



控制器套件

ProPass 200 铺沙机带双甩盘和无线控制

型号 131-4834

安装说明

警告

加利福尼亚州
第65号提案中警告称

此产品包含加利福尼亚州已知的能致癌、致出生缺陷或损害生殖系统的化学物质。

电磁兼容性

国内 此设备符合 FCC 规则第 15 部分的规定。操作必须符合以下两个条件(1) 该设备不会导致有害干扰且 (2) 该设备必须接受可能接收到的任何干扰包括可能导致不良操作的干扰。

该设备会产生和使用无线电频率能量如果未正确安装和使用、未严格遵守制造商的指示可能会干扰收音机和电视信号的接收。如上所述经过类型测试证实该设备符合依据 FCC 规则第 15 部分第 J 条规格限定的 FCC B 类计算装置的要求。但并不保证对特定装置不会发生干扰。我们可以通过开关该设备确定是否对收音机或电视信号的接收造成干扰如果的确存在干扰用户可尝试通过以下一项或多项措施消除干扰重新调整接收天线的方向、重新放置收音机/电视天线的遥控接收器或者改变控制器插头使用的插座确

保控制器和收音机/电视使用不同的分流电路。

如需要用户应当咨询代理商或有经验的收音机/电视技术人员获取更多建议。

用户可以通过美国联邦通信委员会 FCC 制作的以下小册子获得帮助如何确定和解决收音机-电视干扰问题 How to Identify and Resolve Radio-TV Interference Problems。该册子可通过以下地址获取 U.S. Government Printing Office, Washington, DC 20402。库存编号 004-000-00345-4。

FCC ID: OA3MRF24J40MC-Base, OA3MRF24J40MA-Hand Held

IC: 7693A-24J40MC-Base, 7693A-24J40MA-Hand Held

操作必须符合以下两个条件 1 该设备不会导致干扰且 2 该设备必须接受任何干扰包括可能导致设备不良操作的干扰。

日本电磁兼容性认证

手持



204-520022

RF2CAN



204-520297

墨西哥电磁兼容性认证

手持

IFETEL : RCPMIMR15-2209

RF2CAN

IFETEL : RCPMIMR15-0142

韩国电磁兼容性认证

标贴在单独套件中提供

手持



MSIP-CRM-TZQ-LGHH

해당 무선설비는 전파혼신 가능성이 있으므로 인명안전과 관련된 서비스는 할 수 없음

RF2CAN



MSIP-CRM-TZQ-MRF-E
MSIP-CRM-TZQ-RF2CAN

해당 무선설비는 전파혼신 가능성이 있으므로 인명안전과 관련된 서비스는 할 수 없음

新加坡电磁兼容性认证

手持

TWM240008_IDA_N4023-15

RF2CAN

TWM-240005_IDA_N4024-15

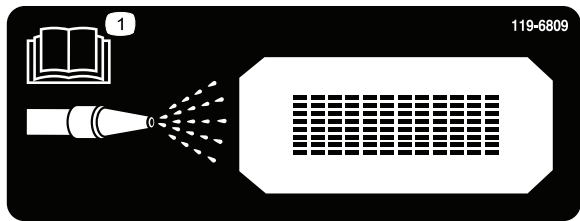


安全

安全和指示标签



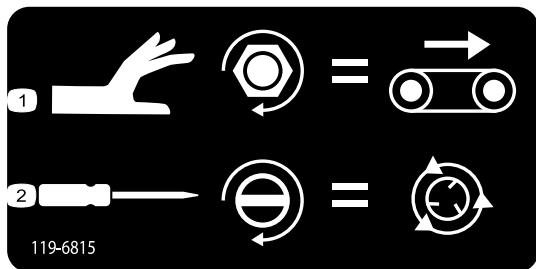
任何潜在危险区附近均贴有操作员清晰可见的安全标贴和说明。更换受损或丢失的标贴。



119-6809

decal119-6809

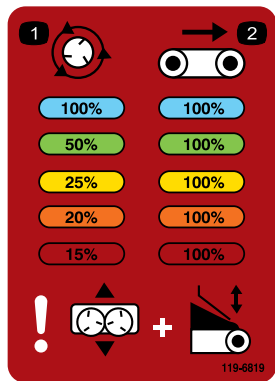
1. 阅读《操作员手册》、了解有关清洁机器的说明。



119-6815

decal119-6815

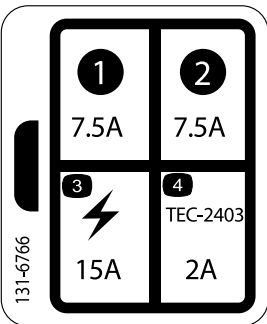
1. 输送带速度调节。 2. 甩盘速度调节。



119-6819

decal119-6819

1. 甩盘速率 2. 输送带速率



131-6766

decal131-6766

1. 7.5A 3. 电气附件—15A
2. 7.5A 4. TEC-2403—2A



136-7585

decal136-7585

安装

散装零件

使用下表进行核对确保所有零件已装运。

程序	说明	数量	用途
1	不需要零件	—	准备机器。
2	冲洗防护装置 铆钉 安装支架 螺丝 1/4 x 5/8 英寸 自攻螺丝 1/4 x 3/4 英寸 旋钮支架 螺丝 5/16 x 3/4 英寸 盖子总成 螺栓 3/8 x 3/4 英寸 硬化垫圈 双件式底座 螺母 3/8 英寸	1 2 1 1 1 1 2 1 4 4 4 2	安装套件。
3	手持遥控器 AA 电池 磁性支架	1 4 1	安装手持遥控器。
4	不需要零件	—	完成安装。

1

准备机器

不需要零件

程序

1. 将机器停在水平地面上。
2. 从主机上断开电源连接。
3. 开始安装之前确保机器不会移动。
4. 卸下歧管挡块前面的 2 个软管。

重要事项 将临时塞子放入取出软管的孔中。

5. 按照以下方式卸下盖子
 - A. 拆下固定盖子的螺丝。
 - B. 轻微滑动盖子。
 - C. 从线束上断开电气停止按钮接头。
 - D. 将盖子拉离设备。

重要事项 取下盖子后立即将卸下的上安装螺丝装回到挡泥板罩上。

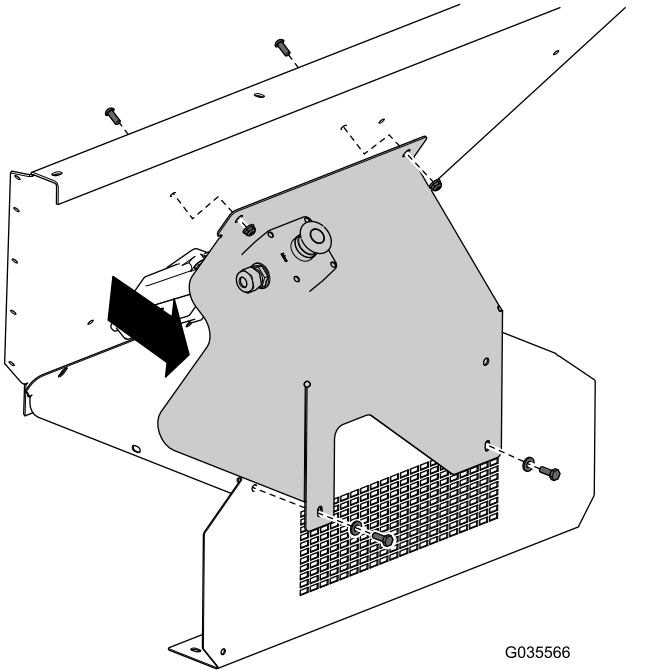


图1

6. 从盖子上卸下电气停止按钮总成图2。

注意 保留电气停止按钮总成和相应的五金件以备随后的安装之用。

2

安装套件

此程序中需要的物件

1	冲洗防护装置
2	铆钉
1	安装支架
1	螺丝 $\frac{1}{4} \times \frac{5}{8}$ 英寸
1	自攻螺丝 $\frac{1}{4} \times \frac{3}{4}$ 英寸
1	旋钮支架
2	螺丝 $\frac{5}{16} \times \frac{3}{4}$ 英寸
1	盖子总成
4	螺栓 $\frac{3}{8} \times \frac{3}{4}$ 英寸
4	硬化垫圈
4	双件式底座
2	螺母 $\frac{3}{8}$ 英寸

