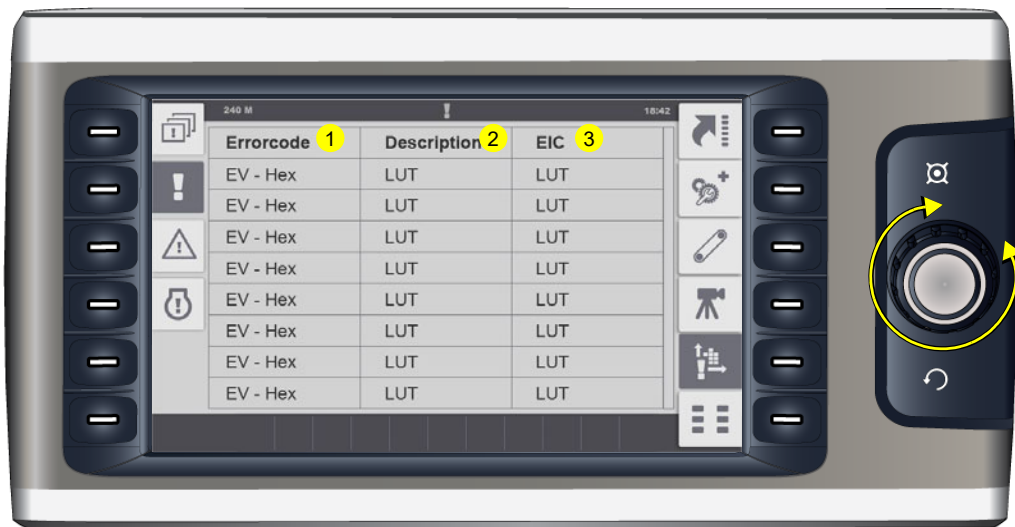
Meniu, skirtas esamiems klaidų pranešimams užklausti.

- (1) Klaidos pranešimų su važiavimo pavaros sustabdymu skaičius.
 - Išsamaus rodmens „Klaidų pranešimai su važiavimo pavaros sustabdymu“ iškvieta: (1.1).
- (2) Mašinos įspėjamųjų pranešimų skaičius.
 - Išsamaus rodmens „Mašinos įspėjamieji pranešimai“ iškvieta: (2.1).
- (3) Variklio klaidų pranešimų skaičius.
 - Išsamaus rodmens „Variklio klaidų pranešimai“ iškvieta: (3.1).
- (4) Sistemos klaidos rodmuo.



Prireikus rodomą sistemos klaidos numerį praneškite asfaltbetonio klotuvo klientų aptarnavimo tarnybai, kuri su Jumis aptars tolesnius veiksmus.

Išsamus rodmuo „Klaidų pranešimai su važiavimo pavaros sustabdymu“



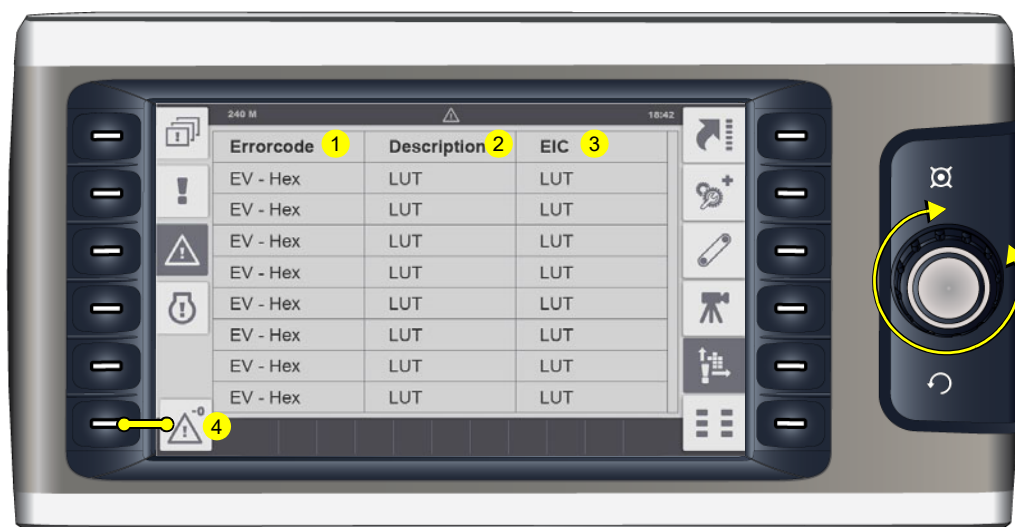
Esamų klaidų pranešimų rodymas lentelėje.

- (1) Klaidos kodas.
- (2) Klaidos aprašymas.
- (3) Sugedusios konstrukcinės dalies pavadinimas pagal BMK/EIC sąrašą.



Aktyvinus „Jog-Dial“, galima naršyti sąrašą.

Išsamus rodmuo „Mašinos įspėjamieji pranešimai“



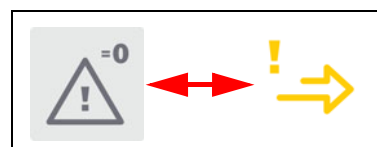
Esamų klaidų pranešimų rodymas lentelėje.

- (1) Klaidos kodas.
- (2) Klaidos aprašymas.
- (3) Sugedusios konstrukcinės dalies pavadinimas pagal BMK/EIC sąrašą.

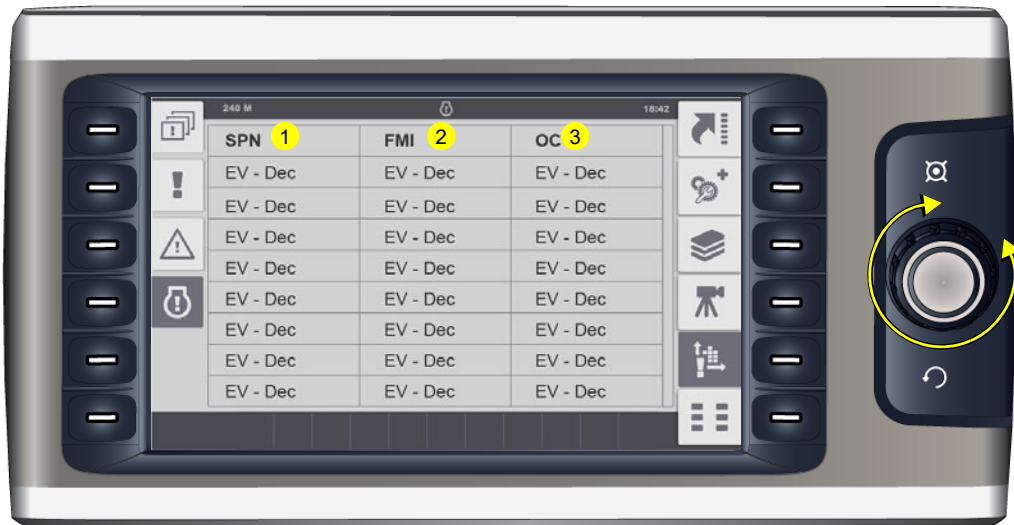
 Aktyvinus „Jog-Dial“, galima naršyti sąrašą.

- Klaidų pranešimų sąrašo trynimas: (4).

 Trynimo metu rodmuo patvirtinimui keičiasi 5–10 sekundžių.



Išsamus rodmuo „Variklio klaidų pranešimai“



Esamų klaidų pranešimų rodymas lentelėje.

- (1) SPN kodas.
- (2) FMI kodas.
- (3) OC klaidų dažnumas.

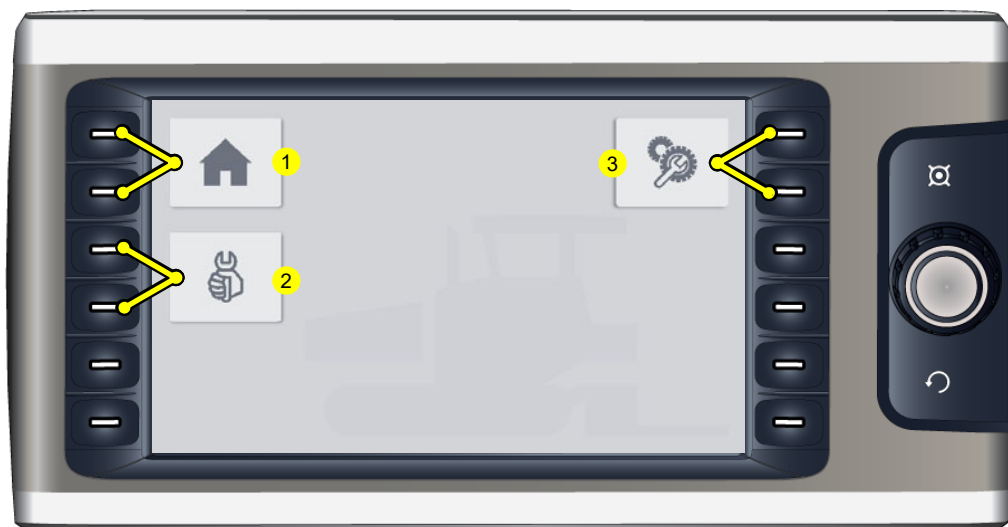


Visus klaidų pranešimus galima identifikuoti skirsnyje „Pavaros variklio klaidų kodai“.



Aktyvinus „Jog-Dial“, galima naršyti sąrašą.

Meniu „Pagrindas“



Meniu „Pagrindas“ galima iškviesti per kiekvieną meniu, submenu arba kiekvieną rodmenį.

Meniu, skirtas šiems submenu iškviesti:

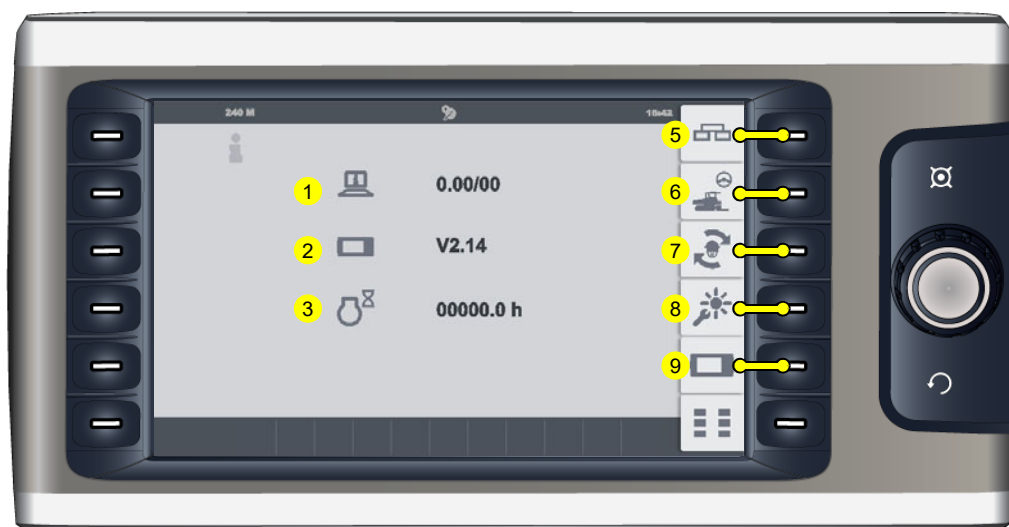
- (1) Meniu „Į pradžią“
 - Rodmenų ir „Quick Settings“ meniu.
- (2) Meniu „Techninė priežiūra“
 - Meniu techninės priežiūros technikams (reikia slaptažodžio)
- (3) Meniu „Info & Settings“.
 - Meniu, skirtas įvairioms funkcijoms nustatyti.

Meniu „Techninė priežiūra“



Slaptažodžių apsaugotas meniu įvairiems techninės priežiūros nustatymams.

Meniu „Info & Settings“



Meniu, skirtas įvairioms mašinos funkcijoms iškviešti, ir įvairių nustatymų submenu.

Šios informacijos rodymas:

- (1) Mašinos programinės įrangos versija
- (2) Ekranų programinės įrangos versija
- (3) Variklio eksploatacijos valandos (h)



Jei dėl mašinos reikėtų pasitarti su technine klientų aptarnavimo tarnyba, visada nurodykite programinės įrangos versiją.

Toliau nurodytų submenu iškviečiama:

- (5) Derinimo meniu „Klojimo plokštė“.
- (6) Derinimo meniu „Klojimas / važiavimo pavara“.
- (7) Derinimo meniu „Truck Assist / Set Assist“.
- (8) Derinimo meniu „Dieninis / naktinis apšvietimas“.
- (9) Derinimo meniu „Ekranas“.

Derinimo meniu „Klojimo plokštė“



Meniu, skirtas klojimo plokštės pagrindiniams nustatymams ir funkcijoms nustatyti.

- (1) Rodmuo ir reguliavimo parametrai „Uždelstas klojimo plokštės paleidimas“ – delsos trukmė (sek.)



Palenkus vairasvirtę, slankioji funkcija aktyvinama tik pasibaigus nustatytam laikui.



Nustatymo sritis 0–10 sek.

- (2) Centralizuotosios tepimo sistemos rodmuo ir reguliavimo parametrai
 - (2.1): ilgesnis tepimo intervalas
 - (2.2): standartinis tepimo intervalas
 - (2.3): trumpesnis tepimo intervalas



Prireikus tepimo intervalą reikia pritaikyti prie esamos klojimo situacijos ir medžiagos.

- (2.4): Funkcija „Tepimo intervalas – rankinis paleidimas“.



Tepimo funkcija paleidžiama rankiniu būdu ir veikia parinktą intervalą. Nutraukiama iš naujo paspaudus mygtuką.

- (3) Informacija apie klojimo plokštės tipą



Klojimo plokštės tipas atpažįstamas automatiškai.

- (4) Informacija apie klojimo plokštės šildymą



Šildytuvo tipas (dujinis / elektrinis) atpažįstamas automatiškai.

Derinimo meniu „Klojimas / važiavimo pavara“



Meniu, skirtas mašinos ir niveliavimo funkcijoms nustatyti.

- (1) Rodmuo ir reguliavimo parametrai „Priekinio bunkerio delsa“ – delsos trukmė (sek.). (0)



Uždarius bunkerio puses, priekinis bunkeris pakeliamas tik praėjus nustatytam laikui.



Nustatymo sritis 0-25 sek.

- (2) Pasirinkimas „Išorinis niveliavimas“
 - (L): išorinis niveliavimas – kairioji mašinos pusė
 - (R): išorinis niveliavimas – dešinioji mašinos pusė

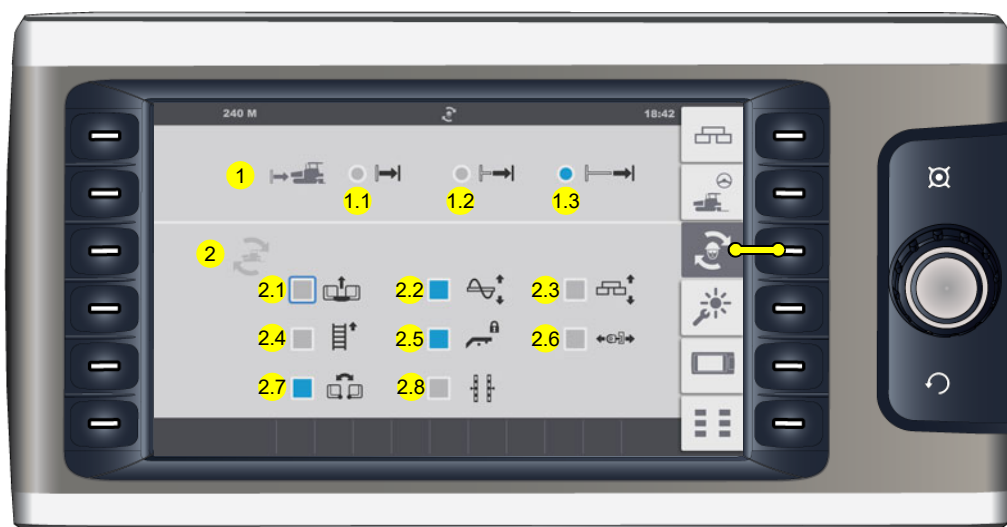


Parinkus „Išorinis niveliavimas“, vidinio nuotolinio valdymo pulto balansyrimai jungikliai lieka aktyvūs!



- (3) Pasirinkimas „Kryžminis niveliavimas“
 - (0): kryžminis niveliavimas – IŠJ.
 - (1): rodomi tik priešingos mašinos pusės duomenys.
 - (2): priešingos mašinos pusės duomenų rodymas ir valdymas.
 - (3): padalytasis ekranas nuotolinio valdymo pultuose: tuo pačiu metu rodomi duomenys ir valdomos abi mašinos pusės. (O)
- (4) Pasirinkimas „Vairavimo jautrumas“ (O)
 - (>): mažas vairavimo jautrumas
 - (>>): vidutinis vairavimo jautrumas
 - (>>>): didelis vairavimo jautrumas

Derinimo meniu „Truck Assist“ / „Set Assist“



Menu, skirtas funkcijoms „Truck Assist“ ir „Set Assist“ nustatyti.

- (1) Pasirinkimas „Sunkvežimio atstumas“



Norint pritaikyti prie esamos situacijos, automatinė sunkvežimio atpažinimą galima nustatyti 3 skirtinguose atstumuose (klotuvas / sunkvežimis).

- (1.1): trumpesnis atstumas
- (1.2): vidutinis atstumas
- (1.3): ilgesnis atstumas
- (2) Pasirinkimas „Set Assist“



Į pasirinktus elementus atsižvelgiama atliekant funkciją „Set Assist“.

- (2.1): Priekinio bunkerio pakėlimas / nuleidimas
- (2.2): Sraigto pakėlimas / nuleidimas
- (2.3): Klojimo plokštės pakėlimas / nuleidimas
- (2.4): Konvejerio reversavimas
- (2.5): Skersinio fiksatoriaus sustūmimas / išstūmimas
- (2.6): Stūmos ratukų sustūmimas / išstūmimas
- (2.7): Bunkerio atidarymas / uždarymas
- (2.8): Niveliavimo cilindro padėtis

Derinimo meniu „Dieninis / naktinis apšvietimas“



Menu, skirtas įvairių valdymo elementų apšvietimo stipriui nustatyti.

- (2) Ekrano ryškumo rodmuo ir reguliavimo parametrai
 - (2.1): Dieninio apšvietimo ryškumas (%)
 - (2.2): Naktinio apšvietimo ryškumas (%)
- (3) „Truck-Assist“ rodmuo ir reguliavimo parametrai
 - (3.1): Dieninio apšvietimo ryškumas (%)
 - (3.2): Naktinio apšvietimo ryškumas (%)

Derinimo meniu „Ekranas“



Meniu, skirtas ekrano pagrindiniams nustatymams atlikti.

- (1) Pasirinkimas „Sistemos kalba“
 - Anglų / vokiečių
- (2) Pasirinkimas „Matavimo vienetų sistema“
 - Metrinė / imperinė JAV
- (3) Laiko rodmuo ir reguliavimo parametrai
 - h/h : min/min
 - 24hrs / PM/AM
- (4) Datos rodmuo ir reguliavimo parametrai
 - dd - mm -yyyy

Toliau nurodytų submenui iškvieta:

- (5) Derinimo meniu „Kamera / rodmuo“
- (6) Rodmuo „Licencijos tekstas“, atvirojo kodo programinė įranga (OSS)
 - Su gaminiu naudojama programinė įranga, skirta mašinai valdyti, yra su atvirojo kodo programine įranga. Licencijos sąlygos OSS pridėtos ir jas galima peržiūrėti čia.

Derinimo meniu „Kamera / rodmuo“



Meniu, skirtas kameros rodmeniui nustatyti.

- (1) Ryškumo rodmuo ir reguliavimo parametrai
- (2) Kontrasto rodmuo ir reguliavimo parametrai
- (3) Spalvos rodmuo ir reguliavimo parametrai

Nustatymo sritis 0–100 %

Toliau nurodytų submenuiškvieta:

- (4) Derinimo meniu „Ekranas“.
- (5) Rodmuo „Licencijos tekstas“

Rodmuo „Licencijos tekstas“



Programinės įrangos licencijos teksto rodmuo.

Toliau nurodytų submeniu iškvietia:

- (1) Derinimo meniu „Ekranas“.
- (2) Derinimas „Kameros rodmuo“

2 Terminalo klaidos pranešimai

Būsenos, įspėjamųjų ir klaidos pranešimų simboliai

Komanda	Simbolis ekrane
- Tolimųjų šviesų kontrolė - Tolimosios šviesos įjungtos.  Stenkitės neakinti priešpriešinio eismo dalyvių!	
- Važiavimo krypties rodiklio kontrolė - Mirksi, kai važiavimo krypties rodiklis įjungtas.	
- Dalelių filtro techninės priežiūros kontrolinė lemputė. - Reikia atlikti dalelių filtro regeneraciją. - Kontrolinė lemputė nuolat šviečia: skubumo atlikti techninę priežiūrą I lygis. Dalelių filtro regeneraciją reikia atlikti, kai tik tai bus galima atlikti, atsižvelgiant į mašinos darbinę būseną. - Kontrolinė lemputė mirksi: skubumo atlikti techninę priežiūrą II lygis. Dalelių filtro regeneraciją reikia atlikti kuo skubiau. Tam tikromis aplinkybėmis variklio galia sumažinama automatiškai. - Kontrolinė lemputė mirksi + kontrolinė lemputė „Pavaros variklio klaidos pranešimas“ šviečia nuolat: skubumo atlikti techninę priežiūrą III lygis. Būtina atlikti dalelių filtro regeneraciją, kad būtų išvengta pasekminės žalos ir nereikėtų remontuoti. Variklio galia sumažinama automatiškai. - Kontrolinė lemputė užgęsta + kontrolinė lemputė „Didelė pavaros variklio klaida“ šviečia nuolat: dalelių filtro regeneracija nebegalima.  Būtina iš karto baigti eksploatuoti. - Pasitarkite su „Dynapac“ techninės priežiūros skyriumi.  Žr. meniu „Dalelių filtro regeneracija“	

Komanda	Simbolis ekrane
- Dalelių filtro regeneracijos kontrolinė lemputė, automatinė – išaktyvinta Dalelių filtro regeneracija išaktyvinta. - Automatinę regeneraciją reikėtų išaktyvinti tik tada, kai dėl darbinės klotuvo būsenos nebus galima automatinė funkcija.  Žr. meniu „Dalelių filtro regeneracija“	
- Įspėjimas – aukšta išmetamųjų dujų temperatūra! (HEST) Kontrolinė lemputė signalizuoja aukštą išmetamųjų dujų temperatūrą!  Yra normalu, kad varikliui atliekant išmetamųjų dujų sistemos valymą kontrolinė lemputė eksploataavimo metu užsidega ir užgęsta.  Išmetamųjų dujų vamzdžio išleidimo anga turi būti toliau nuo asmenų ir daiktų, kurie gali užsidegti, išsilydyti ar sprogti!  0,6 m spinduliu iki išmetamųjų dujų išleidimo angos neturi būti asmenų arba daiktų!  1,5 m spinduliu neturi būti daiktų arba medžiagų, kurios gali užsidegti, išsilydyti arba sprogti. (Benzino, medienos, popieriaus, plastiko, tekstilės, dujų baliono, hidraulinių linijų).  Avariniu atveju išjunkite variklį, kad nebeišeitų išmetamosios dujos!	
- „AdBlue®“ / DEF kontrolinė lemputė + įspėjamasis garso signalas „AdBlue®“ / DEF pripildymo lygis yra per mažas. Pripildymo lygis 10 % – rodmuo mirksi Pripildymo lygis 5 % – rodmuo mirksi nuolat Pripildymo lygis 0 % – pavaros variklis droseliuojamas iki avarinės eigos	
- Platformos fiksavimo kontrolinė lemputė. Valdymo platformos fiksatorius įstatytas.	

Komanda	Simbolis ekrane
- Degalų atsargų kontrolinė lemputė + įspėjamasis garso signalas Pasiektas atsargų kiekis degalų bake ☞ Likęs kiekis apie 10 % ⚠ Nedelsdami papildykite degalų!	
- Išankstinio pašildymo kontrolinė lemputė (geltona) ☞ Pašildymo procesas paleidžiamas uždegimo ir starterio jungikliu, įjungiant uždegimą. (Uždegimo raktas 1 padėtyje). Jei išankstinis pašildymas baigtas, kontrolinė lemputė užgesa. ⚠ Paleidimo mygtuką aktyvinkite tik tada, kai išankstinio pašildymo procesas bus baigtas!	
- Klaidos pranešimas Rodo, kad yra pavaros variklio klaida. Atsižvelgiant į klaidos tipą, mašiną galima laikinai eksploatuoti toliau arba, esant didelėms klaidoms, ją reikėtų iš karto išjungti, kad būtų išvengta kitų pažeidimų. Visas klaidas reikėtų pašalinti neatidėliojant! ☞ Klaidos kodo užklausa gali būti rodoma susijusiame ekrano meniu. ☞ Įjungus uždegimą, patikrai šviečia dar kelias sekundes.	
- Hidraulinės alyvos temperatūros kontrolinė lemputė Hidraulinės alyvos temperatūra yra per žema! ⚠ Pašildykite mašiną tuščiosios eigos sūkių skaičiumi! ☞ Esant per žemai hidraulinės alyvos temperatūrai, variklio sūkių skaičiaus negalima padidinti!	
- Superdidelis greitis Dėmesio! Per didelis mašinos greitis! Pastūmos droseliavimas	
- Įspėjimas: mašinoje yra viena arba kelios klaidos. ☞ Išsamios informacijos apie klaidas galima iškviešti per ekrano meniu „Klaidų atmintinė“.	

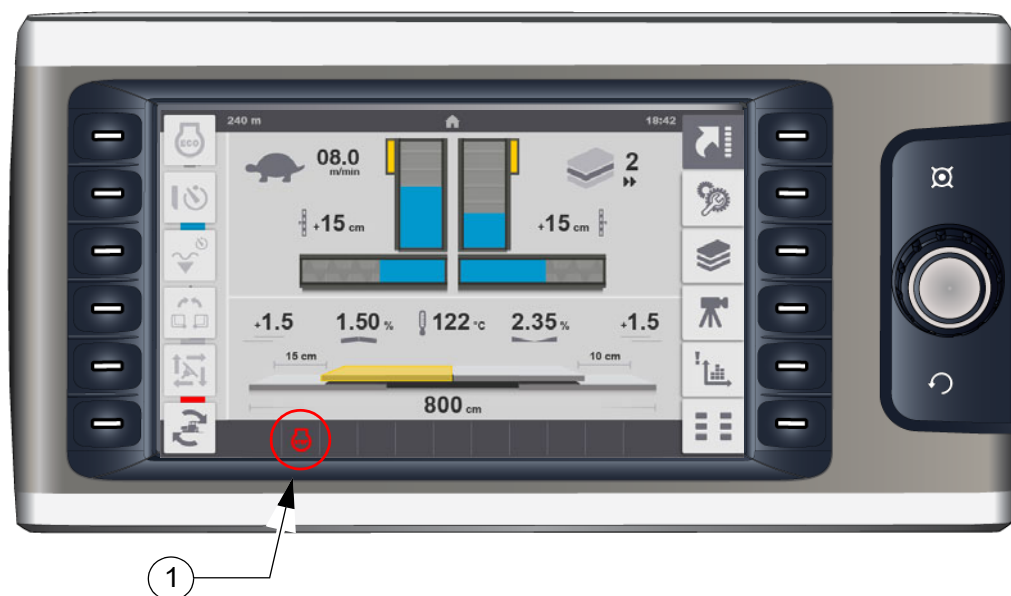
Komanda	Simbolis ekrane
- Planuota techninė priežiūra:  Planuotas techninės priežiūros intervalas.  Nedelsdami atlikite techninę priežiūrą, kad išvengtumėte pasekminės žalos!	
- Praleista techninė priežiūra:  Planuotas techninės priežiūros intervalas buvo praleistas.  Nedelsdami atlikite techninę priežiūrą, kad išvengtumėte pasekminės žalos!	
- Šildytuvo būseną „I.J.“:  xxxxxxxxxx  xxxxxxxxxx	
- Priekinių ratų pavaros išjungimas:  Kai blokuojate priekinių ratų pavarą, pvz., po atbulinės eigos,  palaukite 10 sekundžių, kol bus nulenkta vairasvirtė.	

Komanda	Simbolis ekrane
- Klaidos pranešimas „Didelė klaida“ Yra didelė pavaros variklio klaida.  Nedelsdami išjunkite pavaros variklį!  Išsamios informacijos apie klaidas galima iškviešti per ekrano meniu „Klaidų atmintinė“.  Įjungus uždegimą, patikrai šviečia dar kelias sekundes.	
- Stovėjimo stabdžio kontrolė Stovėjimo stabdys įjungtas.	
- Avarinis išjungimas Aktyvintas vienas arba keli avarinio išjungimo mygtukai.	
- Variklio aušinimo skysčio temperatūra Per aukšta variklio temperatūra.  Variklio galia automatiškai droseliuojama. (Važiavimo režimas galimas ir toliau). Sustabdykite klotuvą (vairasvirtė vidurinėje padėtyje), leiskite varikliui atvėsti tuščiąja eiga. Nustatykite priežastį ir prireikus pašalinkite (žr. skirsnį „Sutrikimai“). Atvėsus iki normalios temperatūros, variklis vėl veikia visa galia.  Ši klaida rodoma kartu su klaidos pranešimu.	
- Akumuliatorių baterijos įkrovimo kontrolė: turi užgesėti paleidus didesniu sūkių skaičiumi.  Jei kontrolinė lemputė neužges, išjunkite variklį.	

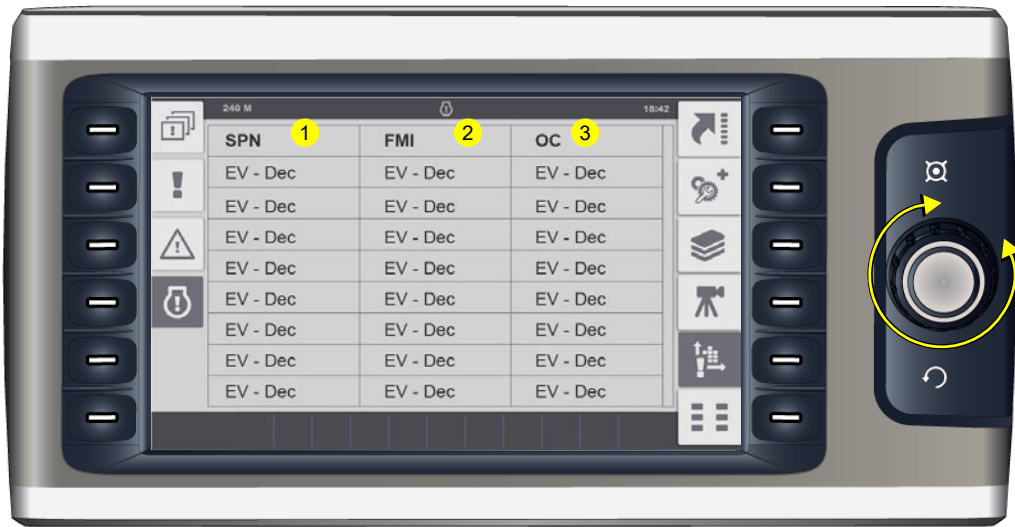
Komanda	Simbolis ekrane
- Variklio sustabdymas: rodmuo visuose klaidos pranešimuose su mašinos sustojimu.	
- Hidraulinis filtras. Hidraulinį filtrą reikia pakeisti.  Pakeiskite filtravimo elementą pagal techninės priežiūros instrukciją!	
- Dizelinio variklio alyvos slėgis  Alyvos slėgis yra per mažas. Nedelsdami išjunkite variklį! Kitas galimas klaidas žr. variklio eksploatavimo instrukcijoje.  Ši klaida rodoma kartu su klaidos pranešimu.	
- Hidrostatinės važiavimo pavaros alyvos slėgio kontrolė  Alyvos slėgis yra per mažas. Nedelsdami išjunkite variklį! Kitas galimas klaidas žr. variklio eksploatavimo instrukcijoje.	
- Avarinės eigos režimas aktyvus	
- Mašinos klaida. Valdiklis signalizuoja vieną arba kelias dideles klaidas, dėl kurių mašina išsijungia. Gali būti, kad mašiną bus galima toliau eksploatuoti avarinės eigos režimu.  Išsamios informacijos apie klaidas galima iškviešti per ekrano meniu „Klaidų atmintinė“.	
- Pagrindinio įrenginio ir ekrano ryšio klaida Nutrūko ryšys tarp pagrindinio įrenginio ir ekrano / aktyvintas avarinio išjungimo mygtukas	

Komanda	Simbolis ekrane
- Variklio sustabdymas: rodmuo visuose klaidos pranešimuose su mašinos sustojimu.	

2.1 Pavaros variklio klaidų kodai

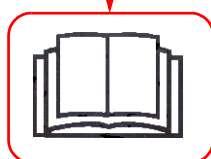
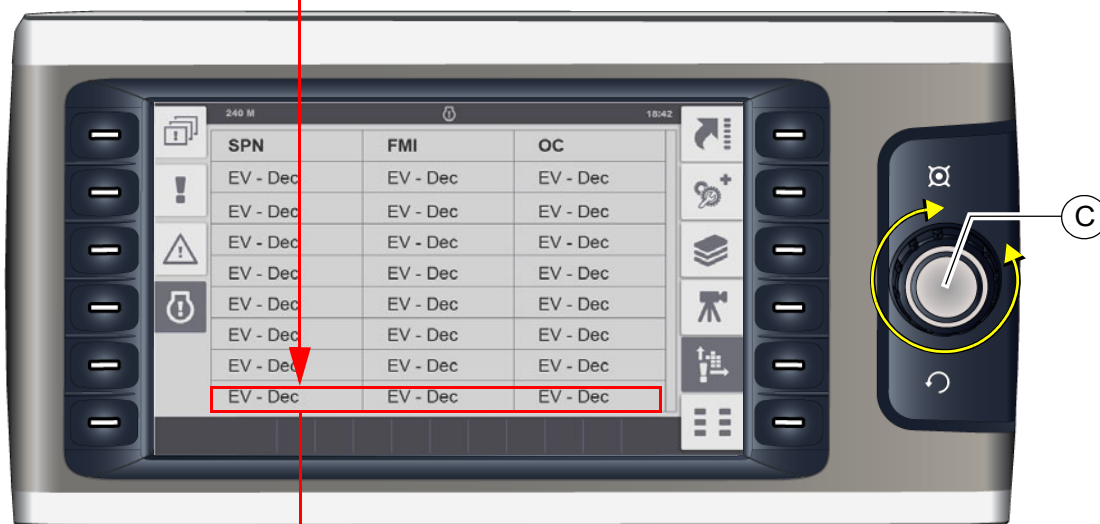
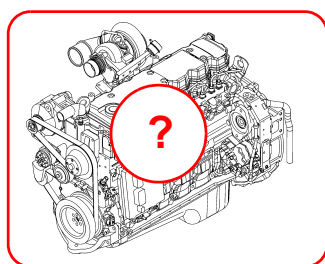


 Jei buvo nustatyta pavaros variklio klaida, ją rodo atitinkamas rodmuo (1) ekrane.



-  Atitinkamame meniu matomame klaidos pranešime yra keli skaičių kodai, kurie po iššifravimo aiškiai apibrėžia klaidą.
-  Aktyvinus „Jog-Dial“, galima naršyti sąrašą.
-  Atsižvelgiant į klaidos dydį, gali būti, kad mašiną bus galima laikinai eksploatuoti toliau. Tačiau, norint išvengti kitų pažeidimų, klaidą reikėtų kuo skubiau pašalinti.
-  Esant didelėms pavaros variklio klaidoms, variklis sustabdomas automatiškai, kad būtų išvengta kitų pažeidimų.

Pavyzdys:



Paaškinimas:

Ispėjamoji lemputė ir rodmuo rodo didelę pavaros variklio klaidą su automatiniu arba reikalingu variklio sustabdymu.

Ekrano rodmuo:

SPN: 157

FMI: 3

OC: 1

Priežastis: skirstytuvo slėgio jutiklio kabelio trūkimas.

Pasekmė: variklio išsijungimas.

Dažnumas: klaida atsirado 1 kartą.



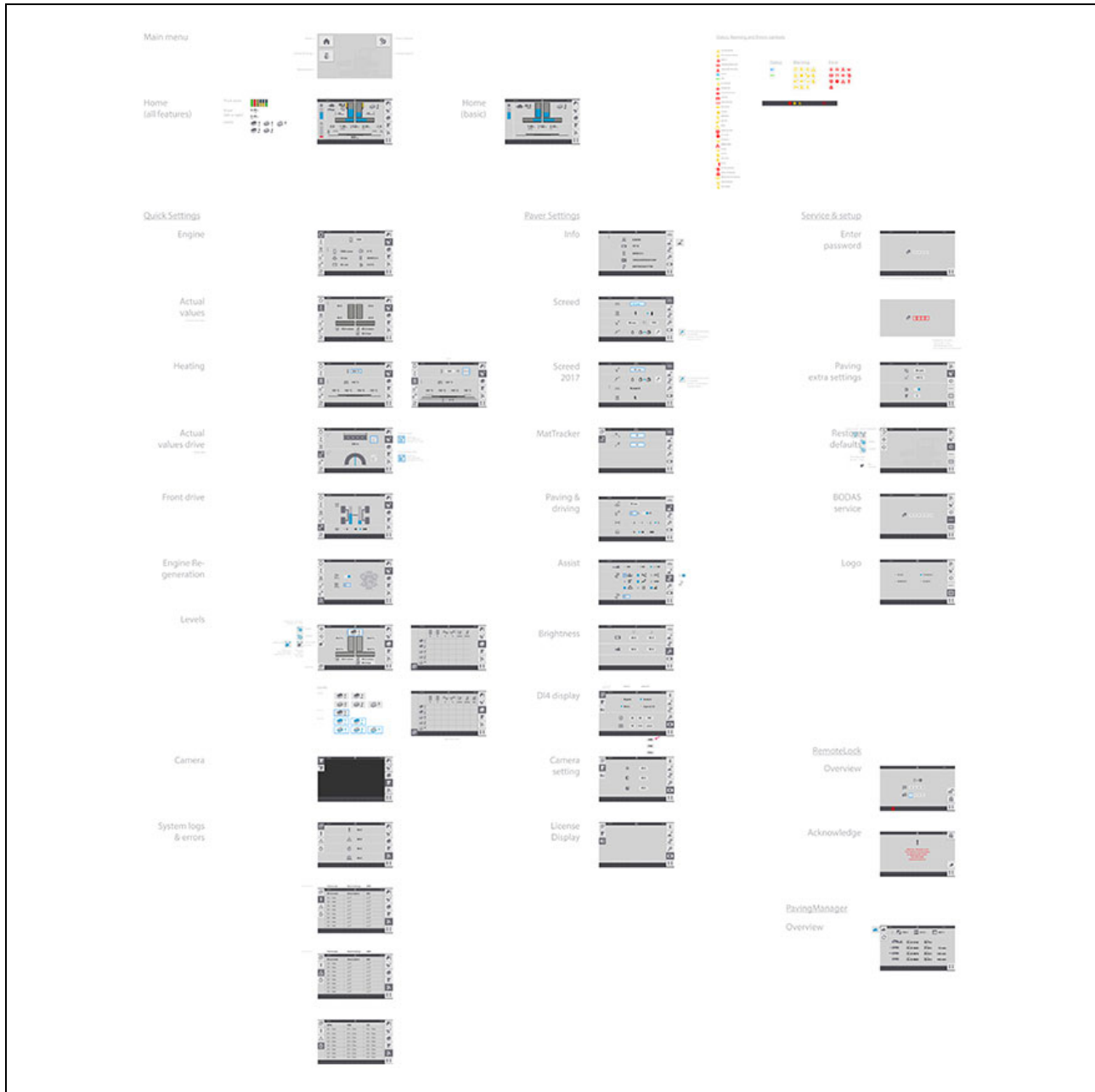
Rodomą klaidos numerį praneškite asfaltbetonio klotuvo klientų aptarnavimo tarnybai, kuri su Jumis aptars tolesnius veiksmus.

2.2 Klaidų kodai



3 Nustatymo ir rodmenų meniu struktūra

Tolesniame grafiniame vaizde parodyta meniu struktūra ir ji skirta valdymui arba veiksmams supaprastinti, esant skirtingiems nustatymams ir rodmenims.



D 30 Eksploatavimas

1 Klotuvo valdymo elementai

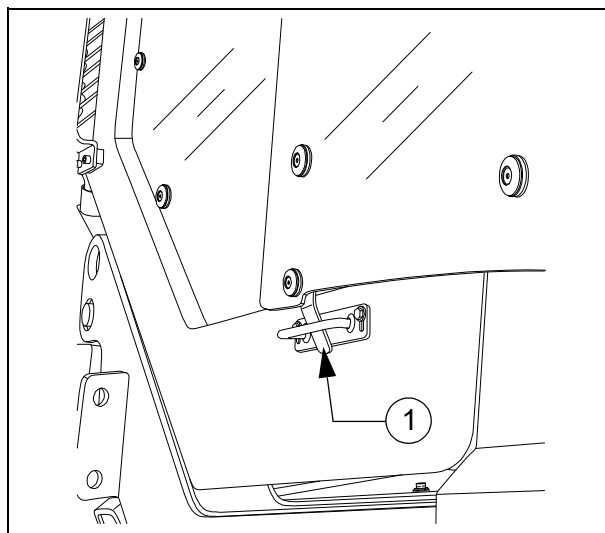
1.1 Vairuotojo kabinos valdymo elementai

 ĮSPĖJIMAS	Pavojus nukristi nuo mašinos
	Lipant į mašiną ir į valdymo vietą bei iš jų išlipant eksploatavimo metu, kyla pavojus nukristi ir patirti nuo sunkių iki mirtinų sužalojimų! - Vykstant eksploatacijai, operatorius turi būti numatytoje valdymo vietoje ir sėdėti ant tam skirtos sėdynės. - Niekada nešokite ant važiuojančios mašinos ir nuo jos nenušokite. - Ant paviršių, kuriais galima vaikščioti, neturi būti nešvarumų, pvz., eksploatacinių medžiagų, kad būtų išvengta pavojaus paslysti. - Naudokitės numatytomis pakopomis ir abiem rankomis laikykitės už turėklų. - Laikykitės visų kitų nurodymų, pateiktų šioje instrukcijoje ir saugos vadove.

Apsauginis stogas (O)

NURODYMAS	Atsargiai! Galimas konstrukcinių dalių susidūrimas
	Prieš nuleidžiant stogą, reikia atlikti šiuos nustatymus: - Valdymo platforma užfiksuota centrinėje padėtyje - Valdymo pultas užfiksuotas centrinėje padėtyje - Valdymo pultas nustatytas į apatinę padėtį ir užfiksuotas galinėje padėtyje - Vairaračio rankenėlė yra apačioje (ratinis klotuvas) - Vairuotojo sėdynės pasuktos į vidurinę padėtį ir yra apatinėje padėtyje - Vairuotojo sėdynių atlošai ir porankiai atlenkti į priekį - Priekinis stiklas ir šoniniai langai uždaryti - Variklio gaubtas ir šoninės sklendės uždarytas (-i) - Blykčiojantis švyturėlis pasuktas į vidų ir yra apatinėje padėtyje.

NURODYMAS	Atsargiai! Galimi konstrukcinių dalių pažeidimai!
	Prieš transportuojant reikia užtikrinti šias priemones: - nuleidus stogą, šoninių langų fiksavimo plokštelės (1) abiejose mašinos pusėse turi būti susijusiuose laikikliuose.

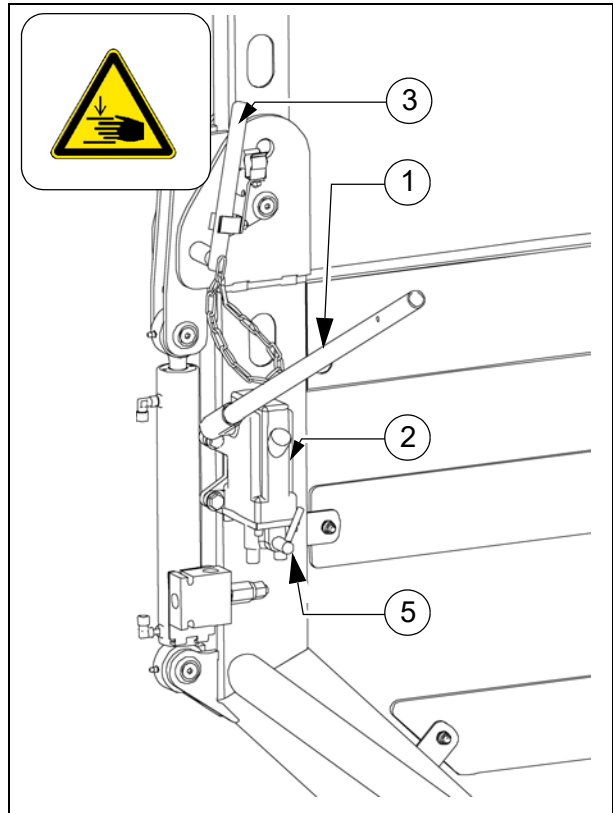


Apsauginį stogą galima pastatyti ir nuleisti rankiniu hidrauliniu siurbliu.



Išmetimo vamzdis nuleidžiamas arba pastatomas kartu su stogu.

- Siurblio svirtį (1) užmaukite ant siurblio (2).
- Abiejose stogo pusėse ištraukite kaiščius (3).
- Reguliavimo svirtį (5) nustatykite į padėtį „Pastatymas“ arba „Nuleidimas“
 - Stogo pastatymas: svirtis nukreipta į priekį.
 - Stogo nuleidimas: svirtis nukreipta į galą.
- Aktyvinkite siurblio svirtį (1), kol stogas nepasieks viršutinės arba apatinės galinės padėties.
- Abiejose stogo pusėse įstatykite kaiščius (3) atitinkamoje vietoje.



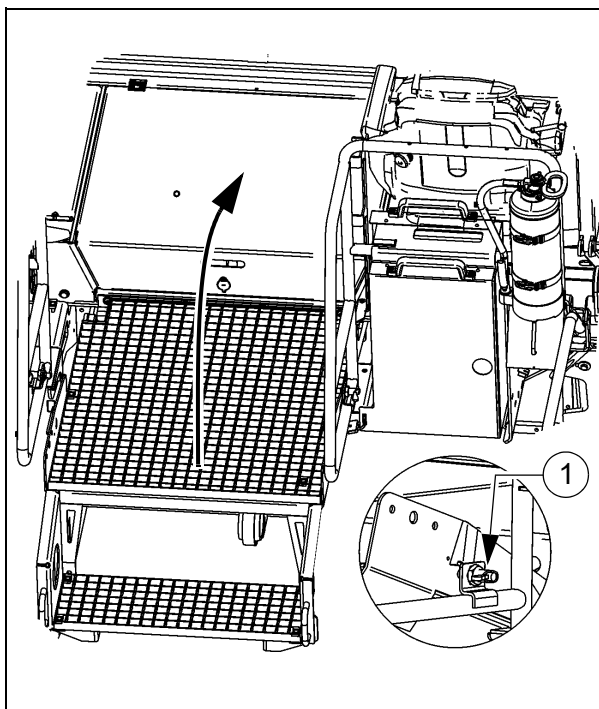
Pastovas

Pastovu lipama ant valdymo platformos. Pastovą galima užfiksuoti viršutinėje padėtyje:

- paveskite pastovą pakelti kitam asmeniui. Fiksatorių (1) abiejose pastovo pusėse įkiškite numatytoje padėtyje.



Važiavimo arba klojimo režimui pastovas neturi būti užfiksuotas!



Dėtuė

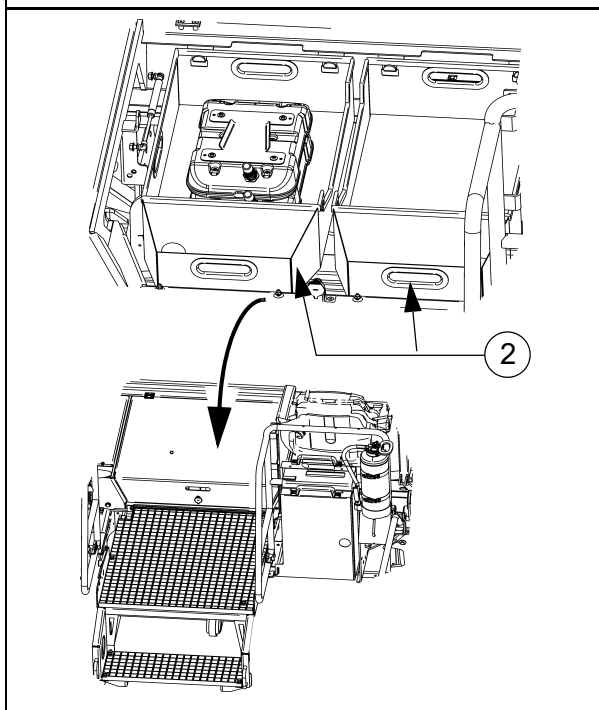
Po rakinama dugno sklende, yra dvi išimamos vonelės (2).



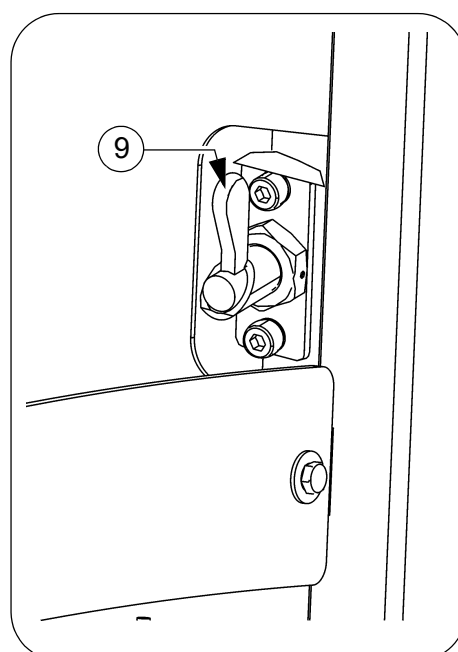
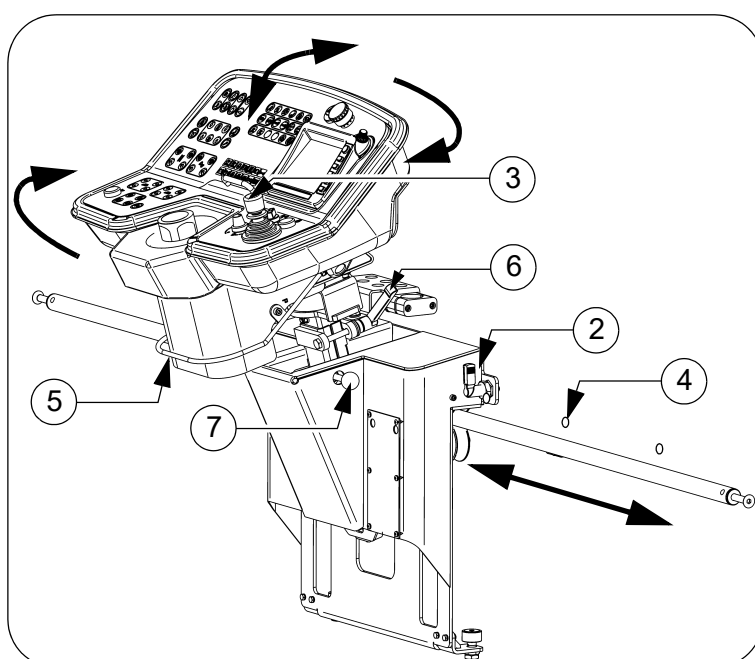
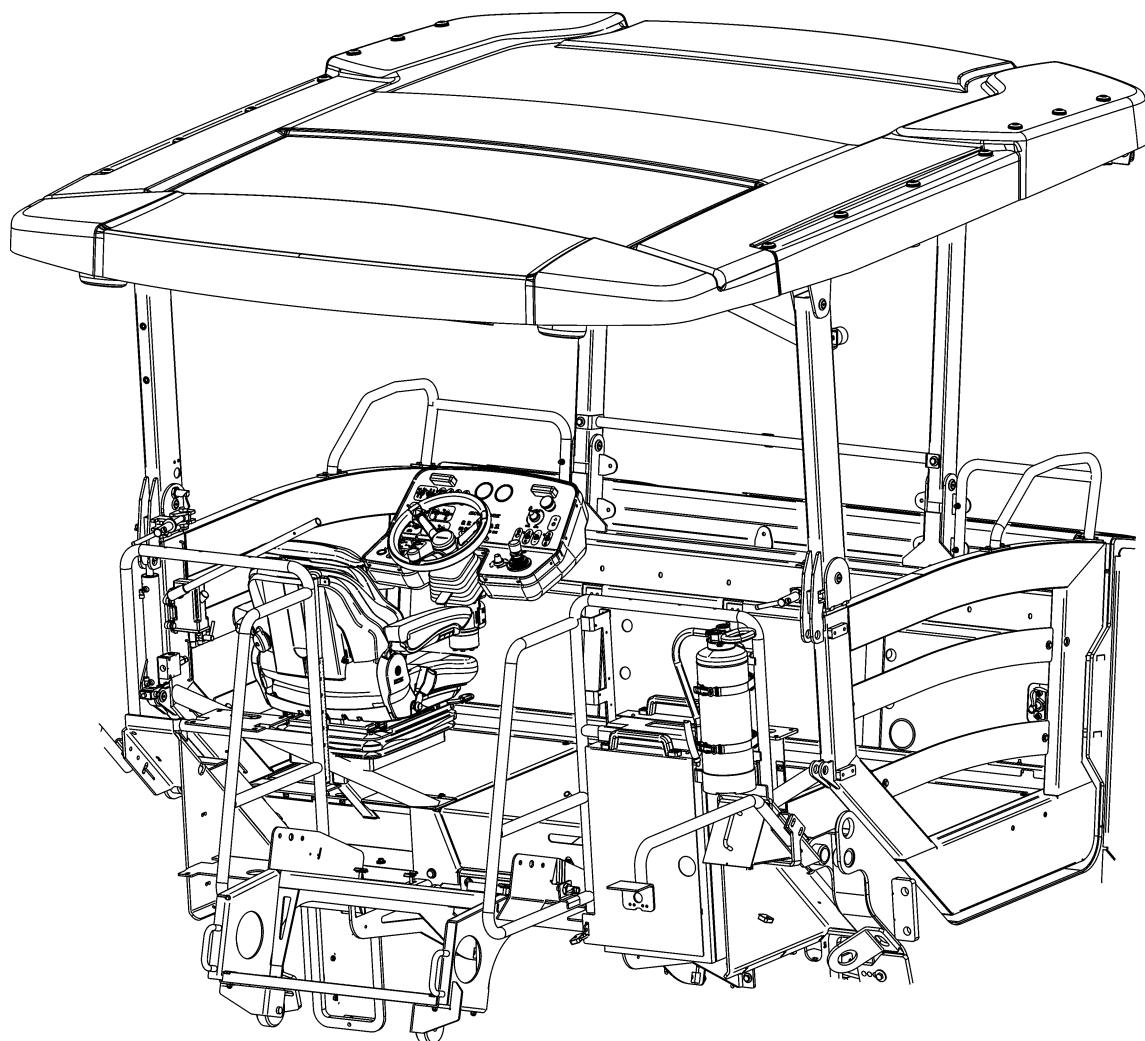
Jos skirtos automobilių įrankių komplektams, nuotolinio valdymo pultams ir kitiems priedams sudėti.



Po skardinėmis vonelėmis yra saugiklių ir gnybtų dėžutė.



Valdymo platforma, perstumiami (O)



Valdymo platformą hidrauliškai galima perstumti į kairę / į dešinę už išorinio mašinos krašto. Šioje padėtyje vairuotojui garantuojamas geresnis klojamos atkarpos matumas.



Transportavimui keliais ir mašinos transportavimui transportavimo priemonėmis valdymo platforma turi būti užfiksuota centrinėje padėtyje!



Platformos perstūmimo funkcijos valdymas: žr. valdymo pultą.



Norint perstumti valdymo platformą, reikia atfiksuoti fiksatorių (9).



Perstumiant platformą, padidinamas klotuvo bazinis plotis.



Perstumiant platformą reikia atkreipti dėmesį į tai, kad pavojaus zonoje nebūtų asmenų!



Valdymo vietą įrenkite tik mašinai stovint!

Valdymo platformos fiksavimas (O)

- Norėdami perkelti valdymo platformą, atfiksuokite fiksatorių (9).



Esant centre įrengtai valdymo platformai ir transportuojant, turi būti įstatytas fiksatorius.



Norint įstatyti fiksatorių, platforma turi būti viduryje virš mašinos rėmo.

Valdymo pultas

Valdymo pultą galima įrengti įvairiose valdymo vietose: kairėje / dešinėje, sėdint / stovint. Norint valdyti už mašinos išorinio krašto, galima pasukti visą valdymo pultą.



Atkreipkite dėmesį į tai, kad būtų tinkamai užfiksuota!



Valdymo vietą įrenkite tik mašinai stovint!

Valdymo pulto perstūmimas:

- atfiksuokite pulto fiksatorių (2) ir nustumkite pulto laikiklį už rankenos (3) į norimą padėtį,
- užfiksuokite pulto fiksatorių (2) vienoje iš fiksavimo padėčių (4).

Valdymo pulto pasukimas:

- pakelkite fiksatorių (5), pasukite valdymo pultą už rankenos (3) į norimą padėtį ir vėl užfiksuokite fiksatorių vienoje iš fiksavimo padėčių.

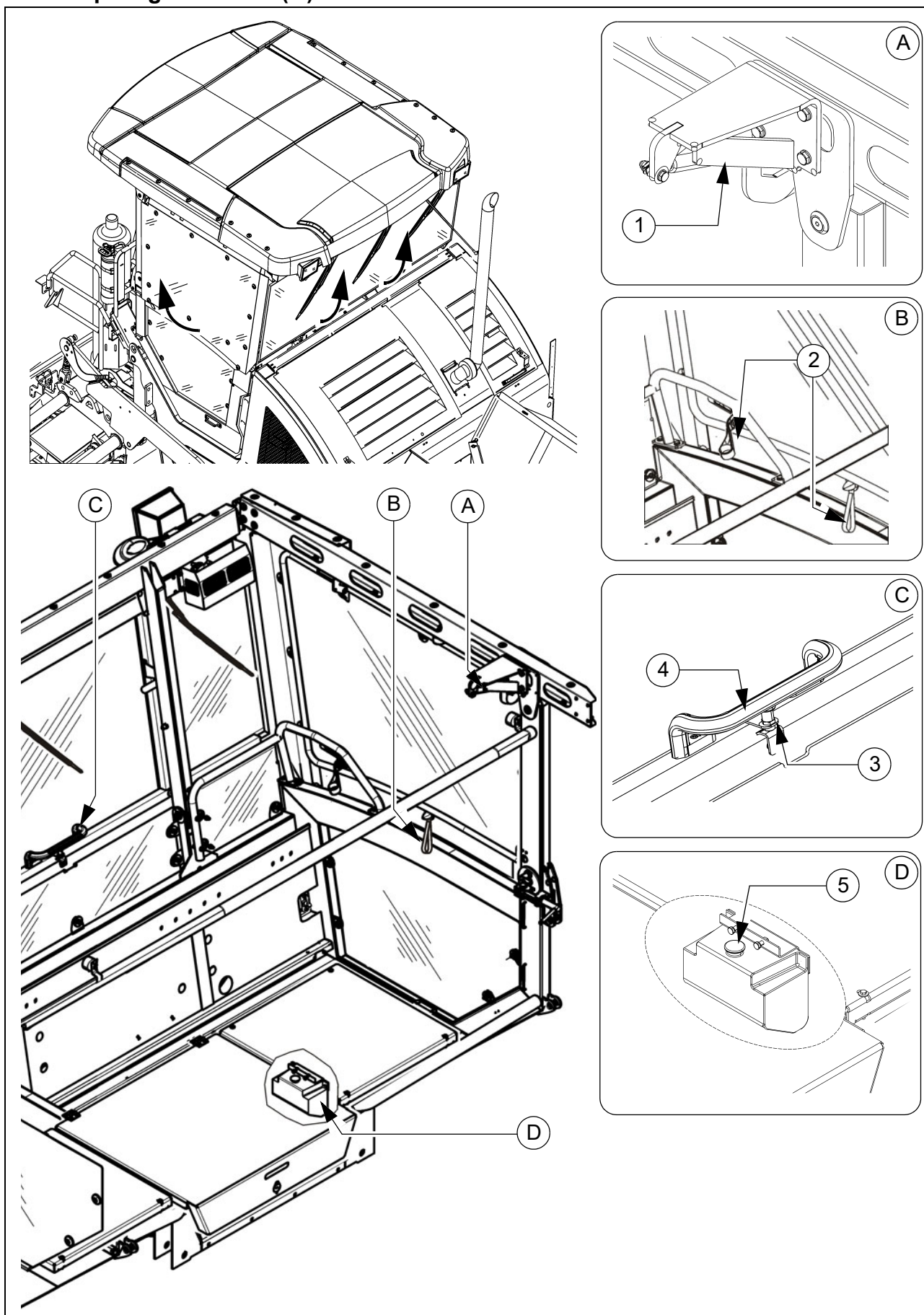
Valdymo pulto pakėlimas / nuleidimas:

- atlaisvinkite prispaudimo svirtį (6), pakelkite arba nuleiskite valdymo pultą. Priveržkite prispaudimo svirtį (6) norimoje padėtyje.

Valdymo pultas, linijinis reguliavimas:

- patraukite fiksatorių (7), perstumkite valdymo pultą į priekinę arba galinę padėtį ir vėl užfiksuokite fiksatorių.

Apsauginė kabina (O)



 ATSARGIAI	Rankų suspaudimo pavojus
	Uždarant spyruokliuojančius priekinį ir šoninius stiklus, kyla suspaudimo pavojus, dėl ko galima susižaloti! - Nekiškite rankų į pavojaus zoną. - Tinkamai įkiškite fiksatorius. - Laikykitės kitų nurodymų, pateiktų saugos vadove.

Apsauginis stogas yra su papildomu priekiniu ir dviem šoniniais stiklais.

- Šoninius stiklus galima atidaryti į šoną už stiklo rėmo.
Norėdami uždaryti šoninius stiklus, paspauskite fiksatorių (1) ir pritraukite stiklo rėmą su abiem liežuvėliais (2).
- Ištraukus fiksatorių (3), priekinį stiklą galima atidaryti už apkabos (4).
Norėdami uždaryti priekinį stiklą, patraukite fiksatorių (4) ir pritraukite stiklo rėmą už apkabos (4).

Stiklo valytuvas

- Prireikus valdymo pultu įjunkite stiklo valytuvą / plovimo vandens įrenginį.



Atkreipkite dėmesį į tai, kad plovimo vandens bakelis (5) visada būtų pakankamai pripildytas.



Nedelsdami pakeiskite susidėvėjusius stiklo šluostiklius.

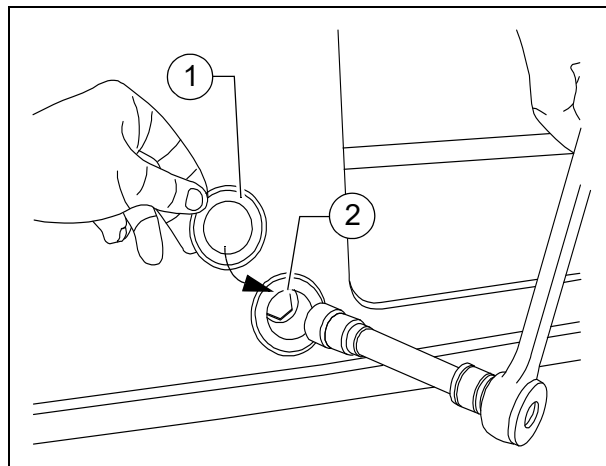
Perstumiamos valdymo platformos avarinis valdymas

Jei valdymo platformos nebegalima perstumti hidrauliškai, ją galima ranka nustumti atgal į jos centrinę padėtį.

- Nuimkite gaubtelį (1) (šalia dešiniojo kojų zonos stiklo).
- Išsukite varžtą (2).



Dabar platformos ir rėmo jungtis atlaisvinta ir platformą galima perstumti.



- Pašalinę klaidas, vėl atstatykite pirminę būseną.

Sėdynės gembė

Norint valdyti už mašinos išorinio krašto, sėdynės gembes galima pasukti.

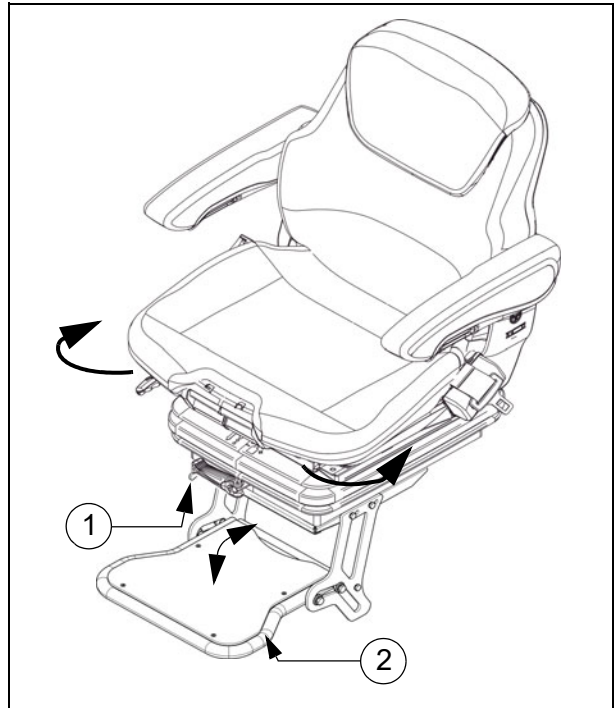
- Patraukite fiksatorių (1), pasukite sėdynės gembę į norimą padėtį ir vėl užfiksuokite fiksatorių.
- Prireikus atlenkite atlenkiamą laiptelį (2).



Atkreipkite dėmesį į tai, kad būtų tinkamai užfiksuota!



Valdymo vietą įrenkite tik mašinai stovint!



Vairuotojo sėdynė, I tipas



Norint išvengti sveikatos sutrikimų, prieš pradedant eksploatuoti mašiną, reikėtų patikrinti ir atlikti individualius sėdynės nustatymus.

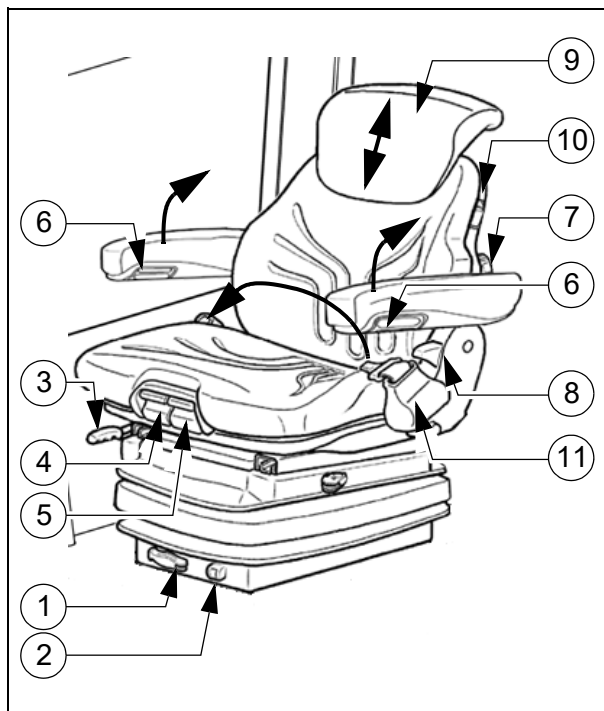


Užfiksavus atskirus elementus, jie neturi persistumti į kitą padėtį.

- **Svorio nustatymas (1):** esant neapkrautai vairuotojo sėdynei, atitinkamą vairuotojo svorį reikėtų nustatyti pasukant svorio nustatymo svirtį.
- **Svorio indikatorius (2):** nustatytą vairuotojo svorį galima matyti stebėjimo langelyje.
- **Išilginis nustatymas (3):** valdant fiksavimo svirtį, atblokuojamas išilginis nustatymas.

Fiksavimo svirtis turi užsifikuoti norimoje padėtyje.

- **Sėdynės gylio nustatymas (4):** sėdynės gylį galima pritaikyti individualiai. Norėdami nustatyti sėdynės gylį, pakelkite mygtuką. Stumiant sėdėjimo paviršių tuo pačiu metu į priekį arba atgal, pasiekama norima padėtis.
- **Sėdynės polinkio nustatymas (5):** sėdėjimo paviršiaus išilginį polinkį galima pritaikyti individualiai. Norėdami nustatyti polinkį, pakelkite mygtuką. Tuo pačiu metu apkraunant arba atlaisvinant sėdėjimo paviršių, jis linksta į norimą padėtį.
- **Porankio polinkis (6):** porankio išilginį polinkį galima keisti sukratant rankratį. Sukant į išorę, porankis pakeliamas priekyje, sukratant į vidų, jis priekyje nuleidžiamas. Be to, porankius galima visiškai pakelti.
- **Tarpslankstelinio disko atrama (7):** sukratant rankratį į kairę arba į dešinę, galima individualiai pritaikyti tiek išgaubimo nugaros paminkštinime aukštį, tiek ir dydį.
- **Nugaros atlošo nustatymas (8):** nugaros atlošas reguliuojamas fiksavimo svirtimi. Fiksavimo svirtis turi užsifikuoti norimoje padėtyje.
- **Ilginamasis nugaros elementas (9):** ištraukus, įveikiant juntamas fiksavimo padėtis, galima individualiai pritaikyti aukštį iki galinės atramos. Norint pašalinti ilginamąjį nugaros elementą, galinė atrama įveikiama vienu trūktelėjimu.
- **Sėdynės šildymo ĮJ. / IŠJ. (10):** sėdynės šildymas įjungiamas arba išjungiamas aktyvinant jungiklį.
- **Saugos diržas (11):** saugos diržą reikia užsisegti prieš pradedant eksploatuoti transporto priemonę.



Įvykus avarijai, saugos diržus reikia pakeisti.

Vairuotojo sėdynė, II tipas

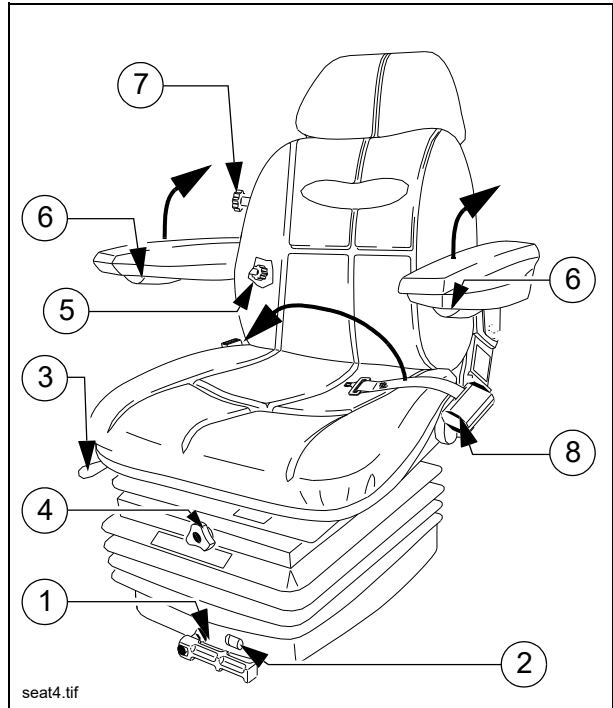


Norint išvengti sveikatos sutrikimų, prieš pradedant eksploatuoti mašiną, reikėtų patikrinti ir atlikti individualius sėdynės nustatymus.



Užfiksavus atskirus elementus, jie neturi persistumti į kitą padėtį.

- **Svorio nustatymas (1):** esant neapkrautai vairuotojo sėdynei, atitinkamą vairuotojo svorį reikėtų nustatyti pasukant svorio nustatymo svirtį.
- **Svorio indikatorius (2):** nustatytą vairuotojo svorį galima matyti stebėjimo langelyje.
- **Išilginis nustatymas (3):** valdant fiksavimo svirtį, atblokuojamas išilginis nustatymas.
Fiksavimo svirtis turi užsifikuoti norimoje padėtyje.
- **Sėdynės aukščio nustatymas (4):** sėdynės aukštį galima pritaikyti individualiai. Norėdami nustatyti sėdynės aukštį, pasukite rankenėlę norima kryptimi.
- **Nugaros atlošo nustatymas (5):** nugaros atlošo polinkį galima sureguliuoti be pakopų. Norėdami sureguliuoti, pasukite rankenėlę norima kryptimi.
- **Porankio polinkis (6):** porankio išilginį polinkį galima keisti sukratant rankratį. Sukrant į išorę, porankis pakeliamas priekyje, sukratant į vidų, jis priekyje nuleidžiamas. Be to, porankius galima visiškai pakelti.
- **Tarpslankstelinio disko atrama (7):** sukratant rankratį į kairę arba į dešinę, galima individualiai pritaikyti tiek išgaubimo nugaros paminkštintime aukštį, tiek ir dydį.
- **Saugos diržas (8):** saugos diržą reikia užsisegti prieš pradedant eksploatuoti transporto priemonę.



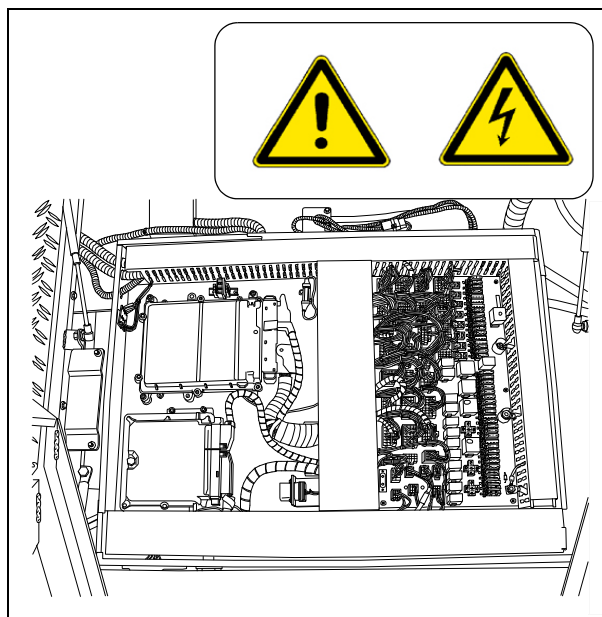
Įvykus avarijai, saugos diržus reikia pakeisti.

Saugiklių dėžutė

Po valdymo platformos vidurine dugno skarda yra gnybtų dėžutė, kurioje taip pat yra visi saugikliai ir relės.



Saugiklių ir relių priskirčių schema yra F8 skyriuje.



Akumuliatorių baterijos

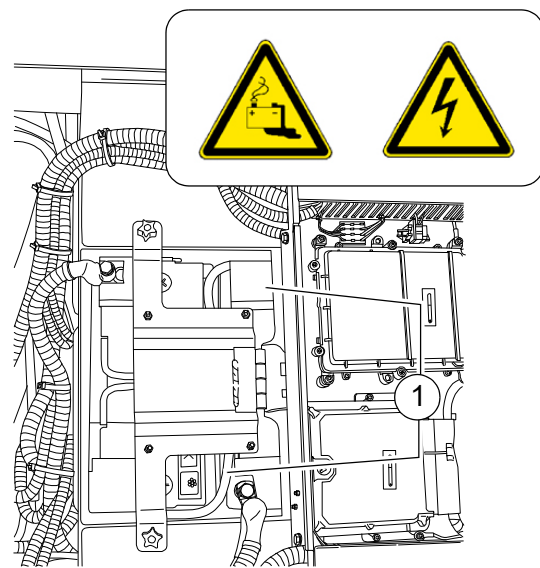
Mašinos kojų zonoje yra 24 V įrenginio akumuliatorių baterijos (1).



Specifikacijas žr. B skyriuje „Techniniai duomenys“. Apie techninę priežiūrą žr. F skyriuje.



Paleidimas nuo kitos akumuliatorių baterijos tik pagal instrukciją (žr. skirsnį „Klotuvo paleidimas, paleidimas nuo kitos akumuliatorių baterijos (paleidimo įrenginio stiprintuvas)“)



Akumuliatorių baterijos pagrindinis jungiklis

Akumuliatorių baterijos pagrindiniu jungikliu atjungiamas maitinimas iš akumuliatorių baterijos į pagrindinį saugiklį.

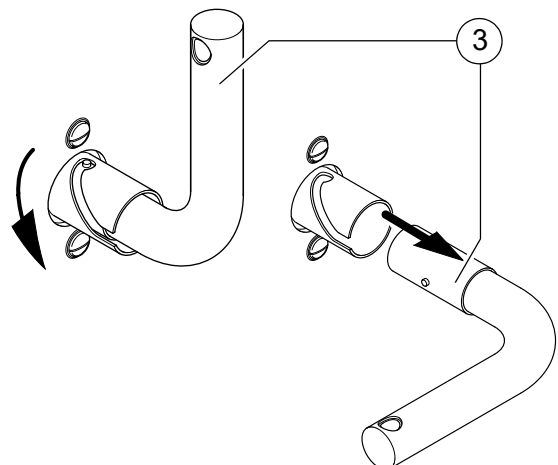
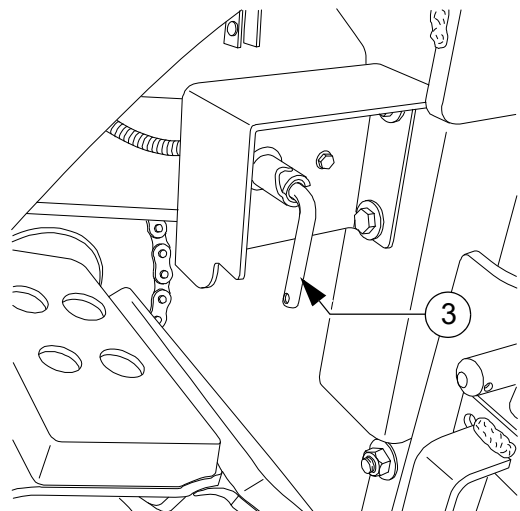


Visų saugiklių specifikacijas žr. F skyriuje

- Norėdami nutraukti akumuliatorių baterijos elektros grandinę, pasukite rakto kaištį (3) į kairę ir ištraukite.



Nepameskite rakto kaiščio, nes kitaip klotuvas nebevažiuos!



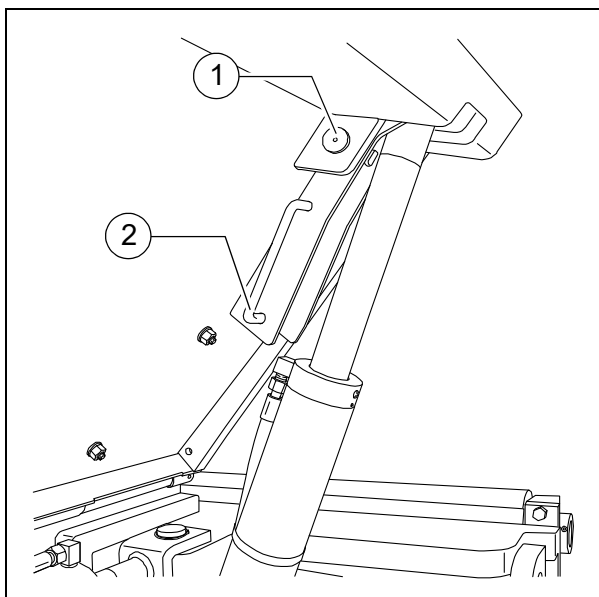
Bunkerio transportavimo fiksatoriai

Prieš transportuojant arba pastatant klotuvą, užlenkus bunkerio puses, abi-
 ejose mašinos pusėse reikia įkišti
 bunkerio transportavimo fiksatorius.

- Ištraukite fiksavimo pirštą (1) ir įkiškite
 transportavimo fiksatorių (2) su
 rankenėle virš bunkerio cilindro
 stūmoklio koto.



Neįkišus bunkerio transportavimo fiksa-
 toriaus, bunkeriai lėtai atsidaro ir trans-
 portuojant kyla nelaimingų atsitikimų
 pavojus!



Skersinio fiksatorius, mechaninis (O)

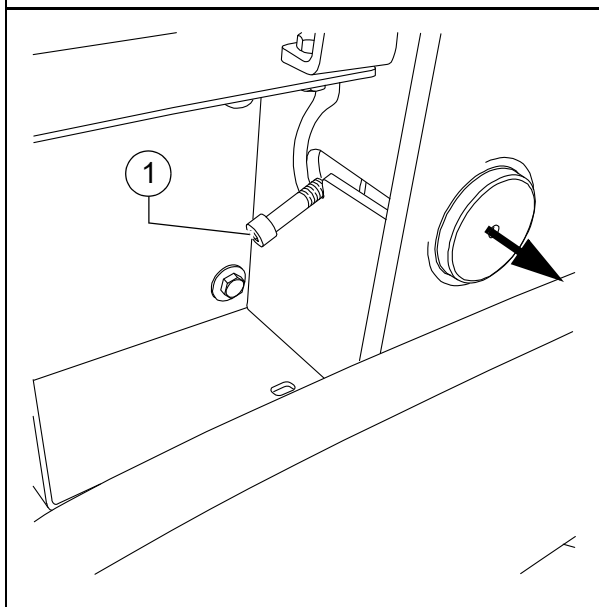


Prieš transportuojant su pakelta klojimo
 plokšte, abiejose mašinos pusėse papil-
 domai reikia įkišti skersinio fiksatorius.



Transportuojant su neužfiksuota klojimo
 plokšte, kyla nelaimingų atsitikimų pa-
 vojus!

- Pakelkite klojimo plokštę.
- Abiejose mašinos pusėse skersinio
 fiksatorių svirtimi (1) nustumkite po
 skersiniais, ir nustatykite svirtį į fiksa-
 vimo padėtį.



DĖMESIO!

Skersinį užrakinkite tik esant stogo profilio nustatymui „Nulis“!

Skersinio užraktas skirtas tik transportavimo tikslams!

Klojimo plokštės neapkraukite ir po ja nedirbkite, kai ji apsaugota tik skersinio
 užraktu!

Nelaimingų atsitikimų pavojus!

Skersinio fiksatorius, hidraulinis (O)



Prieš transportuojant su pakelta klojimo plokšte, abiejose mašinos pusėse papildomai reikia išstumti skersinio fiksatorius.

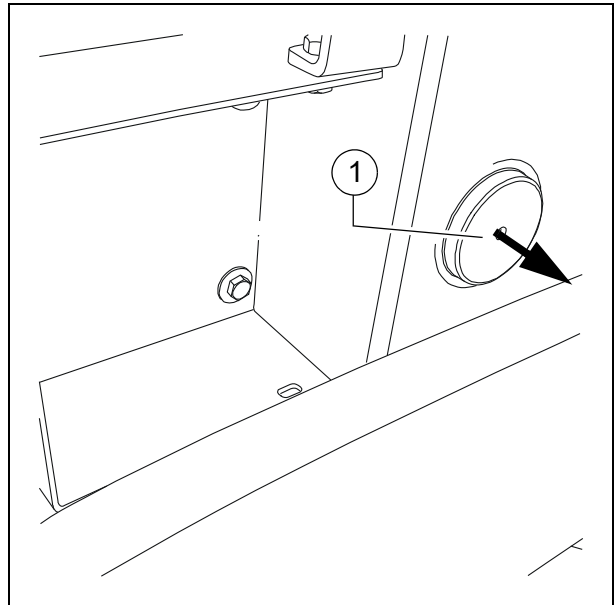


Transportuojant su neužfiksuota klojimo plokšte, kyla nelaimingų atsitikimų pavojus!

- Pakelkite klojimo plokštę.
- Įjunkite funkciją valdymo pultu.



Abu skersinio fiksatoriai (1) išstumiami hidrauliškai.



DĖMESIO!

Skersinį užrakinkite tik esant stogo profilio nustatymui „Nulis“!

Skersinio užraktas skirtas tik transportavimo tikslams!

Klojimo plokštės neapkraukite ir po ja nedirbkite, kai ji apsaugota tik skersinio užraktu!

Nelaimingų atsitikimų pavojus!

Klojimo storio indikatorius

Kairėje ir dešinėje mašinos pusėse yra po skalę, kurioje galima matyti šiuo metu nustatytą klojimo storį.

- Norėdami pakeisti rodyklės padėtį, atlaisvinkite veržiamąjį varžtą (1).



Esant įprastai klojimo situacijai, abiejose mašinos pusėse turėtų būti nustatytas vienodas klojimo storis!

Kiti rodmenys (O) yra ant skersinio kreipiamosios.

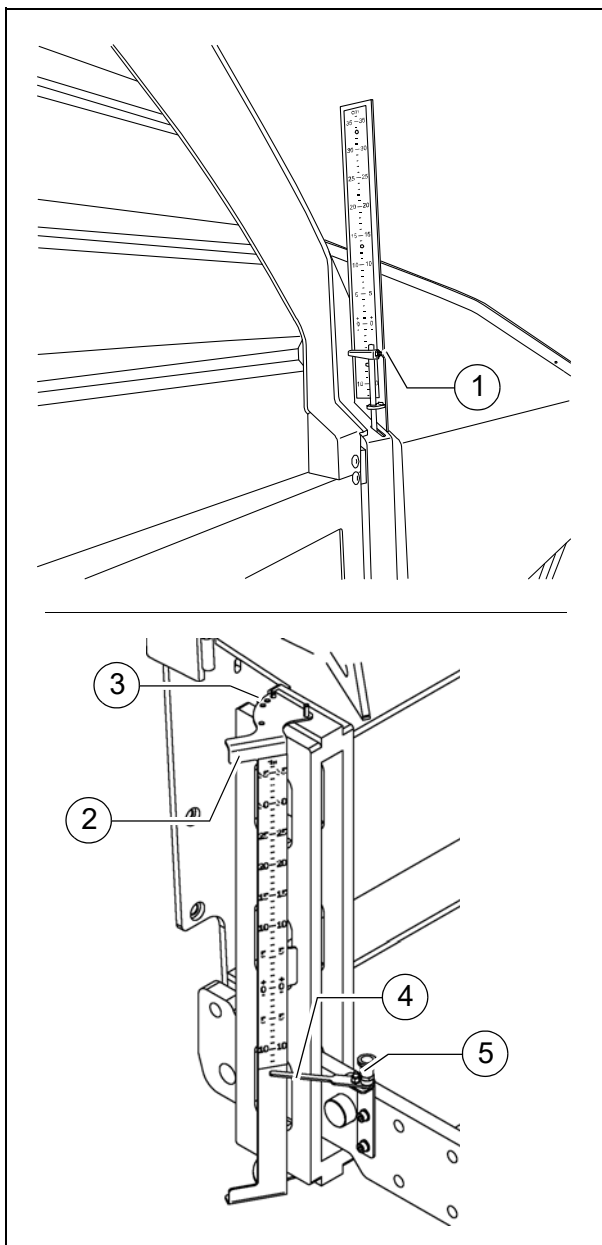
- Norint pakeisti nuskaitymo vietą, galima pakelti skalės laikiklį (2) ir vėl jį nuleisti į vieną iš šalia esančių fiksavimo kiaurymių (3).
- Fiksavimo rankenėlė (5) rodyklę (4) galima pasukti įvairias padėtis.



Norint transportuoti mašiną, skalės laikiklis (2) ir rodyklė (4) turi būti visiškai užlenkti.



Venkite paralakso klaidų!



Sraigų apšvietimas (O)

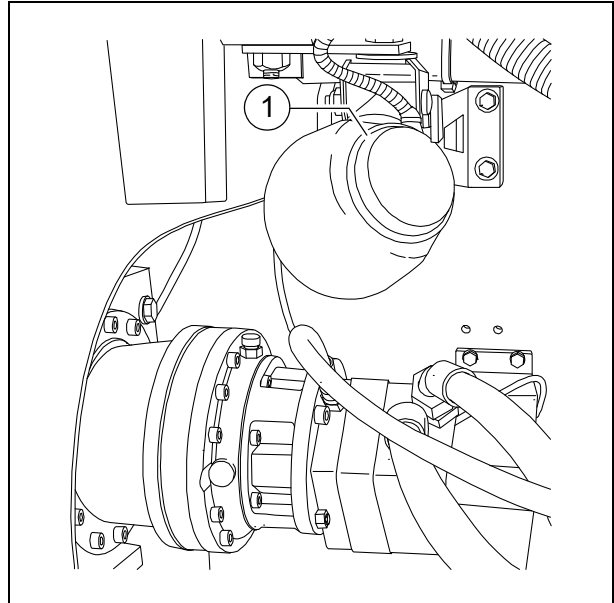


Sraigto skyriui apšviesti ant sraigto korpuso yra du pasukami žibintai (1).

- Įjungiami karti su darbo žibintais.



Kartu su kitais darbo žibintais įjungiama valdymo pultu!

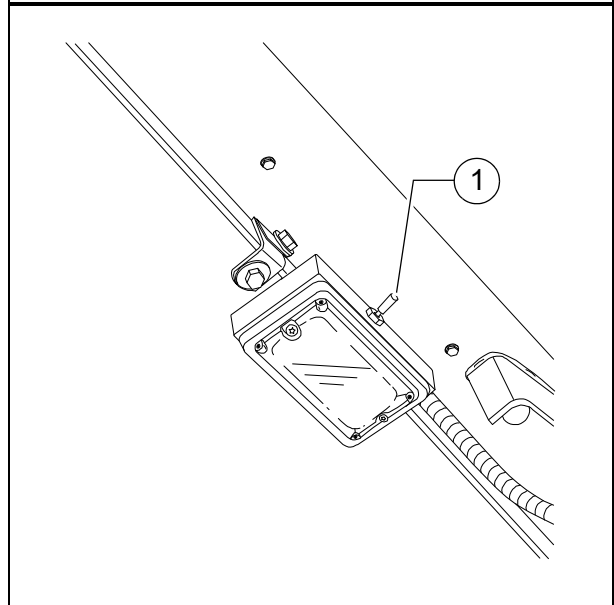


Variklio skyriaus apšvietimas (O)



Įjungus uždegimą, galima įjungti variklio skyriaus apšvietimą.

- Variklio skyriaus apšvietimo įj./išj. jungiklis (1).

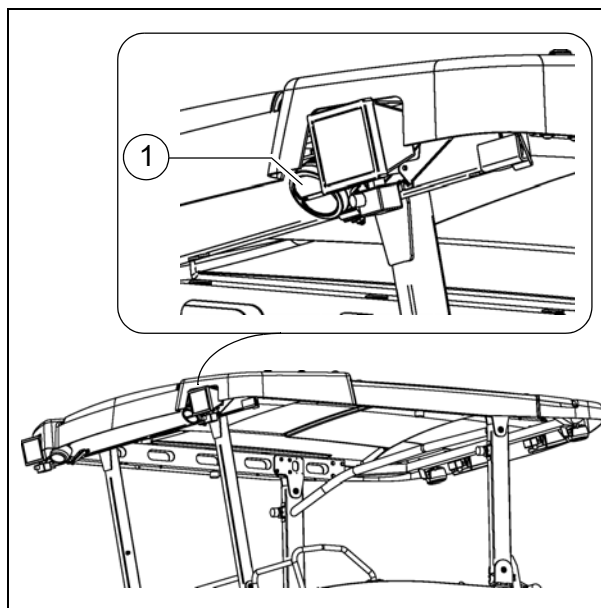


Šviesos diodų darbo žibintai (O)

Mašinos priekyje ir gale yra po du šviesos diodų prožektorius (1).



Darbo žibintus visada sureguliuokite taip, kad nebūtų akinami operatoriai arba kiti eismo dalyviai!



500 W prožektorius (O)

Mašinos priekyje ir gale yra po du halogeninius prožektorius (2).



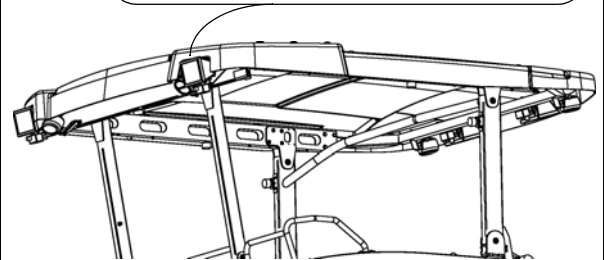
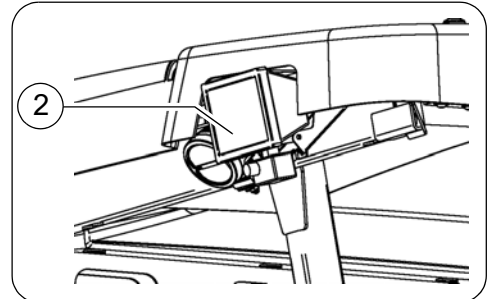
Darbo žibintus visada sureguliuokite taip, kad nebūtų akinami operatoriai arba kiti eismo dalyviai!



Pavojus nudegti! Darbo žibintai stipriai įkaista!
Nesilieskite prie įjungtų arba karštų darbo žibintų!



Esant įrangai su elektrine klojimo plokšte, įkaitimo fazės metu ir tuo pačiu metu eksploatuojant 500 W prožektorius (O) bei šviečiantį rutulį (O) lempos gali pradėti nereguliariai mirksėti. Jei įmanoma, įkaitimo fazės metujunkite tik vieno tipo apšvietimą.



Kamera (O)

Mašinos priekyje ir gale yra po vieną kamerą (1).

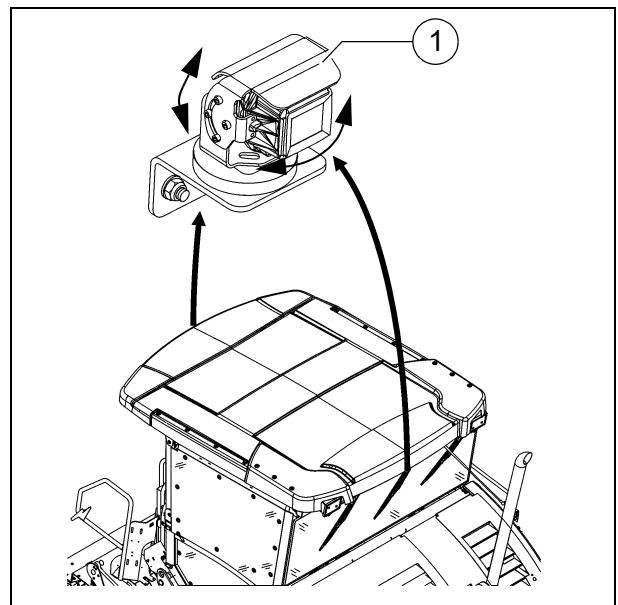
- Kamerą galima pasukti įvairiomis kryptimis.



Vaizdai rodomi valdymo pulto ekrane.



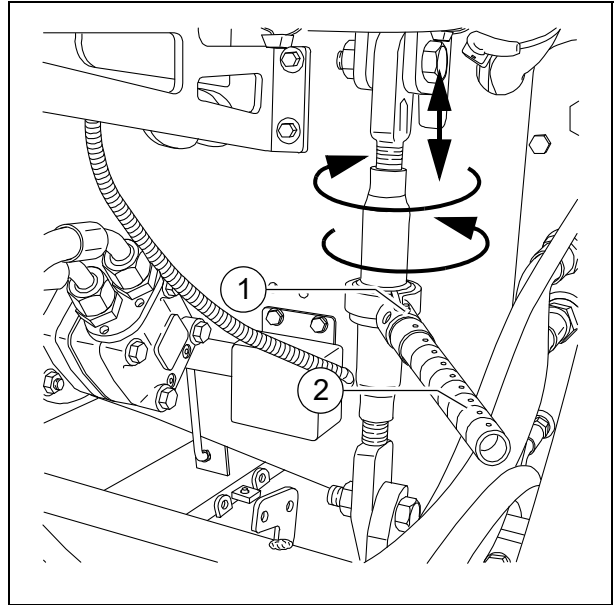
Dėl magnetinės kojėlės galima keisti kameros padėtį.



Sraigto aukščio reguliavimo terkšlė (O)

Skirta sraigto aukščiui reguliuoti mechaniniu būdu

- Terkšlės pavalkinį kaištį (1) nustatykite sukdami į kairę arba į dešinę. Sukant į kairę, sraigtas nuleidžiamas, sukant į dešinę – pakeliamas.
- Terkšlės svirties (2) valdymas
- Norimą aukštį galima nustatyti pakaitomis aktyvinant kairiąją ir dešiniąją terkšles.



 Esamą aukštį galima matyti abiejuose sraigto aukščio indikatoriuose.

 Laikykitės sraigto aukščio reguliavimo nurodymų, pateiktų skyriuje „Reguliavimas ir pertvarkymas“!

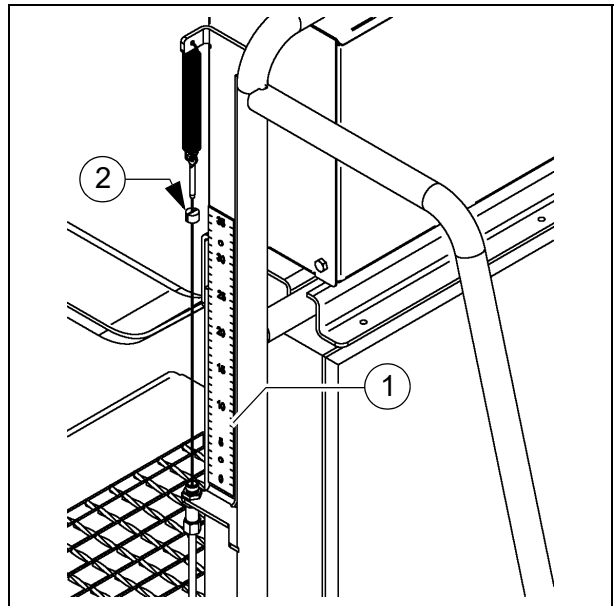
Sraigto aukščio indikatoriai

Kairėje ir dešinėje pastovo pusėse yra po skalę (1), kurioje galima matyti šiuo metu nustatytą sraigto aukštį.

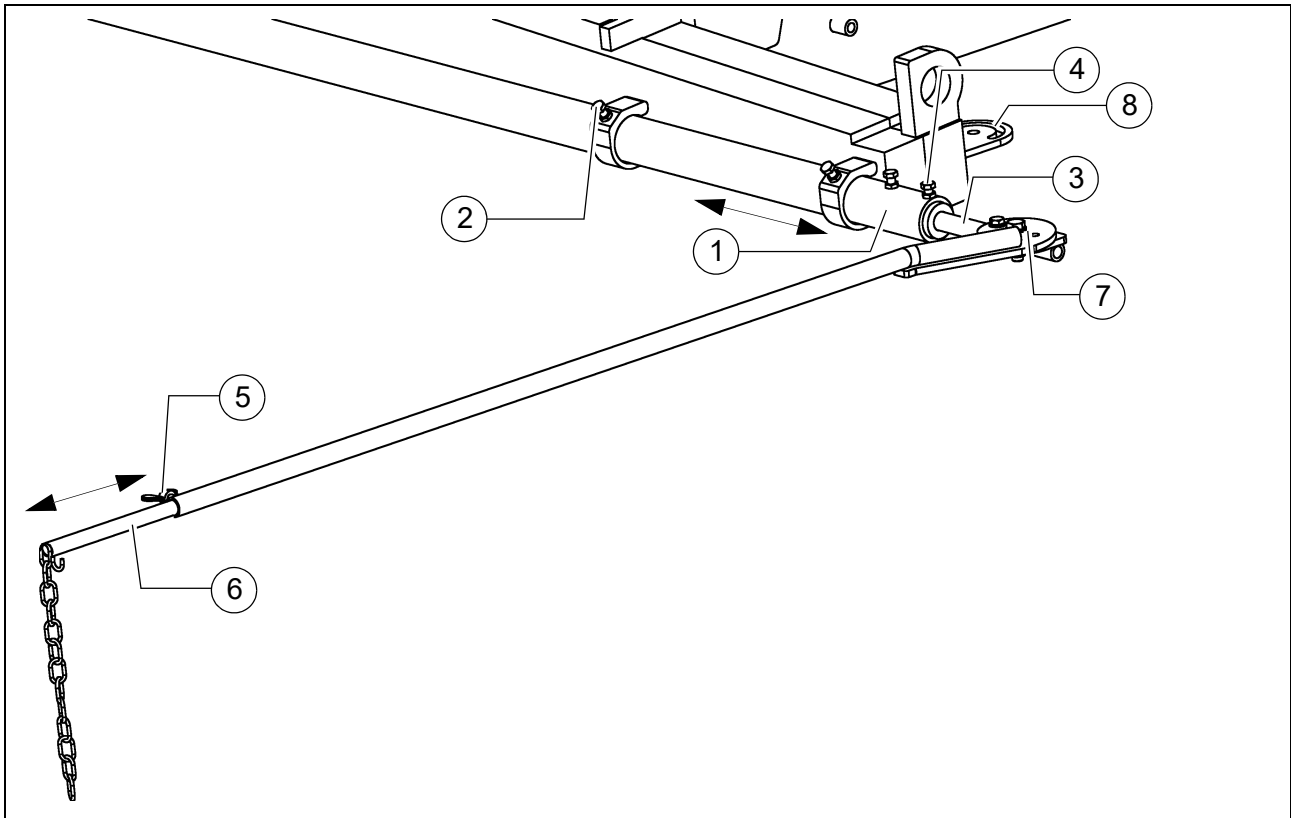
 Rodmuo cm

- Norėdami pakeisti rodyklės padėtį, atlaisvinkite veržiamąjį varžtą (2).