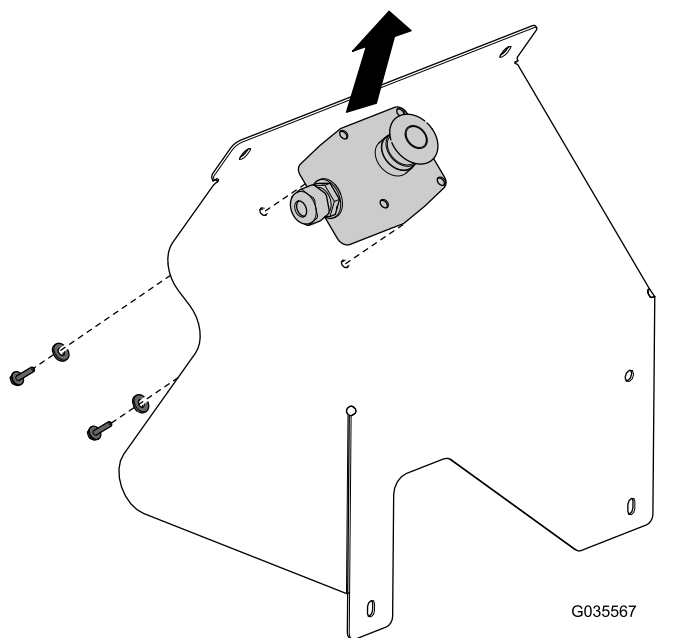


图2

7. 从中间线束卸下 2 个螺线圈接头和电源接头。
8. 从挡泥板罩上卸下无线遥控基座 图3。

重要事项 取下无线遥控基座后立即将卸下的五金件装回到挡泥板罩上。

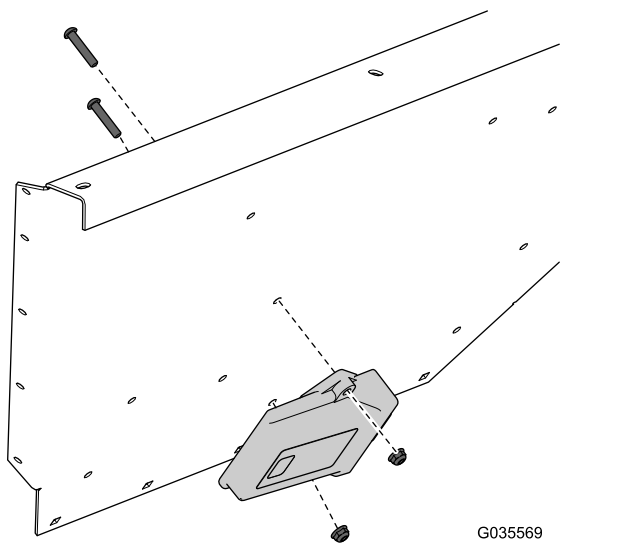


图3

程序

1. 从歧管挡块上拆下并保留螺栓和垫圈以备随后的安装之用 图5。
2. 卸下将冲洗防护装置固定到机器的螺栓和螺母 图7。

注意 切勿从歧管挡块上卸下液压管。

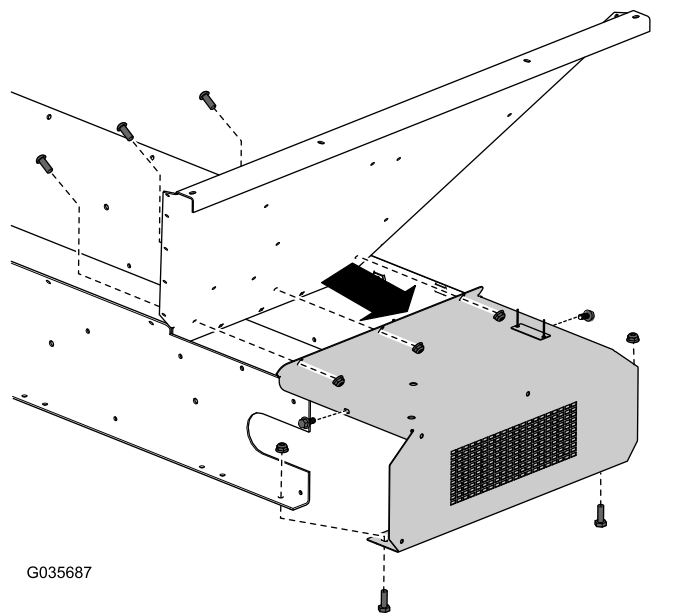


图4

- 将歧管提离冲洗防护装置高度足以卸除现有冲洗防护装置即可 图5。

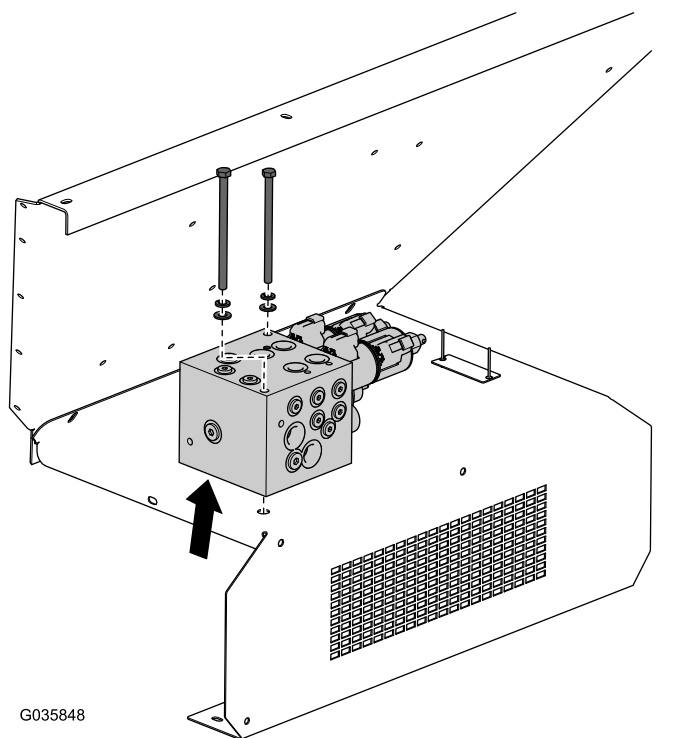


图5

- 从卸下的冲洗防护装置上钻出铆钉取下串联板 图6。

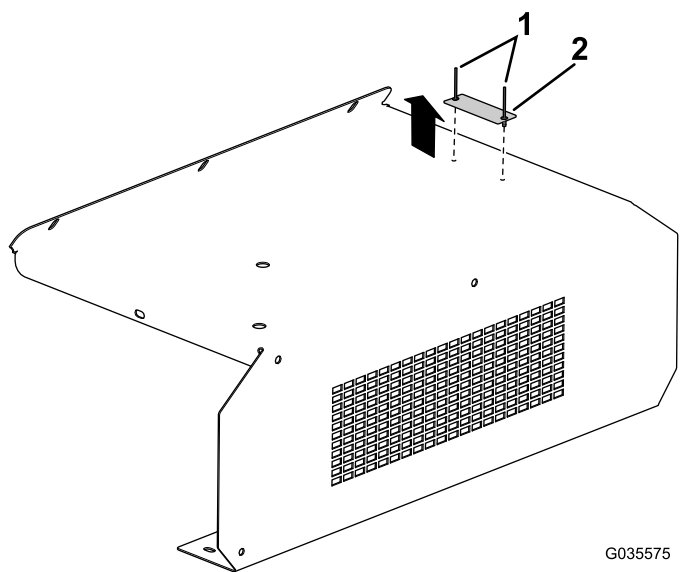


图6

- 铆钉
- 串联板