 Nustatant sraigto aukštį, reikia reguliuoti abiejose pusėse vienodai, kad sraigtas nepersikreiptų!



Matuoklė / matuoklės ilginamasis elementas



Matuoklė skirta mašinos vairuotojui ir klojant ji yra kaip orientyras.

Su matuokle mašinos vairuotojas nustatytoje klojimo atkarpoje gali sekti paskui įtemptą atskaitos vielą arba kitą žymą.

Tuo metu matuoklė juda išilgai atskaitos vielos arba žyma. Taip vairuotojas gali nustatyti ir pakoreguoti vairavimo nuokrypius.



Naudojant matuoklę, padidinamas klotuvo bazinis plotis.



Jei naudojama matuoklė arba matuoklės ilginamasis elementas, reikia atkreipti dėmesį į tai, kad pavojaus zonoje nebūtų asmenų!



Matuoklė nustatoma, kai mašina su nustatytu darbinio pločiu pastatyta klojimo atkarpoje ir yra pažymėta lygiagrečiai su klojimo atkarpa einantis atskaitos žyma.

Matuoklės nustatymas:

- matuoklė (1) yra mašinos priekyje ir, atlaisvinus keturis veržiamuosius varžtus (2), ją pasirinktinai galima ištraukti į kairę arba į dešinę.



Esant didesniems darbiniam pločiams, matuoklės ilginamasis elementas (3) įstatomas į matuoklę.

- Jei matuoklė nustatyta ties norimu pločiu, veržiamuosius varžtus (2) vėl reikia priveržti.
- Įstatytas matuoklės ilginamasis elementas užfiksuojamas varžtais (4).



Atsižvelgiant į norimą mašinos matavimo pusę, kai naudojamas matuoklės ilginamasis elementas, prireikus reikia išimti visą matuoklę ir vėl ją įstatyti kitoje mašinos pusėje.

- Atlaisvinus sparnuotąją veržlę (5), matuoklės ilginamojo elemento (6) galinę detalę reikia nustatyti ties reikalingu ilgiu. Be to, pasukant galima pakeisti lanksto (7) kampą.



Kaip orientyrą pasirinktinai galima naudoti reguliuojamą rodyklę arba grandinę.



Sureguliuavę tinkamai priveržkite visas montuojamas dalis!



Matuoklės ilginamojo elemento lankstą (7) galima montuoti abiejose mašinos pusėse padėtyje (8).

Šiame taške matuoklės ilginamąjį elementą galima užlenkti mašinos transportavimui, nepadidinant mašinos bazinio pločio.

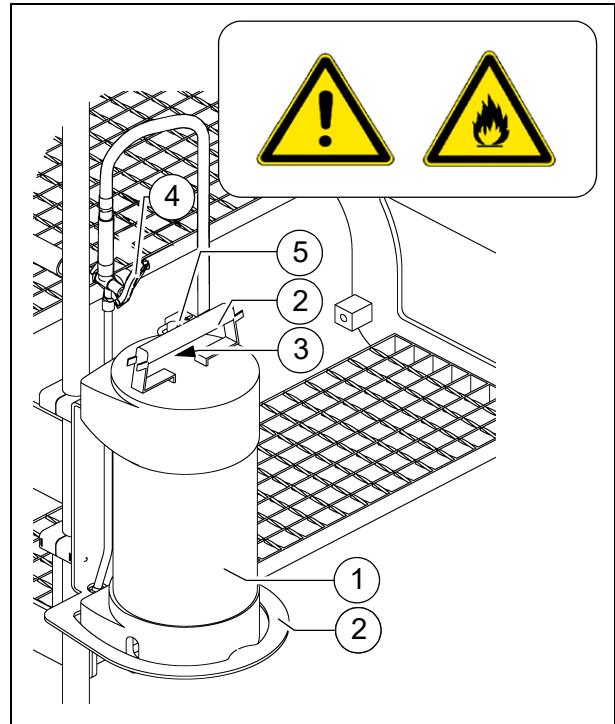
Antiadhezinės medžiagos rankinis purkštuvas (O)

Skirtas su asfaltu kontaktuojančioms dalims apipurkšti tepimo emulsija.

- Išimkite purkštuvą (1) iš laikiklio.
- Aktyvindami siurblio svirtį (2), padidinkite slėgį.
 - Manometre (3) rodomas slėgis.
- Norėdami purkšti, aktyvinkite rankinį vožtuvą (4).
- Baigę darbą, rankinį purkštuvą laikiklyje apsaugokite spyna (5).



Nepurkškite į atviras liepsnas arba ant karštų paviršių. Sprogimo pavojus!



Antiadhezinės medžiagos purškimo įrenginys (O)

Skirtas su asfaltu kontaktuojančioms dalims apipurkšti tepimo emulsija.

- Sujunkite purškimo žarną (1) su greito sujungimo mova (2).



Purškimo įrenginį junkite tik veikiant dyzeliniam varikliui, nes kitaip išsikraus akumuliatorių baterija.

Po naudojimo išjunkite vėl.



Kaip parinktį purškimo įrenginiui galima įsigyti stacionarų žarnų paketą (3).

- Traukite žarną iš įtaiso, kol išgirsite trakstelėjimą. Sumažinus apkrovą, žarna čia užsifiksuoja automatiškai. Iš naujo patraukus ir sumažinus apkrovą, žarna vėl automatiškai užvyniojama.

- Norėdami įjungti ir išjungti siurbį, aktyvinkite mygtuką (4).

- Kontrolinė lemputė (5) šviečia, kai veikia emulsijos siurblys.

- Norėdami purkšti, aktyvinkite rankinį vožtuvą (6).



Nepurškite į atviras liepsnas arba ant karštų paviršių. Sprogimo pavojus!



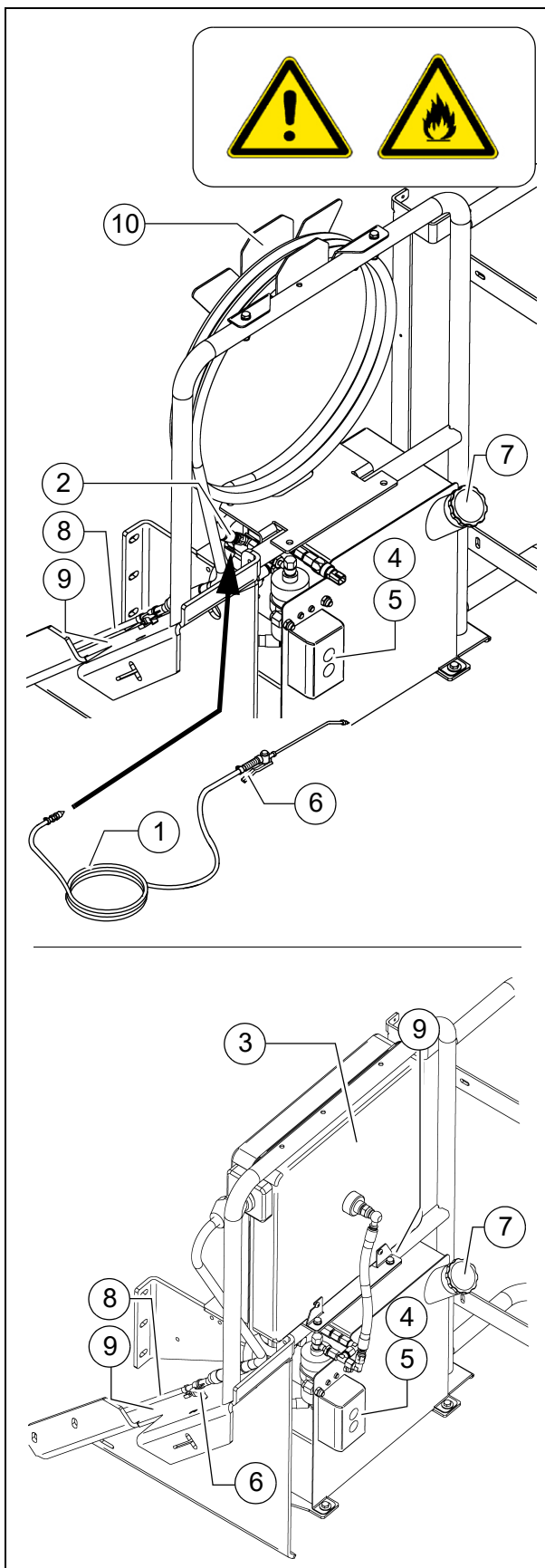
Purškimo įrenginys maitinamas per kanistrą (7) prie mašinos pastovo.



Kanistrą papildykite tik mašinai stovint!

- Jei įrenginys nenaudojamas, purškimo antgalį (8) įstatykite į tam skirtą laikiklį (9).

- Jei purškimo žarna nenaudojama, ją galima įdėti į laikiklį (10).



Konvejerio galinis jungiklis – PLV variantas

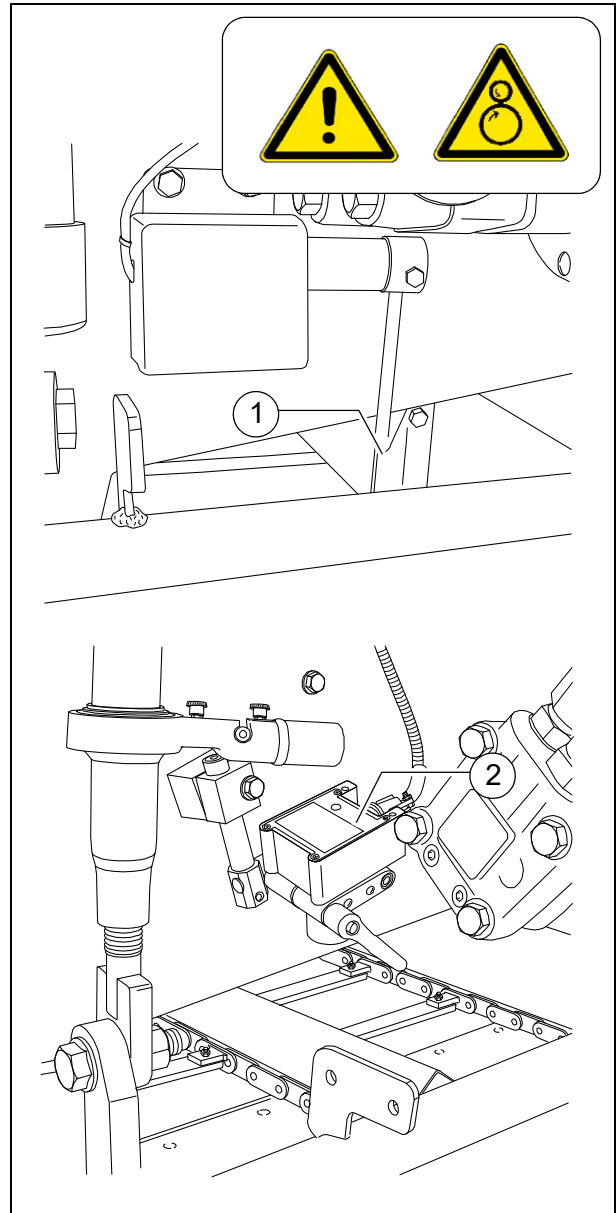
Mechaniniais konvejerio galiniais jungikliais (1) arba konvejerio galiniais jungikliais su ultragarso jutikliu (2) valdomas atitinkamos konvejerio pusės mišinio transportavimas. Kai mišinio yra maždaug žemiau sraigto vamzdžio, konvejeris turi sustoti.



Sąlyga yra teisingai nustatytas sraigto aukštis (žr. E skyrių).



Mašinose su PLV valdikliu, išjungimo taškas nustatomas nuotolinio valdymo pultu.



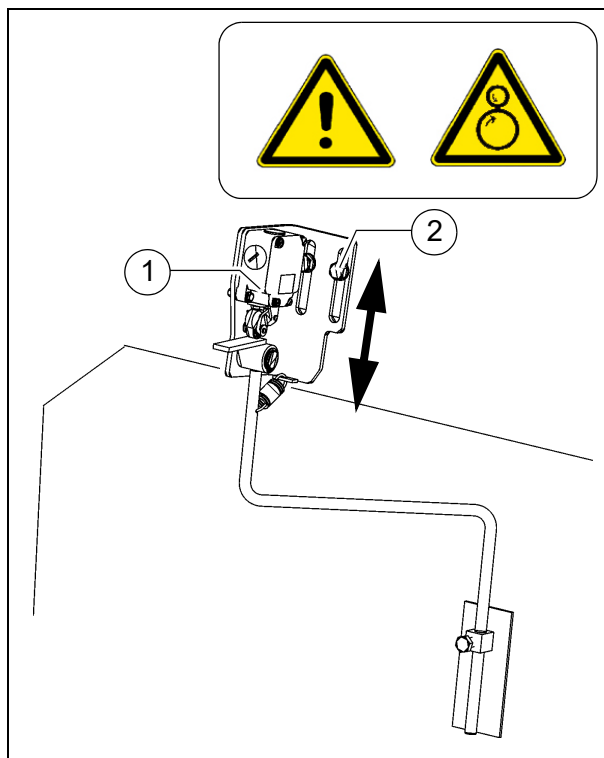
Konvejerio galinis jungiklis – tradicinis variantas

Mechaniniais konvejerio galiniais jungikliais (1) valdomas atitinkamos konvejerio pusės mišinio transportavimas. Kai mišinio yra maždaug žemiau sraigto vamzdžio, konvejeris turi sustoti.



Sąlyga yra teisingai nustatytas sraigto aukštis (žr. E skyrių).

- Norint nustatyti išjungimo tašką, reikia atlaisvinti abu tvirtinimo varžtus (2) ir nustatyti jungiklį į reikalingą aukštį.
- Sureguliuavę vėl tinkamai priveržkite visas tvirtinimo dalis.



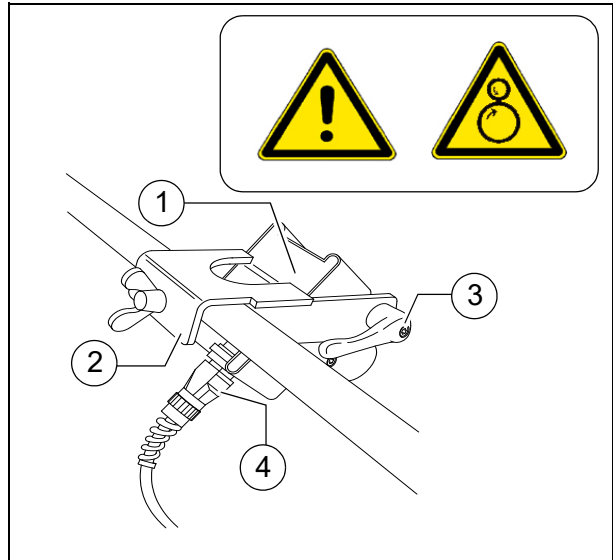
Ultragarsiniai sraigto galiniai jungikliai (kairėje ir dešinėje) – PLV variantas



Galinais jungikliais bekontakčiu būdu valdomas mišinio transportavimas atitinkamoje sraigto pusėje.

Ultragarso jutiklis (1) laikikliu (2) pritvirtintas prie šoninio skydo.

- Norėdami sureguliuoti, atlaisvinkite prispaudimo svirtį / fiksavimo varžtą (3) ir pakeiskite jutiklio kampą.
- Sureguliuavę vėl tinkamai priveržkite visas tvirtinimo dalis.



Jungiamieji kabeliai (4) sujungiami su susijusiais kištukiniais lizdais nuotolinio valdymo pulto laikiklyje.



Jutiklius reikėtų nustatyti taip, kad transportavimo sraigtų 2/3 dalis būtų uždengta klojama medžiaga.



Klojama medžiaga turi būti transportuojama per visą darbinį plotį.



Tinkamas galinių jungiklių padėtis geriausia nustatykite mišinio paskirstymo metu.



Mašinose su PLV valdikliu, išjungimo taškas nustatomas nuotolinio valdymo pultu.

Ultragarsiniai sraigto galiniai jungikliai (kairėje ir dešinėje) – tradicinis variantas



Galiniams jungikliams bekontaktiu būdu valdomas mišinio transportavimas atitinkamoje sraigto pusėje.

Ultragarsso jutiklis (1) laikikliu (2) pritvirtintas prie šoninio skydo.

- Norėdami sureguliuoti jutiklio kampą, atlaisvinkite sąvaržas (3) ir pasukite laikiklį.
- Norėdami nustatyti jutiklio aukštį / išjungimo tašką, atlaisvinkite žvaigždės formos rankenėlės (4) bei nustatykite trauklių ir svirčių sistemą ties reikalingu ilgiu.
- Sureguliuavę vėl tinkamai priveržkite visas tvirtinimo dalis.



Jungiamieji kabeliai sujungiami su susijusiais kištukiniais lizdais nuotolinio valdymo pulto laikiklyje.



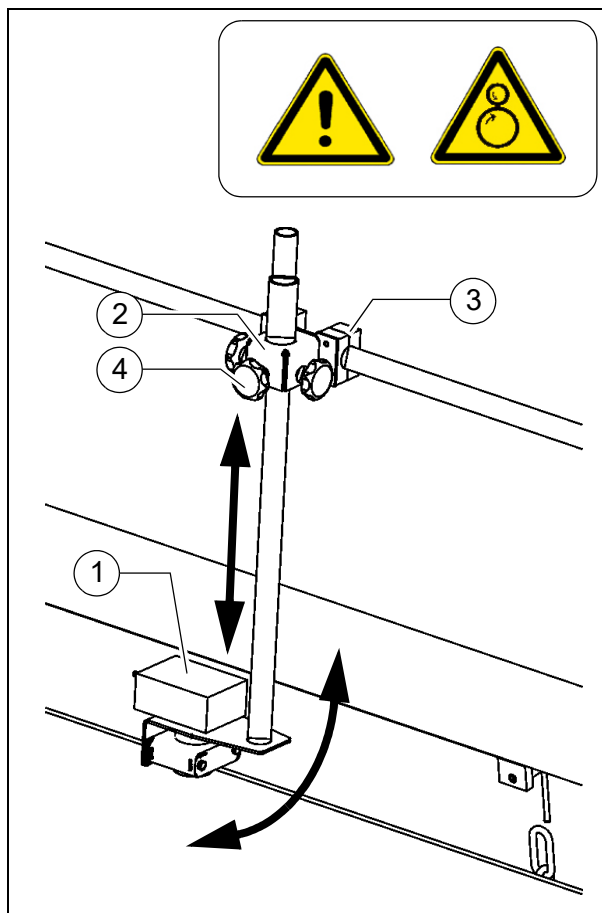
Jutiklius reikėtų nustatyti taip, kad transportavimo sraigtų 2/3 dalis būtų uždengta kloyama medžiaga.



Kloyama medžiaga turi būti transportuojama per visą darbinį plotį.



Tinkamas galinių jungiklių padėtis geriausia nustatykite mišinio paskirstymo metu.



24 V / 12 V kištukiniai lizdai (O)

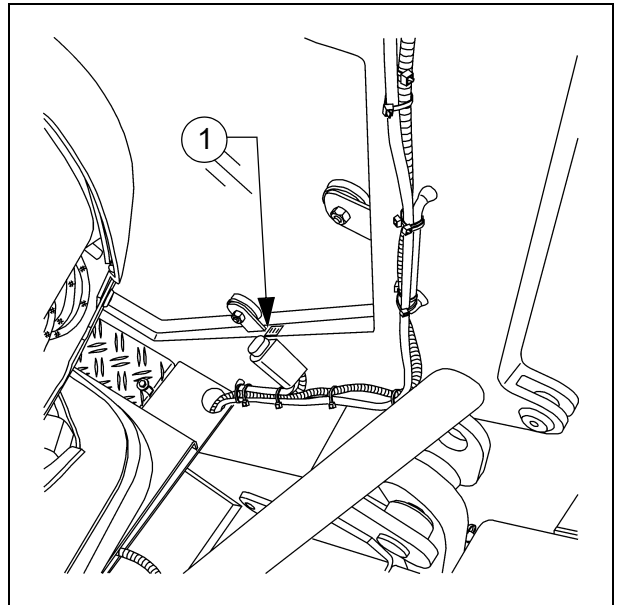
Už sėdynės gėmbių kairėje / dešinėje yra po kištukinį lizdą (1).

Čia galima prijungti, pvz., papildomus darbo žibintus.

- Sėdynės gėmbė dešinėje:
12 V kištukinis lizdas
- Sėdynės gėmbė kairėje:
24 V kištukinis lizdas



Įtampa yra, kai pagrindinis jungiklis įjungtas.



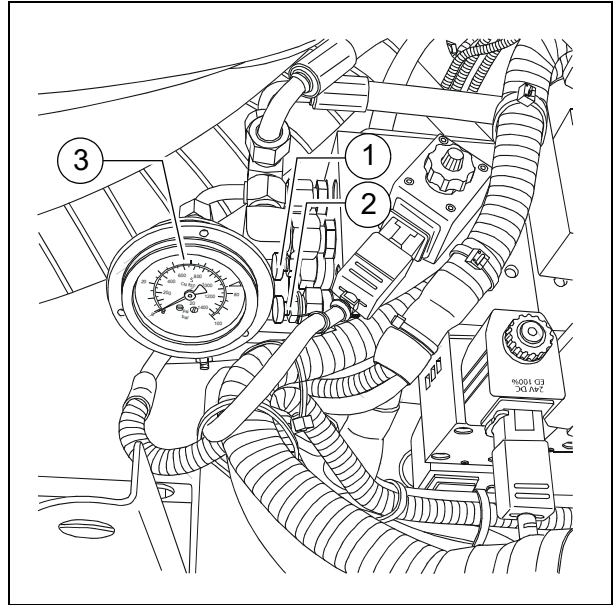
Slėgio reguliavimo vožtuvas klojimo plokštės apkrovai / apkrovos sumažinimui

Vožtuvu (1) nustatomas slėgis papildomai klojimo plokštės apkrovai arba apkrovos sumažinimui.



Kaip įjungti, žr. „Klojimo plokštės apkrova / apkrovos sumažinimas“ (skyrius „Valdymo pultas“, „Valdymas“).

- Slėgio rodmenį žr. manometre (3).



Slėgio reguliavimo vožtuvas klojimo sustabdymui su apkrovos sumažinimu

Taip nustatomas slėgis „klojimo plokštės valdymui sustabdžius klotuvą – slankusis sustabdymas su apkrovos sumažinimu“.

- Kaip įjungti, žr. „Klojimo plokštės sustabdymas / klojimo sustabdymas“ (skyriai „Valdymo pultas“, „Valdymas“).
- Slėgio rodmenį žr. manometre (3).

Manometras klojimo plokštės apkrovai / apkrovos sumažinimui

Manometre (3) rodomas slėgis:

- klojimo plokštės apkrovai / apkrovos sumažinimui, kai vairasvirtė yra trečioje padėtyje (slėgio nustatymas vožtuvu (1)).

Centralizuotoji tepimo sistema (O)

Centralizuotosios tepimo sistemos automatinis režimas aktyvinamas, kai tik įjungiami klojimo plokštės sutankinimo elementai.



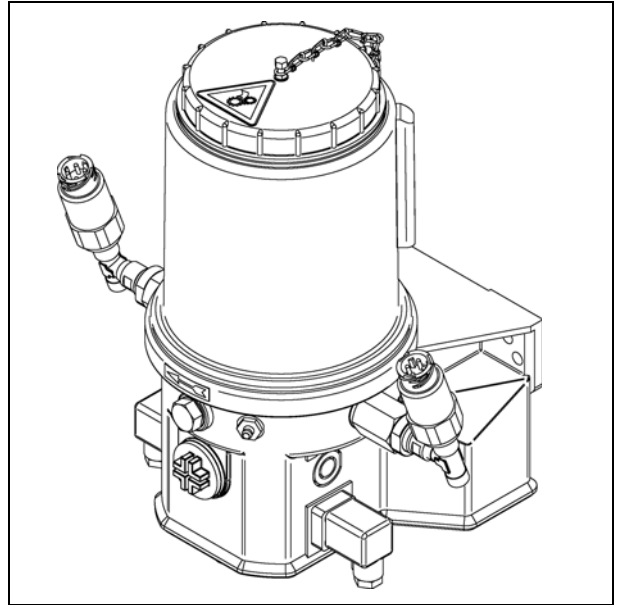
Gamykloje sureguliuotus pumpavimo intervalus reikia pritaikyti klojimo situacijai.



Tepimo ir pertraukų laikus gali prireikti pakeisti klojant mineralinius arba cementu surištus mišinius.



Mašinose su PLV reguliuojama mašinos valdiklyje (ekrane).



Vėžių valytuvas (O)

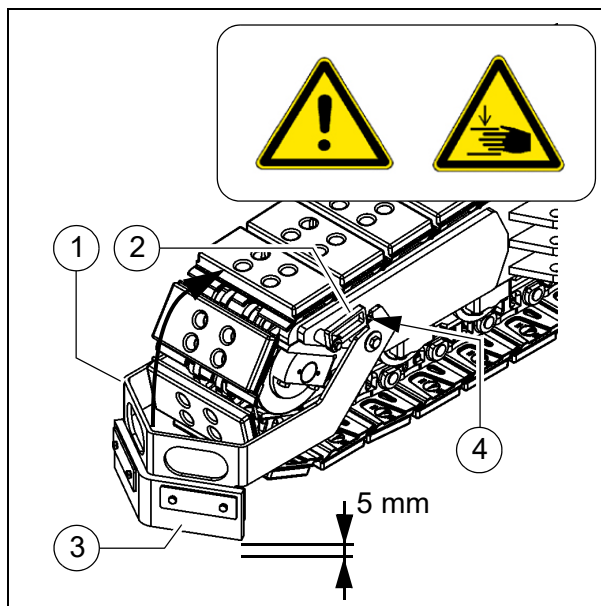
Priešais abu varytuvus yra po vieną pasukamą vėžių valytuvą (1), kuris nedidelės kliūtis nukreipia į šonus.



Vėžių valytuvai turi būti pasukti žemyn tik klojimo režimu.

Vėžių valytuvų pasukimas:

- pakelkite vėžių valytuvą (1) ir viršutinėje padėtyje užfiksuokite laikinčiąją plokštelę (2),
- norint nuleisti vėžių valytuvą, jį reikia šiek tiek pakelti, o laikinčiąją plokštelę (2) – pasukti atgal.



NURODYMAS	Atsargiai! Galimas konstrukcinių dalių susidūrimas
	- Vėžių valytuvą apatinėje padėtyje reikia nustatyti taip, kad tarp pagrindo ir skydo (3) būtų keli mm vietos. - Važiuodami į įkalnes, užfiksuokite vėžių valytuvą viršutinėje padėtyje.

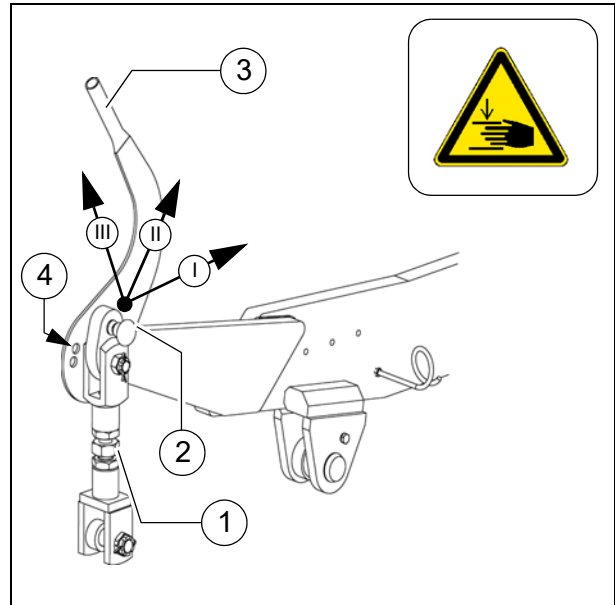


Skydo aukštį virš pagrindo reikia nustatyti varžtu (4).

Klojimo plokštės ekscentriko reguliavimas

Norint kloti storesnius medžiagų sluoksnius, kai niveliavimo cilindro stūmoklių kotai veikia ribinėje srityje ir negalima pasiekti norimo klojimo storio, klojimo plokštės šlyties kampą galima pakeisti reguliuojant ekscentriką.

- I poz.: klojimo storis maždaug iki 7 cm
- II poz.: klojimo storis nuo maždaug 7 cm iki maždaug 14 cm
- III poz.: klojimo storis virš maždaug 14 cm



- Suklys (1) nereguliuojamas.
- Atfiksukite ekscentriko reguliatoriaus fiksatorius (2).
- Pasukite klojimo plokštę svirtimi (3) į norimą padėtį ir vėl užfiksukite fiksavimo rankenėlę.



Jeigu prijungtas niveliavimo įrenginys su aukščio reguliatoriumi, tuomet jis siekia subalansuoti greitą klojimo plokštės pakilimą: niveliavimo cilindrai išstumiami, kol pasiekiamas tinkamas aukštis.

- Keisti šlyties kampą reguliuojant ekscentriką klojimo metu reikėtų tik lėtai ir tuo pačiu metu abiejose pusėse, nes dėl greitos klojimo plokštės reakcijos dangoje lengvai susidarys banga.

Todėl reikėtų nustatyti prieš pradedant darbus!



Variante su standžiąja klojimo plokšte I poz. numatyta antroji kiaurymė (4).

Reguliuojamas skersinis su stūmos ratukais

Norint pritaikyti skirtingoms sunkvežimių konstrukcijoms, skersinį su stūmos ratukais (1) galima perkelti į dvi padėtis.



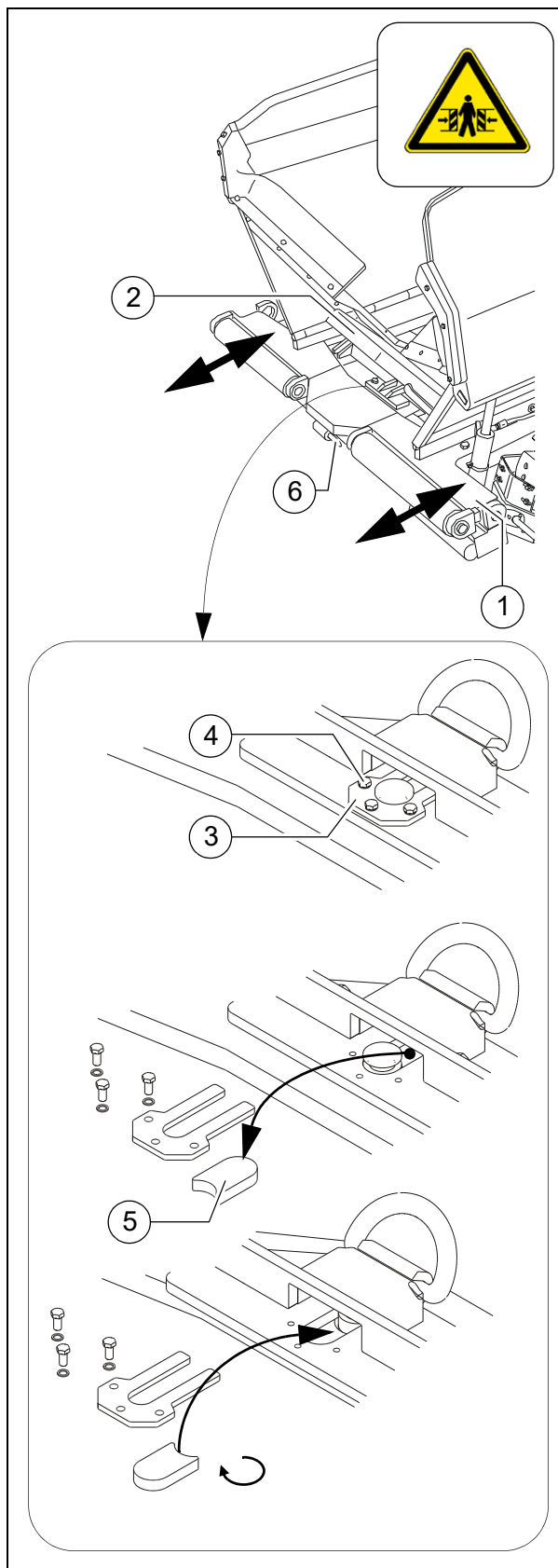
Reguliavimo kelias yra 90 mm.

- Norėdami pakelti bunkerio dangtį (2), uždarykite bunkerio puses.
- Išsukę varžtus (4), išimkite skersinio apačioje esančią fiksavimo plokštelę (3).
- Išimkite įdedamą plokštelę (5).
- Nustumkite skersinį su stūmos ratukais iki galo į priekinę / galinę padėtį.



Perstumkite skersinį su stūmos ratukais už vilkimo ašos (6) arba naudodami tinkamą montavimo svirtį kreipiamojoje (kairėje ir dešinėje) paspauskite į atitinkamą padėtį.

- Įdedamą plokštelę (5) pasukite 180° ir priekinėje arba galinėje padėtyje vėl įstatykite į griovelį.
- Varžtais (4) vėl pritvirtinkite fiksavimo plokštelę (3).



Skersinis su stūmos ratukais, hidrauliškai išstumiamas (O)

Norint pritaikyti skirtingoms sunkvežimių konstrukcijoms, skersinį su stūmos ratukais (1) galima sustumti arba išstumti.



Maks. reguliavimo kelias yra 90 mm.

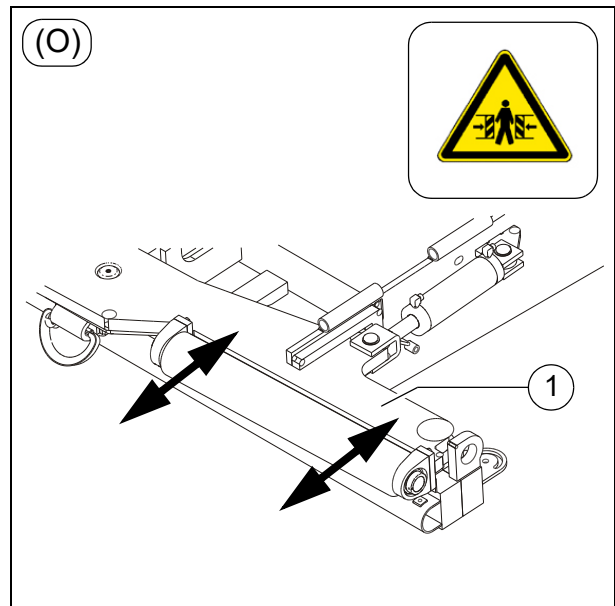
- Prireikus funkciją galima įjungti valdymo pultu.



Išstūmus stūmos ratuką, padidinamas klotuvo transportavimo ilgis.



Aktyvindami atkreipkite dėmesį į tai, kad pavojaus zonoje nebūtų asmenų!



Stūmos ratukų amortizatorius, hidraulinis (O)



Stūmos ratukų amortizatorius hidrauliškai sulaiko smūgius tarp mišrių krovinių sunkvežimio ir asfalto klotuvo.

- Prireikus funkciją galima įjungti valdymo pultu.

Gesintuvas (O)

 Klotuvo personalas turi būti instrukturotas, kaip valdyti gesintuvą (2).

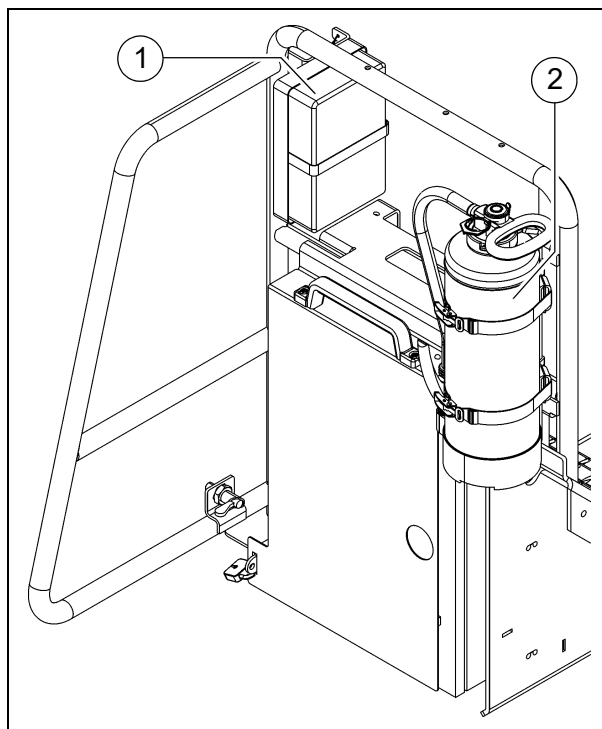
 Laikykitės gesintuvo tikrinimo intervalų!

Vaistinė (O)



Iš vaistinės išimtas medžiagas nedelsdami papildykite vėl!

 Atsižvelkite į vaistinės galiojimo datą!



Blykčiojantis švyturėlis (O)

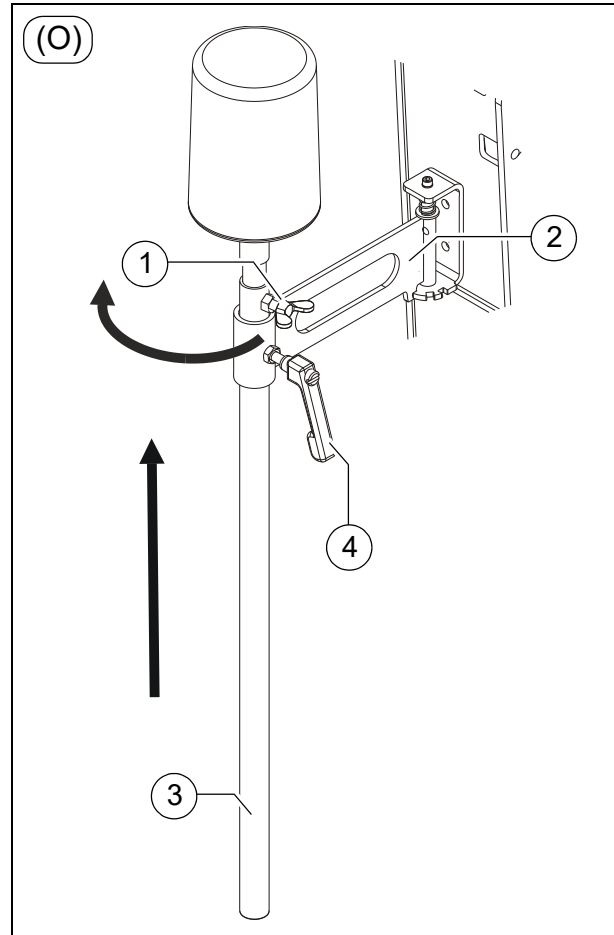


Blykčiojančio švyturėlio veikimą reikia patikrinti kasdien prieš darbų pradžią.

- Užmaukite blykčiojantį švyturėlį ant užmaunamo kontakto ir užfiksuokite sparnuotuoju varžtu (1).
- Pakelkite laikiklį (2) ir pasukite į išorinę padėtį bei ten užfiksuokite.
- Blykčiojančio švyturėlio vamzdį (3) išstumkite į norimą aukštį ir užfiksuokite veržiamuoju varžtu (4).
- Prireikus funkciją galima įjungti valdymo pultu.



Blykčiojantį švyturėlį lengva nuimti ir baigus darbus jį reikėtų padėti į saugią vietą.



Degalų pylimo siurblys (O)



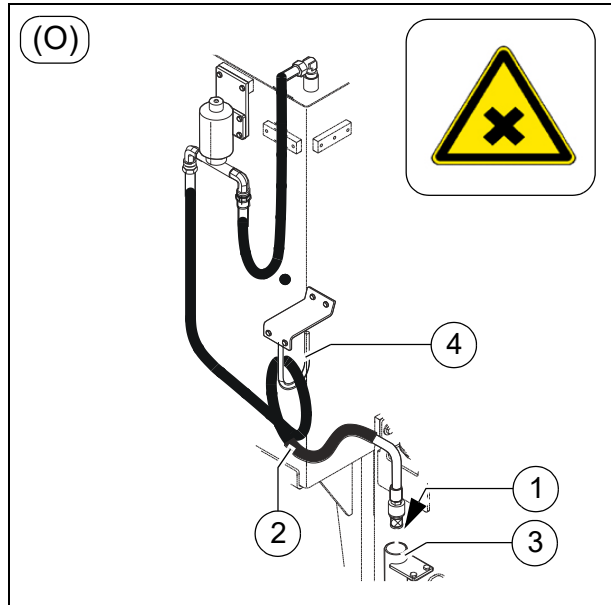
Degalų pylimo siurblį galima naudoti tik dyzeliniams degalams tiekti.



Svetimkūniai, kurie didesni už priėmimo filtro (1) akučių dydį, sukelia pažeidimus. Todėl iš esmės naudokite tik priėmimo filtrą.



Pilant degalus, kaskart reikia patikrinti priėmimo filtrą (1), ar jis nepažeistas, ir, atsiradus pažeidimų, jį pakeisti nauju. Jokiu būdu nedirbkite be jo, nes kitaip degalų pylimo siurblys nebus apsaugotas nuo svetimkūnių.



- Įkabinkite įsiurbimo žarną (2) į rezervuarą, kurį reikia ištuštinti.



Kad būtų galima visiškai ištuštinti rezervuarą, įsiurbimo žarna turi siekti rezervuaro dugną.

- Prireikus funkciją galima įjungti valdymo pultu.



Degalų pylimo siurblys automatiškai neišsijungia. Todėl pildami degalus niekada nepalikite siurblio be priežiūros!



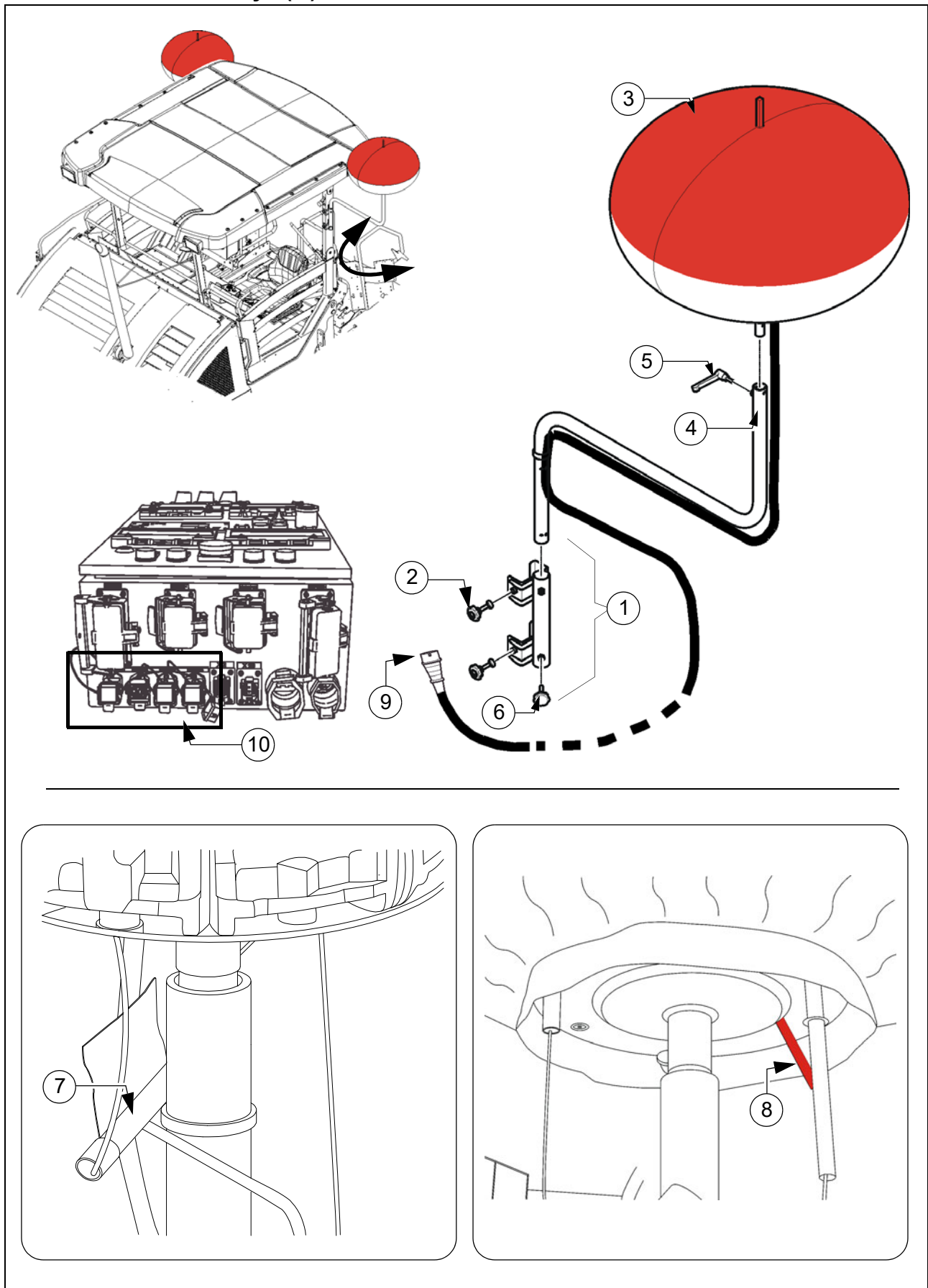
Niekada neeksploatuokite siurblio, kai netiekiamas skystis. Dėl sausosios eigos gali būti pažeistas Jūsų dyzelinis variklis.

- Norėdami baigti pilti degalus, valdymo pulte išjunkite funkciją.

- Žarnos galą su priėmimo filtru įdėkite į indą (3), kad į aplinką negalėtų išbėgti dyzelino.

- Sudėkite žarną ir įdėkite ją į laikiklį (4).

Šviečiantis rutulys (O)



Šviečiantis rutulys skleidžia šešėlį mažinančią ir neakinančią šviesą.



Naudojant šviečiantį rutulį, padidinamas klotuvo aukštis ir plotis.



Atsižvelkite į tiltų ir tunelių pravažiavimo aukštį bei į didesnę mašinos plotį.



Prieš atliekant darbus prie šviečiančio rutulio, reikia nutraukti elektros srovės tiekimą!



Niekada nežiūrėkite tiesiai į įjungtą rutulį!



Šviečiančio rutulio negalima naudoti šalia lengvai užsidegančių medžiagų (pvz., benzino ir dujų). Iki degių medžiagų reikia laikytis ne mažesnio nei 1 metro saugaus atstumo.



Įsitikinkite, kad sritis virš rutulio yra laisva ir atvira bei nėra elektros linijų ir kliūčių. Užmiesčio aukštosios įtampos linijos turėtų būti ne mažesniu nei 50 m atstumu iki šviečiančio rutulio. Antžeminės elektros linijos ir bėgiai su kontaktiniais laidais, turėtų būti ne mažesniu nei 2,5 m atstumu iki rutulio.



Jei elektros laidai arba kištukai, lempa arba rutulio gaubtas pažeisti, šviečiantį rutulį pradėti eksploatuoti draudžiama.



Niekada neeksploatuokite rutulio be priežiūros ir pučiant stipriam vėjui!

Montavimas ir eksploatavimas

 ATSARGIAI	Elektros smūgio pavojus!
	Dėl elektros smūgio galima sunkių arba mirtinų sužalojimų - „Powermoon“ junkite prie maitinimo tinklo ir įjunkite tik tada, kai jis bus išpakuotas, surinktas bei ištiesintas!

 ATSARGIAI	Suspaudimo pavojus!
	Pirštai arba rankos gali būti prispausti tarp laikiklio ir laikančiojo vamzdžio! - Būkite atsargūs įstatydami laikantįjį vamzdį!

- Pritvirtinkite laikiklį (1) prie B kolonos valdymo platformos kairėje / dešinėje. Tuo metu tvirtai priveržkite veržiamuosius varžtus (2).
- Užmaukite šviečiantį rutulį (3) ant laikančiojo vamzdžio (4) ir priveržkite prispaudimo svirtį (5).
- Įstatykite laikantįjį vamzdį (4) į iš anksto sumontuotą laikiklį (1) ir tinkamai priveržkite varžtus (6), kad užfiksuotumėte laikantįjį vamzdį.
- Tada, prieš pradėdami eksploatuoti, suėmę ranka už žalia vėliavėlę pažymėtos rankenos (7), įtvirtinkite rutulį stipriai patraukdami žemyn. Jei rutulys iki galo nutrauktas žemyn, apsauginis fiksatorius (8) atlenkiamas iš kreipiamojo strypo.
- Jei šviečiantis rutulys iki galo sumontuotas, ištiesintas ir užfiksuotas, šviečiančio baliono kištuką (9) galite jungti į susijusius skirstomosios spintos kištukinius lizdus (10).



Niekada nereguliuokite laikančiojo vamzdžio, kai šviečiantis rutulys eksploatuojamas.



Skirstomosios spintos valdymas – žr. klojimo plokštės eksploatavimo instrukciją.



Nutieskite laidus taip, kad nekiltų pavojaus suklypti arba kad nebūtų pažeisti laidai.



Ijungiamo skirstomojoje spintoje. Esant įrangai su elektrine klijavimo plokšte, įkaitimo fazės metu ir tuo pačiu metu eksploatuojant 500 W prožektorius (O) bei šviečiantį rutulį (O) lempos gali pradėti nereguliariai mirksėti.
 Jei įmanoma, įkaitimo fazės metujunkite tik vieno tipo apšvietimą.

Eksplotavimo nutraukimas

 ATSARGIAI	Elektros smūgio pavojus!
	Dėl elektros smūgio galima sunkių arba mirtinų sužalojimų - „Powermoon“ visada išmontuokite tik jį atjungę nuo maitinimo tinklo!

- Išjunkite šviečiantį rutulį skirstomojoje spintoje.
- Ištraukite tinklo kištuką iš kištukinio lizdo (10).
- Norėdami išmontuoti „Powermoon“, patraukite įjungimo lyną žemyn ir užlenkite apsauginį fiksatorių (8), kol jis pradings kreipiamajame strype.
 Dabar atsargiai atpalaiduokite įjungimo lyną ir suskleiskite „Powermoon“.
- Suskleiskite „Powermoon“ ir sudėkite sausą į susijusį transportavimo apvalkalą.

Valymas

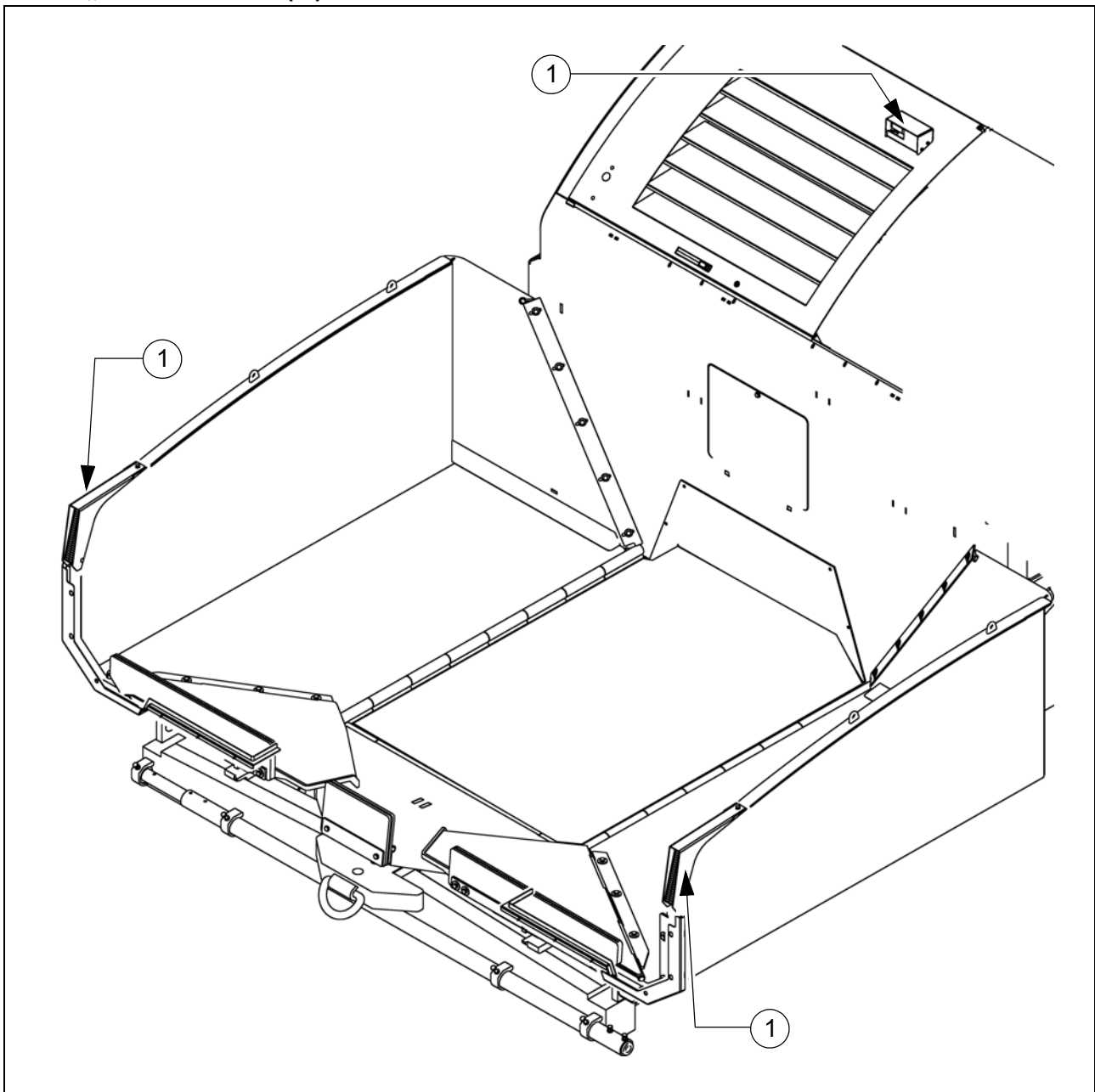


„Powermoon“ apvalkalus, norint juos išvalyti, reikia valyti drėgna šluoste. Kaip viršutinio ir apatinio apvalkalo valymo priemonę rekomenduojame naudoti indų ploviklį. Jokiu būdu nenaudokite agresyvių valiklių, pvz., plovimo benzino, terpentino arba kitų produktų, galinčių pažeisti medžiagą.

Techninės priežiūros sauga

 ATSARGIAI	Aukštoji įtampa! Elektros smūgio pavojus!
	Šis prietaisas naudoja aukštosios įtamos integralines schemas, kurios gali sunkiai arba mirtinai sužaloti! - Klaidų paiešką arba su elektra susijusių problemų sprendimą šiame prietaise leidžiama pavesti tik kvalifikuotiems elektrikams. Šviesos diodų korpusą leidžiama atidaryti tik kvalifikuotam personalui. Kondensatoriaus kontūrą reikia iškrauti.

„Truck Assist“ (O)



„Truck-Assist“ sistema skirta ryšiui tarp klotuvo vairuotojo ir mišinio sunkvežimio palaikyti. Susijusi signalų sistema sunkvežimio vairuotojui rodo, kokį veiksmą (važiavimas atbuline eiga / sustabdymas / mišinio išvertimas / nuvažiavimas) reikia atlikti.

Sistemą sudaro:

- du šviesos diodų šviečiantys stulpeliai (1) kaip signalas sunkvežimio vairuotojui ir lazerinis jutiklis (2) sunkvežimiui užfiksuoti.

D 41 Eksploatavimas

1 Pasiruošimas eksploatuoti

Reikalingi prietaisai ir pagalbinės priemonės

Norint išvengti prastovų statybvietėje, prieš darbų pradžią reikėtų patikrinti, ar yra šie prietaisai ir pagalbinės priemonės:

- ratinis krautuvai, skirtas sunkioms primontuojamoms dalims transportuoti,
- dyzeliniai degalai,
- variklinė ir hidraulinė alyva, tepimo medžiagos,
- antiadhezinė medžiaga (emulsija) ir rankinis purkštuvas,
- du pilni propano dujų balionai,
- kastuvai ir šluota,
- grandiklis (mentelė) sraigtui ir bunkerio tiektuvo sričiai valyti,
- galimai reikalingos dalys sraigtui praplatinti,
- galimai reikalingos dalys klojimo plokštei praplatinti,
- procentinis gulsčiukas + 4 m tiesiklis,
- virvė-tiesyklė,
- apsauginiai drabužiai, įspėjamoji liemenė, pirštinės, klausos apsauga.

 ATSARGIAI	Pavojus dėl riboto matomumo
	Dėl riboto matomumo kyla pavojus susižaloti! - Prieš darbų pradžią numatytą valdymo vietą įrenkite taip, kad būtų užtikrintas pakankamas matomumas. - Esant ribotam matomumui, taip pat į šonus ir važiuojant atbuline eiga, būtina į pagalbą pasikviesti reguliuotojus. - Reguluotojais gali būti tik patikimi asmenys, kuriuos prieš darbų pradžią reikia supažindinti su jų užduotimi. Ypač su naudotinais rankų ženklais. Reikia naudoti standartinius rankų ženklus. - Naktinėse statybvietėse reikia pasirūpinti pakankamu apšvietimu. - Laikykitės visų kitų nurodymų, pateiktų šioje instrukcijoje ir saugos vadove.

 ĮSPĖJIMAS	Pavojus nukristi nuo mašinos
	Lipant į mašiną ir į valdymo vietą bei iš jų išlipant eksploatavimo metu, kyla pavojus nukristi ir patirti nuo sunkių iki mirtinų sužalojimų! - Vykstant eksploatacijai, operatorius turi būti numatytoje valdymo vietoje. - Niekada nešokite ant važiuojančios mašinos ir nuo jos nenušokite. - Ant paviršių, kuriais galima vaikščioti, neturi būti nešvarumų, pvz., eksploatacinių medžiagų, kad būtų išvengta pavojaus paslysti. - Naudokitės numatytomis pakopomis ir abiem rankomis laikykitės už turėklų. - Laikykitės visų kitų nurodymų, pateiktų šioje instrukcijoje ir saugos vadove.

Prieš darbų pradžia

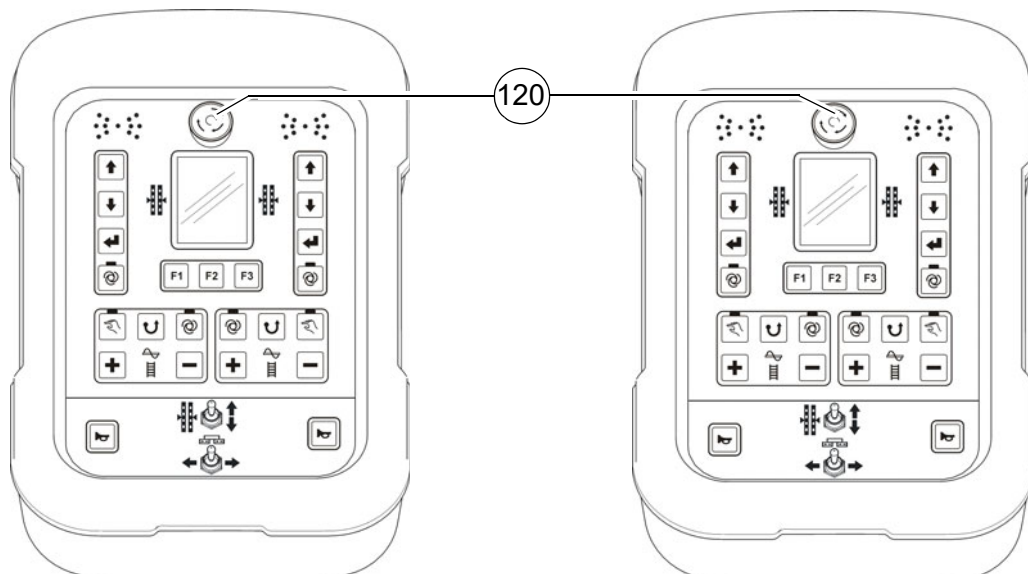
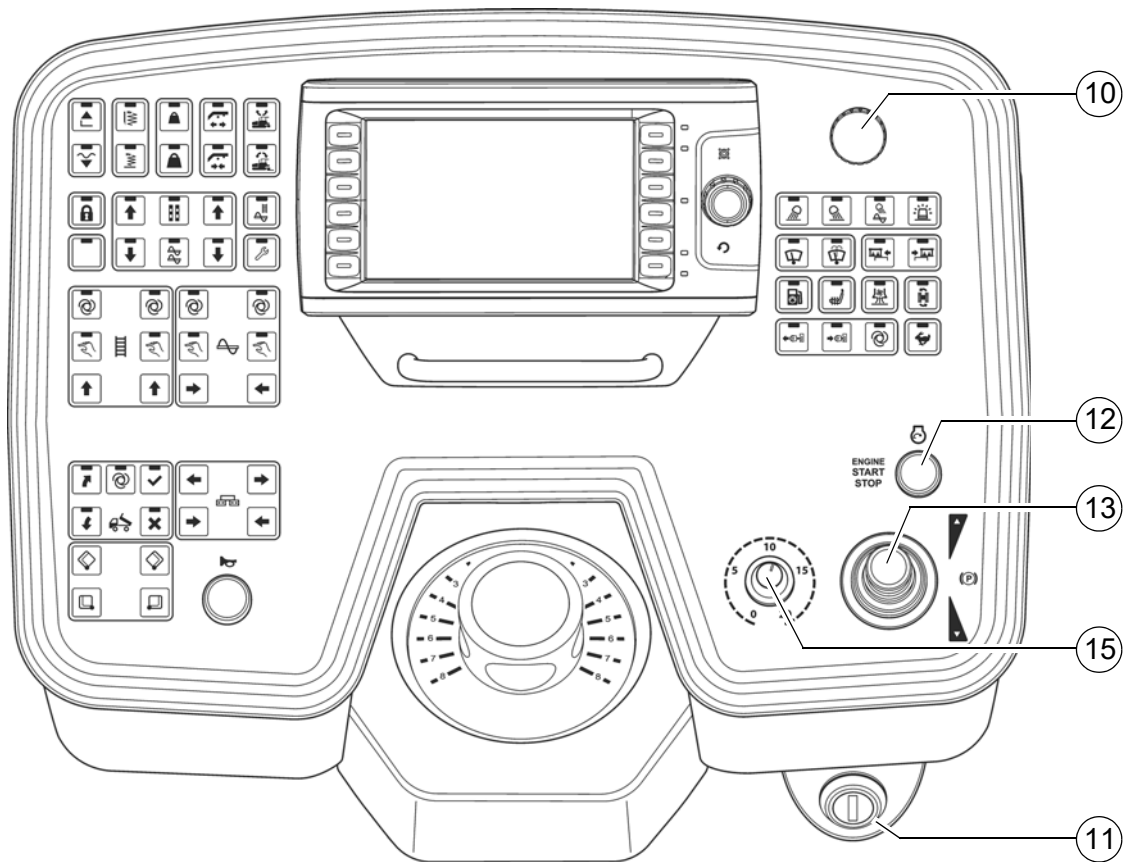
(ryte arba klojimo atkarpos pradžioje)

- Laikykitės saugos nurodymų.
- Patikrinkite asmenines apsaugines priemones.
- Apeikite klotuvą ir atkreipkite dėmesį, ar nėra galimų nuotėkio vietų ir pažeidimų.
- Sumontuokite transportavimui arba nakčiai išmontuotas dalis.
- Esant pasirinktinai eksploatuojamai klojimo plokštei su dujine šildymo sistema, atidarykite uždarymo vožtuvus ir pagrindinius skiriamuosius čiaupus.
- Tikrinkite pagal tolesnį „mašinos vairuotojui skirtą kontrolinį sąrašą“.

Mašinos vairuotojui skirtas kontrolinis sąrašas

Patikrinkite!	Kaip?
Avarinio išjungimo mygtukas - valdymo pulte - abiejuose nuotolinio valdymo pultuose	Įspauskite mygtuką. Nedelsdami sustabdykite dyzelinį variklį ir visas įjungtas pavaras.
Vairavimo mechanizmas	Klotuvas turi iš karto ir tiksliai sekti kiekvieną vairavimo judesį. Patikrinkite tiesiąją ridą.
Garso signalas - valdymo pulte - abiejuose nuotolinio valdymo pultuose	Trumpai spustelėkite garso signalo mygtuką. Turi suskambėti garso signalas.
Apšvietimas	Įjunkite uždegimo raktą, apeikite aplink klotuvą ir patikrinkite, išjunkite vėl.
Klojimo plokštės mirksinti įspėjamoji sistema („Vario“ klojimo plokštėse)	Įjungę uždegimą, aktyvinkite klojimo plokštės išstūmimo / sustūmimo jungiklius. Mirksinti įspėjamosios šviesos signalizacija turi mirksėti.
Dujinė šildymo sistema (O): - Balionų laikikliai - Balionų vožtuvai - slėgio reduktorius - Žarnų apsauginiai įtaisai - Uždarymo vožtuvai - Pagrindinis skiriamasis čiaupas - Jungtys - Valdymo spintos kontrolinės lemputės	Patikrinkite: - pritvirtinimo tvirtumą - švarą ir sandarumą - darbinį slėgį 1,5 bar - veikimą - veikimą - veikimą - sandarumą - įjungus turi šviesti visos kontrolinės lemputės

Patikrinkite!	Kaip?
Sraigto uždangalai	Sumontavus didesniems darbiniams pločiams, takeliai turi būti praplatinti, o sraigto tunelis – uždengtas.
Klojimo plokštės uždangalai ir nulipimo plokštės	Užlenkiamos nulipimo plokštės turi būti pagrindinėje klojimo plokštėje ir visose primontuojamose dalyse bei jie turi būti nulenkti žemyn. Patikrinkite šoninius skydus ir uždangalus, ar jie gerai pritvirtinti.
Klojimo plokštės transportavimo fiksatoriai	Esant pakeltai klojimo plokštei / prieš transportuojant, reikia įsitikinti, ar skersinis gerai tinkamai užfiksuotas.
Bunkerio transportavimo fiksatoriai	Esant uždarytam bunkerui / prieš transportuojant visi fiksatoriai turi būti tinkamai įstatyti.
Apsauginis stogas	Fiksavimo pirštai turi būti tinkamai įkišti.
Kiti įtaisai: - gaubiamieji variklio apsaugai - šoninės sklendės	Patikrinkite gaubiamuosius apsaugus ir sklendes, ar jie gerai pritvirtinti.
Kita įranga: - pirmosios pagalbos vaistinė	Įranga turi būti mašinoje!  Laikykitės vietos reikalavimų!



1.1 Klotuvo paleidimas

Prieš paleidžiant klotuvą

Prieš paleidžiant dyzelinį variklį ir pradedant eksploatuoti klotuvą, reikia atlikti tokius veiksmus:

- kasdien atlikti klotuvo klotuvo techninę priežiūrą (žr. F skyrių).



Patikrinkite, ar pagal darbo valandų skaitiklį reikia atlikti kitus techninės priežiūros darbus.

- patikrinti saugos ir apsauginius įtaisus.

„Normalus“ paleidimas

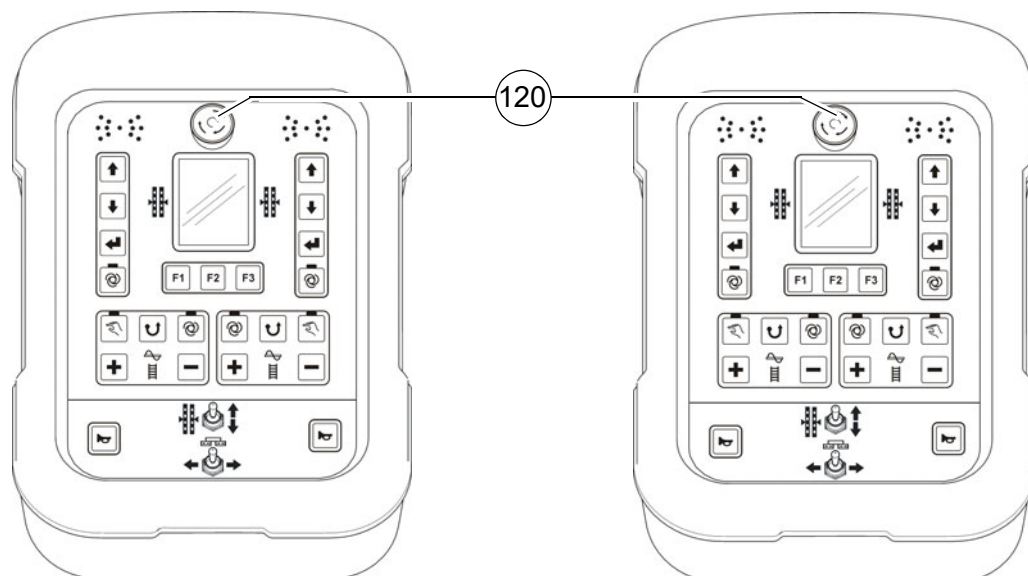
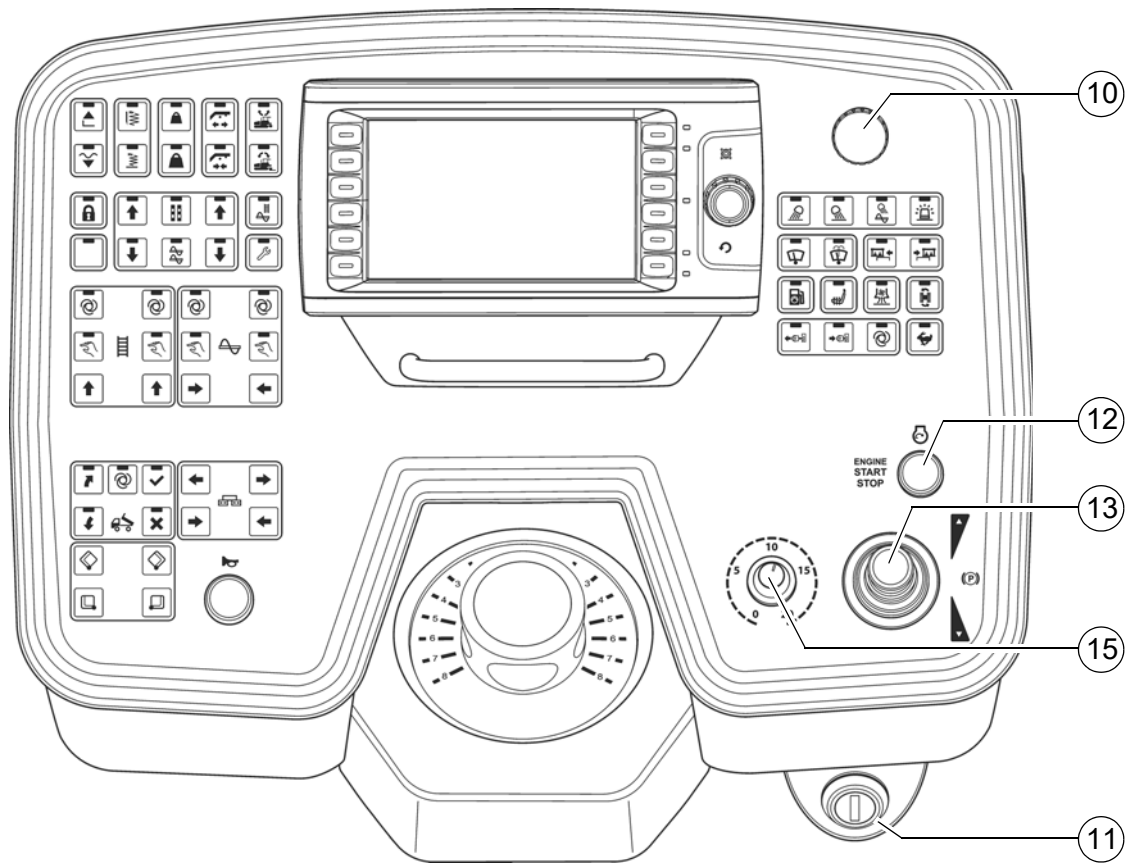
- Nustatykite vairasvirtę (13) į vidurinę padėtį, nustatykite važiavimo pavaros (15) išankstinio pasirinkimo reguliatorių ties minimumu.
- Įkiškite uždegimo raktą (11) į padėtį „0“.



Kai avarinio išjungimo mygtukas (10) / (120) paspaustas, paleisti negalima.
("Klaidos rodmuo ekrane)

NURODYMAS	Atsargiai! Galima pasekminė žala!
	- Paleidžiant procesą negali būti įjungta jokių papildomų vartotojų (šviesos, šildymo ir t. t.). - Junkite vartotojus tik tada, kai variklis pasieks >1000 sūk./min. sūkių skaičių.

- Norėdami paleisti variklį, paspauskite starterį (12). Nepertraukiamai paleidinėkite ne daugiau nei 30 sekundžių, tada padarykite 2 minučių pertrauką!



Paleidimas nuo kitos akumuliatorių baterijos (paleidimo įrenginio stiprintuvas)



Kai akumuliatorių baterijos išsekvotos ir paleidiklis nesisuka, variklį galima paleisti nuo pašalinio srovės šaltinio.

Kaip srovės šaltinis tinka:

- pašalinė transporto priemonė su 24 V įrenginiu,
- 24 V papildoma akumuliatorių baterija,
- paleidimo įrenginys, tinkamas paleidimo įrenginio stiprintuvui su 24 V/90 A.



Įprasti įkrovikliai arba greitieji įkrovikliai kaip paleidimo įrenginio stiprintuvas netinkami.

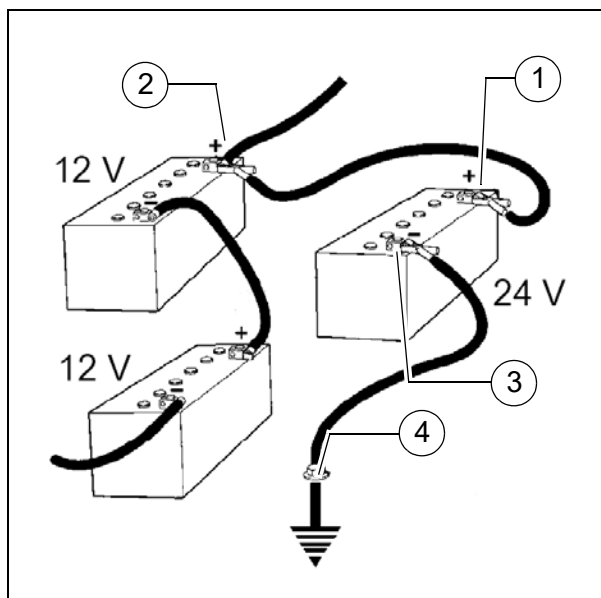
Apie variklio paleidimą nuo kitos akumuliatorių baterijos:

- įjunkite uždegimą (11), nustatykite vairasvirtę (13) į vidurinę padėtį, nustatykite važiavimo pavaros (15) išankstinio pasirinkimo reguliatorių ties minimumu.



Paleidimo įrenginio stiprintuvo kabeliai turi būti prijungti prie 24 V.

- Iš pradžių sujunkite paleidimo įrenginio stiprintuvo akumuliatorių baterijos teigiamą polių (1) su mašinos akumuliatorių baterijos teigiamu poliu (2).
- Po to paleidimo įrenginio stiprintuvo akumuliatorių baterijos neigiamą polių (3) sujunkite su išsikrovusios mašinos mase, pvz., variklio bloke arba mašinos rėmo kaištyje (4).



Nejunkite paleidimo įrenginio stiprintuvo kabelių prie išsikrovusios akumuliatorių baterijos neigiamo poliaus! Sprogimo pavojus!



Nutieskite paleidimo įrenginio stiprintuvo kabelius taip, kad veikiant varikliui juos būtų galima nuimti.



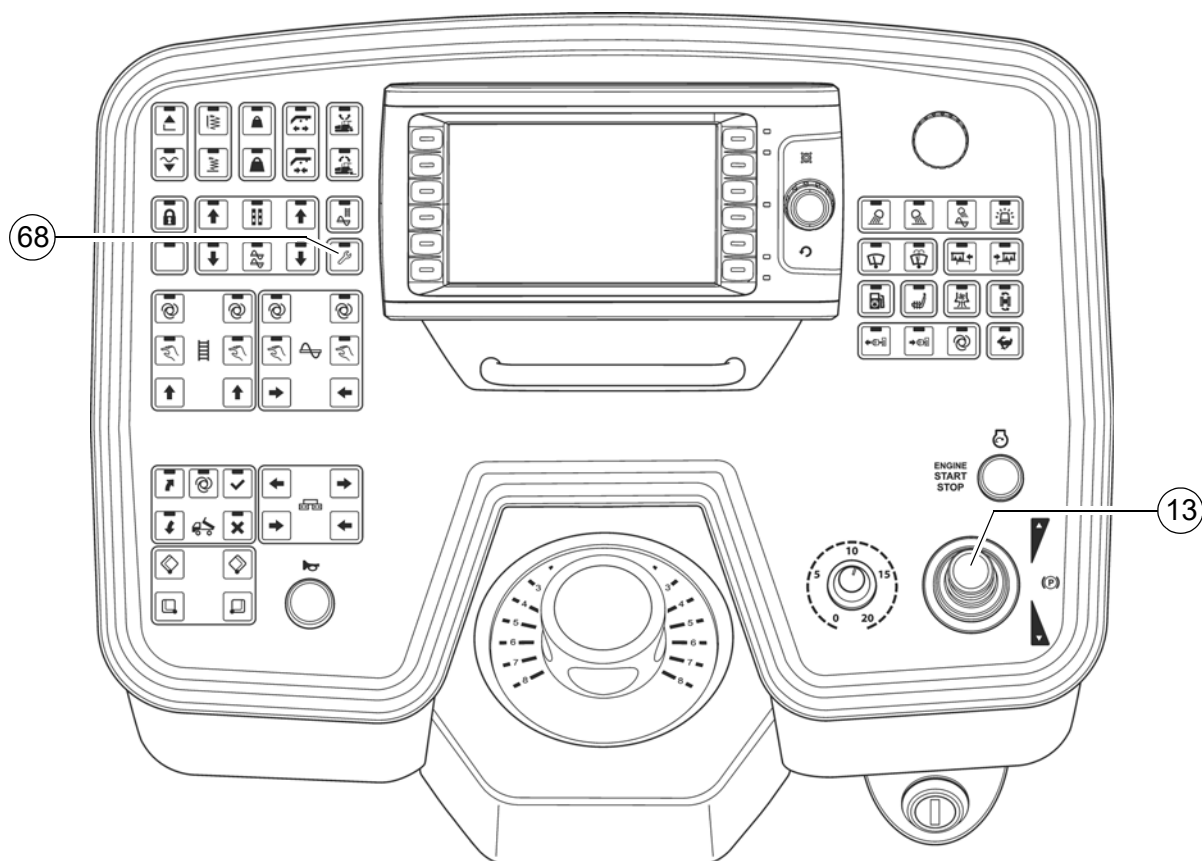
Kai avarinio išjungimo mygtukas (10) / (120) paspaustas, paleisti negalima. ("Klaidos rodmuo ekrane")

NURODYMAS	Atsargiai! Galima pasekminė žala!
	- Paleidžiant procesą negali būti įjungta jokių papildomų vartotojų (šviesos, šildymo ir t. t.). - Junkite vartotojus tik tada, kai variklis pasieks >1000 sūk./min. sūkių skaičių.

- Prireikus paleiskite elektros srovę tiekiančios mašinos variklį ir palikite jį veikti ilgesnį laiką.

Dabar pamėginkite paleisti kitą mašiną:

- norėdami paleisti variklį, paspauskite starterį (12). Nepertraukiamai paleidinėkite ne daugiau nei 30 sekundžių, tada padarykite 2 minučių pertrauką!
- jei po dviejų paleidimo procesų variklis neužsivedė, nustatykite priežastį!
- jei variklis užsivedė: paleidimo įrenginio stiprintuvo kabelius vėl atjunkite atvirkštine eilės tvarka.



Paleidus

Norėdami padidinti variklio sūkių skaičių:

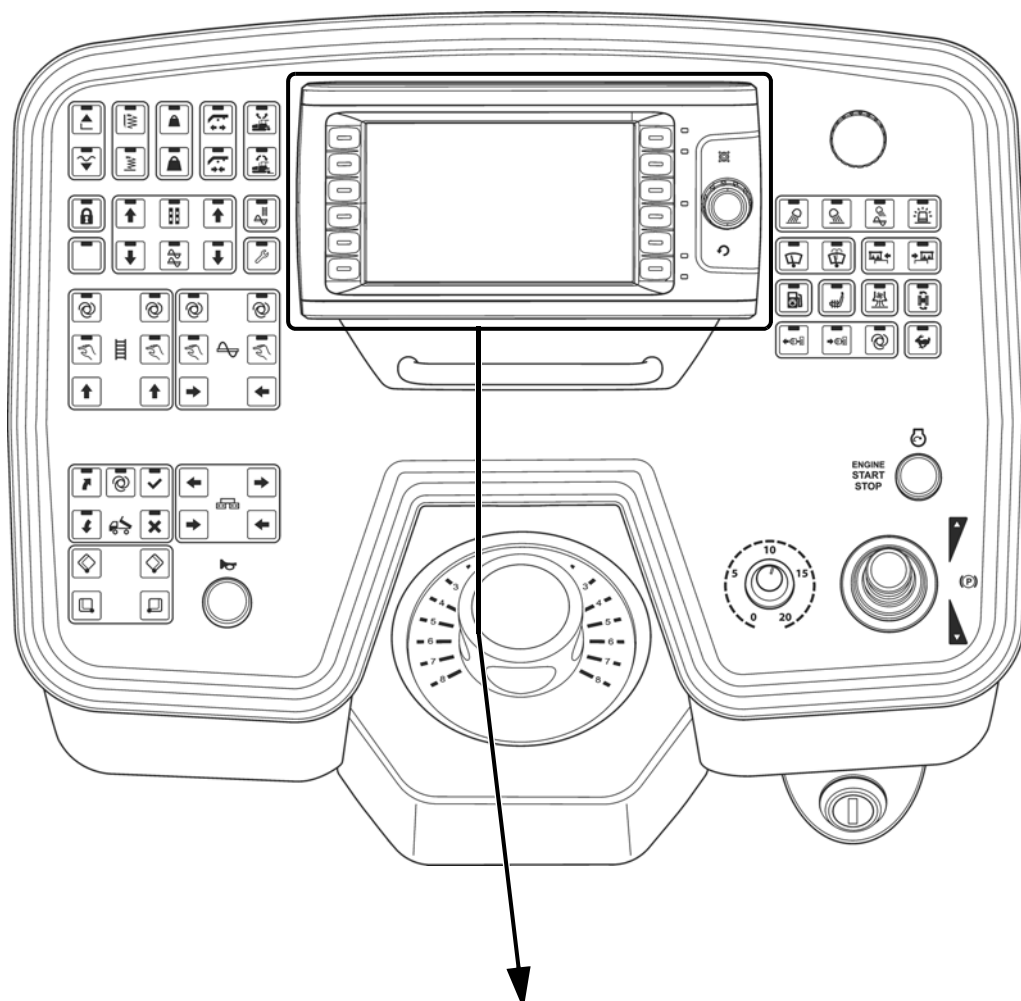
- padidinkite variklio sūkių skaičių, paspausdami mygtuką (68).



Variklio sūkių skaičius padidinamas iki iš anksto nustatytos vertės.



Esant šaltam varikliui, leiskite klotuvui maždaug 5 minutes pašilti.



Kontrolinių lempučių stebėjimas

Būtinai stebėkite šias kontrolines lemputes:

Kitas galimas klaidas žr. variklio eksploatavimo instrukcijoje.

Variklio aušinimo skysčio temperatūros kontrolė (A)

Šviečia, kai variklio temperatūra yra už leidžiamos srities ribų.



Sustabdykite klotuvą (vairasvirtė vidurinėje padėtyje), leiskite varikliui atvėsti tuščiaja eiga. Nustatykite priežastį ir prireikus ją pašalinkite.



Variklio galia automatiškai droseliuojama. (Važiavimo režimas galimas ir toliau). Atvėsus iki normalios temperatūros, variklis vėl veikia visa galia.

Akumuliatorių baterijos kontrolė (B)

Turi užgęsti paleidus didesniu sūkių skaičiumi.



Jei lemputė neužgęsta arba užsidega eksploatuojant: trumpam padidinkite variklio sūkių skaičių.

Jei lemputė šviečia toliau, išjunkite variklį ir nustatykite klaidą.

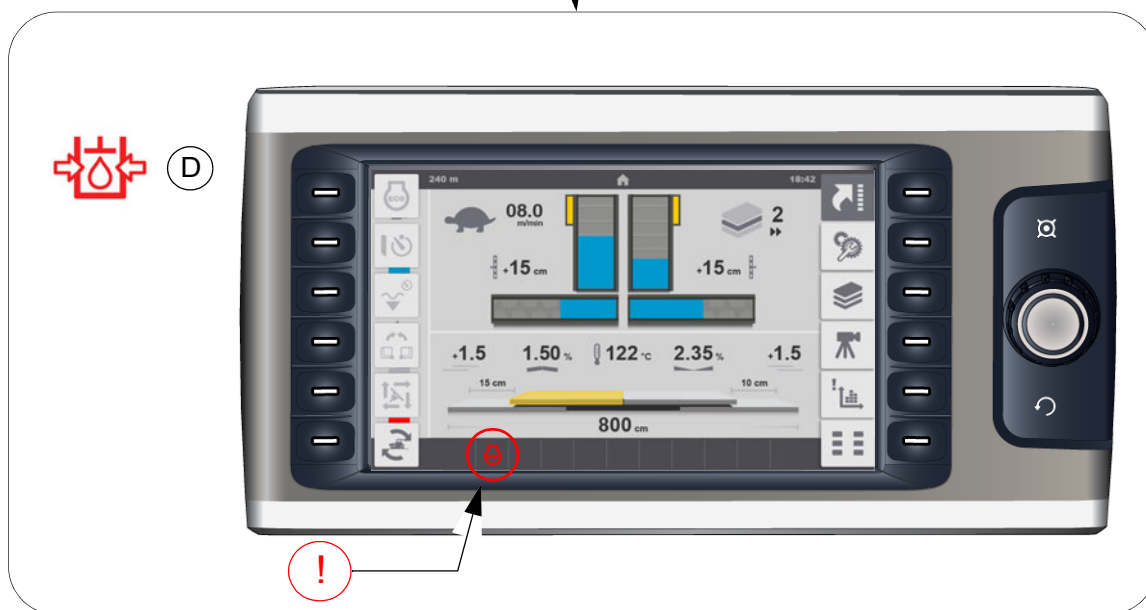
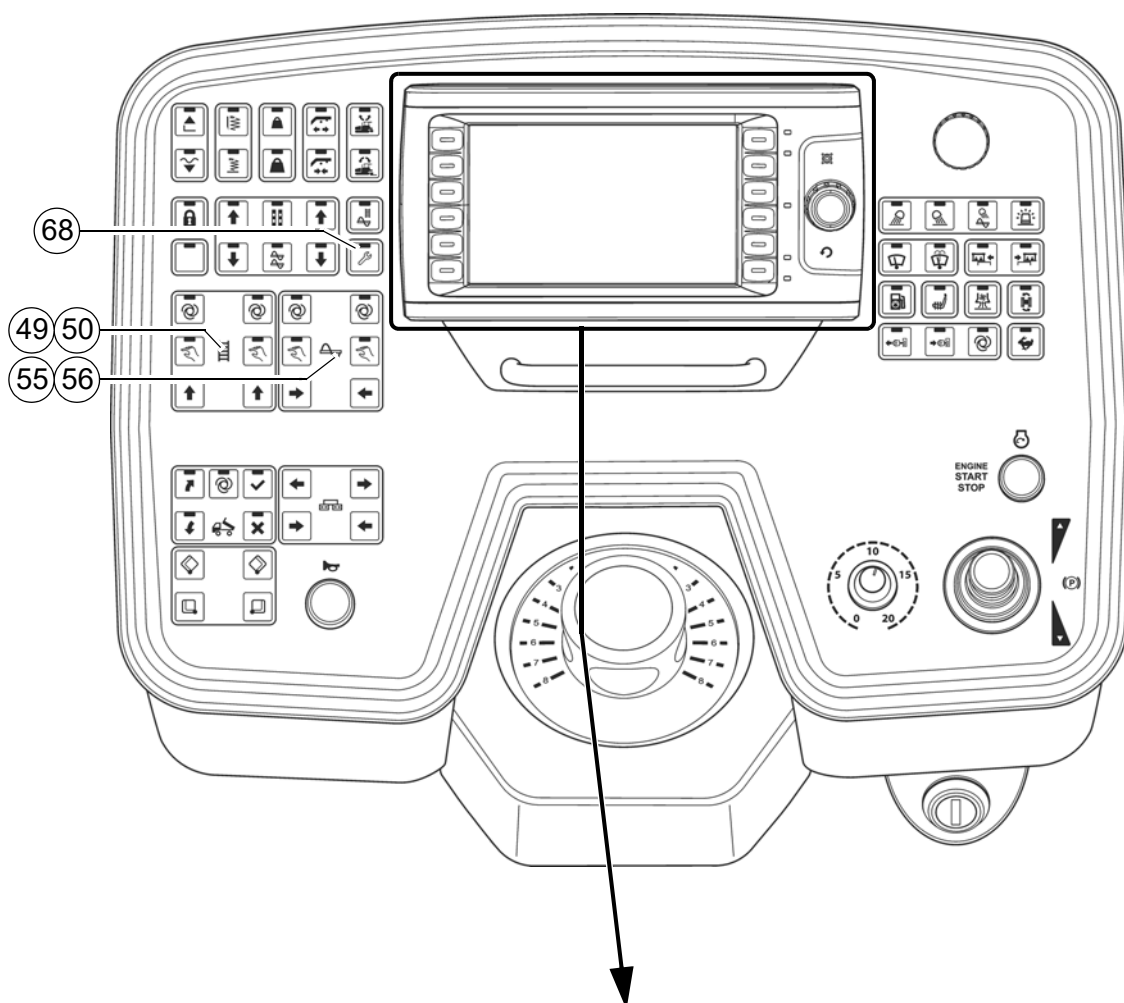
Galimas klaidas žr. skirsnyje „Sutrikimai“.

Dyzelinio variklio alyvos slėgio kontrolė (C)

Turi užgęsti praėjus ne daugiau nei 15 sekundžių po paleidimo.



Jei lemputė neužgęsta arba užsidega eksploatuojant: Nedelsdami išjunkite variklį ir nustatykite klaidą.



Važiavimo pavaros alyvos slėgio kontrolė (D)

- Paleidus turi užgesti.



Jei lemputė neužgęsta:

palikite važiavimo pavarą išjungę! Kitu atveju gali būti pažeista visa hidraulinė sistema.

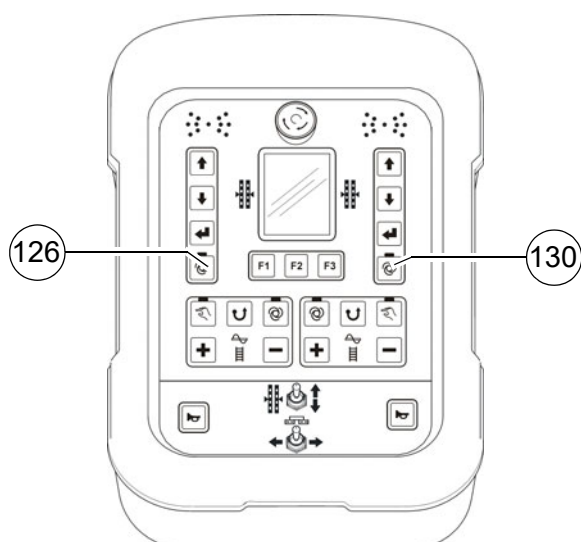
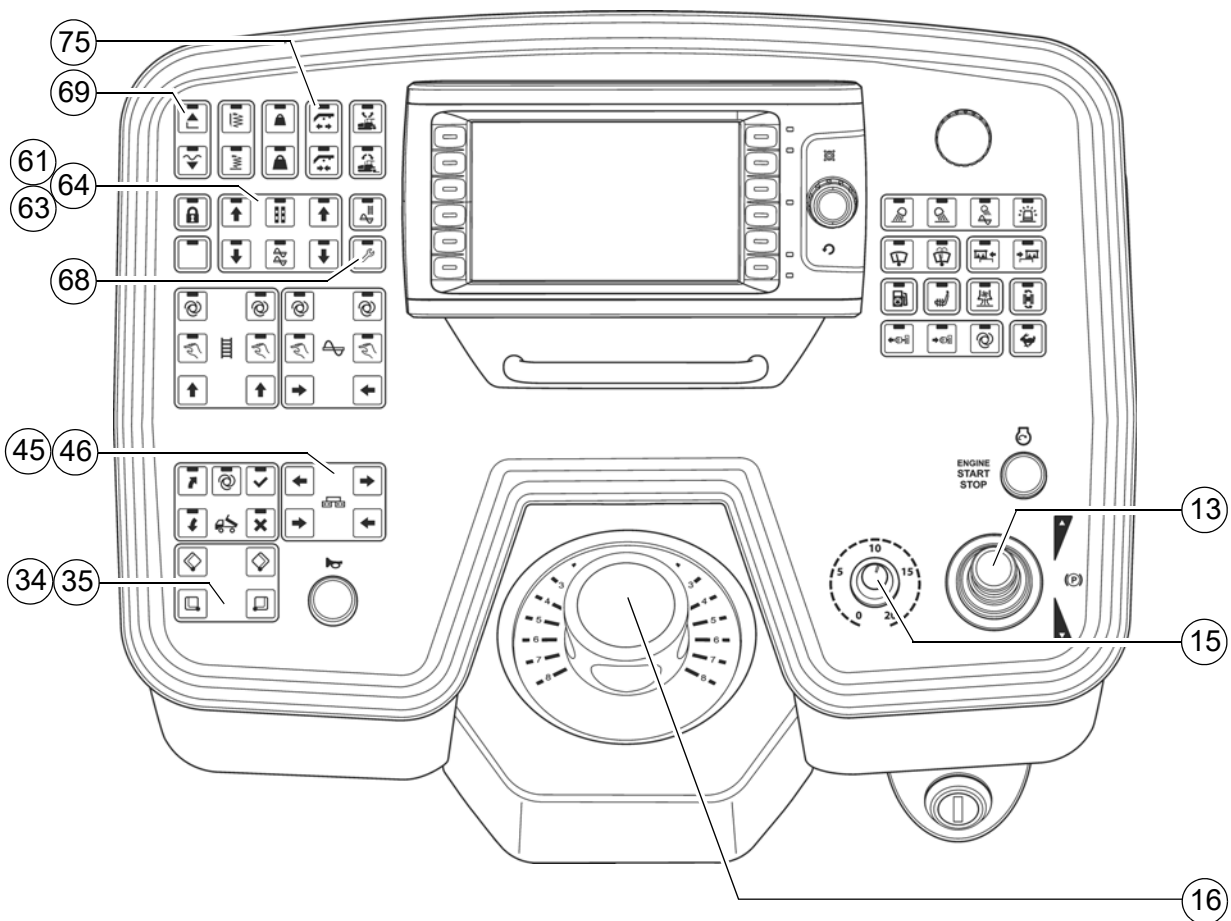
Esant šaltai hidraulinei alyvai:

- aktyvinkite funkciją „Derinimo režimas“ (68),
- nustatykite konvejerio funkciją (49)/(50) ir sraigto funkciją (55)/(56) ties „Rankinis“. Konvejeris ir sraigtas pradeda veikti.
- Šildykite hidraulinę sistemą, kol lemputė užges.



Lemputė užgęsta, kai slėgis nukrenta žemiau
2,8 bar = 40 psi.

Kitas galimas klaidas žr. skirsnyje „Sutrikimai“.



1.2 Pasiruošimas transportuoti

- Uždarykite bunkerį jungikliu (34)/(35).
- Įstatykite abu bunkerio transportavimo fiksatorius.
- Iki galo pakelkite klojimo plokštę jungikliu (69), įstatykite skersinio fiksatorių (75).
- Važiavimo pavaros išankstinio parinkimo reguliatorių (15) nustatykite ties nuliui.
- Aktyvinkite funkciją „Derinimo režimas“ (68).
- Iki galo išstumkite niveliavimo cilindrus jungikliu (61), (63)/(64).



Norint išstumti niveliavimo cilindrus, darbo režimas „Niveliavimas“ (126)/(130) nuotolinio valdymo pultuose turi būti perjungtas ties „RANKINIS“.

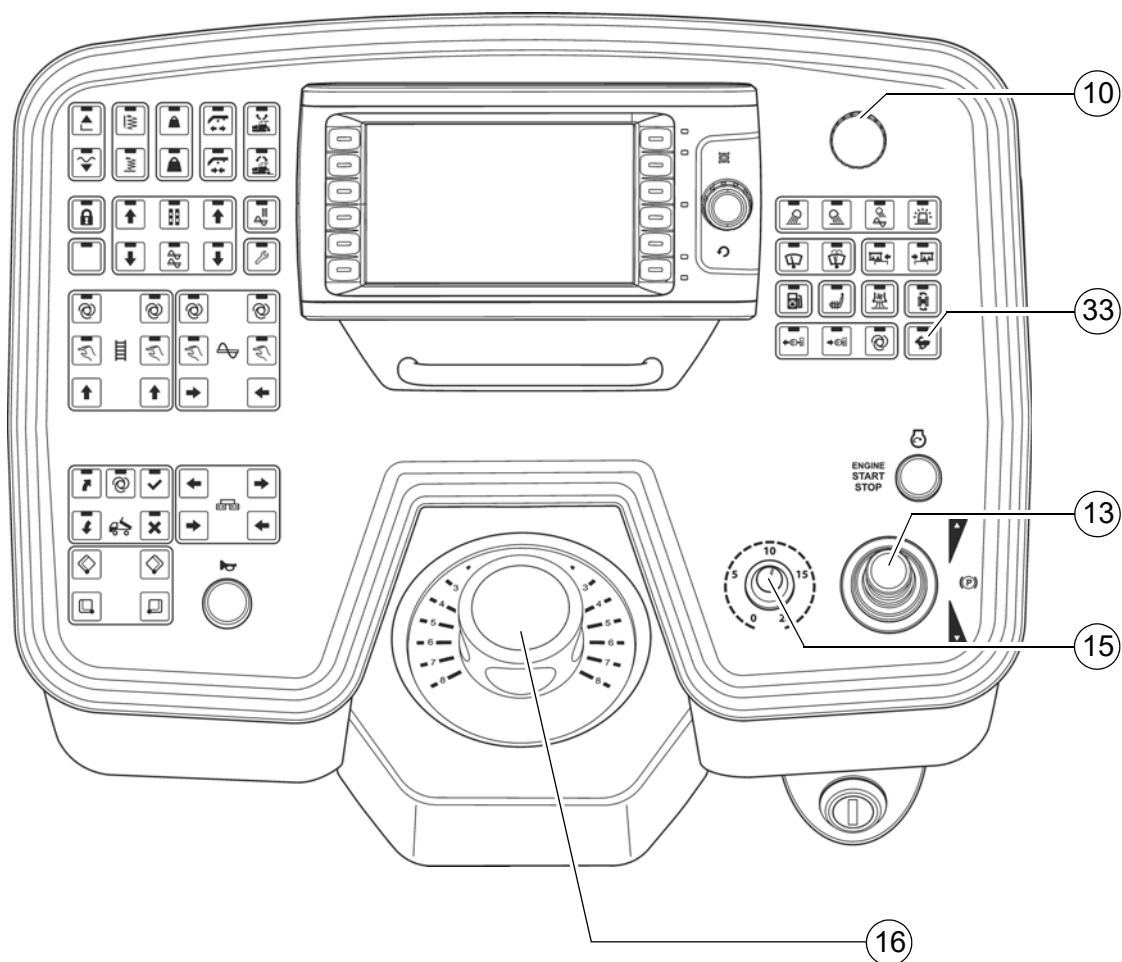
- Sustumkite klojimo plokštę jungikliu (45)/(46) į klotuvo bazinį plotį.



Prireikus pakelkite sraigta!



Jei variklis paleidžiamas atlenkus vairasvirtę, važiavimo pavara yra užblokuota. Norint paleisti važiavimo pavarą, vairasvirtę iš pradžių vėl reikia nustatyti į vidurinę padėtį.



Važiavimas klotuvu ir jo sustabdymas

- Greitosios / lėtosios eigos jungiklį (33) nustatykite ties „kiškiu“.
- Nustatykite išankstinio parinkimo reguliatorių (15) ties 10.
- Norėdami važiuoti, atsižvelgdami į važiavimo kryptį, nustatykite vairasvirtę (13) į priekį arba atgal.
 - Sureguliuokite greitį išankstinio parinkimo reguliatoriumi (15).
- Vairuojamuosius judesius atlikite, aktyvindami vairavimo sistemos potenciometrą (16).



Avarinėse situacijose paspauskite avarinio išjungimo mygtuką (10)!

- Norėdami sustoti, nustatykite išankstinio parinkimo reguliatorių (15) ties „0“, o vairasvirtę (13) – į vidurinę padėtį.

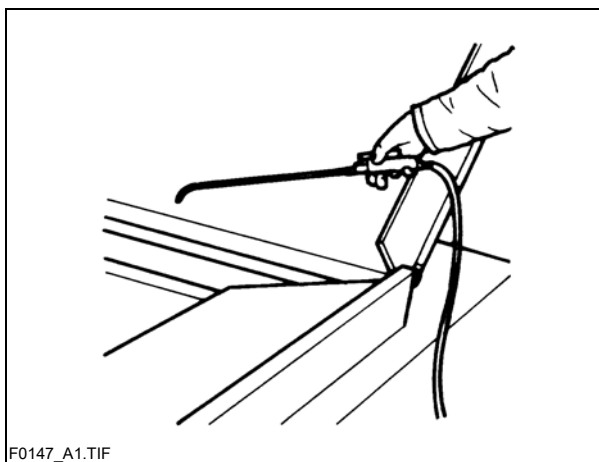
1.3 Pasiruošimas kloti

Antiadhezinė medžiaga

Visus su asfalto mišiniu besiliečiančius paviršius apipurškite antiadheazine medžiaga (bunkerį, klojimo plokštę, sraigta, stūmos ratuką ir t. t.).



Nenaudokite dyzelinių degalų, nes jie ištirpdo bitumą (Vokietijoje draudžiama!).



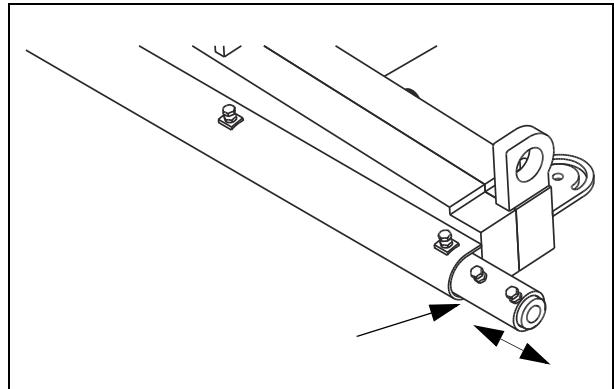
Klojimo plokštės šildymo sistema

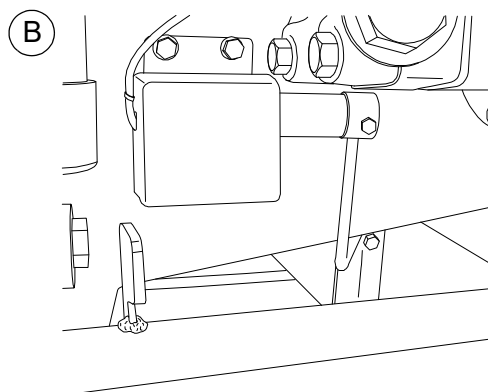
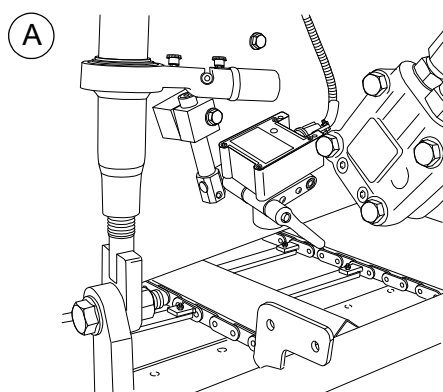
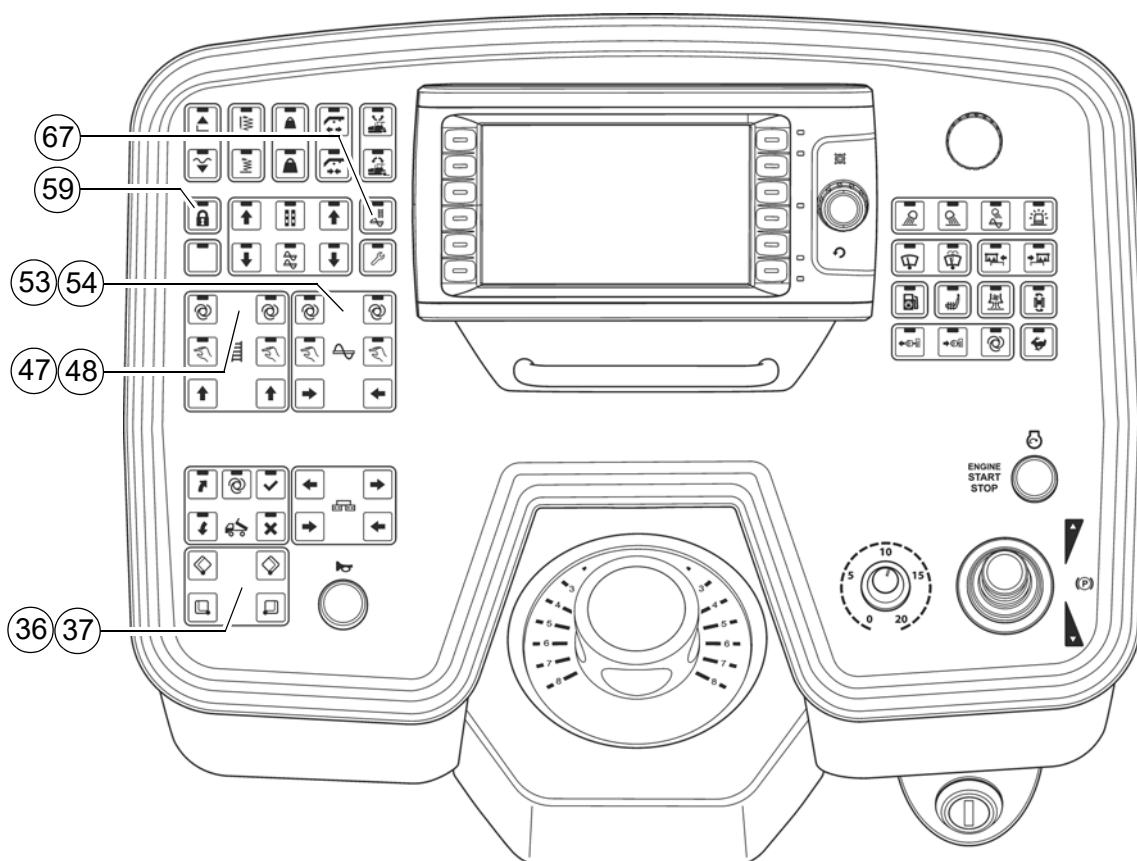
Klojimo plokštės šildymo sistemą reikia įjungti maždaug likus 15–30 minučių (atsižvelgiant į lauko temperatūrą) iki klojimo pradžios. Pašildžius išvengiama klojamo mišinio prilipimo prie klojimo plokštės skardų.

Krypties žyma

Kad būtų klojama tiesiai, turi būti arba būti sukurta krypties žyma (važiuojamosios kelio dalies kraštas, kreida nubrėžti brūkšniai arba pan.).

- Nustumkite valdymo pultą į atitinkamą pusę ir užfiksuokite.
- Ištraukite krypties rodyklę iš stūmiklio (rodyklė) ir nustatykite.

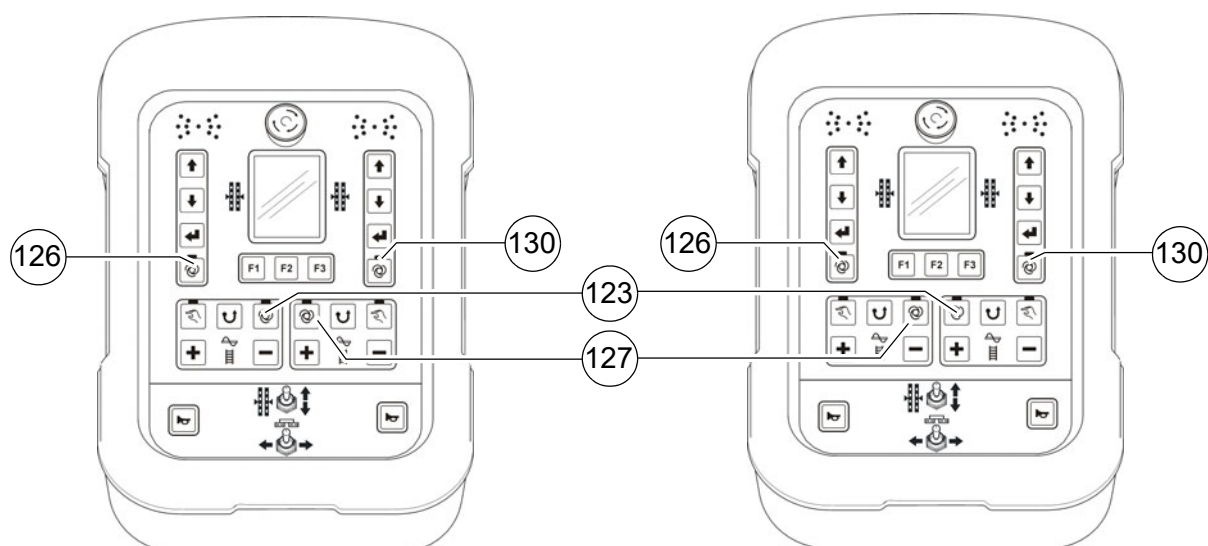
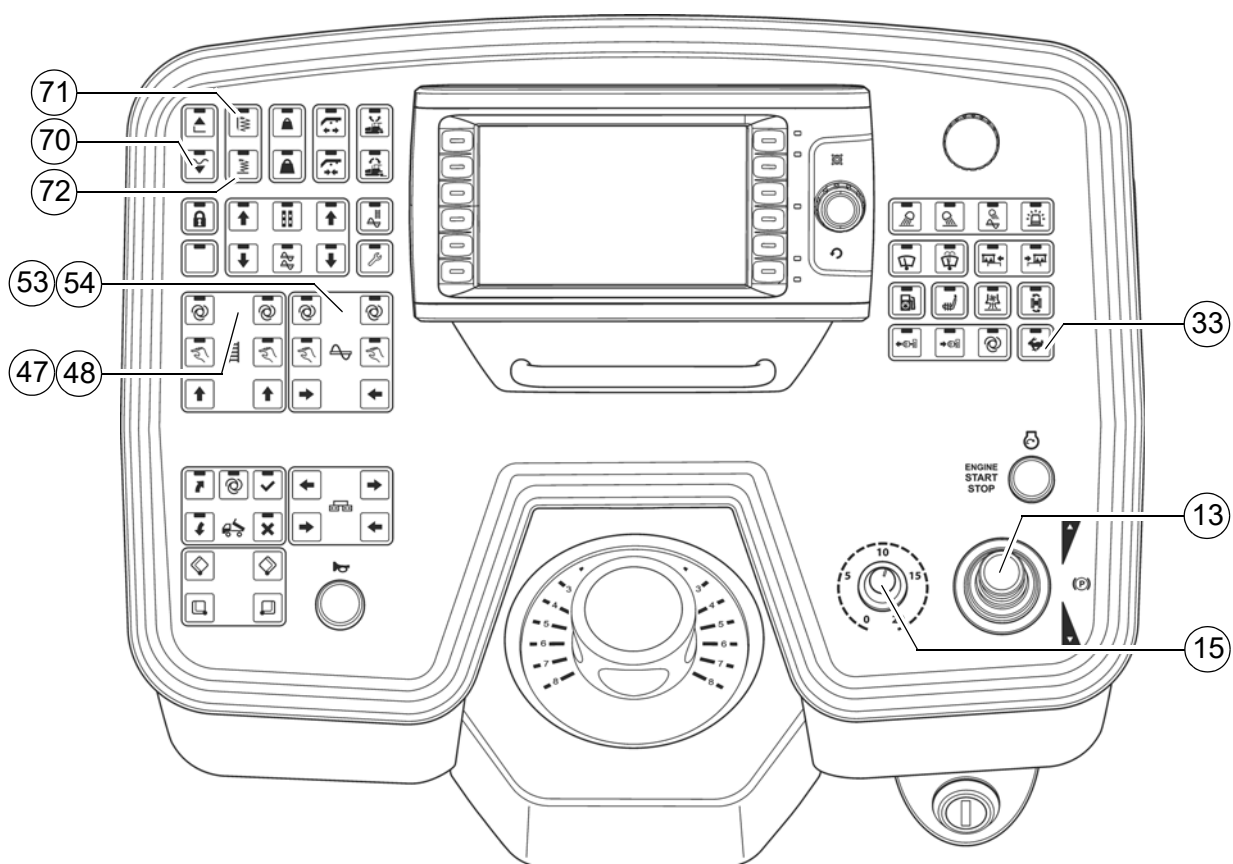




Mišinio paėmimas / mišinio transportavimas

- Jungiklis (59) turi būti išjungtas.
- Atidarykite bunkerį jungikliu (36)/(37).
Nurodykite sunkvežimio vairuotojui išversti mišinį.
- Sraigto jungiklį (53)/(54) ir konvejerio jungiklį (47)/(48) nustatykite ties „Automatinis“.
- Norėdami pripildyti mašiną klojimo procesui, įjunkite funkciją (67).

- Nustatykite konvejerio juostas.
Konvejerio galiniai jungikliai (A) / (B) turi išsijungti, kai mišinys pasiekia maždaug sraigto siją.
- Patikrinkite, kaip tiekiamas mišinys.
Jei tiekimo rezultatai netenkina, įjunkite arba išjunkite ranka, kol priešais klojimo plokštę gulės pakankamai mišinio.



1.4 Pajudėjimas iš vietos kloti

Kai klojimo plokštė pasiekia klojimo temperatūrą ir priešais klojimo plokštę guli pakankamai mišinio, toliau nurodytus jungiklius, svirtis ir reguliatorius nustatykite į nurodytą padėtį:

Poz.	Jungiklis	Padėtis
13	Vairasvirtė	Vidurinė padėtis
33	Transportavimo / darbo eiga	Šviesos diodas nešviečia
15	Važiavimo pavaros išankstinio parinkimo reguliatorius	Padala 6–7
70	Klojimo plokštės parengimo slankioji padėtis	Šviesos diodas šviečia
72	Vibratorius	Šviesos diodas šviečia
71	Tamperis	Šviesos diodas šviečia
53/54 123	Kairysis / dešinysis sraigtas	Automatinis
47/48 127	Kairysis / dešinysis konvejeris	Automatinis
126 / 130	Niveliavimo sistema	Automatinis
	Vibratoriaus sūkių skaičiaus reguliatorius	pritaikytas prie klojimo padėties
	Tamperio sūkių skaičiaus reguliatorius	pritaikytas prie klojimo padėties

- Tada vairasvirtę (13) nulenkite iki galo į priekį ir važiuokite.
- Stebėkite mišinio pasiskirstymą ir prireikus sureguliuokite galinius jungiklius.
- Sutankinimo elementus (tamperį / vibratorių) nustatykite pagal sutankinimo reikalavimus.
- Klojimo storį po pirmųjų 5–6 metrų turi patikrinti ir tam tikromis aplinkybėmis pakoreguoti klojimo specialistas.

Reikėtų tikrinti varytuvo vikšrų arba varančiųjų ratų srityje, nes nelygumai pagrindine išlyginami klojimo plokšte. Sluoksnio storio atskaitos taškai yra varytuvo vikšrai arba varantieji ratai.

Jei faktinis sluoksnio storis stipriai skiriasi nuo skalėse rodomų verčių, reikia pakoreguoti klojimo plokštės pagrindinį nustatymą (žr. Klojimo plokštės eksploatavimo instrukciją).



Pagrindinis nustatymas galioja asfalto mišiniui.

1.5 Patikros klojant

Klojant reikia nuolat kontroliuoti tokius, dalykus kaip:

Klotuvo veikimas

- Klojimo plokštės šildymo sistema
- Tamperis ir vibratorius
- Variklinės ir hidraulinės alyvų temperatūra
- Savalaikis klojimo plokštės sustūmimas ir išstūmimas prieš kliūtis išorinėse pusėse
- Tolygus mišinio tiekimas ir paskirstymas arba pateikimas prieš klojimo plokštę, taigi, ir mišinio jungiklių nustatymų koregavimas konvejeriui bei sraigtui.



Jei klotuvas blogai veikia, žr. skirsnį „Sutrikimai“.

Klojimo kokybė

- Klojimo storis
- Skersinis nuolydis
- Lygumas išilgai ir skersai važiavimo krypties (patikrinkite 4 m tiesikliu)
- Paviršiaus struktūra / tekstūra už klojimo plokštės



Jei klojimo kokybė netenkina, žr. skirsnį „Sutrikimai, problemos klojant kelio dangą“.

1.6 Klojimas su „Klojimo plokštės valdymas sustabdžius klojimą“ ir „Klojimo plokštės apkrova / apkrovos sumažinimas“

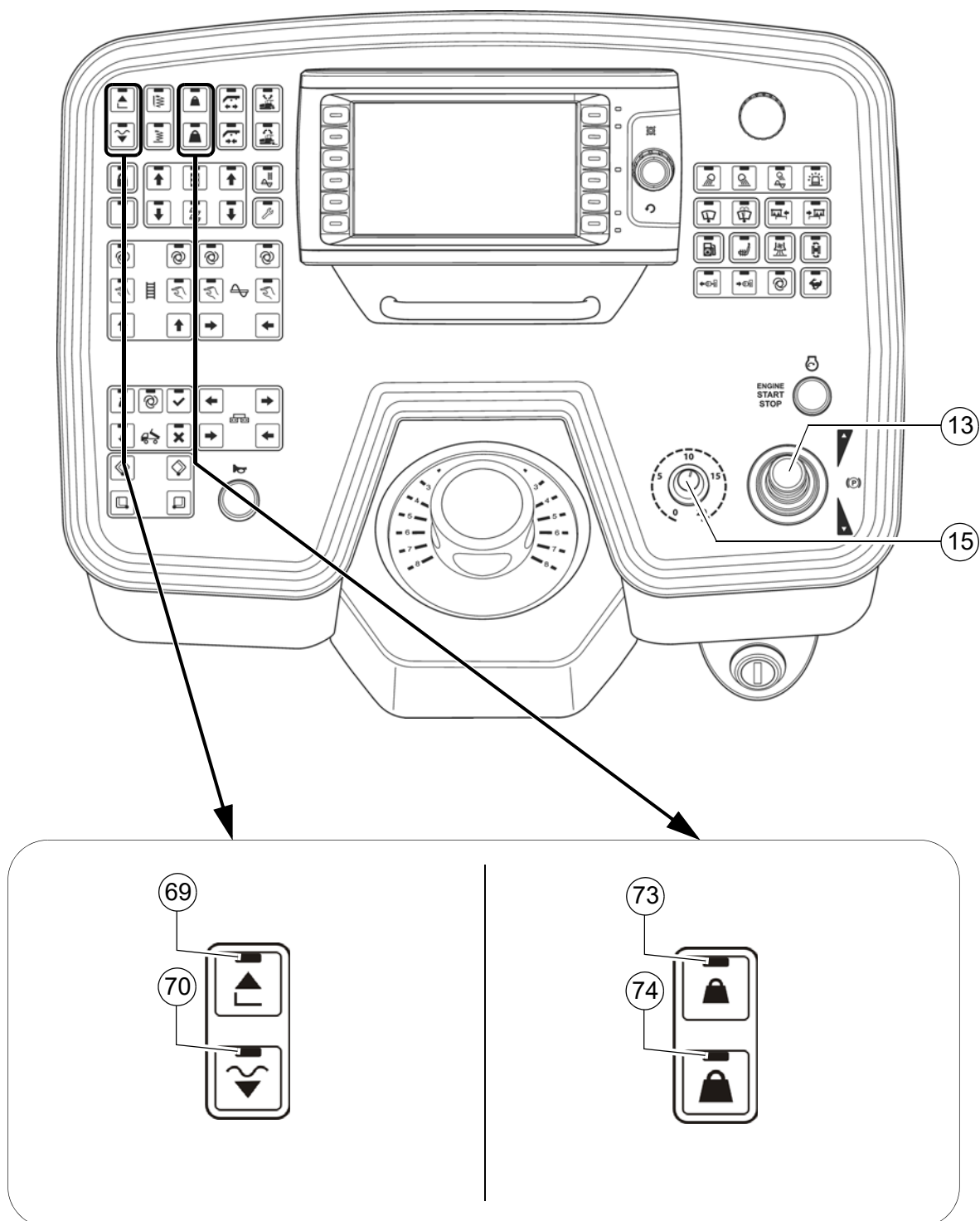
Bendroji dalis

Norint pasiekti optimalių klojimo rezultatų, klojimo plokštės hidraulinei plokštei įtaką galima daryti trimis skirtingais būdais:

- klojimo sustabdymas + apkrovos sumažinimas sustojus klotuvui,
- slankusis klojimas važiuojant klotuvui,
- slankusis klojimas su klojimo plokštės apkrova arba apkrovos sumažinimu važiuojant klotuvui.



Sumažinus apkrovą, klojimo plokštė palengvėja ir padidėja traukos jėga. Dėl apkrovos klojimo plokštė pasunkėja, sumažėja traukos jėga, tačiau padidėja sutankinimas. (Naudoti išimtiniais atvejais, kai klojimo plokštės lengvos.)



Klojimo plokštės apkrova / apkrovos sumažinimas

Naudojant šią funkciją, klojimo plokštė apkraunama papildomai prie jos savosios masės arba sumažinama jos apkrova.

Funkcija (73) Apkrovos sumažinimas (klojimo plokštė 'lengvesnė')

Funkcija (74) Apkrova (klojimo plokštė 'sunkesnė')



Funkcijos „Klojimo plokštės apkrova ir apkrovos sumažinimas“ veiksmingos tik tada, kai klotuvas važiuoja. Sustojus klotuvui, automatiškai perjungiamas ties „Klojimo sustabdymas + apkrovos sumažinimas“.

Klojimo plokštės valdymas sustabdžius klotuvą / klojimo režimu (Klojimo plokštės sustabdymas / klojimo sustabdymas / slankusis klojimas)

Mygtuku (70) galima įjungti šias funkcijas:

- Klojimo plokštės sustabdymas / slankioji padėtis (išj.)-->(šviesos diodas nešviečia)
 - Klojimo plokštė hidrauliškai laikoma jos padėtyje.



Klotuvo reguliavimo ir klojimo plokštės pakėlimo / nuleidimo funkcija

- Klojimo sustabdymas / slankusis klojimas (ij.)-->(šviesos diodas šviečia)

Atsižvelgiant į darbinę būseną, aktyvios šios funkcijos:

- „Klojimo sustabdymas“: klotuvo neveikos metu.
Klojimo plokštė laikoma dėl apkrovos sumažinimo slėgio ir medžiagos priešslėgio.
- „Slankusis klojimas“: klojimo režimu.
Nuleiskite klojimo plokštę į slankiąją padėtį su iš anksto parinkta funkcija „Klojimo plokštės apkrova / apkrovos sumažinimas“.



Funkcija klojimo režimui.

- Norėdami pakelti klojimo plokštę, paspauskite jungiklį (69).
- Skirta klojimo plokštei nuleisti:
 - Fiksavimo funkcija: laikykite mygtuką (70) ilgiau nei 1,5 sek. paspaudę. Kol mygtukas paspaustas, klojimo plokštė nuleidžiama. Atleidus klojimo plokštę vėl laikoma.
 - Lietimo funkcija: aktyvinkite mygtuką (70) trumpai – klojimo plokštė nuleidžiama. Iš naujo aktyvinkite mygtuką – klojimo plokštė laikoma.

Kaip ir apkraunant klojimo plokštę ir sumažinant jos apkrovą, 2–50 bar slėgis atskirai tiekiamas klojimo plokštės iškėlimo cilindrams. Šis slėgis veikia klojimo plokštės svorį, kad būtų išvengta susmigimo į šviežiai paklotą mišinį, ir taip palaiko klojimo sustabdymo funkciją, ypač, kai važiuojama su klojimo plokštės apkrovos sumažinimo funkcija.

Slėgio dydis pirmiausia turi orientuotis pagal mišinio ribinę darbinę apkrovą. Prireikus pirmųjų sustabdymų metu slėgį reikia pritaikyti prie sąlygų arba jį pakeisti, kol vėl pradėjus važiuoti bus pašalinti įspaudai ant klojimo plokštės apatinio krašto.

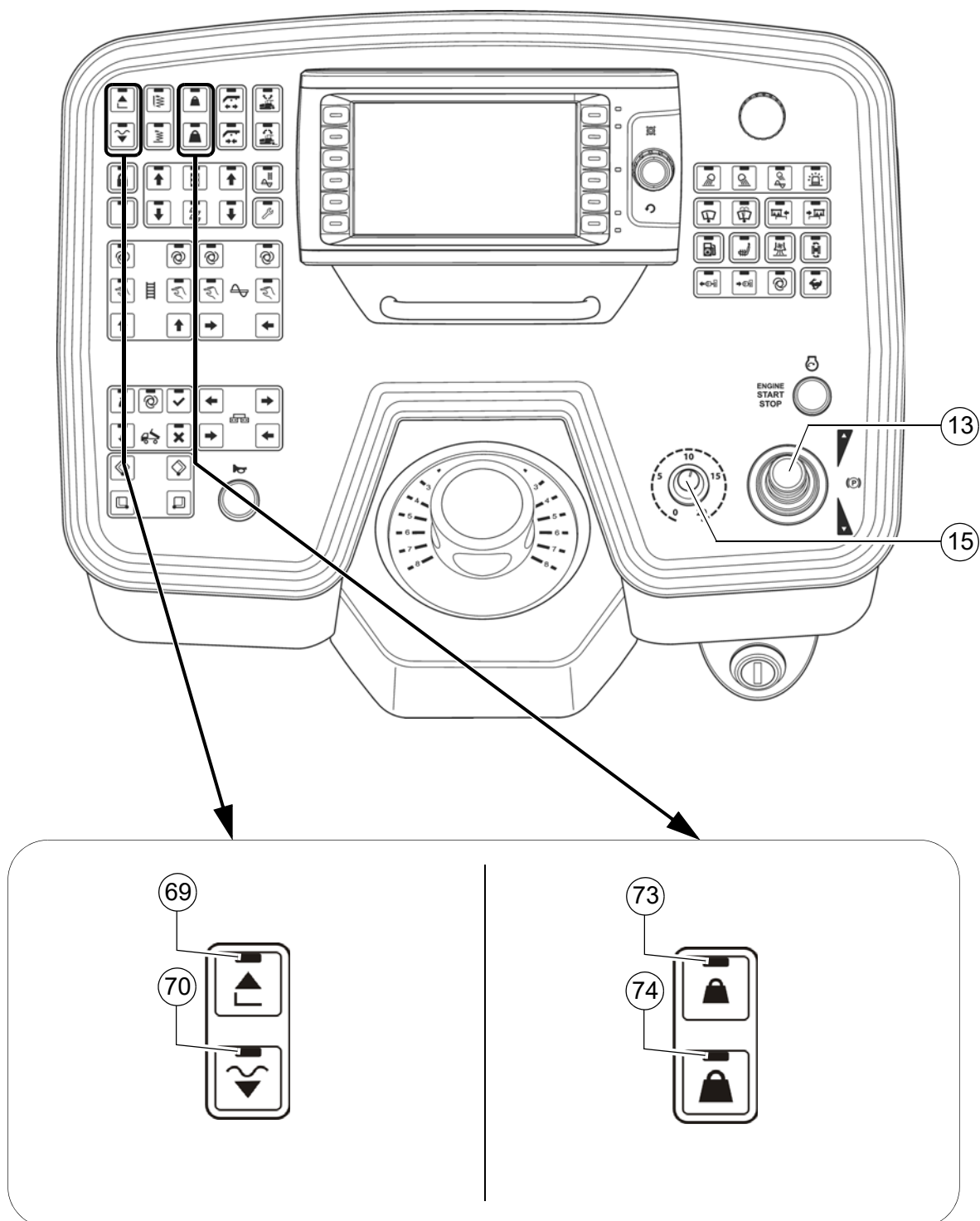
Maždaug nuo 10–15 bar slėgio galimas susmigimas dėl klojimo plokštės svorio bus neutralizuotas arba pašalintas.



Esant „Klojimo sustabdymo“ ir „Klojimo plokštės apkrovos sumažinimo“ deriniui, reikia atkreipti dėmesį į tai, kad slėgių skirtumas tarp abiejų funkcijų nebūtų didesnis nei 10–15 bar.



Nevaldomo išplaukimo pradėjus vėl važiuoti pavojus kyla ypač tada, kai „klojimo plokštės apkrovos sumažinimo“ funkcija tik trumpai naudojama kaip pajudėjimo iš vietos pagalba.



Slėgio nustatymas

Slėgio nustatymus galima atlikti tik veikiant dyzeliniam varikliui. Todėl:

- paleiskite dyzelinį variklį, pasukite pastūmos reguliatorių (15) atgal ties nulių (atsargumo priemonė nuo netikėtos pastūmos).
- Aktyvinkite „slankiąją padėtį“ jungikliu (70).

Klojimo plokštės apkrovai / apkrovos sumažinimui:

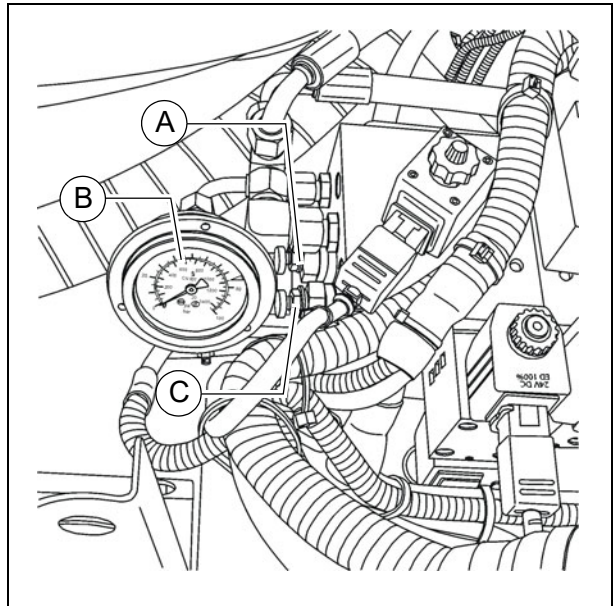
- Nustatykite vairasvirtę (13) į vidurinę padėtį.
- Aktyvinkite funkciją „Klojimo plokštės apkrovos sumažinimas“ (73) arba klojimo plokštės apkrova (74) (šviesos diodas šviečia).
- Nustatykite slėgį reguliavimo vožtuvu (A) ir nuskaitykite manometre (B).



Jei klojimo plokštę reikia apkrauti / sumažinti jos apkrovą ir dirbama su niveliavimo sistema (aukščio daviklis ir (arba) skersinis nuolydis), pasikeičia sutankinimo našumas (medžiagos klojimo storis).



Slėgį galima nustatyti arba koreguoti taip pat ir klojant.
(maks. 50 bar)



Klojimo plokštės valdymo slėgio nustatymas sustabdžius klojimą + sumažinus apkrovą:

- nustatykite vairasvirtę (13) į vidurinę padėtį,
- aktyvinkite funkciją „Slankioji padėtis“ (70) (šviesos diodas šviečia),
- nustatykite slėgį reguliavimo vožtuvu (C) ir nuskaitykite manometre (A).
(20 bar pagrindinis nustatymas)

1.7 Eksploatavimo nutraukimas, eksploatavimo užbaigimas

Esant klojimo pertraukoms (pvz., dėl mišinio sunkvežimio)

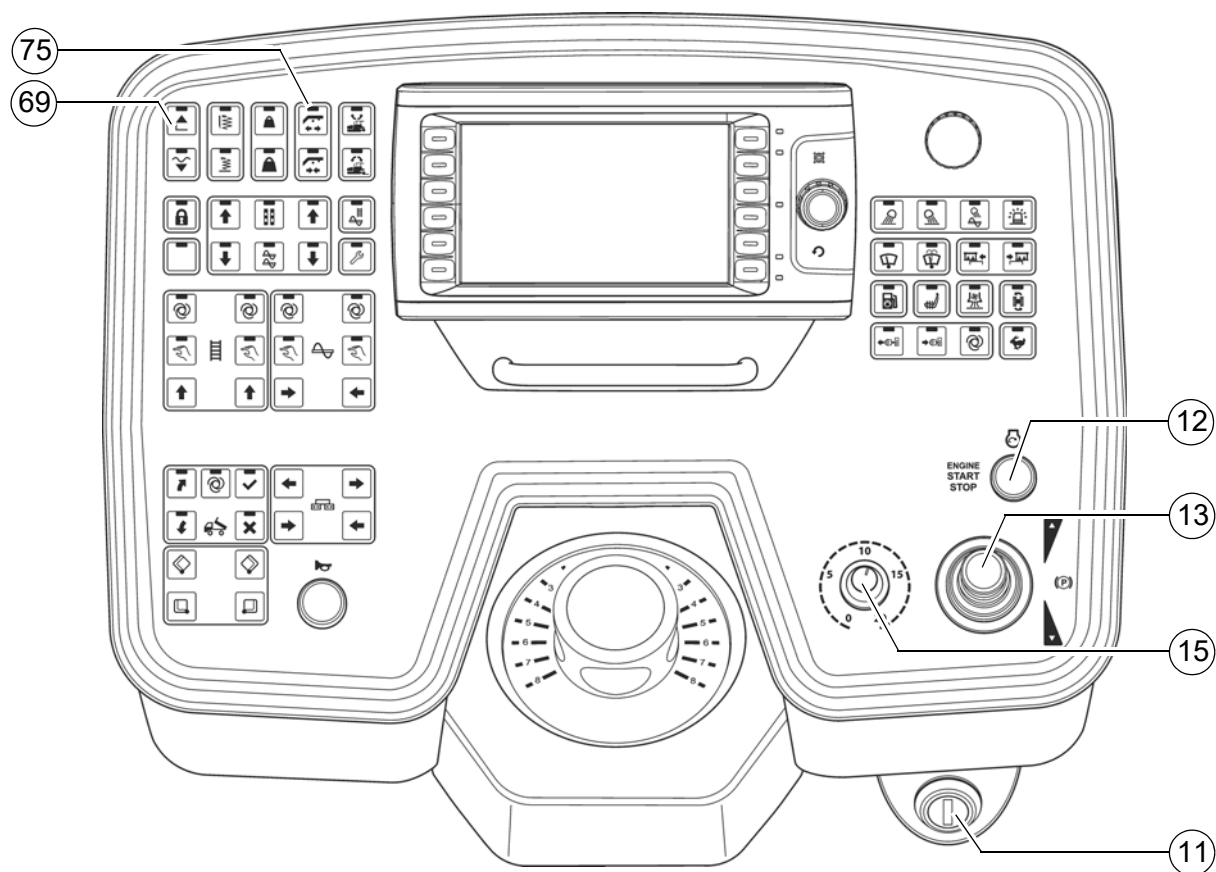
- Nustatykite numatomą laiko trukmę.
- Jei tikėtina, kad mišinys žemiausioje klojimo temperatūroje atvės, ištuštinkite klotuvą ir dangos gale padarykite apvadus.
- Nustatykite vairasvirtę (13) į vidurinę padėtį.

Nutraukus ilgesniam laikui (pvz., per pietų pertrauką)

- Nustatykite vairasvirtę (13) į vidurinę padėtį, o sūkių skaičiaus reguliatorių (15) – ties minimumu.
- Norėdami išjungti variklį, paspauskite mygtuką (12).
- Išjunkite uždegimą (11).
- Išjunkite klojimo plokštės šildymo sistemą.
- Klojimo plokštėje su dujinio šildymo sistema (O) reikia uždaryti baliono vožtuvus.



Prieš atnaujinant klojimą, klojimo plokštę vėl reikia įkaitinti iki reikalingos klojimo temperatūros.



Baigus darbus

- Ištuštinkite klotuvą ir jį sustabdykite.
- Pakelkite klojimo plokštę jungikliu (69), įstatykite skersinio fiksatorių (75).
- Sustumkite klojimo plokštę iki bazinio pločio ir pakelkite sraigą. Prireikus iki galo išstumkite niveliavimo cilindą.
- Uždarykite bunkerio puses, įkiškite bunkerio transportavimo fiksatorių.



Klojimo plokštė pakeltoje padėtyje užfiksuota hidrauliškai.

- Lėtai judant tamperiams, leiskite iškristi patekusiems mišinio likučiams.
- Nustatykite vairasvirtę (13) į vidurinę padėtį, o sūkių skaičiaus reguliatorių (15) – ties minimumu.
- Išjunkite klojimo plokštės šildymo sistemą.
- Norėdami išjungti variklį, paspauskite mygtuką (12).
- Išjunkite uždegimą (11).
- Klojimo plokštėje su dujinio šildymo sistema (O) reikia uždaryti pagrindinius skiriamuosius čiaupus ir baliono vožtuvus.
- Išmontuokite niveliavimo prietaisus ir sudėkite juos į dėtuves, uždarykite sklendes.
- Jei klotuvą reikia pervežti žemagrinde priekaba ir tuo metu reikia naudotis viešaisiais keliais, išmontuokite visas išsikišančias dalis arba jas užfiksuokite.
- Nuskaitykite darbo valandų skaitiklį ir patikrinkite, ar reikia atlikti techninės priežiūros darbus (žr. F skyrių).
- Uždenkite ir užrakinkite valdymo pultą.
- Pašalinkite nuo klojimo plokštės ir klotuvo mišinio likučius bei visas dalis apipurškite antiadhezine medžiaga.

NURODYMAS	Atsargiai! Galimi variklio elektronikos pažeidimai
	- Išjungus pavaros variklį, vidaus įtampą galima išjungti tik praėjus > 100 sekundžių (pagrindiniu jungikliu). Laikykitės eksploatavimo instrukcijos!

2 Sutrikimai

2.1 Problemos klojant kelio dangą

Problema	Priežastis
Banguotas paviršius („trumpos bangos“)	- Pakitusi medžiagos temperatūra, išsimaišymas - Netinkama medžiagos sudėtis - Netinkamas volo valdymas - Netinkamai paruoštas pagrindas - Ilgos prastovos tarp apkrovų - Netinkama aukščio daviklio atskaitos linija - Aukščio daviklis peršoka į atskaitos liniją - Aukščio daviklis persijungia tarp viršaus ir apačios (per didelė inercinės masės nuostatos vertė) - Apatinės tankinimo plokštės yra per laisvos - Apatinės tankinimo plokštės yra išsilenkusios arba nevienodai sudilusios - Klojimo plokštė naudojama ne slankiojoje padėtyje - Per daug laisvumo mechaninėje klojimo plokštės sąsajoje / pakaboje - Asfalto klotuvo greitis per didelis - Perkrauti sraigtai - Kintantis medžiagos slėgis klojimo plokštės atžvilgiu
Banguotas paviršius („ilgos bangos“)	- Pakitusi medžiagos temperatūra - Išsimaišymas - Volas sustojo ant karštos medžiagos - Per greitai sukosi volas arba per greitai pakeistas volo greitis - Netinkamas volo valdymas - Netinkamai paruoštas pagrindas - Per stipriai nuspaustas sunkvežimio stabdys - Ilgos prastovos tarp apkrovų - Netinkama aukščio daviklio atskaitos linija - Blogai sumontuotas aukščio daviklis - Netinkamai nustatytas galinis jungiklis - Klojimo plokštė tuščia - Klojimo plokštė neperjungta į slankiąją padėtį - Per daug laisvumo mechaninėje klojimo plokštės sąsajoje - Sraigtas nustatytas per giliai - Sraigtas perkrautas - Kintantis medžiagos slėgis klojimo plokštės atžvilgiu
Dangos įtrūkimai (per visą plotį)	- Per žema medžiagos temperatūra - Pakitusi medžiagos temperatūra - Drėgmė ant pagrindo - Išsimaišymas - Netinkama medžiagos sudėtis - Netinkamas sluoksnio aukštis didžiausiai frakcijai - Šalta klojimo plokštė - Apatinės tankinimo plokštės yra išsilenkusios arba sudilusios - Asfalto klotuvo greitis per didelis

Problema	Priežastis
Dangos įtrūkimai (vidurinė juosta)	- Mišinio temperatūra - Šalta klojimo plokštė - Apatinės tankinimo plokštės yra nusidėvėjusios arba išsilenkusios - Netinkama klojimo plokštės išgauba
Dangos įtrūkimai (išorinė juosta)	- Mišinio temperatūra - Netinkamai sumontuotos klojimo plokštės ilginamosios dalys - Netinkamai nustatytas galinis jungiklis - Šalta klojimo plokštė - Apatinės tankinimo plokštės yra nusidėvėjusios arba išsilenkusios - Asfalto klotuvo greitis per didelis
Nevienoda dangos sudėtis	- Mišinio temperatūra - Pakitusi medžiagos temperatūra - Drėgmė ant pagrindo - Išsimaišymas - Netinkama medžiagos sudėtis - Netinkamai paruoštas pagrindas - Netinkamas sluoksnio aukštis didžiausiai frakcijai - Ilgos prastovos tarp apkrovų - Per lėtas vibravimas - Netinkamai sumontuotos klojimo plokštės ilginamosios dalys - Šalta klojimo plokštė - Apatinės tankinimo plokštės yra nusidėvėjusios arba išsilenkusios - Kojimo plokštė naudojama ne slankiojoje padėtyje - Asfalto klotuvo greitis per didelis - Sraigtas perkrautas - Kintantis medžiagos slėgis klojimo plokštės atžvilgiu
Žymės ant paviršiaus	- Susilygiuodamas su asfalto klotuvu sunkvežimis per smarkiai į jį trenkiasi - Per daug laisvumo mechaninėje klojimo plokštės sąsajoje / pakaboje - Stipriai nuspaustas sunkvežimio stabdys - Stovint vietoje per smarkiai vibruojama
Kojimo plokštė nereaguoja į pataisymus taip, kaip tikėtasi	- Mišinio temperatūra - Pakitusi medžiagos temperatūra - Netinkamas sluoksnio aukštis didžiausiai frakcijai - Blogai sumontuotas aukščio daviklis - Per lėtas vibravimas - Kojimo plokštė naudojama ne slankiojoje padėtyje - Per daug laisvumo mechaninėje klojimo plokštės sąsajoje - Asfalto klotuvo greitis per didelis

2.2 Klotuvo arba klojimo plokštės sutrikimai

Sutrikimas	Priežastis	Ką daryti
Dyzeliniam variklyje	Įvairios	Žr. variklio eksploatavimo instrukciją
Neužsiveda dyzelinis variklis	Išseikvotos akumuliatorių baterijos	Žr. „Paleidimas nuo kitos akumuliatorių baterijos“ (paleidimo įrenginio stiprintuvas)
	Įvairios	Žr. „Vilkimas“
Neveikia tamperis arba vibratorius	Tamperį užkimšo šaltas bitumas	Tinkamai įkaitinkite klojimo plokštę
	Bake per mažai hidraulinės alyvos	Pripilkite alyvos
	Sugedo slėgio ribojimo vožtuvas	Pakeiskite vožtuvą, jei reikia, vožtuvą suremontuokite ir sureguliuokite
	Nuotėkis siurblio įsiurbimo linijoje	Užsandarinkite arba pakeiskite jungtis
	Nešvarus alyvos filtras	Patikrinkite filtrą; jei reikia, filtrą pakeiskite
Konvejeris arba paskirstymo sraigtai veikia per lėtai	Per mažas hidraulinės alyvos lygis bake	Pripilkite alyvos
	Nutrūkęs elektros srovės tiekimas	Patikrinkite saugiklius ir kabelius; jei reikia, pakeiskite
	Sugedo jungiklis	Pakeiskite jungiklį
	Sugedo vienas iš slėgio ribojimo vožtuvų	Suremontuokite arba pakeiskite vožtuvus
	Sulūžo siurblio velenas	Pakeiskite siurblį
	Galinis jungiklis blogai įsijungia arba reguliuoja	Patikrinkite, prireikus pakeiskite ir nustatykite jungiklį
	Sugedo siurblys	Patikrinkite, ar didelio slėgio filtre yra drožlių; prireikus pakeiskite
	Nešvarus alyvos filtras	Pakeiskite filtrą
Nepasikelia bunkeris	Per mažas variklio sūkių skaičius	Padidinkite sūkių skaičių
	Per mažas hidraulinės alyvos lygis	Pripilkite alyvos
	Nesandari įsiurbimo linija	Priveržkite jungtis
	Sugedęs kiekio dalytuvas	Pakeiskite
	Nesandarūs hidraulinio cilindro manžetai	Pakeiskite
	Sugedęs valdymo vožtuvas	Pakeiskite
	Nutrūkęs elektros srovės tiekimas	Patikrinkite saugiklį ir kabelius; jei reikia, pakeiskite

Sutrikimas	Priežastis	Ką daryti
Bunkeris netikėtai nusileidžia	Sugedęs valdymo vožtuvas	Pakeiskite
	Nesandarūs hidraulinių cilindų manžetai	Pakeiskite
Nepavyksta pakelti klijavimo plokštės	Per žemas alyvos slėgis	Padidinkite alyvos slėgį
	Nesandarūs tarpiklis	Pakeiskite
	Ijungtas klijavimo plokštės atleidimas arba spaudimas	Jungiklis turi būti vidurinėje padėtyje
	Nutrūkęs elektros srovės tiekimas	Patikrinkite saugiklį ir kabelius; jei reikia, pakeiskite
Nepasikelia ir nesusileidžia skersiniai	Nuotolinio valdymo jungiklis nustatytas ties „Automatinis“	Nustatykite jungiklį ties „Rankinis“
	Nutrūkęs elektros srovės tiekimas	Patikrinkite saugiklį ir kabelius; jei reikia, pakeiskite
	Sugedo valdymo pulto jungiklis	Pakeiskite
	Sugedęs viršslėgio vožtuvas	Pakeiskite
	Sugedęs kiekio dalytuvas	Pakeiskite
	Sugedę manžetai	Pakeiskite
Skersiniai netikėtai nusileidžia	Sugedę valdymo vožtuvai	Pakeiskite
	Sugedę netiesioginio veikimo atbuliniai vožtuvai	Pakeiskite
	Sugedę manžetai	Pakeiskite

Sutrikimas	Priežastis	Ką daryti
Pastūmos įtaisas nereaguoja	Sugedęs važiavimo pavaros saugiklis	Pakeiskite (saugiklio lizdą valdymo pulte)
	Nutrūkęs elektros srovės tiekimas	Patikrinkite potenciometrą, kabelį, kištuką; prireikus pakeiskite
	Sugedo važiavimo pavaros kontrolės įtaisas (atsižvelgiant į tipą)	Pakeiskite
	Sugedo siurblio elektrohidraulinis reguliavimo mazgas	Pakeiskite reguliavimo mazgą
	Nepakankamas maitinimo slėgis	Patikrinkite, jei reikia, nustatykite
		Patikrinkite įsiurbimo filtrą, prireikus pakeiskite maitinimo siurblį ir filtrą
Netolygus variklio sūkių skaičius, neveikia variklio sustabdymo funkcija	Sulūžo hidraulinių siurbių arba variklių pavaros velenas	Pakeiskite siurblį arba variklį
	Per mažas degalų lygis	Patikrinkite degalų lygį, prireikus pripilkite degalų
	Sugedęs saugiklis „Variklio sūkių skaičiaus reguliavimas“	Pakeiskite (saugiklių juostelę valdymo pulte)
	Sutriko elektros srovės tiekimas (nutrūko laidas arba trumpasis jungimas)	Patikrinkite potenciometrą, kabelį, kištuką; prireikus pakeiskite

E 10 Reguliavimas ir pertvarkymas

1 Specialieji saugos nurodymai



Netikėtai paleidus variklį, važiavimo pavarą, konvejerį, sraigą, klojimo plokštę arba kėlimo įrenginius, gali kilti pavojus asmenims.

Jei neaprašyta kitaip, atlikite darbus tik sustabdę variklį!

- Apsaugokite klotuvą nuo netikėto paleidimo: nustatykite vairasvirtę į vidurinę padėtį ir pasukite išankstinio parinkimo reguliatorių ties nulių; ištraukite uždegimo raktą ir akumuliatorių baterijos pagrindinį jungiklį.
- Mechanškai apsaugokite pakeltas mašinos dalis (pvz., klojimo plokštę arba bunkerį), kad nenusileistų.
- Tik tinkamai pakeiskite arba paveskite pakeisti atsargines dalis.



Prijungiant arba atjungiant hidraulinės žarnos ir dirbant su hidrauline sistema, gali išsiveržti karštas aukšto slėgio hidraulinis skystis.

Išjunkite variklį ir išleiskite iš hidraulinės sistemos slėgį! Saugokite akis!

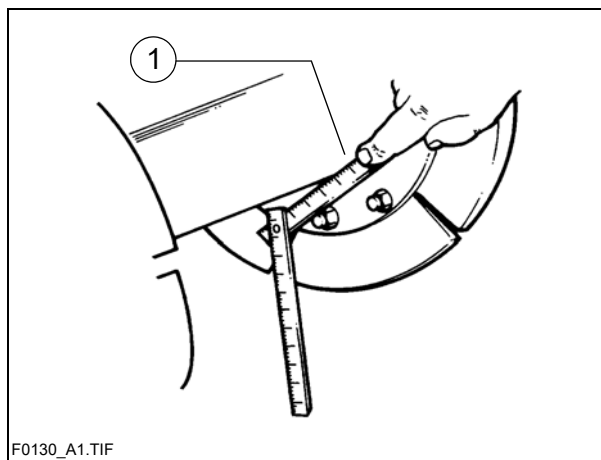
- Sumontuokite visus apsauginius įtaisus prieš grąžindami asfalto klotuvą eksploatuoti.
- Takas visada turi dengti visą klojimo plokštės darbo plotį. Atlenkiamą tiltelį galima užlenkti tik toliau nurodytomis sąlygomis:
 - kai klojama arti sienos ar kitos kliūties,
 - kai gabenama ant žemagrindės priekabos.

 PAVOJUS	Pavojus dėl pakeitimų mašinoje
	Mašinos konstrukciniai pakeitimai panaikina leidimą ją naudoti ir gali lemti mirtinus sužalojimus! - Naudokite tik originalias atsargines dalis ir patvirtintus priedus. - Po techninės priežiūros ir remonto darbų įsitikinkite, kad vėl sumontuoti visi išardyti apsauginiai ir saugos įtaisai. - Laikykitės visų kitų nurodymų, pateiktų šioje instrukcijoje ir saugos vadove.

2 Paskirstymo sraigtas

2.1 Aukščio nustatymas

Atsižvelgiant į medžiagos mišinį, nustatytas paskirstymo sraigto (1) aukštis – matuojant nuo jo apatinio krašto – turi būti virš medžiagos konstrukcinio aukščio.



Frakcija iki 16 mm

Pavyzdys:

Klojimo storis 10 cm

Aukščio nustatymas min. 15 cm nuo žemės

Frakcija > 16 mm

Pavyzdys:

Klojimo storis 10 cm

Aukščio nustatymas min. 18 cm nuo žemės

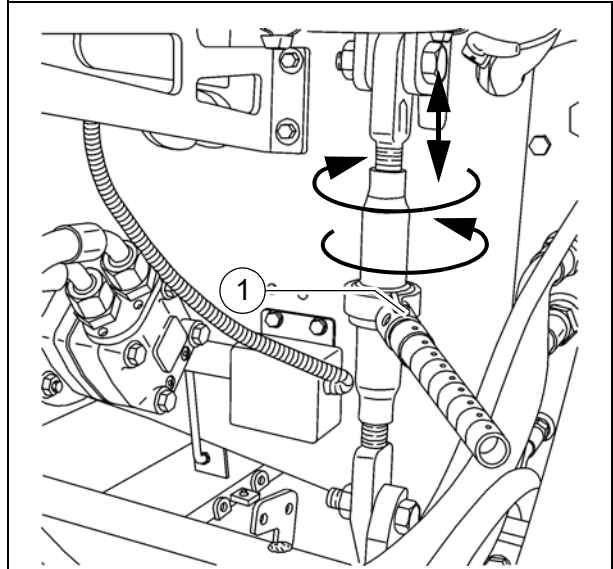


Nustačius klaidingą aukštį, klojant kilti tokių problemų:

- Sraigtas per aukštai:
bereikalingai daug medžiagos prieš klojimo plokštę; medžiagos perpilda. Esant didesniems darbiniais pločiams, kyla išsimaišymo pavojus ir sukibimo problemos.
- Sraigtas per žemai:
per mažas medžiagos, kurią sutankina sraigtas, lygis. Taip atsirandančių nelygumų klojimo plokštė nebegali visiškai išlyginti (banguotas klojimas).
Be to, stipriau dėvėsi sraigto segmentai.

2.2 Mechaniskai reguliuojant terkšle (O)

- Terkšlės pavalkinį kaištį (1) nustatykite sukdami į kairę arba į dešinę. Sukant į kairę, sraigtas nuleidžiamas, sukant į dešinę – pakeliamas.
- Norimą aukštį galima nustatyti pakaitomis aktyvinant kairiąją ir dešiniąją puses.
- Esamą aukštį galima matyti skalėje (2).



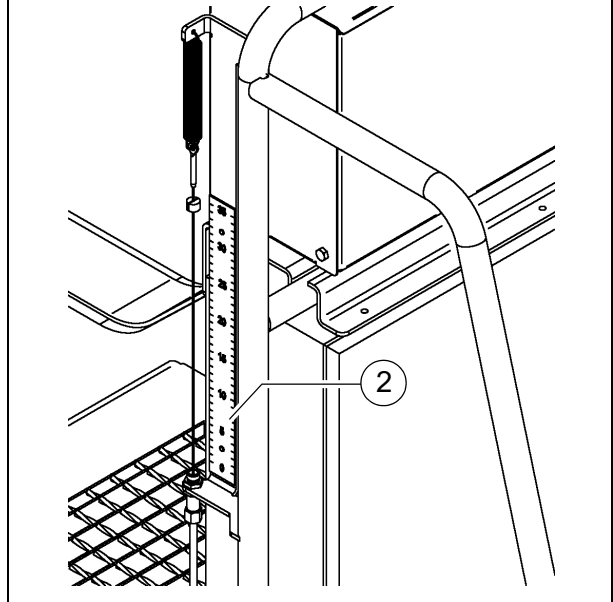
2.3 Reguliuojant hidrauliškai (O)

- Šiuo metu nustatytą sraigto sijos aukštį nustatysite kairėje ir dešinėje pusėse skalėje (2).

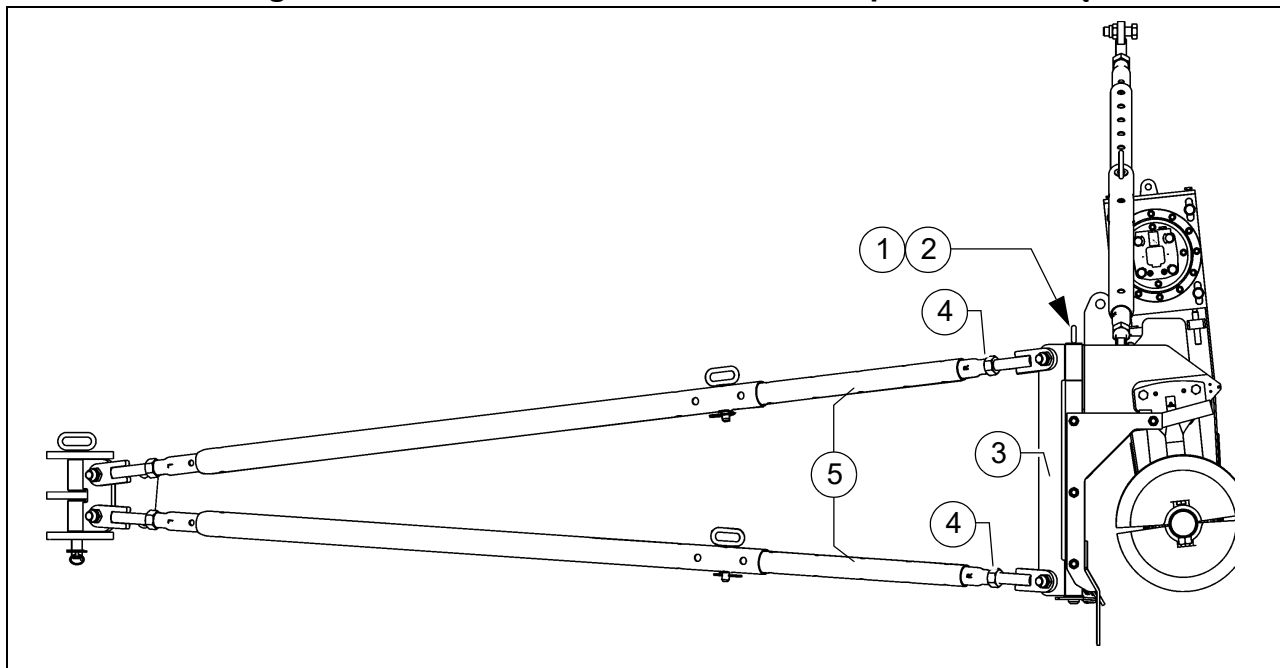


Tolygiai aktyvinkite abu atitinkamus funkcinius mygtukus valdymo pulte, kad sraigto sija nepersikreiptų.

- Patikrinkite, ar sutampa aukštis kairėje ir dešinėje pusėse.



2.4 Aukščio reguliavimas esant dideliems darbiniamis pločiams / su įstrižainiu



Esant dideliems darbiniamis pločiams, aukštį galima reguliuoti su pritvirtintu įstrižainiu.



Sraigto aukštį reguliuokite tik ištraukę pasukamųjų laikiklių laikančiuosius kaiščius.

- Abiejose mašinos pusėse išmontuokite užlenkiamąjį vielokaištį (1) ir pasukamojo laikiklio (3) laikančiuosius kaiščius (2) abiejose mašinos pusėse.
- Pasukamuosius laikiklius su įstrižainiais nustumkite nuo tvirtinimo vietos prie medžiagos šachtos.
- Sureguliuokite aukštį.
- Pasukamuosius laikiklius su įstrižainiais nustumkite iki tvirtinimo vietos prie medžiagos šachtos.
- Iš naujo sumontuokite užlenkiamąjį vielokaištį (1) ir laikantįjį kaištį (2).



Jei laikančiųjų kaiščių (2) naujai sureguliuotoje padėtyje negalima įstatyti, sukančiam reguliavimo strypus įstrižainius reikia prailginti arba sutrumpinti, kol į kiaurymę bus galima įstatyti laikantįjį kaištį (2).

- Atlaisvinkite antveržles (4).



Ant reguliavimo strypų (5) yra po kiaurymę. Čia tinkamu įtvaru galima pasukti reguliavimo strypą ilgiui nustatyti.

-
- Prailginkite arba sutrumpinkite įstrižainius, pasukdami reguliavimo strypus (5), kol bus galima įstatyti laikančiuosius kaiščius.
 - Vėl priveržkite antveržles (4).
 - Sumontuokite užlenkiamąjį vielokaištį (1) ir laikantįjį kaištį (2).

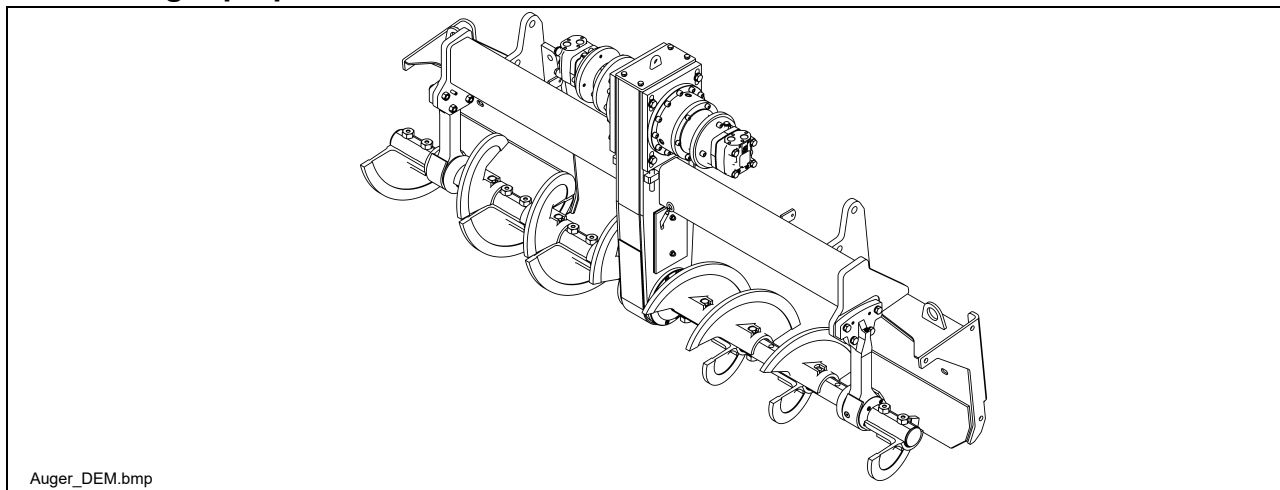


Po kiekvieno aukščio reguliavimo per įstrižainius reikia iš naujo ištiesinti sraigą.



Žr. skirsnį „Sraigto ištiesinimas“!

3 Sraigto praplatinimas



Atsižvelgiant į klojimo plokštę, galima pasiekti skirtingus darbinius pločius.



Sraigto ir klojimo plokštės platinamieji elementai turi būti suderinti tarpusavyje. Apie tai žr. klojimo plokštės eksploatavimo instrukcijoje, atitinkamame skyriuje „Reguliavimas ir pertvarkymas“:
– Klojimo plokštės tvirtinimo schema

Norint pasiekti norimą darbinį plotį, reikia pritvirtinti atitinkamas klojimo plokštės konstrukcines dalis, šoninius skydus, sraigtus, tunelio skydus arba pjovimo pavažas.

Kai darbiniai pločiai viršija 3,00 m, geresniam medžiagos pasiskirstymui ir susidėvėjimo mažinimui kiekvienoje paskirstymo sraigto pusėje reikia sumontuoti platinamąjį elementą.



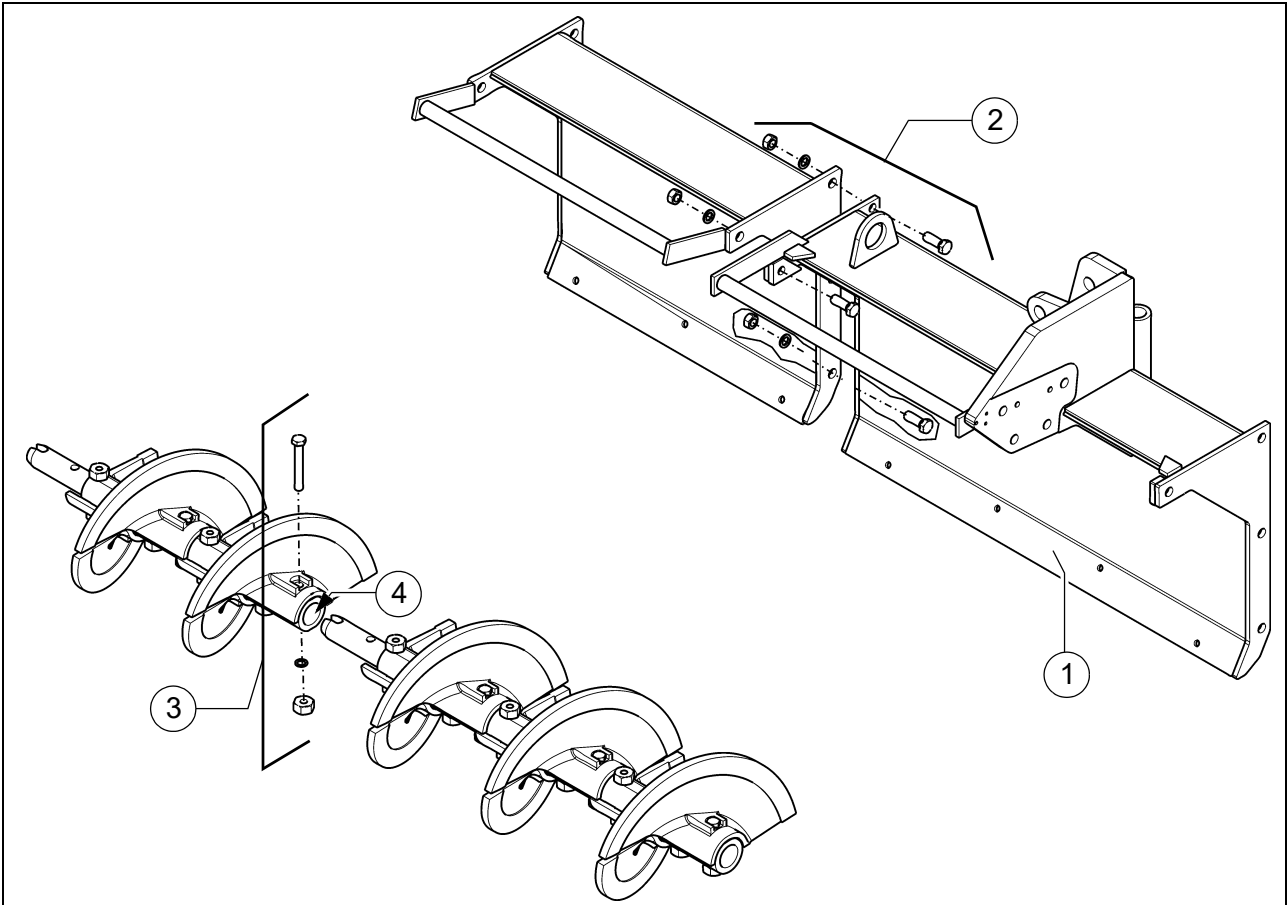
Atliekant bet kokius darbus prie sraigto, dyzelinis variklis turi būti išjungtas. Sužeidimo pavojus!



Jei, atsižvelgiant į statyb vietės naudojimo sąlygas, galima prailginti sraigą arba to reikia, būtinai sumontuoti išorinį sraigto guolį. Naudojant sraigto platinamuosius elementus su išoriniu sraigto guoliu ant pagrindinio įrenginio, sutrumpintą sraigto mentę reikia sumontuoti ant guolio. Kitu atveju galimas suardymas tarp sraigto mentės ir guolio.

3.1 Platinamųjų dalių montavimas

Medžiagos šachtos ir sraigto ilginamojo elemento montavimas

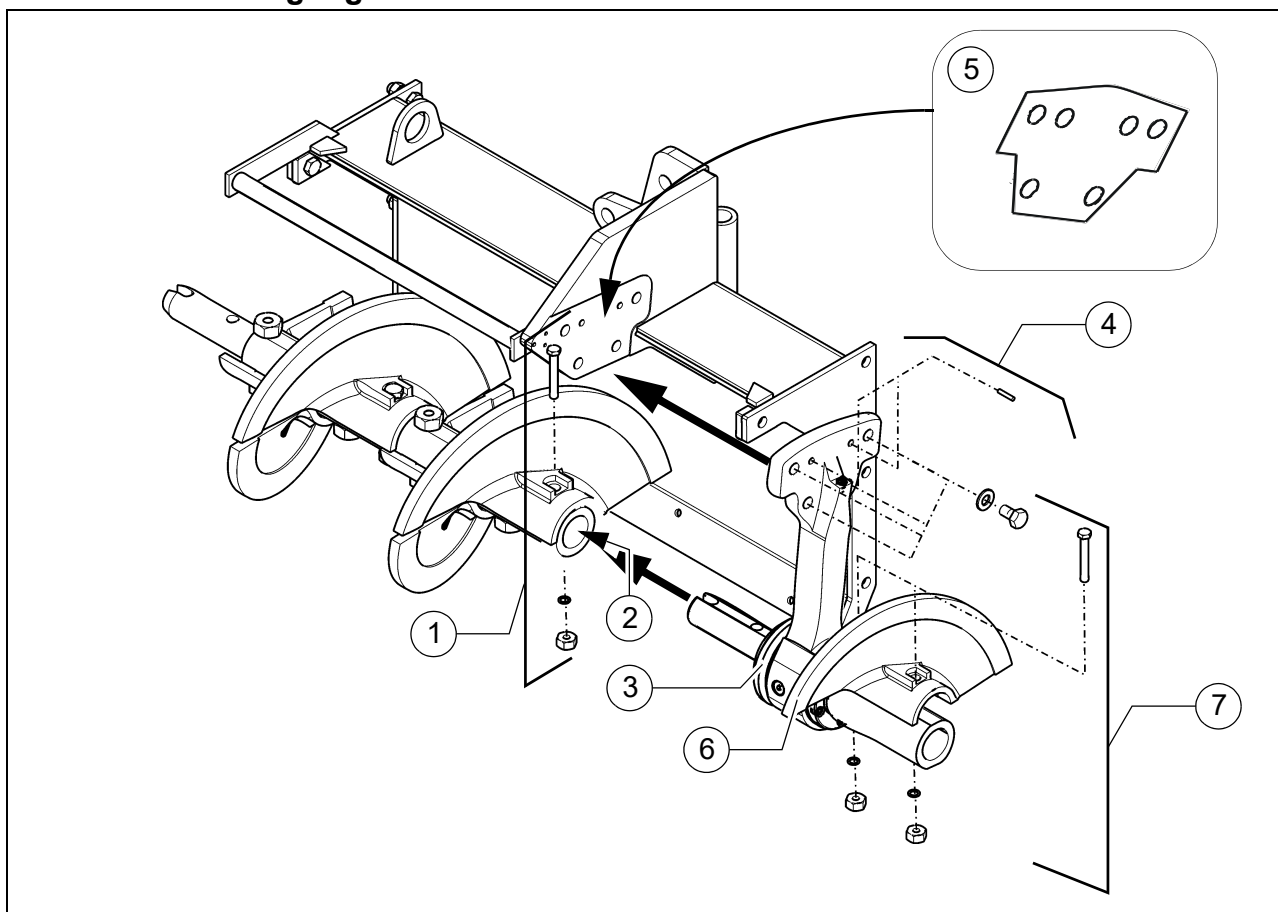


- Pritvirtinkite papildomą medžiagos šachtą (1) susijusiomis montavimo dalimis (2) (varžtais, poveržlėmis, veržlėmis) prie pagrindinio įrenginio arba šalia esančios medžiagos šachtos.
- Išmontuokite šalia esančios sraigto mentės montavimo dalis (3), ištraukite kamštį (4).
- Įstatykite sraigto veleno ilginamąjį elementą į sraigto veleną.
- Iš naujo sumontuokite prieš tai atlaisvintas montavimo dalis (3) ir tuo pačiu metu tvirtai prisukite sraigto velenus.
- Į sraigto galą įstatykite kamštį (4).



Atsižvelgiant į darbinį plotį, reikia sumontuoti išorinį sraigto guolį ir (arba) galinį sraigto guolį:

Išorinio sraigto guolio montavimas



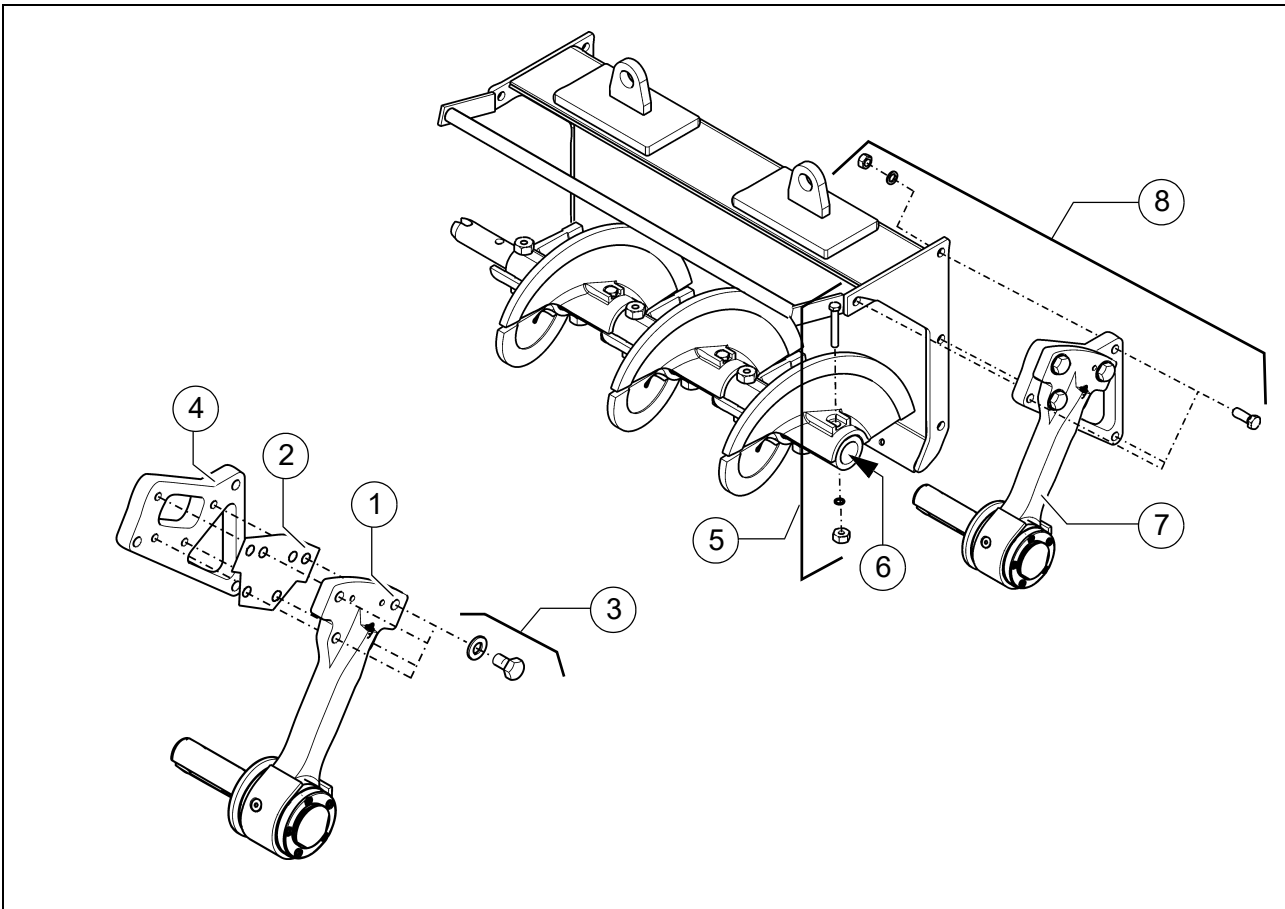
- Išmontuokite šalia esančios sraigto mentės montavimo dalis (1), ištraukite kamštį (2).
- Įstatykite išorinį sraigto guolį (3) į sraigto ilginamąjį elementą.
- Pritvirtinkite išorinį sraigto guolį susijusiomis montavimo dalimis (4) (varžtais, poveržlėmis, kaiščiais) prie įstrižainio šachtos.



Jei reikia, įstatykite reguliavimo tarpiklius (5)!

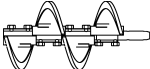
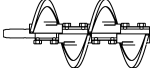
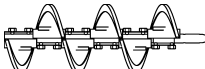
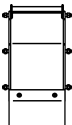
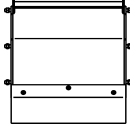
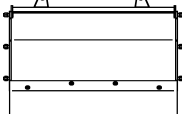
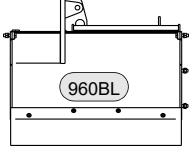
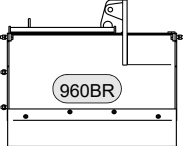
- Iš naujo sumontuokite prieš tai atlaisvintas montavimo dalis (1) ir tuo pačiu metu tvirtai prisukite sraigto ir guolio velenus.
- Pritvirtinkite pussraigį (5) susijusiomis montavimo dalimis (6) (varžtais, poveržlėmis, veržlėmis) prie išorinės guolio pusės.
- Į sraigto galą įstatykite kamštį (2).

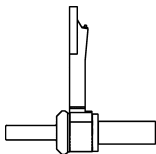
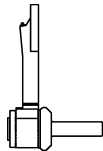
Galinio sraigto guolio montavimas



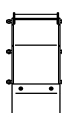
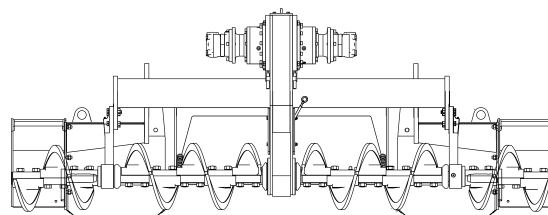
- Iš pradžių reikia sumontuoti galinį sraigto guolį:
 - pritvirtinkite galinį sraigto guolį (1) kartu su reguliavimo tarpikliu (2) susijusiomis montavimo dalimis (3) (varžtu, veržle) prie tarpinės plokštelės (4).
- Išmontuokite šalia esančios sraigto mentės montavimo dalis (5), ištraukite kamštį (6).
- Įstatykite galinį sraigto guolį (7) į sraigto ilginamąjį elementą.
- Pritvirtinkite galinį sraigto guolį susijusiomis montavimo dalimis (8) (varžtais, poveržlėmis, veržlėmis) prie medžiagos šachtos.
- Iš naujo sumontuokite prieš tai atlaisvintas sraigto mentės montavimo dalis (5) ir tuo pačiu metu tvirtai prisukite sraigto ir guolio velenus.
- Į sraigto galą įstatykite kamštį (6).

3.2 Sraigto tvirtinimo schema

Simbolis		Reikšmė
   	- (160L)	- Sraigto mentė 160 mm kairėje
	- (160R)	- Sraigto mentė 160 mm dešinėje
   	- (320L)	- Sraigto tvirtinimo dalis 320 mm kairėje
	- (320R)	- Sraigto tvirtinimo dalis 320 mm dešinėje
   	- (640L)	- Sraigto tvirtinimo dalis 640 mm kairėje
	- (640R)	- Sraigto tvirtinimo dalis 640 mm dešinėje
   	- (960L)	- Sraigto tvirtinimo dalis 960 mm kairėje
	- (960R)	- Sraigto tvirtinimo dalis 960 mm dešinėje
 	- (320)	- Medžiagos šachta 320 mm
 	- (640)	- Medžiagos šachta 640 mm
 	- (960)	- Medžiagos šachta 960 mm
 	- (960BL)	- Medžiagos šachta 960 mm su įstrižainiu kairėje
 	- (960BR)	- Medžiagos šachta 960 mm su įstrižainiu dešinėje

Simbolis		Reikšmė
		Išorinis sraigto guolis
		Galinis sraigto guolis

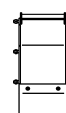
Sraigto modifikavimas, darbinis plotis 3,14 m



320



320 L

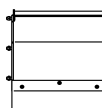
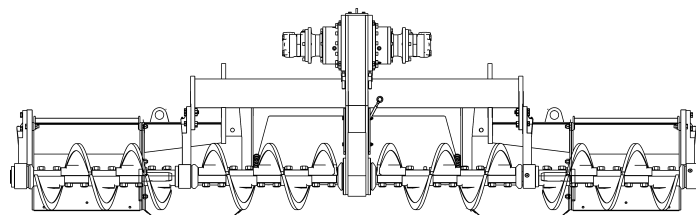


320

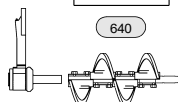


320 R

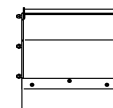
Sraigto modifikavimas, darbinis plotis 3,78 m



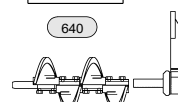
640



640 L

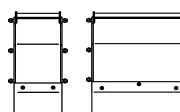
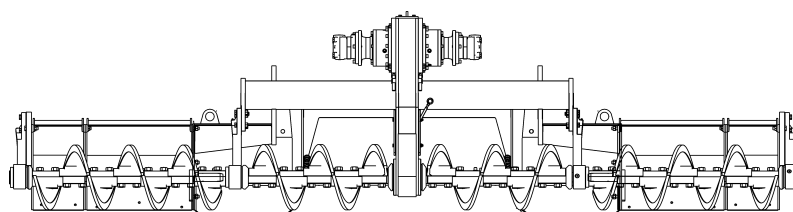


640

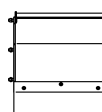


640 R

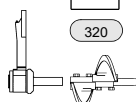
Sraigto modifikavimas, darbinis plotis 4,42 m



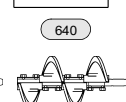
320



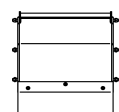
640



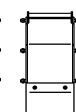
320 L



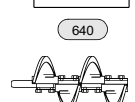
640 L



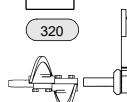
640



320

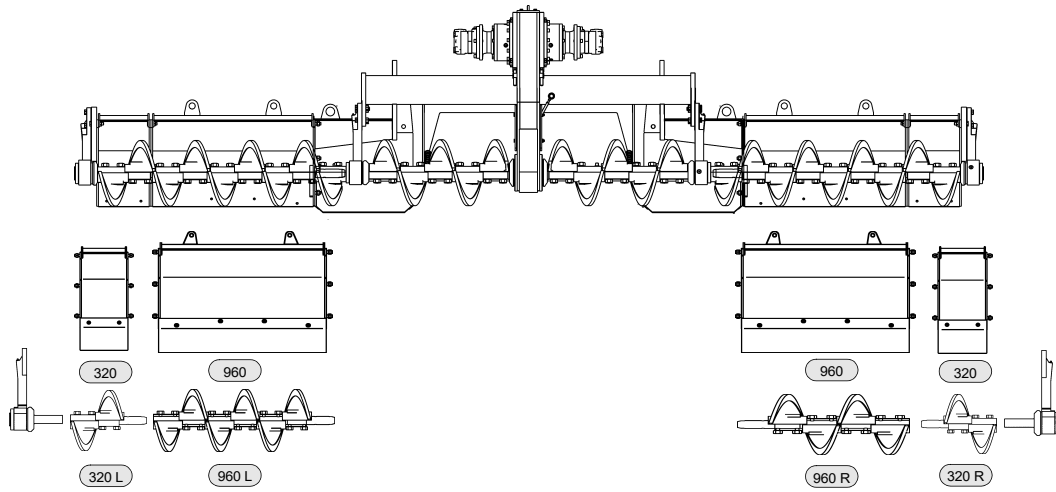


640 R

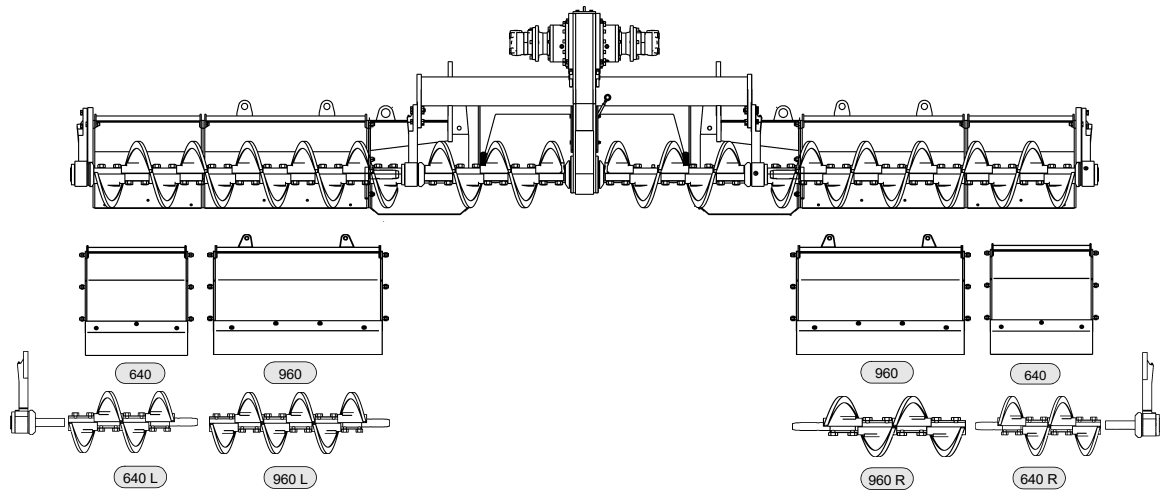


320 R

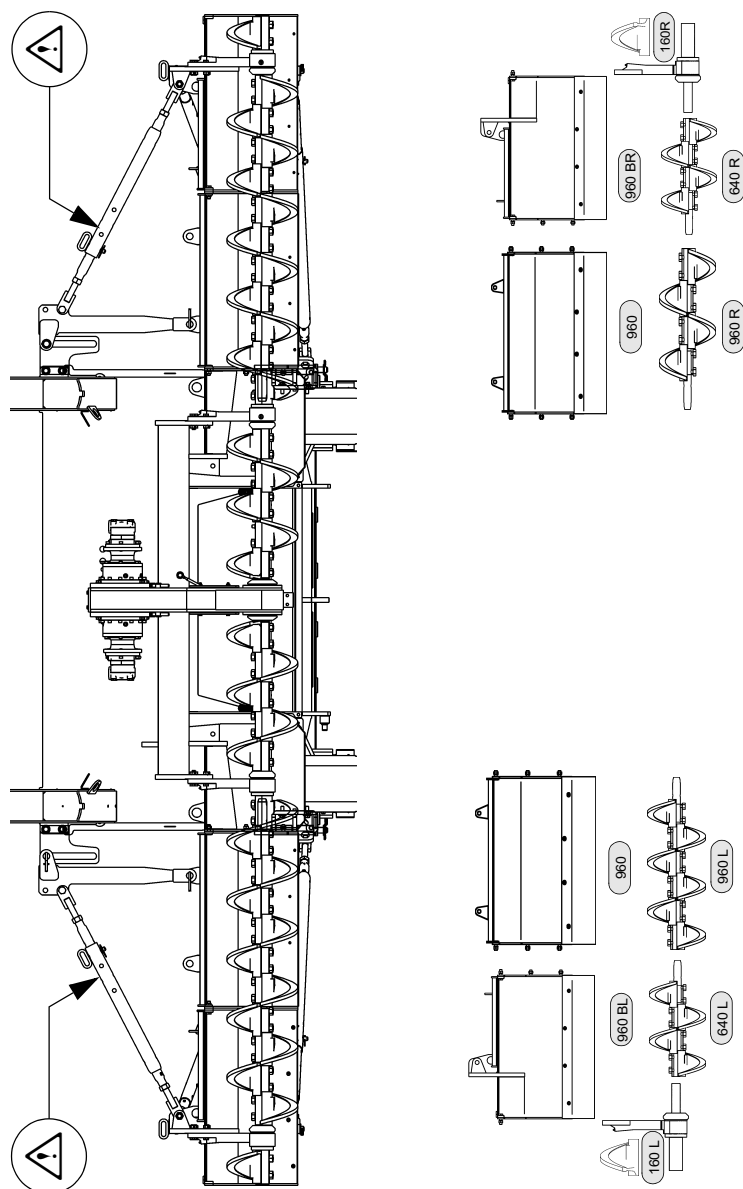
Sraigto modifikavimas, darbinis plotis 5,06 m



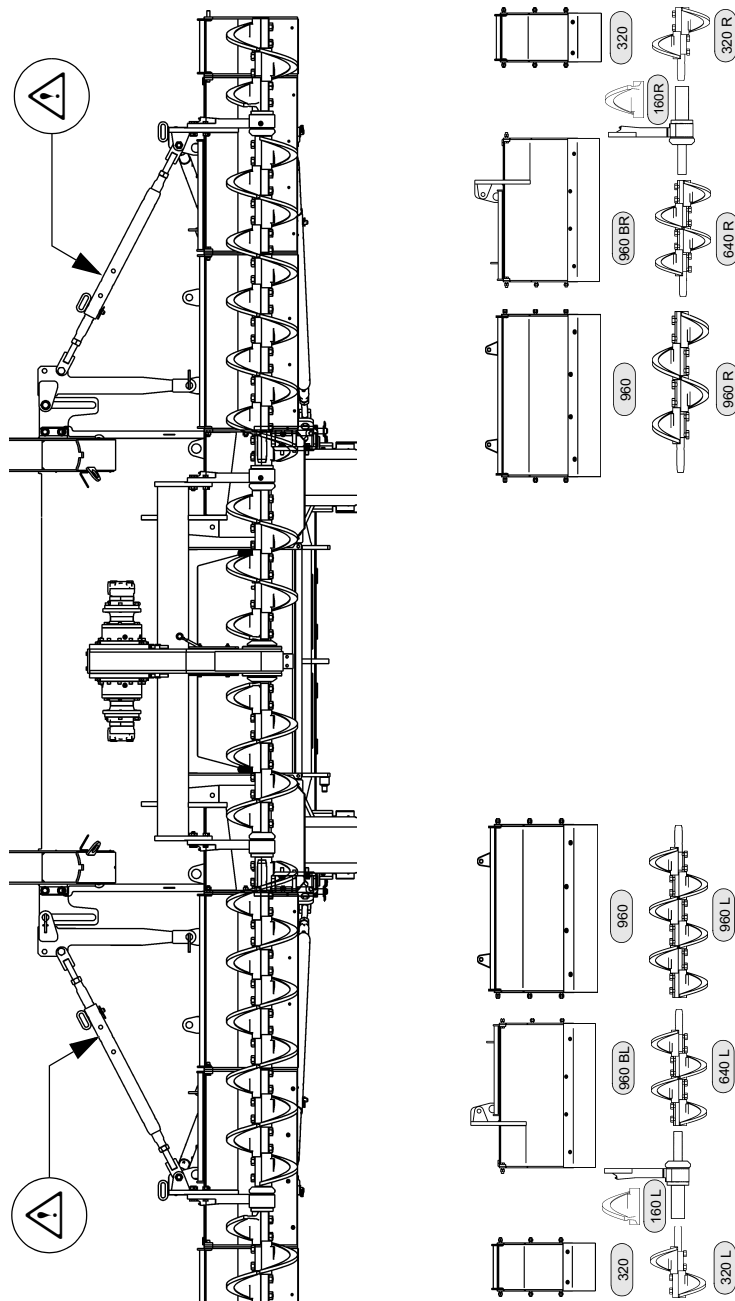
Sraigto modifikavimas, darbinis plotis 5,70 m



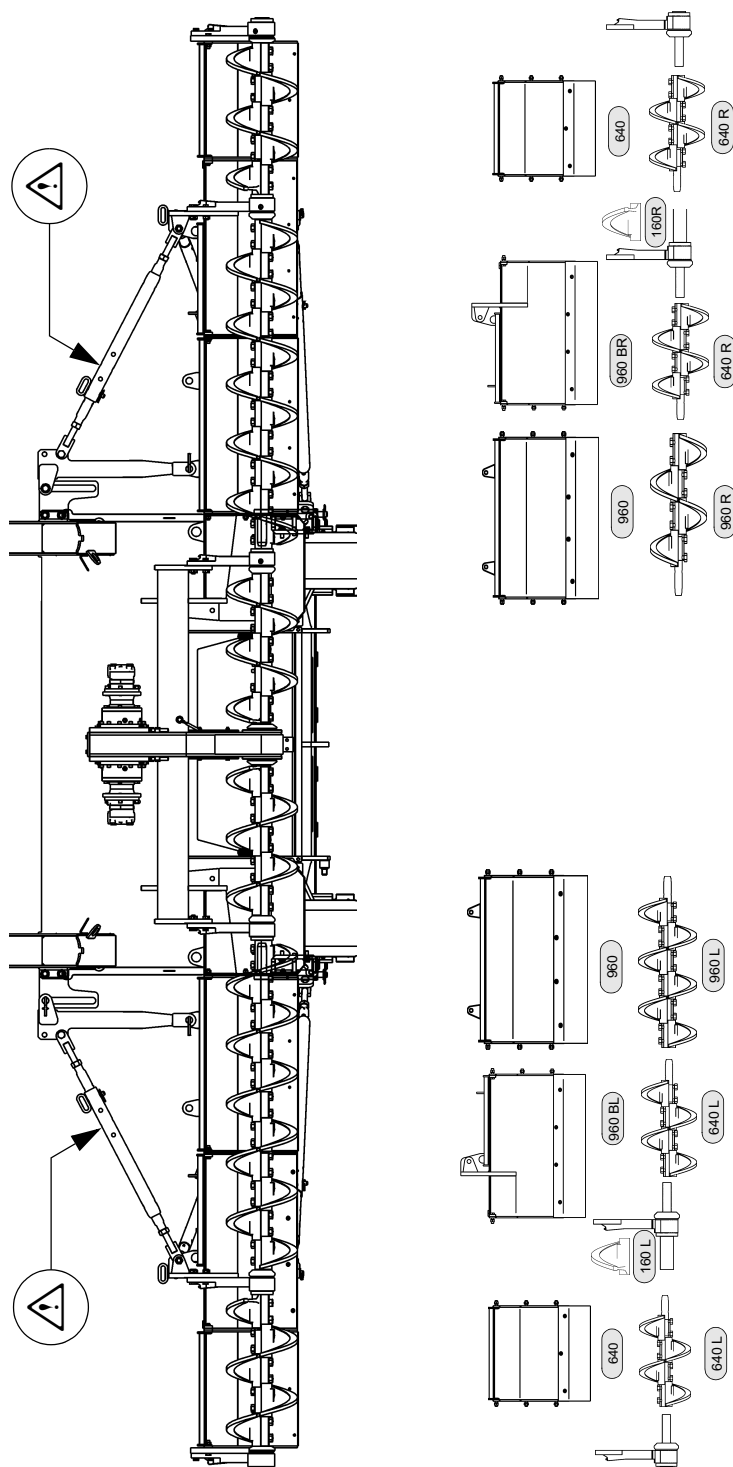
Sraigto modifikavimas, darbinis plotis 6.34m



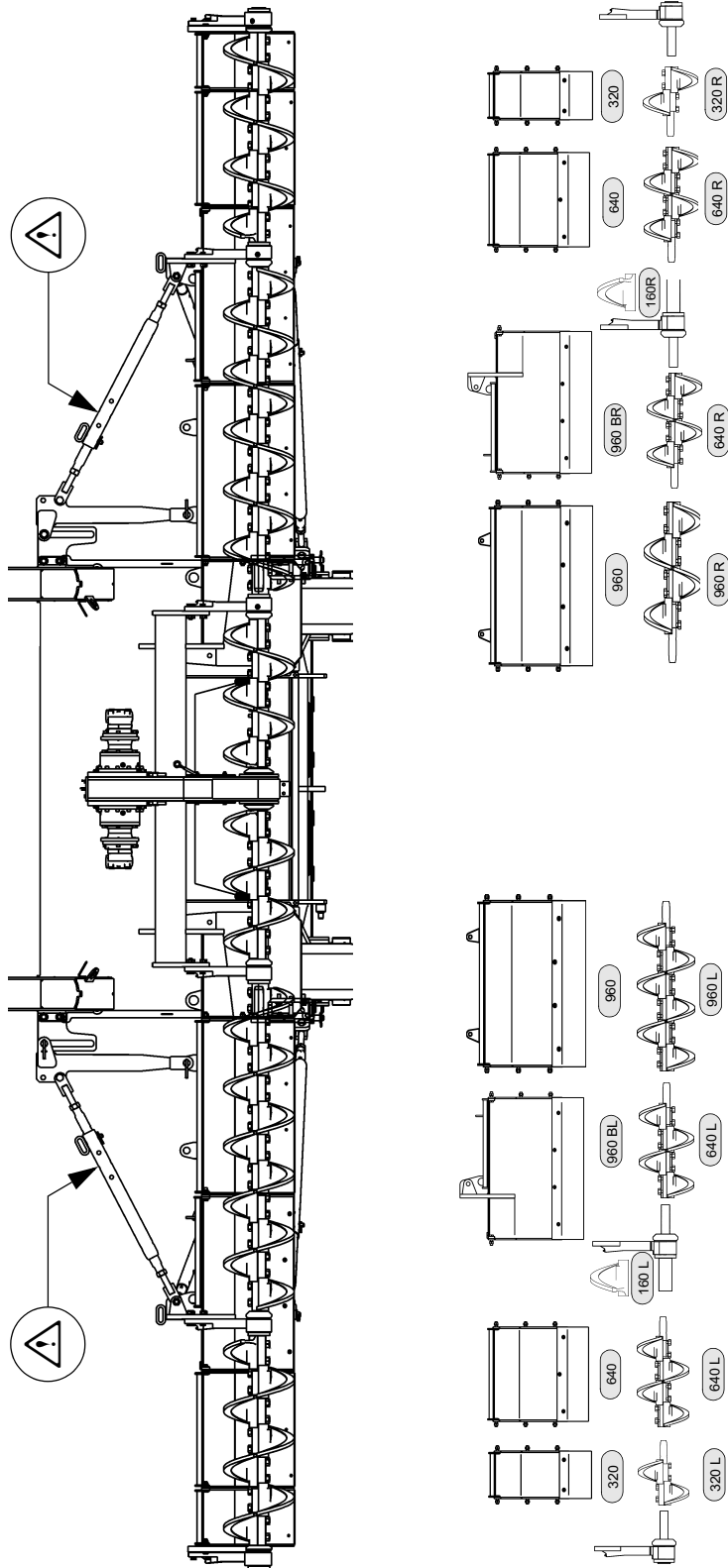
Sraigto modifikavimas, darbinis plotis 6,98 m



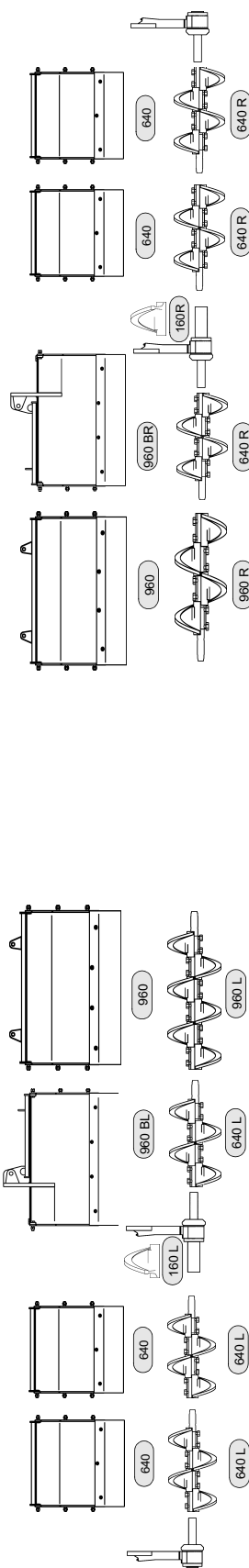
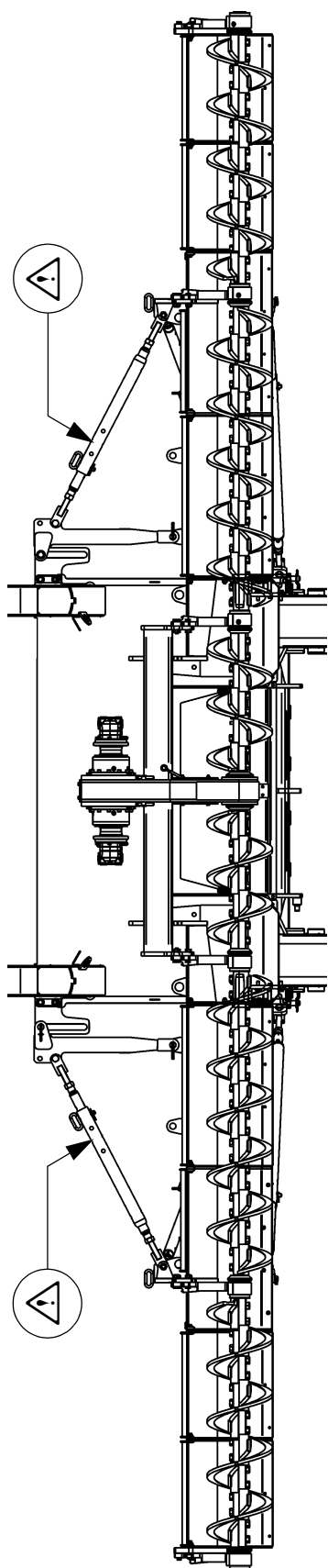
Sraigto modifikavimas, darbinis plotis 7,62 m



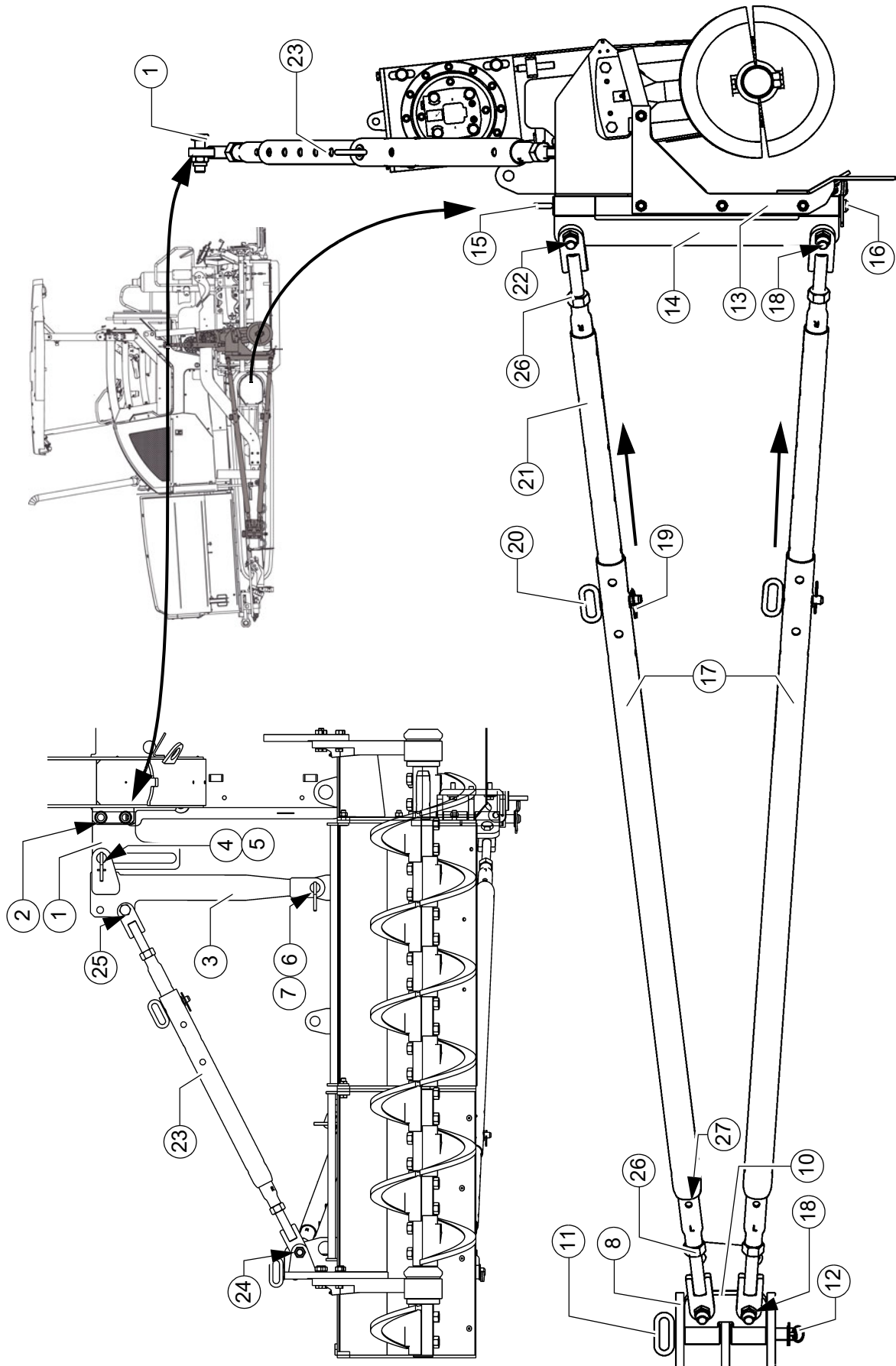
Sraigto modifikavimas, darbinis plotis 8,26 m



Sraigto modifikavimas, darbinis plotis 8,90 m



3.3 Sraigto įstrižainio montavimas



-  Prieš montuojant sraigto įstrižainį, pagrindiniame sraigte jau turėtų būti nustatytas reikalingas sraigto aukštis!
Laikykitės skirsnio „Aukščio reguliavimas esant dideliems darbiniais pločiams / su įstrižainiu“!
- Kreipiamąsias plokštes (1) kairėje / dešinėje pritvirtinkite susijusiomis montavimo dalimis (2) ant mašinos rėmo plokštelių.
-  Kreipiamosios plokštės turi būti sumontuotos priekinėje plokštelių pusėje.
- Stumkite atramos (3) plokštelę kreipiamąja plokšte ir užfiksuokite griovelyje kaiščiu (4) ir užlenkiamuoju vielokaiščiu (5).
 - Stumkite atramos (3) plokštelę medžiagos šachtos tvirtinimo vieta bei užfiksuokite kaiščiu (6) ir užlenkiamuoju vielokaiščiu (7).
-  Įstrižainio laikiklis (8) yra tiesiogiai ant varytuvo.
-  Pirmajam įstrižainio rinkiniui naudojamas galinis įstrižainio laikiklis!
Dideliems darbiniais pločiams ant priekinio įstrižainio laikiklio montuojamas antras įstrižainio rinkinys.
- Sukimosi taško laikiklį (10) įstatykite į įstrižainio laikiklį (8) ir užfiksuokite laikančiuoju kaiščiu (11).
 - Užfiksuokite laikantįjį kaištį (11) užlenkiamuoju vielokaiščiu (12).
-  Įstatykite pirmąjį įstrižainio rinkinį į galinę kiaurymę. Jei dėl darbinio pločio reikėtų antrojo įstrižainio, reikia naudoti priekinę kiaurymę!
- Prie įstrižainio šachtos (13) laikančiais kaiščiais (15) pritvirtinkite pasukamąjį laikiklį (14).
 - Užfiksuokite laikantįjį kaištį (15) užlenkiamuoju vielokaiščiu (16).
 - Montavimo dalimis (18) pritvirtinkite įstrižainius (17) prie sukimosi taško laikiklio (10).
-  Įstrižainius reikia sumontuoti išorinėje sukimosi taško laikiklio (10) pusėje!
- Išmontuokite spyruoklinį kištuką (19) ir laikantįjį kaištį (20), ištraukite reguliavimo strypą (21), kol įstrižainį atitinkamomis montavimo dalimis (22) galėsite pritvirtinti prie pasukamojo laikiklio (14).
 - Užfiksuokite reguliavimo strypą (21) tinkamoje kiaurymėje laikančiuoju kaiščiu (20) ir spyruokliniu kaiščiu (19).
 - Tokiu pačiu būdu sumontuokite aukščio įstrižainį (23).
 - Tuo metu aukščio įstrižainį atitinkamai pritvirtinkite prie išorinio sraigto guolio (24) ir prie atramos apatinės kiaurymės (25).
-  Atramos (3) montavimo taške įstrižainį reikia pritvirtinti atitinkamai galinėje pusėje!