- 用 2 个铆钉将先前卸下的串联板安装到新冲洗防护装置上 图7。

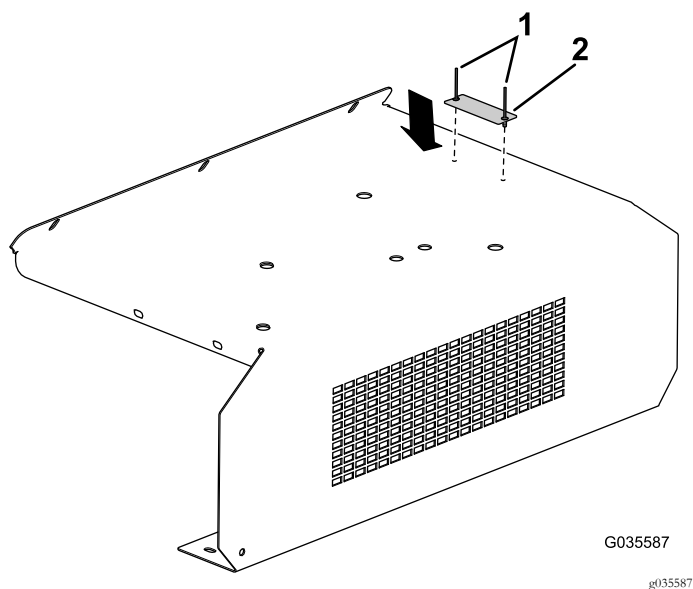


图7

- 铆钉
- 串联板

- 将标贴 136-7585 安装到序列标签旁边。
- 在右侧钻孔以放置 ISO 安装支架请参阅 图8 了解孔的正确位置。

注意 切勿将 图8 中第 1 个点的孔钻得过大否则自攻螺丝将无法使用。

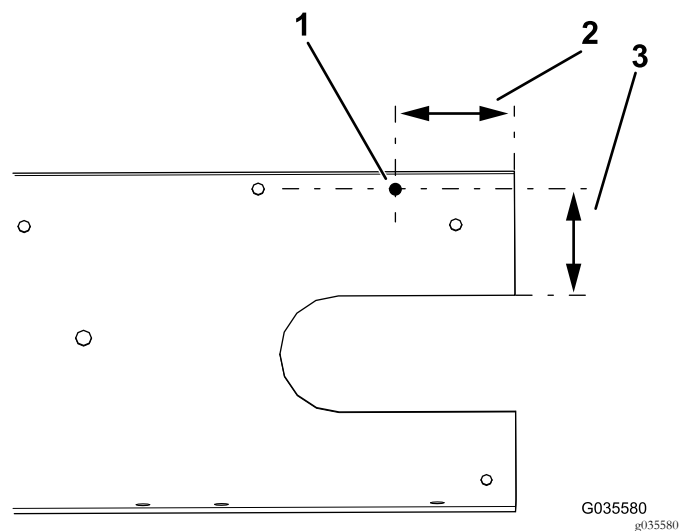


图8

- 5.1mm
- 61.2mm
- 69.9mm

8. 安装新冲洗防护装置图9。

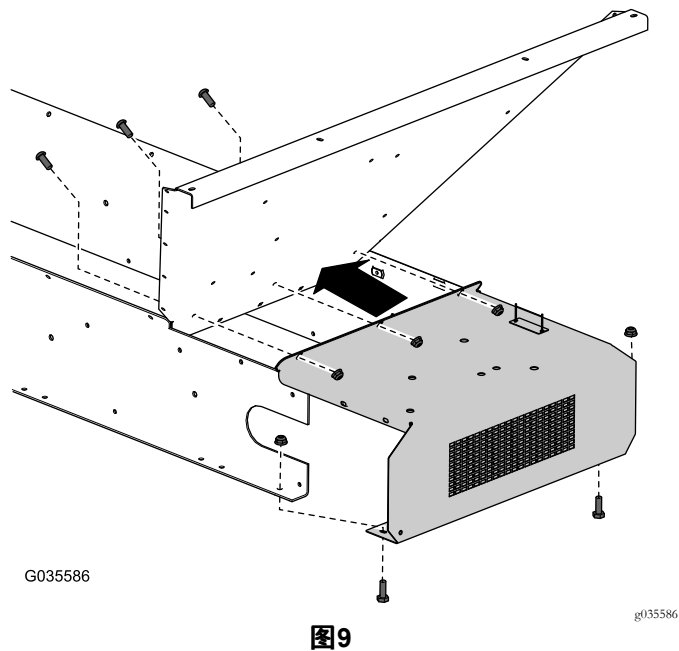


图9

9. 将安装支架安装到冲洗防护装置上请参阅图10了解正确的方向和五金件。

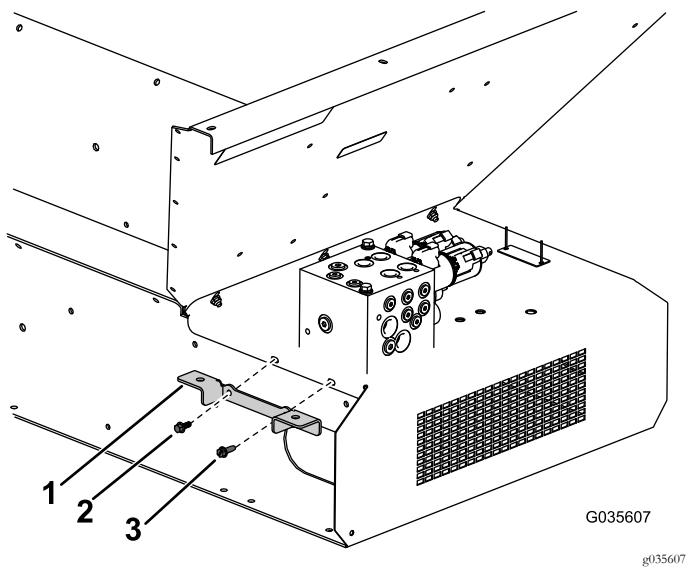


图10

1. 安装支架
2. 螺丝 $\frac{1}{4} \times \frac{5}{8}$ 英寸
3. 自攻螺丝 $\frac{1}{4} \times \frac{3}{4}$ 英寸