3.4 Sraigto ištiesinimas

- Atlaisvinkite antveržles (26).



Atsižvelkite į kairinio sriegio (L) ir dešinio sriegio (R) žymas ant įstrižainio!

- Prailginkite arba sutrumpinkite įstrižainius (17), sukdami abu reguliavimo strypus (21), kol visos sumontuotos medžiagos šachtos bus vienoje linijoje su sraigtu.



Ant reguliavimo strypo (21) kairėje ir dešinėje pusėse yra po kiaurymę (27). Čia tinkamu įtvaru galima pasukti reguliavimo strypą ilgiui nustatyti. Čia sukimosi kryptį, skirtą reguliavimo strypui prailginti arba sutrumpinti, nurodo kairinis (L) arba dešinysis (R) strypas.



Kaip pagalbinę priemonę ištiesinant galima įtempti, pvz., virvę, kuri yra vienoje linijoje su klojimo plokšte arba galine mašinos sienele!

- Viršutinį ir apatinį reguliavimo strypą ilginkite tol, kol medžiagos šachtos bus ištiesintos vertikalios.
- Vėl priveržkite antveržles (26).
- Tokiu pačiu būdu ištiesinkite sraigto aukštį, reguliuodami aukščio įstrižainį (23).



Patikrinkite horizontalų ištiesinimą gulsčiuuku!

3.5 Medžiagos šachta, užlenkiama

Norėdami uždaryti tarpą tarp sraigto korpuso ir klojimo plokštės šoninio skydo, abiejose sraigto pusėse galite sumontuoti užlenkiamas medžiagos šachtas.



Dėl esamo medžiagos slėgio užlenkiamos medžiagos šachtos atlenkiamos, o sustūmus klojimo plokštę – užlenkiamos.

- Užlenkiamas medžiagos šachtas kairėje / dešinėje susijusiomis montavimo dalimis (1) pritvirtinkite prie sraigto korpuso.



Jei ties esamu sraigto pločiu sumontuotas galinis guolis, papildomai reikia sumontuoti adapterio skydą (2).

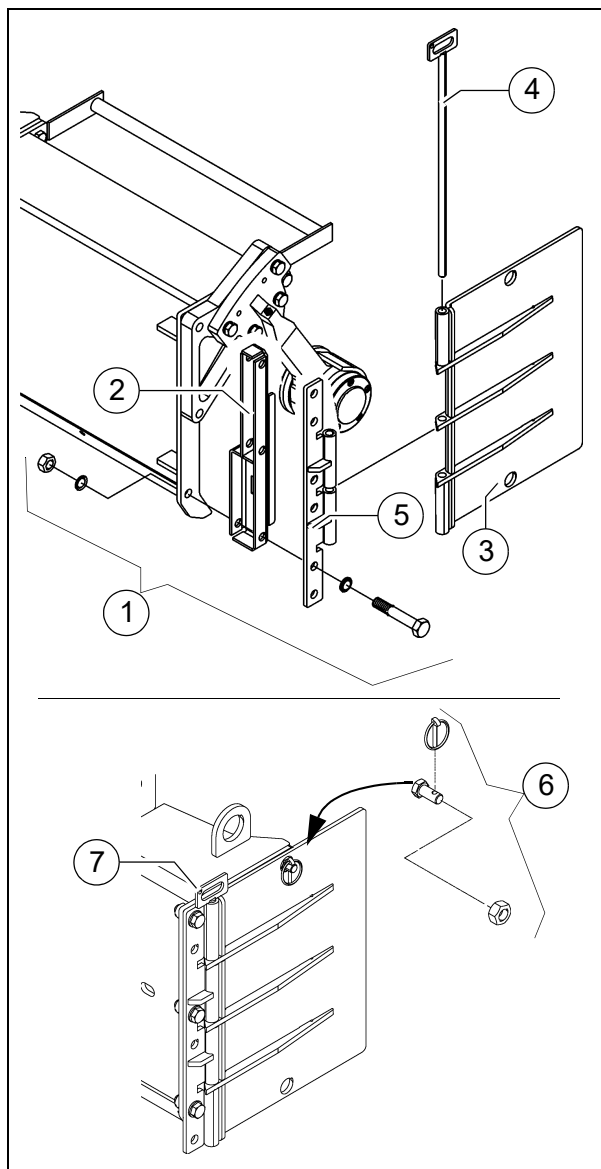
- Šarnyriniu strypu (4) pritvirtinkite skydą (3) prie šarnyro (5).



Bazinio pločio mašinoms transportuoti užlenkiamą medžiagos šachtą atlenktoje padėtyje galima užfiksuoti montavimo dalimis (6).



Montavimo dalis (6) galima laikyti kiurymėje (7).



3.6 Bunkerio grandiklis

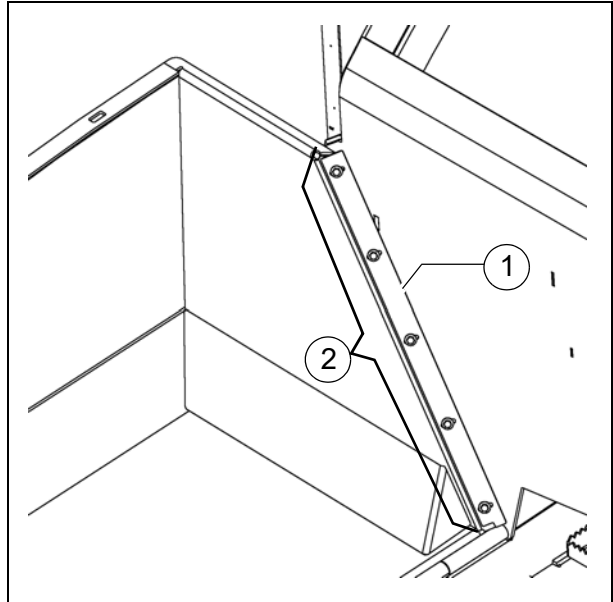
Norint sumažinti tarpą tarp bunkerio ir mašinos rėmo, abiejose bunkerio pusėse reikia nustatyti bunkerio grandiklius (1).



- Atlaisvinkite tvirtinimo varžtus (2).
- Per visą grandiklio ilgį nustatykite 6 mm tarpą.
- Vėl tinkamai priveržkite tvirtinimo varžtus (2).



Pavojus susižaloti dėl aštriabriaunių dalių! Rankoms apsaugoti naudokite tinkamas apsaugines pirštines!



3.7 Skersinio kreipimas

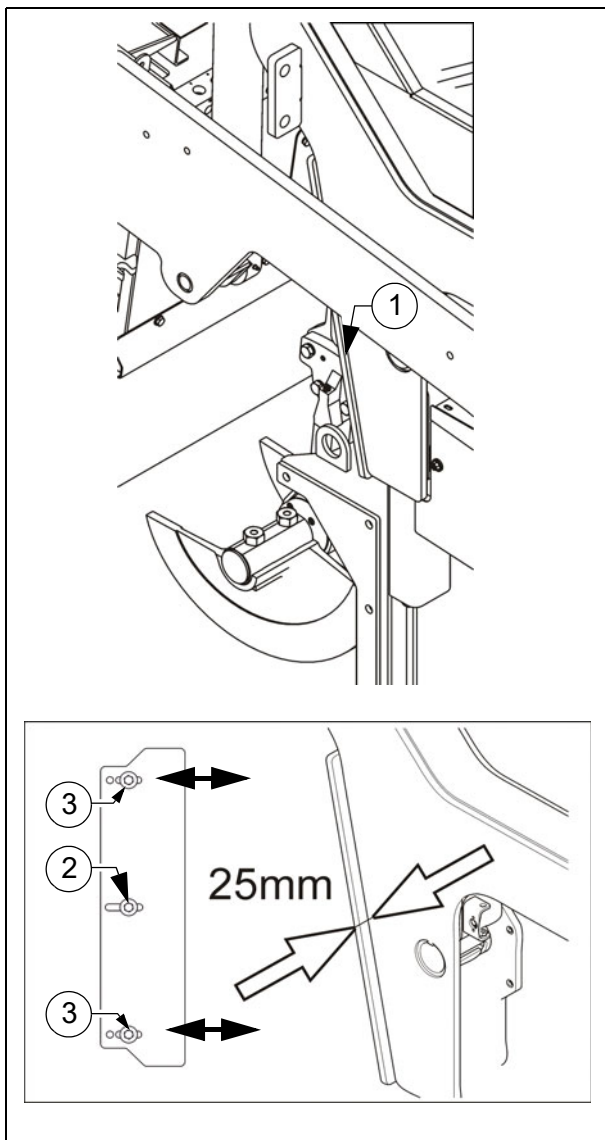
Kad būtų užtikrintas tinkamas skersinių kreipimas, kreipiamuosius skydus (1) abiejose mašinos pusėse reikia nustatyti pagal esamas montavimo sąlygas (pvz., stogo profilis teigiamas arba neigiamas ir t. t.).



- Atlaisvinkite varžtą (2) ir išsukite varžtus (3).
- Nustatykite kreipiamąjį skydą ties reikalingu matmeniu (pagrindinis nustatymas – 25 mm).
- Vėl tinkamai priveržkite tvirtinimo varžtus (2), (3).



Pavojus susižaloti dėl aštriabriaunių dalių! Rankoms apsaugoti naudokite tinkamas apsaugines pirštines!



4 Klojimo plokštės perkėlimas

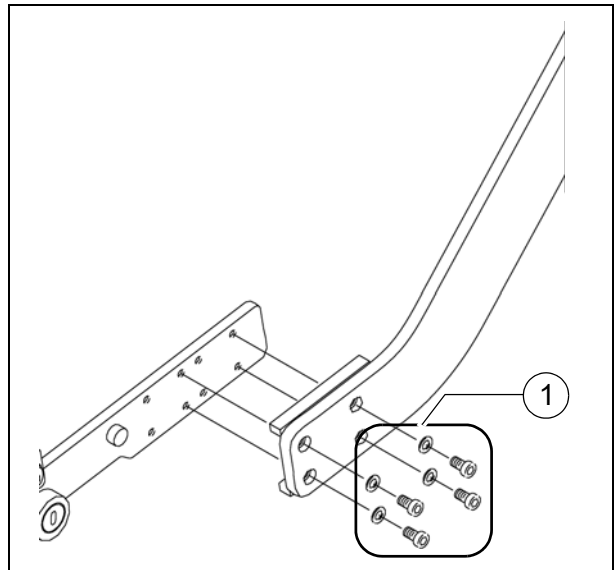
Atsižvelgiant į klojimo sąlygų reikalavimus, skersinį galima reguliuoti atgal arba į priekį.

Reguliuojant padidinama erdvė medžiagai tarp sraigto ir klojimo plokštės.

- Atlaisvinkite keturis tvirtinimo varžtus (1).
- Išimkite varžtus ir perkeltite mašiną į priekį.
- Dėl bėgių skersinis lieka savo padėtyje. Vėl pritvirtinkite varžtus (1).



Jei klojimo plokštė yra galinėje padėtyje, klojant mažo storio sluoksnį medžiaga prieš klojimo plokštę gali „nurimti“. Klojant didesnio storio sluoksnį, klojimo plokštė pakyla geriau.



5 Niveliavimo sistema

5.1 Skersinio nuolydžio reguliatorius



Vykstant eksploatavimui, prie skersinio nuolydžio trauklių ir svirčių sistemos arba skersinio nuolydžio reguliatoriaus negalima atlikti jokių darbų!

- Sumontuokite skersinio nuolydžio trauklių ir svirčių sistemą (1) numatytoje padėtyje tarp abiejų skersinių.
- Sumontuokite skersinio nuolydžio reguliatorių (2) ant skersinio nuolydžio trauklių ir svirčių sistemos laikomosios plokštelės (3).



Laikomojoje jutiklio plokštelėje yra keturios tvirtinimo angos.



Skaitmeninį nuolydžio reguliatorių reikia sumontuoti taip, kad žymėjimo rodyklė ant korpuso būtų nukreipta važiavimo kryptimi.

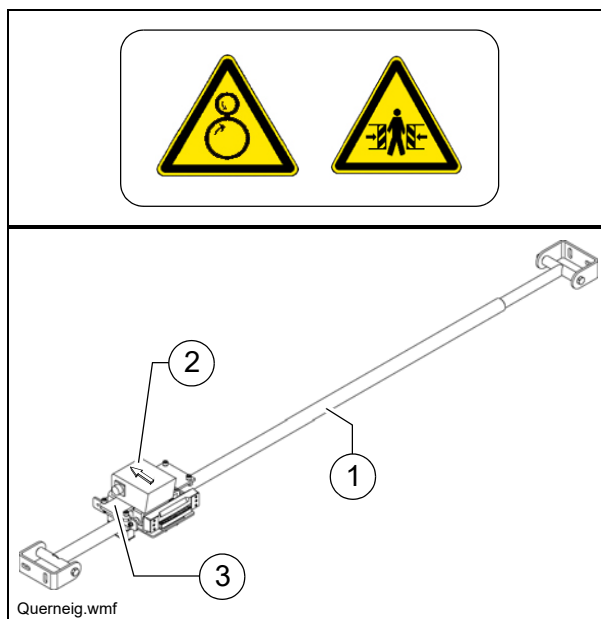


Analoginį nuolydžio reguliatorių reikia sumontuoti taip, kad rodmenys būtų nukreipti į galą ir būtų matomi operatoriui.

- Jungiamąjį kabelį kairėje arba dešinėje prijunkite prie numatyto rankinio rinkinio arba mašinos kištukinio lizdo.



Išsamius naudojimo nurodymus rasite atitinkamos niveliavimo sistemos dokumentacijoje.

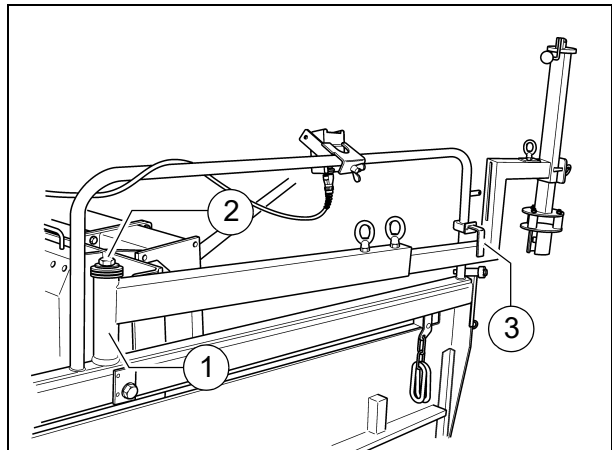


5.2 Liestuko montavimas

- Liestuko laikiklį (1) užmaukite ant atitinkamo klojimo plokštės šoninio skydo kakliuko.
- Priveržkite kaištį (2) taip, kad daviklio sija vis dar galėtų šiek tiek suktis.



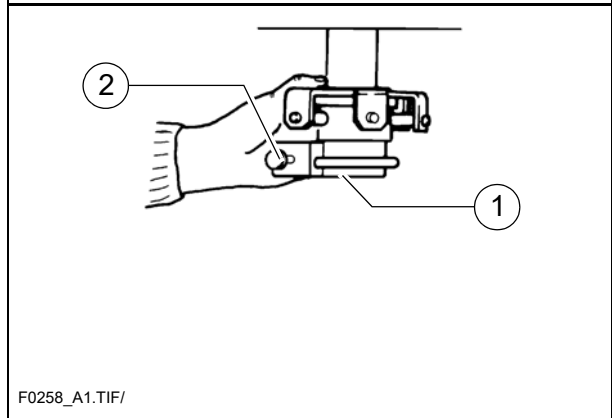
Liestuką galima pritvirtinti fiksatoriais (3) prie šoninio skydo.



Tastarm.wmf

5.3 Aukščio daviklio montavimas

Įkabinkite aukščio daviklį į veržiamąjį tvirtinimo įtaisą (1) ir užfiksuo­kite veržiamuoju varžtu (2).



F0258_A1.TIF/

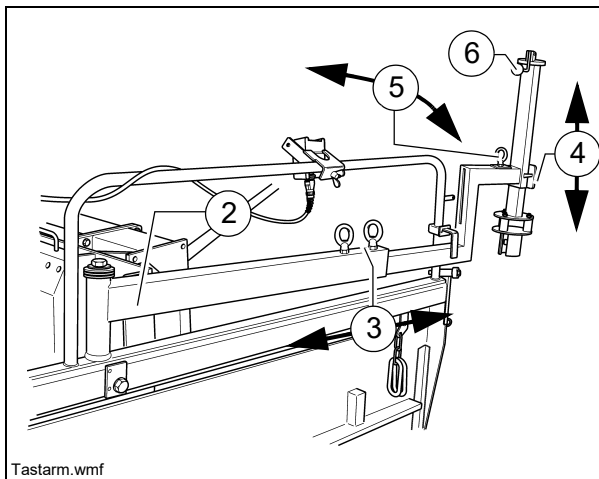
5.4 Liestuko reguliavimas

Prieš klojant liestuką su sumontuotu aukščio davikliu reikia nustatyti ties jo atskaitos tašku (vieliniu lynu, šaligatvio borteliu ir t. t.).



Turėtų būti matuojama sraigto srityje.

- Pasukite liestuką (2) virš atskaitos taško.
- Norėdami tiksliai nustatyti liestuką, naudokite tokias nustatymo galimybes:
 - atlaisvinus veržiamuosius varžtus (3), galima nustatyti liestuko ilgį,
 - atlaisvinus veržiamuosius varžtus (4), galima nustatyti matavimo aukštį,
 - šoninį matavimo kampą galima sureguliuoti fiksatoriumi (5),
 - analoginiams aukščio jutikliams aukštis sureguliuojamas rankenėle (6). Norint užfiksuoti, po nustatymo darbų rankenėlė įstatoma į vieną iš esamų įrانتų.



Norint saugiai ir tiksliai eksploatuoti liestuką, visos montavimo dalys ir tvirtinimo vietos turi būti tinkamai priveržtos!

- Aukščio daviklio jungiamąjį kabelį kairėje arba dešinėje prijunkite prie numatyto rankinio rinkinio arba mašinos kištukinio lizdo.

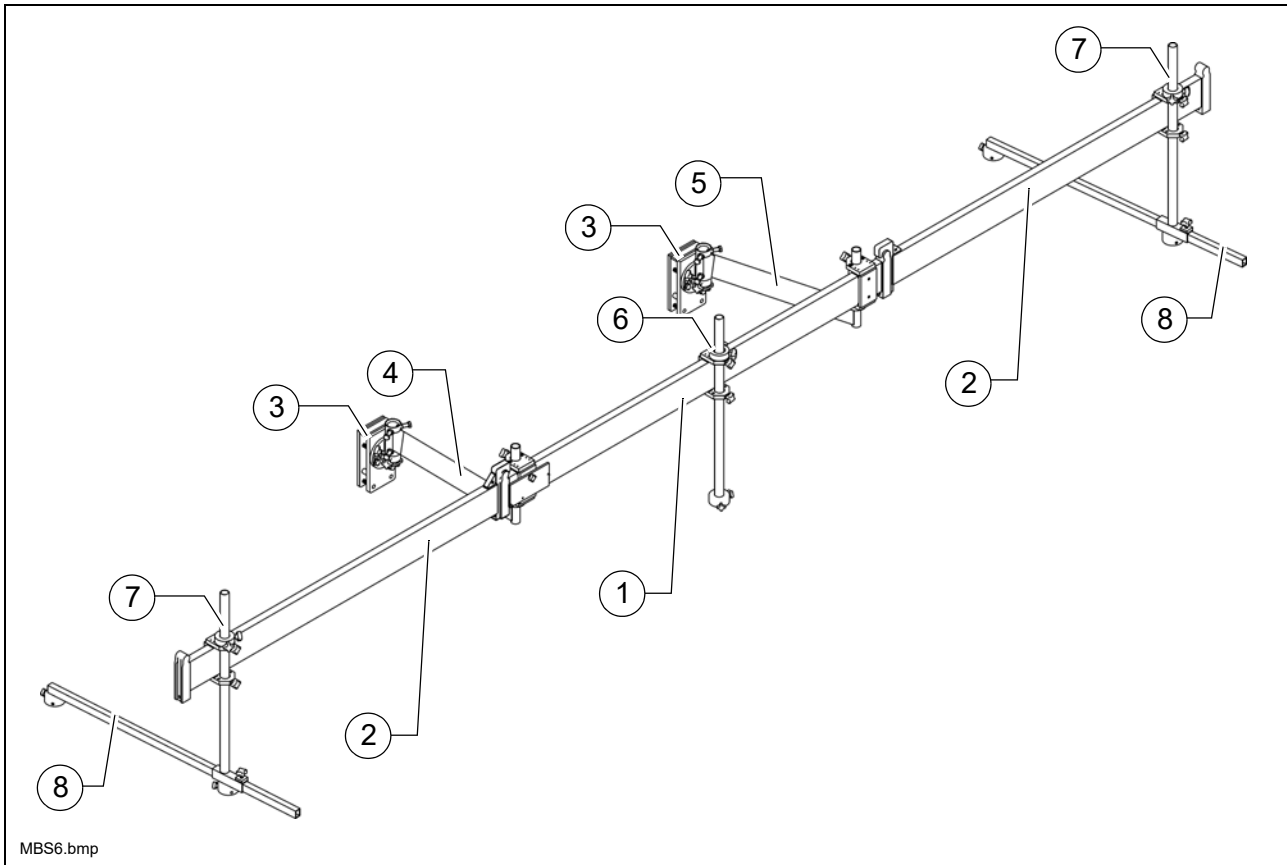


Jeigu abiejose pusėse reikia dirbti su automatinio aukščio matavimo įtaisu, tuomet aprašytą nustatymo procesą reikia atitinkamai pakartoti kitoje pusėje.



Išsamius naudojimo nurodymus rasite atitinkamos niveliavimo sistemos dokumentacijoje.

5.5 „Big-Ski“ 9 m, „Big-Ski“ 13 m



„Big-Ski“ skirtas bekontakčiam matavimui ypač dideliame atskaitos ilgyje.

➡ Naudojant derinį, sudarytą iš 1 vidurio elemento ir 2 modulinių elementų, kartu su jutiklių gembėmis, galima pasiekti bendrą, maks. 9,30 m „Ski“ ilgį. Naudojant derinį, sudarytą iš 1 vidurio elemento ir 4 modulinių elementų, kartu su jutiklių gembėmis, galima pasiekti bendrą, maks. 13,50 m „Ski“ ilgį.

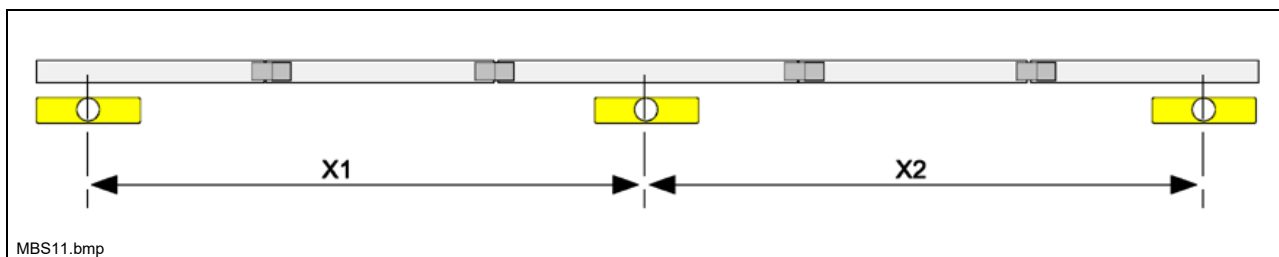
➡ „Big-Ski“ suteikia galimybę priekyje ir gale atskirų jutiklių ištiesinimo įtaisą perstumti per atskaitos tašką. Taip „Sonic-Ski“ galima nustatyti netgi prieš mašiną ir už jos, kad matavimo tašką būtų galima patikimai išmatuoti taip pat ir važiuojant posūkiais.

➡ Prieš klojant „Big-Ski“ su sumontuotu aukščio davikliu reikia nustatyti į jo atskaitos tašką (vieliniu lynu, bordiūru ir t. t.).

Iš esmės „Big-Ski“ sudaro šie komponentai:

- vidurio elementas (1),
- išplėtimo moduliai (2),
- skersinio laikiklis (3),
- priekinė sukamoji gembė (4),
- galinė sukamoji gembė (5),
- jutiklio laikiklis (6),
- jutiklio laikiklis, išplečiamas (7),
- gembė (8).

-  Toliau aprašoma, kaip montuoti trumpą versiją, nes ilgesnis variantas gaunamas tiesiog pridedant kitus modulinius elementus.



Atstumai tarp jutiklių idealiu atveju yra vienodi ($X1 = X2$).

-  Vidurinis jutiklis pritvirtinamas įprastoje atskiro jutiklio vietoje, kad prireikus, tiesiog perjungus, „MOBA-matic“ būtų galima dirbti tik su vienu jutikliu (pvz., klojimo pradžioje, įvažiavimuose ir t. t.).
-  Atsižvelgiant į naudojimą, mechaniką galima tvirtinti šone šalia klojimo plokštės arba taip pat ir virš klojimo plokštės. Tai priklauso nuo atitinkamai reikalingo klojimo pločio.
-  Veiksmai montuojant „Big-Skis“ abiem atvejais yra vienodi.
-  Kad klojant „Big-Ski“ būtų galima eksploatuoti kuo lygiagrečiau su pagrindu, jį reikia pritvirtinti, atsižvelgiant į vėlesnes klojimo sąlygas. Tam klojimo plokštę reikėtų padėti ant norimo sluoksnio storio ir tam tinkamai nustatyti traukos tašką.
-  Montuojant abu skersinio laikiklius būtina atkreipti dėmesį į tai, kad jie neturėtų įtakos nei skersinio, nei klojimo plokštės konstrukcijos judėjimo laisvei. Eigos laisvumas turi būti užtikrintas visoje darbo zonoje!

„Big-Ski“ laikiklio montavimas ant skersinio



Visa „Big-Ski“ konstrukcija tvirtinama šone prie skersinių. Tam iš pradžių reikia sumontuoti abu skersinio laikiklius. Atsižvelgiant į naudojamą klotuvą, skersinio laikiklių konstrukcija iš dalies skiriasi.

Montuojant laikiklius galima prisukti arba tiesiai prie esamų kiaurymių, arba, kaip parodyta toliau, veržiamosiomis plokštelėmis pritvirtinti prie skersinio.



Priekinis laikiklis montuojamas iš karto už traukos taško, galinis laikiklis – maždaug sraigto aukštyje.

- Abu laikiklius (1) atitinkamoje vietoje uždėkite virš skersinio ir pritvirtinkite varžtais (2) bei įvorėmis (3).

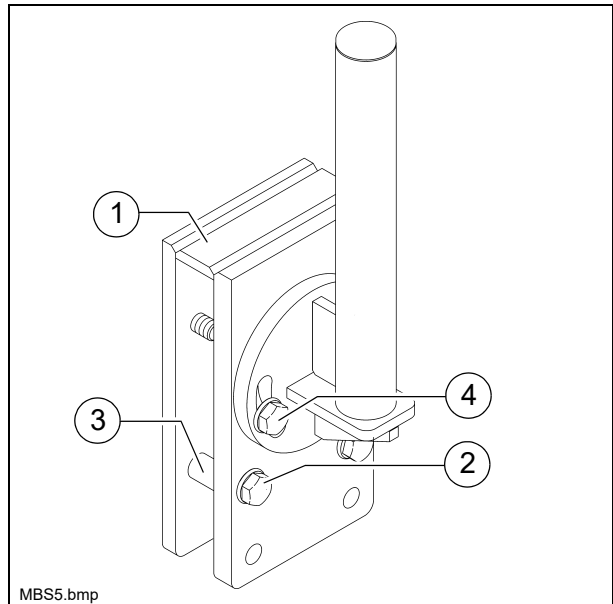


Skirtingo storio skersiniams naudokite atitinkamas tvirtinimo kiaurymes.

- Tvirtinimo vamzdis ištiesinamas abiem varžtais (4).



Ištiesinkite laikiklį vertikaliai.



Sukamųjų gėmbių montavimas

- Užmaukite po vieną fiksavimo žiedą (1) ant „Big-Ski“ laikiklio (2) vamzdžio.



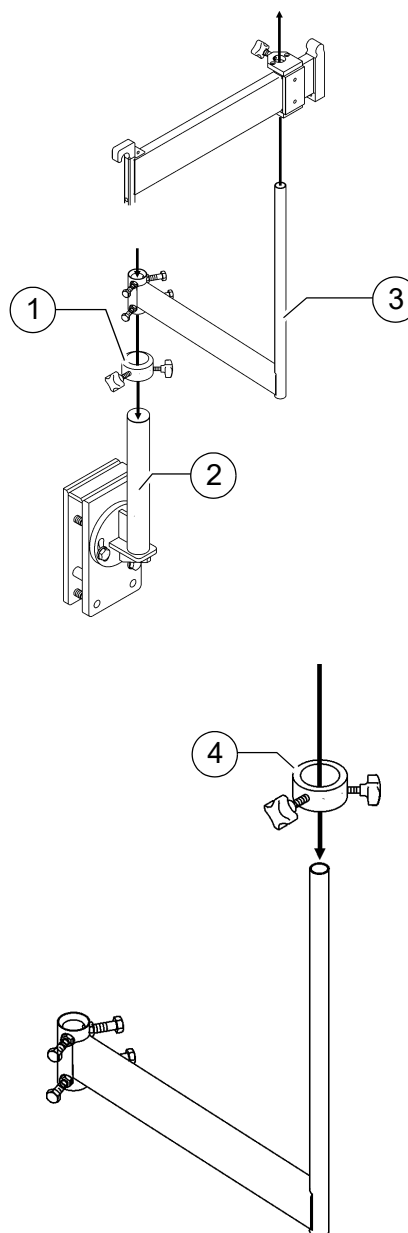
Fiksavimo žiedo 45° nuožambis turi būti nukreiptas į viršų.

- Po to užmaukite abi sukamąsias gėmbes (3) ant „Big-Ski“ laikiklio vamzdžio.



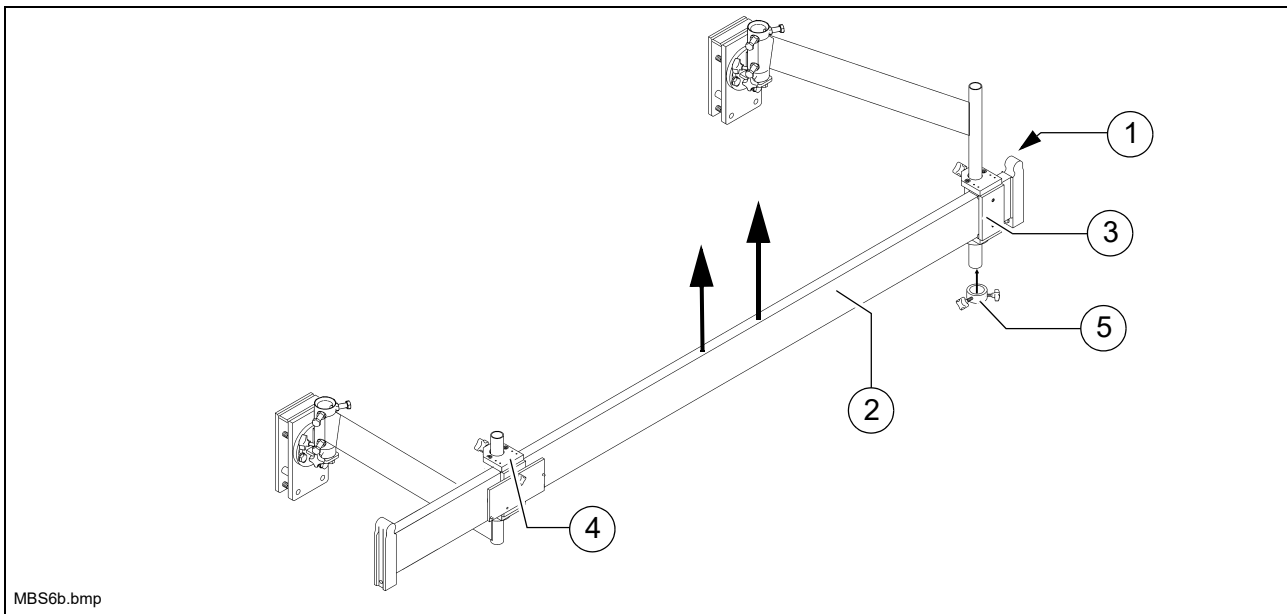
Galinė sukamoji gėmbė užmaunama ant „Big-Ski“ laikiklio, pasukus 180°.

- Fiksavimo žiedą (4) (plokščias variantas) užmaukite ant priekinės sukamosios gėmbės ir užfiksuokite susijusiu varžtu su kryžiaus formos rankenėle.



MBS3a.bmp/MBS3c.bmp

Vidurio elemento montavimas



 Montuodami atkreipkite dėmesį į tai, kad apvali iškyša (1), skirta kitiems moduliams užkabinti, būtų nukreipta į viršų.

 Vidurio elementas (2) turi jau gamykloje iš anksto sumontuotas 2 stumdomas dalis (3) / (4), kurios užmaunamos ant abiejų apvalių sukamųjų gembų tvirtinimo kakliukų.

- Iš pradžių galinę stumdomą dalį (3) iš apačios užmaukite ant galinės sukamosios gembės. Tada vidurio elementą kartu su galine sukamąja gembe pakelkite tiek, kad priekinę stumdomą dalį (4) iš viršaus galėtumėte užmauti ant priekinės sukamosios gembės.
- Po to galinę stumdomą dalį užfiksuokite fiksavimo žiedu (5) ir susijusiu varžtu su kryžiaus formos rankenėle.

 Sumontavus pirmąją sijos dalį, iš pradžių ji ištiesinama:

- fiksavimo žiedais ant sukamųjų gembų ir prireikus taip pat fiksavimo žiedais ant „Big-Ski“ laikiklių vidurio elementas dabar ištiesinamas horizontaliai,
- Tada vidurio elementas ištiesinamas lygiagrečiai su klotuvu, sukant sukamąsias gembes.
- Po to užfiksuokite visus tvirtinimo varžtus.

„Big-Ski“ prailginimas

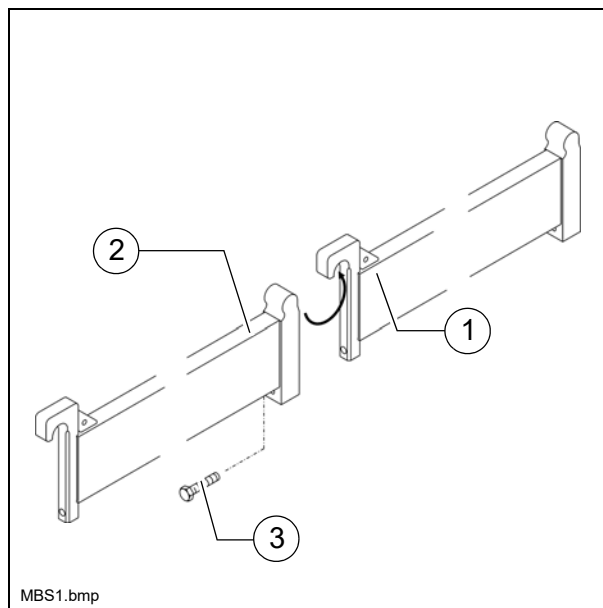


„Big-Ski“ galima prailginti iki abiejų variantų: 9 m ir 13 m.



9 m varianto konstrukcija:
po vieną ilginamąją dalį priekyje / gale.
13m varianto konstrukcija:
po dvi ilginamąsias dalis priekyje / gale.

- Uždėkite išplėtimo modulį (1) ant vidurio elemento (2) ir užfiksuokite varžtu (3).



Jutiklio laikiklio sumontavimas



Visam „Big-Ski“ ilgiui numatytas matavimo įtaisas su 3 jutikliais. Po vieną jutiklį ant vidurio elemento, priekinio ir užpakalinio galinių elementų.

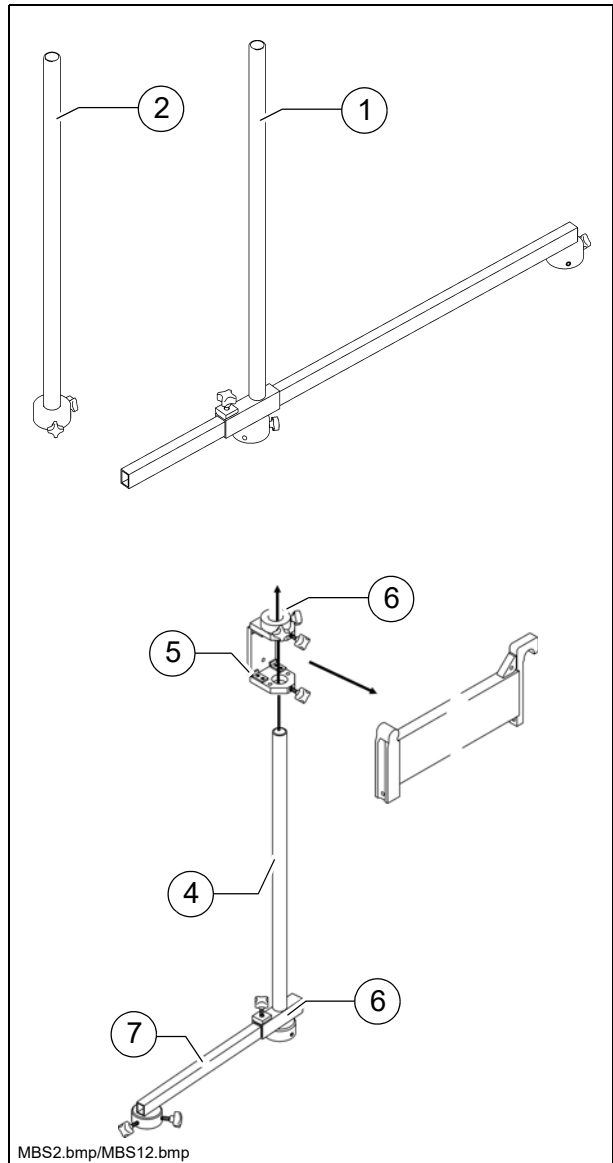


Vidurinį jutiklį reikėtų sumontuoti ant „Ski“ tiksliai toje vietoje, kur jis veiktų ir eksploatuojant įprastomis sąlygomis (maždaug sraigto aukštyje). Tam abu kitus jutiklius reikėtų sumontuoti vienodu atstumu.



Abiejose išorinėse padėtyse montuojami išplečiamieji jutiklių laikikliai (1), viduryje – standartinis jutiklio laikiklis (2).

- Stumdomąjį laikiklį (3) iš vidinės pusės uždėkite ant atitinkamo „Big-Ski“ elemento.
- Įstatykite jutiklio laikiklį (4) iš apačios į stumdomąjį laikiklį (5) ir užfiksuokite susijusiais varžtais su kryžiaus formos rankenėle.
- Uždėkite veržiamąjį žiedą (6) ant jutiklio laikiklio vamzdžio ir užfiksuokite susijusiu varžtu su kryžiaus formos rankenėle.
- Išplečiamuosiuose jutiklių laikikliuose įstumkite gembę (7) ir susijusiu varžtu su kryžiaus formos rankenėle užfiksuokite jos padėtyje.

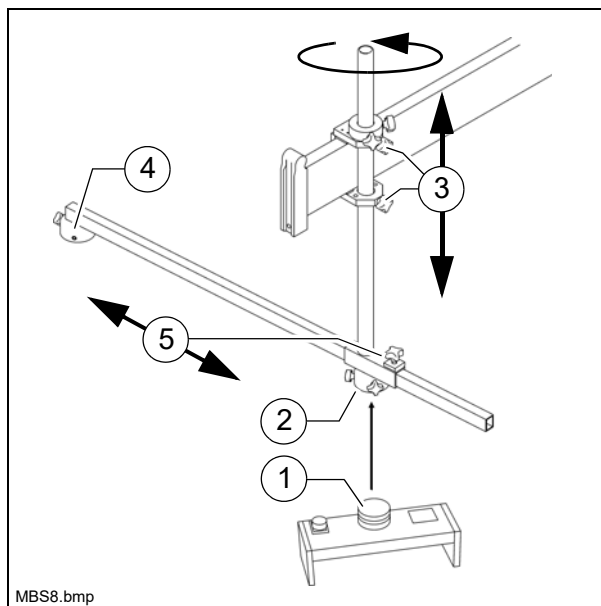


Jutiklių montavimas ir ištiesinimas

- Įstatykite jutiklio (1) tvirtinimo elementą į laikiklį (2).
- Ištiesinkite jutiklį ir užfiksuokite susijusiais varžtais su kryžiaus formos rankenėle.
- Atlaisvinus varžtus su kryžiaus formos rankenėle (3), galima nustatyti matavimo aukštį,



Abiejuose išoriniuose jutiklių laikikliuose jutiklį galima pritvirtinti taip pat ir prie pasukamos jutiklio gembės (4). Taip klojant abu išorinius jutiklius galima pasukti skirtingiems reikalavimams, pvz., važiuojant posūkiais.



- Atlaisvinus varžtus su kryžiaus formos rankenėle (5), galima nustatyti gembės ilgį,
- Atlaisvinus varžtus su kryžiaus formos rankenėle (3), galima pasukti jutiklio laikiklį su gembe.



Jei jutiklio gembė pasukama į šoną, reikia atkreipti dėmesį į tai, kad pritvirtintas jutiklis po to vėl būtų ištiesintas važiavimo kryptimi.



Norint saugiai ir tiksliai eksploatuoti „Big-Ski“, visos montavimo dalys turi būti tinkamai sumontuotos ir priveržtos!

Paskirstymo dėžutės montavimas



Paskirstymo dėžutę reikėtų sumontuoti taip, kad būtų lengva prijungti prie reguliatoriaus ir jutiklių.

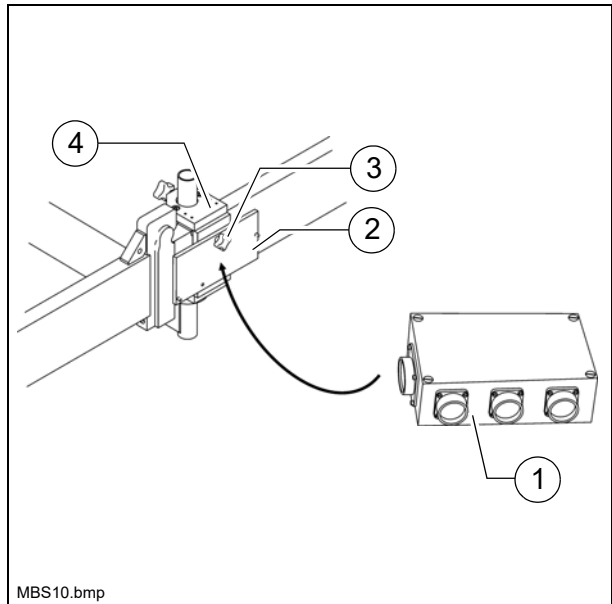


Jutiklių jungtys visada turėtų būti nukreiptos žemyn, kad į paskirstymo dėžutę negalėtų patekti vandens. Nereikalingus įėjimus reikia uždengti apsauginiais gaubteliais nuo dulkių.

- Varžtais su vidiniais šešiabriauniais paskirstymo dėžutė (1) iš pradžių sumontuojama ant montavimo plokštės (2).



Įėjimo kištukas visada nukreiptas važiavimo kryptimi.



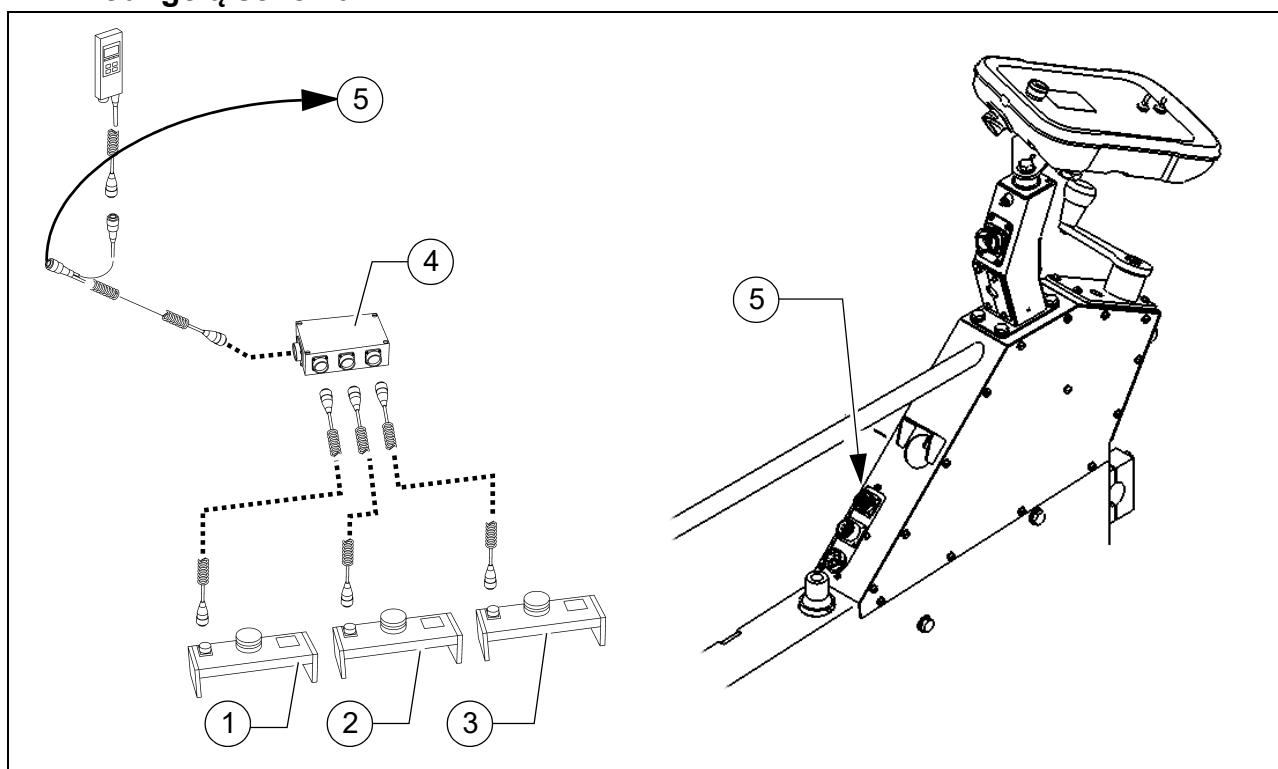
- Po to montavimo plokštę varžtu su kryžiaus formos rankenėle (3) pritvirtinkite prie vieno iš abiejų stumdomųjų laikiklių (4) ant vidurio elemento.



„Big-Ski“ montavimas dešinėje mašinos pusėje:

Norint įvykdyti reikalavimą, kad įėjimo kištukas visada būtų nukreiptas važiavimo kryptimi, čia stumdomąjį laikiklį, prie kurio reikia pritvirtinti paskirstymo dėžutę, iš vidaus į išorę reikia užmauti ant „Big-Ski“.

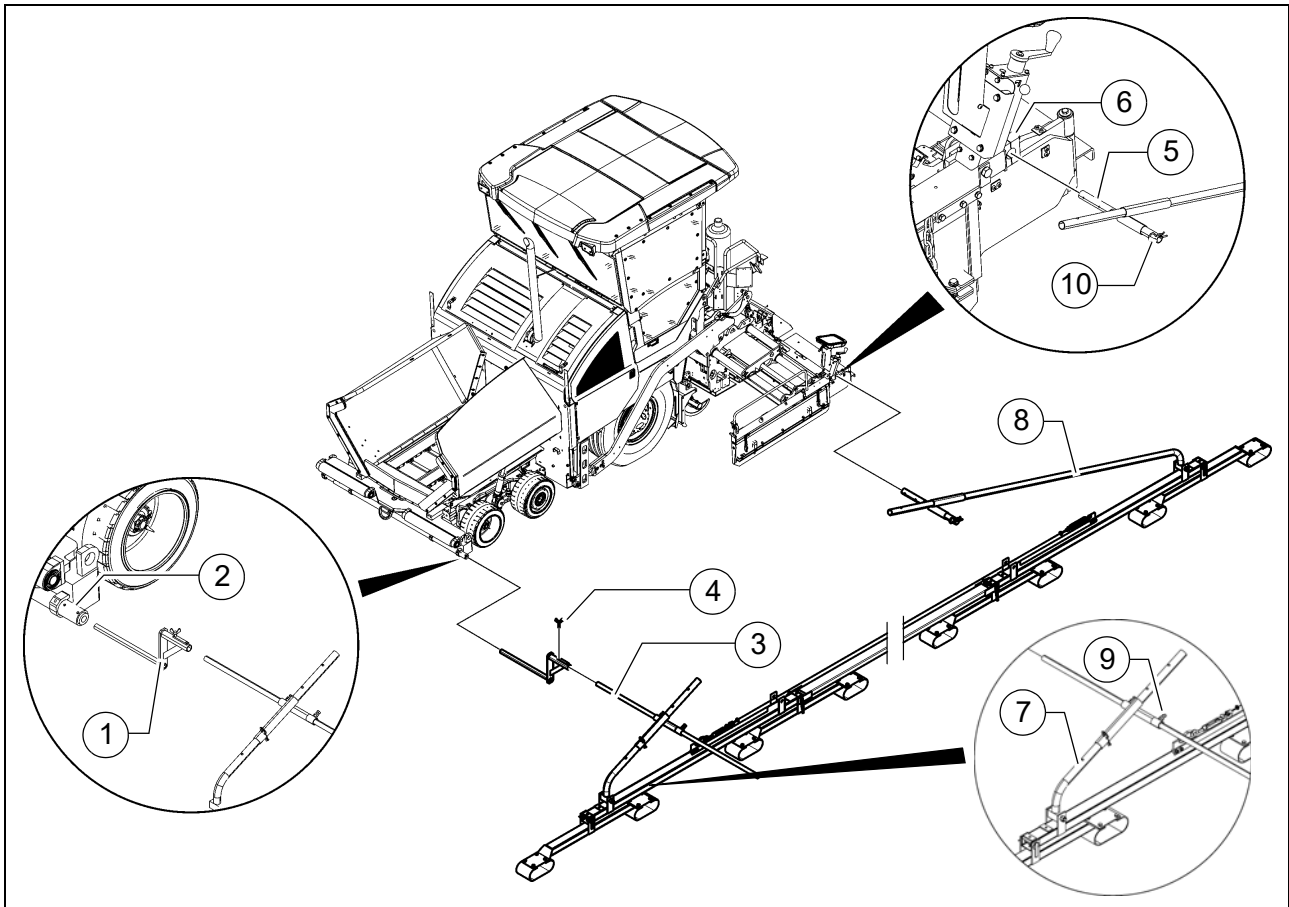
Jungčių schema



 Trys jutikliai prie paskirstymo dėžutės prijungiami ir paskirstymo dėžutė su mašina sujungiamos pagal šalia esančią schemą.

- Jutikliai
 - priekyje (1)
 - viduryje (2)
 - gale (3)
- Paskirstymo dėžutė (4)
- Mašinos sąsaja (5)

5.6 „Schleppski“ 6 m, 9 m



„Schleppski“ apima vieną keliais lankstai judantį „Ski“, ant atskaitos paviršiaus judantį „Ski“ ir „Rotary“ jutiklį, kuris matuoja ant „Ski“ esančią atskaitos vielą. Pirmiausia „Schleppski“ tinka ilgoms paviršiaus bangoms išlyginti.

Naudojama statybos baruose be siauresnių posūkių.

- Sureguliuokite darbinį plotį, išstumdami klojimo plokštę.
- Įstumkite išlyginimo detalę (1) į ilginamąjį vamzdį (2). Priveržkite ilginamojo vamzdžio veržiamuosius varžtus.
- Įstumkite ilginamąjį elementą (3) į išlyginimo detalę (1). Tinkamai užfiksuokite sparnuotosiomis veržlėmis (4).
- Įstatykite laikantįjį vamzdį (5) į veržiamąjį tvirtinimo įtaisą (6) šoniniame skyde. Tinkamai priveržkite veržiamojo tvirtinimo įtaiso varžtus.
- Užfiksuokite priekinę trauklę (7) spyruokliniu kištuku laikančiajame vamzdyje, kad „Ski“ priekinėje srityje laisvai priglustų prie žemės.



Galinėje srityje dėl judančios trauklės (8) „Ski“ automatiškai priglunda prie žemės.

- Ištiesinkite „Ski“ taip, kad jis per visą ilgį būtų lygiagretus su klotuvu ir nebūtų palinkęs į šoną.
- Priekinėje srityje užfiksuokite varžtais (9).
- Galinėje srityje įstatykite spyruoklinį kištuką (10).
- Įstatykite jutiklį (11) į aukščio matavimo įtaisą (12).
- Nustatykite aukščio nustatymo įtaisą taip, kad liestukas (13) priglustų atskaitos vielos (14) viduryje.



Atsilaisvinusią atskaitos vielą galima įtempti lyno įtempikliu.

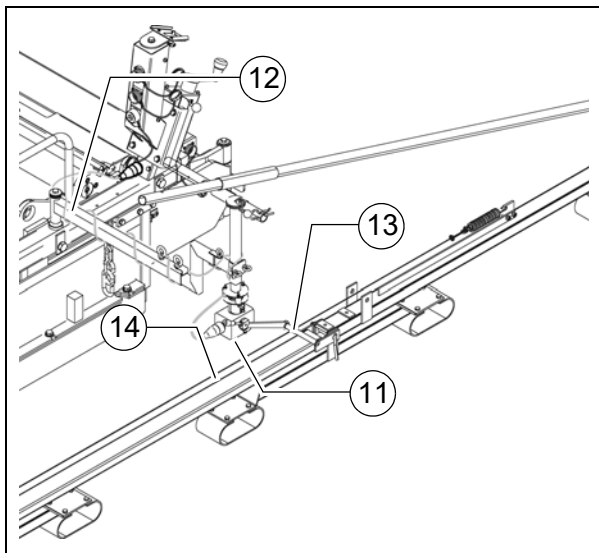
- Susijusį jungiamąjį kabelį su tam numatytu kištukiniu lizdu sujunkite nuotolinio valdymo pulto laikiklyje ir jutiklyje.



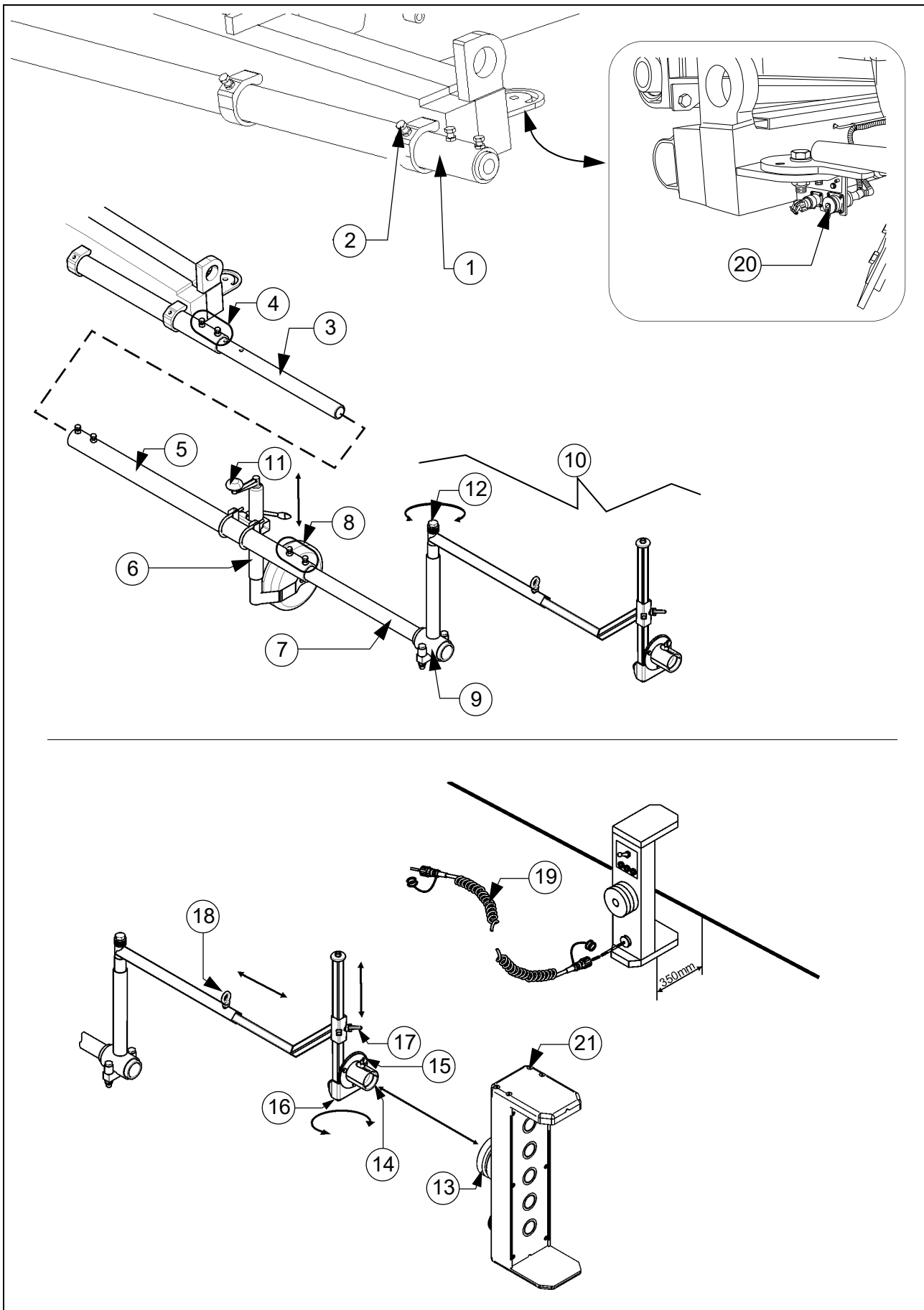
Nutieskite jungiamąjį kabelį taip, kad eksploatuojant jis nebūtų pažeistas.



Naudojant „Schleppski“, padidinamas klotuvo bazinis plotis!



6 Automatinė vairavimo sistema



6.1 Automatinės vairavimo sistemos montavimas klotuve



Vykstant eksploatavimui, prie automatinės vairavimo sistemos negalima atlikti jokių darbų!



Atsižvelgiant į norimą mašinos matavimo pusę, prireikus reikia išimti visą matuoklės vamzdį ir vėl jį įstatyti kitoje mašinos pusėje!

- Matuoklės vamzdį (1) mašinos priekyje ištraukite į norimą ilgį ir užfiksuokite veržiamaisiais varžtais (2).



Tik 14 m variante su automatine vairavimo sistema:

- jungiamąjį vamzdį (3) įstumkite į matuoklės vamzdį (1) bei užfiksuokite varžtais ir antveržlėmis (4),
- užmaukite ilginamąjį elementą (5) ant jungiamojo vamzdžio ir tokiu pačiu būdu užfiksuokite,
- atraminį ratą (6) tinkamoje padėtyje užfiksuokite susijusiomis montavimo dalimis,
- atsižvelkite į vertikalų ištiesinimą!
- įkiškite vamzdį (7) iki reikalingo ilgio ir taip pat užfiksuokite varžtais ir antveržlėmis (8),
- vamzdžio gale sumontuokite veržiamąją detalę (9) su gembę (10),



atsižvelkite į vertikalų ištiesinimą!

- prireikus atraminio rato aukštį sureguliuokite jo reguliatoriumi (11), kol visi ilginamieji vamzdžiai bus horizontaliai vienoje linijoje,
- pasukite gembę (9) norimu kampu ir užfiksuokite priverždami varžtą (12).



Naudojant automatinę vairavimo sistemą, padidinamas klotuvo bazinis plotis!



Jei naudojama automatinė vairavimo sistema, reikia atkreipti dėmesį į tai, kad pavojaus zonoje nebūtų asmenų ir kliūčių.

Jutiklio montavimas ir ištiesinimas

- Įstatykite jutiklio (13) tvirtinimo elementą į laikiklį (14) ir užfiksuokite sparnuotuoju varžtu (15).
- Ištiesinkite kampą tarp jutiklio ir atskaitos taško bei užfiksuokite susijusiu veržiamuoju varžtu (16).



Jutiklis ir atskaitos taškas vienas į kitą turi būti nukreipti stačiu kampu!

- Atlaisvinus fiksavimo varžtą (17), galima nustatyti matavimo aukštį.



Atskaitos taškas turėtų būti viduryje, išilgai jutiklio.

- Atlaisvinus fiksavimo varžtą (18), galima nustatyti jutiklio atstumą iki atskaitos taško.



Atstumas tarp jutiklio ir atskaitos taško (lyno) turėtų būti 350 mm!



Norint saugiai ir tiksliai eksploatuoti automatinę vairavimo sistemą, visos montavimo dalys turi būti tinkamai sumontuotos ir priveržtos!

Jutiklio prijungimas



Kairėje ir dešinėje mašinos pusėse vidinėje stūmiklio pusėje yra po vieną kištukinį lizdą, skirtą matavimo įtaisui prijungti prie mašinos valdiklio.

- Susijusį jungiamąjį kabelį (19) sujunkite su kištukiniu lizdu (20) ir jutikliu (21).



Abiejose mašinos pusėse yra po vieną jungiamąjį lizdą automatinei vairavimo sistemai.



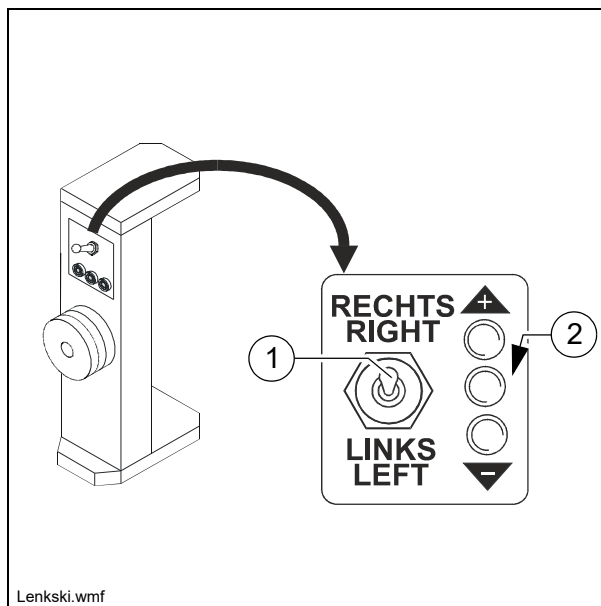
Nutieskite jungiamąjį kabelį taip, kad eksploatuojant jis nebūtų pažeistas.



Nenaudojamas kištukinius lizdus visada uždenkite apsauginiais dangteliais.

Automatinės vairavimo sistemos eksploatavimo nurodymai

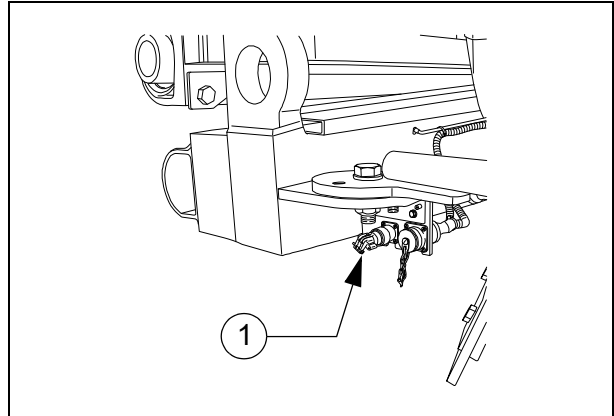
- Aktyvinus automatinę vairavimo sistemą, vairavimo potenciometras yra išaktyvintas. Vairuojama automatiškai, liečiant „Ski“ lyną.
- Prireikus funkciją galima įjungti valdymo pultu.
- Automatinį vairavimą galima sureguliuoti aktyvinant vairavimo potenciometrą.
- Jungiklis (1) skirtas matavimo pusei nustatyti:
 - Dešinėje: automatinė vairavimo sistema dešinėje mašinos pusėje.
 - Kairėje: automatinė vairavimo sistema kairėje mašinos pusėje.
- Šviesos diodai (2) rodo atstumą iki atskaitos taško.
 - Šviesos diodas +/-: atstumas iki atskaitos taško per didelis / per mažas.
 - Vidutinis šviesos diodas: atstumas tinkamas.



7 Avarinis sustabdymas tiektuvo režimu



Jei funkcija nenaudojama, į susijusį kištukinį lizdą reikia įkišti tiltinį kištuką, nes kitaip važiavimo pavara bus užblokuota!

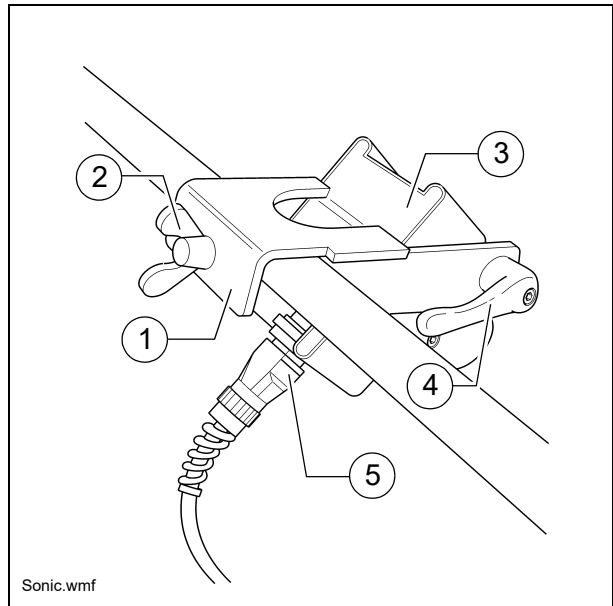


9 Galinis jungiklis

9.1 Sraigto galiniai jungikliai (kairėje ir dešinėje) – PLV varianto montavimas

Sraigto ultragarso galinis jungiklis abiejose pusėse montuojamas ant šoninio skydo turėklo.

- Uždėkite jutiklio laikiklį (1) ant turėklo, ištiesinkite ir priveržkite sparnuotuoju varžtu (2).
- Ištiesinkite jutiklį (3) ir užfiksuokite veržiamąja svirtimi (4).
- Jutiklio jungiamąjį kabelį (5) kairėje arba dešinėje prijunkite prie numatytų nuotolinio valdymo laikiklio kištukinių lizdų.



-  Jungiamieji kabeliai sujungiami su susijusiais kištukiniais lizdais nuotolinio valdymo pulto laikiklyje.
-  Jutiklius reikėtų nustatyti taip, kad transportavimo sraigto 2/3 dalis būtų uždengta klojama medžiaga.
-  Klojama medžiaga turi būti transportuojama per visą darbinį plotį.
-  Tinkamas galinių jungiklių padėtis geriausia nustatykite mišinio paskirstymo metu.

9.2 Sraigto galiniai jungikliai (kairėje ir dešinėje) – tradicinio varianto montavimas

Ultragarso jutiklis (1) laikikliu (2) pritvirtintas prie šoninio skydo.

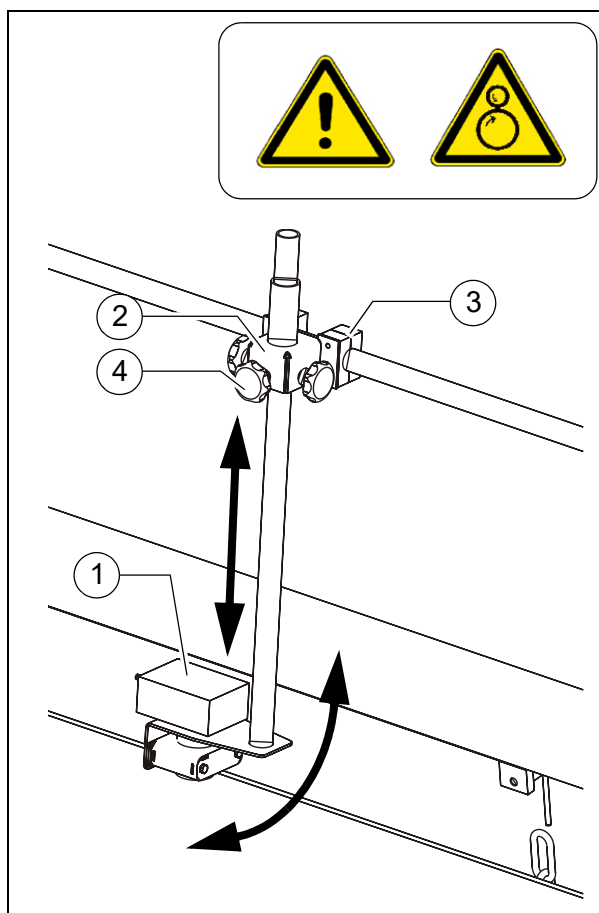
- Norėdami sureguliuoti jutiklio kampą, atlaisvinkite sąvaržas (3) ir pasukite laikiklį.
- Norėdami nustatyti jutiklio aukštį / išjungimo tašką, atlaisvinkite žvaigždės formos rankenėles (4) bei nustatykite trauklių ir svirčių sistemą ties reikalingu ilgiu.
- Sureguliuavę vėl tinkamai priveržkite visas tvirtinimo dalis.

 Jungiamieji kabeliai sujungiami su susijusiais kištukiniais lizdais nuotolinio valdymo pulto laikiklyje.

 Jutiklius reikėtų nustatyti taip, kad transportavimo sraigtų 2/3 dalis būtų uždengta klojama medžiaga.

 Klojama medžiaga turi būti transportuojama per visą darbinį plotį.

 Tinkamas galinių jungiklių padėtis geriausia nustatykite mišinio paskirstymo metu.

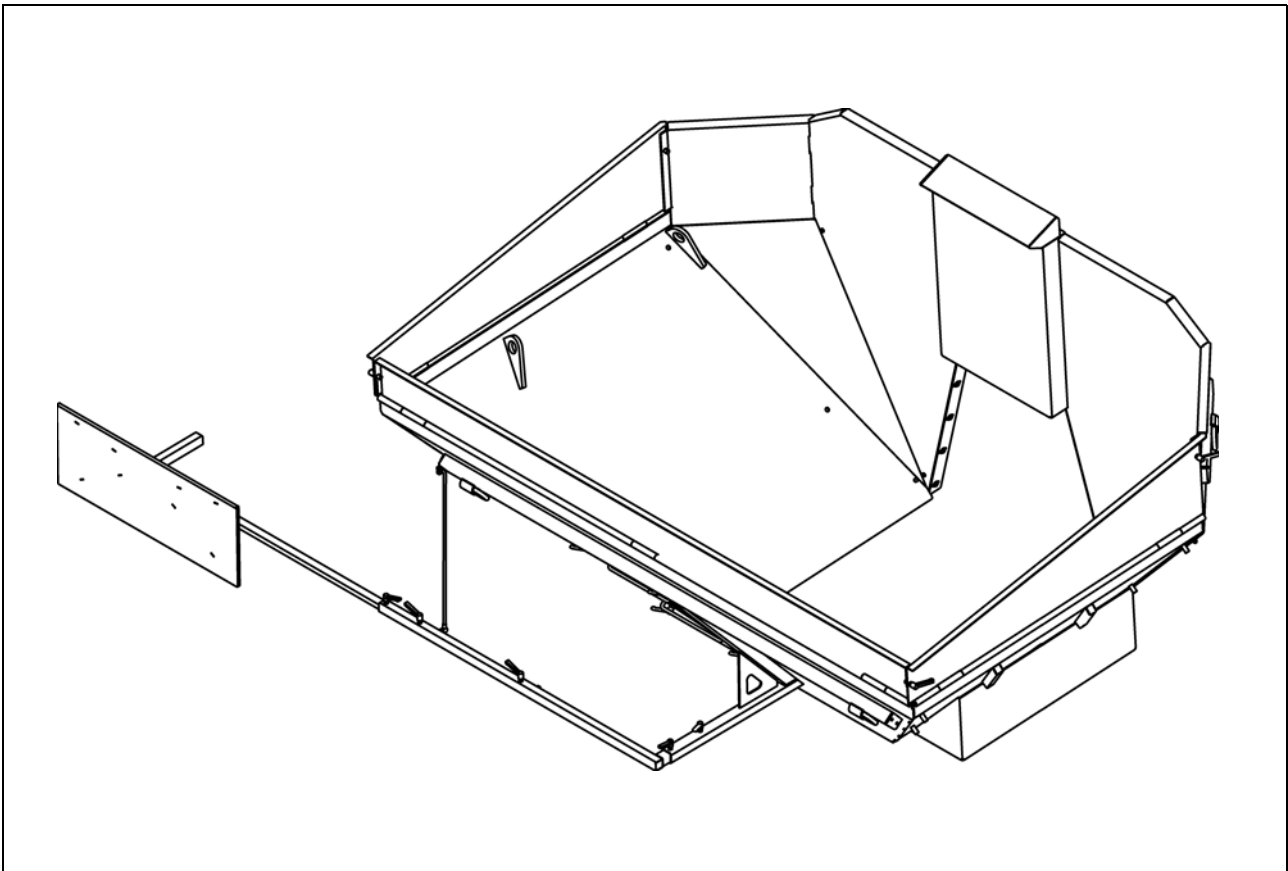


10 Specialieji priedai

10.1 Mišinio kaušas

Naudojimo aprašymas

Papildomas kaušas pastatomas atvirame bunkerio plote ir užfiksuojamas. Jis skirtas didesniam mišinio kiekiui supilti, kuris tiekiamas tiekuvu.

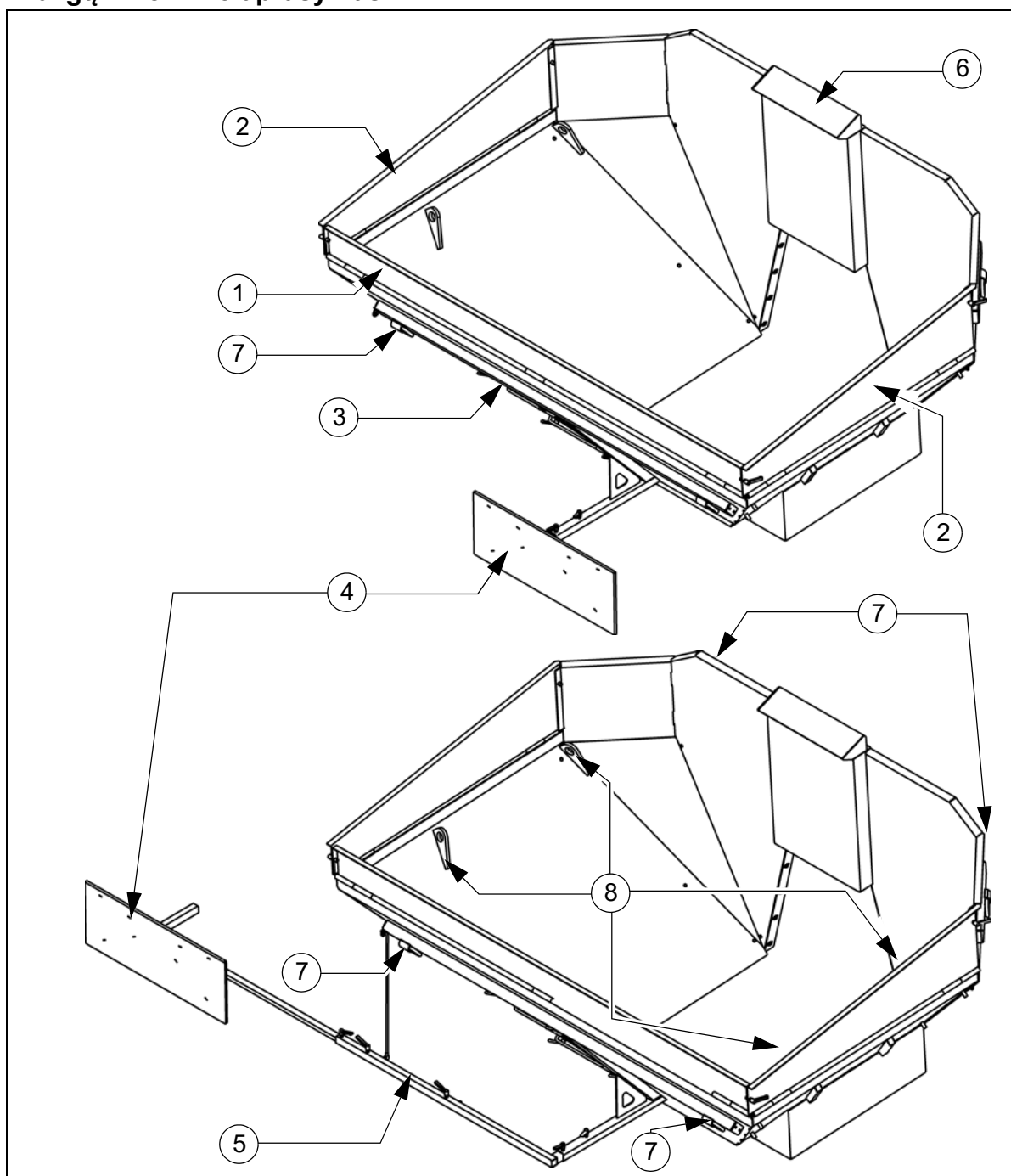


Naudoti mišinio kaušą leidžiama tik tokiuose deriniuose:

MH2500 – kaušas, trumpas (universalusis kaušas): SD2500C, SD2500CS

MH2550 – kaušas, ilgas: SD2550C, SD2550CS

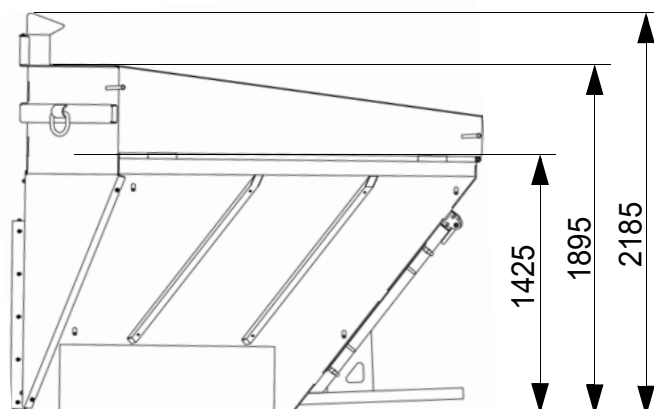
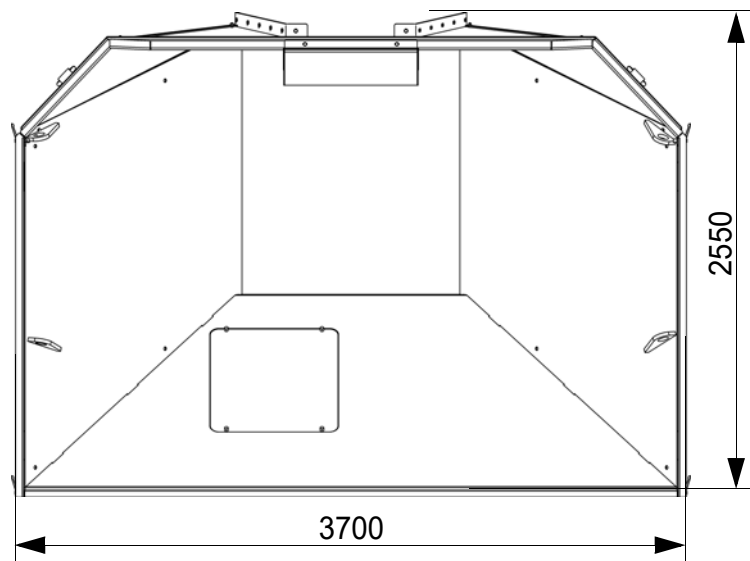
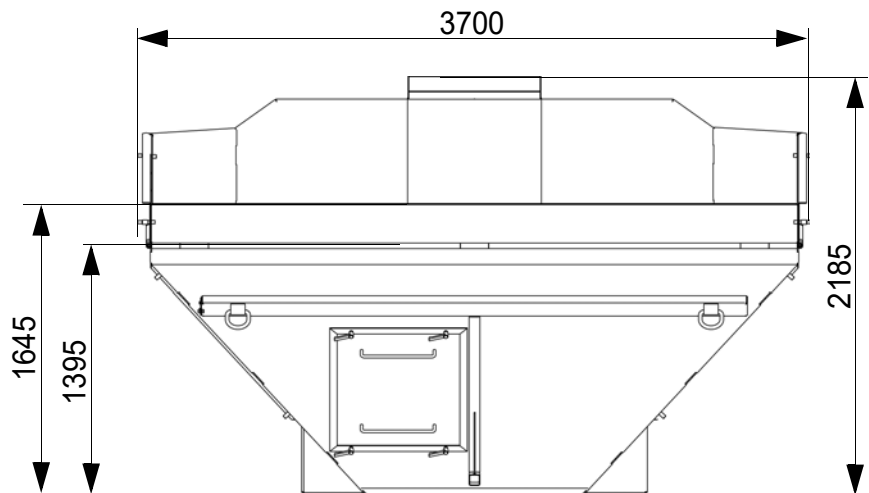
Mazgų ir veikimo aprašymas



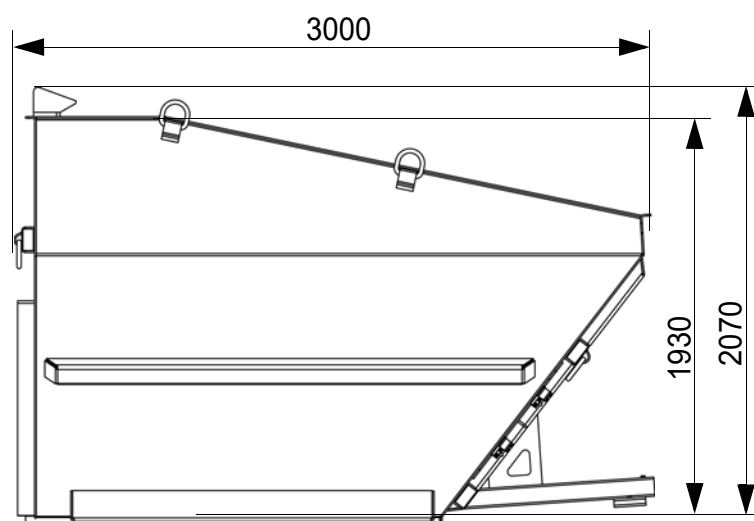
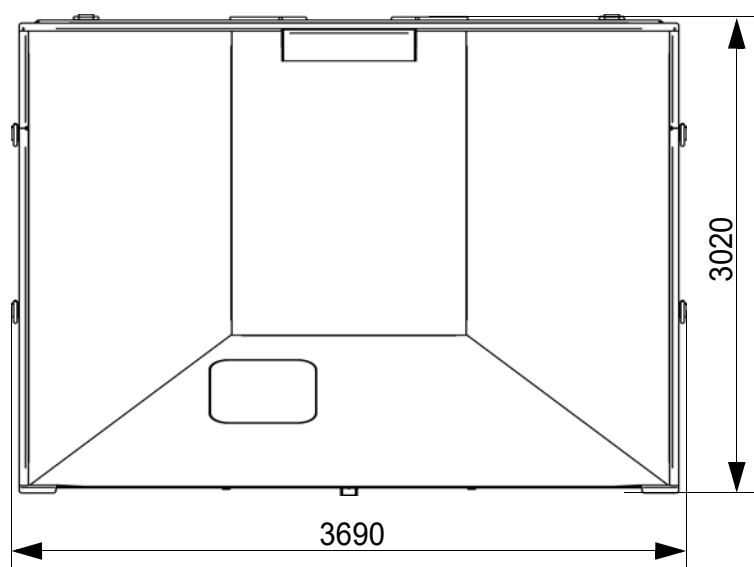
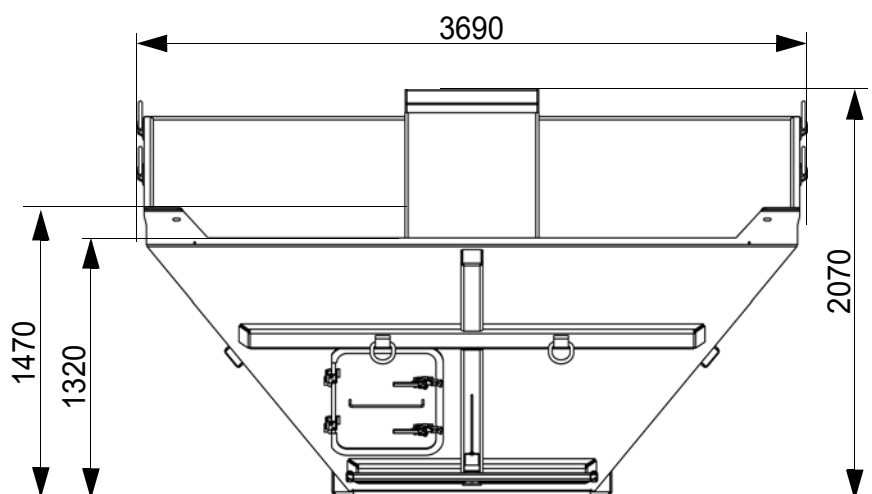
Poz.		Pavadinimas
1	●	Priekinė sklendė, pasukama
2	●	Šoninės sklendės, pasukamos
3	●	Techninės priežiūros durys
4	●	Tiektuvo atstumo jutiklio atšvaitinis skydas
5	●	Atšvaitinio skydo ilginamasis vamzdis – šoniniam eksploatavimui
6	●	Antgalis klotuvo parinkčiai „Išsiurbimo įtaisas“
7	●	Tvirtinimo kilpos
8	●	Tvirtinimo taškai krovimui kranu

Techniniai duomenys

Matmenys, kaušas MH2500 – (trumpas variantas)



Matmenys, kaušas MH2550 – (ilgas variantas)



Svoriai

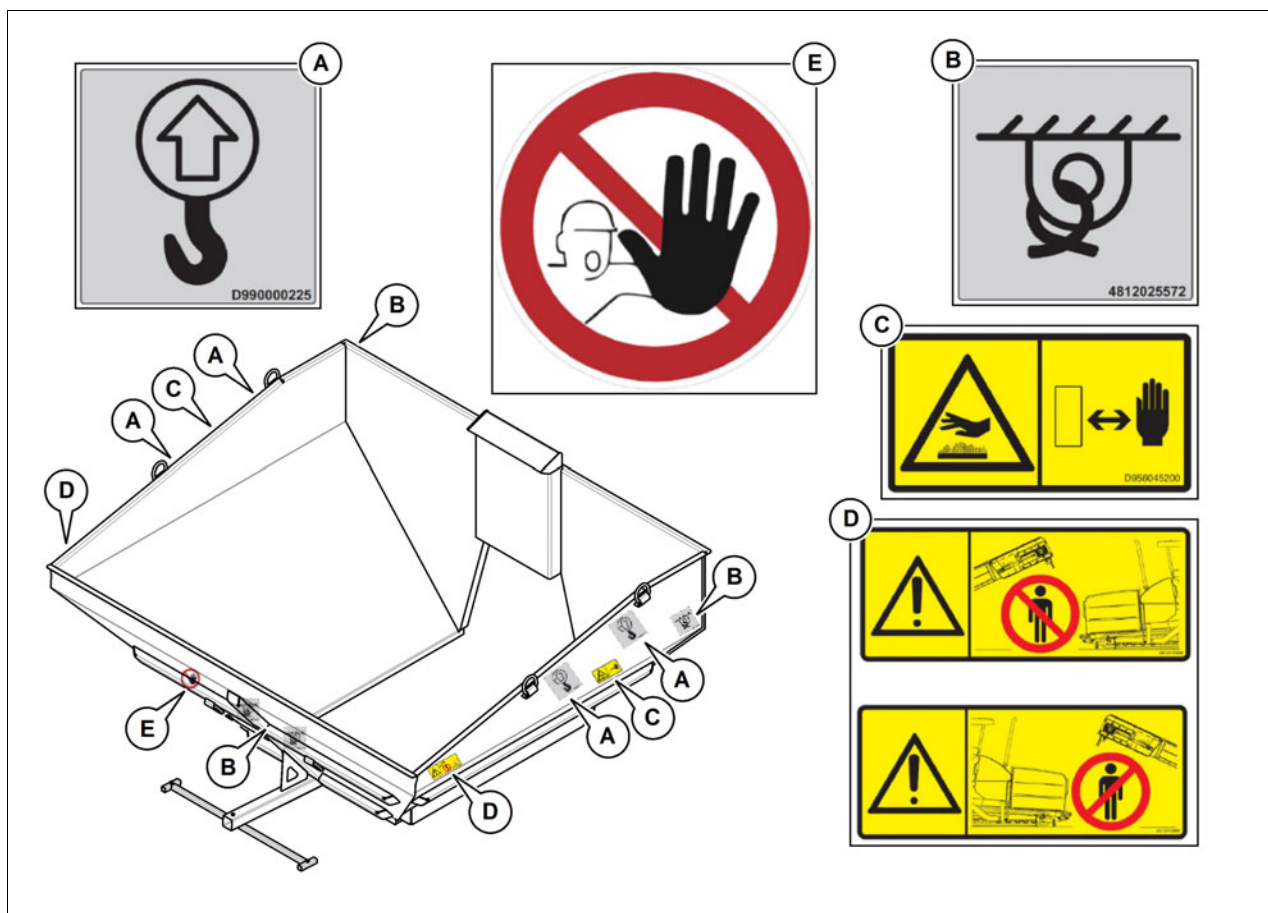
Kaušas MH2500 – trumpas variantas	apie 1,2 t
Kaušas MH2550 – ilgas variantas	apie 1,7 t

Talpa

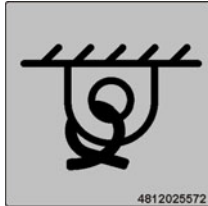
Kaušas MH2500 – trumpas variantas	apie 10,9 m ³ / 24,0 t
	apie 10,0m ³ / 22,0 t (OFFSET)
Kaušas MH2550 – ilgas variantas	apie 12,7 m ³ / 28,0 t

11 Ženklavimo vietos

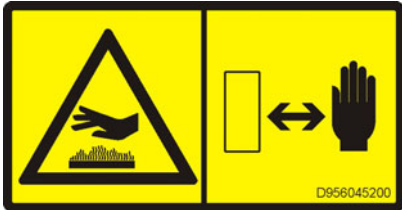
	Pavojus dėl trūkstančių arba neteisingai suprantamų mašinos ženklų
	Dėl trūkstančių arba neteisingai suprantamų mašinos ženklų kyla pavojus susižaloti! - Nepašalinkite jokių mašinos įspėjamųjų arba nurodomųjų ženklų. - Pažeistus arba pamestus įspėjamuosius arba nurodomuosius ženklus reikia nedelsiant pakeisti. - Susipažinkite su įspėjamųjų ir nurodomųjų ženklų reikšme bei vieta. - Laikykitės visų kitų nurodymų, pateiktų šioje instrukcijoje ir saugos vadove.



11.1 Informaciniai skydeliai

Nr.	Piktograma	Reikšmė
A		- Kėlimo taškas Kelti mašiną leidžiama tik šiuose tvirtinimo taškuose!
B		- Pririšimo taškas Pririšti mašiną leidžiama tik šiuose tvirtinimo taškuose!

11.2 Įspėjamieji ženklai

Nr.	Piktograma	Reikšmė
C		- Įspėjimas – karštas paviršius – pavojus nudegti! Prisilietus prie karštų paviršių, galima sunkiai susižaloti! Laikykite rankas saugiu atstumu nuo pavojaus zonos! Vilkėkite apsauginius drabužius arba naudokite apsaugines priemones!

11.3 Kitos įspėjamosios ir valdymo nuorodos

Nr.	Piktograma	Reikšmė
D		- Dėmesio – pavojaus zona! Einant į pavojaus zoną tarp tiektuvo ir klotuvo, mašina gali pradėti netikėtai judėti ir sunkiai ar mirtinai sužaloti. Niekada neikite į pavojaus zoną!

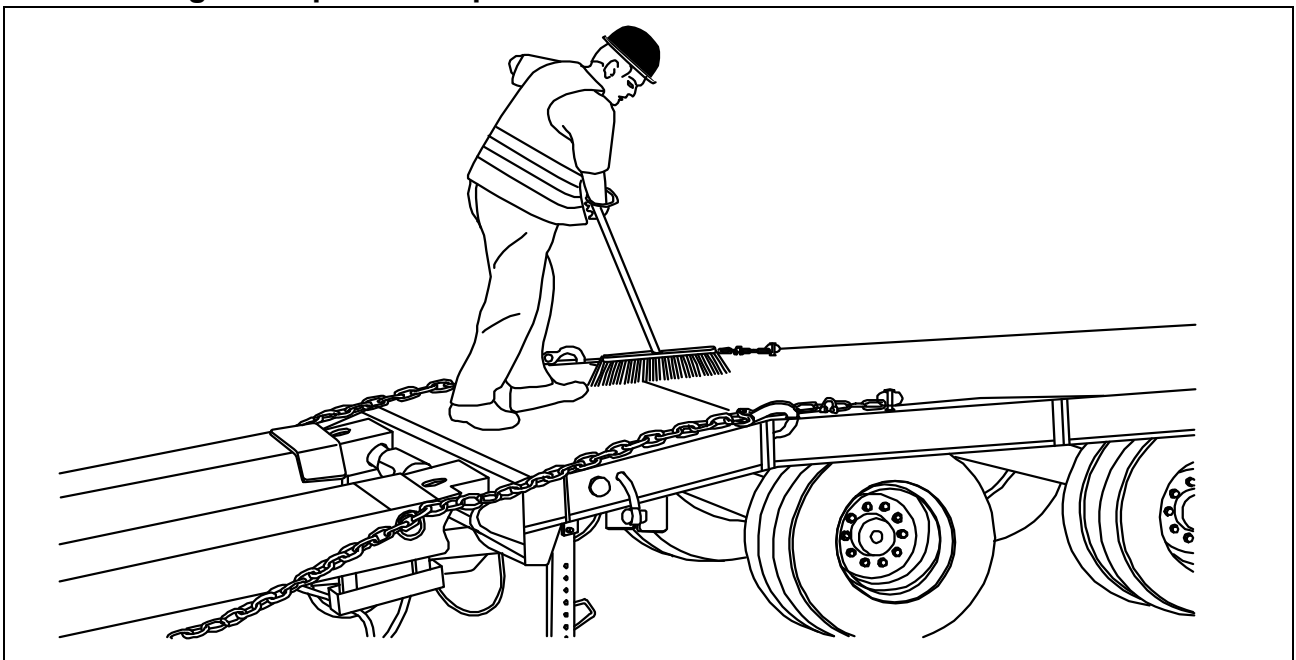
11.4 Liepiamieji, draudžiamieji, įspėjamieji ženklai

Nr.	Piktograma	Reikšmė
E		- Neatidarinėkite – pavojinga vieta!

Krovinio pritvirtinimas – kaušas

-  Tolesnius kaušo tvirtinimo transportavimui žemagrinde priekaba variantus reikia traktuoti tik kaip tinkamo krovinio pritvirtinimo pavyzdžius.
-  Visada laikykitės vietos krovinių tvirtinimo ir tinkamo krovinių tvirtinimo priemonių naudojimo taisyklių.
-  Normaliajam važiavimo režimui taip pat priskiriami stabdymai iki visiško sustojimo, išvengimo manevrai ir blogos kokybės kelio atkarpos.
-  Reikalingoms priemonėms reikėtų naudoti skirtingų tvirtinimo būdų privalumus (standžiąją jungtį, kinematinę jungtį, įstrižą pririšimą ir t. t) ir pritaikyti transportuojančiai transporto priemonei.
-  Žemagrindėje priekaboje turi būti reikalingas skaičius pririšimo taškų, pasižyminčių pririšimo taško tvirtumu LC 5.000 daN.
-  Bendras aukštis ir bendras plotis neturi viršyti leidžiamų matmenų.
-  Pirišimo grandinių ir diržų galus reikia užfiksuoti, kad neplanuotai neatsilaisvintų ir nenukristų!
-  Prieš pakraudami kaušą išvalykite, pašalinkite medžiagos likučius.

Žemagrindės priekabos paruošimas

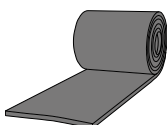


-  Krovinių skyriaus grindys iš esmės turi būti nepažeistos, nealyvuotos, nedumblinos, sausos (leidžiama liekamoji drėgmė be stovinčio vandens) ir iššluotos!

Pririšimo priemonės

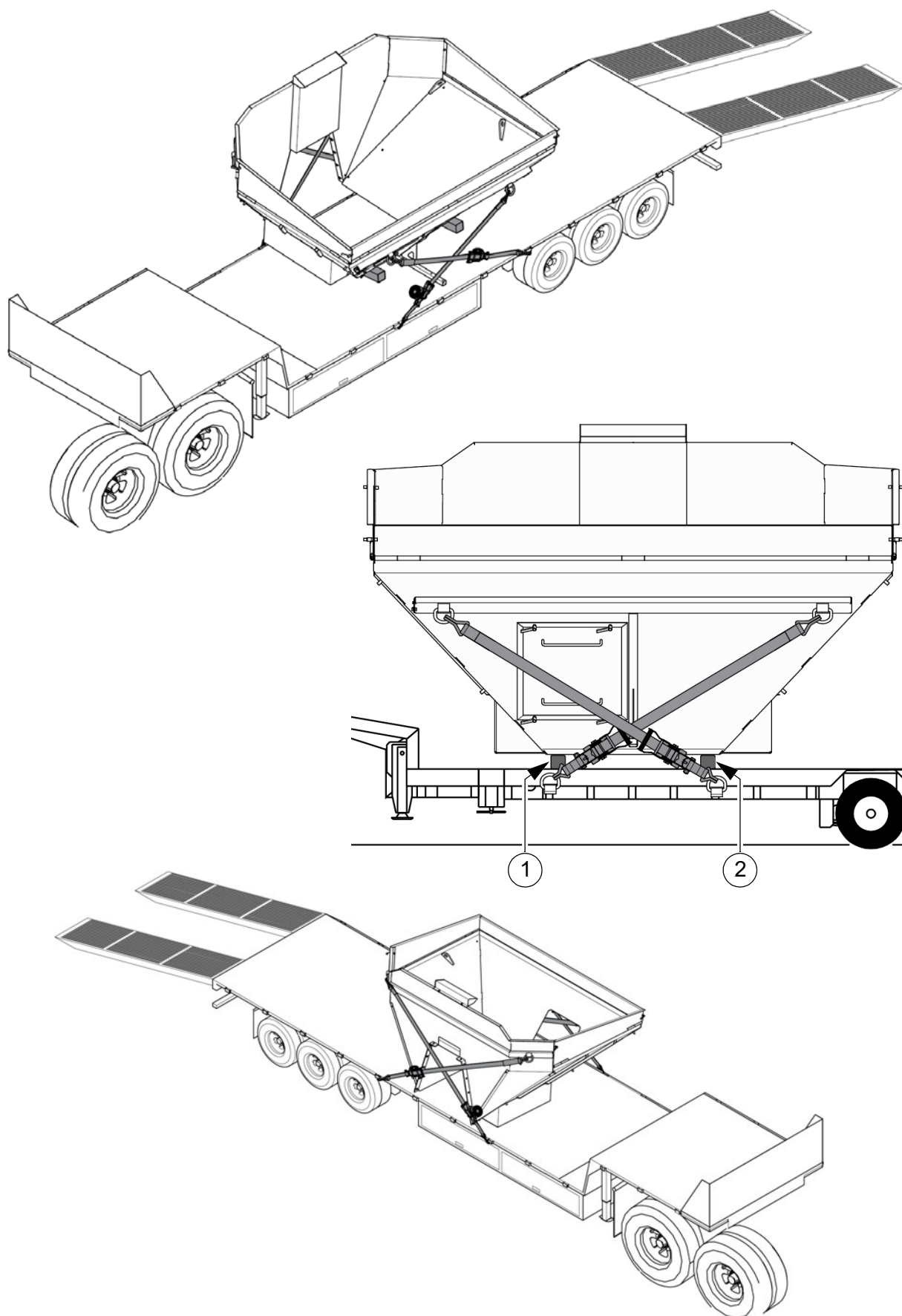
Naudojamos į transporto priemonės komplektaciją įeinančios krovinio tvirtinimo priemonės, pririšimo diržai ir grandinės. Atsižvelgiant į krovinio tvirtinimo variantą, gali reikėti papildomų ąsų, ąsinių varžtų, kraštus apsaugančių plokštelių ir neslidžių kilimėlių.

-  Būtina laikytis nurodytų leidžiamos pririšimo jėgos ir keliamosios galios verčių!
-  Pririšimo grandines visada priveržkite pagal gamintojo nurodymus.
-  Pririšimo diržus priveržkite kuo stipriau.

Pagalbinės priemonės	
- Pririšimo diržai Leidžiama pririšimo jėga LC 2.500 daN	
- Neslystantys kilimėliai	

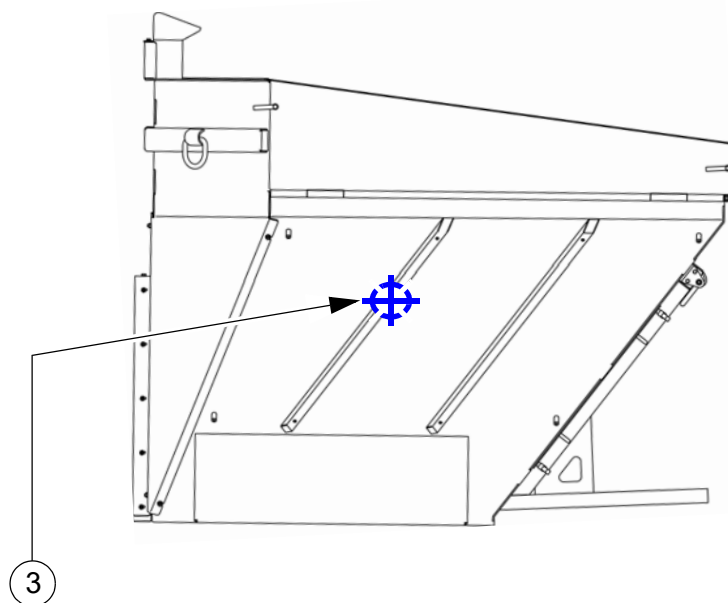
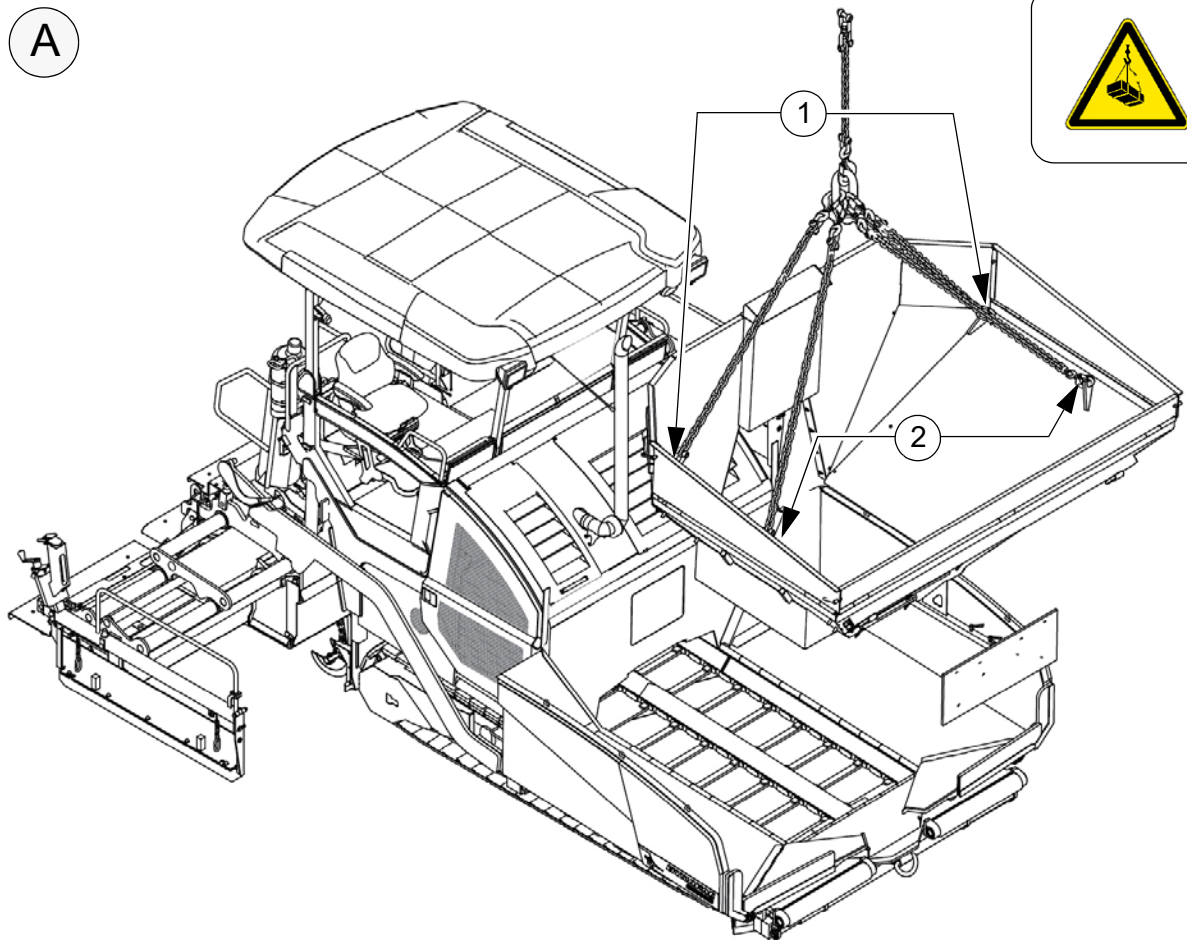
-  Prieš naudojant pririšimo priemones turi patikrinti naudotojas, ar nėra pastebimų trūkumų. Nustačius saugą neigiamai veikiančių trūkumų, pririšimo priemonių reikia toliau nenaudoti.

Pririšimas

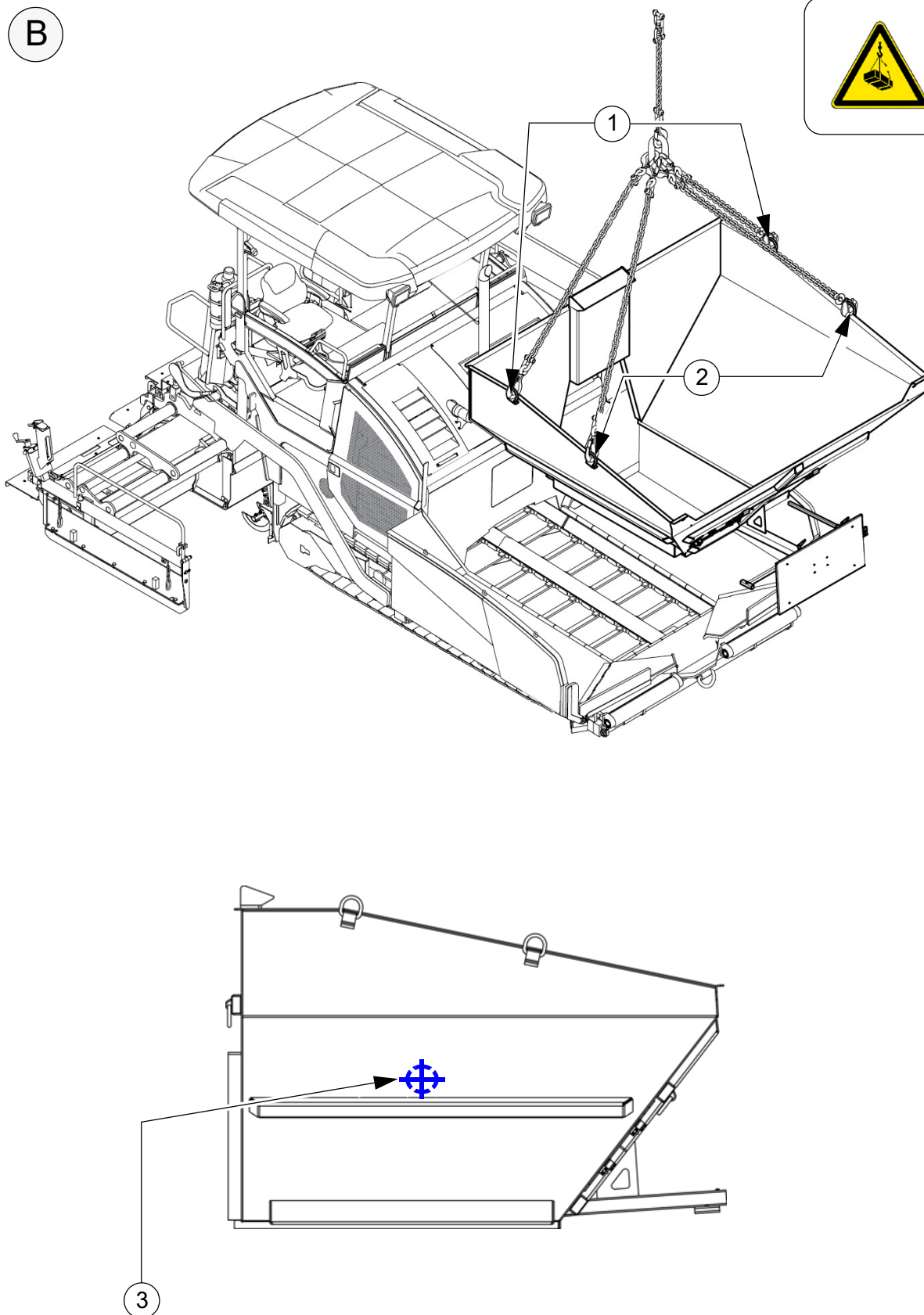


-
-  Tvirtindami kaušą atkreipkite dėmesį į tai, kad jutiklio skydas būtų išmontuotas, o priekinė sklendė tinkamai uždaryta.
 -  Priekyje ir gale reikia pritvirtinti kaušą pririšant įstrižai. Čia reikia atsižvelgti į kaušo ir žemagrindės priekabos tvirtinimo taškus. Pririšimo diržus reikia sumontuoti taip, kaip parodyta.
 -  Tvirtinimo diržai įstrižai įtempiami ant kaušo ir žemagrindės priekabos pririšimo taškuose.
 -  Horizontaliai kaušo padėčiai užtikrinti išlyginimui ant atraminių paviršių (1) ir (2) reikia uždėti neslidžius kilimėlius. Jei reikia, neslidžius kilimėlius galima naudoti kartu su tašais. Čia neslidžius kilimėlius reikia naudoti atitinkamai viršuje ir apačioje.

Krovimas kranu – MH2500



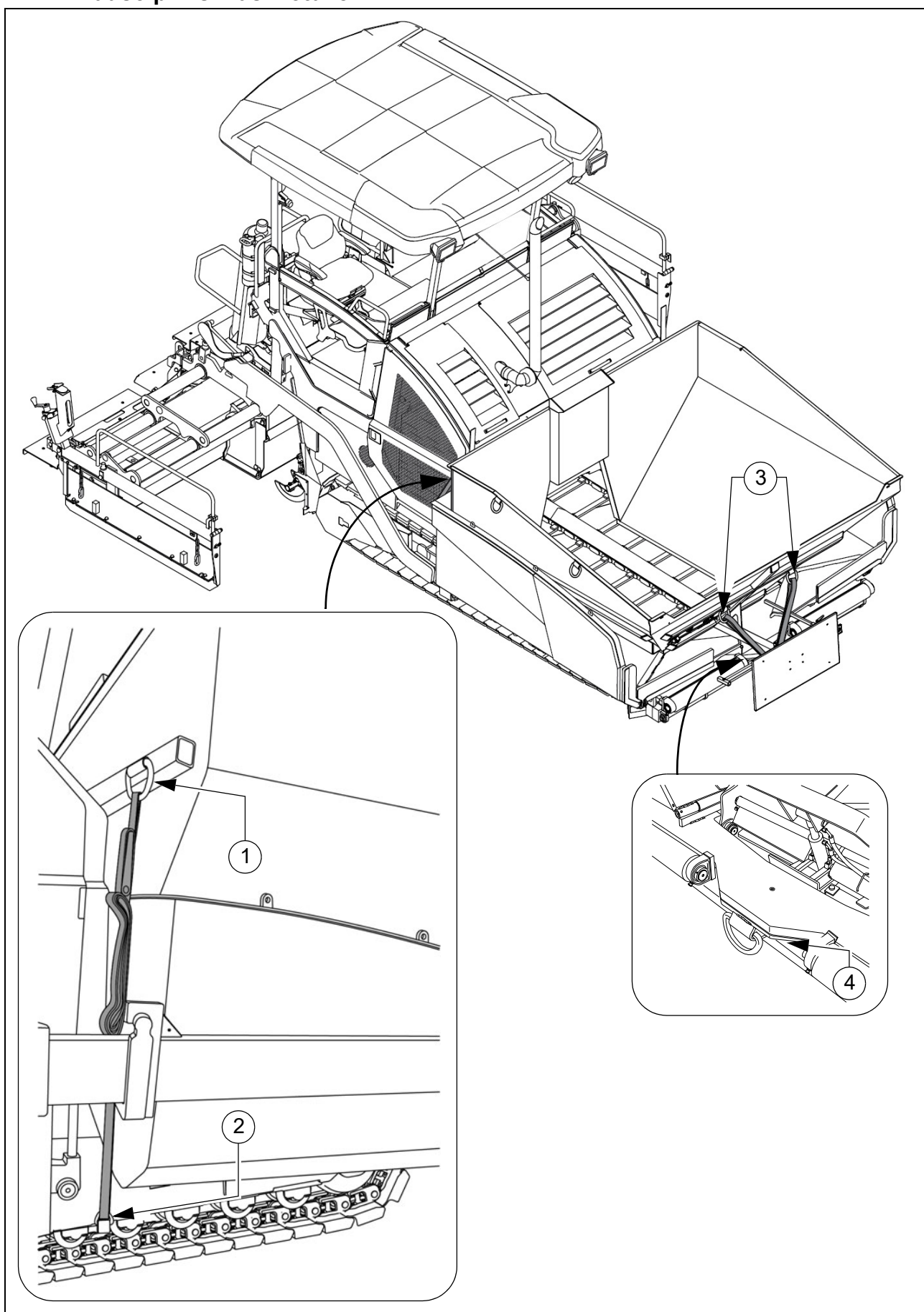
Krovimas kranu – MH2550



 ĮSPĖJIMAS	Pavojus dėl kabančių krovinių
	Kranas ir (arba) pakeltas kroviny s keliant gali apvirsti ir sužaloti! - Krovinį leidžiama kelti tik pažymėtuose kėlimo taškuose. - Į pavojaus zoną eiti draudžiama. - Naudokite tik pakankamos keliamosios galios kėlimo mechanizmus. - Nepalikite kauš e jokių medžiagos likučių arba nepritvirtintų dalių. - Laikykitės visų kitų nurodymų, pateiktų šioje instrukcijoje ir saugos vadove.

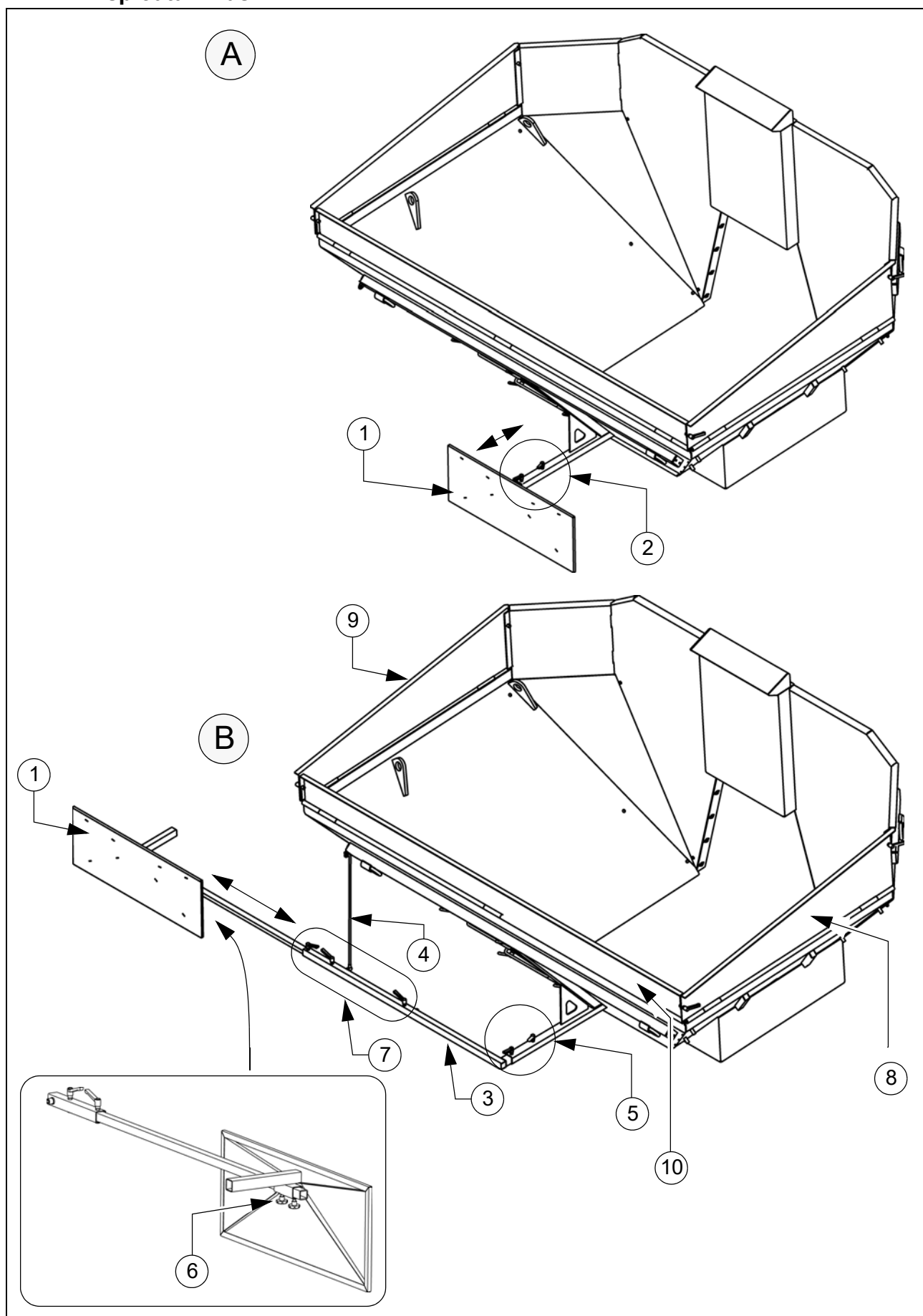
-  Atrama ir krovimo priemonės turi atitikti galiojančių nelaimingų atsitikimų prevencijos taisyklių nuostatas!
-  Kraudami atsižvelkite į kaušo svorio centrą!
-  Prieš pakraudami kaušą išvalykite, pašalinkite medžiagos likučius!
-  Krovimui krano įranga numatyti prie rišamojo sluoksnio rezervuaro esantys laikančieji taškai (1, 2).
-  Kaušo svorio centras yra žymos (3) srityje.
 - Pritvirtinkite krano įrangą prie laikančiųjų taškų (1, 2).
-  (A) Kaušo MH2500 krovimo pavyzdys – trumpas variantas
-  Maks. leidžiama laikančiųjų taškų apkrova laikančiuosiuose taškuose yra: 44 kN.
-  (B) Kaušo MH2550 krovimo pavyzdys – ilgas variantas
-  Maks. leidžiama laikančiųjų taškų apkrova laikančiuosiuose taškuose yra: 150 kN.

Kaušo pririšimas klotuve



-
-  Tolesni variantai, skirti kaušui tvirtinti klotuve, yra tinkamo varianto „Dynapac“ asfaltbetonio klotuve pavyzdžiai.
Esant kelių prekių ženklų deriniams, tvirtinti reikia, atsižvelgiant į esamas galimybes.
 -  „Dynapac“ neatsako už pažeidimus, atsirandančius netinkamai pritvirtinus kaušą!
 -  Asfaltbetonio klotuve turi būti reikalingas skaičius pririšimo taškų, pasižyminčių pririšimo taško tvirtumu LC 5.000 daN.
 -  Pririšimo grandinių ir diržų galus reikia užfiksuoti, kad neplanuotai neatsilaisvintų ir nenukristų!
 -  Prieš įstatydami kaušą, išvalykite kaušą ir klotuvo bunkerį bei pašalinkite medžiagos likučius. Nuo atraminių paviršių pašalinkite prikibusius medžiagos likučius.
 -  Gale reikia pritvirtinti kaušą pririšant įstrižai.
Čia reikia naudoti ant kaušo esančius tvirtinimo taškus (1).
Tvirtinimo diržus, kaip parodyta, reikia pritvirtinti prie asfaltbetonio klotuvo varytuvo rėmo (2).
 -  Priekyje reikia pritvirtinti kaušą pririšant įstrižai.
Čia reikia atsižvelgti į kaušo tvirtinimo taškus (3) ir naudoti ant asfaltbetonio klotuvo esančią vilkimo ąsą (4).
Pririšimo diržus reikia sumontuoti taip, kaip parodyta.
 -  Pririšimo diržai įstrižai įtempiami ant kaušo ir ant asfaltbetonio klotuvo vilkimo ąsos.

Eksplotavimas





Atsižvelgiant į naudojimą, atšvaitinį skydą (1) galima sumontuoti priešais kaušą arba kairėje / dešinėje, kaušo šone.

- Atšvaitinis skydas viduryje: fiksuojama susijusia veržiamąja svirtimi (2).
- Atšvaitinis skydas ne viduryje: išmontuokite atšvaitinį skydą (1), norimoje pusėje sumontuokite papildomą laikantįjį strypą (3) ir atraminį laikiklį (4).
- Užfiksuokite laikantįjį strypą susijusiomis veržiamosiomis svirtimis (5).
- Žvaigždės formos rankenėlėmis (6) pritvirtinkite atšvaitinį skydą prie laikančiojo strypo.
- Sureguliuavę norimą padėtį, užfiksuokite vamzdžio ilginamąjį elementą susijusiomis veržiamosiomis svirtimis (7).



Ne viduryje naudojamu atšvaitiniu skydu padidinamas mašinos bazinis plotis. Atsižvelkite į pavojaus zoną!



Mašinos komplektacijoje esančią magnetinę foliją eksploatavimui reikia uždėti ant atšvaitinio skydo (1).

Eksplotavimas su tiekuvu su pasukamąja juosta

NURODYMAS	Atsargiai! Galimi konstrukcinių dalių pažeidimai!
	Naudojant tiekuvą su pasukamąja juosta, kyla susidūrimo pavojus! Prie kaušo reikia atlikti šiuos paruošiamuosius darbus: - šonines sklendes (8/9) ir priekinę sklendę (10) pasukite žemyn (atlaisvinkite susijusią veržiamąją svirtį).

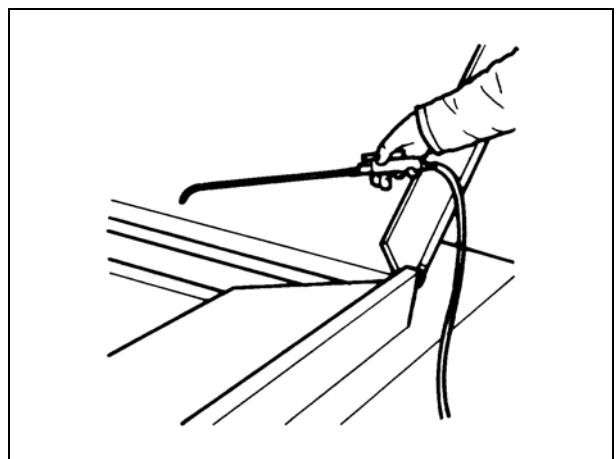
Pasiruošimas kloti

Antiadhezinė medžiaga

Visus su asfalto mišiniu besiliečiančius paviršius apipurškite antiadheazine medžiaga.



Nenaudokite dyzelinių degalų, nes jie ištirpdo bitumą draudžiama!



Kaušo valymas



Reguliariai valykite kaušą ir pašalinkite prikibusius asfalto likučius.



Bunkerį valykite tik jam atvėsus.

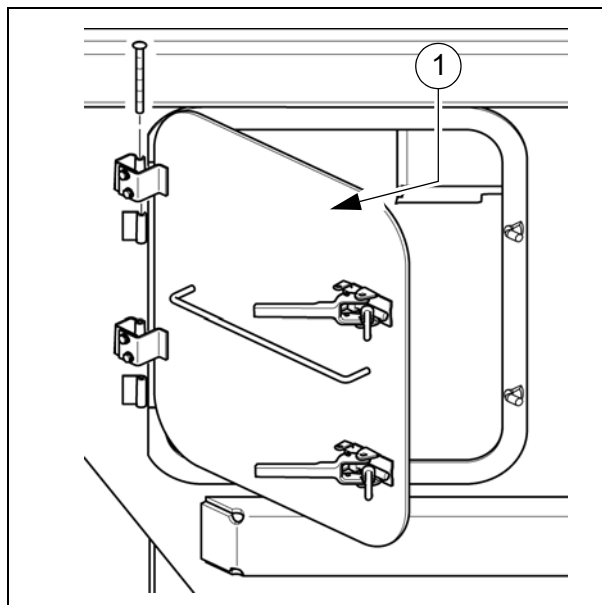


Jei valymo metu kaušas įdėtas į klotuvą, klotuvą reikia išjungti ir apsaugoti nuo pakartotinio įjungimo.

Visus su asfalto mišiniu besiliečiančius paviršius apipurškite antiadhezine medžiaga.

Norint išvalyti, į kaušą galima patekti pro duris (1) priekinėje pusėje.

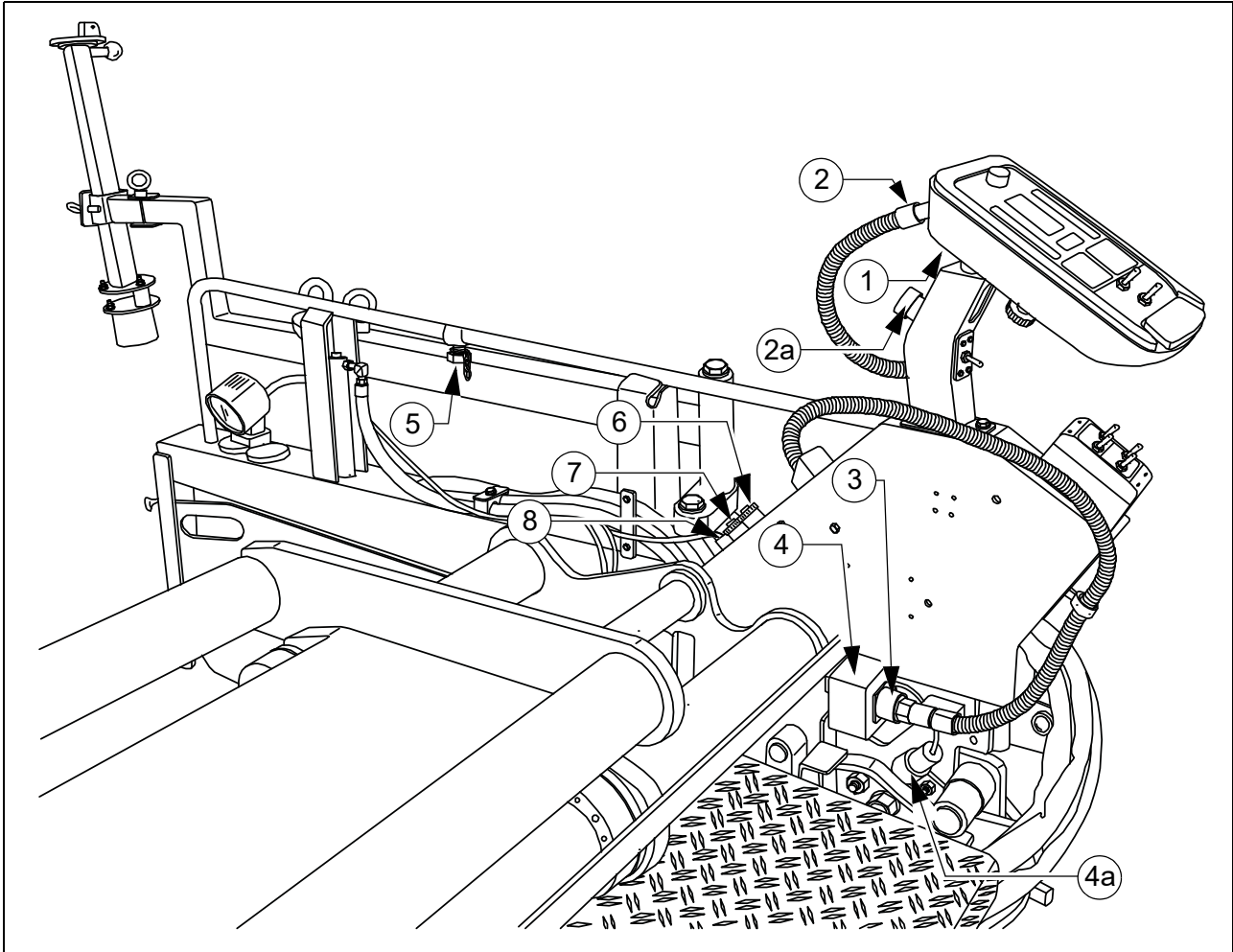
Eksploatavimui duris tinkamai užrakinkite.



12 Klojimo plokštė

Visi klojimo plokštės tvirtinimo, reguliavimo ir platinimo darbai aprašyti klojimo plokštės eksploatavimo instrukcijoje.

12.1 Elektros jungtys šoninėje plokštėje – klojimo plokštėje



Kai bus sumontuoti ir nustatyti mechaniniai agregatai, parenkite arba sujunkite šias elektros jungtis:

- Įstatyti nuotolinio valdymo pultą į laikiklį (1).
- Prijunkite kištuką (2) prie nuotolinio valdymo pulto.



Jei nuotolinio valdymo pultas neprijungtas, kištukas (2) turi būti įstatytas į tiltinės jungties lizdą (2a).

- Šoninio skydo jungiamąjį laidą (3) įjunkite į klojimo plokštės lizdą (4).



Norint nutiesti kabelius, reikia nuimti ilginamosios dalies uždangalą. Nutieskite kabelius taip, kad būtų išvengta bet kokios kabelių pažeidimo rizikos.



Jei šoninė plokštė neprijungta, į lizdą (4) turi būti įjungtas tiltinės jungties kištukas (4a).

Kitos prijungimo galimybės:

- Sraigto galiniai jungikliai (5)
- Aukščio daviklis (6)
- Išorinė lygio reguliavimo sistema (7)
- 24 voltų įtaisai, pvz., papildomas apšvietimas (8)



Naudojant išorinę lygio reguliavimo sistemą, tai turi būti užregistruota per nuotolinio valdymo pulto meniu.



Nenaudojamus lizdus arba kištukus visada uždenkite atitinkamais apsauginiais dangteliais!

F 10 Techninė priežiūra

1 Techninės priežiūros saugos nurodymai

 PAVOJUS	Pavojus dėl netinkamos mašinos techninės priežiūros
	Netinkamai vykdant techninės priežiūros ir remonto darbus, kyla pavojus patirti sunkių arba mirtinų traumų! - Užtikrinkite, kad techninės priežiūros ir remonto darbus atliktų tik kvalifikuoti specialistai. - Visus techninės priežiūros, remonto ir valymo darbus atlikite tik esant išjungtam varikliui. Ištraukite variklio paleidimo raktą ir pagrindinį jungiklį. - Prie mašinos pritvirtinkite ženklą „Nejungti“. - Kasdien apžiūrėkite mašiną ir patikrinkite veikimą. - Atlikite visas techninės priežiūros užduotis pagal techninės priežiūros grafiką. - Kas dvylika mėnesių atlikite specialų patikrinimą. - Nedelsdami pašalinkite visas nustatytas klaidas. - Nejunkite mašinos, kol nebus pašalintos visos nustatytos klaidos. - Nesilaikant nurodytų patikrinimo ir techninės priežiūros darbų nebegalioja mašinos leidimą ją naudoti! - Laikykitės visų kitų nurodymų, pateiktų šioje instrukcijoje ir saugos vadove.

 PAVOJUS	Pavojus dėl pakeitimų mašinoje
	Mašinos konstrukciniai pakeitimai panaikina leidimą ją naudoti ir gali lemti mirtinus sužalojimus! - Naudokite tik originalias atsargines dalis ir patvirtintus priedus. - Po techninės priežiūros ir remonto darbų įsitikinkite, kad vėl sumontuoti visi išardyti apsauginiai ir saugos įtaisai. - Laikykitės visų kitų nurodymų, pateiktų šioje instrukcijoje ir saugos vadove.

 ATSARGIAI	Karšti paviršiai!
	Už dengiamųjų dalių esantys paviršiai, taip pat degalai iš variklio arba klojimo plokštės šildytuvo gali būti labai karšti ir gali sužaloti! - Naudokite asmenines apsaugines priemones. - Nelieskite karštų mašinos dalių. - Techninės priežiūros ir remonto darbus vykdykite tik mašinai atvėsus. - Laikykitės visų kitų nurodymų, pateiktų šioje instrukcijoje ir saugos vadove.

 ATSARGIAI	Pavojus dėl elektros smūgio
	Galima susižaloti tiesiogiai arba netiesiogiai palietus dalis, kuriomis teka elektros srovė! - Nenuimkite apsauginių gaubtų. - Niekada nepurkškite vandens ant elektros arba elektronikos elementų. - Elektros įrangos einamosios priežiūros darbus leidžiama atlikti tik mokytam kvalifikuotam personalui. - Kai mašinoje yra elektrinis klojimo plokštės šildytuvas, kasdien pagal instrukcijas tikrinkite izoliacijos stebėseną. - Laikykitės visų kitų nurodymų, pateiktų šioje instrukcijoje ir saugos vadove.



Valymo darbai: nenaudokite degių medžiagų (benzino arba pan.).

Valydami garasroviu įrenginiu, į elektrines dalis ir izoliuojančią medžiagą nenukreipkite tiesioginės srovės; iš pradžių jas uždenkite.



Darbas uždaroje patalpoje: išmetamosios dujos turi būti nukreipiamos į išorę. Propano dujų balionų negalima laikyti uždaroje patalpoje.



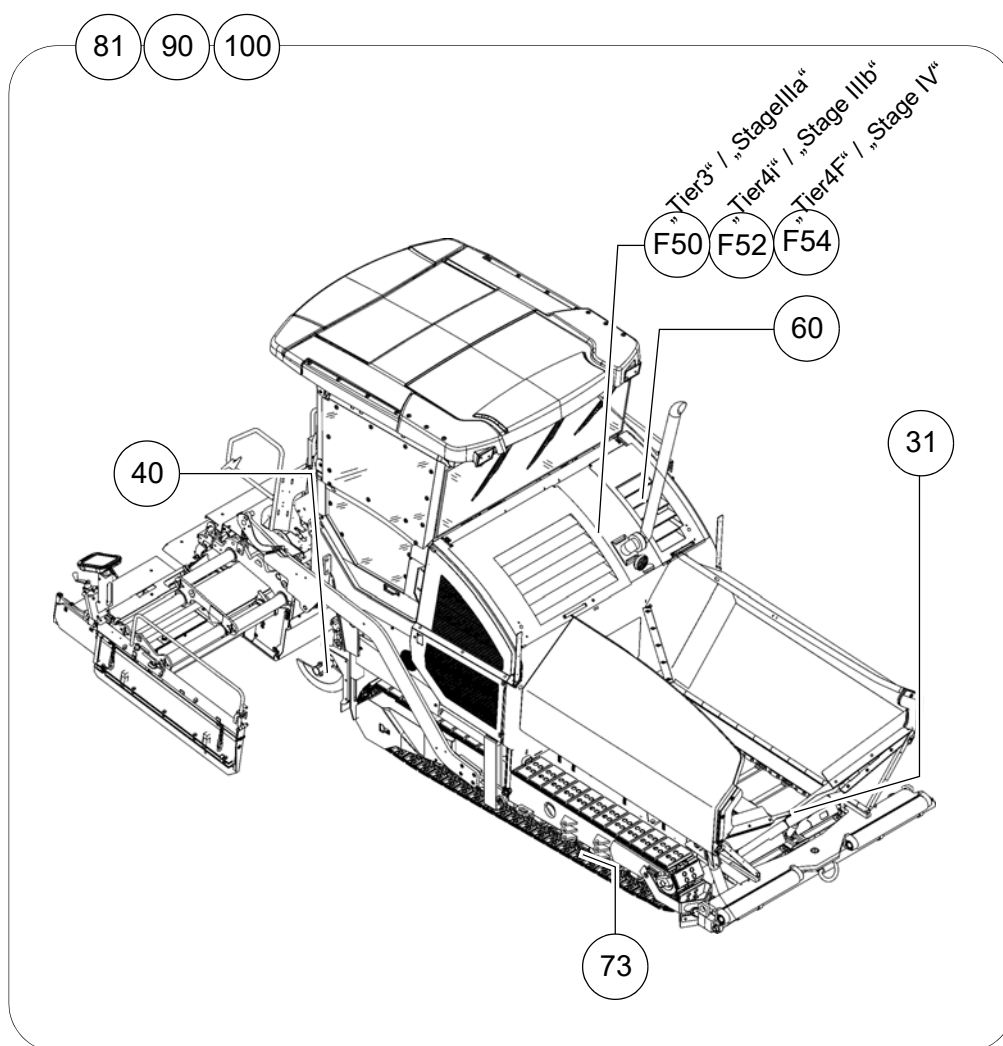
Be šios techninės priežiūros instrukcijos, bet kokiu atveju reikia laikytis variklio gamintojo techninės priežiūros instrukcijos. Visi kiti ten nurodyti techninės priežiūros darbai ir intervalai privalomi papildomai.



Nurodymai dėl pasirenkamos įrangos techninės priežiūros pateikti atskirose šio skyriaus dalyse!

F 25 Techninės priežiūros apžvalga

1 Techninės priežiūros apžvalga



Mazgas	Skyrius	Techninės priežiūros vykdymas pagal darbo valandas										
		10	50	100	250	500	1000 / kasmet	2000 / kas 2 metus	4000 / kas 3 metus	5000	20 000	prireikus
Konvejeris	F31	■		■								■
Sraigtas	F40	■	■	■	■		■	■				■
Pavaros variklis – „Tier3“ / „Stage IIIa“	F50	■			■	■	■	■				■
Pavaros variklis – „Tier4i“ / „Stage IIIb“	F52	■			■	■	■	■		■		■
Pavaros variklis – „Tier4F“ / „Stage IV“	F54	■			■	■	■	■	■			■
Hidraulinė sistema	F60	■	■			■	■	■				■
Varytuvai	F73	■	■	■	■	■	■					■
Elektros įranga	F81	■	■	■	■							■
Tepimo vietos	F90	■	■					■				■
Tikrinimas / sustabdymas	F100	■					■					■

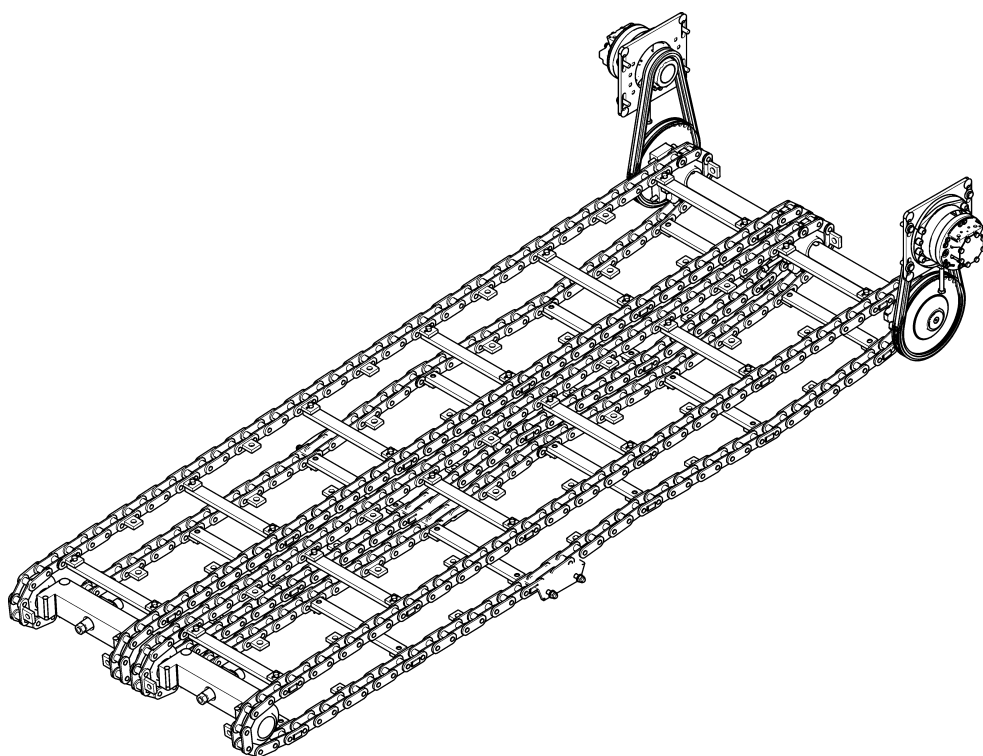
Reikia atlikti techninę priežiūrą



Šioje apžvalgoje nurodyti ir pasirenkamos mašinos įrangos techninės priežiūros intervalai!

F 31 Techninė priežiūra – konvejeris

1 Techninė priežiūra – konvejeris



 ĮSPĖJIMAS	Pavojus būti įtrauktam besisukančių mašinos dalių arba konvejerio
	Besisukančios mašinos dalys arba konvejeris gali sukelti sunkius arba mirtinus sužalojimus! - Į pavojaus zoną eiti draudžiama. - Nelįskite į besisukančias dalis ar konvejerį. - Dėvėkite tik prigludusius drabužius. - Laikykitės ant mašinos esančių įspėjamųjų ir nurodomųjų ženklų. - Prieš imdamiesi bet kokių techninės priežiūros darbų, sustabdykite variklį ir ištraukite paleidimo raktą. - Laikykitės visų kitų nurodymų, pateiktų šioje instrukcijoje ir saugos vadove.

 ATSARGIAI	Pavojus dėl sunkių krovinių
	Nusileidžiančios mašinos dalys gali sužaloti! - Išjungę mašiną, atlikdami techninę priežiūrą ir transportuodami, uždarykite abi bunkerio dalis ir įstatykite susijusį bunkerio transportavimo fiksatorių. - Išjungę mašiną, atlikdami techninę priežiūrą ir transportuodami, pakelkite klojimo plokštę ir įstatykite susijusį klojimo plokštės transportavimo fiksatorių. - Tinkamai užfiksukite atidarytus gaubtus ir gaubiamųjų apsaugų dalis. - Laikykitės visų kitų nurodymų, pateiktų šioje instrukcijoje ir saugos vadove.

 ATSARGIAI	Karšti paviršiai!
	Už dengiamųjų dalių esantys paviršiai, taip pat degalai iš variklio arba klojimo plokštės šildytuvo gali būti labai karšti ir gali sužaloti! - Naudokite asmenines apsaugines priemones. - Nelieskite karštų mašinos dalių. - Techninės priežiūros ir remonto darbus vykdykite tik mašinai atvėsus. - Laikykitės visų kitų nurodymų, pateiktų šioje instrukcijoje ir saugos vadove.

1.1 Techninės priežiūros intervalai

Poz.	Intervalas							Techninės priežiūros vieta	Nurodymas
	10	50	100	250	500	1000 / kasmet	2000 / kas 2 metus prireikus		
1	■							- Konvejerio grandinė – patikrinkite įtempį	
							■	- Konvejerio grandinė – nustatykite įtempį	
							■	- Konvejerio grandinė – pakeiskite grandinę	
2			■					- Konvejerio pavara – varančiosios grandinės patikrinkite grandinių įtempį	
							■	- Konvejerio pavara – varančiosios grandinės nustatykite grandinių įtempį	
3							■	- Pakeiskite konvejerio kreiptuvus / konvejerio skydus	

Techninė priežiūra	■
Techninė priežiūra įsidirbimo metu	▼

1.2 Techninės priežiūros vietos

Konvejerio (1) grandinių įtempis

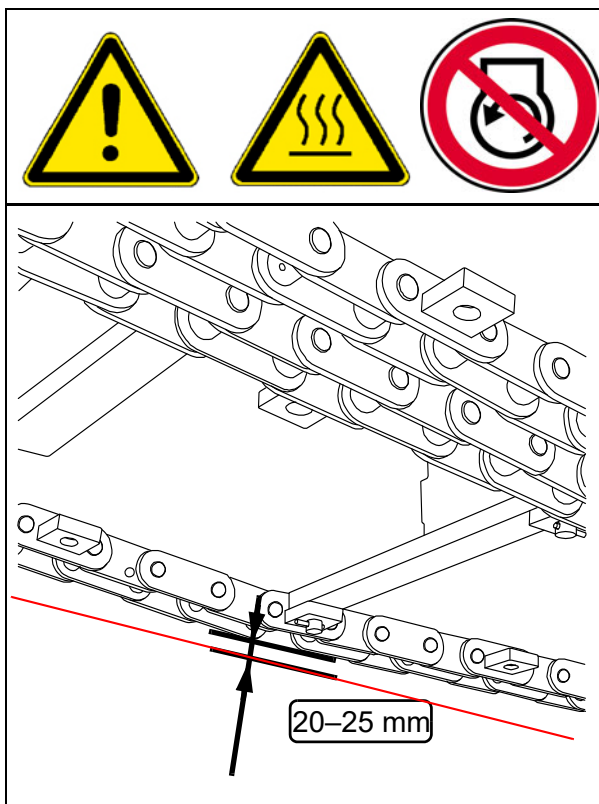
Grandinių įtempio tikrinimas

Tinkamai įtempus konvejerio grandinę, apatinis grandinės kraštas yra maždaug 20–25 mm virš apatinio rėmo krašto.



Konvejerio grandinių įtempis neturi būti nei per stiprus, nei per mažas. Per stipriai įtempus grandinę, dėl mišinio tarp grandinės ir žvaigždutės galimas sustojimas arba lūžimas.

Kai grandinės per laisvos, jos gali įstrigti kyšančiuose daiktuose ir būti sugadintos.

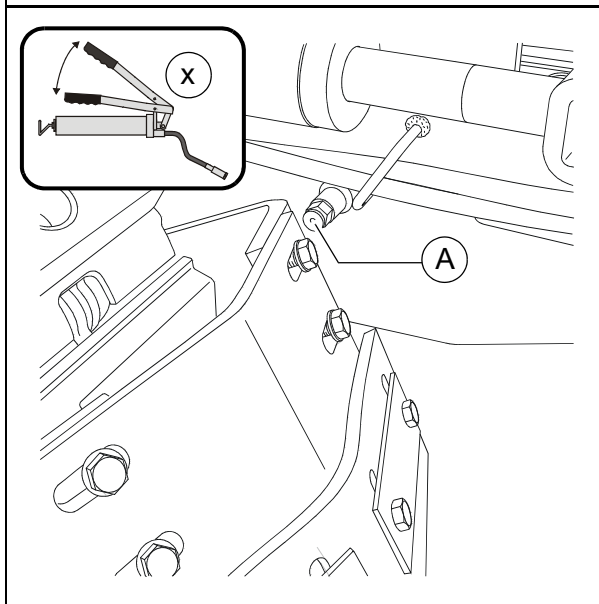


Grandinių įtempio nustatymas



Grandinių įtempis nustatomas tepaliniais įtempikliais. Pildymo jungtys (A) yra kairėje ir dešinėje pusėse už stūmikliu.

- Slėgine tepaline pripildykite tepalo, kol bus nustatytas tinkamas grandinių įtempis.



Grandinės tikrinimas / keitimas:



Konvejerio grandinės (A) reikia keisti ne vėliau, nei jų pailgėjimas bus toks, kad nebebus galima įtempti.

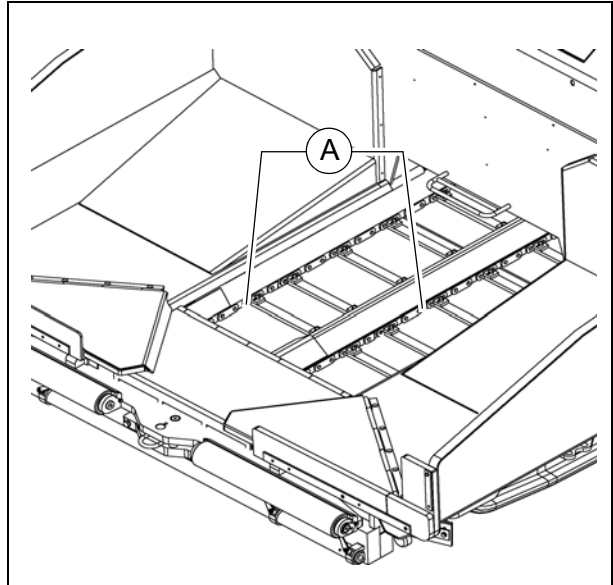


Nešalinkite grandinės grandžių, norėdami sutrumpinti grandinę! Dėl netinkamo grandinės žingsnio būt sugadinti varantieji ratai!



Jeigu dėl susidėvėjimo reikia pakeisti konstrukcines dalis, tuomet šias konstrukcines dalis visada keiskite poromis:

- konvejerio grandinę,
- konvejerio kreiptuvus,
- konvejerio skydus,
- kreipiamuosius skydus,
- konvejerio grandinės kreipiamuosius ritinėlius,
- konvejerio pavaros žvaigždutes.



Jūsų „Dynamac“ klientų aptarnavimo tarnyba Jums mielai padės atliekant greitai susidėvinčių dalių techninę priežiūrą, jas prižiūrint ir keičiant!

Konvejerio pavara – varančiosios grandinės (2)

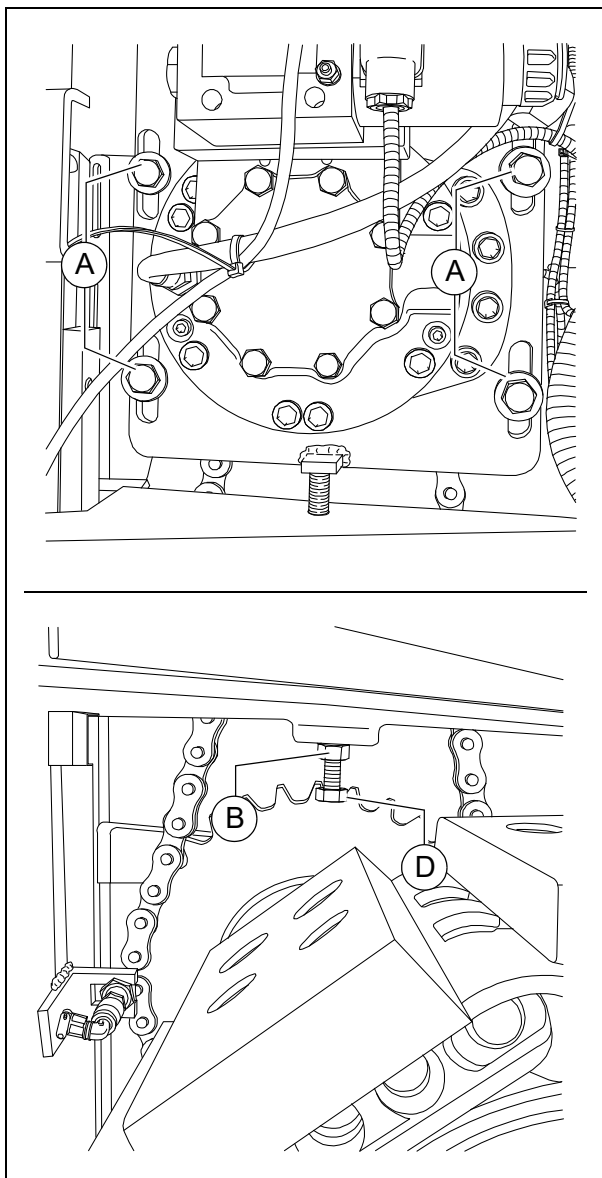
Apie grandinių įtempio tikrinimą:

- tinkamai įtempus, grandinė gali maždaug 10–15 mm laisvai judėti.



Apie grandinių **papildomą įtempimą**

- Šiek tiek atlaisvinkite tvirtinimo varžtus (A) ir antveržlę (B).
- Įtempimo varžtu (C) nustatykite reikalingą grandinių įtempį.
- Vėl tinkamai priveržkite tvirtinimo varžtus (A) ir antveržlę (B).



Konvejerio kreiptuvai / konvejerio skydai (3)



Konvejerio kreiptuvus (A) reikia pakeisti ne vėliau nei bus susidėvėję jų apatinės briaunos arba atsiras skylių.



Susidėvėję konvejerio kreiptuvai neapsaugo konvejerio grandinės!

- Išsukite konvejerio kreiptuvų varžtus.
- Pašalinkite konvejerio kreiptuvus iš medžiagos tunelio.
- Naujus konvejerio kreiptuvus pritvirtinkite naujais varžtais.



Konvejerio skydus (B) reikia pakeisti ne vėliau bei galinėje srityje po grandine bus pasiekta 5 mm susidėvėjimo riba.

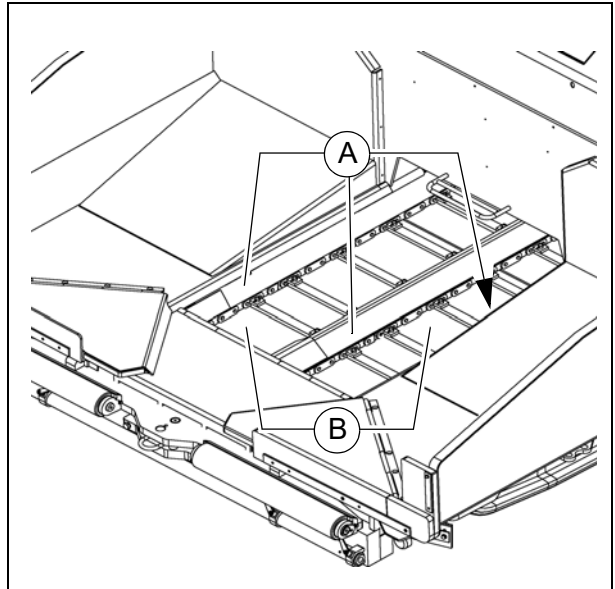


Jeigu dėl susidėvėjimo reikia pakeisti konstrukcines dalis, tuomet šias konstrukcines dalis visada keiskite poromis:

- konvejerio grandinę,
- konvejerio kreiptuvus,
- konvejerio skydus,
- kreipiamuosius skydus,
- konvejerio grandinės kreipiamuosius ritinėlius,
- konvejerio pavaros žvaigždutes.

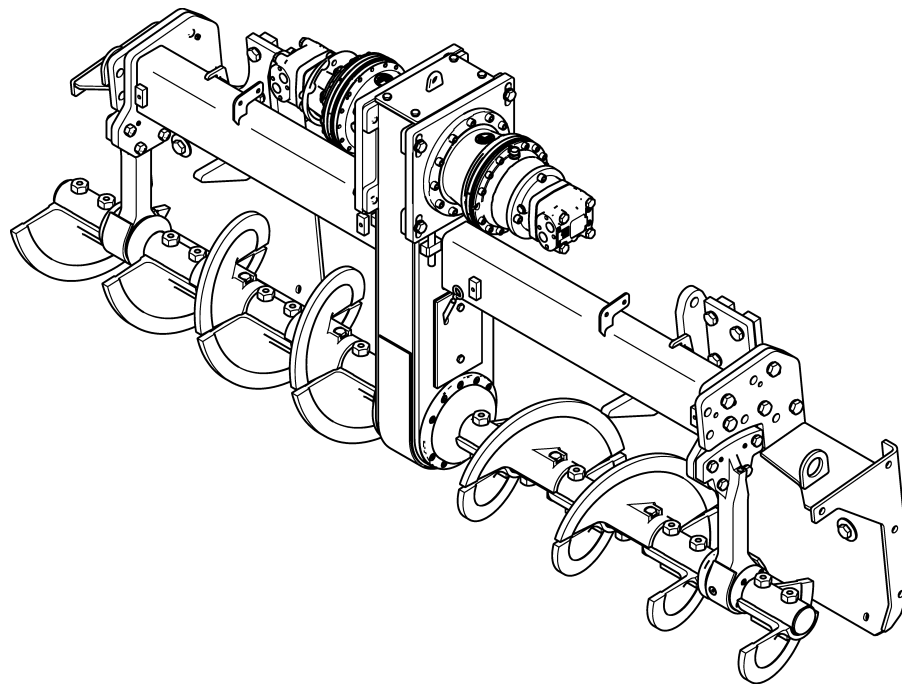


Jūsų „Dynamac“ klientų aptarnavimo tarnyba Jums mielai padės atliekant greitai susidėvinčių dalių techninę priežiūrą, jas prižiūrint ir keičiant!



F 40 Techninė priežiūra – sraigto mazgas

1 Techninė priežiūra – sraigto mazgas



 ĮSPĖJIMAS	Pavojus būti įtrauktam besisukančių mašinos dalių arba konvejerio
	Besisukančios mašinos dalys arba konvejeris gali sukelti sunkius arba mirtinus sužalojimus! - Į pavojaus zoną eiti draudžiama. - Nelįskite į besisukančias dalis ar konvejerį. - Dėvėkite tik prigludusius drabužius. - Laikykitės ant mašinos esančių įspėjamųjų ir nurodomųjų ženklų. - Prieš imdamiesi bet kokių techninės priežiūros darbų, sustabdykite variklį ir ištraukite paleidimo raktą. - Laikykitės visų kitų nurodymų, pateiktų šioje instrukcijoje ir saugos vadove.

 ATSARGIAI	Karšti paviršiai!
	Už dengiamųjų dalių esantys paviršiai, taip pat degalai iš variklio arba klojimo plokštės šildytuvo gali būti labai karšti ir gali sužaloti! - Naudokite asmenines apsaugines priemones. - Nelieskite karštų mašinos dalių. - Techninės priežiūros ir remonto darbus vykdykite tik mašinai atvėsus. - Laikykitės visų kitų nurodymų, pateiktų šioje instrukcijoje ir saugos vadove.

1.1 Techninės priežiūros intervalai

Poz.	Intervalas								Techninės priežiūros vieta	Nurodymas
	10	50	100	250	500	1000 / kasmet	2000 / kas 2 metus	5000		
1	■								- Išorinis sraigto guolis – sutepkite	
2						■			- Sraigto planetinis mechanizmas – patikrinkite alyvos lygį	
								■	- Sraigto planetinis mechanizmas – papildykite alyvos	
				▼			■		- Sraigto planetinis mechanizmas – pakeiskite alyvą	
3			■						- Sraigto varančiosios grandinės – patikrinkite įtempį	
								■	- Sraigto varančiosios grandinės – nustatykite įtempį	
4				■					- Sraigto korpusas – patikrinkite alyvos lygį	
								■	- Sraigto korpusas – papildykite alyvos	
						■			- Sraigto korpusas – pakeiskite alyvą	
5								■	- Sandarikliai ir sandarinimo žiedai – patikrinkite susidėvėjimą	
								■	- Sandarikliai ir sandarinimo žiedai – pakeiskite sandariklius	

Techninė priežiūra	■
Techninė priežiūra įsidirbimo metu	▼

Poz.	Intervalas								Techninės priežiūros vieta	Nurodymas
	10	50	100	250	500	1000 / kasmet	2000 / kas 2 metus	5000		
6				▼					- Pavarų dėžės varžtai – patikrinkite, kaip priveržti	
								■	- Pavarų dėžės varžtai – priveržkite tinkamu priveržimo momentu	
7		▼						▼	- Išorinio guolio varžtai – patikrinkite, kaip priveržti	
								■	- Išorinio guolio varžtai – priveržkite tinkamu priveržimo momentu	
8			■						- Sraigto mentė – patikrinkite susidėvėjimą	
								■	- Sraigto mentė – pakeiskite sraigto mentę	

Techninė priežiūra	■
Techninė priežiūra įsidirbimo metu	▼

1.2 Techninės priežiūros vietos

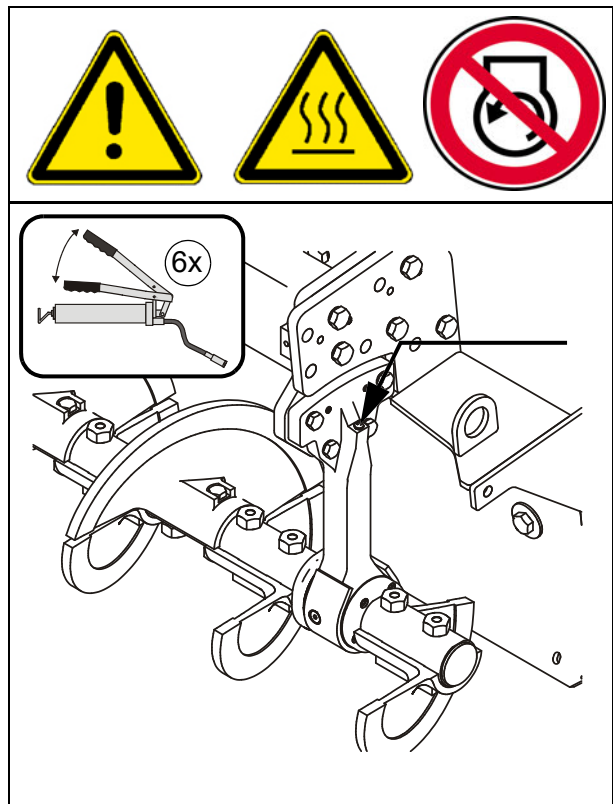
Išoriniai sraigto guoliai (1)

Tepimo įmovos yra kiekvienoje pusėje viršuje ant išorinių sraigto guolių.

Darbo pabaigoje juos reikia sutepti, kad šiltoje būsenoje būtų išspausiti galimai patekę bitumo likučiai ir guoliai būtų sutepti nauju tepalu.

 Sraigto išplėtimo elemente pirmą kartą tepant išorinius guolius reikia šiek tiek atlaisvinti išorinius žiedus, kad tepant būtų užtikrintas geresnis vėdinimas. Sutepus vėl reikia tinkamai pritvirtinti išorinius žiedus.

 Į naujus guolius slėgine tepaline reikia pripildyti 6 eigas tepalo.

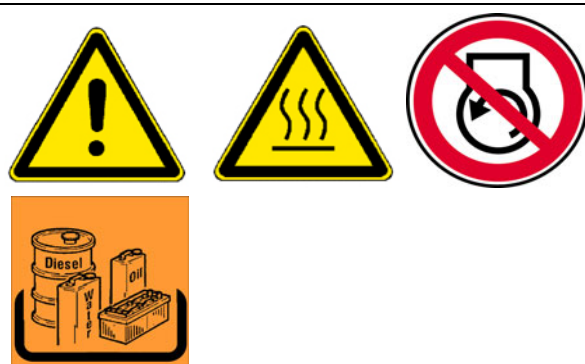


Sraigčių (2) planetiniai mechanizmai

- Norėdami **patikrinti alyvos lygį**, išsukite kontrolinį varžtą (A).



Kai alyvos lygis yra teisingas, jis siekia kontrolinės kiaurynės apatinį kraštą arba iš angos išbėga šiek tiek alyvos.



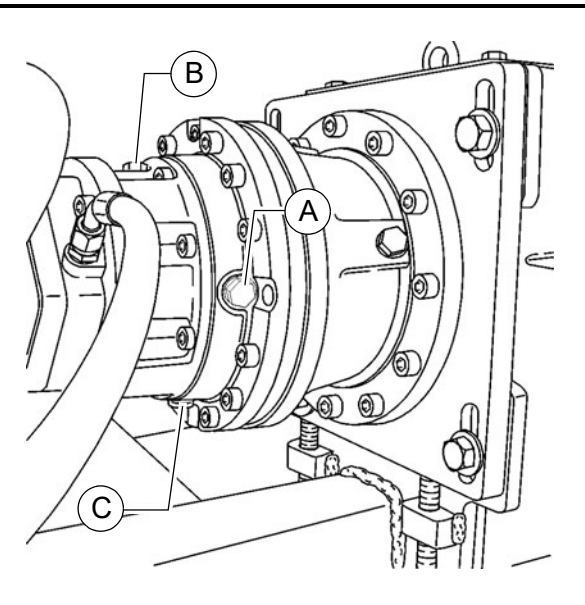
Kaip **pripildyti** alyvos:

- išsukite kontrolinį varžtą (A) ir pripildymo varžtą (B),
- pro pildymo kiaurymę ties (B) pripildykite nurodytos alyvos, kol alyvos lygis pasieks kontrolinės kiaurymės (A) apatinį kraštą,
- vėl įsukite pildymo (B) ir kontrolinį (A) varžtus.

Kaip **pakeisti** alyvą:



Alyva turėtų būti keičiama darbinės temperatūros.



- išsukite pripildymo (B) ir išleidimo (C) varžtus.
- išleiskite alyvą,
- vėl įsukite išleidimo varžtą (C),
- išsukite kontrolinį varžtą (A),
- pro pildymo kiaurymę ties (B) pripildykite nurodytos alyvos, kol alyvos lygis pasieks kontrolinės kiaurymės (A) apatinį kraštą,
- vėl įsukite pildymo (B) ir kontrolinį (A) varžtus.

Transportavimo sraigtų (3) varančiosios grandinės

Apie grandinių įtempio tikrinimą:

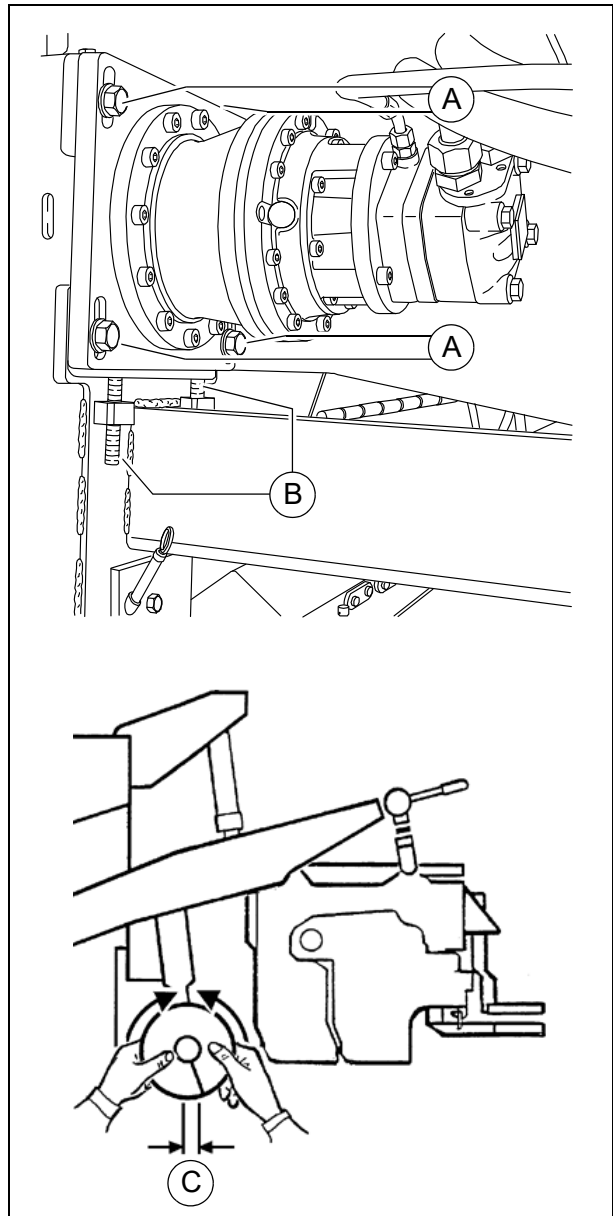
- abu sraigtus ranka pasukite į dešinę ir į kairę. Tuo metu judėjimo tarpas (C) išoriniame sraigtų perimetre turėtų būti 10 mm.



Pavojus susižaloti dėl aštriabriaunių dalių!

Apie grandinių **papildomą įtempimą**

- Atlaisvinkite tvirtinimo varžtus (A).
- Srieginiais kaiščiais (B) nustatykite tinkamą grandinių įtempį:
 - priveržkite srieginius kaiščius dinamometrinio raktu iki 20 Nm,
 - po to srieginius kaiščius vėl atlaisvinkite per visą perimetrą.
- Vėl priveržkite varžtus (A).



Sraigto korpusas (4)

Alyvos lygio tikrinimas



Kai alyvos lygis yra teisingas, jis yra tarp abiejų žymų matuoklėje (A).

Kaip **pripildyti** alyvos:

- išsukite viršutinio sraigto korpuso dangčio varžtus (B),
- nuimkite dangtį (C),
- pripildykite alyvos, kol bus pasiektas teisingas pripildymo lygis,
- vėl sumontuokite dangtį,
- dar kartą matuokle patikrinkite pripildymo lygį.

Alyvos keitimas



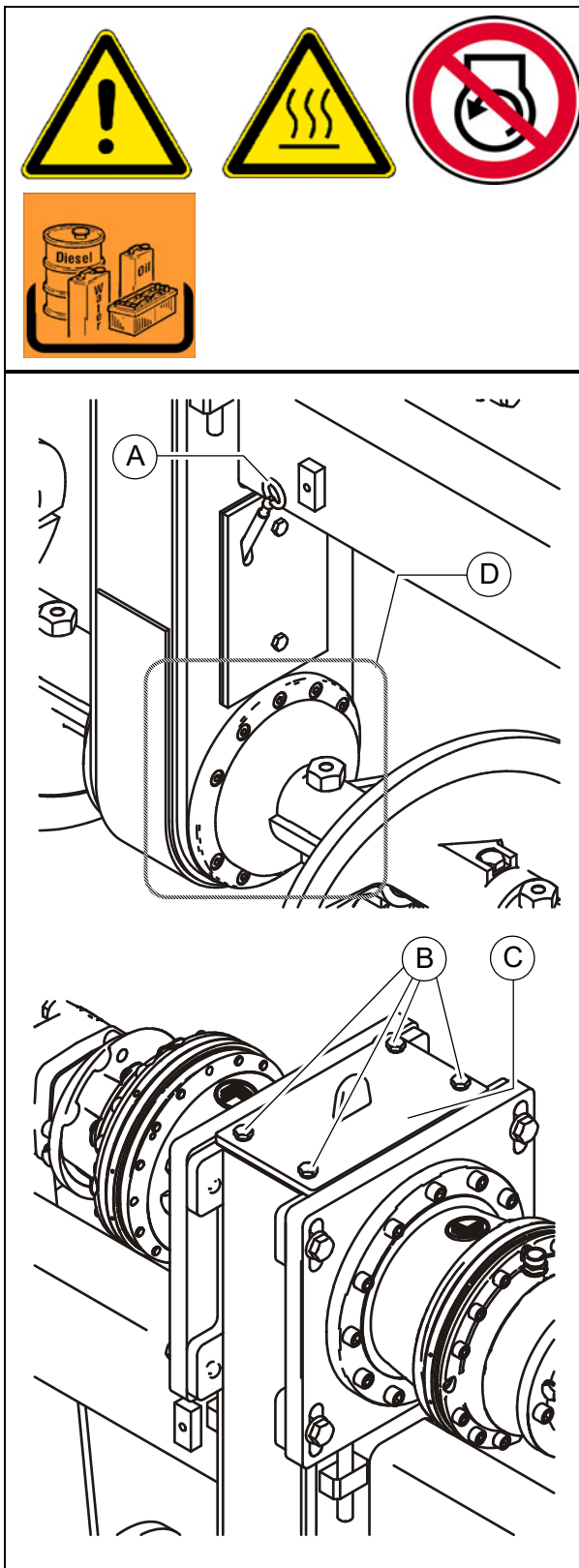
Alyva turėtų būti keičiama darbinės temperatūros.

- Pakiškite po sraigto korpusu tinkamą surinkimo indą.
- Atlaisvinkite varžtus (D) sraigto veleno jungės perimetre.



Alyva išbėga tarp jungės ir sraigto korpuso.

- Išleiskite visą alyvą.
- Vėl tinkamai kryžmai priveržkite jungės varžtus (D).
- Pro atidarytą viršutinę sraigto korpuso dangtį (C) pripildykite nurodytos alyvos, kol alyvos lygis matuoklėje (A) pasieks tinkamą aukštį.
- Vėl tinkamai sumontuokite dangtį (C) ir varžtus (B).



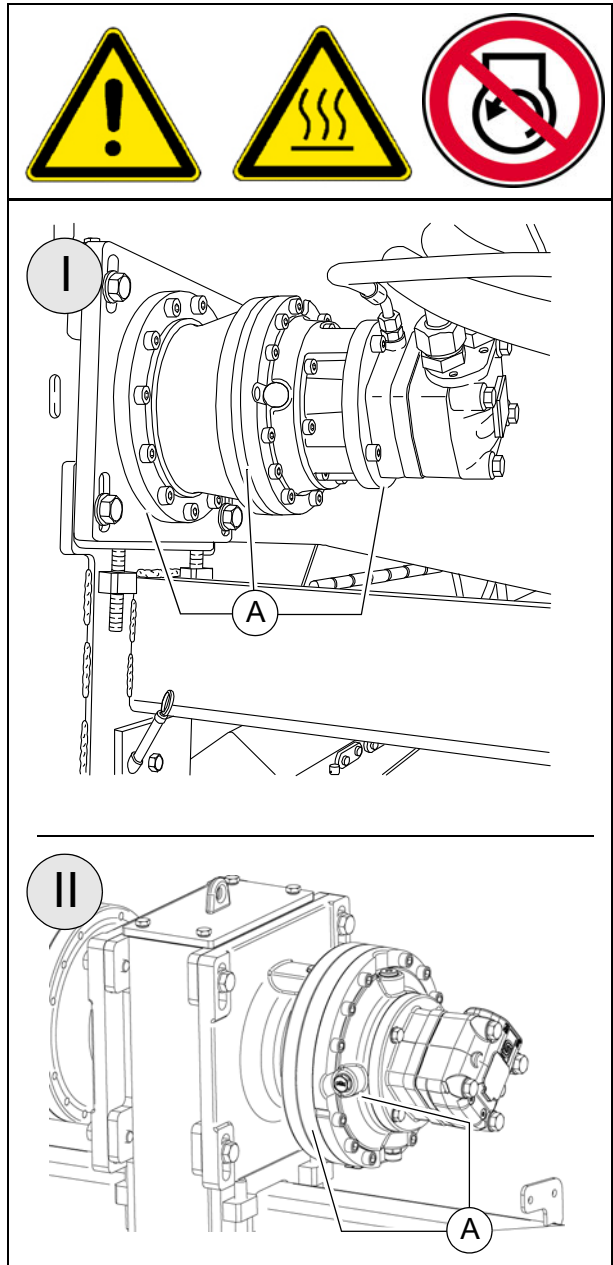
Sandarikliai ir sandarinimo žiedai (5)



Kai bus pasiekta darbinė temperatūra, patikrinkite pavarų dėžės sandarumą.



Jei yra pastebimų nuotėkių, pvz., tarp pavarų dėžės jungių paviršių (A), reikia pakeisti sandariklius ir sandarinimo žiedus.



Pavarų dėžės varžtai – patikrinkite, kaip priveržti (6)



Po įvažinėjimo reikia patikrinti išorinių pavarų dėžės varžtų priveržimo momentus.



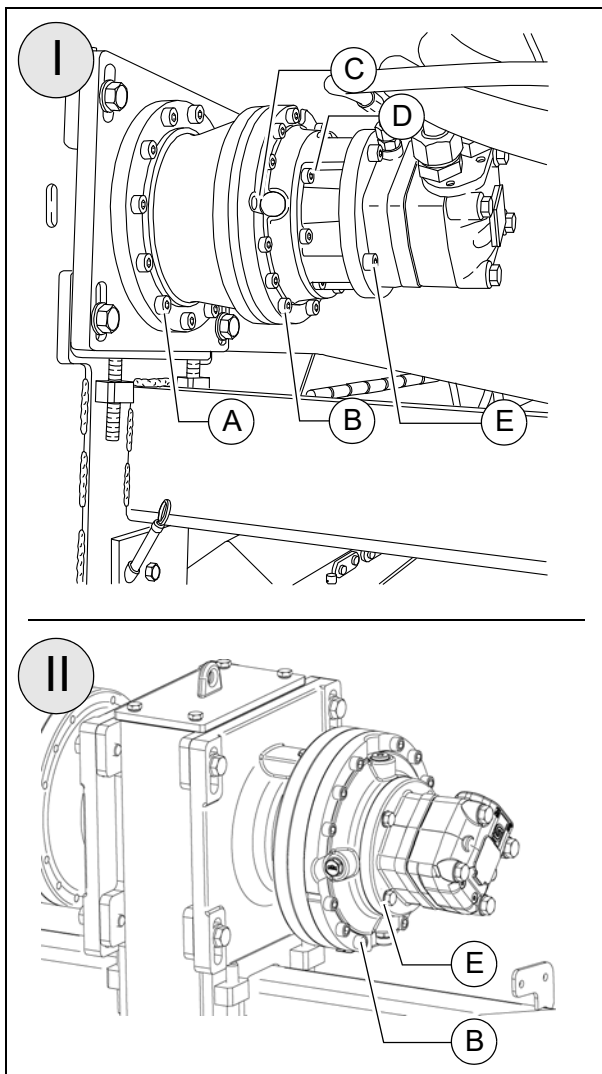
Patikrinkite, koks pavarų dėžės variantas naudojamas Jūsų mašinoje.

- Prireikus užtikrinkite tokius priveržimo momentus:

- (A): 86 Nm
- (B): 83 Nm
- (C): 49 Nm
- (D): 49 Nm
- (E): 86 Nm



Patikrinkite kiekvieną varžtą, ar pasiektas visas priveržimo momentas, ir tuo metu laikykitės atitinkamos priveržimo schemos!



Tvirtinimo varžtai – išorinių sraigto guolių priveržimo kontrolė (7)

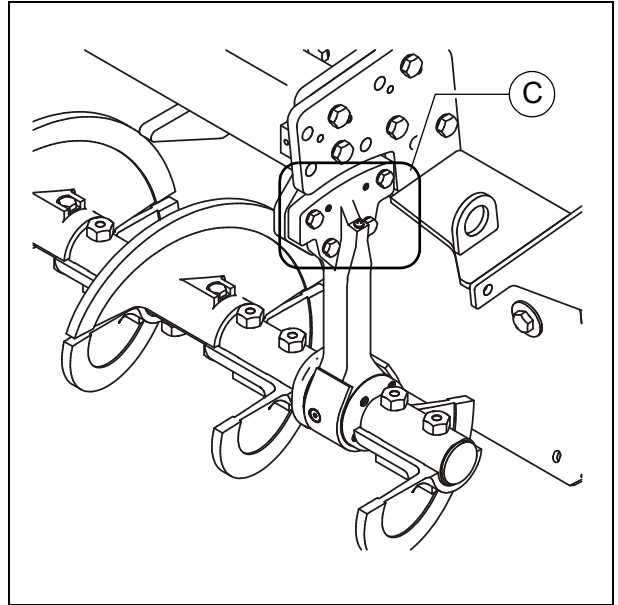


Po įvažinėjimo reikia patikrinti išorinių sraigto guolių tvirtinimo varžtų priveržimo momentus.

- Prireikus užtikrinkite tokius priveržimo momentus:
 - (F): 210 Nm



Pasikeitus sraigto darbiniam pločiui, po įvažinėjimo priveržimo kontrolę reikia atlikti iš naujo!



Sraigto mentė (8)



Jei sraigto mentės (A) paviršius tampa aštriabriaunis, sumažėja sraigto skersmuo ir mentės (B) reikia pakeisti naujomis.



- Atsukite varžtus (C), poveržles (D), veržles (E) ir sraigto mentes (B).

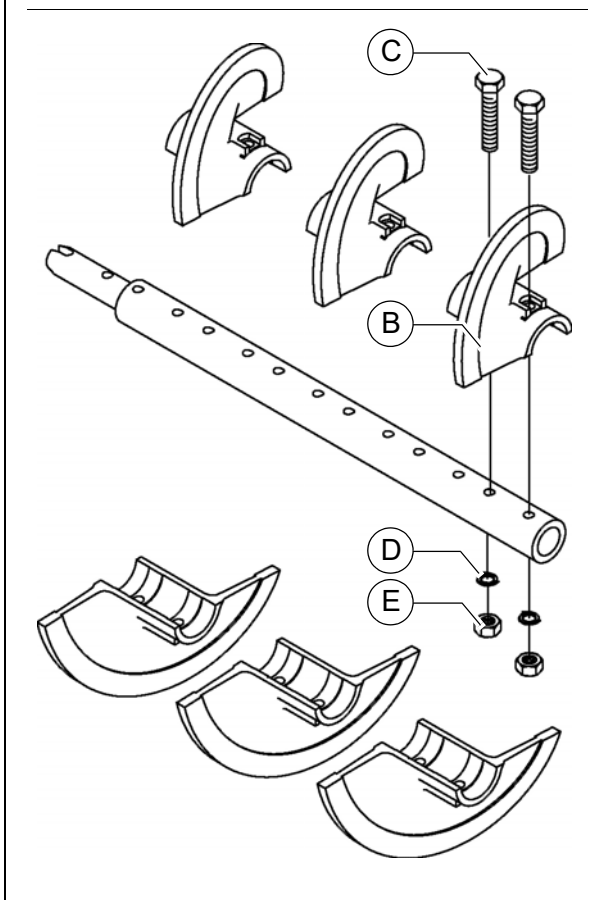
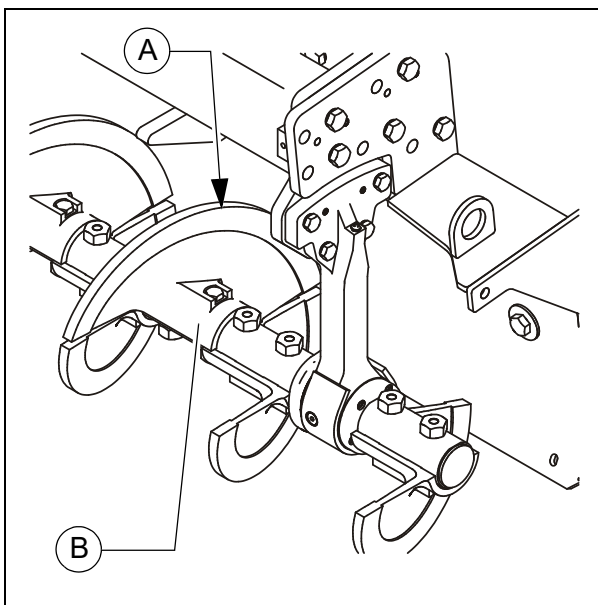


Pavojus susižaloti dėl aštriabriaunių dalių!



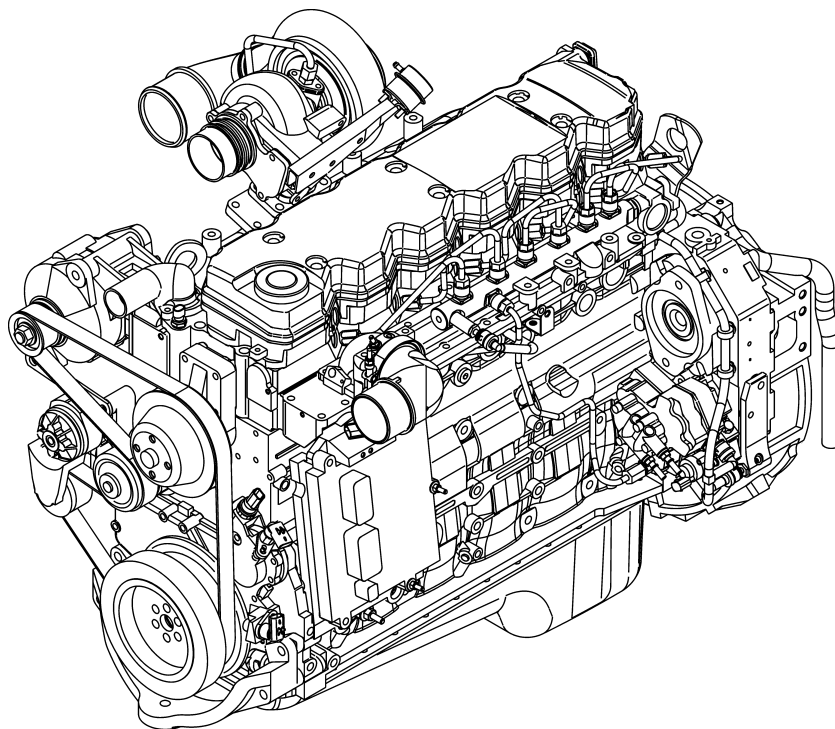
Sraigto mentes reikia sumontuoti be laisvumo, o ant atraminių paviršių neturi būti nešvarumų!

- Sumontuokite naują sraigto mentę (B), prireikus varžtus (C), poveržles (D) ir veržles (E) pakeiskite naujais.



F 50 Techninė priežiūra – variklio mazgas „Tier 3“ (O)

1 Techninė priežiūra – variklio mazgas



Be šios techninės priežiūros instrukcijos, bet kokių atvejų reikia laikytis variklio gamintojo techninės priežiūros instrukcijos. Visi kiti ten nurodyti techninės priežiūros darbai ir intervalai privalomi papildomai.

 ĮSPĖJIMAS	Pavojus būti įtrauktam besisukančių mašinos dalių arba konvejerio
	Besisukančios mašinos dalys arba konvejeris gali sukelti sunkius arba mirtinus sužalojimus! - Į pavojaus zoną eiti draudžiama. - Nelįskite į besisukančias dalis ar konvejerį. - Dėvėkite tik prigludusius drabužius. - Laikykitės ant mašinos esančių įspėjamųjų ir nurodomųjų ženklų. - Prieš imdamiesi bet kokių techninės priežiūros darbų, sustabdykite variklį ir ištraukite paleidimo raktą. - Laikykitės visų kitų nurodymų, pateiktų šioje instrukcijoje ir saugos vadove.

 ATSARGIAI	Karšti paviršiai!
	Už dengiamųjų dalių esantys paviršiai, taip pat degalai iš variklio arba klojimo plokštės šildytuvo gali būti labai karšti ir gali sužaloti! - Naudokite asmenines apsaugines priemones. - Nelieskite karštų mašinos dalių. - Techninės priežiūros ir remonto darbus vykdykite tik mašinai atvėsus. - Laikykitės visų kitų nurodymų, pateiktų šioje instrukcijoje ir saugos vadove.

1.1 Techninės priežiūros intervalai

Poz.	Intervalas								Techninės priežiūros vieta	Nurodymas
	10	50	100	250	500 / kasmet	1000 / kasmet	2000 / kas 2 metus	prireikus		
1	■								- Degalų bakas Patikrinkite pripildymo lygį	
								■	- Degalų bakas Papildykite degalų	
							■		- Degalų bakas Išvalykite baką ir sistemą	
2	■								- Variklio tepimo alyva sistema Patikrinkite alyvos lygį	
								■	- Variklio tepimo alyva sistema Papildykite alyvos	
					■				- Variklio tepimo alyva sistema Pakeiskite alyvą	
					■				- Variklio tepimo alyva sistema Pakeiskite alyvos filtrą	
3	■								- Variklio degalų tiekimo sistema Degalų filtras (ištuštinkite vandens skirtuvą)	
					■				- Variklio degalų tiekimo sistema Pakeiskite degalų pirminio valymo filtrą	
					■				- Variklio degalų tiekimo sistema Pakeiskite degalų filtrą	
								■	- Variklio degalų tiekimo sistema Išleiskite orą iš degalų tiekimo sistemos	

Techninė priežiūra	■
Techninė priežiūra įsidirbimo metu	▼

Poz.	Intervalas								Techninės priežiūros vieta	Nurodymas
	10	50	100	250	500 / kasmet	1000 / kasmet	2000 / kas 2 metus	prireikus		
4	■								- Variklio oro filtras Patikrinkite oro filtrą	
	■								- Variklio oro filtras Ištuštinkite dulkių surinkimo rezervuarą	
						■		■	- Variklio oro filtras Pakeiskite oro filtro įdėklą	
5	■								- Variklio aušinimo sistema Patikrinkite aušinimo briaunas	
				■				■	- Variklio aušinimo sistema Išvalykite aušinimo briaunas	
				■					- Variklio aušinimo sistema Patikrinkite aušinimo skysčio lygį	
								■	- Variklio aušinimo sistema Papildykite aušinimo skysčio	
					■				- Variklio aušinimo sistema Patikrinkite aušinimo skysčio koncentraciją	
								■	- Variklio aušinimo sistema Pritaikykite aušinimo skysčio koncentraciją	
							■		- Variklio aušinimo sistema Pakeiskite aušinimo skystį	

Techninė priežiūra	■
Techninė priežiūra įsidirbimo metu	▼

Poz.	Intervalas								Techninės priežiūros vieta	Nurodymas
	10	50	100	250	500 / kasmet	1000 / kasmet	2000 / kas 2 metus	prireikus		
6				■					- Variklio pavaros diržas Patikrinkite pavaros diržą	
								■	- Variklio pavaros diržas Įtempkite pavaros diržą	
					■				- Variklio pavaros diržas Pakeiskite pavaros diržą	

Techninė priežiūra	■
Techninė priežiūra įsidirbimo metu	▼

1.2 Techninės priežiūros vietos

Variklio degalų bakas (1)

- Patikrinkite **pripildymo lygį** pagal indikatorių valdymo pulte.



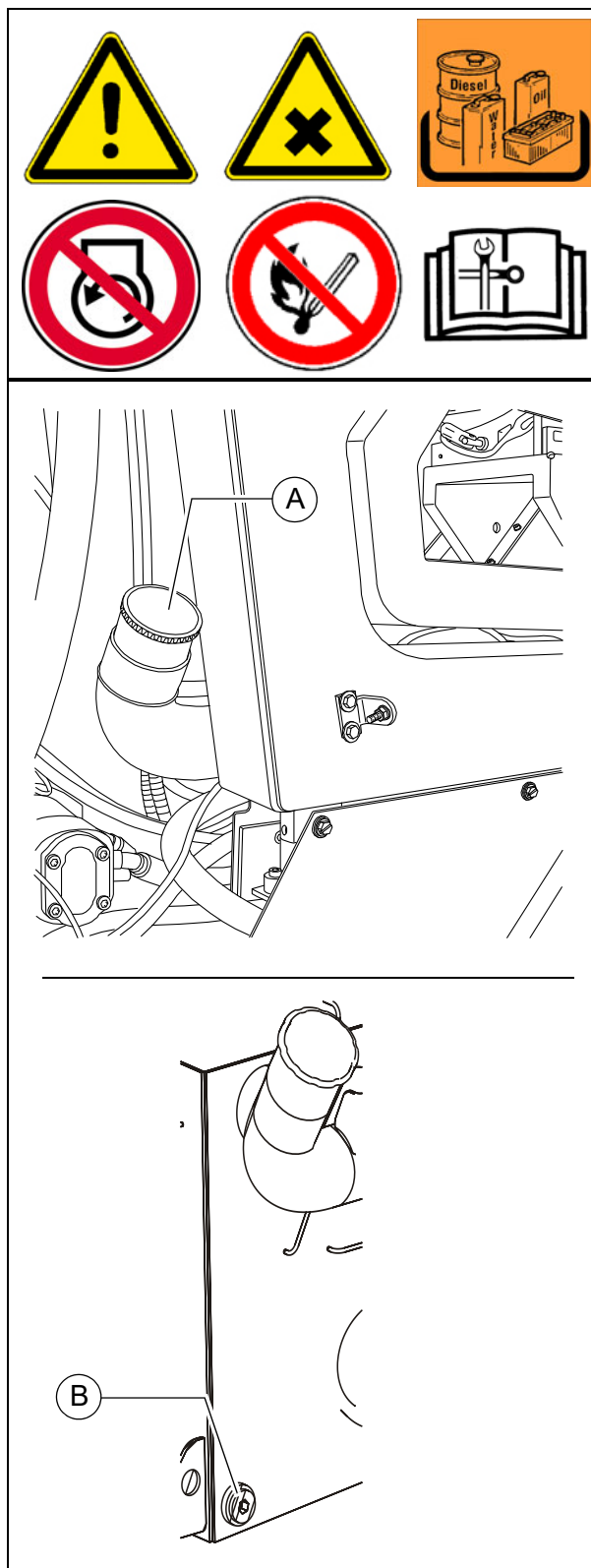
Degalų baką reikėtų pripildyti prieš kiekvieno darbo pradžią, kad nebūtų važiuojama „sausąja eiga“ ir dėl to nereikėtų išleisti oro švaistant laiką.

Kaip **pripildyti** degalų:

- atsukite dangtelį (A),
- pro pildymo angą pilkite degalus, kol bus pasiektas reikalingas pripildymo lygis,
- vėl užsukite dangtelį (A).

Bako ir sistemos valymas:

- bako dugne išsukite išleidimo varžtą (B) ir maždaug 1 l degalų išleiskite į surinkimo indą,
- Išleidę vėl įsukite varžtą su nauju sandarikliu.



Variklio tepimo alyva sistema (2)

Alyvos lygio tikrinimas

 Kai alyvos lygis yra teisingas, kis yra tarp abiejų žymų matuoklėje (A).

 Tikrinkite alyvą, kai klotuvas stovi lygioje vietoje!

 Dėl per didelio alyvos kiekio variklyje, pažeidžiami sandarikliai; dėl per mažo – perkaista ir sugadinamas variklis.