10. 将歧管放到新冲洗防护装置上并用之前卸下的螺栓和垫圈固定图11。

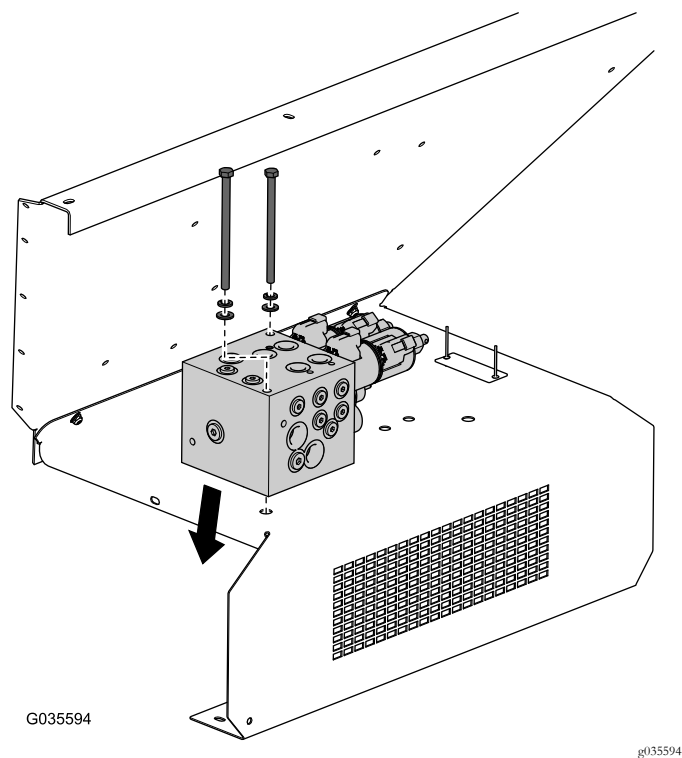


图11

11. 用之前卸下的剩余五金件完成盖子的安装。

12. 用2个螺丝 $\frac{5}{16} \times \frac{3}{4}$ 英寸将旋钮支架安装到冲洗防护装置上请参阅图12。

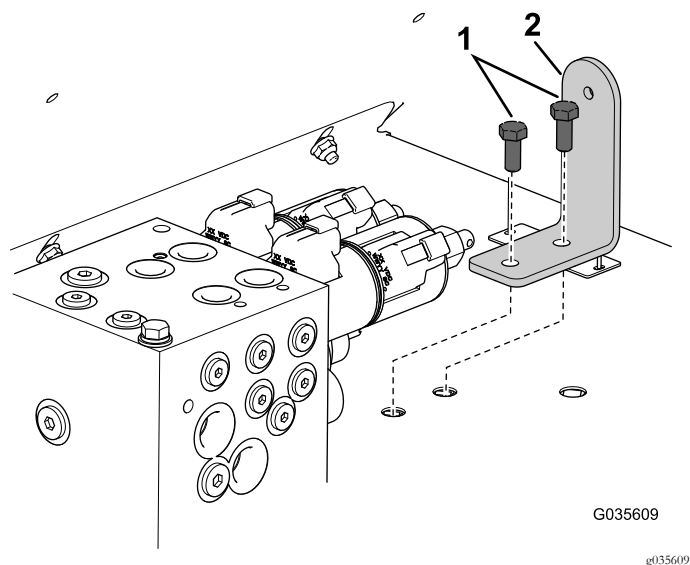


图12

1. 螺丝 $\frac{5}{16} \times \frac{3}{4}$ 英寸
2. 旋钮支架

13. 将之前卸下的电气停止按钮总成安装到盖子上图13。

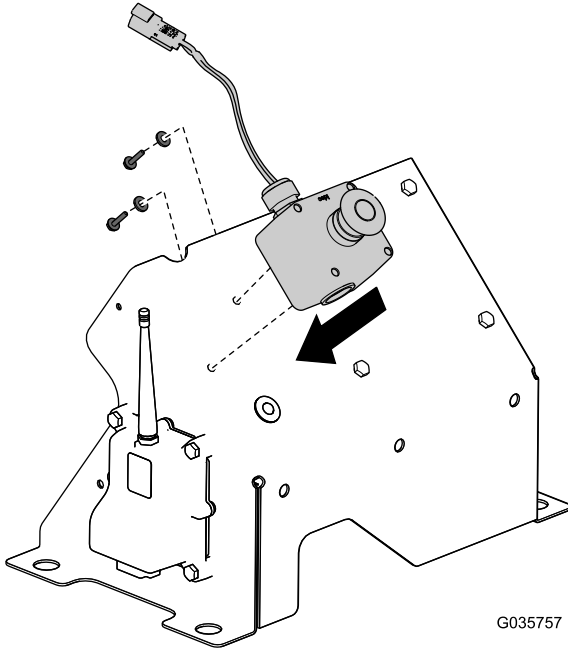


图13

14. 将盖子带之前安装的电气停止按钮总成放到安装支架和冲洗防护装置上。

注意 此时不要安装五金件。

15. 将线束上标有“电气停止按钮”的接头连接至电气停止按钮的接头。

注意 如图16所示确保 E-Stop 连接电缆通过盖子总成顶部上方的切口。

16. 找到线束上的液压块连接件将其插入液压块上的适当位置请参阅图14。

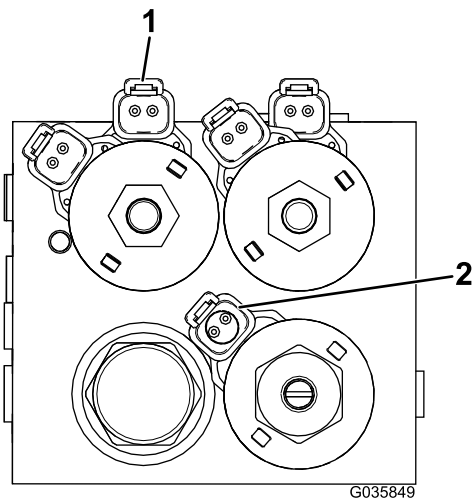


图14

1. 输送带向前 2. 附件向前

17. 将电源插头接入中间线束图15。

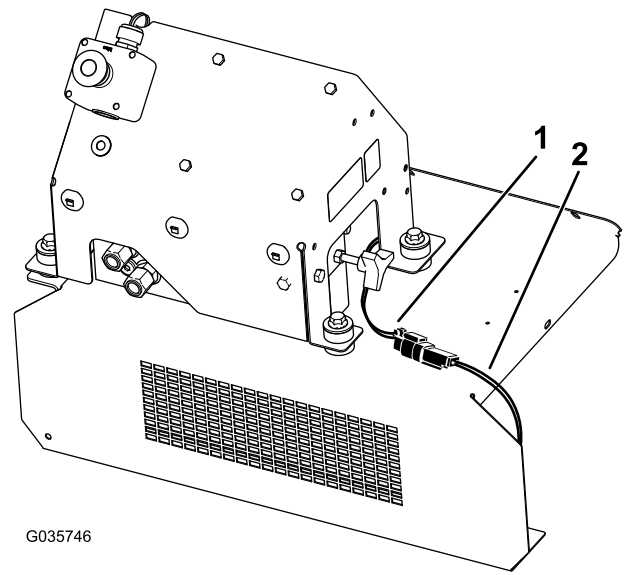


图15

1. 供电线束 2. 中间线束

18. 使用4个螺栓 $\frac{3}{8}$ x $\frac{3}{4}$ 英寸、4个硬化垫圈、4个双件式底座和2个螺母 $\frac{3}{8}$ 英寸将盖子固定到安装支架和冲洗防护装置上请参阅图16。

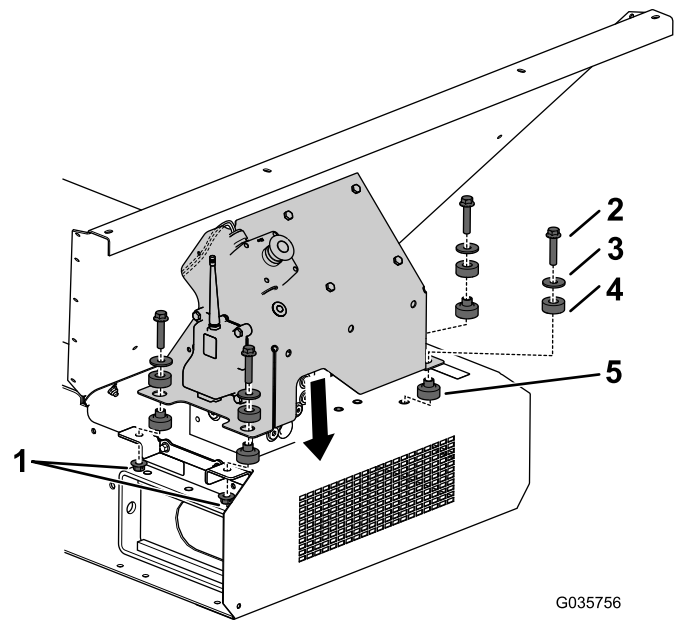


图16

1. 螺母 $\frac{3}{8}$ 英寸 4. 双件式底座顶部
2. 螺栓 $\frac{3}{8}$ x $\frac{3}{4}$ 英寸 5. 双件式底座底部
3. 硬化垫圈