Kaip **pripildyti** alyvos:

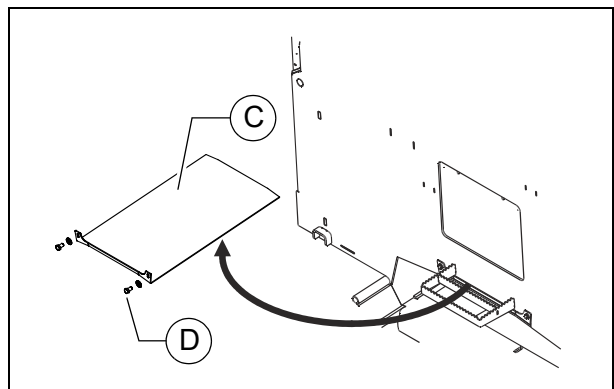
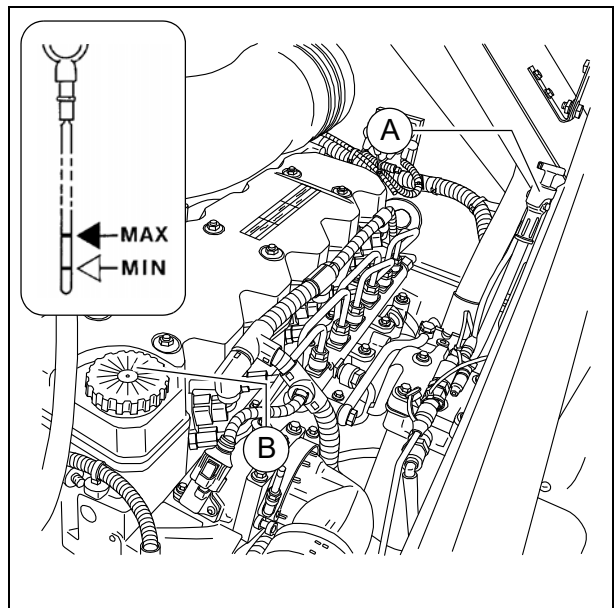
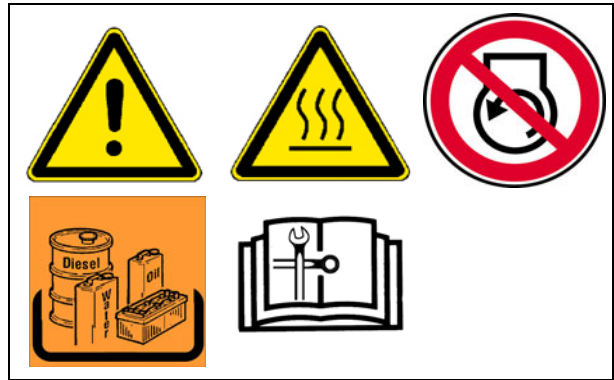
- nuimkite dangtelį (B),
- pripildykite alyvos, kol bus pasiektas teisingas pripildymo lygis,
- vėl uždėkite dangtelį (B),
- dar kartą matuokle patikrinkite pripildymo lygį.

Alyvos keitimas:

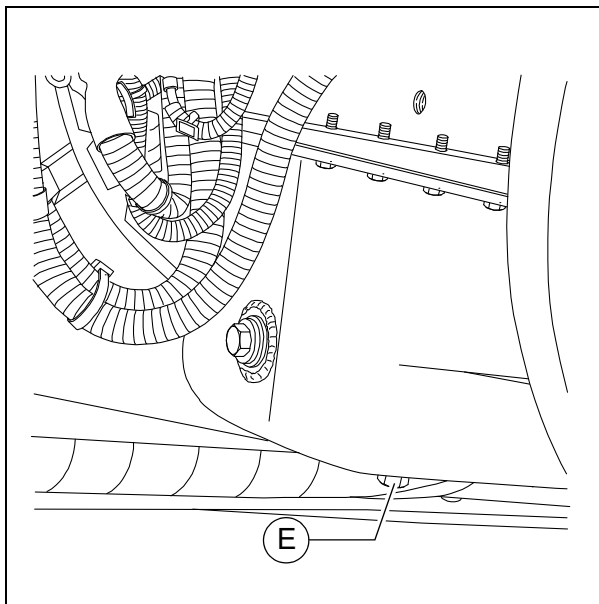
 Prie alyvos išleidimo varžto patenkama pro uždangalą (C) mašinos medžiagos tunelyje:

- išsukite varžtus (D) rėme ir nutraukite uždangalą (C) važiavimo kryptimi,
- baigę techninės priežiūros darbus, vėl tinkamai sumontuokite uždangalą (C).

 Alyva turėtų būti keičiama darbinės temperatūros.

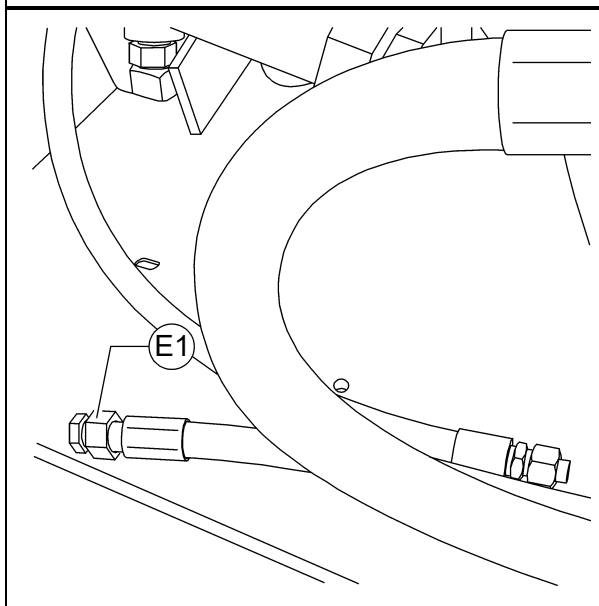


- Pakiškite po karterio dugninės alyvos išleidimo varžtu (E) surinkimo indą.
- Išmontuokite alyvos išleidimo varžtą (E) ir išleiskite visą alyvą.
- Vėl sumontuokite alyvos išleidimo varžtą (E) su nauju sandarikliu ir tinkamai priveržkite.
- Pro pildymo angą (B) variklyje pripilkite nurodytos kokybės alyvos, kol matuoklėje (A) bus pasiektas teisingas alyvos lygis.



Esant pasirenkamai įrangai su asfalto garų išsiurbimo įtaisų, išleidimo žarna yra po kairiąja šonine sklende.

- Alyvos išleidimo vietos (E1) žarnos galą įdėkite į surinkimo indą.
- Raktu išmontuokite uždarymo dangtelį ir išleiskite visą alyvą.
- Vėl uždėkite uždarymo gaubtelį ir tinkamai priveržkite.
- Pripildykite alyvos, kaip aprašyta.

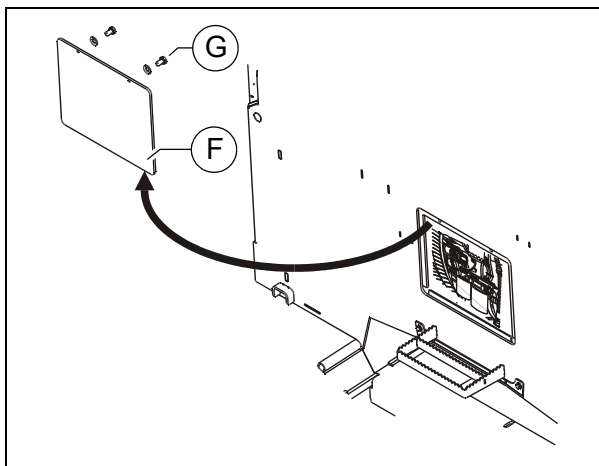


Alyvos filtro keitimas:



prie visų filtrų patenkama pro techninės priežiūros dangtį (F) mašinos vidurinėje sienelėje:

- išsukite varžtus (G) vidinėje rėmo pusėje ir nuimkite techninės priežiūros dangtį (F),
- baigę techninės priežiūros darbus, vėl tinkamai sumontuokite techninės priežiūros dangtį (F).



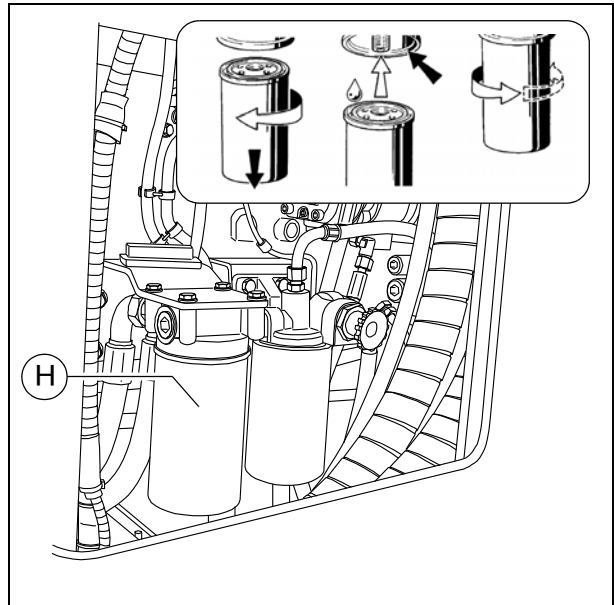


Keičiant alyvą, naujas filtras įdedamas išleidus seną alyvą.

- Atlaisvinkite filtrą (H) filtro raktu arba filtro juosta ir nusukite. Išvalykite atraminį paviršių.
- Šiek tiek sutepkite alyva naujo filtro sandariklį ir, prieš įstatydami filtrą, pripildykite jį alyvos.
- Priveržkite filtrą ranka.



Sumontavę alyvos filtrą, bandomosios eigos metu atkreipkite dėmesį į alyvos slėgio indikatorius ir į gerą užsandarinimą. Dar kartą patikrinkite alyvos lygį.



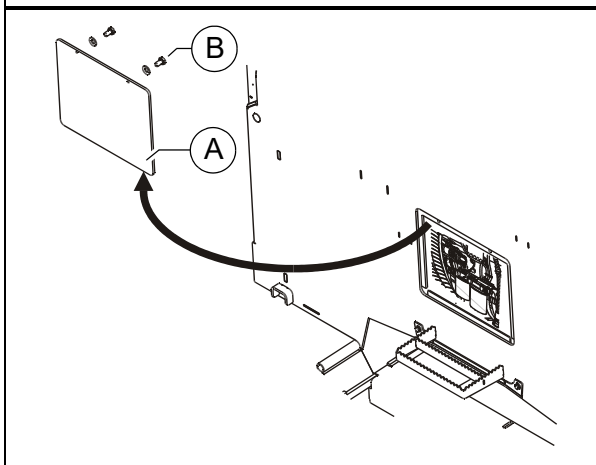
Variklio degalų sistema (3)



Prie visų filtrų patenkama pro techninės priežiūros dangtį (A) mašinos vidurinėje sienelėje:



- išsukite varžtus (B) vidinėje rėmo pusėje ir nuimkite techninės priežiūros dangtį (A),
- baigę techninės priežiūros darbus, vėl tinkamai sumontuokite techninės priežiūros dangtį (A).



Degalų filtravimo sistemą sudaro du filtrai:

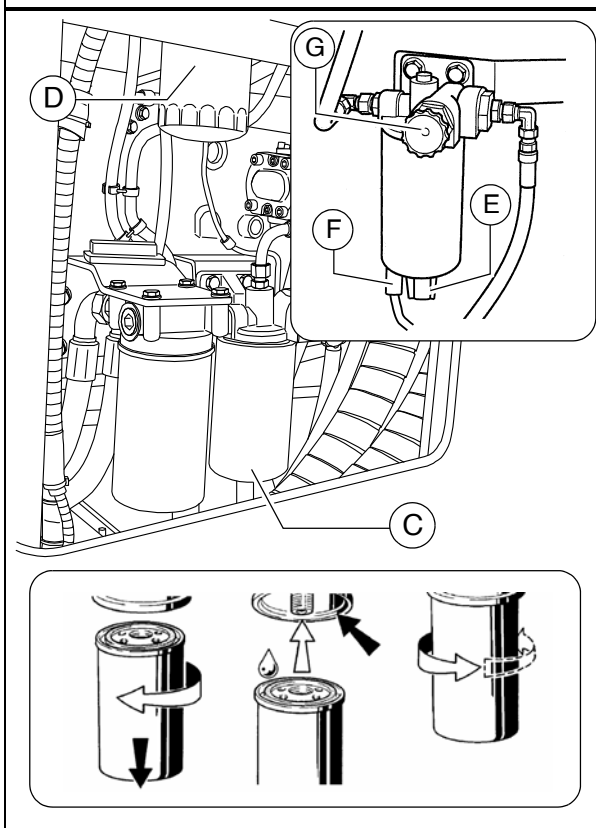
- pirminio valymo filtras su vandens skirtuvu (C),
- pagrindinis filtras (D).

Pirminio valymo filtras – vandens išleidimas



Surinkimo indą ištuštinkite laikydamiesi intervalų arba atsiradus variklio elektronikos klaidos pranešimui.

- Atskirtą vandenį išleiskite pro čiaupą (E) ir surinkite. Vėl uždarykite čiaupą.



Pirminio valymo filtro keitimas:

- atskirtą vandenį išleiskite pro čiaupą (E) ir surinkite. Vėl uždarykite čiaupą,
- ištraukite vandens jutiklio (F) kištuką,
- atlaisvinkite filtro kasetę (C) filtro raktu arba filtro juosta ir nusukite,
- išvalykite filtro laikiklio sandarinimo paviršių,
- šiek tiek sutepkite alyva filtro kasetės sandariklį ir ranka įsukite po laikikliu,
- vėl prijunkite vandens jutiklio (F) kištukinę jungtį.

Oro išleidimas iš pirminio valymo filtro:

- degalų rankinio siurblio (G) kaištinį uždorį atsklęskite spausdami ir tuo pačiu sukdami prieš laikrodžio rodyklę,
- dabar siurblio stūmoklį išspaudžia spyruoklė,
- pumpuokite tol, kol pajusite stiprų pasipriešinimą, ir kol galėsite pumpuoti tik labai lėtai,
- dabar papumpuokite dar kelis kartus toliau. (Grįžtamąją liniją reikia pripildyti),
- paleiskite variklį maždaug 5 minutes tuščiaja eiga arba eksploatuokite su maža apkrova,
- tuo metu patikrinkite pirminio valymo filtro sandarumą,
- degalų rankinio siurblio (G) kaištinį uždorį užsklęskite spausdami ir tuo pačiu sukdami pagal laikrodžio rodyklę.

Pagrindinio filtro keitimas:

- atlaisvinkite filtro kasetę (D) filtro raktu arba filtro juosta ir nusukite,
- išvalykite filtro laikiklio sandarinimo paviršių,
- šiek tiek sutepkite alyva filtro kasetės sandariklį ir ranka įsukite po laikikliu.



Sumontavę filtrą, bandomosios eigos metu atkreipkite dėmesį į gerą užsandarinimą.

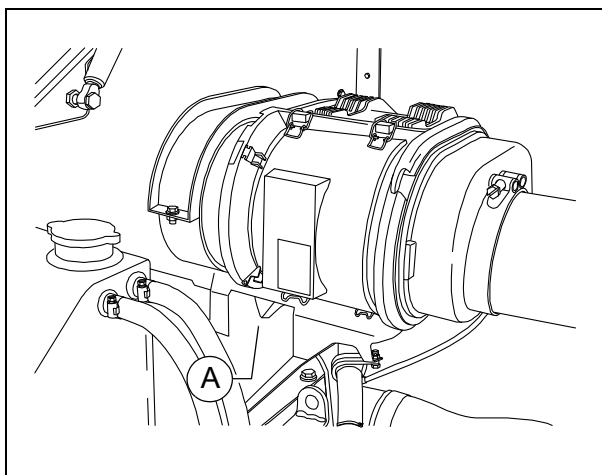
Variklio oro filtras (4)

Dulkių surinkimo rezervuaro ištuštinimas

- Oro filtro korpuse esantį dulkių iškrovimo vožtuvą (A) ištuštinkite suspausdami iškrovimo plyšį.
- Galimai prikepusias dulkes ištuštinkite suspausdami viršutinę vožtuvo sritį.



Retkarčiais išvalykite dulkių iškrovimo vožtuvą.



Oro filtro įdėklo keitimas

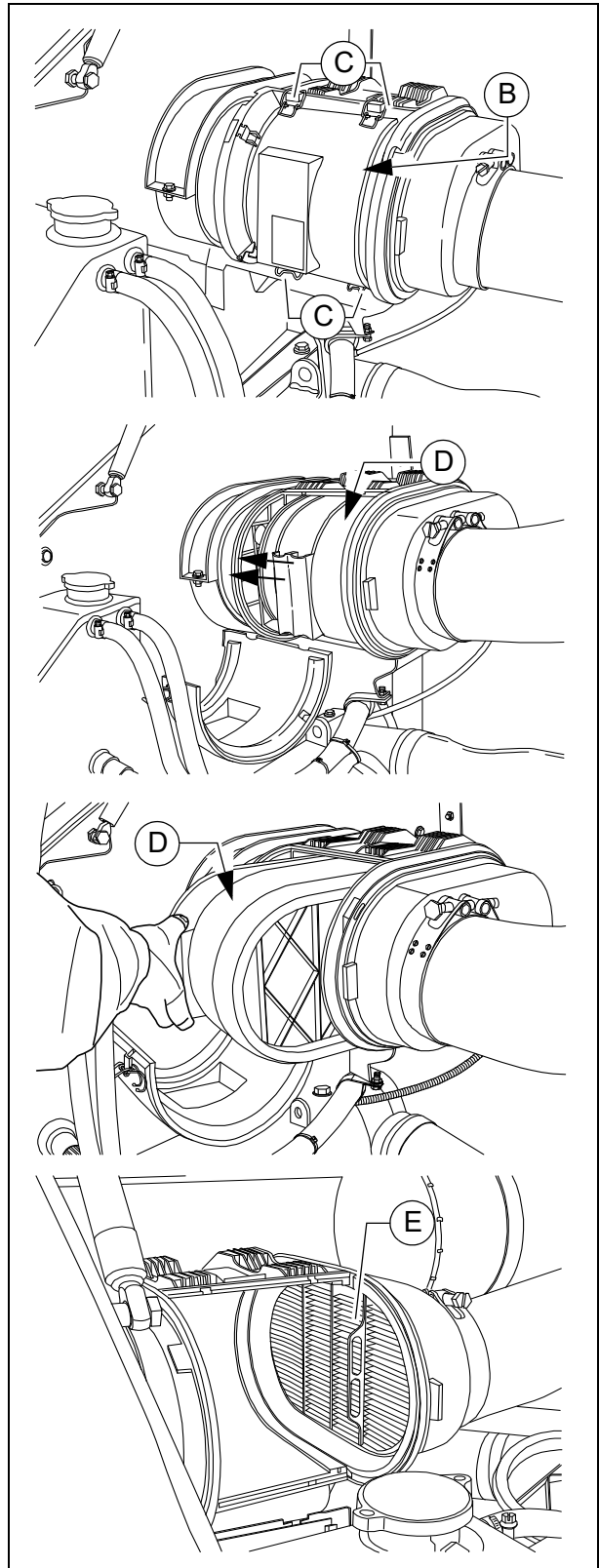


Filtro techninę priežiūrą reikia atlikti, kai:

- rodomas variklio elektronikos techninės priežiūros rodmuo
- Atidarykite oro filtro korpuso (B) spaustukus (C).
- Ištraukite filtro elementą (D) šiek tiek į šoną ir tada iš korpuso.
- Ištraukite apsauginį elementą (E) ir patikrinkite, ar jis nepažeistas.



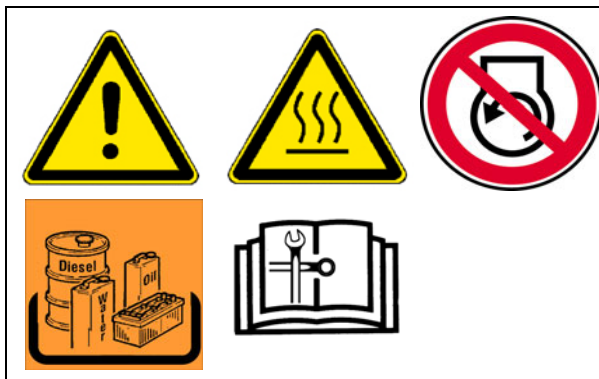
Pakeiskite apsauginį elementą (E) nauju po 3 filtro techninių priežiūrų, tačiau ne vėliau nei po 2 metų (niekada nevalykite!).



Variklio aušinimo sistema (5)

Aušinimo skysčio lygio tikrinimas / papildymas

Aušinimo skysčio lygis tikrinamas šaltoje būsenoje. Atkreipkite dėmesį į tai, kad būtų pakankamai antifrizo ir antikorozinės priemonės (-25 °C).



Karštoje būsenoje sistemoje yra slėgio. Atidarius kyla pavojus nusiplikyti!

- Prireikus pro atidarytą kompensacinio indo uždorį (A) pripildykite tinkamo aušinimo skysčio.

Aušinimo skysčio keitimas



Karštoje būsenoje sistemoje yra slėgio. Atidarius kyla pavojus nusiplikyti!



Naudokite tik aprobuotus aušinimo skysčius!



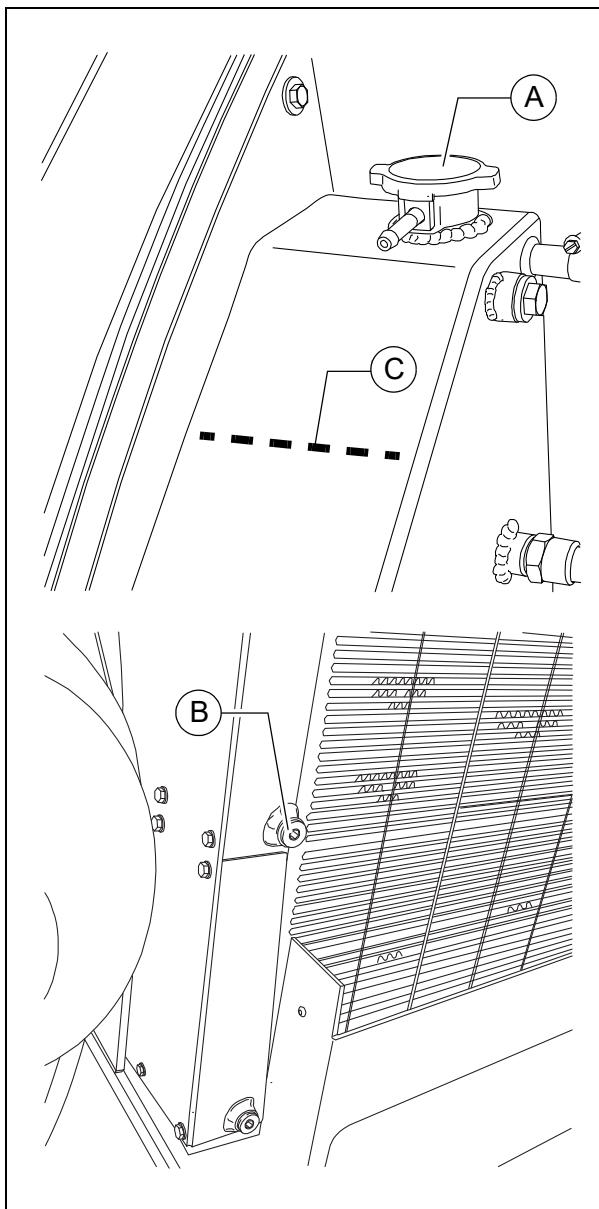
Laikykitės nurodymų, pateiktų skyriuje „Ekspluatacinės medžiagos“!

- Išmontuokite iš aušintuvo išleidimo varžtą (B) ir išleiskite visą aušinimo skystį.
- Vėl sumontuokite išleidimo varžtą (B) ir tinkamai priveržkite.
- Pro kompensacinio indo pildymo angą (A) pripildykite aušinimo skysčio maždaug 7 cm (C) nuo kompensacinio indo viršutinio krašto.



Tik varikliui pasiekus savo darbinę temperatūrą (min. 90 °C), oras gali visiškai išeiti iš aušinimo sistemos.

Dar kartą patikrinkite vandens lygį, prireikus papildykite.



Aušinimo briaunų tikrinimas / valymas

- Prireikus nuo aušintuvo pašalinkite lapus, dulkes arba smėlį,



Laikykitės variklio eksploatavimo instrukcijos!

Aušinimo skysčio koncentracijos tikrinimas

- Patikrinkite koncentraciją tinkamų tikrinimo prietaisu (hidrometru).
- Prireikus pritaikykite koncentraciją.



Laikykitės variklio eksploatavimo instrukcijos!

Variklio pavaros diržas (6)

Pavaros diržo tikrinimas

- Patikrinkite pavaros diržą, ar jis nepažeistas.



Nedideli skersiniai įtrūkimai dirže yra toleruoti.



Atsiradus išilginių įtrūkimų, kurie susijungia su skersiniais įtrūkimais, ir medžiagos lūžinėjimo požymių, diržą reikia pakeisti.

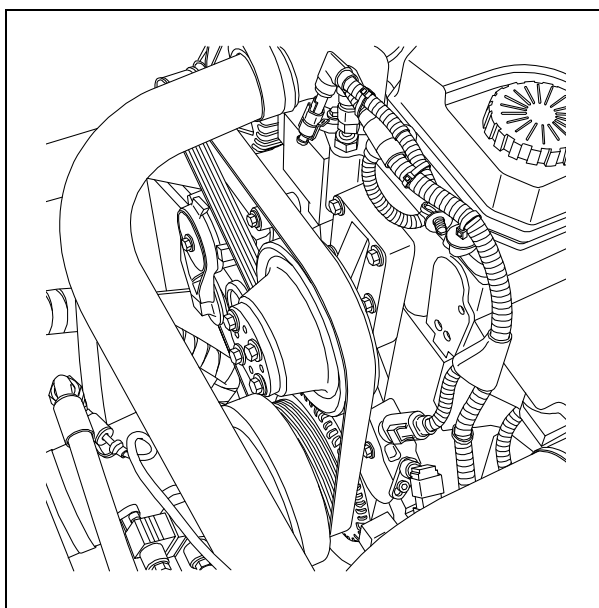


Laikykitės variklio eksploatavimo instrukcijos!

Pavaros diržo keitimas

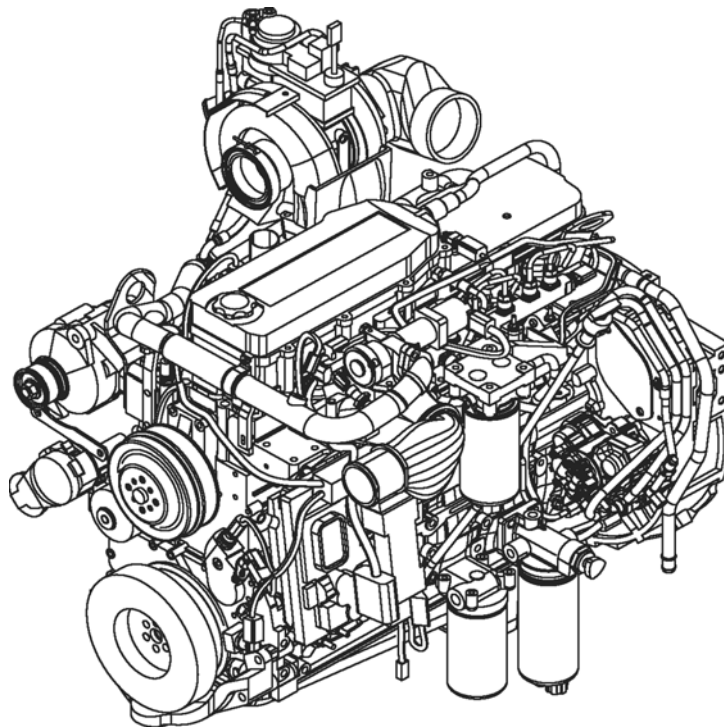


Laikykitės variklio eksploatavimo instrukcijos!



F 52 Techninė priežiūra – variklio mazgas „Tier 4i“ (O)

1 Techninė priežiūra – variklio mazgas



Be šios techninės priežiūros instrukcijos, bet koku atveju reikia laikytis variklio gamintojo techninės priežiūros instrukcijos. Visi kiti ten nurodyti techninės priežiūros darbai ir intervalai privalomi papildomai.

 ĮSPĖJIMAS	Pavojus būti įtrauktam besisukančių mašinos dalių arba konvejerio
	Besisukančios mašinos dalys arba konvejeris gali sukelti sunkius arba mirtinus sužalojimus! - Į pavojaus zoną eiti draudžiama. - Nelįskite į besisukančias dalis ar konvejerį. - Dėvėkite tik prigludusius drabužius. - Laikykitės ant mašinos esančių įspėjamųjų ir nurodomųjų ženklų. - Prieš imdamiesi bet kokių techninės priežiūros darbų, sustabdykite variklį ir ištraukite paleidimo raktą. - Laikykitės visų kitų nurodymų, pateiktų šioje instrukcijoje ir saugos vadove.

 ATSARGIAI	Karšti paviršiai!
	Už dengiamųjų dalių esantys paviršiai, taip pat degalai iš variklio arba klojimo plokštės šildytuvo gali būti labai karšti ir gali sužaloti! - Naudokite asmenines apsaugines priemones. - Nelieskite karštų mašinos dalių. - Techninės priežiūros ir remonto darbus vykdykite tik mašinai atvėsus. - Laikykitės visų kitų nurodymų, pateiktų šioje instrukcijoje ir saugos vadove.

1.1 Techninės priežiūros intervalai

Poz.	Intervalas								Techninės priežiūros vieta	Nurodymas
	10	50	250	500 / kasmet	1000 / kasmet	2000 / kas 2 metus	5000	prireikus		
1	■								- Degalų bakas Patikrinkite pripildymo lygį	
								■	- Degalų bakas Papildykite degalų	
						■			- Degalų bakas Išvalykite baką ir sistemą	
2	■								- Variklio tepimo alyva sistema Patikrinkite alyvos lygį	
								■	- Variklio tepimo alyva sistema Papildykite alyvos	
				■					- Variklio tepimo alyva sistema Pakeiskite alyvą	
				■					- Variklio tepimo alyva sistema Pakeiskite alyvos filtrą	
3	■								- Variklio degalų tiekimo sistema Degalų filtras (ištuštinkite vandens skirtuvą)	
				■					- Variklio degalų tiekimo sistema Pakeiskite degalų pirminio valymo filtrą	
				■					- Variklio degalų tiekimo sistema Pakeiskite degalų filtrą	
								■	- Variklio degalų tiekimo sistema Išleiskite orą iš degalų tiekimo sistemos	

Techninė priežiūra	■
Techninė priežiūra įsidirbimo metu	▼

Poz.	Intervalas							Techninės priežiūros vieta	Nurodymas
	10	50	250	500 / kasmet	1000 / kasmet	2000 / kas 2 metus	5000 prireikus		
4	■							- Variklio oro filtras Patikrinkite oro filtrą	
	■							- Variklio oro filtras Ištuštinkite dulkių surinkimo rezervuarą	
					■		■	- Variklio oro filtras Išvalykite / pakeiskite oro filtro įdėklą	
5	■							- Variklio aušinimo sistema Patikrinkite aušinimo briaunas	
			■				■	- Variklio aušinimo sistema Išvalykite aušinimo briaunas	
			■					- Variklio aušinimo sistema Patikrinkite aušinimo skysčio lygį	
							■	- Variklio aušinimo sistema Papildykite aušinimo skysčio	
				■				- Variklio aušinimo sistema Patikrinkite aušinimo skysčio koncentraciją	
							■	- Variklio aušinimo sistema Pritaikykite aušinimo skysčio koncentraciją	
						■		- Variklio aušinimo sistema Pakeiskite aušinimo skystį	

Techninė priežiūra	■
Techninė priežiūra įsidirbimo metu	▼

Poz.	Intervalas							Techninės priežiūros vieta	Nurodymas
	10	50	250	500 / kasmet	1000 / kasmet	2000 / kas 2 metus	5000 prireikus		
6			■					- Variklio pavaros diržas Patikrinkite pavaros diržą	
							■	- Variklio pavaros diržas Įtempkite pavaros diržą	
					■			- Variklio pavaros diržas Pakeiskite pavaros diržą	
7						■		- Alkūninio veleno alsuoklio filtras Pakeiskite filtruojantįjį elementą	
8							■	- Išmetamųjų dujų sistema (>129 KW (O)) Apžiūrėkite dalelių filtrą	

Techninė priežiūra	■
Techninė priežiūra įsidirbimo metu	▼

1.2 Techninės priežiūros vietos

Variklio degalų bakas (1)

- Patikrinkite **pripildymo lygį** pagal indikatorių valdymo pultę.



Degalų baką reikėtų pripildyti prieš kiekvieno darbo pradžią, kad nebūtų važiuojama „sausąja eiga“ ir dėl to nereikėtų išleisti oro švaistant laiką.



Laikytės nurodymų dėl rekomenduojamų degalų ir specifikacijų, pateiktų skyriuje „Tepimo ir eksploatacinės medžiagos“!

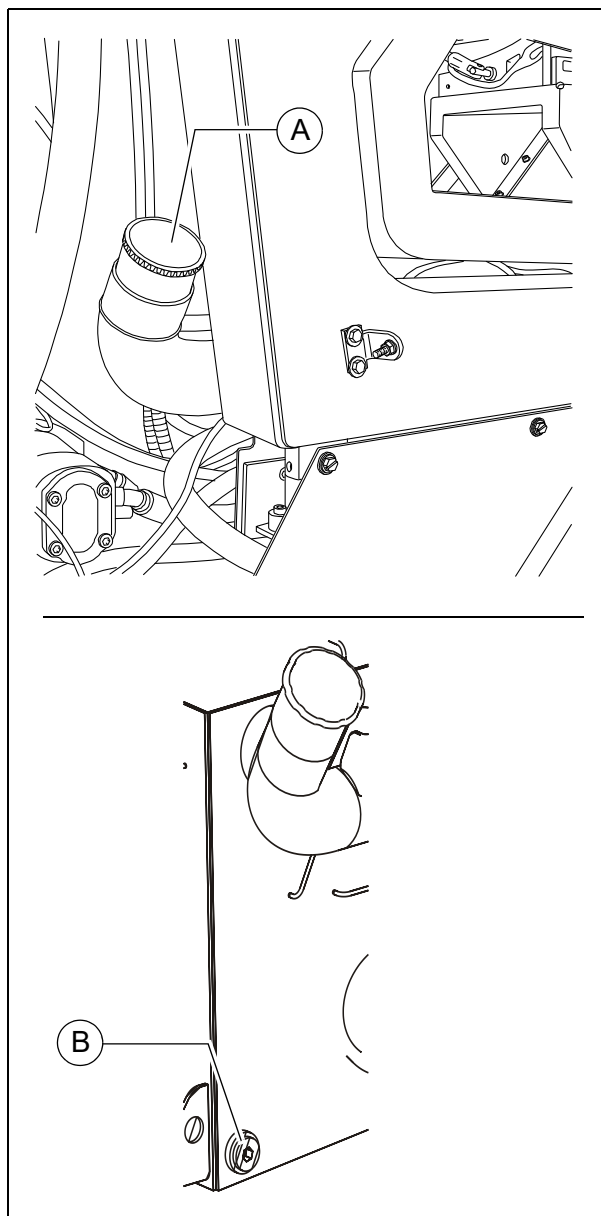


Kaip **pripildyti** degalų:

- atsukite dangtelį (A),
- pro pildymo angą pilkite degalus, kol bus pasiektas reikalingas pripildymo lygis,
- vėl užsukite dangtelį (A).

Bako ir sistemos valymas:

- bako dugne išsukite išleidimo varžtą (B) ir maždaug 1 l degalų išleiskite į surinkimo indą,
- išleidę vėl įsukite varžtą su nauju sandarikliu.



Variklio tepimo alyva sistema (2)

Alyvos lygio tikrinimas

 Kai alyvos lygis yra teisingas, kis yra tarp abiejų žymų matuoklėje (A).

 Tikrinkite alyvą, kai klotuvas stovi lygioje vietoje!

 Dėl per didelio alyvos kiekio variklyje, pažeidžiami sandarikliai; dėl per mažo – perkaista ir sugadinamas variklis.

Kaip **pripildyti** alyvos:

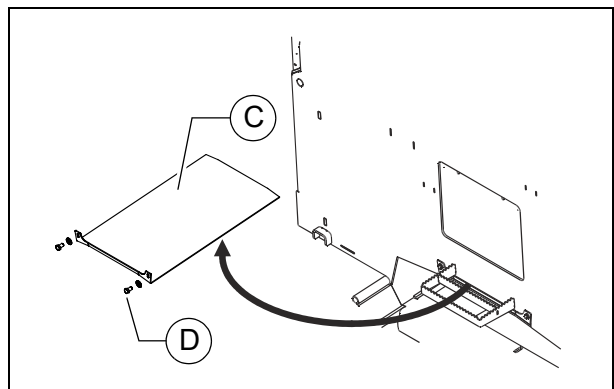
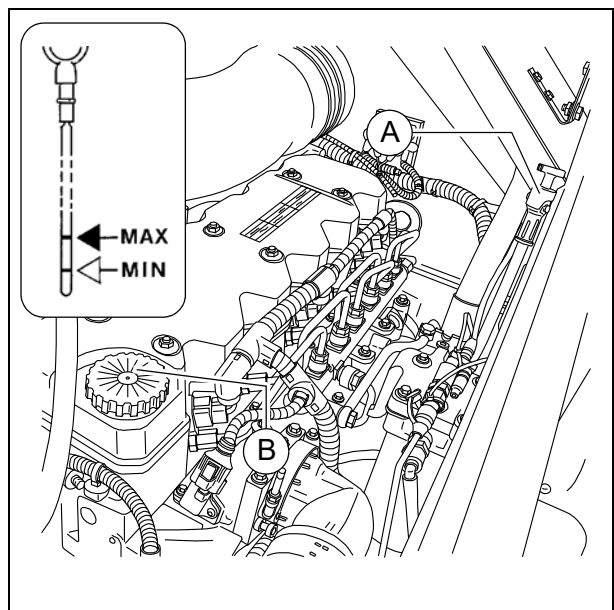
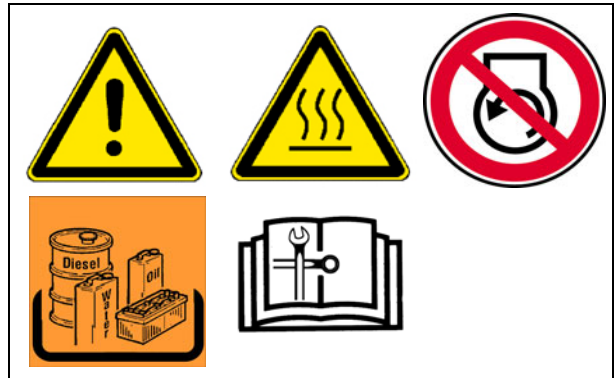
- nuimkite dangtelį (B),
- pripildykite alyvos, kol bus pasiektas teisingas pripildymo lygis,
- vėl uždėkite dangtelį (B),
- dar kartą matuokle patikrinkite pripildymo lygį.

Alyvos keitimas:

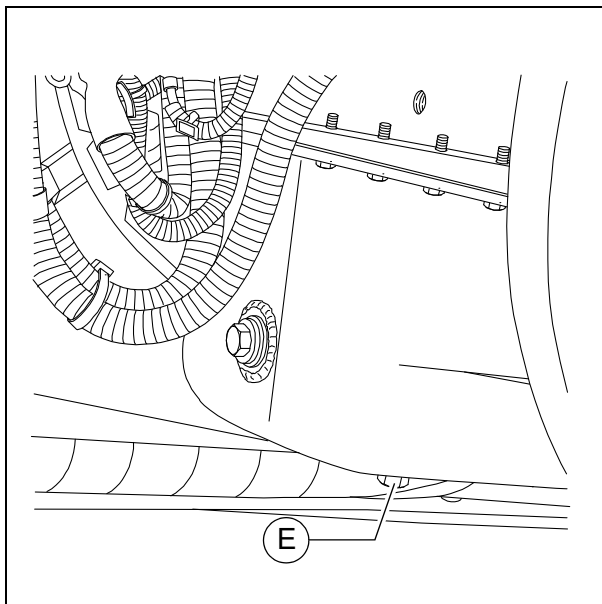
 Prie alyvos išleidimo varžto patenkama pro uždangalą (C) mašinos medžiagos tunelyje:

- išsukite varžtus (D) rėme ir nutraukite uždangalą (C) važiavimo kryptimi,
- baigę techninės priežiūros darbus, vėl tinkamai sumontuokite uždangalą (C).

 Alyva turėtų būti keičiama darbinės temperatūros.

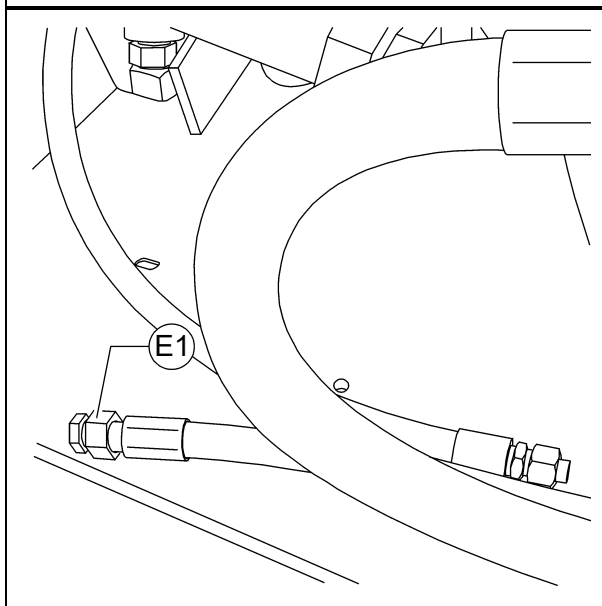


- Pakiškite po karterio dugninės alyvos išleidimo varžtu (E) surinkimo indą.
- Išmontuokite alyvos išleidimo varžtą (E) ir išleiskite visą alyvą.
- Vėl sumontuokite alyvos išleidimo varžtą (E) su nauju sandarikliu ir tinkamai priveržkite.
- Pro pildymo angą (B) variklyje pripilkite nurodytos kokybės alyvos, kol matuoklėje (A) bus pasiektas teisingas alyvos lygis.



Esant pasirenkamai įrangai su asfalto garų išsiurbimo įtaisu, išleidimo žarna yra po kairiąja šonine sklende.

- Alyvos išleidimo vietos (E1) žarnos galą įdėkite į surinkimo indą.
- Raktu išmontuokite uždarymo dangtelį ir išleiskite visą alyvą.
- Vėl uždėkite uždarymo gaubtelį ir tinkamai priveržkite.
- Pripildykite alyvos, kaip aprašyta.

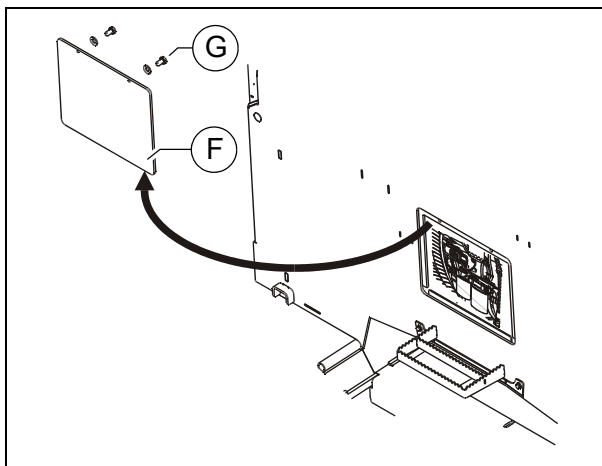


Alyvos filtro keitimas:



prie visų filtrų patenkama pro techninės priežiūros dangtį (F) mašinos vidurinėje sienelėje:

- išsukite varžtus (G) vidinėje rėmo pusėje ir nuimkite techninės priežiūros dangtį (F),
- baigę techninės priežiūros darbus, vėl tinkamai sumontuokite techninės priežiūros dangtį (F).



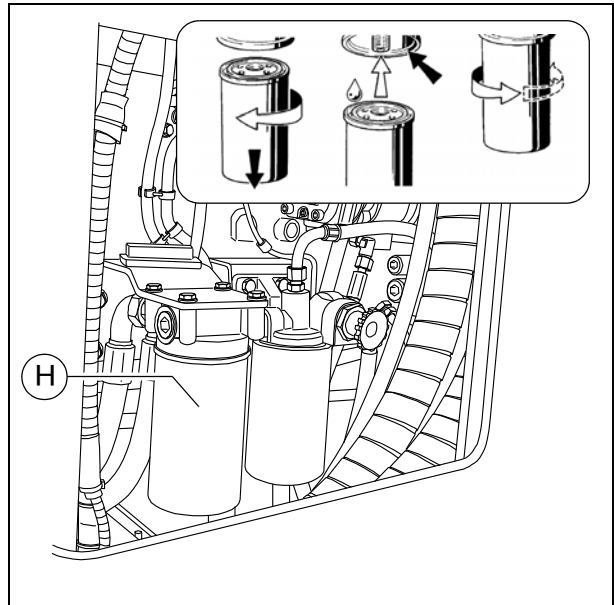


Keičiant alyvą, naujas filtras įdedamas išleidus seną alyvą.

- Atlaisvinkite filtrą (H) filtro raktu arba filtro juosta ir nusukite. Išvalykite atraminį paviršių.
- Šiek tiek sutepkite alyva naujo filtro sandariklį ir, prieš įstatydami filtrą, pripildykite jį alyvos.
- Priveržkite filtrą ranka.



Sumontavę alyvos filtrą, bandomosios eigos metu atkreipkite dėmesį į alyvos slėgio indikatorius ir į gerą užsandarinimą. Dar kartą patikrinkite alyvos lygį.

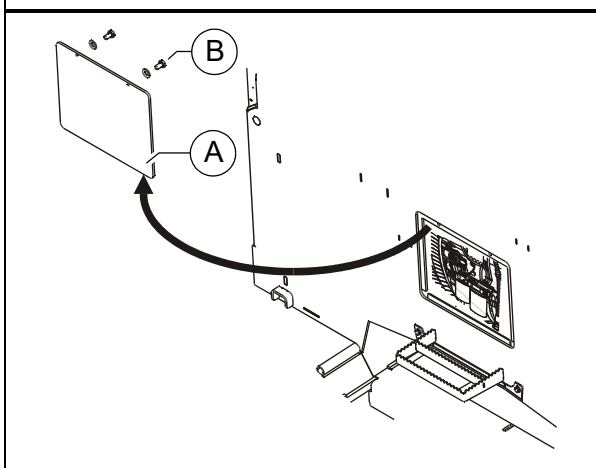


Variklio degalų sistema (3)



Prie visų filtrų patenkama pro techninės priežiūros dangtį (A) mašinos vidurinėje sienelėje:

- išsukite varžtus (B) vidinėje rėmo pusėje ir nuimkite techninės priežiūros dangtį (A),
- baigę techninės priežiūros darbus, vėl tinkamai sumontuokite techninės priežiūros dangtį (A).



Degalų filtravimo sistemą sudaro du filtrai:

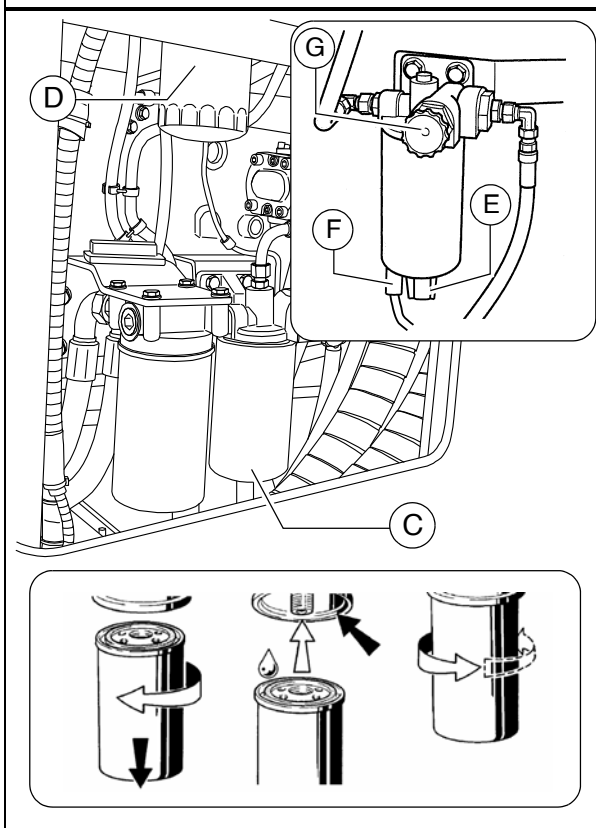
- pirminio valymo filtras su vandens skirtuvu (C),
- pagrindinis filtras (D).

Pirminio valymo filtras – vandens išleidimas



Surinkimo indą ištuštinkite laikydamiesi intervalų arba atsiradus variklio elektronikos klaidos pranešimui.

- atskirtą vandenį išleiskite pro čiaupą (E) ir surinkite. Vėl uždarykite čiaupą,



Pirminio valymo filtro keitimas:

- atskirtą vandenį išleiskite pro čiaupą (E) ir surinkite. Vėl uždarykite čiaupą,
- ištraukite vandens jutiklio (F) kištuką,
- atlaisvinkite filtro kasetę (C) filtro raktu arba filtro juosta ir nusukite,
- išvalykite filtro laikiklio sandarinimo paviršių,
- šiek tiek sutepkite alyva filtro kasetės sandariklį ir ranka įsukite po laikikliu.
- vėl prijunkite vandens jutiklio (F) kištukinę jungtį.

Oro išleidimas iš pirminio valymo filtro:

- degalų rankinio siurblio (G) kaištinį uždorį atsklęskite spausdami ir tuo pačiu sukdami prieš laikrodžio rodyklę,
- dabar siurblio stūmoklį išspaudžia spyruoklė,
- pumpuokite tol, kol pajusite stiprų pasipriešinimą, ir kol galėsite pumpuoti tik labai lėtai,
- dabar papumpuokite dar kelis kartus toliau. (Grįžtamąją liniją reikia pripildyti),
- paleiskite variklį maždaug 5 minutes tuščiaja eiga arba eksploatuokite su maža apkrova,
- tuo metu patikrinkite pirminio valymo filtro sandarumą,
- degalų rankinio siurblio (G) kaištinį uždorį užsklęskite spausdami ir tuo pačiu sukdami pagal laikrodžio rodyklę.

Pagrindinio filtro keitimas:

- atlaisvinkite filtro kasetę (D) filtro raktu arba filtro juosta ir nusukite,
- išvalykite filtro laikiklio sandarinimo paviršių,
- šiek tiek sutepkite alyva filtro kasetės sandariklį ir ranka įsukite po laikikliu.



Sumontavę filtrą, bandomosios eigos metu atkreipkite dėmesį į gerą užsandarinimą.

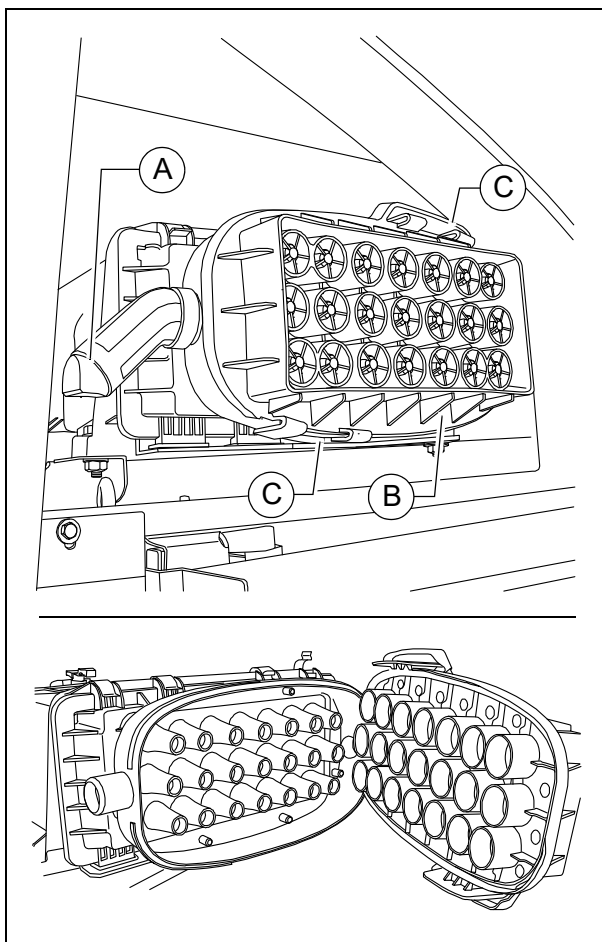
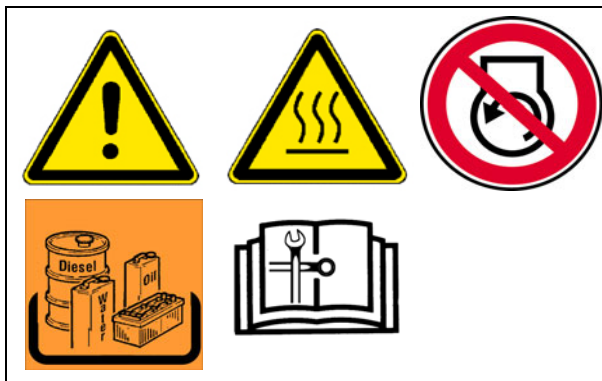
Variklio oro filtras (4)

Dulkių surinkimo rezervuaro ištuštinimas

- Oro filtro korpuse esantį dulkių iškrovimo vožtuvą (A) ištuštinkite suspausdami iškrovimo plyšį.
- Galimai prikepusias dulkes ištuštinkite suspausdami viršutinę vožtuvo sritį.
- Atidarykite surinkimo indo korpuso (B) spaustukus (C) ir pašalinkite dulkių sankaupą.
- Vėl tinkamai uždėkite surinkimo indo korpusą ir užsklęskite spaustukus (C).



Retkarčiais išvalykite dulkių iškrovimo vožtuvą.



Oro filtro įdėklo valymas / keitimas



Filtro techninę priežiūrą reikia atlikti, kai:

- rodomas variklio elektronikos techninės priežiūros rodmuo
- Atidarykite surinkimo indo korpuso (B) spaustukus (C).
- Atidarykite oro filtro korpuso (D) spaustukus (E).
- Ištraukite filtruojantįjį elementą (F) ir apsauginį elementą (G).



Išvalykite filtruojantįjį elementą (F) ir ne vėliau nei po metų pakeiskite nauju.

- Sausu suslėgtuoju oru (maks. 5 bar) išpūskite iš vidaus į išorę arba pastuksenkite (tik avariniu atveju).

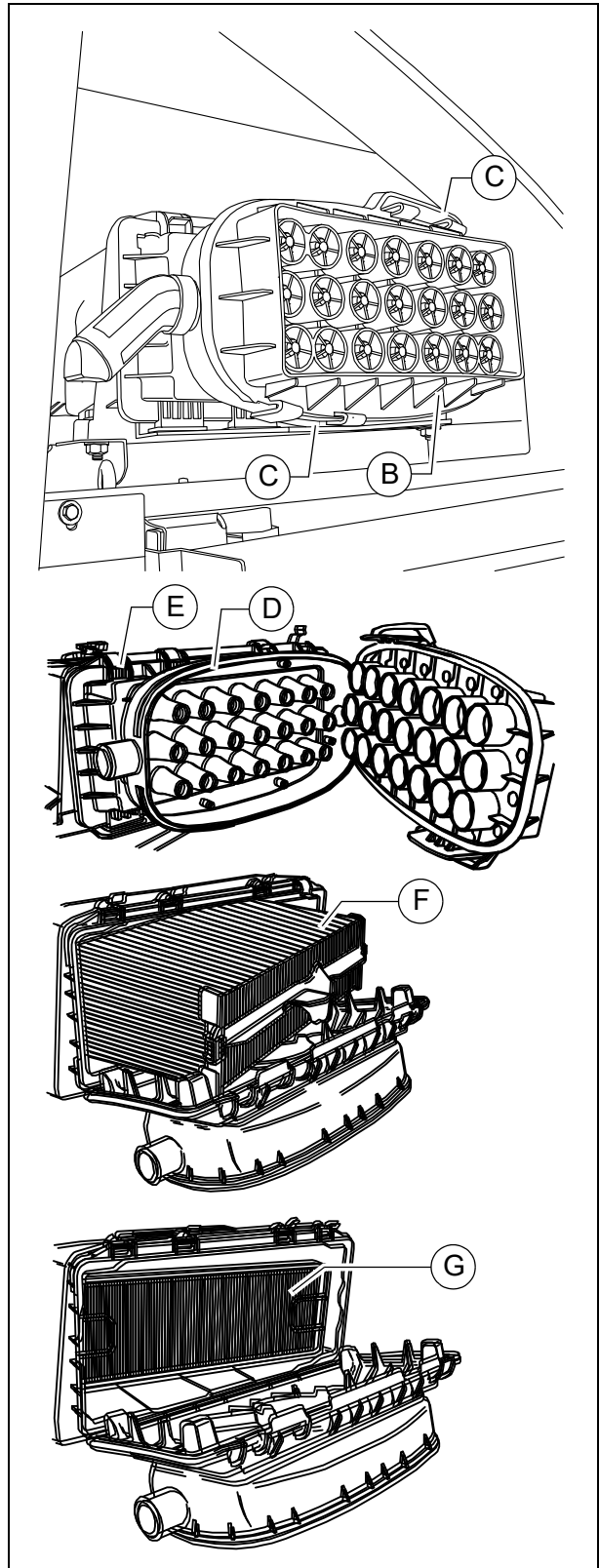


Tuo metu nepažeiskite kasetės.

- Patikrinkite filtro kasetę, ar nepažeistas filtravimo popierius (pašvieskite) ir ar nepažeisti sandarikliai. Prireikus pakeiskite.



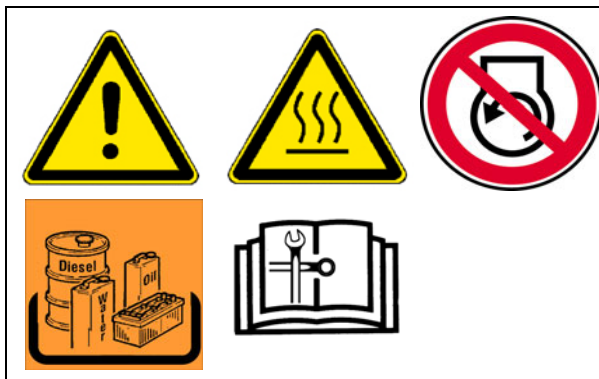
Pakeiskite apsauginį elementą (G) nauju po 5 filtro techninių priežiūrų, tačiau ne vėliau nei po 2 metų (niekada nevalykite!).



Variklio aušinimo sistema (5)

Aušinimo skysčio lygio tikrinimas / papildymas

Aušinimo skysčio lygis tikrinamas šaltoje būsenoje. Atkreipkite dėmesį į tai, kad būtų pakankamai antifrizo ir antikorozinės priemonės (-25° C).



Karštoje būsenoje sistemoje yra slėgio. Atidarius kyla pavojus nusiplikyti!

- Prireikus pro atidarytą kompensacinio indo uždorį (A) pripildykite tinkamo aušinimo skysčio.

Aušinimo skysčio keitimas



Karštoje būsenoje sistemoje yra slėgio. Atidarius kyla pavojus nusiplikyti!



Naudokite tik aprobuotus aušinimo skysčius!

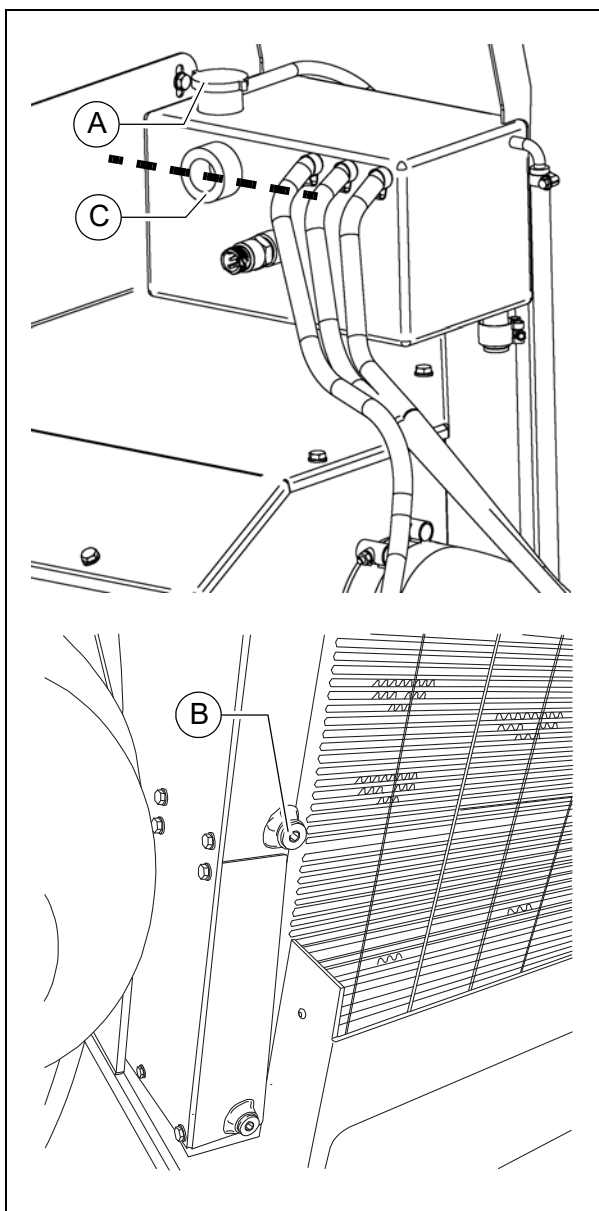


Laikykitės nurodymų, pateiktų skyriuje „Ekspluatacinės medžiagos“!

- Išmontuokite iš aušintuvo išleidimo varžtą (B) ir išleiskite visą aušinimo skystį.
- Vėl sumontuokite išleidimo varžtą (B) ir tinkamai priveržkite.
- Pro kompensacinio indo pildymo angą (A) pripildykite aušinimo skysčio, kol skysčio lygis sieks iki stebėjimo langelio (C) vidurio.



Tik varikliui pasiekus savo darbinę temperatūrą (min. 90 °C), oras gali visiškai išeiti iš aušinimo sistemos. Dar kartą patikrinkite vandens lygį, prireikus papildykite.



Aušinimo briaunų tikrinimas / valymas

- Prireikus nuo aušintuvo pašalinkite lapus, dulkes arba smėlį,



Laikykitės variklio eksploatavimo instrukcijos!

Aušinimo skysčio koncentracijos tikrinimas

- Patikrinkite koncentraciją tinkamų tikrinimo prietaisu (hidrometru).
- Prireikus pritaikykite koncentraciją.



Laikykitės variklio eksploatavimo instrukcijos!

Variklio pavaros diržas (6)

Pavaros diržo tikrinimas

- Patikrinkite pavaros diržą, ar jis nepažeistas.



Nedideli skersiniai įtrūkimai dirže yra toleruoti.



Atsiradus išilginių įtrūkimų, kurie susijungia su skersiniais įtrūkimais, ir medžiagos lūžinėjimo požymių, diržą reikia pakeisti.

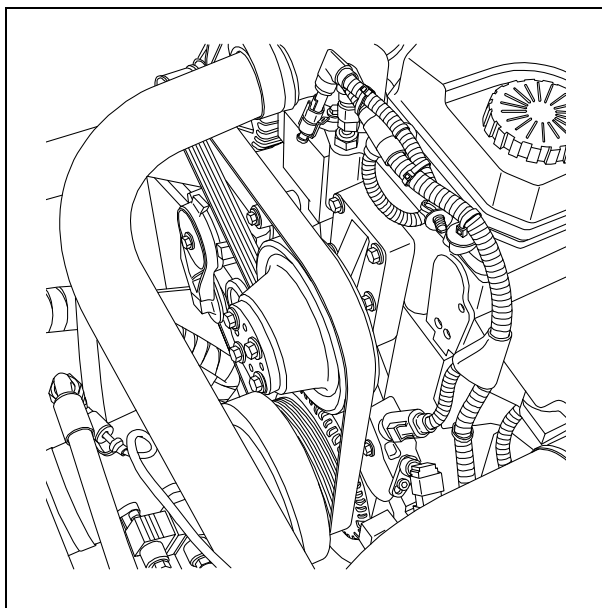
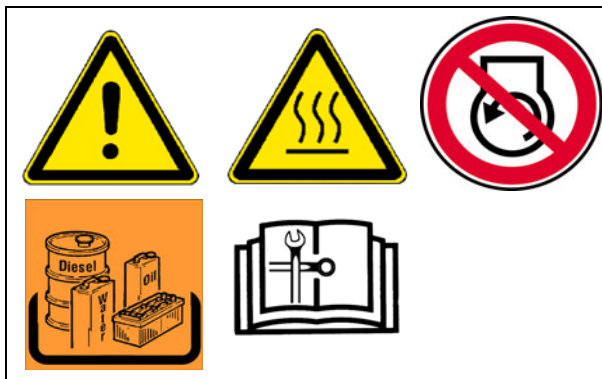


Laikykitės variklio eksploatavimo instrukcijos!

Pavaros diržo keitimas



Laikykitės variklio eksploatavimo instrukcijos!



Alkūninio veleno alsuoklio filtras (7)

Filtruojančiojo elemento keitimas

- Nuimkite dangtį (A) ir išmontuokite filtro dangtelį (B).
- Išimkite panaudotą filtrą.



Patikrinkite dangtelį ir dangtelio sandariklį, ar jie nepažeisti, ir prireikus pakeiskite naujais!

- Išvalykite filtro atraminį paviršių (D) ir žiedinių tarpiklių sandarinimo paviršius lengvu tirpikliu bei šluoste ir po to nusauskite švaria šluoste.
- Išvalykite filtro dangtelį šiltu muiluotu vandeniu (E) ir nusauskite jį suslėgtuoju oru.



Naudodami suslėgtąjį orą, dėvėkite apsauginius akinius! Niekada nepūskite kitų asmenų kryptimi!



Atlikdami valymo darbus su tirpikliais, naudokite asmenines apsaugines priemones! Venkite sąlyčio su oda!

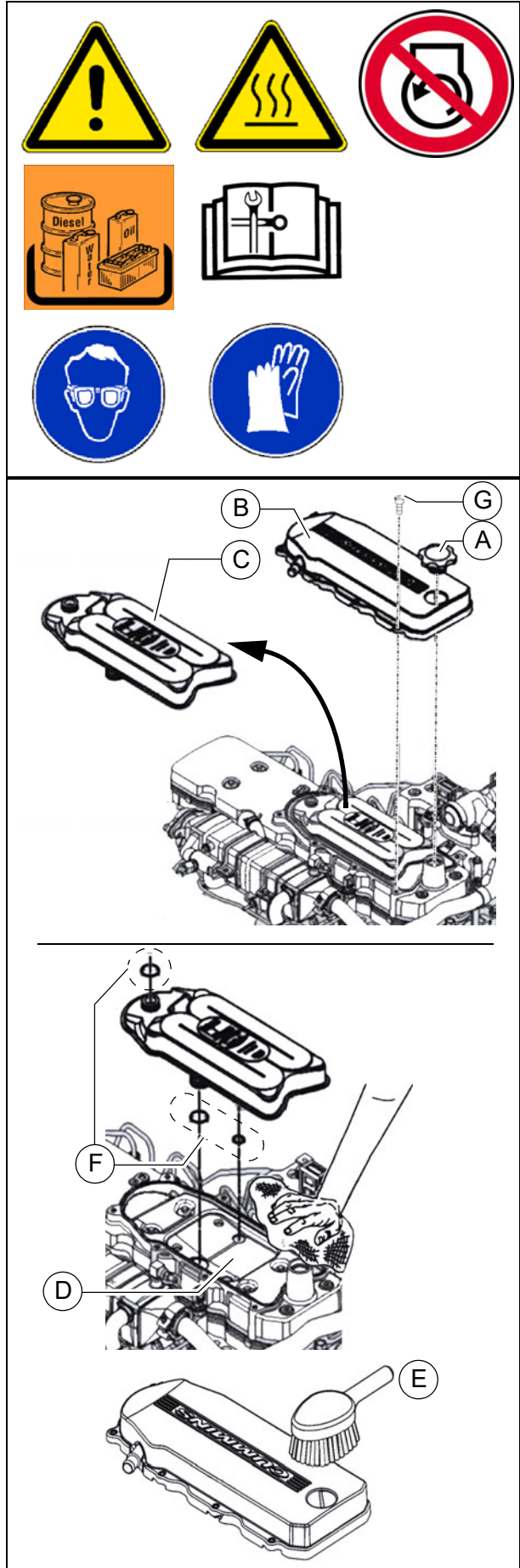
- Naujo filtro žiedinius tarpiklius (F) šiek tiek sutepkite šviežia varikline alyva ir tinkamai uždėkite filtrą ant jo atraminio paviršiaus.
- Sumontuokite dangtelį (B):
 - pradėkite nuo vidinio varžto (G) ir dirbkite pagal laikrodžio rodyklę į priekį.



Dangtelio varžtų priveržimo momentas yra 7 Nm.



Sumontavę bandomosios eigos metu atkreipkite dėmesį į tinkamą užsandarinimą.



Išmetamųjų dujų sistema – dalelių filtras (8)

Dalelių filtro apžiūra

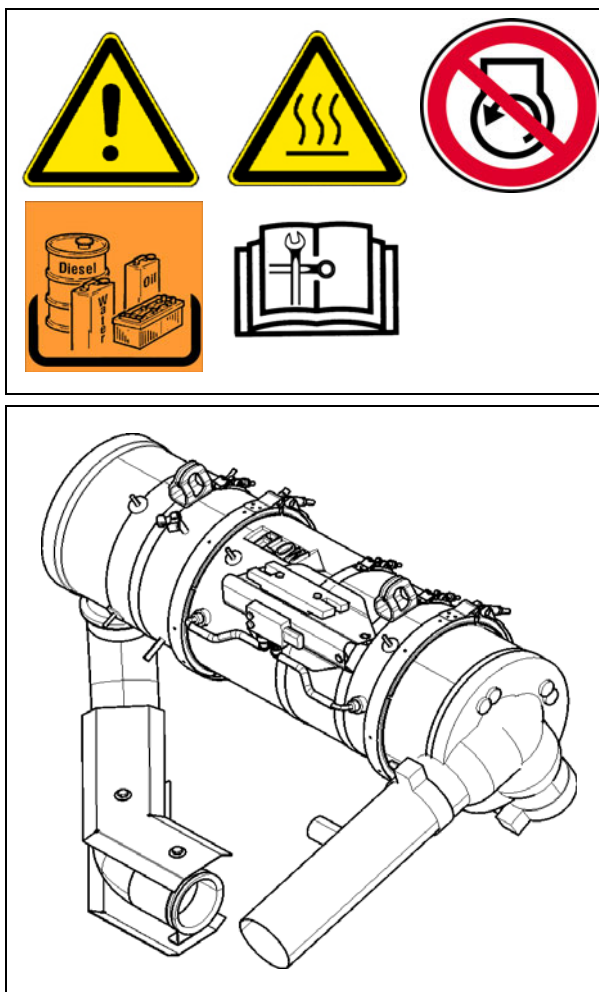


Norint išsamiai apžiūrėti, dalelių filtrą reikia išmontuoti.

Išsamų aprašymą rasite variklio eksploatavimo instrukcijoje.

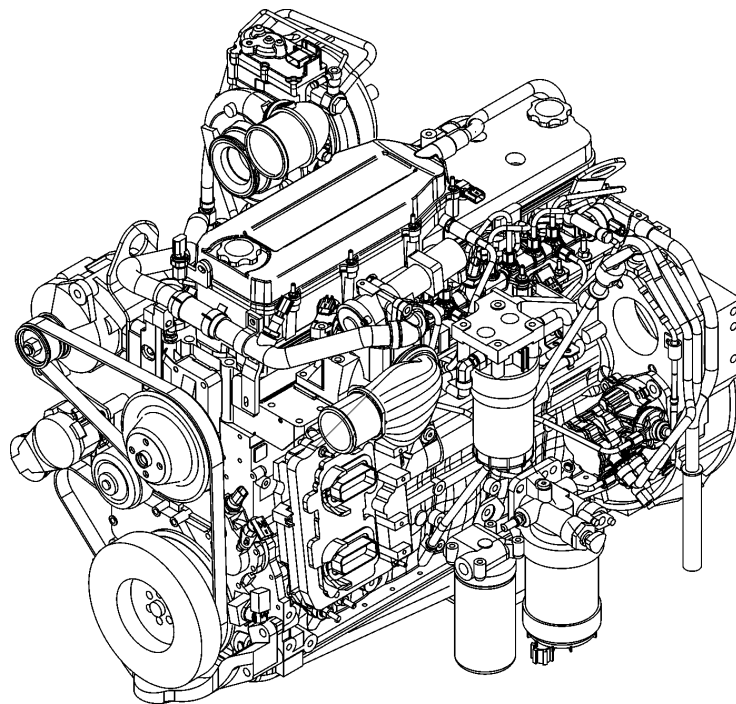


Visus saugos nurodymus, duomenis apie numatytus sukimo momentus arba reikalingas pagalbines priemones (pvz., varžtų fiksavimo priemones) rasite variklio eksploatavimo instrukcijoje.



F 54 Techninė priežiūra – variklio mazgas „Tier 4F“ (O)

1 Techninė priežiūra – variklio mazgas



Be šių techninės priežiūros instrukcijos, bet kokių atveju reikia laikytis variklio gamintojo techninės priežiūros instrukcijos. Visi kiti ten nurodyti techninės priežiūros darbai ir intervalai privalomi papildomai.

 ÁSPĒJIMAS	Pavojus būti átrauktam besisukančīř mađinos daliř arba konvejerio
	Besisukančios mađinos dalys arba konvejeris gali sukelti sunkius arba mirtinus sužalojimus! - Á pavojaus zonř eiti draudžiama. - Neláskite á besisukančias dalis ar konvejerá. - Dėvėkite tik prigludusius drabužius. - Laikykitės ant mađinos esančīř áspėjamřjř ir nurodomřjř ženklř. - Prieđ imdamiesi bet kokiř techninės prietįūros darbř, sustabdykite variklá ir idřraukite paleidimo raktř. - Laikykitės visř kitř nurodymř, pateiktř đioje instrukcijoje ir saugos vadove.

 ATSARGIAI	Karđti pavirdřiai!
	Už dengiamřjř daliř esantys pavirdřiai, taip pat degalai idř variklio arba klojimo plokđtės đildytuvo gali būti labai karđti ir gali sužaloti! - Naudokite asmenines apsaugines priemones. - Nelieskite karđtř mađinos daliř. - Techninės prietįūros ir remonto darbus vykdykite tik mađinai atvėsus. - Laikykitės visř kitř nurodymř, pateiktř đioje instrukcijoje ir saugos vadove.

1.1 Techninės priežiūros intervalai

Poz.	Intervalas								Techninės priežiūros vieta	Nuro-dy-mas
	10	50	250	500 / kasmet	1000 / kasmet	2000 / kas 2 metus	4000 / kas 3 metus	prireikus		
1	■								- Degalų bakas Patikrinkite pripildymo lygą	
								■	- Degalų bakas Papildykite degalų	
						■			- Degalų bakas Išvalykite baką ir sistemą	
2	■								- Variklio tepimo alyva sistema Patikrinkite alyvos lygą	
								■	- Variklio tepimo alyva sistema Papildykite alyvos	
				■					- Variklio tepimo alyva sistema Pakeiskite alyvą	
				■					- Variklio tepimo alyva sistema Pakeiskite alyvos filtrą	
3	■								- Variklio degalų tiekimo sistema Degalų filtras (ištuštinkite vandens skirtuvą)	
				■					- Variklio degalų tiekimo sistema Pakeiskite degalų pirminio valymo filtrą	
				■					- Variklio degalų tiekimo sistema Pakeiskite degalų filtrą	
								■	- Variklio degalų tiekimo sistema Išleiskite orą iš degalų tiekimo sistemos	

Techninė priežiūra	■
Techninė priežiūra ásidirbimo metu	▼

Poz.	Intervalas							Techninės priežiūros vieta	Nurodymas
	10	50	250	500 / kasmet	1000 / kasmet	2000 / kas 2 metus	4000 / kas 3 metus		
4	■							- Variklio oro filtras Patikrinkite oro filtrą	
	■							- Variklio oro filtras Ištuštinkite dulkių surinkimo rezervuarą	
					■		■	- Variklio oro filtras Išvalykite / pakeiskite oro filtro adėklį	
5	■							- Variklio aušinimo sistema Patikrinkite aušinimo briaunas	
			■				■	- Variklio aušinimo sistema Išvalykite aušinimo briaunas	
			■					- Variklio aušinimo sistema Patikrinkite aušinimo skysčio lygį	
							■	- Variklio aušinimo sistema Papildykite aušinimo skysčio	
				■				- Variklio aušinimo sistema Patikrinkite aušinimo skysčio koncentraciją	
							■	- Variklio aušinimo sistema Pritaikykite aušinimo skysčio koncentraciją	
						■		- Variklio aušinimo sistema Pakeiskite aušinimo skystą	

Techninė priežiūra	■
Techninė priežiūra ásidirbimo metu	▼

Poz.	Intervalas								Techninės priežiūros vieta	Nuro-dy-mas
	10	50	250	500 / kasmet	1000 / kasmet	2000 / kas 2 metus	4000 / kas 3 metus	prireikus		
6	■								- „AdBlue®“ / DEF bakas Patikrinkite pripildymo lygá	
								■	- „AdBlue®“ / DEF bakas Papildykite „AdBlue®“ / DEF	
						■		■	- „AdBlue®“ / DEF bakas Pakeiskite ásiurbimo filtrá	
			■						- „AdBlue®“ / DEF bakas Patikrinkite bako dangtelá	
								■	- „AdBlue®“ / DEF bakas Iðvalykite bako dangtelá	
							■		- „AdBlue®“ / DEF dozatorius Aptûrêkite ir iðvalykite	
							■	■	- „AdBlue®“ / DEF dozatorius Pakeiskite filtrá	
							■		- Patikrinkite þarnas ir linijas, ar jos nepaþeistos	

Techninė priežiūra	■
Techninė priežiūra ásidirbimo metu	▼

Poz.	Intervalas							Techninės priežiūros vieta	Nuro-dy-mas
	10	50	250	500 / kasmet	1000 / kasmet	2000 / kas 2 metus	4000 / kas 3 metus		
7			q					- Variklio pavaros diržas Patikrinkite pavaros diržą	
							q	- Variklio pavaros diržas Attempkite pavaros diržą	
				q				- Variklio pavaros diržas Pakeiskite pavaros diržą	
8						q		- Alkūninio veleno alsuoklio filtras Pakeiskite filtruojantąjį elementą	
9							q	- Aptiūrėkite išmetamųjų dujų sistemą / dyzelino oksidacijos katalizatorių	

Techninė priežiūra	q
Techninė priežiūra ásidirbimo metu	g

1.2 Techninės priežiūros vietos

Variklio degalų bakas (1)

- Patikrinkite **pripildymo lygą** pagal indikatorius valdymo pulte.



Degalų baką reikėtų pripildyti prieš kiekvieno darbo pradį, kad nebūtų važiavimo „sausėja eiga“ ir dėl to nereikėtų idleisti oro dūstant laiką.



Laikykitės nurodymų dėl rekomenduojamų degalų ir specifikacijų, pateiktų skyriuje „Tepimo ir eksploatacinės medžiagos“!



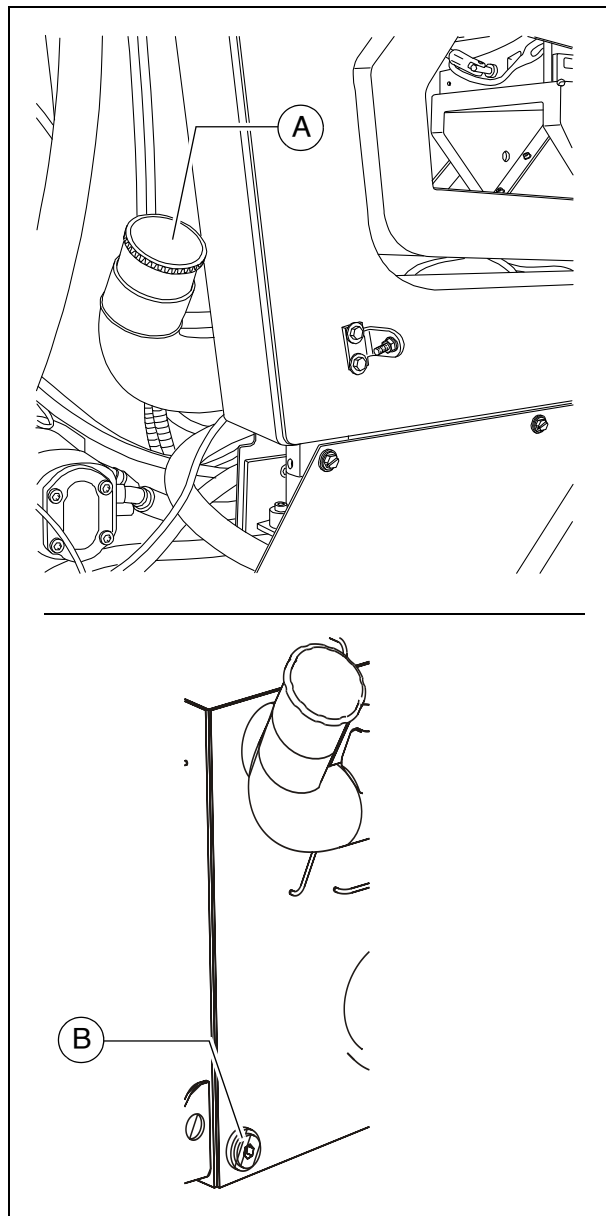
 PAVOJUS	Pavojus dėl mažai sieros turinčio dyzelino
	Mažai sieros turintis dyzelinas (ULSD) slepia didesnę užsiliepsnojimo dėl statinio idlydžio pavojų nei ankstesnės dyzelino rūšys su didesniu sieros kiekiu. Sprogimo arba užsiliepsnojimo pasekmė gali būti sunkūs arba mirtini sužalojimai! - Pildami degalus á transporto priemones, atkreipkite dėmesá á tai, kad degalų pistoletas būtų átemintas ir vyktų potencialų idlyginimas su transporto priemone. - Naudojant degalų pistoletą su tinkamu potencialų idlyginimu, tarp visų degalų pistoleto komponentų ir transporto priemonės, á kurią pilami degalai, yra idtisinė elektrai laidų jungtis. - Kreipkitės á degalų arba degalų pylimo sistemos tiekėjų, kad ásitikintumėte, jog degalų pistoletas atitinka galiojančius degalų pylimo standartus ir užtikrintas tinkamas áteminimas bei potencialų idlyginimas.

Kaip **prípildyti** degalį:

- atsukite dangtelá (A),
- pro pildymo angá pilkite degalus, kol bus pasiektas reikalingas pripildymo lygis,
- vėl užsukite dangtelá (A).

Bako ir sistemos valymas:

- bako dugne išsukite išleidimo varžtą (B) ir maždaug 1 l degalį išleiskite á surinkimo indą,
- išleidž vėl ásukite varžtą su nauju sandarikliu.



Variklio tepimo alyva sistema (2)

Alyvos lygio tikrinimas

 Kai alyvos lygis yra teisingas, kis yra tarp abiejų žymų matuoklėje (A).

 Tikrinkite alyvą, kai klotuvas stovi lygioje vietoje!

 Dėl per didelio alyvos kiekio variklyje, pažeidžiami sandarikliai; dėl per mažo – perkaista ir sugadinamas variklis.

Kaip **pripildyti** alyvos:

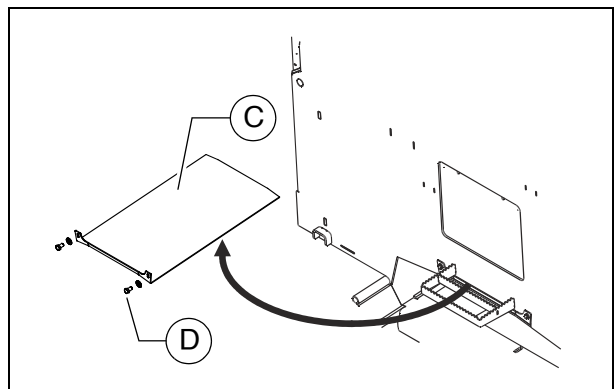
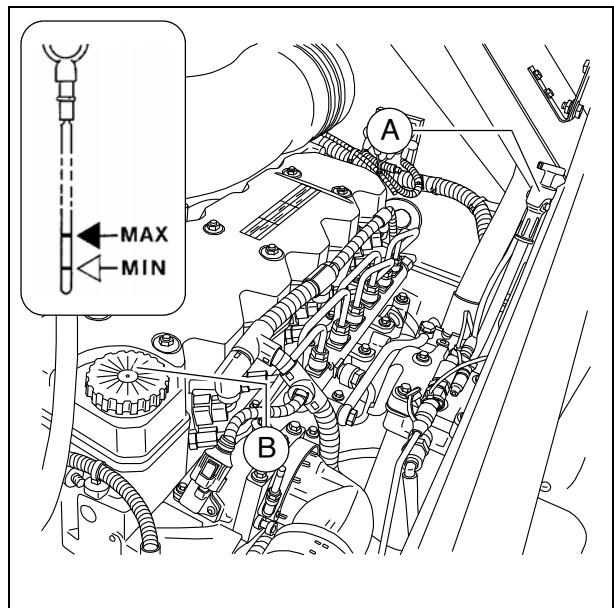
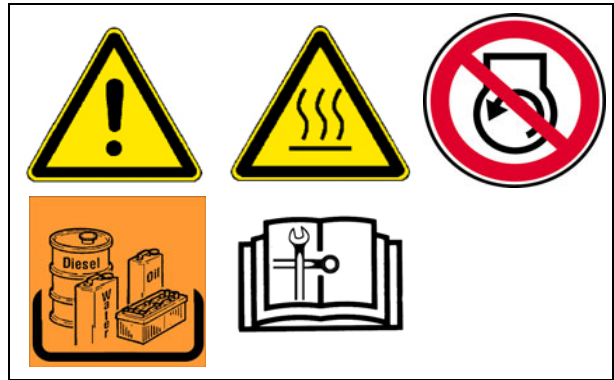
- nuimkite dangtelą (B),
- pripildykite alyvos, kol bus pasiektas teisingas pripildymo lygis,
- vėl uždėkite dangtelą (B),
- dar kartą matuokle patikrinkite pripildymo lygį.

Alyvos keitimas:

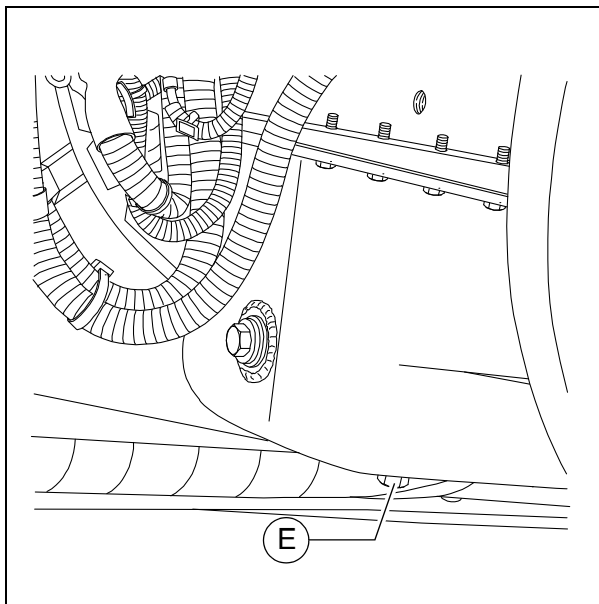
 Prie alyvos išleidimo varžto patenkama pro uždangalą (C) mašinos medžiagos tunelyje:

- išsukite varžtus (D) rėme ir nutraukite uždangalą (C) važiavimo kryptimi,
- baigę techninės priežiūros darbus, vėl tinkamai sumontuokite uždangalą (C).

 Alyva turėtų būti keičiama darbinės temperatūros.

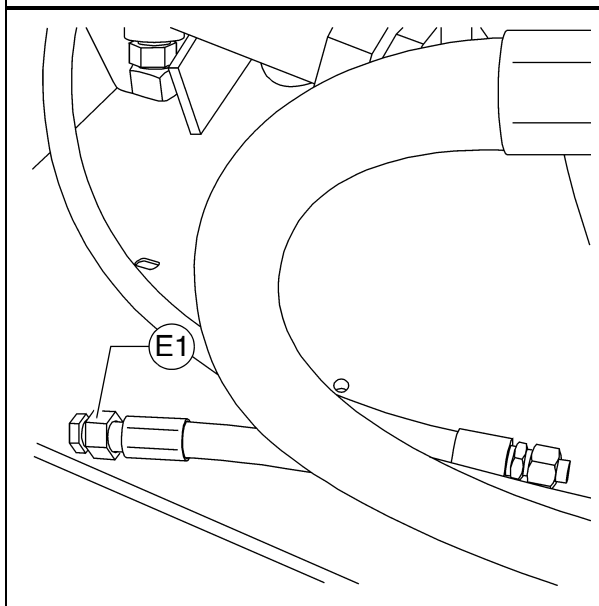


- Pakiškite po karterio dugninės alyvos išleidimo varžtą (E) surinkimo indą.
- Išmontuokite alyvos išleidimo varžtą (E) ir išleiskite visą alyvą.
- Vėl sumontuokite alyvos išleidimo varžtą (E) su nauju sandarikliu ir tinkamai priveržkite.
- Pro pildymo angą (B) variklyje pripilkite nurodytos kokybės alyvos, kol matuoklėje (A) bus pasiektas teisingas alyvos lygis.



Esant pasirenkamai įrangai su asfalto garų išsiurbimo įtaisu, išleidimo ąarna yra po kairiąja dėnėne sklende.

- Alyvos išleidimo vietos (E1) ąarnos galį dėdėkite á surinkimo indą.
- Raktu išmontuokite uždarymo dangtelá ir išleiskite visą alyvą.
- Vėl uždėkite uždarymo gaubtelá ir tinkamai priveržkite.
- Pripildykite alyvos, kaip aprađyta.

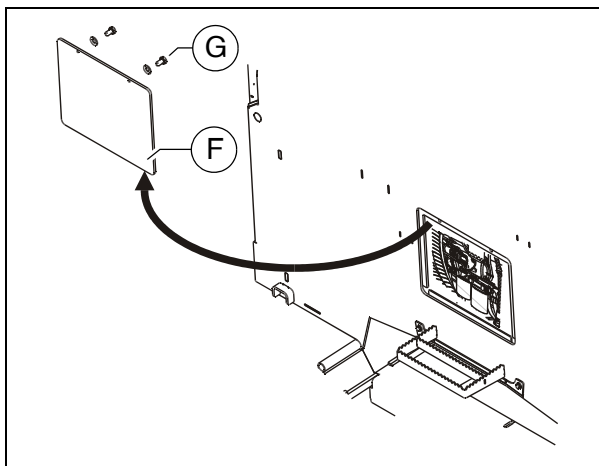


Alyvos filtro keitimas:



prie visų filtrų patenkama pro techninės priežiūros dangtą (F) mađinos vidurinėje sienelėje:

- išsukite varžtus (G) vidinėje rėmo pusėje ir nuimkite techninės priežiūros dangtą (F),
- baigę techninės priežiūros darbus, vėl tinkamai sumontuokite techninės priežiūros dangtą (F).



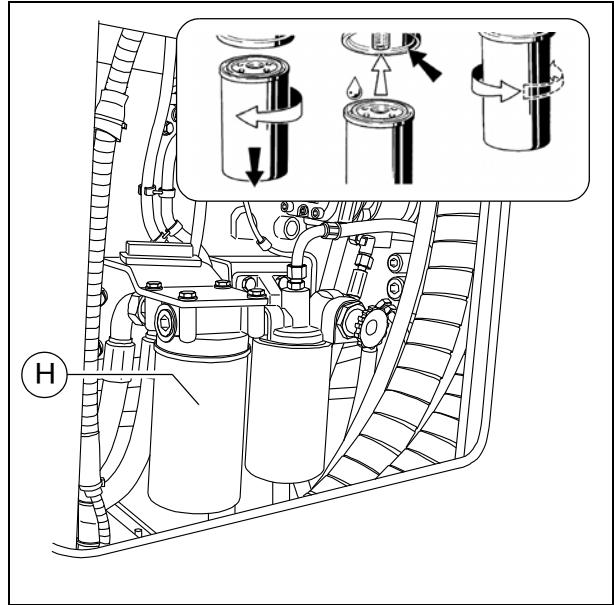


Keičiant alyvą, naujas filtras įdedamas išleidus seną alyvą.

- Atlaisvinkite filtrą (H) filtro raktu arba filtro juosta ir nusukite. Išvalykite atraminą paviršių.
- Šiek tiek sutepkite alyva naujo filtro sandariklį ir, prieš įstatydami filtrą, pripildykite jį alyvos.
- Šiek tiek sutepkite alyva filtro kasetės sandariklį ir įsukite po laikikliu.
- Jei sandariklis kontaktuoja su filtro galvute, pasukite filtrą dar 3/4 arba visą pasukimą.



Sumontavę alyvos filtrą, bandomosios eigos metu atkreipkite dėmesį į alyvos slėgio indikatorius ir į gerą užsandarinimą. Dar kartą patikrinkite alyvos lygį.



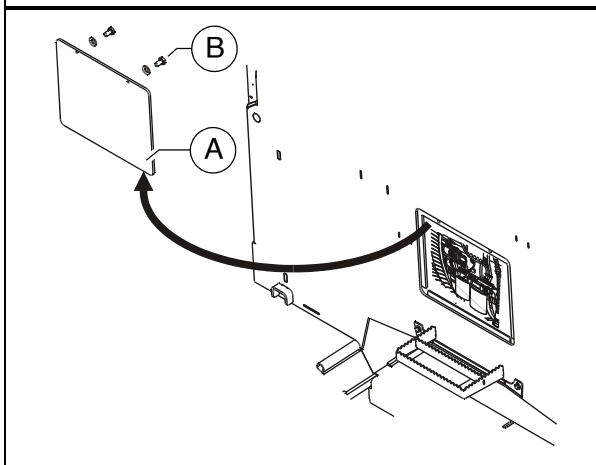
Variklio degalų sistema (3)



Prie visų filtrų patenkama pro techninės priežiūros dangtą (A) mašinos vidurinėje sienelėje:



- išsukite varžtus (B) vidinėje rėmo pusėje ir nuimkite techninės priežiūros dangtą (A),
- baigę techninės priežiūros darbus, vėl tinkamai sumontuokite techninės priežiūros dangtą (A).



Degalų filtravimo sistemos sudaro du filtrai:

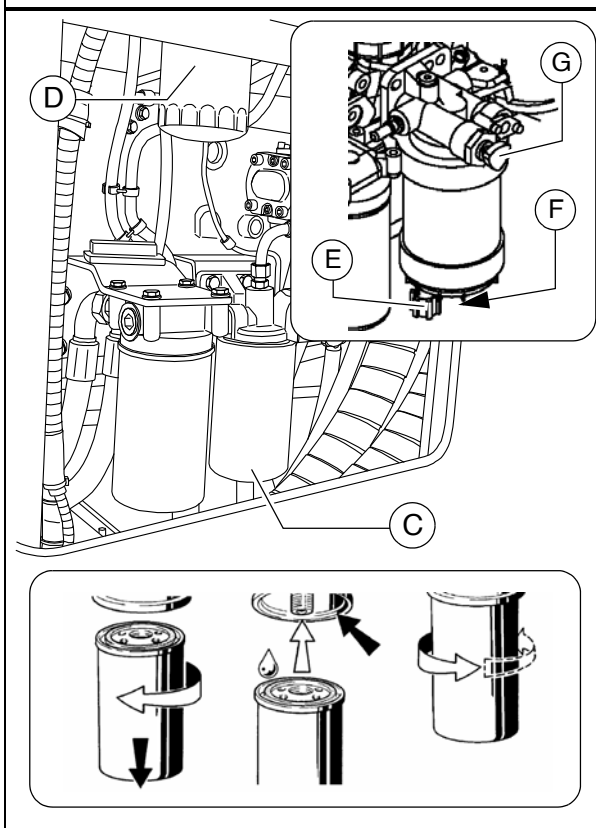
- pirminio valymo filtras su vandens skirtuvu (C),
- pagrindinis filtras (D).

Pirminio valymo filtras – vandens išleidimas



Surinkimo indą ištuštinkite laikydamiesi intervalų arba atsiradus variklio elektronikos klaidos pranešimui.

- atskirtą vandenį išleiskite pro čiaupį (E) ir surinkite. Vėl uždarykite čiaupį,



Pirminio valymo filtro keitimas:

- atskirtį vandeną išleiskite pro čiuprį (E) ir surinkite. Vėl uždarykite čiuprį,
- ištraukite vandens jutiklio (F) kištukrį,
- atlaisvinkite filtro kasetę (C) filtro raktu arba filtro juosta ir nusukite,
- išvalykite filtro laikiklio sandarinimo pavirdrį,
- dtek tiek sutepkite alyva filtro kasetės sandariklę ir asukite po laikikliu,
- jei sandariklis kontaktuoja su filtro galvute, pasukite filtrrį dar 3/4 arba visrį pasukimrį,
- vėl prijunkite vandens jutiklio (F) kištukinę jungtę.

Oro idleidimas id pirminio valymo filtro:

- degalr rankinio siurblio (G) kaidtinę uždorę atsklcskite spausdami ir tuo pačiu sukdami pried laikrodžio rodyklę,
- dabar siurblio stūmoklę išspaudžia spyruoklę,
- pumpuokite tol, kol pajusite stiprų pasipriedinimrį, ir kol galėsite pumpuoti tik labai lėtai,
- dabar papumpuokite dar kelis kartus toliau. (Grąttamrįr linijr reikia pripildyti),
- paleiskite variklę maždaug 5 minutes tuđčirja eiga arba eksploatuokite su mažę apkrova,
- tuo metu patikrinkite pirminio valymo filtro sandarumrį,
- degalr rankinio siurblio (G) kaidtinę uždorę uťsklcskite spausdami ir tuo pačiu sukdami pagal laikrodžio rodyklę.

Pagrindinio filtro keitimas:

- atlaisvinkite filtro kasetę (D) filtro raktu arba filtro juosta ir nusukite,
- išvalykite filtro laikiklio sandarinimo pavirdrį,
- dtek tiek sutepkite alyva filtro kasetės sandariklę ir asukite po laikikliu,
- jei sandariklis kontaktuoja su filtro galvute, pasukite filtrrį dar 3/4 arba visrį pasukimrį,



Privertimo momentas: 38 Nm



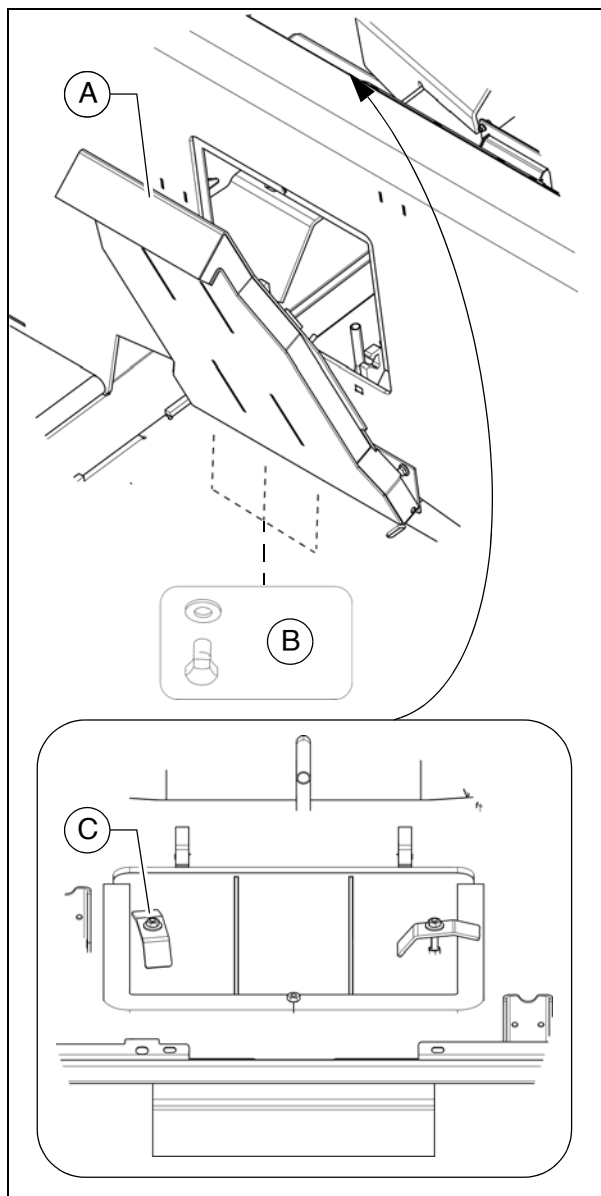
Sumontavę filtrrį, bandomosios eigos metu atkreipkite dėmesę į gerę uťsandarinimrį.

Filtro keitimas išsiurbimo átaise (O)



Norint patekti prie filtrų, iš pradžių reikia išmontuoti ištraukto oro áachtį (A).

- Atidarykite variklio gaubtį ir išsukite varžtus (B) áachtos apačioje.
- Atlaisvinkite spaustukus (C) vidinėje rėmo pusėje ir išimkite ištraukto oro áachtį (A).
- Baigę techninės priežiūros darbus, vėl sumontuokite ištraukto oro áachtį atvirkštine eilės tvarka.



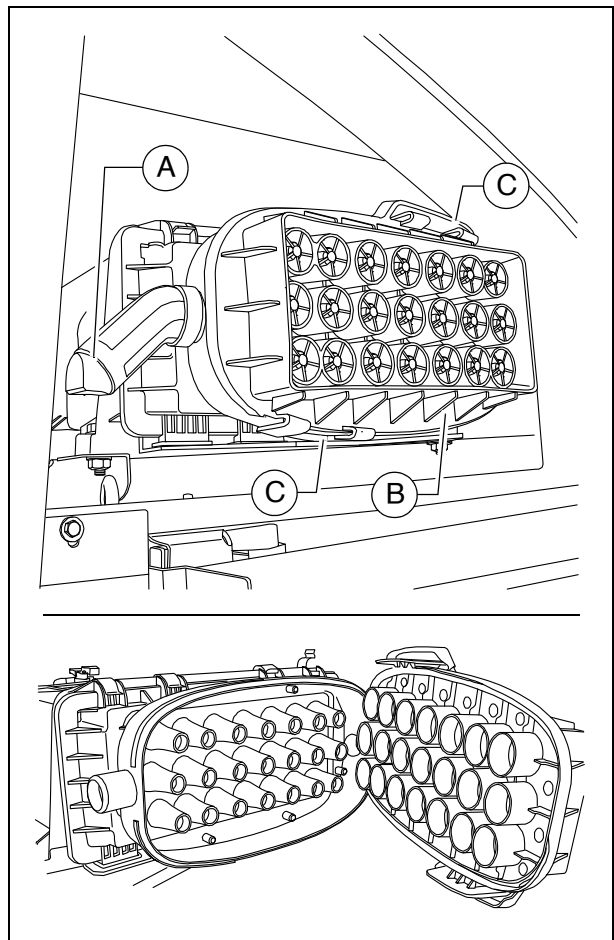
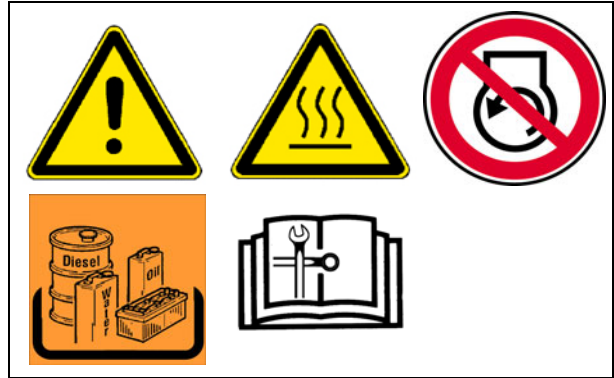
Variklio oro filtras (4)

Dulkių surinkimo rezervuaro ištuštinimas

- Oro filtro korpuse esantį dulkių iškrovimo vožtuvą (A) ištuštinkite suspausdami iškrovimo plydą.
- Galimai prikėpusias dulkes ištuštinkite suspausdami viršutinę vožtuvo sritį.
- Atidarykite surinkimo indo korpusą (B) spaustukus (C) ir pašalinkite dulkių sankaupą.
- Vėl tinkamai uždėkite surinkimo indo korpusą ir užsklėskite spaustukus (C).



Retkarčiais išvalykite dulkių iškrovimo vožtuvą.



Oro filtro ádėklo valymas / keitimas

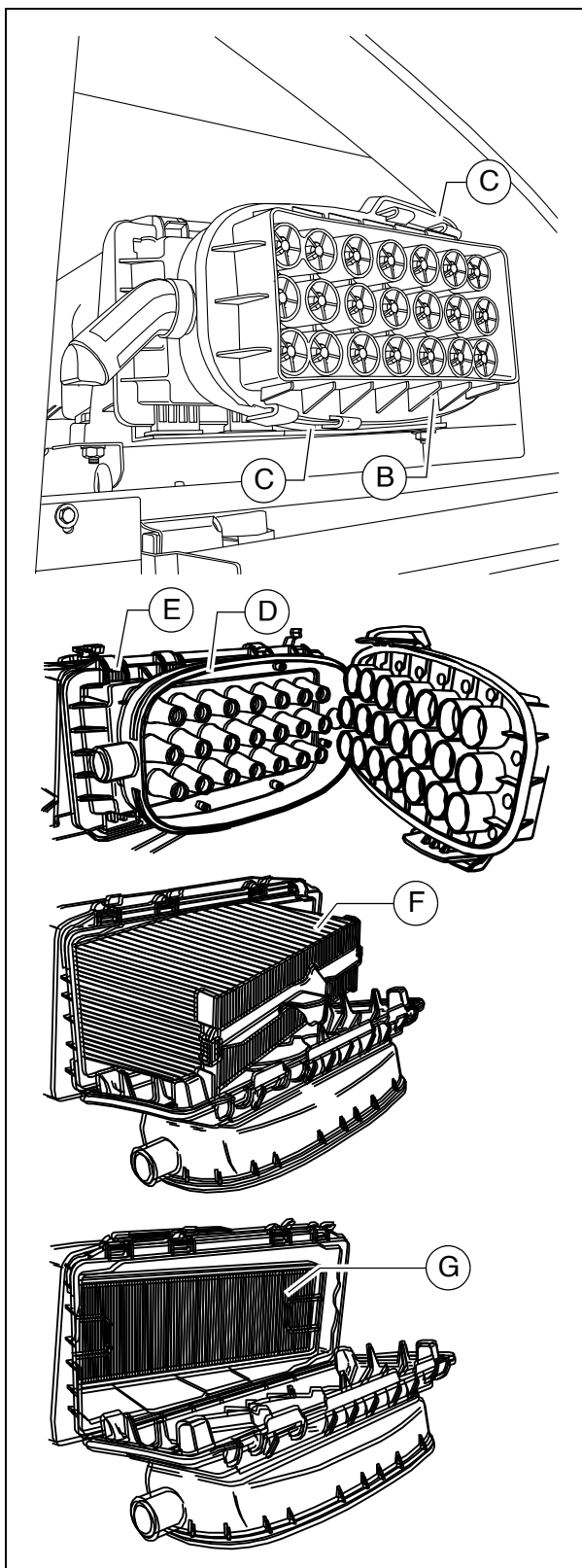


Filtro techninė priežiūra reikia atlikti, kai:

- rodomas variklio elektronikos techninės priežiūros rodmuo arba laikantis techninės priežiūros intervalo.
- Atidarykite surinkimo indo korpuso (B) spaustukus (C).
- Atidarykite oro filtro korpuso (D) spaustukus (E).
- Ištraukite filtruojantąjį elementą (F) ir apsauginą elementą (G).
- Įstatykite naujus filtruojančiuosius elementus atvirkdžine eilės tvarka.



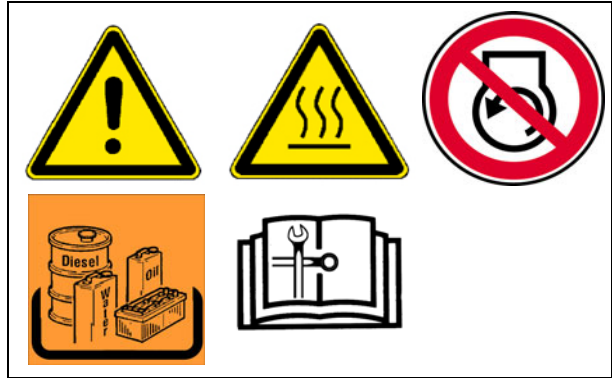
Atkreipkite dėmesį į tinkamą užsandarinimą.



Variklio aušinimo sistema (5)

Aušinimo skysčio lygio tikrinimas / papildymas

Aušinimo skysčio lygis tikrinamas daltoje būsenoje. Atkreipkite dėmesį į tai, kad būtų pakankamai antifrizo ir antiko-ro-zinės priemonės (-25° C).



Kardtoje būsenoje sistemoje yra slėgio. Atidarius kyla pavojus nusiplikyti!

- Prireikus pro atidarytį kompensacinio indo uždarą (A) pripildykite tinkamo aušinimo skysčio.

Aušinimo skysčio keitimas



Kardtoje būsenoje sistemoje yra slėgio. Atidarius kyla pavojus nusiplikyti!



Naudokite tik aprobuotus aušinimo skysčius!

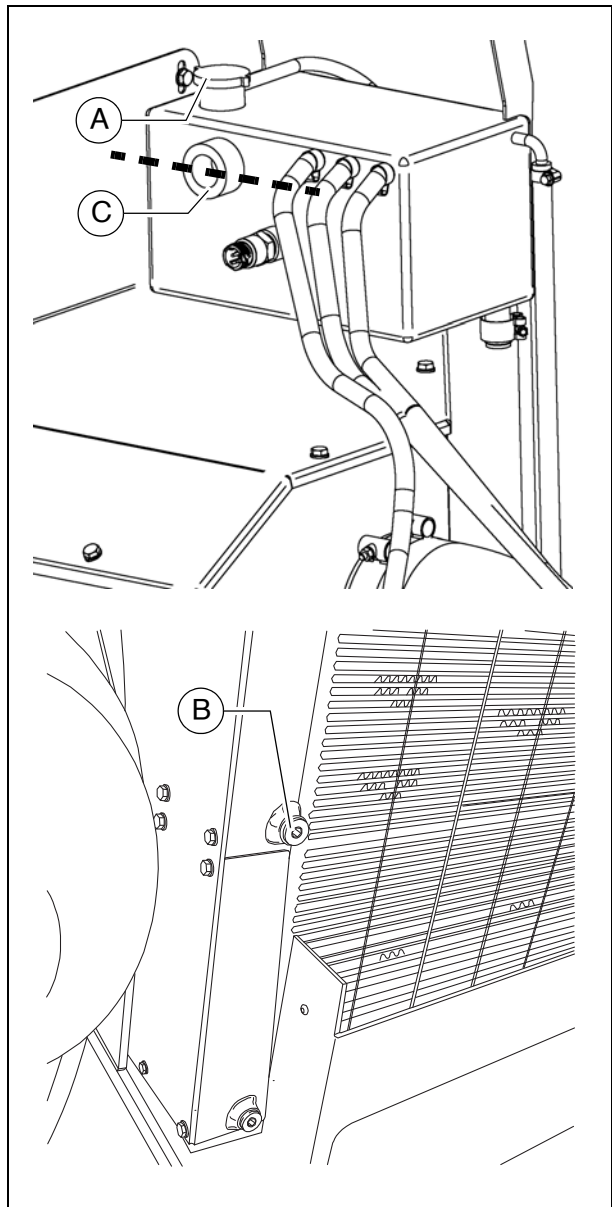


Laikykitės nurodymų, pateiktų skyriuje „Ekspluatacinės medžiagos“!

- Išmontuokite iš aušintuvo išleidimo varžtą (B) ir išleiskite visą aušinimo skystą.
- Vėl sumontuokite išleidimo varžtą (B) ir tinkamai priveržkite.
- Pro kompensacinio indo pildymo angą (A) pripildykite aušinimo skysčio, kol skysčio lygis sieks iki stebėjimo langelio (C) vidurio.



Tik varikliui pasiekus savo darbinę temperatūrą (min. 90 °C), oras gali visiškai išeiti iš aušinimo sistemos. Dar kartą patikrinkite vandens lygį, prireikus papildykite.



Aušinimo briaunų tikrinimas / valymas

- Prireikus nuo aušintuvo pašalinkite lapus, dulkes arba smėlą,



Laikykitės variklio eksploatavimo instrukcijos!

Aušinimo skysčio koncentracijos tikrinimas

- Patikrinkite koncentraciją tinkamą tikrinimo prietaisu (hidrometru).
- Prireikus pritaikykite koncentraciją.



Laikykitės variklio eksploatavimo instrukcijos!

„AdBlue®“ / DEF bakas (6)

- Patikrinkite **pripildymo lygá** pagal indikatorí valdymo pulte.



Prireikus papildykite „AdBlue®“ / DEF.



NURODYMAS

„AdBlue®“ / „Diesel Exhaust Fluid“ (DEF) laikymas ir naudojimas

Netinkamai naudojant „AdBlue®“ / DEF, galima stipriai apgadinti mašiną:

- Niekada nepildykite á „AdBlue®“ / DEF sistemą alyvos, dyzelino arba skysčių:
 - blogai pripildę, nepaleiskite variklio,
 - pasitarkite su „Dynamac“ techninės priežiūros skyriumi.
- Naudokite tik „AdBlue®“ / DEF pagal ISO 22241-1 / DIN 70070.
- „AdBlue®“ / DEF laikymo temperatūra yra nuo -5 °C iki 25 °C (nuo 23 °F iki 77 °F).
- Laikykite užsandarintuose rezervuaruose, kad išvengtumėte neįvarumų.
- Venkite tiesioginių saulės spindulių.
- Laikyti ilgiau nei 6 mėnesius transporto priemonėje nerekomenduojama. Laikydami karbamido baką, uždarykite bako oro išleidimo angas.
- Jei pilant „AdBlue®“ / DEF patenka ant daiktų arba aliuminio paviršių, susijusius paviršius iš karto nuplaukite vandeniu.
- Neperpildykite „AdBlue®“ / DEF bako, nes kitaip labai žemoje temperatūroje jis galės būti pažeistas.
- Utilizuodami „AdBlue®“ / DEF, iš esmės laikykitės vietos reikalavimų ir nuostatų!
- Laikykitės visų kitų nurodymų, pateiktų variklio eksploataavimo instrukcijoje.

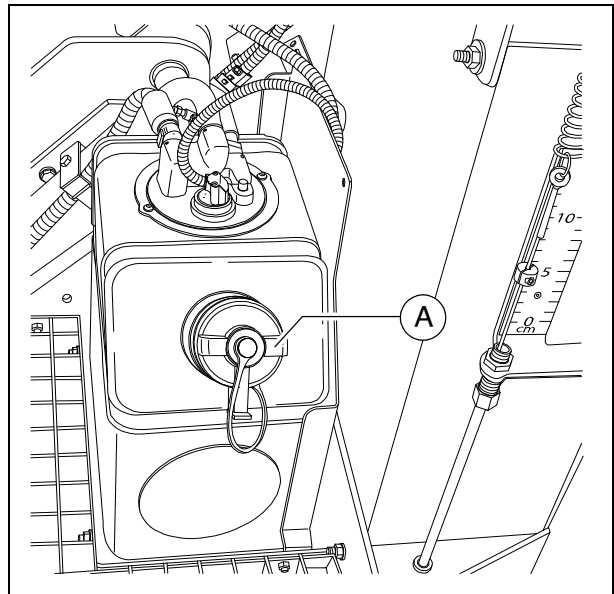


 ÁSPĚJIMAS	Pavojus dėl „AdBlue®“ / „Diesel Exhaust Fluid“ (DEF)
	Dėl nepakankamų paruošiamųjų priemonių naudojant „AdBlue®“ / DEF, galima sunkiai susižaloti! „AdBlue®“ / DEF neturėtų patekti ant odos, į akis arba ant drabužių ir jo negalima nuryti. Laikykite „AdBlue®“ / DEF vaikams nepasiekiamoje vietoje. - Prieš naudodami susipažinkite su „AdBlue®“ / DEF saugos duomenų lapu. - „AdBlue®“ / DEF patekus į akis, nedelsdami praplaukite akis ir bent 15 min. kruopščiai plaukite dviem vandeniu. Nedelsdami kreipkitės į gydytoją! - Nedelsdami nuplaukite „AdBlue®“ / DEF nuo odos vandeniu ir muilu. - Jei „AdBlue®“ / DEF nurijsite, nedelsdami praskalaukite burną vandeniu ir gerkite daug vandens. Nedelsdami kreipkitės į gydytoją! - Nedelsdami pakeiskite „AdBlue®“ / DEF išdeptus drabužius. - Laikykitės visų kitų nurodymų, pateiktų „AdBlue®“ / DEF saugos duomenų lape. - Laikykitės visų kitų nurodymų, pateiktų variklio eksploataavimo instrukcijoje.

 ÁSPĚJIMAS	Pavojus dėl amoniako garų, virđslėgis rezervuare
	Jeį „AdBlue®“ / DEF bako dangtelą atidarysite aukđtoje temperatūroje, gali įdeiti amoniako garų ir suųaloti! - Pildykite „AdBlue®“ / DEF baką tik gerai vėdinamose srityse. - Visada atsargiai atidarykite „AdBlue®“ / DEF rezervuarą, nes gali būti idlygintas slėgis. Tuo metu gali idbėgti „AdBlue®“ / DEF. - Neąkvėpkite amoniako garų! - Amoniako garai turi stiprų kvapą bei dirgina, visų pirma, odą, gleivines ir akis. - Jeigu susiųeidėte, nedelsdami kreipkitės á gydytoją. - Laikykitės visų kitų nurodymų, pateiktų „AdBlue®“ / DEF saugos duomenų lape. - Laikykitės visų kitų nurodymų, pateiktų variklio eksploataavimo instrukcijoje.

Kaip pildyti „AdBlue®“ / DEF

- Atsukite dangtelą (A).
- Pro pildymo angą pilkite „AdBlue®“ / DEF, kol bus pasiektas reikalingas pripildymo lygis.
- vėl uųsukite dangtelą (A).



„AdBlue®“ / DEF bakas – ąsiurbimo filtras

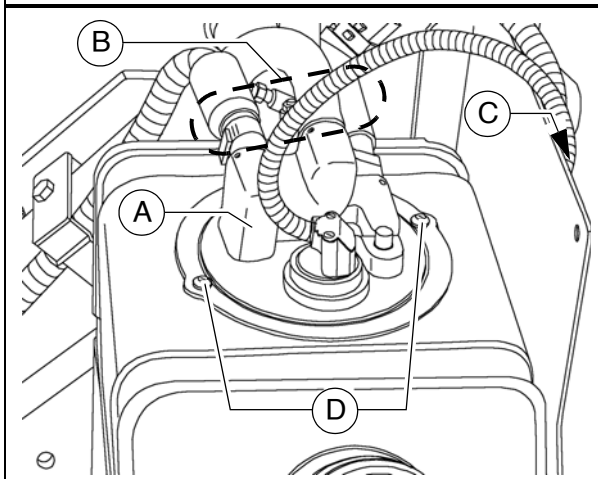
Filtruojančiojo elemento keitimas



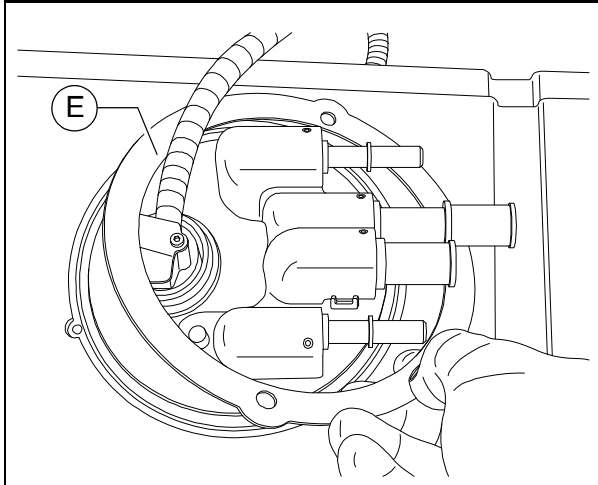
- Norėdami pakeisti filtrą, „AdBlue®“ / DEF daugiafunkcėje galvutėje (A) reikia išmontuoti ąvadus (B) ir atjungti elektros jungtą (kiđtuką) (C).



Iđ ąarnį iđbėgančius likusius kiekius surinkite tinkamu indu arba valymo đluoste.



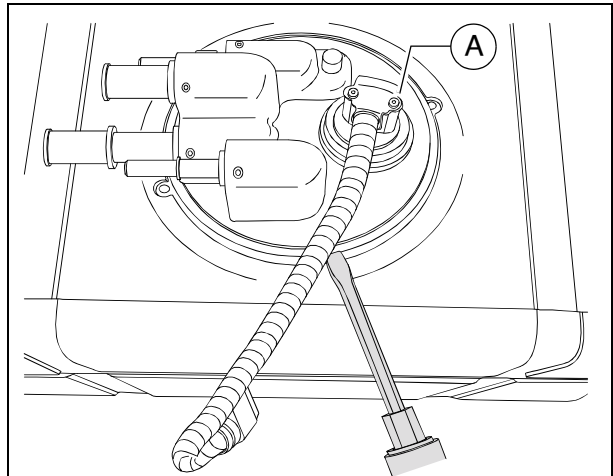
- Atlaisvinkite varžtus (D) ir nuimkite fiksavimo ąiedį (E).



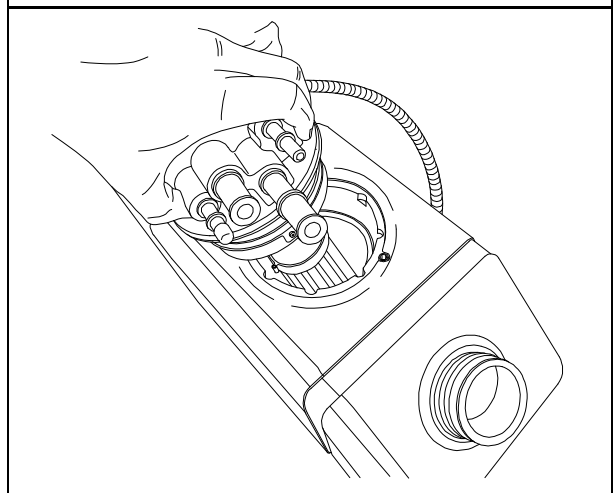
- Daugiafunkcė galvutė (A) tinkamu išdrožiniu atsuktuvu atsargiai per visą perimetrą nuimkite nuo bako paviršiaus. Tai darydami, tuo pačiu metu traukite už galvutės.



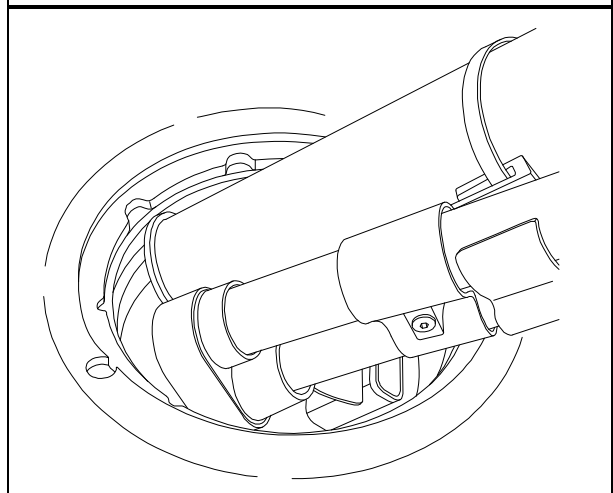
Netraukite už jungiamojo kabelio arba prijungimo atvamzdžio!



- Atsargiai traukite daugiafunkcė galvutė į viršų, kol apatinė dalis bus bako angos apačioje.

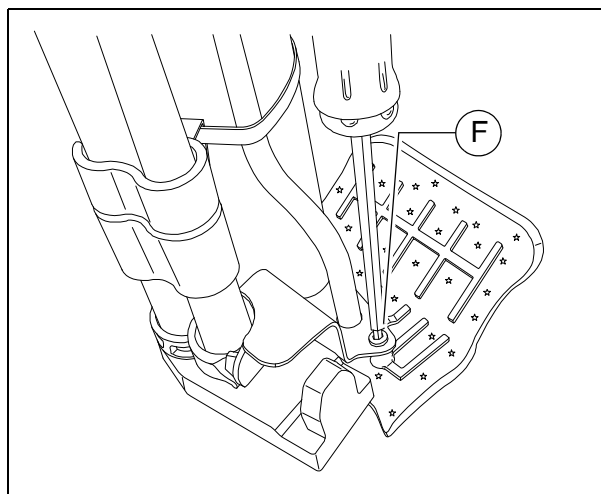


- Atsargiai paverskite apatinę dalį į viršų ir sukite galvutę, kol apatinė dalis bus galvutės angoje.
- Atsargiai ištraukite apatinę dalį iš bako angos.

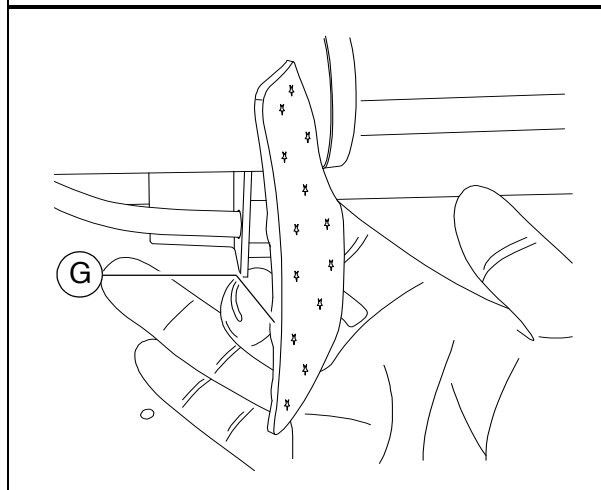


Filtro keitimas < / = ser. Nr. 003055

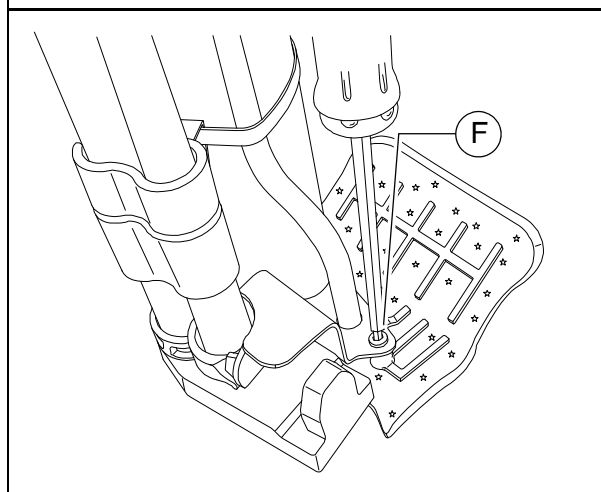
- Atlaisvinkite filtro tvirtinimo varžtą (F).



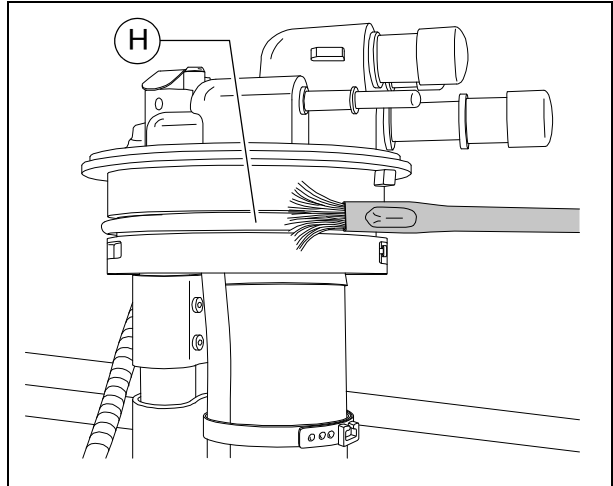
- Nutraukite panaudotą filtrą (G) nuo ásiurbimo vamzdžio.



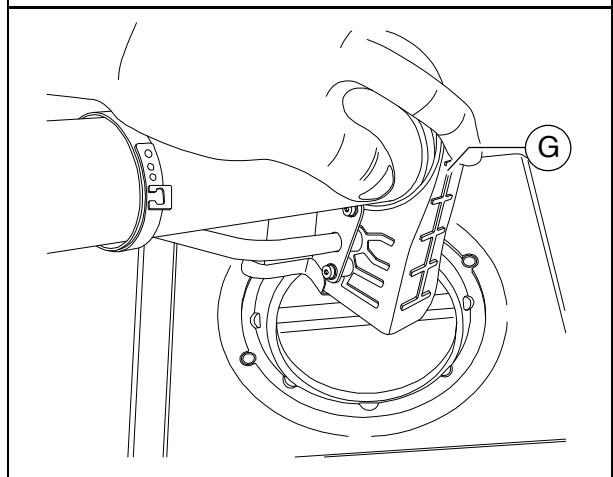
- Užmaukite naują filtrą ant ásiurbimo vamzdžio ir pritvirtinkite jį nauju tvirtinimo varžtu (F).



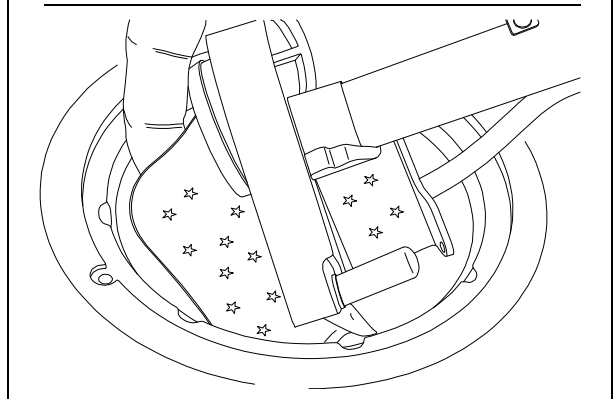
- Įdiekite galvutę daugiafunkcės galvutės įvediniam tarpiklams (H).



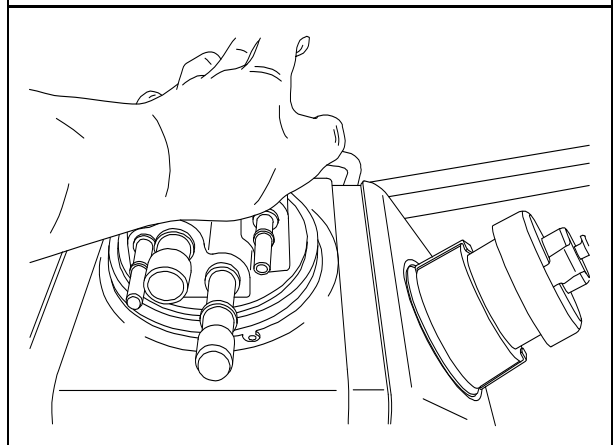
- Uždėkite filtruojantįjį elementą (G) viršutinės dalies apačioje kryptimi.
- Paverskite apatinę dalį maždaug 45 ° kampu.
- Kaip parodyta, įdėkite filtro pusę ir apatinės dalies viršutinę į baką angį.
- Palaipsniui apatinę dalį įdėkite į baką angį.



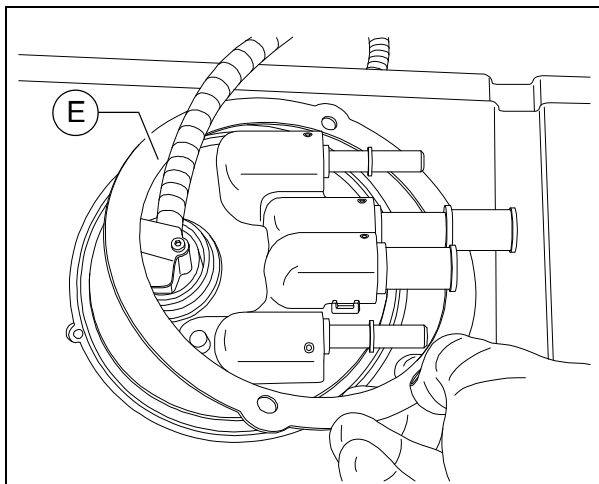
Nestumkite konstrukcinių dalių tiesiogiai ir spausdami į baką angį. Taip atsirastų pažeidimų!



- Nustatykite galvutės norimą orientaciją ir paspauskite viršutinę pusę, kol visa galvutė bus baką angoje.



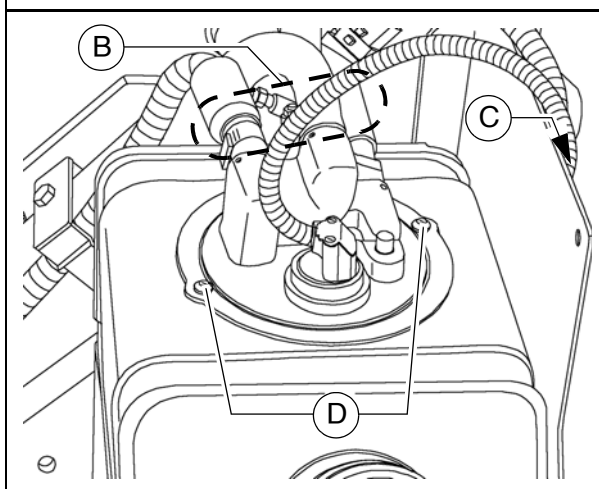
- Uždėkite fiksavimo žiedą (E) ant filtro galvutės.



- Tinkamai priveržkite varžtus (D).
- Galiausiai sumontuokite ávadus (B) ir prijunkite elektrą (kištuką) (C).

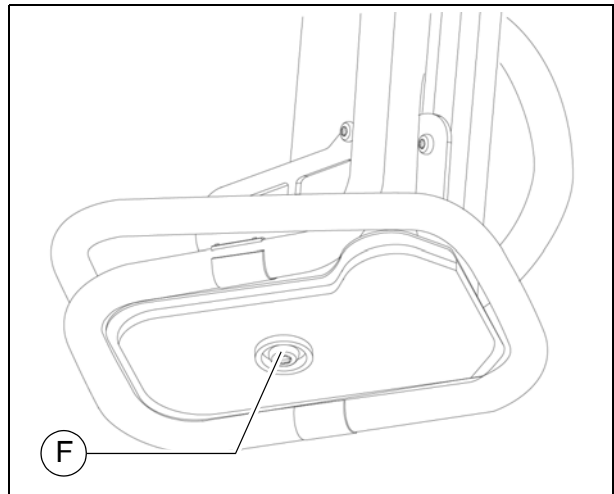


Sumontavę bandomosios eigos metu atkreipkite dėmesį į tinkamą užsandarinimą.

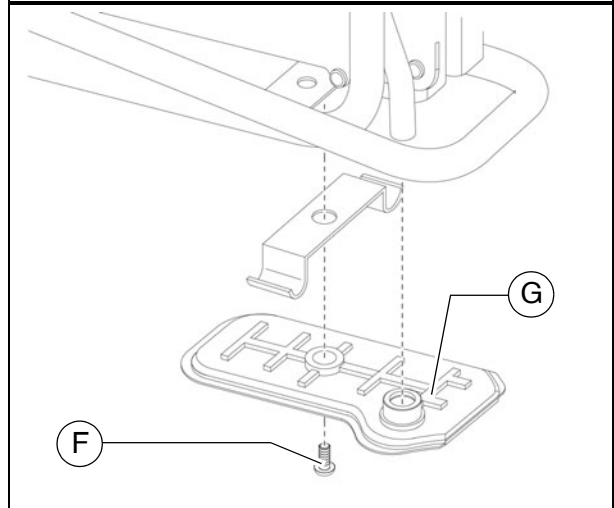


Filtro keitimas > / = ser. Nr. 003056

- Atlaisvinkite filtro tvirtinimo varžtą (F).

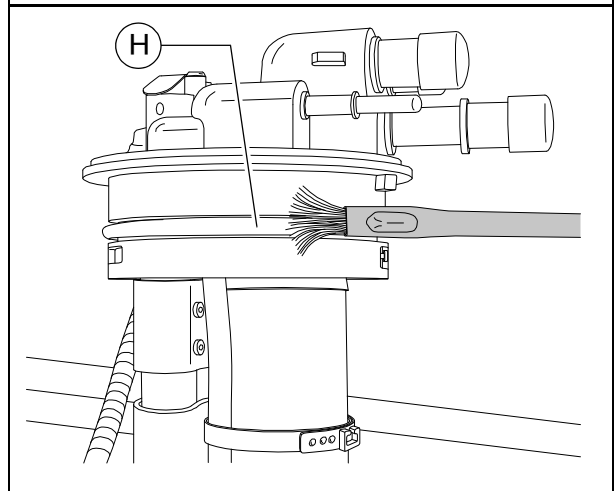


- Nutraukite panaudotą filtrą (G) nuo ásiurbimo vamzdžio.
- Užmaukite naują filtrą ant ásiurbimo vamzdžio ir pritvirtinkite jį nauju tvirtinimo varžtu (F).



Atkreipkite dėmesą á tai kad filtras ir laikikliai būtį tinkamai idtiesinti!

- Ėiek tiek sutepkite daugiafunkcės galvutės įriediną tarpiklá (H).

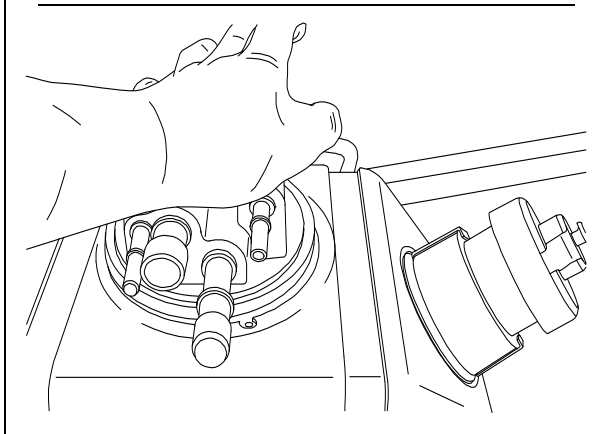
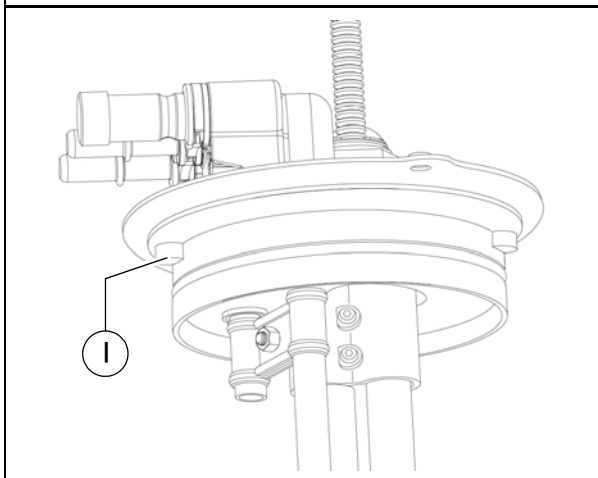
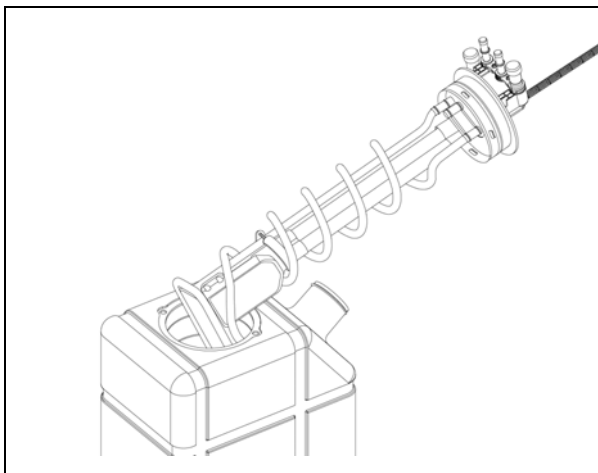


- Kaip parodyta, áveskite filtro pusć á ba-ko angř.
- Palaipsniui atsargiai áveskite á bako angř visį mazgį I.

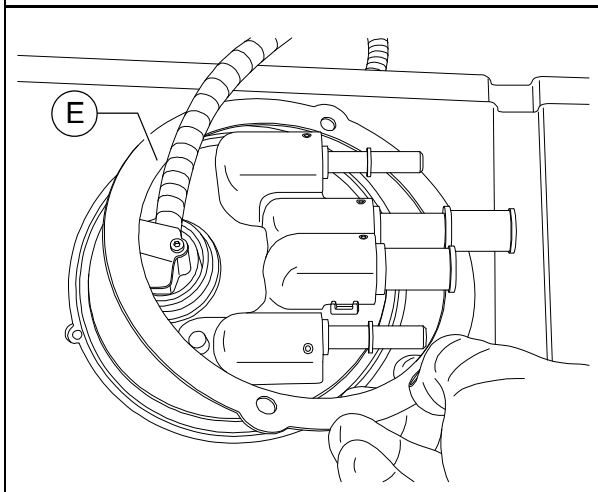


Nestumkite konstrukciniį daliį tiesiogiai ir spausdami á bako angř. Taip atsirás pažeidimį!

- Nustatykite galvutę norima kryptimi. Atkreipkite dėmesą á tai, kad abi iškyšos (I) ant filtro galvutės jungės būtų atitinkamose bako angose! Paspauskite virđutinę pusć, kol visa galvutė bus bako angoje.



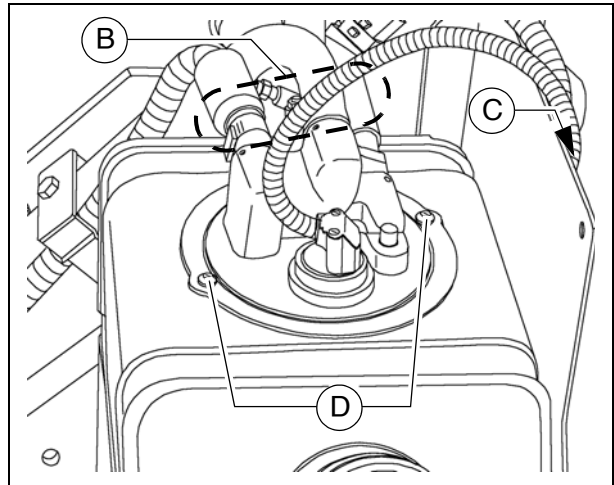
- Uždėkite fiksavimo įriedį (E) ant filtro galvutės.



- Tinkamai priveržkite varžtus (D).
- Galiausiai sumontuokite ávadus (B) ir prijunkite elektrą (kištuką) (C).



Sumontavę bandomosios eigos metu atkreipkite dėmesą á tinkamą užsandarinimą.



„AdBlue®“ / DEF bakas – bako dangtelis

Bako dangtelio valymas



Neđvarumai arba „AdBlue®“ / DEF kristalai bako dangtelio iđorinėje ir vidinėje pusėse gali sukelti dideliį sistemos sutrikimį!



Jei bako dangtelis atrodo neđvarus, jā reikia iđvalyti, kaip nurodyta toliau.

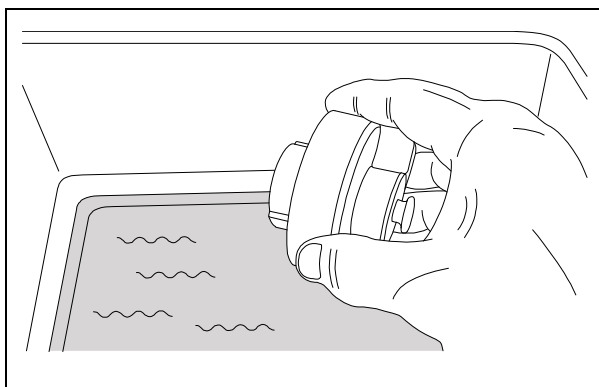
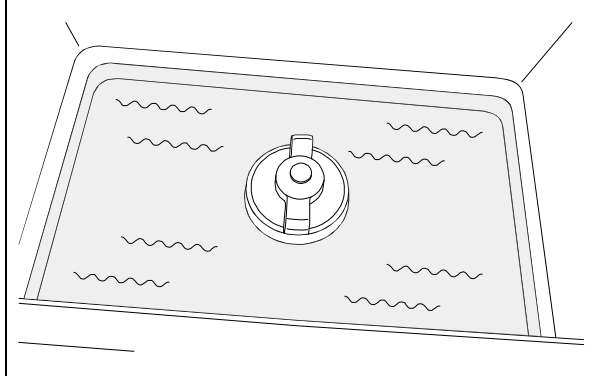
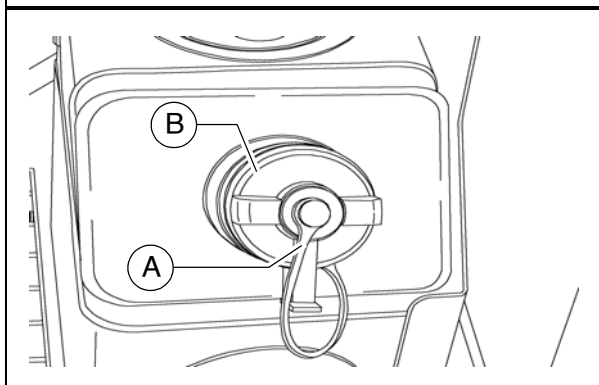
- Atlaisvinkite laikomįjį plokđtelį (A) ir nusukite bako dangtelį (B) nuo bako.

- Ądėkite dangtelį á vandens pripildytį indį, kad vanduo būtų ties puse mėlyno krađto aukđčio (didelis skersmuo).
Palikite gaubtelį maįdaug penkias minutes atmirkti.

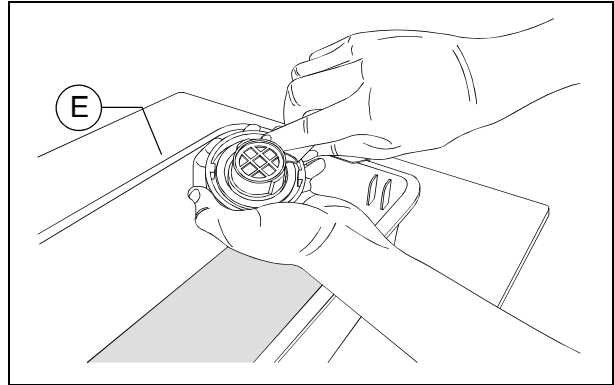


Ąsitikinkite, kad dangtelis nevisiđkai apsemtas vandeniu, nes taip bus paveikta vėdinimo funkcija.

- Pakratykite gaubtelį, kad galėť iđbėgti likęs vanduo.



- Jeigu ant sandariklio liko DEF kristalų arba nešvarumai, nuvalykite sandariklį drėgna dluoste.
- Po to pritvirtinkite prie bako dangtelio prieš tai atlaisvintą laikomąjį plokštelę ir uždėkite ant bakelio.



„AdBlue®“ / DEF dozatorius



Dozavimo sistemai nebaigus savo plovimo ciklo, neatjunkite transporto priemonės akumuliatorių baterijų. Įdėjus uždegimą, palaukite bent 5 minutes ir tik tada pradėkite darbus prie dozatoriaus.

Filtruojančiojo elemento keitimas

- Pastatykite po filtro korpusu tinkamą surinkimo indą, kad surinktumėte išbėgančius „AdBlue®“ / DEF likučius.
- Atsukite dangtelį (A) (27 mm raktu) ir išimkite išlyginimo elementą (B).
- Išimkite filtrą (C) susijusiu techninės priežiūros įrankiu (įeina į filtro komplektaciją). Įrankis užsifiksuoja filtre spragtelėdamas.



Naudokite tris techninės priežiūros įrankio pusės, kurie atitinka spalvotą žymą ant filtro.



Neatsiūvelgiant iš būseną, išlyginimo elementą ir filtrą išdėmus **reikia** pakeisti.



Reikia patikrinti dangtelį (A), dangčio sriegą ir dozatoriaus sriegą (D), ar jie nepažeisti, ir prireikus pakeisti naujais!

- Valykite dangtelį (A), gaubtelio sriegą ir dozatorių šilto vandens ir dvario dūoste.

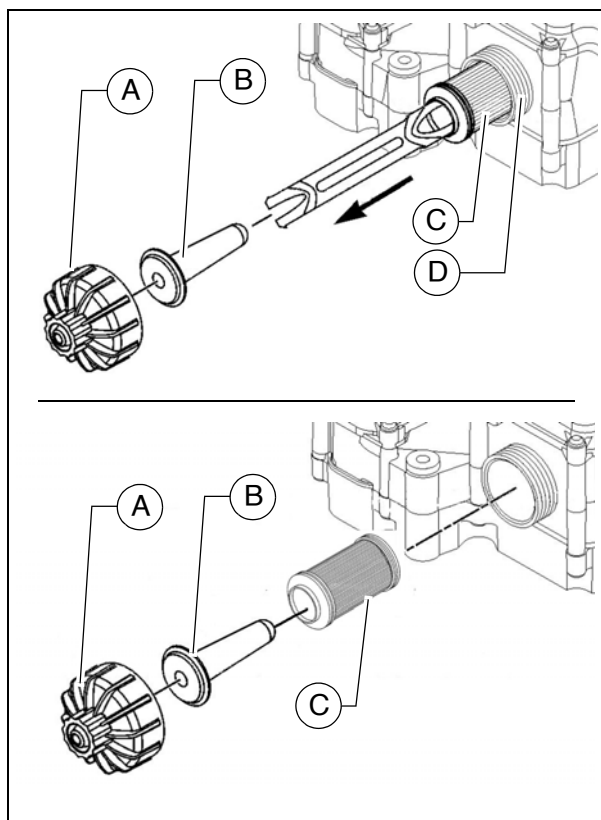


Netepkite filtro įdėjimo tarpiklių ir sandariklių!

- Įstatykite išlyginimo elementą (B) į filtro kasetę (C) ir įstumkite jį į dozatorių.
- Sumontuokite dangtelį (A).
Privertimo momentas; 20 Nm.



Leiskite varikliui paveikti ne trumpiau kaip 15 minučių, kad būtų pasiekta sistemos darbinė temperatūra. Atkreipkite dėmesį į nuotėką.



Variklio pavaros diržas (7)

Pavaros diržo tikrinimas

- Patikrinkite pavaros diržą, ar jis nepažeistas.



Nedideli skersiniai átrūkimai dirže yra toleruoti.



Atsiradus idilginiui átrūkimui, kurie susijungia su skersiniais átrūkimais, ir medžiagos lūžinėjimo požymiai, diržą reikia pakeisti.

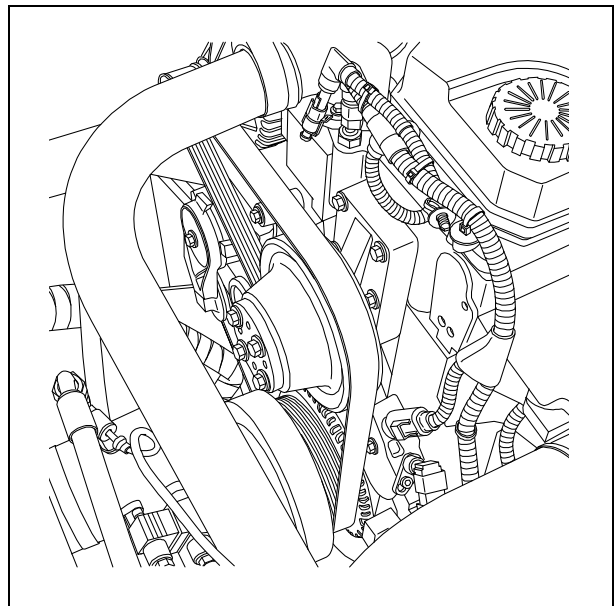
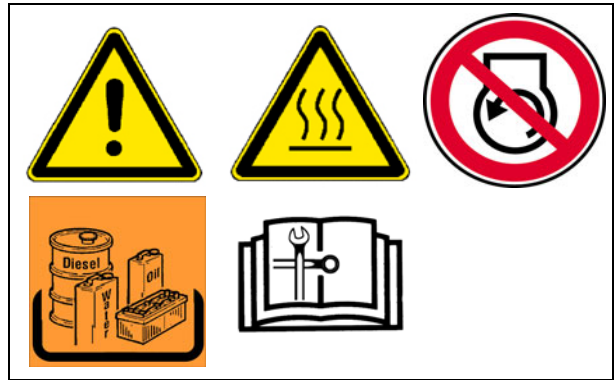


Laikykitės variklio eksploatavimo instrukcijos!

Pavaros diržo keitimas



Laikykitės variklio eksploatavimo instrukcijos!



Alkūninio veleno alsuoklio filtras (8)

Filtruojančiojo elemento keitimas

- Nuimkite dangtą (A) ir išmontuokite filtro dangtelį (B).
- Išimkite panaudotą filtrą.



Patikrinkite dangtelį ir dangtelio sandarumą, ar jie nepažeisti, ir prireikus pakeiskite naujais!

- Išvalykite filtro atraminą paviršių (D) ir įdėkite tarpiklius sandarinimo paviršius lengvu tirpikliu bei šluoste ir po to nusauskite švaria šluoste.
- Išvalykite filtro dangtelį šiltu muiluotu vandeniu (E) ir nusauskite jį suslėgtu oru.



Naudodami suslėgtą orą, dėvėkite apsauginius akinius! Niekada nepūskite kitą asmenį kryptimi!



Atlikdami valymo darbus su tirpikliais, naudokite asmenines apsaugines priemones! Venkite sąlyčio su oda!

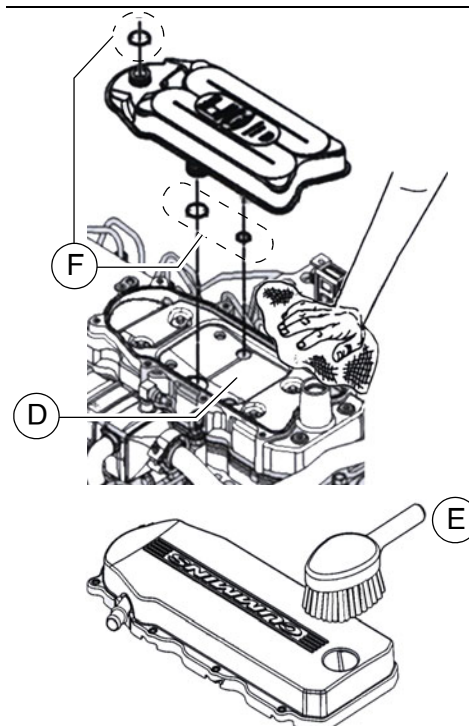
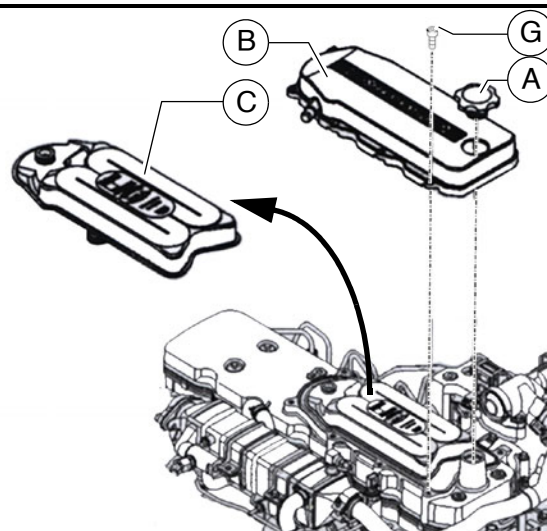
- Naujo filtro įdėtinus tarpiklius (F) šiek tiek sutepkite dviejų variklinė alyva ir tinkamai uždėkite filtrą ant jo atraminio paviršiaus.
- Sumontuokite dangtelį (B):
 - pradėkite nuo vidinio varžto (G) ir dirbkite pagal laikrodžio rodyklę iki priekio.



Dangtelio varžtų priveržimo momentas yra 7 Nm.



Sumontavę bandomosios eigos metu atkreipkite dėmesį į tinkamą užsandarinimą.



Iðmetamrþr dujř sistema – dyzelino oksidacijos katalizatorius (9)

Iðmetamrþr dujř sistemos aptiūra



Ið esmės iðmetamrþr dujř sistemai techninės priežiūros nereikia.
Aptiūra apsiriboja aptiurimřja kontrole:

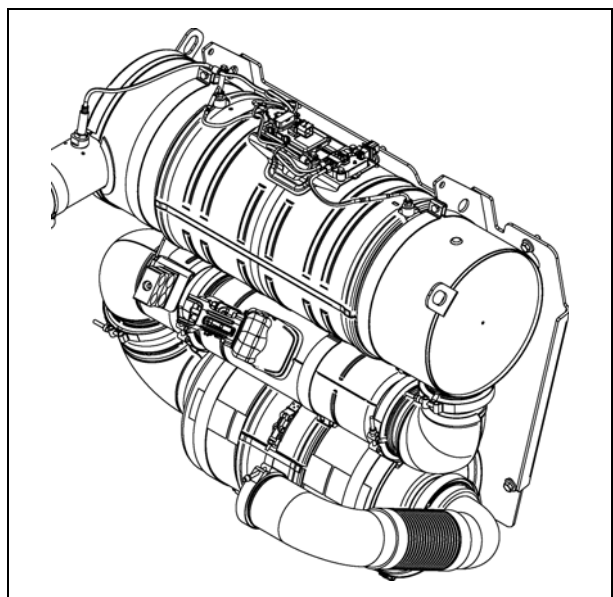
- Ar nėra pažeistř daliř?
- Ar nėra atsilaisvinusiř varřtiniř jungčiř, kiðtukř arba linijř?



 ĄSPĖJIMAS	Pavojus dėl karðtř pavirdřř!
	Vykstant sistemos valymui, iðmetamrþr dujř temperatūra ir iðmetamrþr dujř sistemos pavirdřiaus temperatūra yra labai didelės, todėl galima sunkiai susiřaloti! Sustabdřius variklą, iðmetamasis vamzdis ir iðmetamojo vamzdřio komponentai lieka karðti. - Prieð aptiūros darbř pradřř leiskite iðmetamrþr dujř sistemai atvėsti. - Ąsitikinkite, kad su iðmetamrþr dujř sistema nesiliečia degios medžiagos. - Naudokite asmenines apsaugines priemones. - Nelieskite karðtř maðinos daliř. - Laikykitės visř kitř nurodymř, pateiktř variklio eksploataavimo instrukcijoje ir saugos vadove.

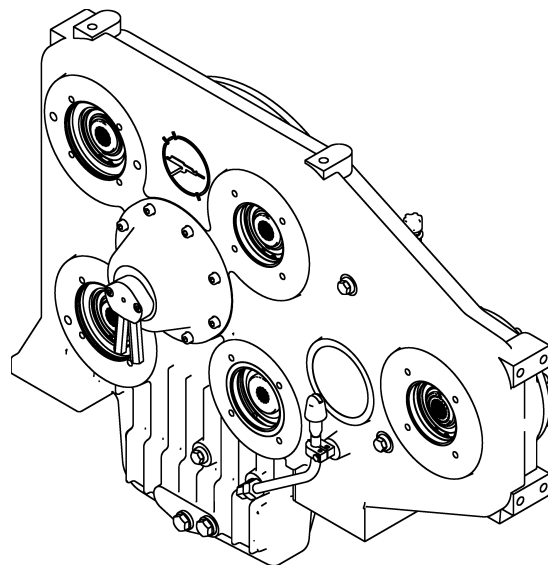


Visus iðmetamrþr dujř sistemos re-monto darbus suderinkite su „Dynamac“ klientř aptarnavimo tarnyba!



F 60 Techninė priežiūra – hidraulinė sistema

1 Techninė priežiūra – hidraulinė sistema



 ĮSPĖJIMAS	Pavojus dėl hidraulinės alyvos
	Dėl aukšto hidraulinės alyvos slėgio kyla pavojus patirti sunkių arba mirtinų traumų! - Darbus prie hidraulinės sistemos leidžiama atlikti tik kvalifikuotiems darbuotojams! - Nedelsdami pakeiskite įtrūkusias arba nesandarias hidraulines žarnas. - Išjunkite slėgio tiekimą į hidraulinę sistemą. - Nuleiskite klijimo plokštę ir atidarykite bunkerį. - Prieš imdamiesi bet kokių techninės priežiūros darbų, sustabdykite variklį ir ištraukite paleidimo raktą. - Apsaugokite mašiną taip, kad jos nebūtų galima vėl įjungti. - Jeigu susižeidėte, nedelsdami kreipkitės į gydytoją. - Laikykitės visų kitų nurodymų, pateiktų šioje instrukcijoje ir saugos vadove.

 ATSARGIAI	Karšti paviršiai!
	Už dengiamųjų dalių esantys paviršiai, taip pat degalai iš variklio arba klijimo plokštės šildytuvo gali būti labai karšti ir gali sužaloti! - Naudokite asmenines apsaugines priemones. - Nelieskite karštų mašinos dalių. - Techninės priežiūros ir remonto darbus vykdykite tik mašinai atvėsus. - Laikykitės visų kitų nurodymų, pateiktų šioje instrukcijoje ir saugos vadove.

 ĮSPĖJIMAS	Pavojus dėl likusio slėgio hidraulinėse linijose
	Likęs slėgis hidraulinėje sistemoje gali sunkiai ar mirtinai sužaloti! - Atlikdami darbus prie hidraulinės sistemos, atlikite tokius veiksmus: 1. Pastatykite mašiną ant lygaus pagrindo, apsaugokite nuo netikėto riedėjimo, prireikus aktyvinkite stovėjimo stabdį. - Slėgio išjungimas į hidraulinę sistemą atliekant einamąją priežiūrą: 2. Atidarykite bunkerį. 3. Nustatykite niveliavimo cilindą į apatinę galinę padėtį. 4. Sustumkite klojimo plokštę. 5. Nustatykite klojimo plokštę į slankiąją padėtį. 6. Nustatykite stogo profilį ties 0°. 7. Nustatykite priekinio bunkerio cilindą į apatinę galinę padėtį. - Prieš imdamiesi bet kokių techninės priežiūros darbų, sustabdykite variklį ir ištraukite paleidimo raktą. - Apsaugokite mašiną taip, kad jos nebūtų galima vėl įjungti. - Palaukite, kol atvės hidraulinė alyva.  Sumažinus slėgį, hidraulinių linijų varžtines jungtis iš pradžių reikėtų atidaryti lėtai ir atsargiai. Sriegines jungtis taip pat ir toliau reikėtų atlaisvinti atsargiai, kad dėl dar esamo hidraulinio skysčio slėgio būtų galima laiku suvokti pavojus (čia padės nestiprus pabeldimas į srieginę jungtį) ir imtis apsaugos priemonių. Jei dar yra slėgio, srieginės jungties daugiau atlaisvinti negalima. Pakartotinai sumažinkite sistemos slėgį ir dar kartą patikrinkite poveikį.

7.1 Techninės priežiūros intervalai

Poz.	Intervalas								Techninės priežiūros vieta	Nurodymas
	10	50	100	250	500	1000 / kasmet	2000 / kas 2 metus	prireikus		
1	■								- Hidraulinis bakas – patikrinkite pripildymo lygį	
								■	- Hidraulinis bakas – papildykite alyvą	
							■		- Hidraulinis bakas – pakeiskite ir išvalykite alyvą	
2	■								- Hidraulinis bakas – patikrinkite techninės priežiūros indikatorių	
						■		■	- Hidraulinis bakas – pakeiskite įsiurbimo / grįžtamąjį hidraulinį filtrą, išleiskite orą	
						■			- Hidraulinis bakas – pakeiskite vėdinimo filtrą	
3	■								- Didelio slėgio filtras – patikrinkite techninės priežiūros indikatorių	
						■		■	- Didelio slėgio filtras – pakeiskite filtruojantįjį elementą	

Techninė priežiūra	■
Techninė priežiūra įsidirbimo metu	▼

Poz.	Intervalas							Techninės priežiūros vieta	Nurodymas
	10	50	100	250	500	1000 / kasmet	2000 / kas 2 metus		
4		■						- Siurblio skirstomoji dėžė – patikrinkite alyvos lygį	
							■	- Siurblio skirstomoji dėžė – papildykite alyvos	
					■			- Siurblio skirstomoji dėžė – pakeiskite alyvą	
		■						- Siurblio skirstomoji dėžė – patikrinkite vėdinimo vožtuvą	
							■	- Siurblio skirstomoji dėžė – išvalykite vėdinimo vožtuvą	
5	▼ ■							- Hidraulinės žarnos – atlikite apžiūrimąją kontrolę	
	▼ ■							- Hidraulinė sistema – patikrinkite sandarumą	
							■	- Hidraulinė sistema – priveržkite sriegines jungtis	
						■	■	- Hidraulinės žarnos – pakeiskite žarnas	
6					■		■	- Šalutinės srovės filtras – pakeiskite filtruojantįjį elementą	(O)

Techninė priežiūra	■
Techninė priežiūra įsidirbimo metu	▼

7.2 Techninės priežiūros vietos

Hidraulinės alyvos bakas (1)

- Patikrinkite alyvos lygį stebėjimo langelyje (A).

 Norint patikrinti, hidraulinė alyva turi pasiekti bent 50 °C.

 Sustūmus cilindrus, alyvos lygis turi siekti iki stebėjimo langelio vidurio. Perstumiama valdymo platforma (O) tuo metu turi būti perstumta į kairę.

 Kai visi cilindrai išstumti, lygis gali nukristi žemiau stebėjimo langelio.

 Stebėjimo langelis yra bakelio šone.

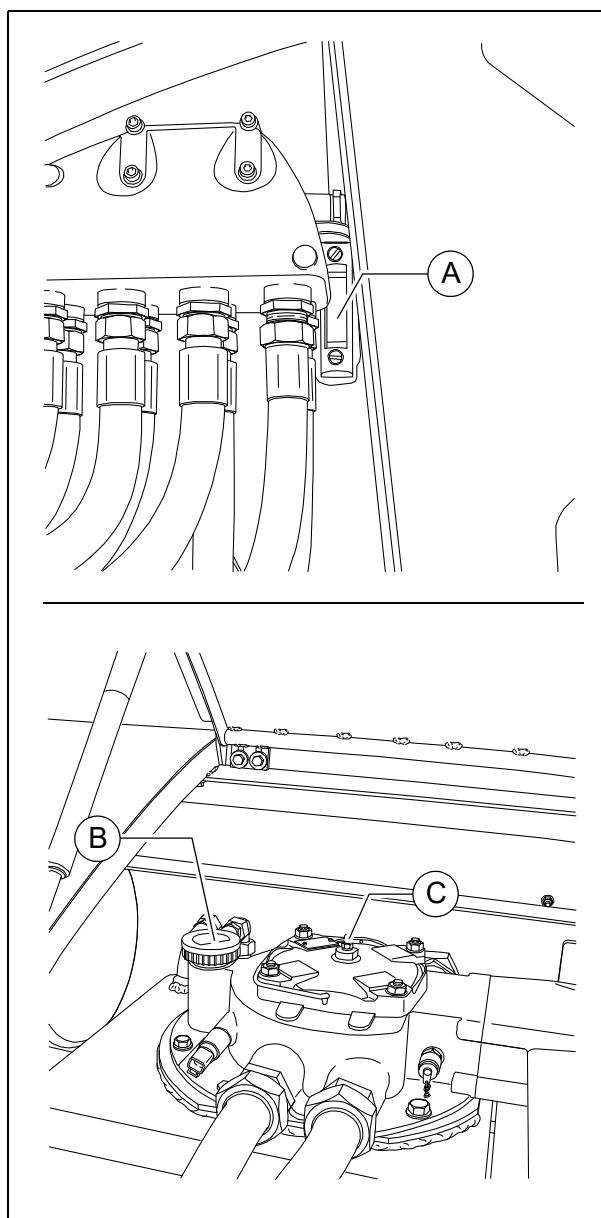
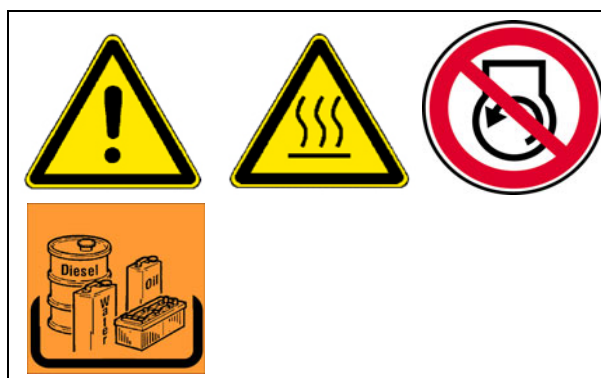
Kaip **pripildyti** alyvos:

- atsukite dangtelį (B),
- pro pildymo angą pripildykite alyvos, kol alyvos lygis sieks stebėjimo langelio vidurį (A) (+/- 5 mm),
- vėl užsukite dangtelį (B).

 Iš alyvos bako vėdinimo angos (C) reguliariai pašalinkite dulkes ir nešvarumus. Nuvalykite alyvos aušintuvus paviršius.

 Naudokite tik rekomenduojamas hidraulinės alyvas – žr. „Hidraulinės alyvos rekomendacijos“.

 Pripildžius iš naujo alyvos, norint išleisti orą, visus hidraulinius cilindrus reikia sustumti arba ištraukti bent 2x!



Kaip **pakeisti** alyvą:

- Išsukite išleidimo varžtą (D) bako dugne, kad išleistumėte hidraulinę alyvą.
- Naudodami piltuvą, surinkite alyvą į rezervuarą.
- Išleidę vėl įsukite varžtą su nauju sandarikliu.



Naudojant išleidimo žarną (O):

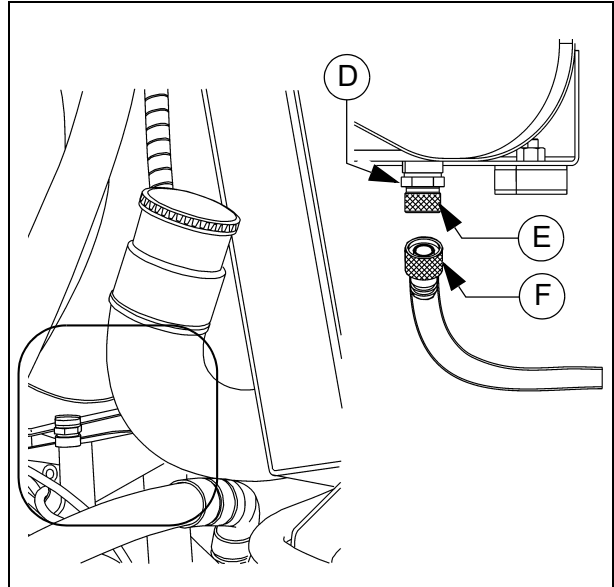
- atsukite uždarymo gaubtelį (E),
- užsukus alyvos išleidimo varžtą (F), vožtuvas atidaromas, kad galėtų nutekėti alyva,
- įdėkite žarnos galą į surinkimo indą ir išleiskite visą alyvą,
- nusukite išleidimo žarną ir vėl uždėkite uždarymo gaubtelį.



Alyva turėtų būti keičiama darbinės temperatūros.



Keisdami hidraulinę alyvą, taip pat pakeiskite filtrą.



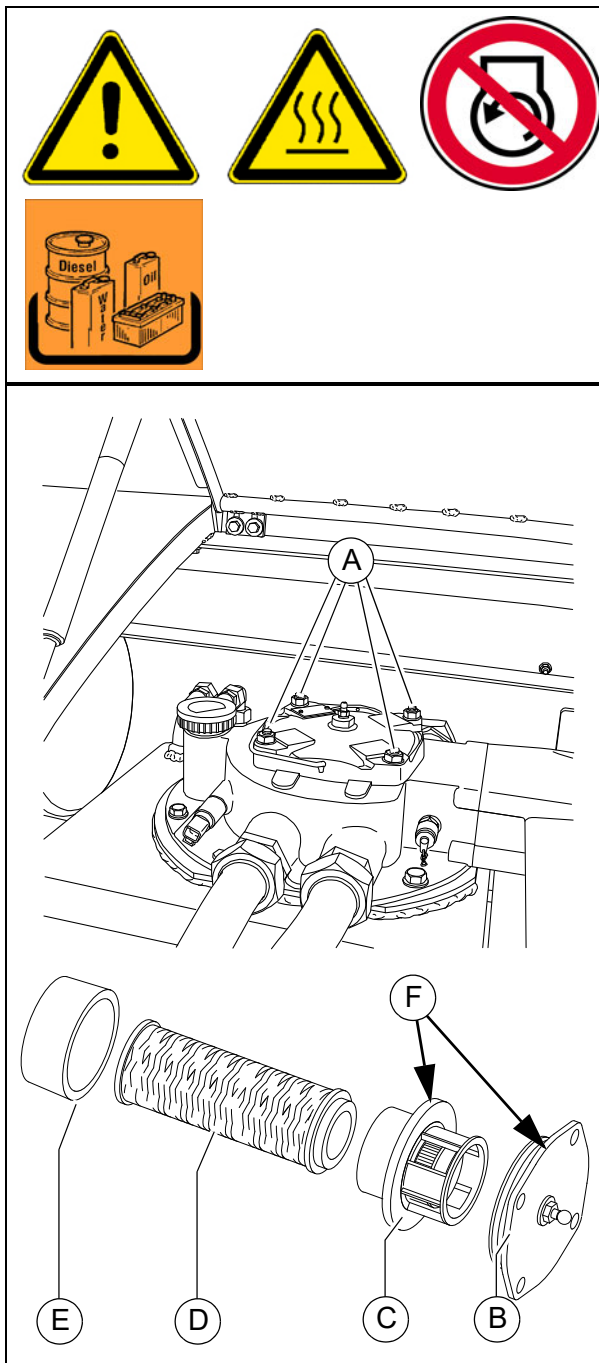
Įsiurbimo / grįžtamasis hidraulinis filtras (2)

Keiskite filtrą laikydamiesi intervalų arba pagal kontrolinę lemputę valdymo pulte!

- Išsukite dangčio tvirtinimo varžtus (A) ir nukelkite dangtelį.
- Ištrauktą mazgą išmontuokite:
 - dangtelyje (B),
 - atskyrimo plokštėje (C),
 - filtre (D),
 - nešvarumų surinkimo krepšyje (E).
- Išvalykite filtro korpusą, dangtelį, atskyrimo plokštę ir nešvarumų surinkimo krepšį.
- Patikrinkite žiedinius tarpiklius (F), prireikus pakeiskite.
- Sandarinimo paviršius ir žiedinius tarpiklius sudrėkinkite švariu darbinio skysčiu.



Pakeitus filtrą, iš filtro reikia išleisti orą!



Oro išleidimas iš filtro

- Į atidarytą filtro korpusą pripildykite hidraulinės alyvos maždaug 2 cm žemiau viršutinio krašto.
- Sumažėjus alyvos lygiui, vėl pripilkite alyvos.



Lėtas maždaug 1 cm/min. alyvos lygio sumažėjimas yra normalus dalykas!

- Jei alyvos lygis išlieka stabilus, sumontuotą mazgą su nauju filtruojančiuoju elementu lėtai įstatykite į korpusą ir priveržkite dangtelio tvirtinimo varžtus (A).
- Atidarykite oro išleidimo varžtą (G).
- Užmaukite ant oro išleidimo varžto permatomą žarną (H), kurios galą įdėkite į tinkamą indą.
- Paleiskite pavaros variklį tuščiosios eigos sūkių skaičiumi.
- Uždarykite oro išleidimo varžtą (G), kai tik pro žarną spaudžiama alyva bus skaidri, taigi, joje nebus oro burbuliukų.



Procesas nuo filtro dangtelio montavimo iki pavaros variklio paleidimo turėtų vykti trumpesniais nei 3 minučių intervalais, nes kitaip alyvos lygis filtro korpuse nukris per daug.



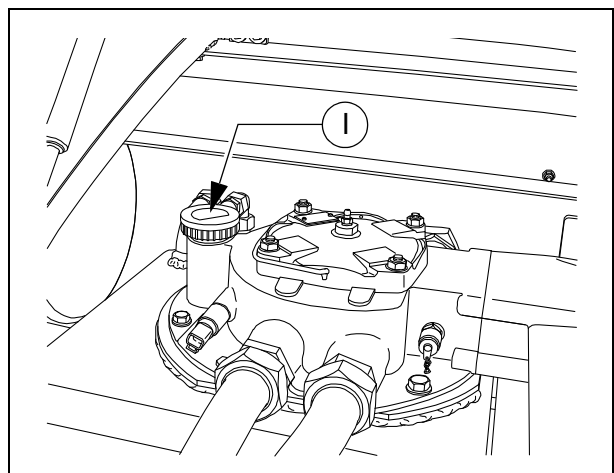
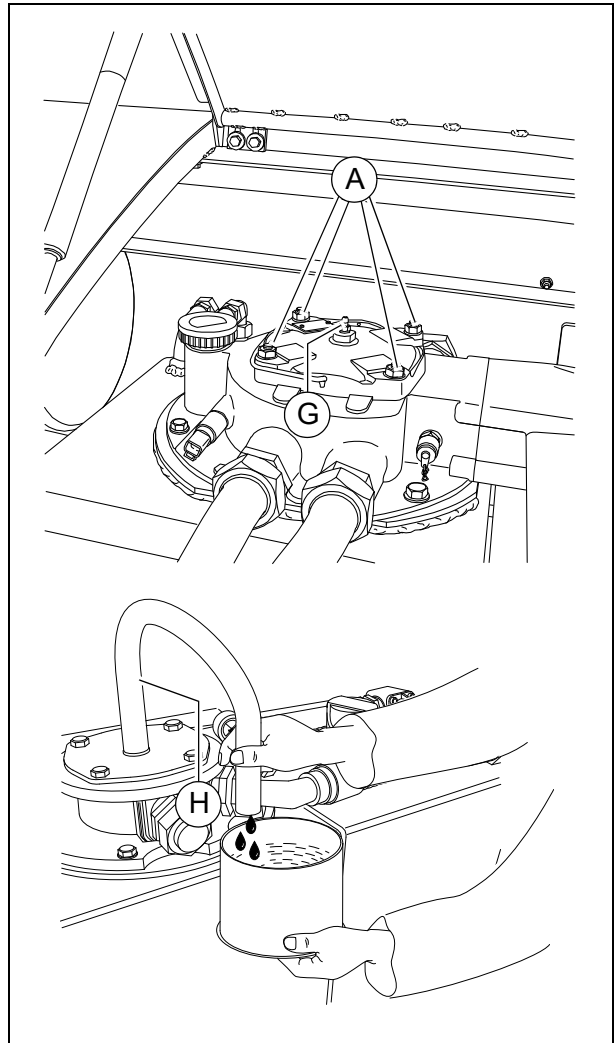
Pakeitę filtrą, atkreipkite dėmesį į užsandarinimą!

Vėdinimo filtras



Vėdinimo filtras yra pildymo gaubtelyje.

- Pakeiskite vėdinimo filtrą / pildymo gaubtelį.



Didelio slėgio filtras (3)

Filtruojančiuosius elementus reikia pakeisti, kai techninės priežiūros indikatorius (A) bus raudonas.



Mašinos hidraulinėje sistemoje yra 3 didelio slėgio filtrai.

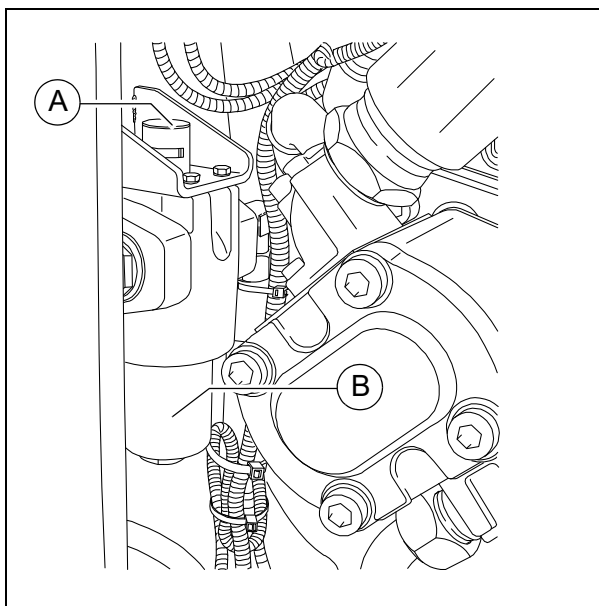
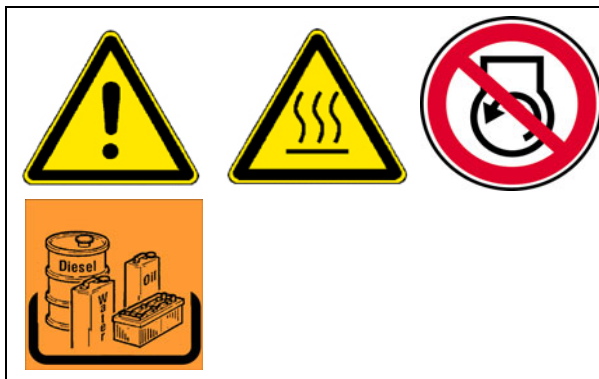
- Atsukite filtro korpusą (B).
- Išimkite filtro įdėklą.
- Išvalykite filtro korpusą.
- Įstatykite naują filtro įdėklą.
- Pakeiskite nauju filtro korpuso sandarinimo žiedą.
- Filtro korpusą laisvai užsukite ranka ir priveržkite raktu.
- Paleiskite bandomąją eigą ir patikrinkite filtro sandarumą.



Keičiant filtro įdėklą, kaskart reikia pakeisti nauju taip pat ir sandarinimo žiedą.



Pakeitus filtruojantįjį elementą, raudona žyma techninės priežiūros indikatoryje (A) automatiškai bus atstatyta į žalią.



Siurblio skirstomoji dėžė (4)

- Patikrinkite alyvos lygį matuoklėje (A).



Alyvos lygis turi būti tarp viršutinės ir apatinės žymų.

Kaip **pripildyti** alyvos:

- iki galo ištraukite matuoklę (A),
- pro matuoklės angą (B) pripildykite naujos alyvos,
- matuokle patikrinkite pripildymo lygį.



Prieš tikrindami matuokle šiek tiek palaukite, nes pripildyta alyva iš pradžių turi nutekėti.



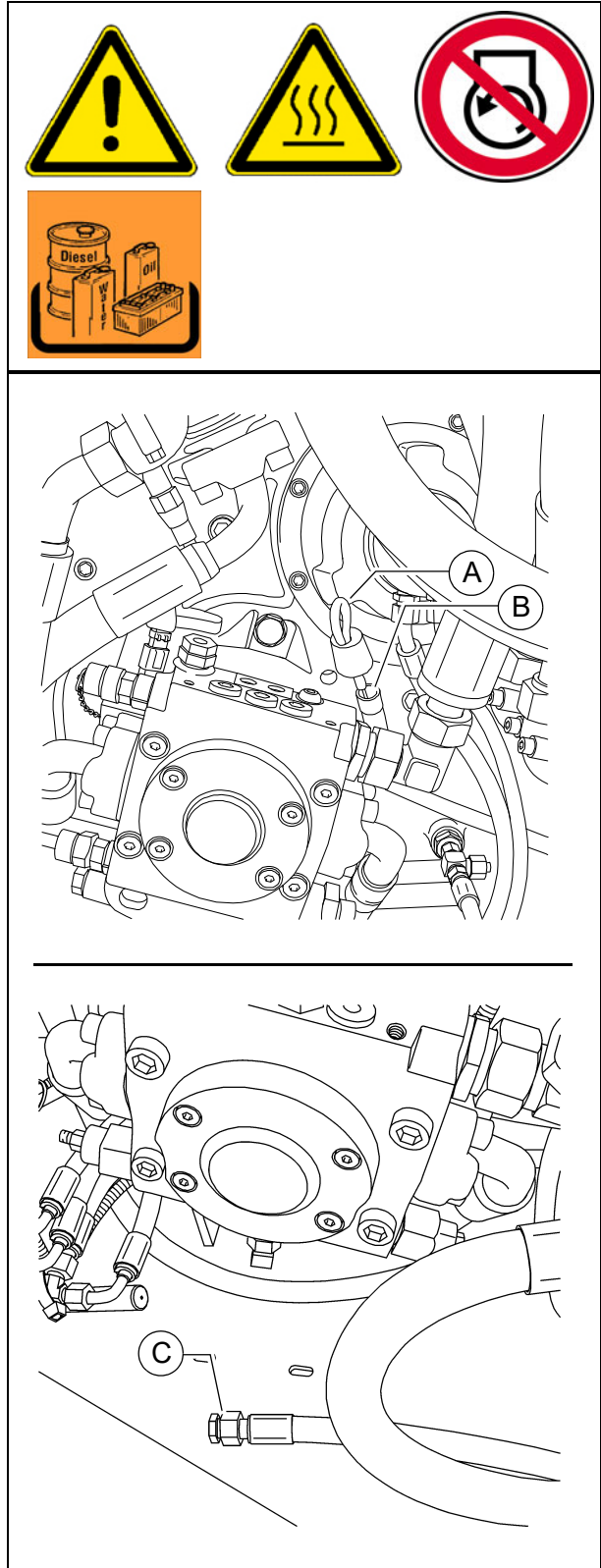
Laikykitės švaros!

Alyvos keitimas:

- alyvos išleidimo vietos (C) žarnos galą įdėkite į surinkimo indą,
- raktu išmontuokite uždarymo dangtelį ir išleiskite visą alyvą,
- vėl uždėkite uždarymo gaubtelį ir tinkamai priveržkite,
- pro matuoklės angą (B) pripilkite nurodytos kokybės alyvos,
- matuokle patikrinkite pripildymo lygį.



Alyva turėtų būti keičiama darbinės temperatūros.

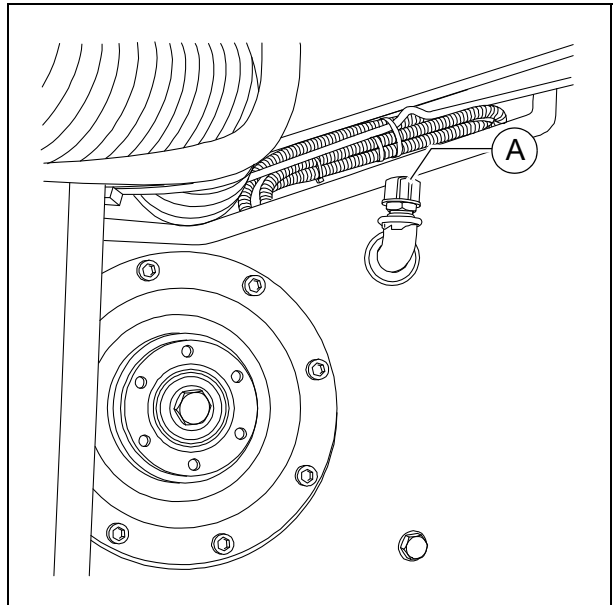


Oro šalinimo įtaisas



Oro šalinimo įtaisas (A) yra siurblio skirstomosios dėžės korpuso galinėje pusėje.

- Turi būti užtikrintas oro šalinimo įtaiso veikimas.
Patekus nešvarumų, oro šalinimo įtaisą reikia išvalyti.

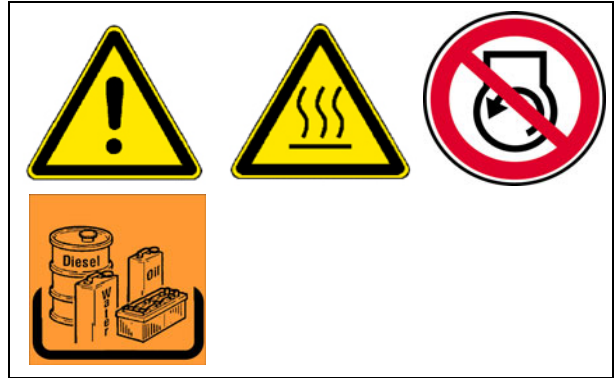


Hidraulinės žarnos (5)

- Specialiai patikrinkite hidraulinių žarnų būklę.
- Nedelsdami pakeiskite pažeistas žarnas.



Pakeiskite hidraulines žarnas, jei patikros metu randami toliau išvardyti požymiai:



- pažeistas išorinis sluoksnis iki intarpo (pvz., yra pratrynimų, įpjovimų, įtrūkimų),
- trapus išorinis sluoksnis (žarnos medžiaga sutrūkinėjusi),
- deformacija, kuri neatitinka natūralios žarnos ar vamzdžio formos, kai nėra slėgio arba įjungus slėgį ar sulenkus (pvz., atirę sluoksniai, pūslės, sugnybtos arba išlenktos vietos),
- nesandarios vietos,
- Žarnų armatūros pažeidimas arba deformacija (kai jos nebeatlieka sandarinimo funkcijos); jei paviršius apgadintas nesmarkiai, pakeisti nebūtina,
- žarna nesilaiko armatūroje,
- armatūros korozija, turinti žalingą poveikį funkcijoms ir stiprumui,
- nesilaikoma montavimo reikalavimų,
- naudojimo laikotarpis viršijo 6 metus. Čia ant armatūros yra nurodyta hidraulinės žarnos pagaminimo data, nuo kurios vyksta 6 metų atskaita. Jei ant armatūros nurodyta pagaminimo data – „2004“, tada naudojimo laikotarpis baigiasi 2010 m. vasario mėn.



Žr. skirsnį „Hidraulinių žarnų ženklėjimas“.



Dėl senėjimo žarnos tampa akytos ir gali sprogti! Nelaimingų atsitikimų pavojus!



Montuodami ir išmontuodami hidraulines žarnas, visada laikykitės toliau pateiktų nurodymų:

- Naudokite tik originalias „Dynapac“ hidraulines žarnas!
- Visada laikykitės švaros!
- Hidraulinės žarnos visada turi būti sumontuotos taip, kad būtų užtikrinta, jog visose eksploataavimo būsenose
 - nebūtų tempimo apkrovos, išskyrus savąją masę,
 - nebūtų trumpų atkarpų gniuždymo apkrovos,
 - būtų išvengta bet kokio išorinio mechaninio poveikio hidraulinėms žarnoms,
 - tinkamai išdėstytos ir pritvirtintos žarnos būtų apsaugotos nuo pratrynimų į sudedamąsias dalis arba viena į kitą, montuojant hidraulinės sistemos žarnas būtų uždengtos sudedamosios dalys su aštriais kraštais,
 - lenkimo spinduliai nebūtų mažesni už leistinas vertes.
- Jei hidraulinės sistemos žarnos yra prijungtos prie judamųjų dalių, žarnos ilgis turi būti parinktas taip, kad būtų užtikrinta, jog lenkimo spinduliai nebūtų mažesni už leidžiamas mažiausias vertes neperžengiant viso judėjimo diapazono ribų, ir (arba) kad hidraulinės sistemos žarnos nebūtų tempiamos.
- Pritvirtinkite hidraulinės sistemos žarnas prie numatytų tvirtinimo taškų. Žarnoms neturi būti trukdoma natūraliai judėti ir keisti ilgį.
- Dažyti hidraulines žarnas draudžiama!

Hidraulinių žarnų ženklimas / sandėliavimo ir naudojimo trukmė



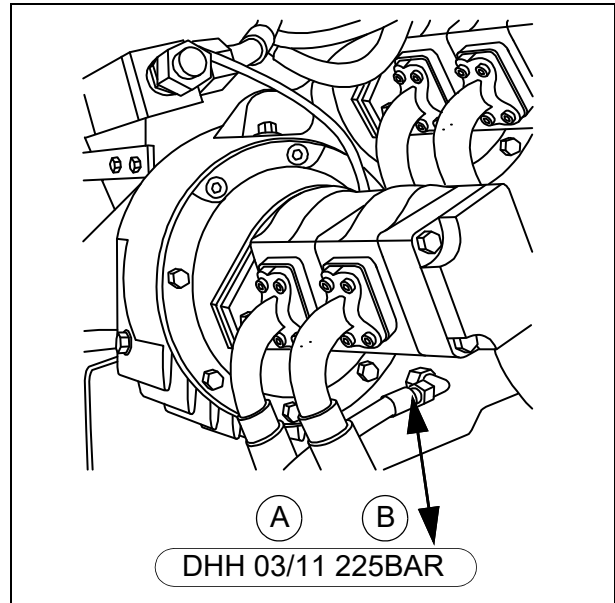
Ant srieginės jungties išpaustas numeris suteikia informacijos apie pagaminimo datą (A) (mėnuo / metai) ir didžiausią leidžiamą šios žarnos (B) slėgį.



Niekada nemontuokite žarnų vienos ant kitos ir visada užtikrinkite tinkamą slėgį.

Atskirais atvejais naudojimo laikotarpis gali būti nustatytas atsižvelgiant į patirtį ir gali skirtis nuo šių orientacinių verčių:

- Kai žarnos sąranka gaminama, žarna (įsigyjama metais) turėtų būti ne senesnė kaip ketverių metų.
- Žarnos sąrankos naudojimo laikotarpis neturėtų būti ilgesnis kaip šešeri metai, įskaitant galimą laikymo laikotarpį.
Laikymo laikotarpis neturėtų būti ilgesnis kaip dveji metai.



Šalutinės srovės filtras (6)



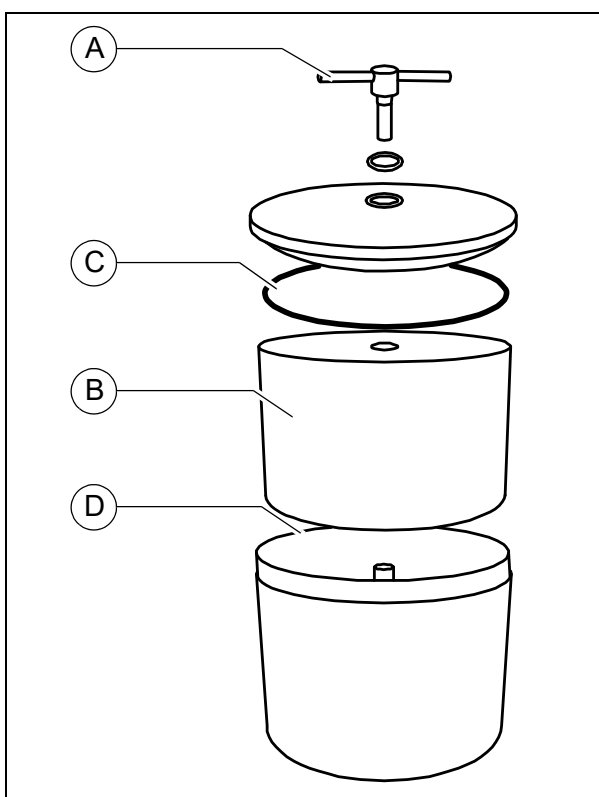
Naudojant šalutinės srovės filtrą, nereikia keisti hidraulinės alyvos! Alyvos kokybę būtina reguliariai tikrinti. Prireikus reikia papildyti alyvos!

Filtruojančiojo elemento keitimas:

- atlaisvinkite dangtelio srieginę jungtį (A), po to trumpam atidarykite uždarymo vožtuvą, kad filtre sumažėtų alyvos lygis ir po to vėl uždarykite uždarymo vožtuvą,
- pakeiskite filtruojantįjį elementą (B) ir sandarinimo žiedą (C):
 - laikančiąja juosta pasukite filtruojantįjį elementą trumpai pagal laikrodžio rodyklę ir tuo pačiu metu šiek tiek kilstelėkite;
 - šiek tiek palaukite, kol alyva nubėgs žemyn ir tik tada pašalinkite filtruojantįjį elementą.
- patikrinkite įtekėjimo ir ištekėjimo angas filtro korpuse (D),
- prireikus į filtro korpusą pripildykite hidraulinės alyvos ir uždarykite dangtelį,
- išleiskite orą iš hidraulinės sistemos.

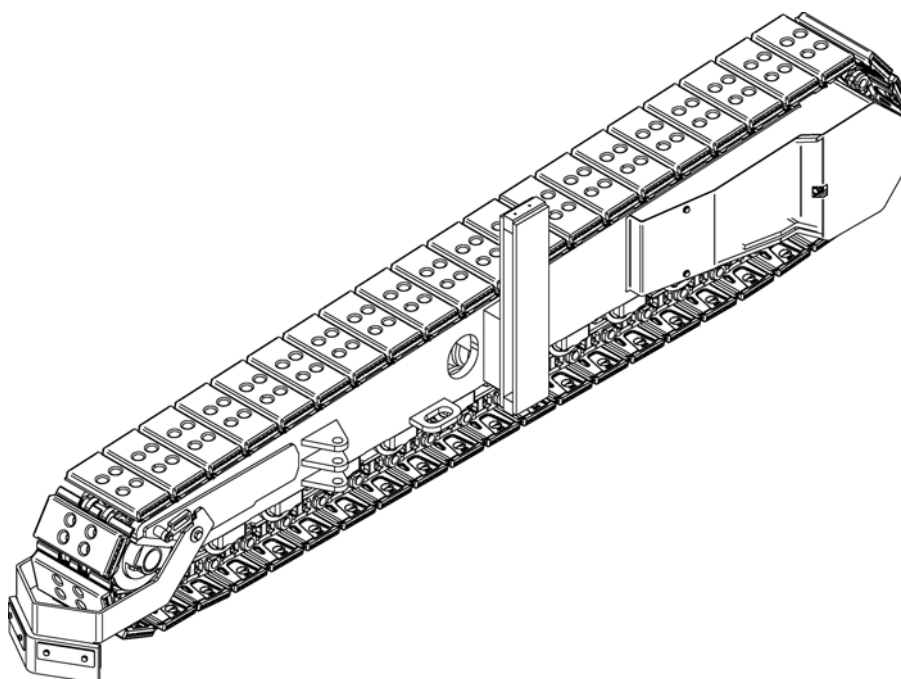


Nenuimkite filtruojančiojo elemento kartoninio apvalkalo! Tai yra filtro dalis!



F 73 Techninė priežiūra – varytuvas

1 Techninė priežiūra – varytuvas



 ĮSPĖJIMAS	Pavojus būti įtrauktam besisukančių mašinos dalių arba konvejerio
	Besisukančios mašinos dalys arba konvejeris gali sukelti sunkius arba mirtinus sužalojimus! - Į pavojaus zoną eiti draudžiama. - Nelįskite į besisukančias dalis ar konvejerį. - Dėvėkite tik prigludusius drabužius. - Laikykitės ant mašinos esančių įspėjamųjų ir nurodomųjų ženklų. - Prieš imdamiesi bet kokių techninės priežiūros darbų, sustabdykite variklį ir ištraukite paleidimo raktą. - Laikykitės visų kitų nurodymų, pateiktų šioje instrukcijoje ir saugos vadove.

 ATSARGIAI	Pavojus dėl sunkių krovinių
	Nusileidžiančios mašinos dalys gali sužaloti! - Išjungę mašiną, atlikdami techninę priežiūrą ir transportuodami, uždarykite abi bunkerio dalis ir įstatykite susijusį bunkerio transportavimo fiksatorių. - Išjungę mašiną, atlikdami techninę priežiūrą ir transportuodami, pakelkite klojimo plokštę ir įstatykite susijusį klojimo plokštės transportavimo fiksatorių. - Tinkamai užfiksukite atidarytus gaubtus ir gaubiamųjų apsaugų dalis. - Laikykitės visų kitų nurodymų, pateiktų šioje instrukcijoje ir saugos vadove.

 ATSARGIAI	Karšti paviršiai!
	Už dengiamųjų dalių esantys paviršiai, taip pat degalai iš variklio arba klojimo plokštės šildytuvo gali būti labai karšti ir gali sužaloti! - Naudokite asmenines apsaugines priemones. - Nelieskite karštų mašinos dalių. - Techninės priežiūros ir remonto darbus vykdykite tik mašinai atvėsus. - Laikykitės visų kitų nurodymų, pateiktų šioje instrukcijoje ir saugos vadove.

1.1 Techninės priežiūros intervalai

Poz.	Intervalas								Techninės priežiūros vieta	Nurodymas
	10	50	100	250	500	1000 / kasmet	2000 / kas 2 metus	prireikus		
1	■								- Vikšrų įtempis – patikrinkite	
								■	- Vikšrų įtempis – nustatykite	
								■	- Vikšrai – atpalaiduokite	
2				■					- Tankinimo plokštės – patikrinkite susidėvėjimą	
								■	- Tankinimo plokštės – pakeiskite	
3	■								- Ratukai – patikrinkite sandarumą	
				■					- Ratukai – patikrinkite susidėvėjimą	
								■	- Ratukai – pakeiskite	

Techninė priežiūra	■
Techninė priežiūra įsidirbimo metu	▼

Poz.	Intervalas								Techninės priežiūros vieta	Nurodymas
	10	50	100	250	500	1000 / kasmet	2000 / kas 2 metus	prireikus		
4		■							- Planetinis mechanizmas – patikrinkite alyvos lygį	
								■	- Planetinis mechanizmas – papildykite alyvos	
			▼			■			- Planetinis mechanizmas – pakeiskite alyvą	
					■				- Planetinis mechanizmas – patikrinkite alyvos kokybę	
				■					- Planetinis mechanizmas – patikrinkite varžtines jungtis	
								■	- Planetinis mechanizmas – priveržkite varžtines jungtis	

Techninė priežiūra	■
Techninė priežiūra įsidirbimo metu	▼

 ĮSPĖJIMAS	Pavojus dėl iš anksto įtemptų spyruoklių
	Netinkamai vykdant techninės priežiūros arba remonto darbus, kyla pavojus patirti sunkių arba mirtinų traumų! - Laikykitės techninės priežiūros instrukcijos. - Neatlikite savarankiškai iš anksto įtemptų spyruoklių techninės priežiūros arba remonto darbų. - Laikykitės visų kitų nurodymų, pateiktų šioje instrukcijoje ir saugos vadove.



Bet kokius darbus prie iš anksto įtempto spyruoklinio elemento leidžiama atlikti tik išmokytam kvalifikuotam personalui!



Išmontuoti spyruoklinius elementus leidžiama tik specializuotoms dirbtuvėms! Jei reikia atlikti bet kokių spyruoklinių elementų remonto darbus, vadinasi reikia pakeisti visą mazgą!