3

安装手持遥控器

此程序中需要的物件

1	手持遥控器
4	AA 电池
1	磁性支架

程序

1. 拆下将两半遥控器固定到一起的橡皮圈然后取下后盖。
2. 将电池放入电池端子仓位注意遵循正确的电池极性。

注意 如果电池安装不当遥控器不会发生损坏但却无法操作。电池端子仓位分别带有正负极标志 [图17](#)。

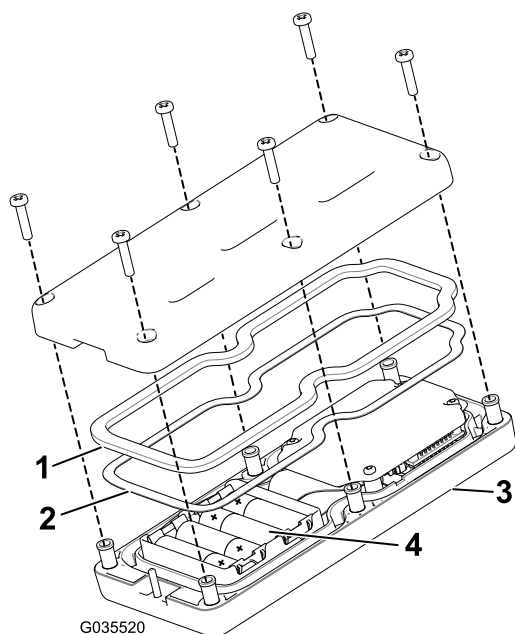


图17

1. 橡胶密封件
2. 钢垫片
3. 手持遥控器
4. AA 电池4 节

3. 确保钢垫片和橡胶密封件正确放置于遥控器的槽内然后将后盖放回原位 [图17](#)。
4. 用 6 个螺丝固定后盖 [图17](#)上紧螺丝扭矩至 1.51.7N m。
5. 将手持遥控器装入磁性遥控器支架将两半滑到一起并固定然后拧紧磁性支架内的螺栓 [图18](#)。

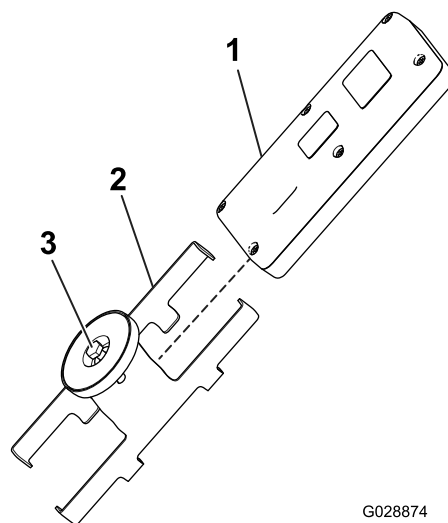


图18

1. 手持遥控器
2. 磁性遥控器支架
3. 磁体内的螺栓

6. 如果需要将控制器固定架组件安装到牵引车上以存放无线遥控器。否则使用遥控器背面的磁铁将其粘贴到任何金属组件上。

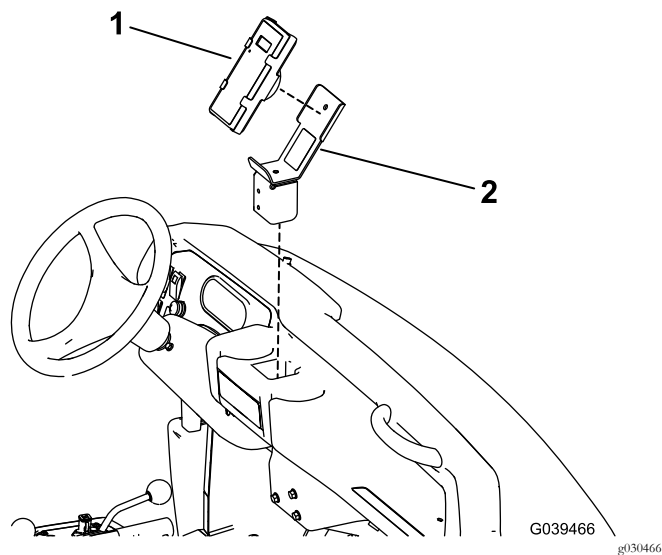


图19

1. 控制器
2. 控制器固定架组件

4

完成安装

不需要零件

程序

1. 从之年拔下的线束中卸下旋钮然后将其安装到已经安装的旋钮支架上 [图20](#)。

产品概述

控制装置

电气停止按钮

使用机器工作结束时务必按下电气停止按钮 图22 以关闭电气系统。开始使用机器工作时必须重新拉出电气停止按钮然后才能打开手持遥控器。

注意 如果电池与牵引车保持连接则未推进电气停止按钮可能导致电池放电。

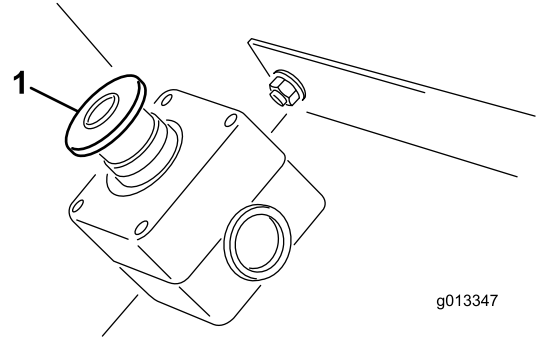


图22

1. 电气停止按钮

诊断 LED 功能

拉出电气停止按钮之后诊断 LED 图23将亮起并保持 5 秒钟关闭 5 秒钟然后开始以 3Hz 每秒钟 3 次的速率闪烁直至打开手持遥控器。如果该灯亮起 5 秒钟然后开始以 10Hz 带或不带 5 秒钟暂停的速率闪烁则表明机器存在故障请参阅 核对故障代码 (页码 16)。

注意 如果您在拉起电气停止按钮时已开启了手持遥控器该灯在关闭 5 秒钟后将不再以 3Hz 每秒钟闪烁 3 次的速率闪烁。

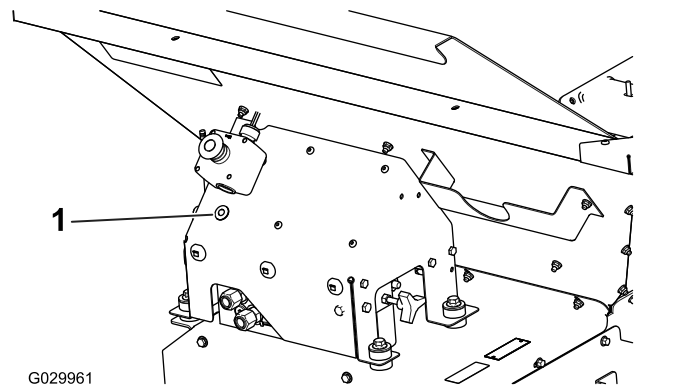


图23

1. 诊断 LED

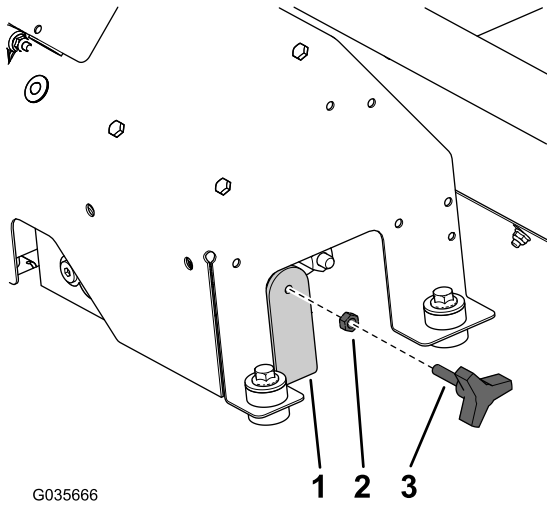


图20

1. 旋钮支架
2. 螺母
3. 旋钮

注意 确保旋钮端部与电磁阀之间保留一定的空隙并用锁紧螺母将其固定到位。

2. 拔下塞子从歧管挡块前面安装之前卸下的软管 图21。

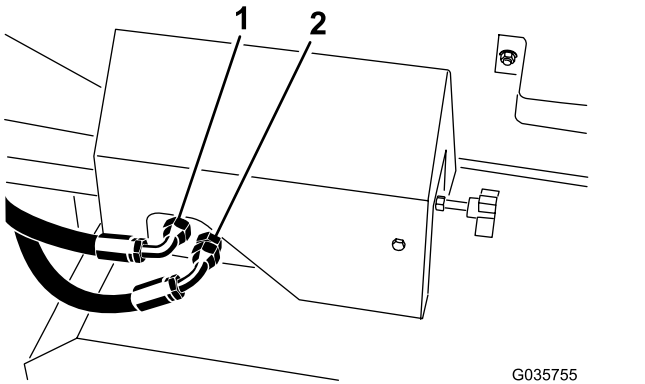


图21

1. 回流软管90度接头
2. 压力软管45度接头
3. 从主机上连接电源连接。

手持遥控器

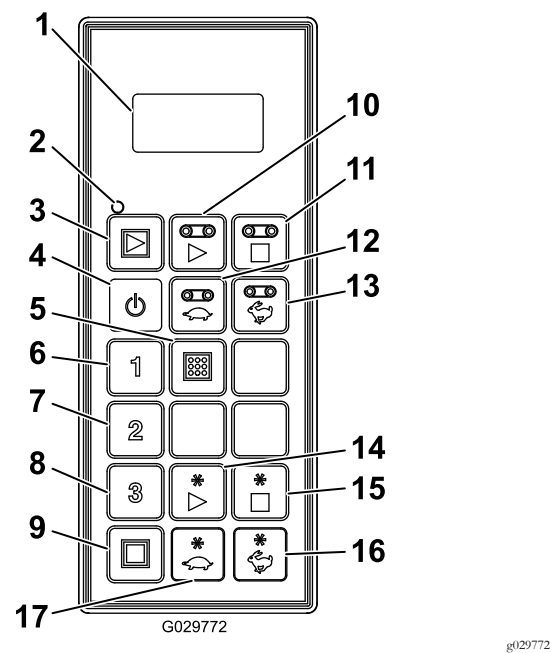


图24

- | | |
|-----------------|-------------|
| 1. LCD 显示屏 | 10. 输送带启动 |
| 2. 遥控器状态 LED | 11. 输送带停止 |
| 3. 全部启动启动输送带和附件 | 12. 降低输送带速度 |
| 4. 开/关 | 13. 提高输送带速度 |
| 5. 存储保存预设设置 | 14. 附件启动 |
| 6. 预设 1 | 15. 附件停止 |
| 7. 预设 2 | 16. 提高附件速度 |
| 8. 预设 3 | 17. 降低附件速度 |
| 9. 全部停止停止所有功能 | |

按钮功能

按钮	名称	主要功能
	开/关	开关遥控器电源。
	全部启动	提供输送带和附件的功能控制包括开/关和显示速度。
	输送带启动	提供料斗输送皮带的功能控制包括开/关和显示输送带速度。
	输送带停止	停止输送带。
	输送带降速	降低输送带的速度。
	输送带增速	提高输送带的速度。
	预设 1 预设 2 预设 3	为输送带和附件保存的三个独立预设值均为速度。
	存储	与预设按钮结合使用存储或建立预设记忆。
	附件启动	提供后部附件的功能控制包括开/关和显示附件速度。
	附件停止	停止附件。
	附件降速	降低附件的速度。
	附件增速	增加附件的速度。
	全部停止	停止输送带和附件。

操作

启动手持遥控器

按下遥控器的开/关按钮等待遥控器找到基座信号。确保在遥控器启动过程中没有按下其上的任何按钮。

重要功能元件

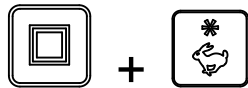
- 控制器首次接通电源后显示屏会在约 5 秒内显示“FLR OFF and OPT OFF”输送带关闭和附件关闭。如果显示“waiting for base”等待基座信号请检查以确保基座已连通电源且基座上的电气停止按钮已被拉出。
- 始终会显示当前工作记忆。显示内容不同于预设内容。控制器电源打开后最后一次保存的工作设置将显示在当前工作记忆中。
- 控制器启动按钮的操作顺序
 - 按下启动按钮一次全部启动、输送带启动或附件启动调出控制器中存储的当前工作记忆。
 - 第二次按下相同的启动按钮如果液压装置未连接显示屏显示的数字呈上升趋势则组件会激活如果液压装置连接则组件会打开。
 - 第三次按下相同的启动按钮会在控制器的工作记忆中存储新创建的设置。
- 在非工作模式中按下启动按钮一次以查看当前工作记忆设置后约有 10 秒时间可调整设置否则元件将返回到 OFF 关闭状态。在工作模式中没有 10 秒的限制。
- 要进行预设记住元件必须激活或连接。
- 要通过预设进行操作显示屏上必须显示元件速度百分比以进行激活或连接。如果显示屏上显示 OFF 关闭则必须重新调出预设。

使用液晶显示 LCD

按下遥控器按钮后以 2 行显示状态和活动每行 LCD 液晶显示 8 个字符。它会显示用户可调整的背景照明和对比度。更改保存在遥控器当前工作记忆中。机器断开电源后再次打开时显示屏显示的是对比度和背景照明的上次设置。

增加对比度

同时按住“全部停止”和“附件增速”按钮观察显示屏直到对比度达到需要的值。



注意 有三种设置关闭、低和高。

降低对比度

同时按住“全部停止”和“附件减速”按钮观察显示屏直到对比度达到需要的值。



注意 有三种设置关闭、低和高。

增加背景照明

同时按住“全部停止”和“输送带增速”按钮观察显示屏直到背景照明达到需要的值。



注意 有三种设置关闭、低和高。

降低背景照明

同时按住“全部停止”和“输送带减速”按钮观察显示屏直到背景照明达到需要的值。



注意 有三种设置关闭、低和高。

背景照明会消耗所有手持遥控器功能所需的大部分电能。增加背景照明会增加耗电量从而缩短电池的使用寿命背景照明越低电池的使用寿命越长。

了解遥控器状态 LED

当输送带和附件按钮激活时在手持遥控器运输过程中且没有按钮按下的情况下遥控器状态 LED 将以 2Hz 每秒钟两次的速率缓慢闪烁。当按下一个按钮时该状态灯将以 10Hz 的速率闪烁。

更换遥控器电池

手持遥控器由 4 节 AA 碱性电池每节 1.5V 提供电源操作电压为 2.4V 3.2V。电池的预期寿命是 300 个小时连续操作、背景照明关闭但电池的使用寿命受多种使用因素的影响特别是背景照明亮度的设置——背景照明设置越高消耗的电能量越多从而导致电池的使用寿命越短。

重要事项 请随时准备好新的备用电池以供系统使用。

1. 旋松磁性遥控器支架上磁体内的螺栓 [图25](#)。

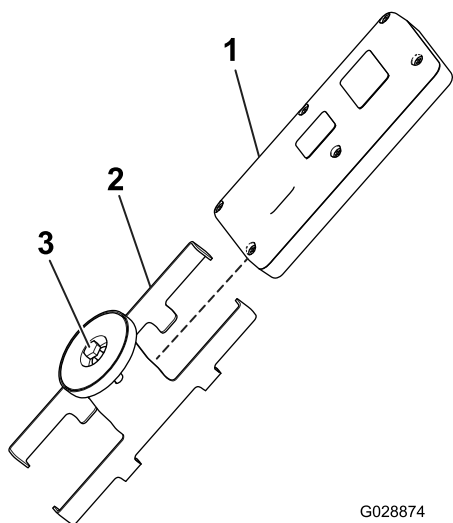


图25

1. 手持遥控器
2. 磁性遥控器支架
3. 磁体内的螺栓

2. 将支架滑到侧面然后拆下遥控器 图25。
3. 从遥控器后面卸下 6 个螺钉然后取下后盖 图26。

注意 如果可能在拆卸后盖和电池时将橡胶密封件和钢垫片留在槽内。

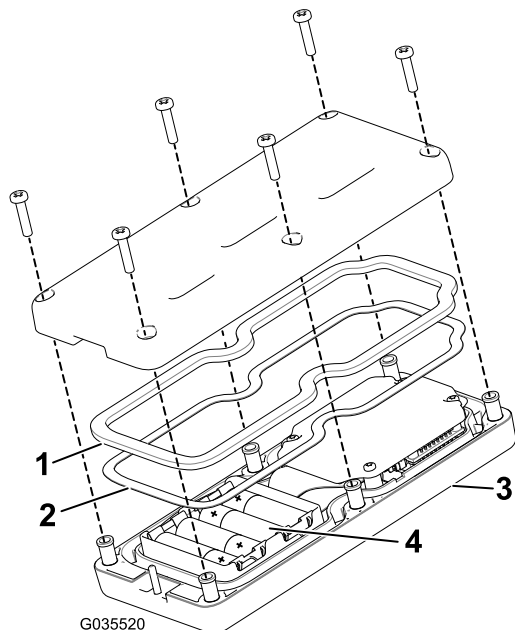


图26

1. 橡胶密封件
2. 钢垫片
3. 手持遥控器
4. 4 节 AA 电池

4. 取出已放电的电池根据当地法规正确弃置。
5. 将四节新电池逐一放入电池端子仓位注意按照正确的电池极性放置。如果放置不正确遥控器不会发生损坏但遥控器无法操作。电池端子仓位分别带有正负极标志 图26。
6. 如果您意外拆掉了橡胶密封件和钢垫片请小心将它们放回手持遥控器的槽内 图26。