Spyruoklinių elementų remontas yra susijęs su didelėmis saugumo priemonėmis, todėl jį turėtų atlikti tik specializuotos dirbtuvės!



Jūsų „Dynapac“ klientų aptarnavimo tarnyba Jums mielai padės atliekant greitai susidėvinčių dalių techninę priežiūrą, jas prižiūrint ir keičiant!

1.2 Techninės priežiūros vietos

Vikšrų įtempis (1)



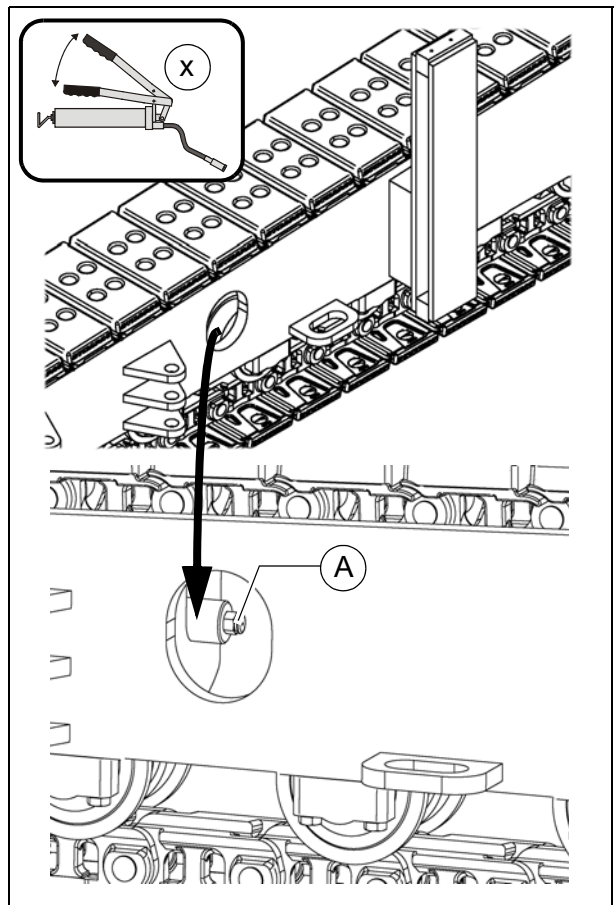
Per silpnai įtempti vikšrai gali nuslysti nuo ritinėlių, varančiojo krumpliaračio ir kreipračio bei taip padidinti dėvėjimąsi.

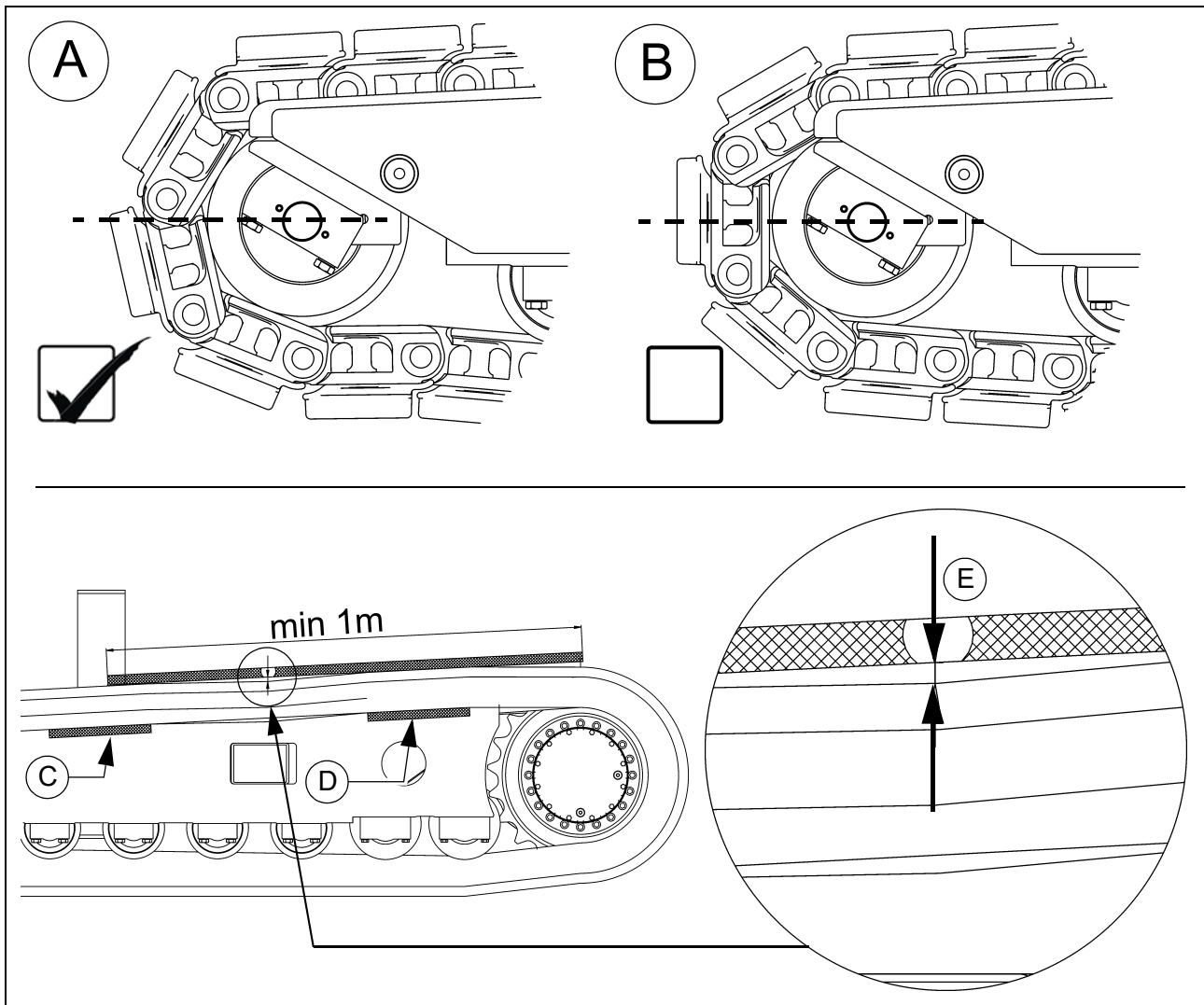


Per stipriai įtempti vikšrai didina kreipračio ir pavaros guolių bei vikšrų kaiščių ir įvorių dėvėjimąsi.

Vikšrų įtempio tikrinimas / nustatymas

- Vikšrų įtempis nustatomas tepaliniais įtempikliais. Pildymo jungtys (A) yra kairėje ir dešinėje pusėse varytuvo rėme.





- Prieš tikrinant / nustatant vikšrų įtempį, reikia atkreipti dėmesį į tai, kad vikšro padėtis kreipračio atžvilgiu atitiktų parodytą paveikslėlyje (A).

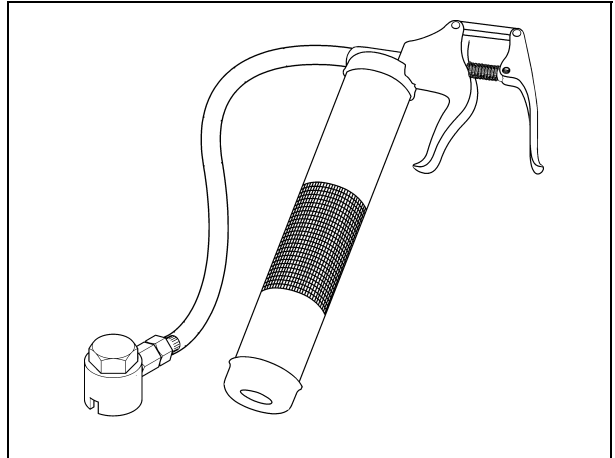


Prereikūs pakoreguoti, pavažiukite mašina šiek tiek į priekį.

- Maksimalų nukarimą nustatykite matavimo juoste tarp varytuvo slankiklių (C) ir (D):
 - atstumas (E) tarp tankinimo plokštės ir matavimo juostelės turi būti 10–20 mm.

 Jei matuojant nustatomas kitoks nukarimas, reikia atlikti tokius veiksmus:

- plokščiosios įmovos galvutę (iš įrankių dėžės) užsukite ant slėginės tepalinės,
- į vikšrų įtempiklį pro pildymo jungtį (A) pripildykite tepalo. Vėl nutraukite slėginę tepalinę,
- dar kartą patikrinkite vikšrų įtempį, kaip aprašyta pirmiau.



 Jei vikšrų įtempis per didelis: žr. skirsnį „Vikšrų atpalaidavimas“.

 Atlikite procesą abiejuose vartuvuose!

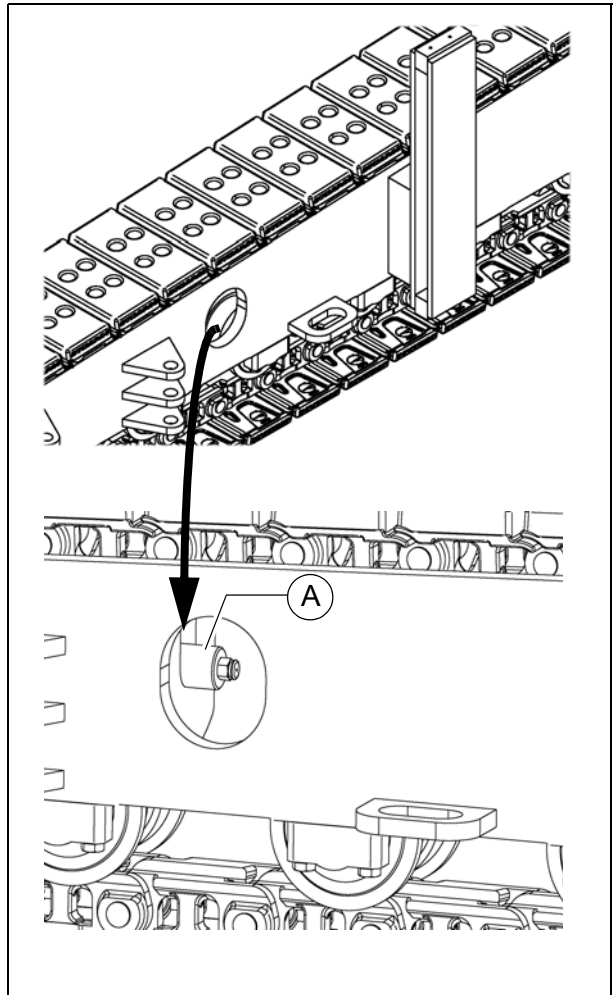
Vikšro atpalaidavimas:



Tepalą įtempimo elemente veikia slėgis. Išsukite pildymo vožtuvą atsargiai ir lėtai, tačiau ne per daug.

- Tepalinio įtempiklio (A) tepimo įmovą įrankiu išsukite tiek, kol iš įmovos skersinės kiaurymės galės išbėgti tepalas.

 Kreipratis pasislenka savaime atgal arba jį reikia atstatyti rankiniu būdu.

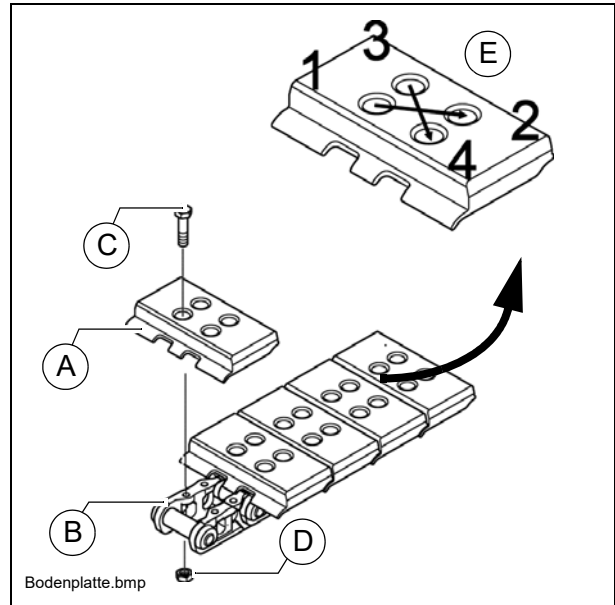


Tankinimo plokštės (2)



Montuodami naujas tankinimo plokštes, visada naudokite naujus varžtus ir veržles!

- Išmontavus susidėvėjusias tankinimo plokštes, nuo vikšrų grandžių kontaktinių paviršių ir iš veržlių lizdų reikia nuvalyti / išvalyti nešvarumus.
- Uždėkite tankinimo plokštės priekinį kraštą (A) ant vikšrų grandžių piršto prielajos (B).
- Sutepkite sriegį ir kontaktinius paviršius po varžtų galvutėmis plonu alyvos arba tepalo sluoksniu.
- Įkiškite varžtus (C) į kiaurymes ir įsukite kelis sriegio žingsnius į veržles (D).
- Tvirtai prisukite varžtus, nenaudodami didesnio momento.
- Priveržkite varžtus kryžmai (E) reikalingu sukimo momentu 155 ± 8 Nm.



Patikrinkite kiekvieną varžtą, ar pasiekiamas visas priveržimo momentas!

Ratukai (3)



Ant darbinio paviršiaus susidėvėjusius arba nesandarius ratukus reikėtų nedelsiant pakeisti!

- Atpalaiduokite varytuvo vikšrą.
- Varytuvo rėmą pakelkite tinkamu kėlimo įtaisais ir pašalinkite prikibusius nešvarumus.



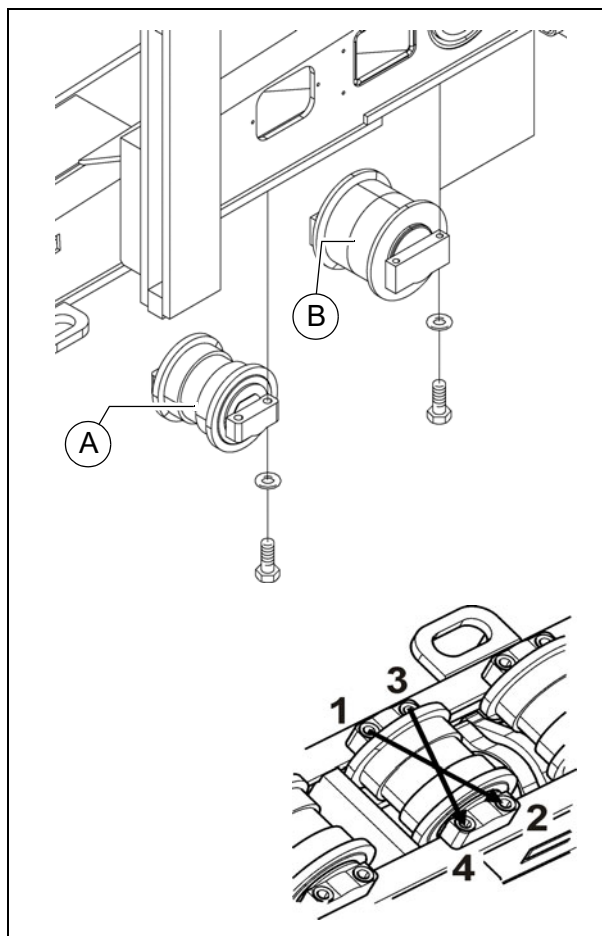
Keldami ir tvirtindami krovinius, imkitės saugos priemonių!

- Išmontuokite pažeistą ratuką.
- Įmontuokite naują ratuką, naudodami naujas montavimo dalis.
- Tvirtai prisukite varžtus, nenaudodami didesnio momento.
- Priveržkite varžtus kryžmai reikalingu sukimo momentu.
- Užtikrinkite tokius priveržimo momentus:
 - maži ratukai (A): 220 Nm,
 - dideli ratukai (B): 87 Nm.



Patikrinkite kiekvieną varžtą, ar pasiekiamas visas priveržimo momentas!

- Nuleiskite varytuvo rėmą ir tinkamai įtempkite varytuvo vikšrą.

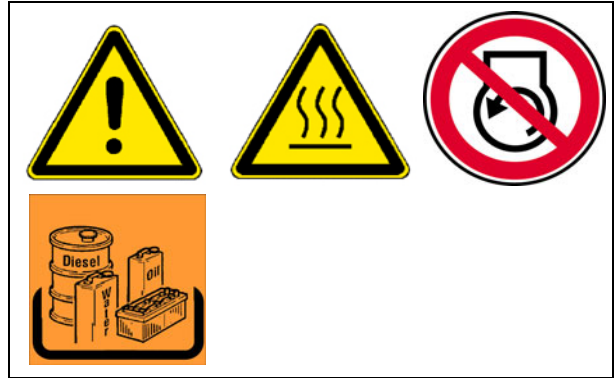


Planetinis mechanizmas (4)

- Pasukite vikšrų žvaigždutę taip, kad išleidimo varžtas (B) būtų apačioje.
- Norėdami **patikrinti alyvos lygį**, išsukite kontrolinį varžtą (A).



Kai alyvos lygis yra teisingas, jis siekia kontrolinės kiaurynės apatinį kraštą arba iš angos išbėga šiek tiek alyvos.



Kaip **pripildyti** alyvos:

- išsukite pripildymo varžtą (A),
- pro pildymo kiaurymę ties (A) pripildykite nurodytos alyvos, kol alyvos lygis pasieks pildymo kiaurymės apatinį kraštą,
- vėl įsukite pildymo varžtą (A).

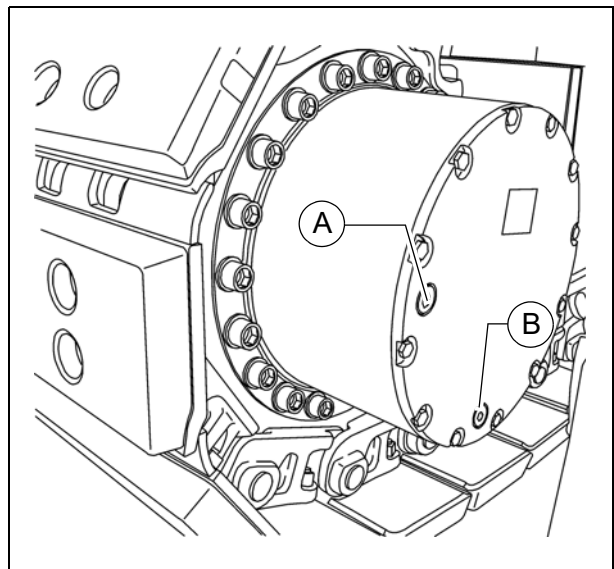
Alyvos keitimas:



Alyva turėtų būti keičiama darbinės temperatūros.



Atkreipkite dėmesį į tai, kad į pavarų dėžę nepatektų nešvarumų arba svetimkūnių.



- pasukite vikšrų žvaigždutę taip, kad išleidimo varžtas (B) būtų apačioje,
- išsukite išleidimo varžtą (B) ir pildymo varžtą (A) bei išleiskite alyvą,
- patikrinkite abiejų varžtų sandariklius ir prireikus pakeiskite,
- įsukite išleidimo varžtą (B),
- pro pildymo angą įpilkite naujos alyvos, kol bus pasiektas angos apatinis kraštas,
- įsukite pildymo varžtą (A).

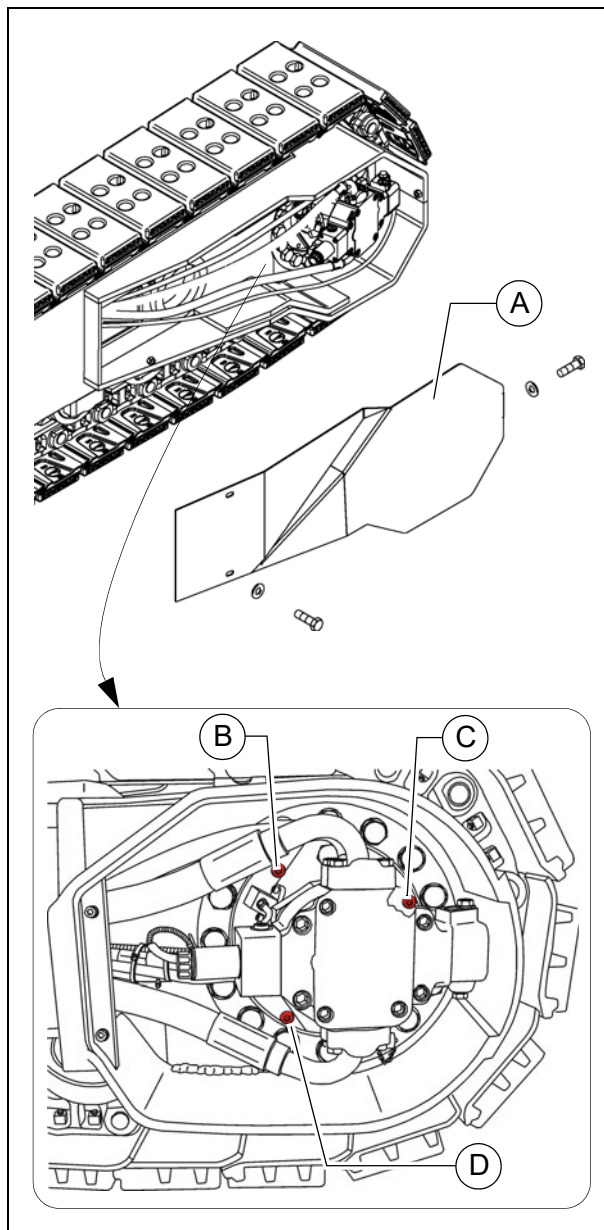
 Taip pat galima patikrinti alyvos lygį ir pakeisti alyvą pavarų dėžės galinėje pusėje:

- Išmontuokite apsauginę dangtį (A).
- Pavarų dėžės galinėje pusėje yra:
 - alyvos įleidimo anga (B),
 - alyvos lygio kontrolė (C),
 - alyvos išleidimo anga (D).

 Kontroliuokite alyvos lygį ir keiskite alyvą pagal ankstesnį aprašymą.

 Ištuštinant per išleidimo angą (D), pavarų dėžėje lieka nedidelis alyvos likutis.

- Alyvos lygis maks. iki alyvos lygio kontrolės įtaiso (C) apatinio krašto.
- Vėl tinkamai sumontuokite apsauginį dangtį (A).



Varžtinės jungtys

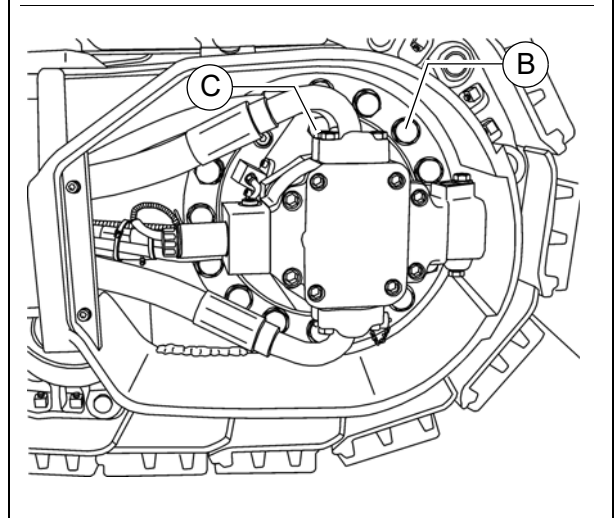
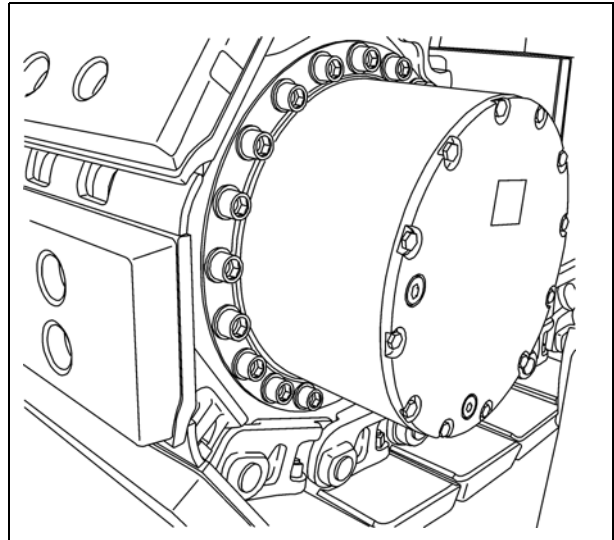


Maždaug po 250 valandų eksploataavimo visa apkrova patikrinkite visus pavarų dėžės tvirtinimo varžtus, ar jie tvirtai priveržti.



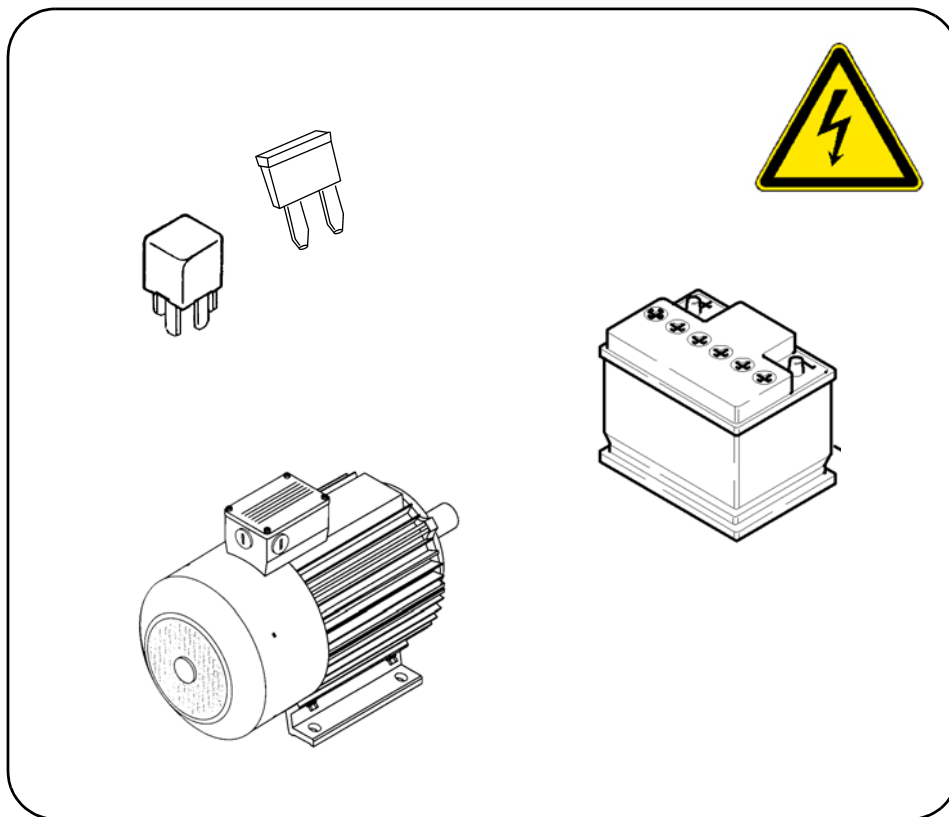
Netinkamai priveržus varžtus, konstrukcinės dalys gali stipriau dėvėtis ir gali būti sugadintos!

- Tinkamas varytuvo rėmo pavaros (B) jungiamųjų varžtų priveržimo momentas yra: 500 Nm +/-50 Nm
- Tinkamas hidraulinio variklio pavaros (C) jungiamųjų varžtų priveržimo momentas yra: 210 Nm



F 81 Techninė priežiūra – elektros įranga

1 Techninė priežiūra – elektros įranga



 ĮSPĖJIMAS	Pavojus būti įtrauktam besisukančių mašinos dalių arba konvejerio
	Besisukančios mašinos dalys arba konvejeris gali sukelti sunkius arba mirtinus sužalojimus! - Į pavojaus zoną eiti draudžiama. - Nelįskite į besisukančias dalis ar konvejerį. - Dėvėkite tik prigludusius drabužius. - Laikykitės ant mašinos esančių įspėjamųjų ir nurodomųjų ženklų. - Prieš imdamiesi bet kokių techninės priežiūros darbų, sustabdykite variklį ir ištraukite paleidimo raktą. - Laikykitės visų kitų nurodymų, pateiktų šioje instrukcijoje ir saugos vadove.

 ATSARGIAI	Elektros smūgio pavojus!
	Galima susižaloti tiesiogiai arba netiesiogiai palietus dalis, kuriomis teka elektros srovė! - Nenuimkite apsauginių gaubtų. - Niekada nepurškite vandens ant elektros arba elektronikos elementų. - Elektros įrangos remonto darbus leidžiama atlikti tik kvalifikuotiems specialistams. - Kai mašinoje yra elektrinis klojimo plokštės šildytuvas, kasdien pagal instrukcijas tikrinkite izoliacijos stebėseną. - Laikykitės visų kitų nurodymų, pateiktų šioje instrukcijoje ir saugos vadove.

 ATSARGIAI	Pavojus dėl akumuliatorių baterijų
	Netinkamai naudojant akumuliatorių baterijas, galima susižaloti! - Naudokite asmenines apsaugines priemones. - Nerūkykite, nenaudokite atviros liepsnos. - Atidarę akumuliatorių baterijų skyrių, pasirūpinkite geru vėdinimu. - Venkite polių trumpojo jungimo. - Laikykitės visų kitų nurodymų, pateiktų šioje instrukcijoje ir saugos vadove.

1.1 Techninės priežiūros intervalai

Poz.	Intervalas							Techninės priežiūros vieta	Nurodymas
	10	50	100	250	500	1000 / kasmet	2000 / kas 2 metus prireikus		
1			■					Patikrinkite elektrolito pripildymo lygį	
							■	Pripildykite distiliuoto vandens	
				■				Sutepkite akumuliatorių baterijos polių	
2	■							- Generatorius Patikrinkite, kaip veikia elektros įrangos izoliacijos kontrolės įtaisai	(O)
		■						- Generatorius Atlikite apžiūrimąją kontrolę, ar nėra nešvarumų ir pažeidimų - Patikrinkite aušinimo oro angas, ar nėra nešvarumų ir ar jos neužsikišusios, prireikus išvalykite	(O)
3							■	Elektros saugikliai	

Techninė priežiūra	■
Techninė priežiūra įsidirbimo metu	▼

1.2 Techninės priežiūros vietos

Akumuliatorių baterijos (1)

Akumuliatorių baterijų techninė priežiūra



Gamykloje į akumuliatorių baterijas pripildytas tinkamas kiekis elektrolito. Skysčio lygis turi siekti viršutinę žymą. Prireikus pilkite tik distiliuotą vandenį!



Ant polių gnybtų neturi būti oksido ir jie turi būti apsaugoti specialiu polių tepalu.



Išmontuodami akumuliatorių baterijas, iš pradžių atjunkite neigiamą polių. Atkreipkite dėmesį į tai, kad akumuliatorių baterijų poliai nebūtų trumpai sujungti.



Akumuliatorių baterijų paviršiai turi būti švarūs ir sausi. Valykite tik drėgna arba antistatine šluoste.



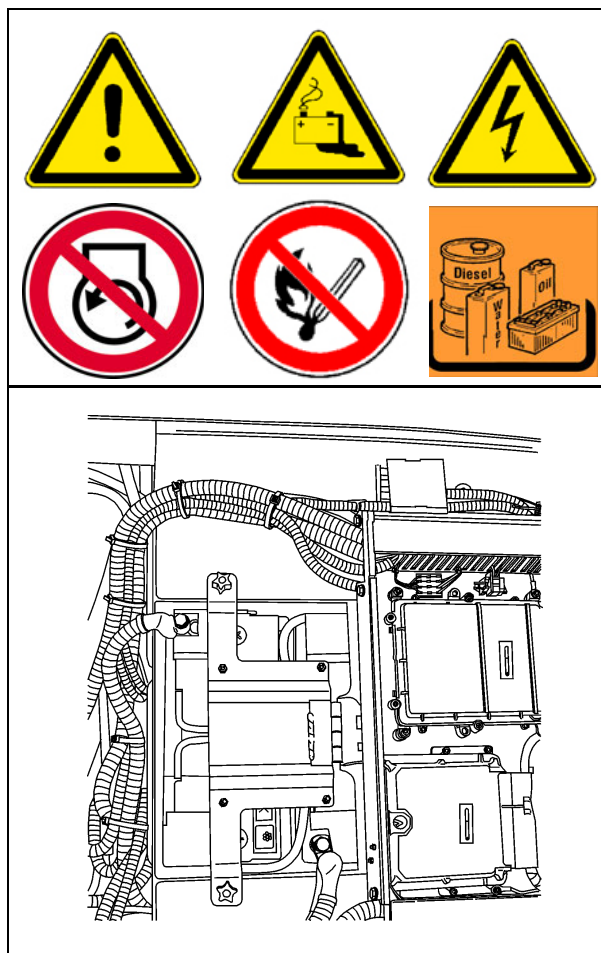
Neatidarinėkite akumuliatorių baterijų be kamščių!



Esant nepakankamai paleidimo galiai, patikrinkite akumuliatorių baterijas ir prireikus jas įkraukite papildomai.



Reguliariai tikrinkite nenaudojamų akumuliatorių baterijų įkrovimo būseną ir prireikus įkraukite papildomai.



Akumuliatorių baterijų kartotinis įkrovimas

Abi akumuliatorių baterijas reikia įkrauti po vieną ir šiam tikslui išmontuoti iš mašinos.



Visada transportuokite akumuliatorių baterijas stačias!

Prieš įkraunant akumuliatorių bateriją ir ją įkrovus, kiekviename elemente visada reikia patikrinti elektrolito lygį; prireikus pilkite tik distiliuotą vandenį.



Įkraunant akumuliatorių baterijas, turi būti atidarytas kiekvienas elementas, t. y. kamštis ir (arba) uždangalas pašalinti.



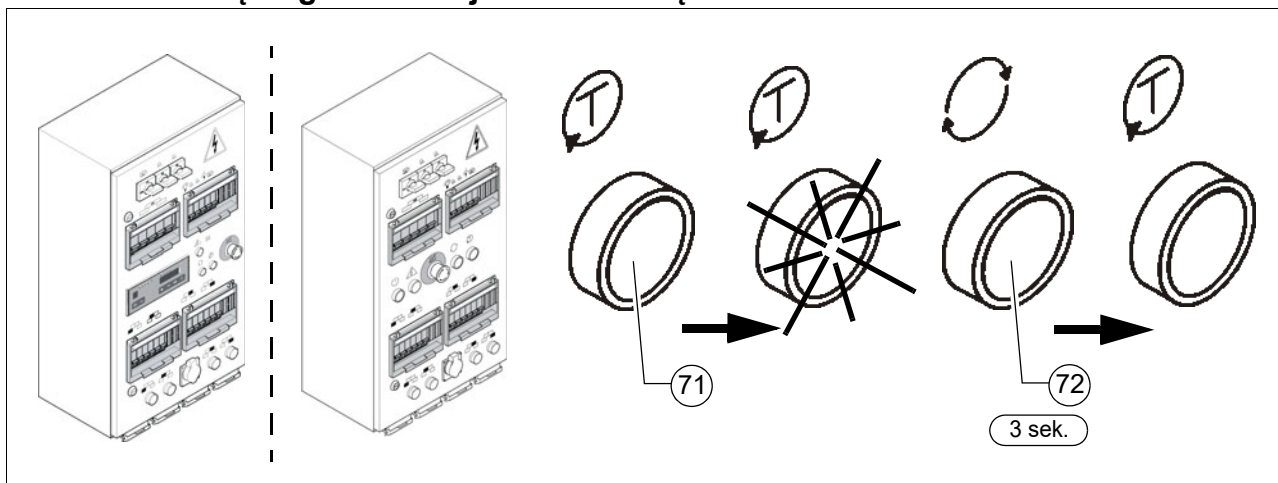
Naudokite tik įprastus automatinius įkroviklius pagal gamintojo nurodymus.



Geriausia naudokite lėtojo įkrovimo būdą ir nustatykite įkrovimo srovę pagal šią kumščio taisyklę:
akumuliatorių baterijos talpą Ah padalijus iš 20 gaunama saugi įkrovimo srovė A.

Generatorius (2)

Elektros įrangos izoliacijos kontrolės įtaisas



Apsauginės izoliacijos stebėsenos priemonės veikimas turi būti tikrinamas kiekvieną dieną, prieš pradėdant darbą.



Atliekant šį tikrinimą patikrinamas tik izoliacijos stebėsenos veikimas, o ne tai, ar įvyko izoliacijos klaida šildymo sekcijose arba įrenginiuose.

- Paleiskite asfalto klotuvo pavaros variklį.
- Paspauskite bandymo mygtuką (1).
- Signalinė lemputė, integruota į bandymo mygtuką, rodo izoliacijos klaidos signalą.
- Spauskite nustatymo iš naujo mygtuką (2) mažiausiai 3 s, kad būtų panaikinta imituota klaida.
- Signalinė lemputė užgesa.



Jei izoliacijos klaidos signalinė lemputė rodo klaidą dar prieš paspaudžiant bandymo mygtuką arba jei imituojant klaidą nerodoma (signalinė lemputė nešviečia), iš pradžių išjungti nereikia ir galima pratęsti eksploatavimą.

Tačiau klaidos priežastį privalo nedelsiant pakeisti ir pašalinti kvalifikuotas elektrikas.



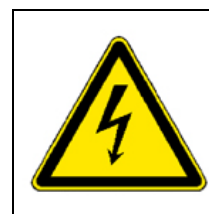
Pavojus dėl elektros įtampos



Jei naudojant elektrinį klojimo plokštės šildytuvą nebus laikomasi atsargumo priemonių ir saugos nurodymų, kils elektros smūgio pavojus.

Pavojus gyvybei!

Visus klojimo plokštės elektros sistemos techninės priežiūros ir remonto darbus gali atlikti tik profesionalus elektrikas.



Generatoriaus valymas

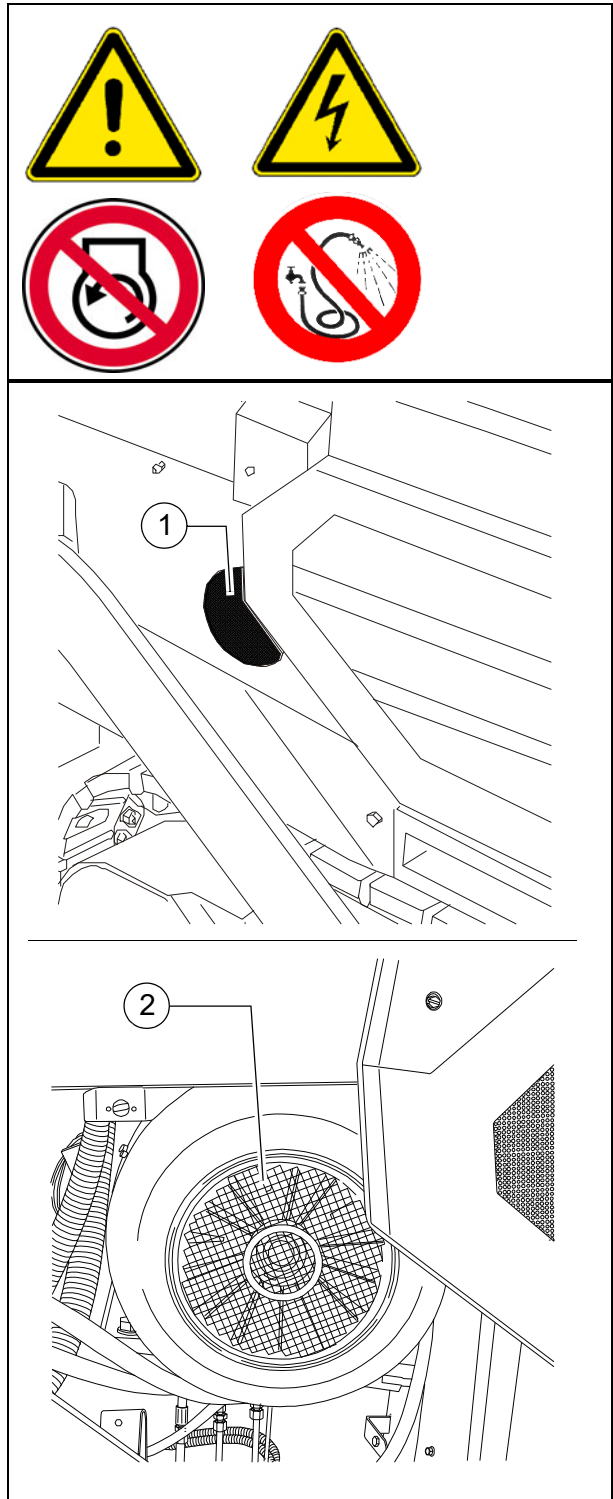


Generatorių reikia reguliariai tikrinti, ar jis nėra per daug nešvarus, ir prireikus išvalyti..

- Oro įleidimo angoje (1) ir ant ventiliatoriaus gaubto (2) neturi būti nešvarumų.

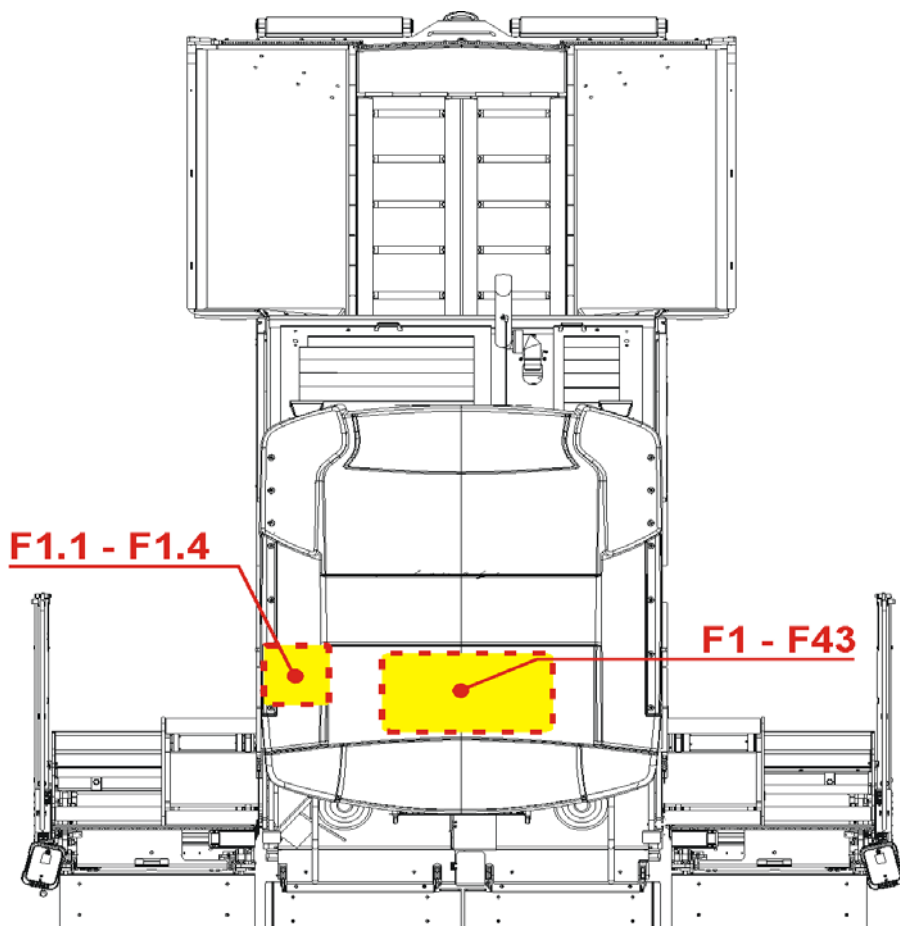


Valyti didelio slėgio valymo įrenginiu draudžiama!



Elektros saugikliai / relės (3)

Saugikliai



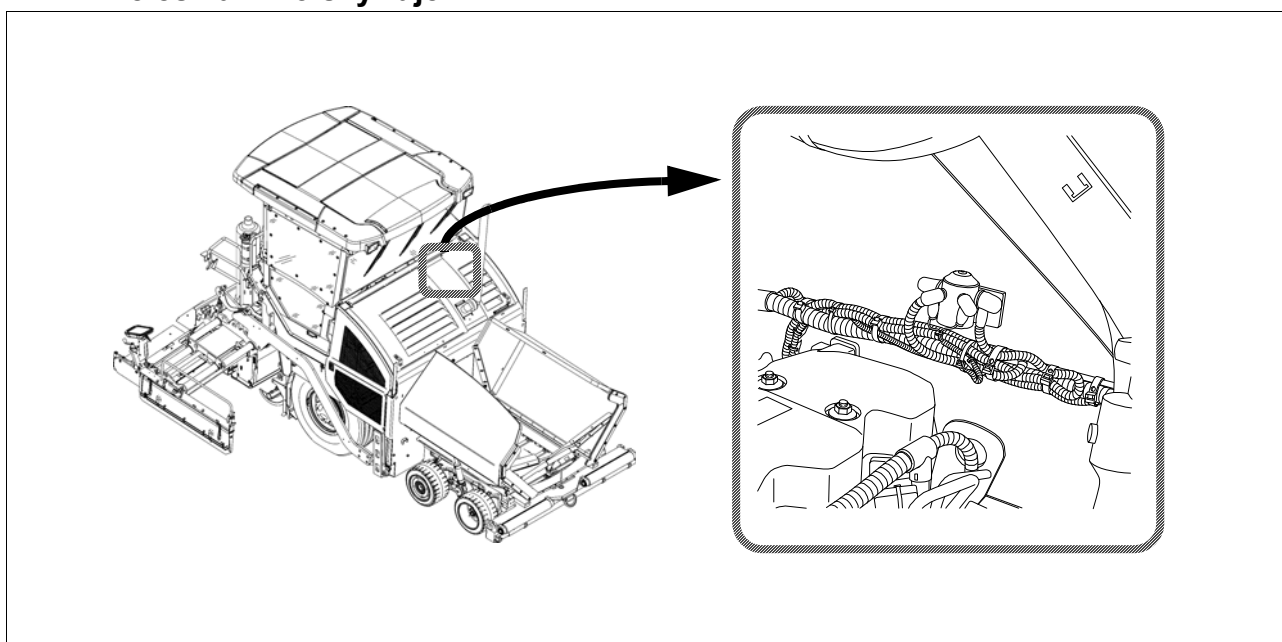
Atsižvelgiant į įrangą, saugiklių priskirtis gali skirtis!

F	Funkcija	A
F1.2	Pagrindinis saugiklis 1	50
F1.2	Pagrindinis saugiklis 2	50
F1.3	Dyzelinio variklio išankstinio pašildymo įrenginys	125
F1.4	Variklis T4F	30
F1	Niveliavimo sistema	10
F2	Stabdymo šviesos	5
F3	Valdymo pultas / av. išj.	5
F4	Stabdžio jutiklis	7,5
F5	Sraigto darbo žibintas	15

F	Funkcija	A
F6	Klojimo plokštė / angliškas sustabdymo mygtukas / priekinių ratų pavara	5
F7	„Truck Assist“	10
F8	Šildymo sistema	10
F9	Nuotolinio valdymo pultas kairėje / dešinėje	10
F10	Klojimo plokštė	10
F11	T4F „Add-Blue“ šildymo sistema	15
F12	Variklio valdiklis	30
F13	Variklio T4F sistema	15
F14	Platformos perstūmimo jutiklis / „Pave IR“	7,5
F15	24 V kištukinis lizdas	10
F16	Sraigto aukščio jutiklis	10
F17	Mirksinti įspėjamosios šviesos signalizacija	10
F18	Valdymo pultas	3
F19	Valdiklio / ekrano diagnostikos sąsaja	2
F20	Variklio diagnostikos sąsaja	2
F21	Pavaldžiojo įrenginio A11 maitinimo šaltinis	25
F22	Pavaldžiojo įrenginio A1 maitinimo šaltinis	5
F23	12 V kištukinis lizdas	10
F24	Pagrindinio įrenginio / pavaldžiojo įrenginio / „Sceed Controller“ maitinimo šaltinis	5
F25	Pagrindinio įrenginio A1 maitinimo šaltinis	25
F26	Degalų siurblys	10
F27	Valdymo pultas	2
F28	Garso signalas	10
F29	Mirksinti įspėjamosios šviesos signalizacija / „Coming-Home“ apšvietimas	10
F30	Pavaldžiojo įrenginio A11 maitinimo šaltinis	5
F31	Važiavimo atbulomis įspėjiklis	7,5
F32	Blykčiojantis švyturėlis	7,5

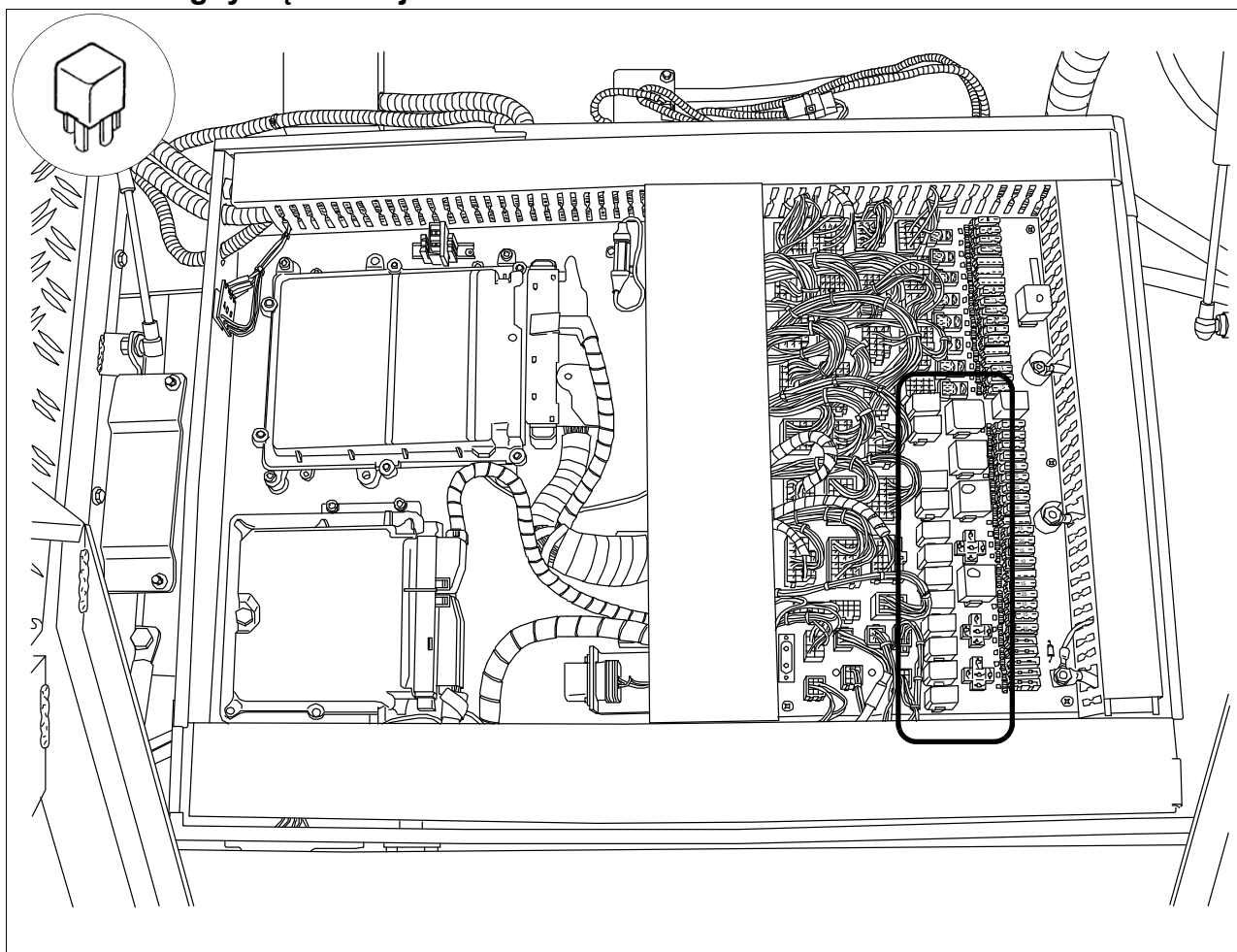
F	Funkcija	A
F33	Priekiniai darbo žibintai	10
F34	Sėdynės šildymas	7,5
F35	Galiniai darbo žibintai	10
F36	Stiklo valytuvas	10
F37	Centralizuotoji tepimo sistema	7,5
F38	Apšvietimo pagrindinis saugiklis	25
F39	Kairysis stovėjimo žibintas	5
F40	Dešinysis stovėjimo žibintas	5
F41	Valdymo pulto apšvietimas	5
F42	Artimosios šviesos	10
F43	Tolimosios šviesos	10

Relės variklio skyriuje



K	Funkcija
0	Variklio paleidimas

Relės gnybtų dėžutėje



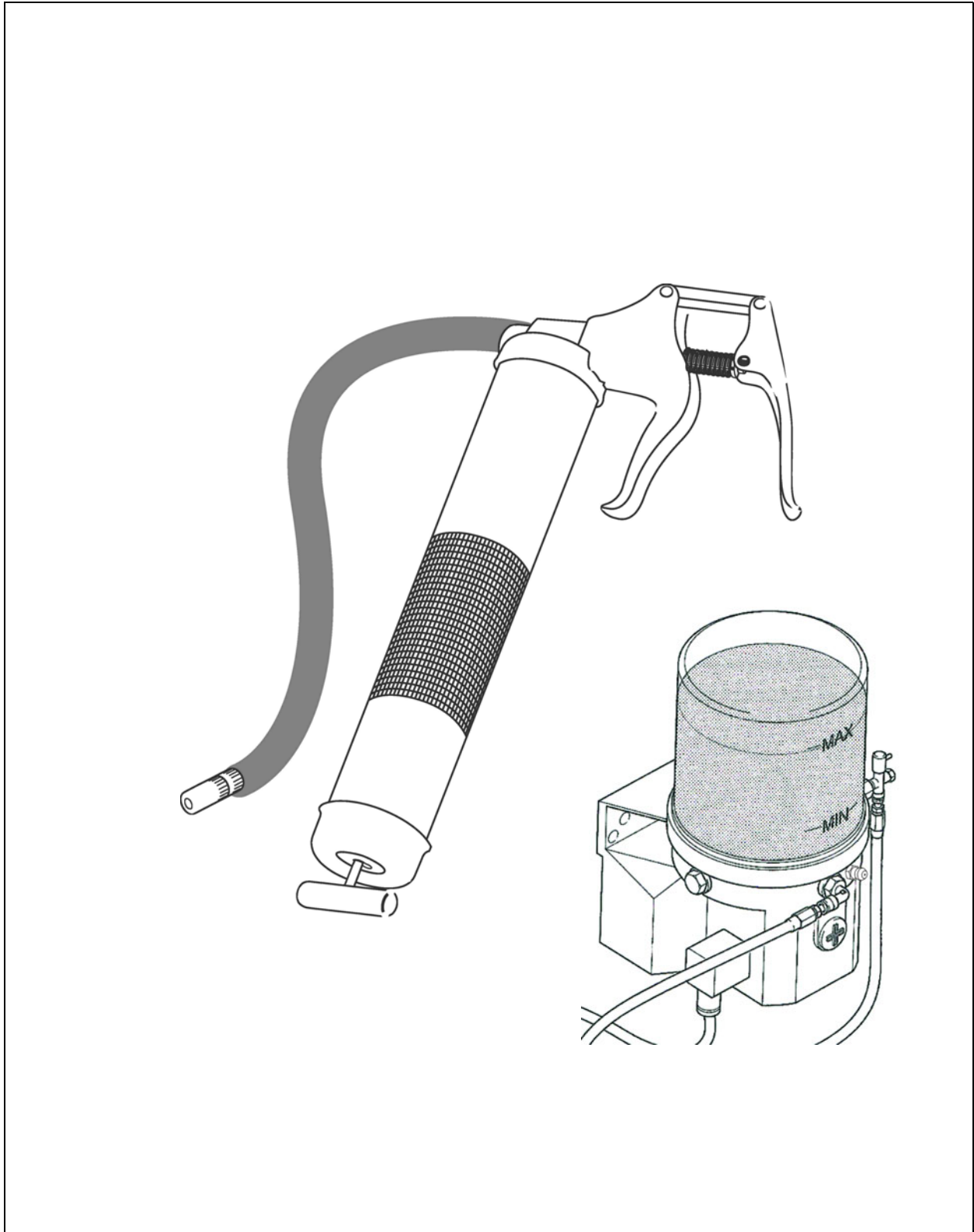
 Atsižvelgiant į įrangą, relių priskirtis gali skirtis!

K	Funkcija
1	Uždegimas
2	Pavaros variklio paleidimas / sustabdymas
3	Pagrindinis įrenginys / pavaldusis įrenginys / „Sceed Controller“
4	Variklio paleidimas
5	Apšvietimas priekyje
6	Apšvietimas gale
7	Sraigto apšvietimas priekyje
8	Garso signalas
9	Stovėjimo šviesa
10	T4F – „Adblue“ šildymo sistema

K	Funkcija
11	T4F – „Adblue“ šildymo sistema
12	T4F – „Adblue“ šildymo sistema
13	Dyzelino siurblys
14	„Adblue“ tiekimo modulis
15	Posūkio rodiklis
16	Blykčiojantis švyturėlis
17	Sėdynės šildymas
18	Stiklo valytuvas
19	Stiklo apšildiklis
20	Važiavimo atbulomis įspėjiklis
21	Centralizuotoji tepimo sistema
22	Apšvietimas pagal Vokietijos kelių transporto priemonių registravimo taisykles (StVZO)
23	Tolimosios / artimosios šviesos
24	„Coming-Home“ apšvietimas
25	„Coming-Home“ apšvietimas
30	Išankstinio pašildymo įrenginys

F 90 Techninė priežiūra – tepimo vietos

1 Techninė priežiūra – tepimo vietos



Informaciją apie įvairių mazgų tepimo vietas rasite specifiniuose techninės priežiūros aprašymuose ir ją turite ten perskaityti!

 Naudojant centralizuotą tepimo sistemą (O), tepimo vietų skaičius gali skirtis nuo nurodytojo aprašyme.

1.1 Techninės priežiūros intervalai

Poz.	Intervalas							Techninės priežiūros vieta	Nurodymas
	10	50	100	250	500	1000 / kasmet	2000 / kas 2 metus prireikus		
1	■							- Patikrinkite tepalo rezervuaro pripildymo lygį	(O)
							■	- Pripildykite tepalo rezervuarą	(O)
							■	- Išleiskite orą iš centralizuotosios tepimo sistemos	(O)
	■							- Patikrinkite slėgio ribojimo vožtuvą	(O)
							■	- Patikrinkite tepalo srautą vartojančiame įrenginyje	(O)
2		■						- Guoliai	

Techninė priežiūra	■
Techninė priežiūra įsidirbimo metu	▼

1.2 Techninės priežiūros vietos

Centralizuotoji tepimo sistema (1)

Sužeidimo pavojus!



Veikiant siurbliui, nekiškite rankų į rezervuarą!



Centralizuotąją tepimo sistemą leidžiama eksploatuoti tik sumontuotu apsauginiu vožtuvu!



Vykstant eksploatacijai, neatlikite jokių darbų prie viršslėgio vožtuvo!



Pavojus susižaloti dėl bėgančio tepalo, nes sistema veikia su dideliu slėgiu!



Įsitikinkite, kad dirbant prie sistemos nebus galima paleisti dyzelinio variklio!



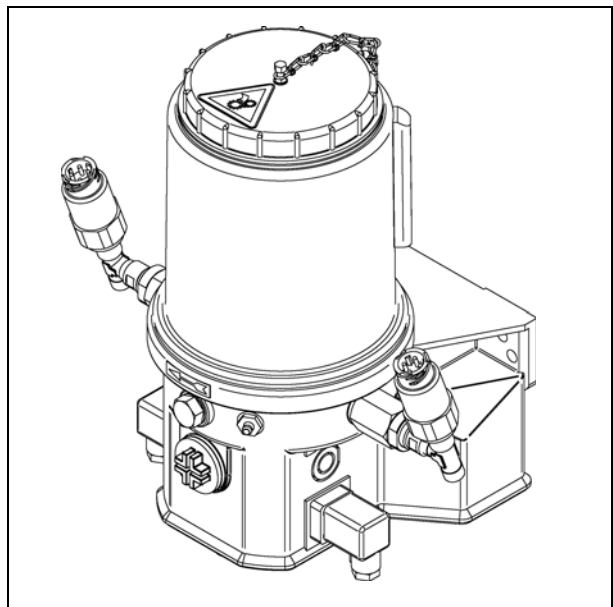
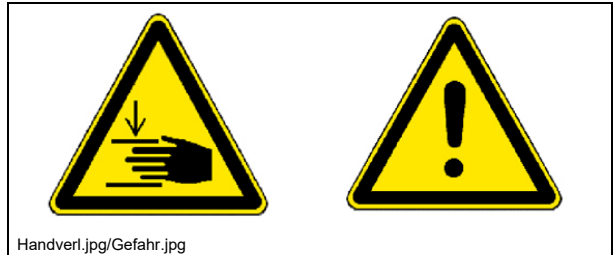
Laikykitės saugos taisyklių, kaip dirbti su hidrauliniiais įrenginiais!



Dirbdami prie centralizuotojo tepimo sistemos, laikykitės ypatingos švaros!

Į šių mazgų tepimo vietas centralizuotoji tepimo sistema tepalą gali tiekti automatiškai:

- sraigta,
- klojimo plokštę (tamperį / vibratorių).

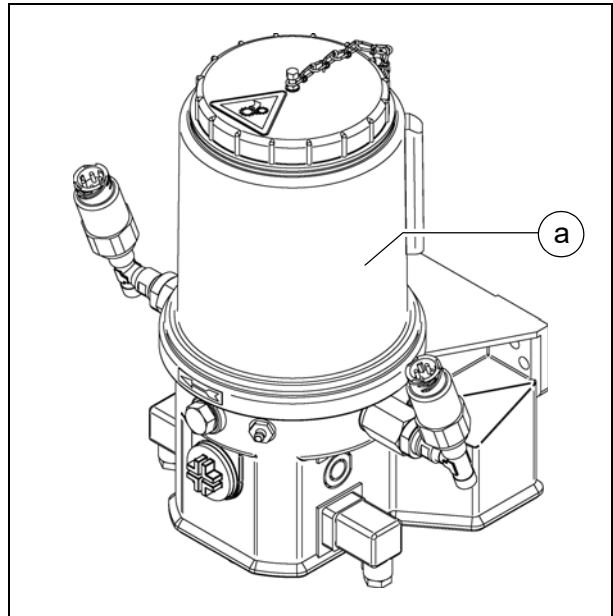


Centralizuotoji tepimo sistema Patikrinkite pripildymo lygį

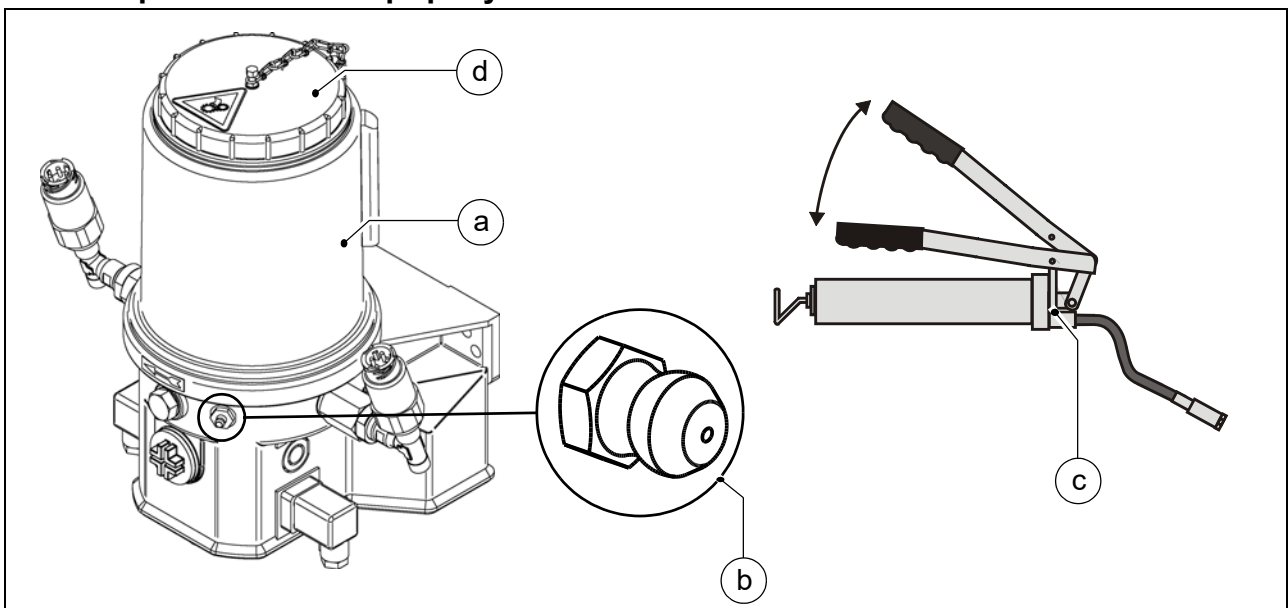


Tepalo rezervuaras visada turėtų būti pakankamai pripildytas, kad nebūtų važiuojama „sausąja eiga“, būtų pasirūpinta pakankamu tepimo vietų maitinimu ir nereikėtų gaišti laiko orui išleisti.

- Pripildymo lygis visada turi būti virš žymos „MIN“ (a) rezervuare.



Tepalo rezervuaro pripildymas



- Tepalo rezervuare (a) pripildymui yra tepimo įmova (b).
- Komplektacijoje esančią slėginę tepalinę (c) prijunkite prie pildymo įmovos (b) ir pripildykite tepalo rezervuarą (a) iki žymos „MAX“.
- Taip pat galite atsukti dangtelį (d) ir pripildyti rezervuarą iš viršaus.

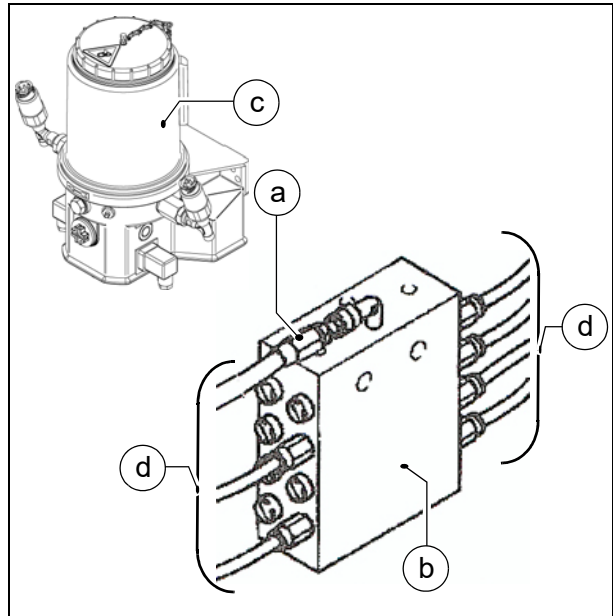


Visiškai ištuštinus tepalo rezervuarą, gali užtrukti 10 minučių siurblio veikimo laiko, kol pripildžius bus pasiektas visas pumpavimo našumas.

Oro išleidimas iš centralizuotosios tepimo sistemos

Iš tepimo sistemos reikia išleisti orą, jei centralizuotoji tepimo sistema buvo eksploatuojama su tuščiu tepalo rezervuaru.

- Atjunkite skirstytuvo (b) tepimo siurblio pagrindinę liniją (a).
- Paleiskite centralizuotojo tepimo sistemą su pripildytu tepalo rezervuaru (c).
- Palikite siurblį veikti, kol iš prieš tai atjungtos pagrindinės linijos (a) bėgs tepalas.
- Pagrindinę liniją (a) vėl prijunkite prie skirstytuvo.
- Atjunkite nuo skirstytuvo visas skirstytuvo linijas (d).
- Kai tepalas išbėgs, vėl prijunkite visas skirstytuvo linijas.
- Patikrinkite visas jungtis ir linijas, ar jos sandarios.

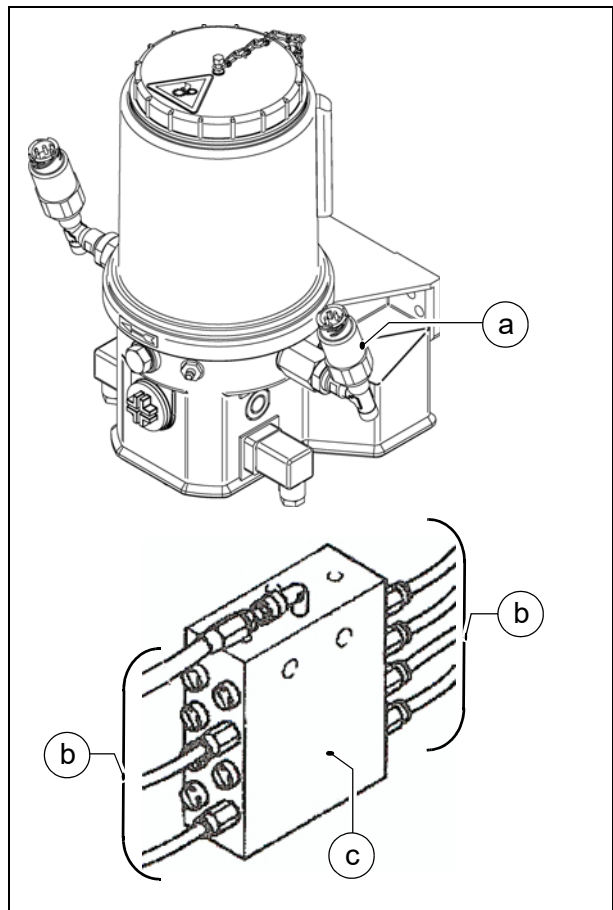


Patikrinkite slėgio ribojimo vožtuvą



Jei iš slėgio ribojimo vožtuvo (a) bėga tepalas, tai rodo sistemos sutrikimą. Vartojantiems įrenginiams nebetiekama pakankamai tepalo.

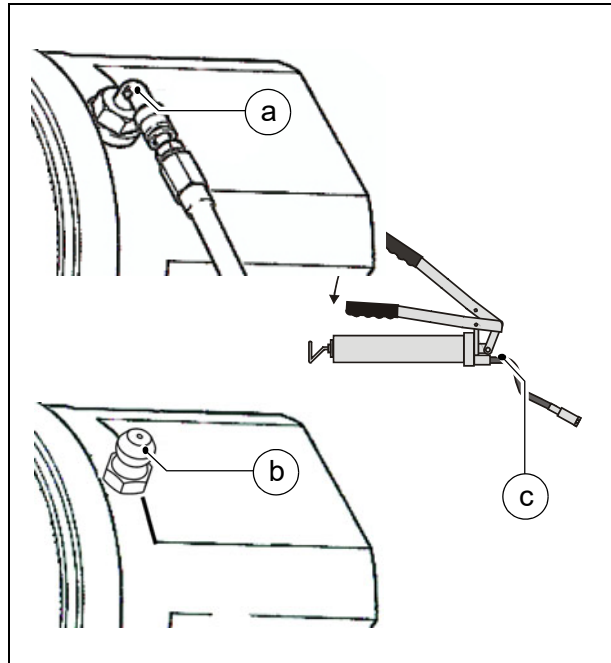
- Atjunkite vieną po kitas visas skirstytuvo linijas (b), kurios nuo skirstytuvo (c) nuvestos vartojančių įrenginių link.
- Jei iš vienos iš atjungtų skirstytuvo linijų (b) veikiant slėgiui bėga tepalas, šiame tepimo kontūre nustatykite užsikišimo priežastį, kuri sukėlė slėgio ribojimo vožtuvo suveikimą.
- Pašalinus sutrikimą ir vėl prijungus visas linijas, vėl patikrinkite slėgio ribojimo vožtuvą (a), ar iš jo nebėga tepalas.
- Patikrinkite visas jungtis ir linijas, ar jos sandarios.



Tepalo srauto tikrinimas vartojančiuose įrenginiuose

Vartojančiuose įrenginiuose patikrinkite kiekvieno tepimo kanalo pralaidumą.

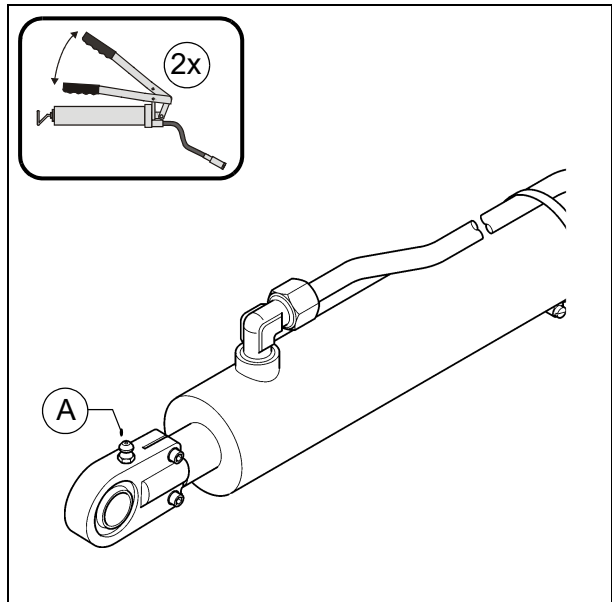
- Išmontuokite tepimo liniją (a) ir sumontuokite standartinę tepimo įmovą (b).
- Komplektacijoje esančią slėginę tepalinę (c) prijunkite prie tepimo įmovos (b).
- Aktyvinkite slėginę tepalinę, kol matysite, kad bėga tepalas.
- Prireikus pašalinkite tepalo tėkmės sutrikimus.
- Vėl sumontuokite tepimo linijas.
- Patikrinkite visas jungtis ir linijas, ar jos sandarios.



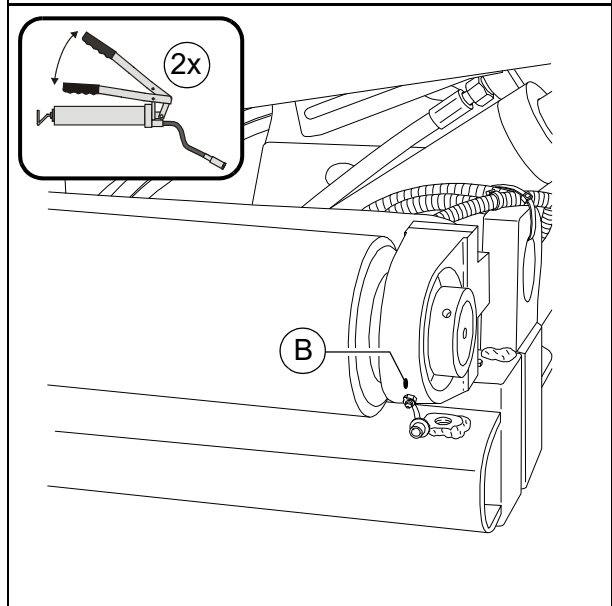
Guoliai (2)



Hidraulinių cilindrų guoliuose yra po tepimo įmovą (viršuje ir apačioje) (A)

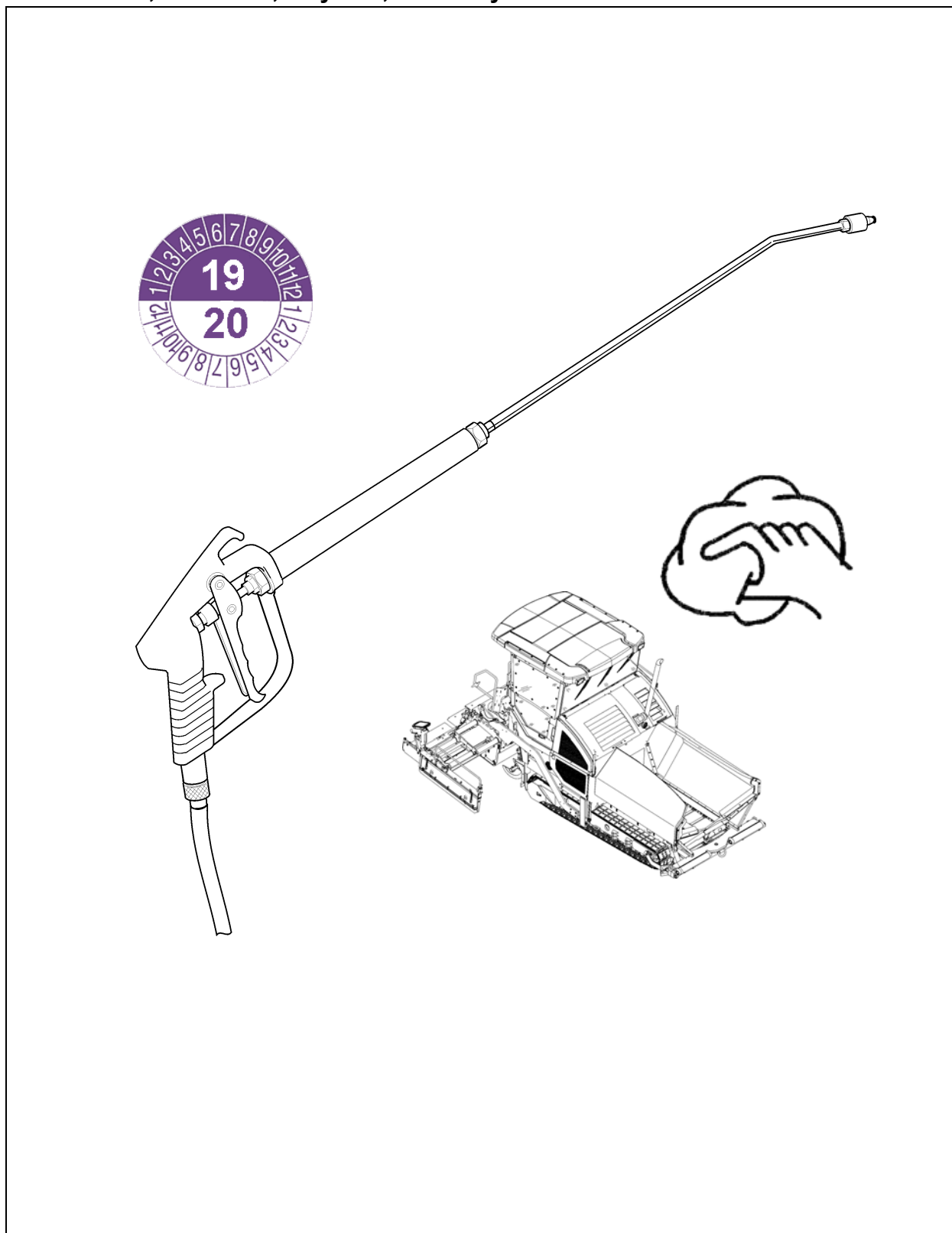


Stūmos ratukų guoliuose yra po tepimo įmovą (B).



F 100 Patikros, sustabdymas...

1 Patikros, kontrolės, valymas, sustabdymas



1.1 Techninės priežiūros intervalai

Poz.	Intervalas								Techninės priežiūros vieta	Nurodymas
	10	50	100	250	500	1000 / kasmet	2000 / kas 2 metus	prireikus		
1	■								- Bendroji apžiūrimoji kontrolė	
2	reguliariai								- Varžtų ir veržlių tikrinimas, ar tvirtai priveržti	
3						■		■	- Eksperto atliekama patikra	
4								■	- Valymas	
	■								- Jutiklių valymas	
5								■	- Asfalto klotuvo konservavimas	

Techninė priežiūra	■
Techninė priežiūra įsidirbimo metu	▼

2 Bendroji apžiūrimoji kontrolė

Dalį kasdienės apžiūros sudaro apeinant aplink klotuvą atliekami šie patikrinimai:

- Ar nėra pažeistų dalių arba valdymo elementų?
- Ar yra variklio, hidraulinės sistemos, pavarų dėžės ir t. t. nuotėkių?
- Ar visi tvirtinimo taškai (konvejerio, sraigto, klojimo plokštės ir t. t.) tvarkingi?
- Ar prie mašinos pritvirtinti įspėjimai yra įskaitomi ir ar jų netrūksta?
- Ar neslystantys paviršiai ant kopėčių, pakopų ir kt. yra tinkamos būklės, nenusidėvėję ir nepurvini?



Nedelsdami imkitės veiksmų visoms nustatytoms triktims ištaisyti, kad išvengtumėte žalos, pavojų arba pavojaus aplinkai!

3 Varžtų ir veržlių tikrinimas, ar tvirtai priveržti

NURODYMAS	Atsargiai! Galimas konstrukcinių dalių pažeidimas arba sugadinimas!
	- Išmontavę savisauges veržles, jas visada pakeiskite naujomis. - Specialūs sukimo momentai, jei jie nenurodyti šiame vadove, atsarginių dalių kataloge nurodyti atitinkamoje vietoje. - Su varžtų fiksavimo priemone (varžtų kliais) įstatytus varžtus reikia priklijuoti iš naujo, nes jie buvo identifikuoti kaip atsilaisvinę. Tuo metu reikia taikyti nurodytą sukimo momentą. - Nurodyti varžtinių jungčių sukimo momentai galioja sausai (nealyvuotai) būsenai - Varžtų, kurie buvo priveržti maks. leidžiamu sukimo momentu, nenaudokite iš naujo, o pakeiskite juos naujais. - 12.9 stiprumo klasės varžtus naudokite tik vieną kartą. - Visi varžtinių jungčių komponentai turi būti švarūs. - Jei naudojate pakartotinai, patikrinkite visus varžtinės jungties komponentus, ar jie nepažeisti.

Būtina reguliariai tikrinti varžtus ir veržles, kad jie būtų tvirtai priveržti; jei reikia, priveržkite juos iš naujo.



Atsarginių dalių kataloge atitinkamoms konstrukcinėms dalims nurodyti specialūs priveržimo momentai.



Būtinus standartinius priveržimo momentus rasite skirsnyje „Varžtai – priveržimo momentai“.

4 Eksperto atliekama patikra



Pasirūpinkite, kad

- prireikus (pagal darbo sąlygas ir naudojimo pobūdį) klotuvą, klojimo plokštę ir pasirenkamą dujų arba elektros įrangą patikrintų kvalifikuotas specialistas,
- tačiau ne rečiau kaip kartą per metus tikrinkite, ar jie visi yra saugios eksploatuoti būklės.

5 Valymas

- Išvalykite visas su klojama medžiaga besiliečiančias dalis.
- Nešvarias konstrukcines dalis apipurškite antiadhezinės medžiagos purškimo įrenginiu (O).



Prieš atlikdami valymo darbus didelio slėgio valymo įrenginiu, sutepkite visus guolius pagal reikalavimus.

- Baigę kloti mineralinius mišinius, liesąjį betoną arba pan., mašiną praplaukite vandeniu.



Niekada nepurškite guolių, elektrinių arba elektroninių konstrukcinių dalių vandeniu!

- Pašalinkite klojamos medžiagos likučius.



Atlikę valymo darbus didelio slėgio valymo įrenginiu, sutepkite visus guolius pagal reikalavimus.



Pavojus paslysti! Stebėkite, kad pakopos ir pastovai būtų švarūs, netepaluoti ir nealyvuoti!



 ĮSPĖJIMAS	Pavojus būti įtrauktam besisukančių mašinos dalių arba konvejerio
	Besisukančios mašinos dalys arba konvejeris gali sukelti sunkius arba mirtinus sužalojimus! - Į pavojaus zoną eiti draudžiama. - Nelįskite į besisukančias dalis ar konvejerį. - Dėvėkite tik prigludusius drabužius. - Laikykitės ant mašinos esančių įspėjamųjų ir nurodomųjų ženklų. - Prieš imdamiesi bet kokių techninės priežiūros darbų, sustabdykite variklį ir ištraukite paleidimo raktą. - Laikykitės visų kitų nurodymų, pateiktų šioje instrukcijoje ir saugos vadove.

 ATSARGIAI	Karšti paviršiai!
	Už dengiamųjų dalių esantys paviršiai, taip pat degalai iš variklio arba klojimo plokštės šildytuvo gali būti labai karšti ir gali sužaloti! - Naudokite asmenines apsaugines priemones. - Nelieskite karštų mašinos dalių. - Techninės priežiūros ir remonto darbus vykdykite tik mašinai atvėsus. - Laikykitės visų kitų nurodymų, pateiktų šioje instrukcijoje ir saugos vadove.

5.1 Bunkerio valymas



Reguliarus bunkerio valymas

Norėdami išvalyti, pastatykite mašiną ant lygaus pagrindo su atidarytu bunkeriu. Išjunkite pavaros variklį.

5.2 Konvejerio ir sraigto valymas



Reguliariai valykite konvejerį ir sraigtą.

Jei reikia, valymui konvejerį ir sraigtą palikite veikti mažu sūkių skaičiumi.



Atliekant valymo darbus, prie valdymo posto turi būti kitas asmuo, kad kilus potencialiam pavojui jis imtųsi veiksmų.

5.3 Optinių arba akustinių jutiklių valymas

Labai nešvarūs jutikliai gali neigiamai paveikti matavimo rezultatus arba funkcijas.



Kasdien valykite sausa ir be pūke šluoste.

6 Asfalto klotuvo konservavimas

6.1 Eksploatavimo nutraukimas iki 6 mėnesių

- Mašiną pastatykite tokioje vietoje, kur ji būtų apsaugota nuo tiesioginių saulės spindulių, vėjo, drėgmės ir šalčio.
- Sutepkite visas tepimo vietas pagal specifikacijas. Prireikus palikite veikti pasirinktą centralizuotąjį tepimo bloką.
- Pakeiskite dyzelinio variklio alyvą.
- Sandariai uždarykite išmetamųjų dujų duslintuvą.
- Išmontuokite akumuliatorių baterijas, jas įkraukite ir padėkite į gerai vėdinamą, patalpos temperatūros vietą.



Išmontuotas akumuliatorių baterijas įkraukite kas 2 mėnesius.

- Apsaugokite visas nepadengtas metalines dalis, pvz., hidraulinių cilindų stūmoklių kotus, tinkamu antikorozyne priemone.
- Jei nėra galimybių mašiną pastatyti uždareme pastate arba po stogu, ji turi būti uždengta tinkamo dydžio brezentu. Bet kokiu atveju plėvele ir lipniaja juosta uždenkite visas oro įsiurbimo ir ištraukto oro angas.

6.2 Eksploatavimo nutraukimas nuo 6 mėnesių iki 1 metų

- Atlikite visas priemones, kaip aprašyta ties „Eksploatavimo nutraukimas iki 6 mėnesių“.
- Išleidę variklinę alyvą, pripildykite į dyzelinį variklį variklio gamintojo leidžiamos konservavimo alyvos.

6.3 Eksploatavimo atnaujinimas

- Atlikite visus skirsniuose „Eksploatavimo nutraukimas“ aprašytus veiksmus atvirkštine tvarka.

6.4 Mašinos eksploatavimas ypatingomis klimato sąlygomis arba aplinkoje.



Druskingas oras pajūryje, didelė UV spinduliuotė, smėlis ar žemės arba kintantis poveikis gali sukelti ilgalaikių mašinos konstrukcinių dalių ir paviršių pažeidimų. Galima matoma paviršių korozija arba pokyčiai. Neigiamai paveikiama mašinos liekamoji vertė!

NURODYMAS	Atsargiai! Galimas konstrukcinių dalių pažeidimas arba sugadinimas!
	- Korozija gali pažeisti atskirus metalinius komponentus, taip pat visą instaliaciją. Dėl to tvirtinimo elementai ir struktūros gali netekti stabilumo. Su mašina reikia elgtis preventyviai. Prireikus retkarčiais ją reikia apdoroti papildomai. - Būtina atsižvelgti į visas kenksmingo poveikio galimybes. Čia priskiriamas didesnis druskos kiekis ore šalia pajūrio, taip pat geležies šalinimo priemonių kelių eisme naudojimas arba stipri UV spinduliuotė. - Būtina užtikrinti šiems veiksniams pritaikytą apsaugą nuo korozijos ir paviršių apsaugą. - Jau susidarius korozijai, ją reikia sustabdyti ir užsandarinti taip, kad negalėtų patekti oro. - Antras konservuojantis sluoksnis padės užtikrinti apsaugą nuo korozijos. - Priemonės, skirtas apsisaugoti nuo korozijos ir apsaugoti paviršius danga, reikia suderinti su mašinos klientų aptarnavimo tarnyba.

7 Aplinkos apsauga, utilizavimas

7.1 Aplinkos apsauga

 Pakavimo medžiagas, panaudotas eksploatacines medžiagas arba eksploatacinių medžiagų likučius, valymo priemonės ir mašinos priedus reikia pristatyti į specializuotą perdirbimo punktą.

 Laikykitės vietos reikalavimų!

7.2 Utilizavimas

 Pakeitus nusidėvėjusias ir atsargines dalis, taip pat nustojus eksploatuoti įrenginį (nurašius), būtina viską tinkamai surūšiuoti ir utilizuoti.
Reikia atskirti metalus, plastikus, elektronikos laužą, įvairias eksploatacines medžiagas ir t. t.

Bet kokias alyvuotas arba tepaluotas dalis (hidraulinės žarnos, tepalų vamzdžius ir kt.) būtina tvarkyti atskirai.

 Elektrinius prietaisus, priedus ir pakuotes reikėtų pristatyti tik į ekologiško pakartotinio panaudojimo punktą.

 Laikykitės vietos reikalavimų!

8 Varžtų priveržimo momentai

8.1 Metrinis standartinis sriegis – 8.8 / 10.9 / 12.9 stiprumo klasė

Apdorojimas	sausai / šiek tiek alyvuoti						„Molykote®“					
	Priveržimo momentas (Nm)	Leidžiamas nuokrypis (+/- Nm)	Priveržimo momentas (Nm)	Leidžiamas nuokrypis (+/- Nm)	Priveržimo momentas (Nm)	Leidžiamas nuokrypis (+/- Nm)	Priveržimo momentas (Nm)	Leidžiamas nuokrypis (+/- Nm)	Priveržimo momentas (Nm)	Leidžiamas nuokrypis (+/- Nm)	Priveržimo momentas (Nm)	Leidžiamas nuokrypis (+/- Nm)
Tvirtumo klasė	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 Metrinis smulkusis sriegis – 8.8 / 10.9 / 12.9 stiprumo klasė

Apdorojimas	sausė / šiek tiek alyvuoti						„Molykote®“					
	Priveržimo momentas (Nm)	Leidžiamas nuokrypis (+/- Nm)	Priveržimo momentas (Nm)	Leidžiamas nuokrypis (+/- Nm)	Priveržimo momentas (Nm)	Leidžiamas nuokrypis (+/- Nm)	Priveržimo momentas (Nm)	Leidžiamas nuokrypis (+/- Nm)	Priveržimo momentas (Nm)	Leidžiamas nuokrypis (+/- Nm)	Priveržimo momentas (Nm)	Leidžiamas nuokrypis (+/- Nm)
Tvirtumo klasė	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 114 Tepimo ir eksploatacinės medžiagos

1 Tepimo ir eksploatacinės medžiagos



Naudokite tik nurodytus arba atitinkamos kokybės žinomų gamintojų tepalus.



Alyvai arba degalams pilti naudokite tik iš vidaus ir iš išorės švarius rezervuarus.



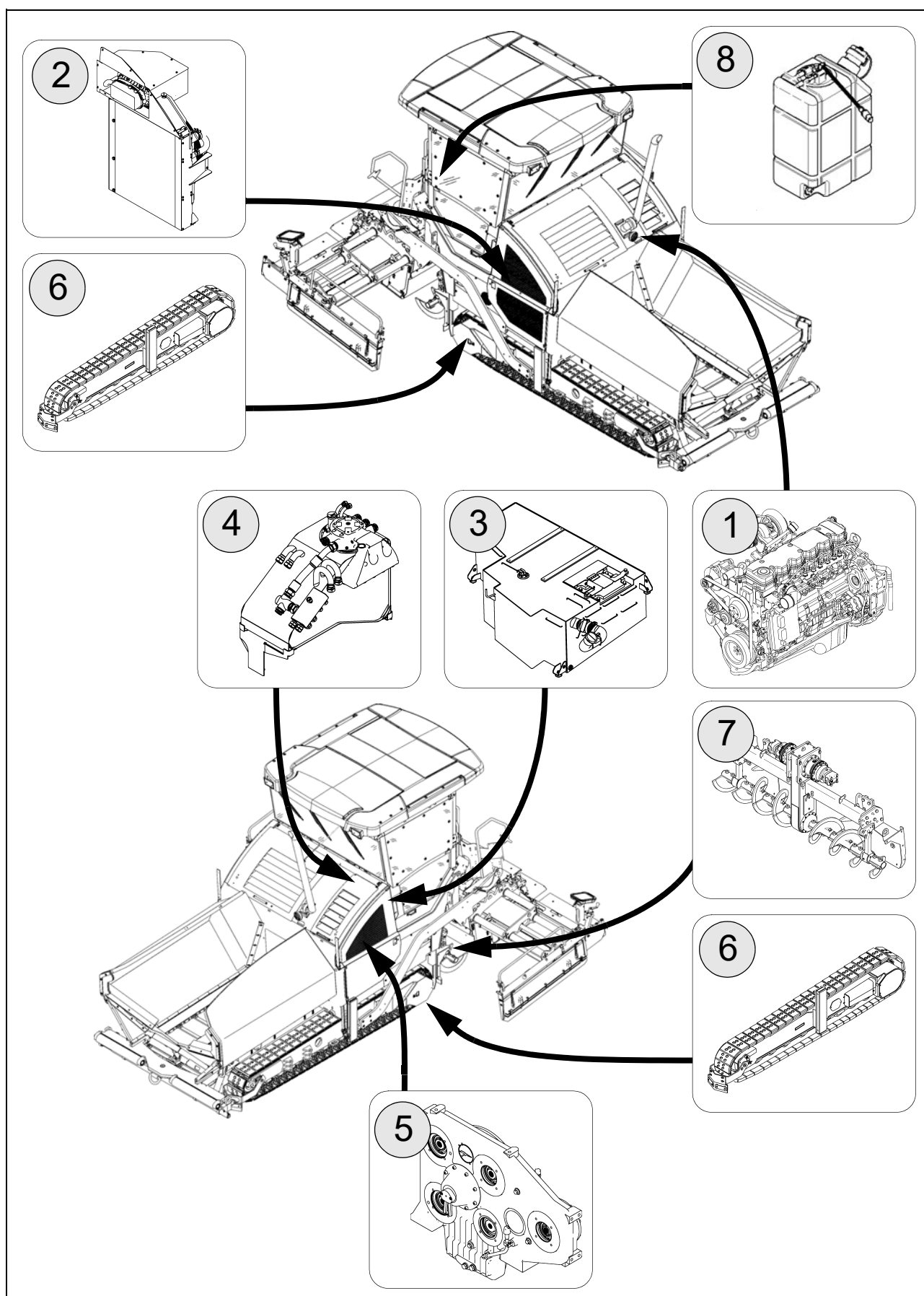
Atsižvelkite į pildymo kiekius (žr. skirsnį „Pildymo kiekiai“).



Dėl klaidingo alyvos arba tepalo lygio skatinamas greitesnis dėvėjimasis ir mašinos gedimas.



Sintetinių alyvų iš esmės negalima maišyti su mineralinėmis alyvomis!



1.1 Pildymo kiekiai

		Eksplatacinė medžiaga	Kiekis
1	Degalų bakas	Dyzeliniai degalai	350 litrų
2	Dyzelinis variklis (su alyvos filtro keitimu)	Variklinė alyva	15 litrų
3	Variklio aušinimo sistema	Aušinimo skystis	28,0 litrai („Tier 3 / 4i“) 32,0 litrai („Tier 4F“)
4	Hidraulinės alyvos bakas	Hidraulinė alyva	200 litrų
5	Siurblio skirstomoji dėžė	Transmisinė alyva	7,0 litrai
6	Planetinis mechanizmas Varytuvas	Transmisinė alyva	3,8 litro (SD2500C/CS) 5,0 litro (SD2550C/CS)
7	Planetinis mechanizmas Sraigčiai (kiekvienoje pusėje)	Transmisinė alyva	1,5 litro
7	Sraigto korpusas	Transmisinė alyva	4,0 litrai
7	Išorinis sraigto guolis (kiekviename guolyje)**	Karštas guolių tepalas	115 gramų
8	„AdBlue®“ / DEF bakas (O)	„AdBlue®“ / DEF skystis	19 litrų
	Centralizuotoji tepimo sistema (parinktis)	Tepalas	
	Akumuliatorių baterijos	Distiliuotas vanduo	



Atsižvelkite į specifikacijas tolesniuose puslapiuose!

**Įdiegiant iš naujo

2 Eksploatacinių medžiagų specifikacijos

2.1 Pavaros variklis „TIER 4i, 4F“ / „Stage IIIb, IV“ (O<) – degalų specifikacija

 Norint tinkamai eksploatuoti išmetamųjų dujų apdorojimo sistemą, reikia naudoti dyzelinius degalus, kuriuose yra mažai sieros!
 Maksimalus sieros kiekis neturi viršyti 15 ppm!
 Jei nenaudojami dyzeliniai degalai, kuriuose yra mažai sieros, negalima išlaikyti išmetamųjų dujų verčių ir gali būti pažeisti variklis bei išmetamųjų dujų apdorojimo sistema!

 Sprogimo pavojus! Niekada nemaišykite dyzelinių degalų su etanolio, benzinu arba alkoholiu!

 Vandeniui arba nešvarumais užteršti dyzeliniai degalai gali stipriai pažeisti degalų sistemą! Degaluose ir degalų sistemoje neturi būti vandens ir nešvarumų!

 Laikykitės nurodymų dėl rekomenduojamų degalų ir specifikacijų, pateiktų variklio gamintojo techninės priežiūros instrukcijoje!

2.2 Pavaros variklio tepimo alyva

Dynapac	Aral	BP	Esso / Exxon	Fuchs	Mobil	Shell	
Engine Oil 200 (*)							

 (*) = rekomendacija

 Laikykitės nurodymų dėl rekomenduojamų tepalų ir specifikacijų, pateiktų variklio gamintojo techninės priežiūros instrukcijoje!

2.3 Aušinimo sistema

Dynapac	AGIP	Chevron	Caltex	Delo	Petronas		
Coolant 200 (*)	-Antifreeze Spezial	Extended Life Coolant			Antifreeze G12		Aviaticon Finkofreeze P12+

 (*) = rekomendacija

2.4 Hidraulinė sistema

Dynapac	AGIP	Chevron	Caltex	Fuchs	Mobil	Shell	Finke
Hydraulic 100 (*)		Rando HDZ 46	Rando HDZ 46			-Tellus Oil S2 V46 -Tellus S2 VX46	Aviaticon HV 46

 (*) = rekomendacija

2.5 Siurblio skirstomoji dėžė

Dynapac	Aral	BP	Esso / Exxon	Fuchs	Mobil	Shell	
Gear Oil 400 (*)				-Titan ATF 6000 SL (*)		-Spirax S4 ATF HDX -Spirax S6 ATF VM	

 (*) = pripildyta gamykloje

2.6 Varytuvo planetinis mechanizmas

Dynapac	Aral	BP	Esso / Exxon	Fuchs	Mobil	Shell	
Gear Oil 100 (*)						-Omala S2 GX 220	

 (*) = rekomendacija

2.7 Sraigto pavaros planetinis mechanizmas

Dynapac	Aral	BP	Esso / Exxon	Fuchs	Mobil	Shell	
Gear Oil 100 (*)						-Omala S2 GX 220	

 (*) = rekomendacija

2.8 Sraigto korpusas

Dynapac	Aral	BP	Esso / Exxon	Fuchs	Mobil	Shell	
						-Omala S4WE460 (*)	

 (*) = rekomendacija

2.9 Tepalas

Dynapac	Aral	BP	Esso / Exxon	Fuchs	Mobil	Shell	Chevron
Paver Grease (*)						-Gadus S5 T460 1.5	-High Temp Premium2

 (*) = rekomendacija

2.10 Pavaros variklis – „AdBlue®“ / DEF



Kad išmetamųjų dujų apdorojimo sistema tinkamai veiktų, reikia naudoti „AdBlue®“ / DEF skysčius pagal ISO 22241-1 arba DIN 70070!

Mašinoms, kurios eksploatuojamos Šiaurės Amerikoje, primygtinai rekomenduojama naudoti DEF skystį su API leidimu!



Laikykitės nurodymų dėl rekomenduojamo „AdBlue®“ / DEF ir specifikacijų, pateiktų variklio gamintojo techninės priežiūros instrukcijoje!

Dynapac							

2.11 Hidraulinė alyva

Pirmenybinės hidraulinės alyvos:

a) Sintetinis hidraulinis skystis esterių pagrindu, HEES

Gamintojas	ISO klampumo klasė 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
Finke	Aviaticon HY-HE 46



(*) = rekomendacija



Keisdami iš slėginių skysčių mineralinės alyvos pagrindu į biologiškai yrančius slėginius skysčius, susisiekite su mūsų gamyklos konsultacijų skyriumi!