7. 放回后盖并用先前卸下的 6 个螺丝固定 图26 上紧螺丝扭矩至 1.51.7N m。
8. 将手持遥控器装入磁性遥控器支架将两半滑到一起并固定然后拧紧磁体内的螺栓 图25。

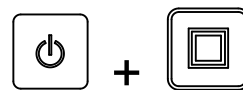
注意手持遥控器

尽管手持遥控器非常结实但同样应当注意不要掉落在坚硬表面上。要清洁遥控器请使用用水或中性洗涤剂浸泡过的软布擦拭特别小心避免划伤 LCD 屏幕。

使用基座关联手持遥控器

工厂最初将遥控器关联至基座以便能够进行通信然而也有可能必须现场重新将遥控器连接至基座装置如下所示

1. 按下“电气停止”按钮断开基座的电源确保手持遥控器关闭。
2. 站在基座附近确保视线清晰。
3. 同时按住“开/关”和“全部停止”按钮。



手持遥控器进入初始化屏幕最后显示 **ASSOC PENDING** 等待关联。

4. 继续按住这两个按钮约 4 秒当显示 **ASSOC ACTIVE** 关联激活后快速释放这两个按钮。

显示屏将显示 **PRESS STORE** 按存储。

5. 按住存储按钮。



遥控器将显示 **POW UP BASE** 为基座供电。

6. 在继续按住存储按钮的同时拉出电气停止按钮向基座供电。

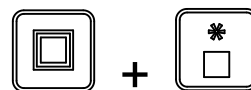
手持遥控器将与基座关联建立连接。关联成功后显示屏将显示 **ASSOC PASS** 关联通过。

7. 释放存储按钮。

重要事项 如果显示屏显示 **ASSOC EXIT** 关联退出表明关联失败。

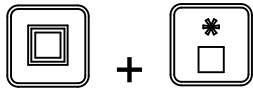
注意 同时按下“全部停止”和“附件停止”按钮可查看手持遥控器和基座连接状况。

显示屏会循环显示所选频道和基座的 ID。



电池寿命、操作频率、基座和遥控器 ID 显示

同时按下“全部停止”和“附件停止”按钮显示多个信息。



当按住按钮时显示屏将循环显示电池预计剩余寿命的百分比或当前电压、与之通信装置的操作频率频道然后是手持遥控器 ID 号码最后是关联基座 ID 约每 2 秒钟一次。

操作输送带和附件

使用以下程序设置并操作机器输送带和附件例如双甩盘或其他附件

- 单独设置并操作输送带
- 单独设置并操作附件
- 同时设置并操作输送带和附件

单独设置并操作输送带



第一次按下“输送带启动”按钮后输送带未运行后遥控器显示屏将显示已存储的设置且 FLR 后将显示 S 即 **FLRS** 表明遥控器处于“仅限设置”模式。在此“仅限设置”模式下您可以上下调整设置但输送带不会活动依然保持关闭状态。这可以让您设置所需的输送带速度或使用存储的设置不会导致不必要的移动。设置速度之后按下“输送带启动”按钮按选定设置激活输送带如果液压装置连接输送带将启动。第三次按下“输送带启动”将当前值存储在记忆内。

注意 如果输送带处于运行状态那么对输送带的设置更改可以即时生效但除非在更改设置后再次按下“输送带启动”存储新设置否则更改只是暂时情况。例如在显示屏显示“FLRS”时进行调整按下“输送带启动”并按调整后的设置启动输送带然后在不再按“输送带启动”的情况下关闭遥控器存储更改。下次使用遥控器时设置将返回到先前存储的值。

注意 按下“输送带启动”并显示“FLRS”“仅限设置”模式时十秒计时器将启动。如果您在十秒间隔期间没有按下按钮则显示屏将返回到“FLR”输送带同时显示以前的状态/值而且是强制的。如果遥控器在“仅限设置”模式下按下任何按钮则计时器将重置十秒。

1. 按下“输送带启动”按钮。



预览值和“FLRS”将显示。

2. 使用“增加输送带速度”按钮或“降低输送带速度”按钮调节速度设置。



3. 按下“输送带启动”按钮启动输送带。



4. 按下“输送带启动”按钮存储输送带值。



显示屏会显示 **FLOOR STORE** 输送带存储。设置值会在输送带以后启动时用到直至您再次更改设置。

单独设置并操作附件



第一次按下“附件启动”按钮后附件未运行后遥控器显示屏将显示已存储的设置且 OPT 后将显示 S 即 **OPTS** 表明遥控器处于“仅限设置”模式。在此“仅限设置”模式下您可以上下调整设置但附件不会激活依然保持关闭状态。这可以让您设置所需的附件速度或使用存储的设置不会导致不必要的移动。设置速度之后按下“附件启动”按钮按选定设置激活附件如果液压装置连接附件将启动。第三次按下“附件启动”将当前值存储在记忆内。

注意 如果附件处于运行状态那么对附件的设置更改可以即时生效但除非在更改设置后再次按下“附件启动”保存新设置否则更改只是暂时情况。例如在显示屏显示“OPTS”时进行调整按下“附件启动”并按调整后的设置启动附件然后在不再按“附件启动”的情况下关闭遥控器存储更改。下次使用遥控器时设置将返回到先前存储的值。

注意 按下“附件启动”并显示“FLRS”“仅限设置”模式时十秒计时器将启动。如果您在十秒间隔期间没有按下按钮则显示屏将返回到“FLR”输送带同时显示以前的状态/值而且是强制的。如果手持遥控器在“仅限设置”模式下按下任何按钮则计时器将重置十秒。

1. 按下“附件启动”按钮。



预览值和“FLRS”将显示。

2. 使用“提高附件速度”按钮或“降低附件速度”按钮调节速度设置。



3. 按下“附件启动”按钮启动附件。



4. 按下“附件启动”按钮存储附件值。



显示屏将显示 **OPTION STORE** 附件存储。设置值会在附件以后启动时用到直至您再次更改设置。

同时设置并操作输送带和附件



第一次按下“全部启动”按钮，附件未运行后遥控器显示屏将显示已存储的输送带和附件设置且 FLR 和 OPT 后将显示 S 即 **FLRS** 和 **OPTS** 表明遥控器处于“仅限设置”模式。在此“仅限设置”模式下您可以上下调整设置但输送带和附件不会激活依然保持关闭状态。这可以让您设置所需的速度或使用存储的设置不会导致不必要的移动。设置速度之后按下“全部启动”按钮按选定设置激活输送带和附件如果液压装置连接输送带和附件将启动。第三次按下“全部启动”将当前值存储在记忆内。

注意 如果输送带和附件处于运行状态那么对设置的更改可以即时生效但除非在更改设置后再次按下“全部启动”保存新设置否则更改只是暂时情况。例如在显示屏显示“**FLRS**”和“**OPTS**”时进行调整按下“全部启动”并按调整后的设置启动输送带和附件然后在不再按“全部启动”的情况下关闭遥控器存储更改。下次使用遥控器时设置将返回到先前存储的值。

注意 按下“全部启动”并显示“仅限设置”模式时十秒计时器将启动。如果您在十秒间隔期间没有按下按钮则显示屏将返回到“FLR”输送带和“OPT”附件同时显示以前的状态/值而且是强制的。如果手持遥控器在“仅限设置”模式下按下任何按钮则计时器将重置十秒。

1. 按下“全部启动”按钮。



预览值、“FLRS”和“OPTS”将显示。

2. 按如下方法调整速度设置

- 使用“增加输送带速度”按钮或“降低输送带速度”按钮调节输送带速度设置。



- 使用“提高附件速度”按钮或“降低附件速度”按钮调节附件速度设置。



3. 按下“全部启动”按钮运行输送带和附件。



4. 按下“全部启动”按钮存储值。



显示屏将显示 **ALL STORE** 全部存储。设置值会在附件以后启动时用到直至您再次更改设置。

注意 输送带和附件必须同时运行才可以使用“全部启动”按钮存储设置。如果只有一个运行或两个都不运行按下“全部启动”按钮将同时启动两个或启动未运行的那一个。此时不会存储任何内容且预览的命令是以前存储的输送带和附件设置。

重要的是必须意识到会使用两次输送带和附件存储命令一次是使用“输送带启动”或“附件启动”按钮的单独命令另一次是使用“全部启动”的联合命令在两种情况下所使用的数字是一样的。

设置预设 1、2 和 3 按钮

遥控器有三个预设按钮您可以使用这些按钮进行输送带和附件速度设置的编程。每个预设按钮都如同“全部启动”按钮的预览模式只是它们使用的用户自定义快速参考速度值不同。

如果按下预设按钮后输送带和/或附件碰巧都在运行那么将显示输送带和附件设置的预览值如果随后按下“全部启动”按钮则预设值将替换当前运行值。如果在十秒钟内没有按下“全部启动”按钮系统将返回到先前存储的值。

使用以下程序设置预设按钮的值

1. 分别启动输送带和附件或者使用“全部启动”按钮启动输送带和附件。



2. 使用适当的增速和降速按钮为输送带和附件的每次输出设置所需的速度。
3. 按住“存储”按钮然后按下需要的预设按钮1、2或3。



显示屏将显示 **PRESET SAVED** 预设已保存。

注意 如果在按住“存储”按钮的同时按下预设按钮且输送带或附件关闭则不会存储输送带或附件的新值预设将保持以前存储的值。

使用预设模式

1. 按下需要的预设按钮1、2或3显示输送带和附件的设置。
2. 按下“全部启动”按钮运行输送带和附件如果液压装置打开。
3. 使用“启动”和“停止”按钮按需控制输送带和附件

故障诊断

核对故障代码

如果诊断 LED 显示存在系统故障请参阅 [诊断 LED 功能 \(页码 9\)](#)则核对故障代码确定机器出现的故障类型。

进入诊断模式并核对代码

- 1. 按下电气停止按钮关闭电源。
- 2. 拉掉两个并联的诊断接头 [图27 A](#)上系的盖子。
- 3. 将并联的诊断接头连接在一起 [图27 B](#)。

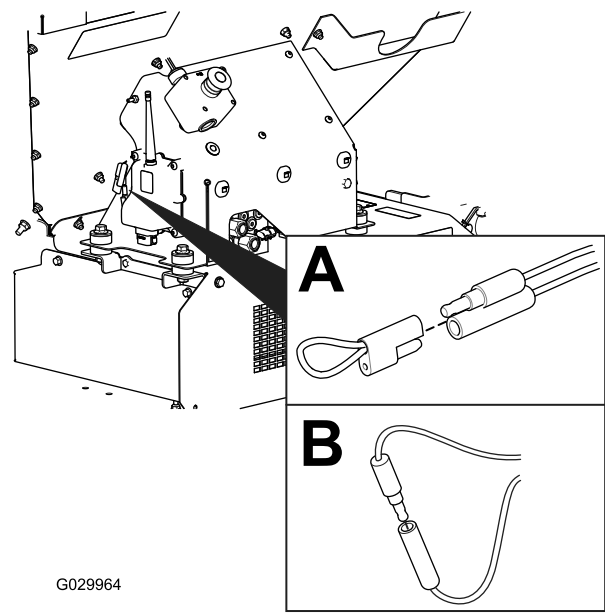


图27

- 4. 向上拉电气停止按钮打开电源。
 - 5. 数一下闪动次数确定故障代码然后查阅下表
- 注意** 如果有多个故障那么会同时闪动两个故障灯然后出现长时间暂停然后闪烁次序将重复。

代码	LED 闪动模式	行为	详细信息
机器特定故障			
11	闪一下暂停闪一下长暂停然后重复	与基座失去通讯。	接头没有插入找到松动或连接断开的线束接头并连接上。
			电线出现问题请联系您的 Toro 经销商。
			基座出现故障请联系您的 Toro 经销商。
12	闪一下暂停闪两下长暂停然后重复	与基座和/或 HH 的版本不兼容	错误的软件从TORODIAG 安装正确的软件请联系您的 Toro 经销商。
13	闪一下暂停闪三下长暂停然后重复	错误的 HH — 没有在 RevA 上执行	错误的产品关联即尝试使用 MH-400 手持设备操作 ProPass 装置

重置故障代码

问题解决后断开并重新连接诊断接头便可重置故障代码。诊断灯将按 1 Hz每秒闪动 1 次持续闪动。

退出诊断模式

- 1. 按下电气停止按钮关闭电源请参阅 [电气停止按钮 \(页码 9\)](#)。

2. 断开并联的诊断接头 [图27B](#)。
3. 将盖子按入两个并联的诊断接头 [图27A](#)。
4. 向上拉电气停止按钮打开电源。

手持遥控器消息

显示的消息	描述
ASSOC PENDING等待关联	等待关联。
ASSOC ACTIVE关联激活	正在尝试进行关联。
为基座供电	为基座供电。
ASSOC PASS关联通过	尝试关联成功。
ASSOC EXIT关联退出	退出关联模式
ASSOC EXIT关联失败	关联尝试失败。
PRESS STORE按存储	按下存储按钮。
ALL STORE全部存储	在当前工作记忆中存储全部当前设置值。
OPTION STORE附件存储	在当前工作记忆中存储当前附件设置。
BELT STORE输送带存储	在当前工作记忆中存储当前输送带设置。
PRESET 1 STORE预设 1 存储	在当前工作记忆中存储当前预设 1 设置。
PRESET 2 STORE预设 2 存储	在当前工作记忆中存储当前预设 2 设置。
PRESET 3 STORE预设 3 存储	在当前工作记忆中存储当前预设 3 设置。
WAITING FOR BASE等待基座信号	遥控器等待基座的响应。
HOPPER UP料斗上升	遥控器发出料斗抬起命令。
HOPPER DOWN料斗下降	遥控器发出料斗降低命令。
PROPASS REV XXPROPASS 修订版本号 XX	系统为其设置控制的产品。
MH400 REV XX	系统为其设置控制的产品。
BAT XX% Battery X.X V 电池 XX% 电池 X.X V	剩余电量百分比。 剩余电量电压。
CHANNEL X频道 X	系统当前使用的频道。
HH ID XXXXXX手持设备 ID XXXXXX	手持遥控器的识别符
BASE ID XXXXXX基座 ID XXXXXX	基座的识别符
FLR XX% 输送带 XX% OPT XX% 附件 XX%	以百分比显示的当前输送带速度。 以百分比显示的当前附件速度。
FLRS XX% 输送带 XX% OPTS XX% 附件 XX%	使用 0% 命令在输出内容中显示存储的常用输送带速度和附件速度、从而使操作员确定是否使用当前设定或进行更改。
FLR OFF OPT OFFFLR 关闭 OPT 关闭	显示输送带和附件关闭时的状态。
SERVICE ACTIVE维修激活	维修工具被激活。
SERVICE NO APP维修无应用程序	维修时没有运行的有效应用程序。

备注

备注



Count on it.