Form No. 3416-946 Rev A

4045 Wiertnica do przewiertów sterowanych z kabiną

Wersje oprogramowania A-L

Model nr 23823/A/C/TE/W—Numer seryjny 315000001 i wyższe

Model nr 23825/A/C/TE/W—Numer seryjny 315000001 i wyższe

Software Guide

Należy przeczytać uważnie poniższe informacje, aby poznać zasady właściwej obsługi i konserwacji urządzenia, nie uszkodzić go i uniknąć obrażeń ciała. Odpowiedzialność za prawidłowe i bezpieczne użytkowanie produktu spoczywa na użytkowniku.

Aby skorzystać z serwisu, zakupić oryginalne części firmy Toro lub uzyskać dodatkowe informacje, należy skontaktować się z autoryzowanym przedstawicielem serwisowym lub biurem obsługi klienta firmy Toro. Prosimy o przygotowanie numeru modelu i numeru seryjnego produktu.

Z firmą Toro można skontaktować się bezpośrednio pod adresem www.Toro.com w kwestiach dotyczących materiałów szkoleniowych z zakresu bezpieczeństwa oraz eksploatacji produktu, informacji na temat akcesoriów, pomocy w znalezieniu autoryzowanego sprzedawcy lub rejestracji urządzenia.

Główny ekran roboczy

Aby przejść do tego ekranu, należy nacisnąć przycisk 4 lub strzałkę w dół na Ekran informacji o maszynie (Strona 6).

Na głównym ekranie roboczym wyświetlany jest obrotomierz silnika, wskaźnik ilości paliwa, wskaźnik temperatury silnika, wybierak rzędu żerdzi, przełącznik sterowania siłą pchania i mocą silnika (Rysunek 1).

Gdy poziom paliwa jest zbyt niski, na głównym ekranie roboczym zapala się wskaźnik niskiego poziomu paliwa (Rysunek 1).

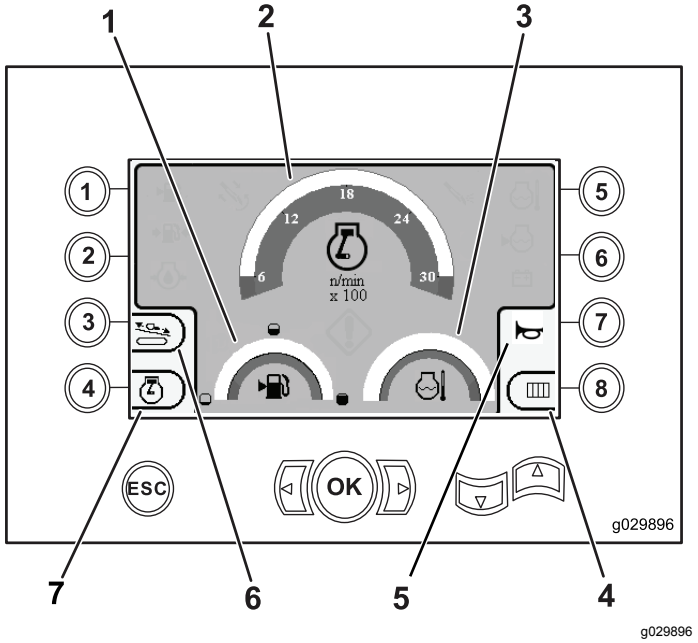
Aby wybrać sterowanie siłą pchania, należy nacisnąć przycisk 3 (Rysunek 1).

Aby wybrać sterowanie mocą silnika, należy nacisnąć przycisk 4 (Rysunek 1).

Aby użyć klaksonu, należy nacisnąć przycisk 7 (Rysunek 1).

Aby użyć wybieraka rzędu żerdzi, należy nacisnąć przycisk 8 (Rysunek 1).

Informacja: Funkcja klaksonu (przycisk 7) jest dostępna tylko w wersji K i oprogramowania i wersjach wyższych.



g029896

Rysunek 1

Główny ekran roboczy

1. Wskaźnik poziomu paliwa
2. Obrotomierz silnika (obr./min)
3. Wskaźnik temperatury płynu chłodzącego
4. Wybierak rzędu żerdzi
5. Klakson
6. Sterowanie siłą pchania
7. Sterowanie mocą silnika

© 2099—The Toro® Company
8111 Lyndale Avenue South
Bloomington, MN 55420

Zarejestruj produkt pod adresem www.Toro.com.

CE

Tłumaczenie oryginału (PL)
Wydrukowano w Stanach Zjednoczonych
Wszelkie prawa zastrzeżone

3416-946 A

Główne funkcje wiertnicze wyświetlane na ekranie ciśnienia

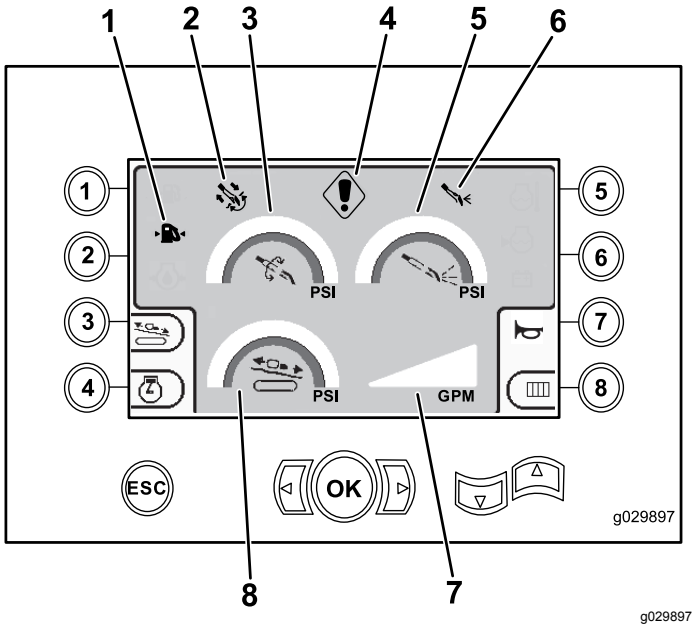
Aby przejść do tego ekranu, należy nacisnąć strzałkę w dół na Główny ekran roboczy (Strona 1).

Na tym ekranie podane są pomiary ciśnienia obrotowego w psi, ciśnienie płuczki wiertniczej w psi, ciśnienie wózka w psi i wydatek płuczki wiertniczej w gpm (Rysunek 2).

Są na nim również 4 wskaźniki (wymienione od góry do dołu na środku ekranu), które przedstawiają następujące informacje:

- Ostrzeżenie o kodzie błędu wiercenia i/lub silnika (Rysunek 2)
- Ostrzeżenie o niskim poziomie paliwa (Rysunek 2)
- Płuczka wiertnicza jest w położeniu ZAŁ. (Rysunek 2)
- Wiercenie automatyczne jest w położeniu ZAŁ. (Rysunek 2)

Informacja: Funkcja klaksonu (przycisk 7) jest dostępna tylko w wersji K i oprogramowania i wersjach wyższych.



g029897

Rysunek 2

Główne funkcje wiertnicze wyświetlane na ekranie ciśnienia

1. Wskaźnik niskiego poziomu paliwa
2. Wskaźnik wiercenia automatycznego
3. Ciśnienie obrotowe (psi)
4. Wskaźnik błędu wiercenia
5. Ciśnienie płuczki wiertniczej (psi)
6. Wskaźnik płuczki wiertniczej
7. Wydatek płuczki wiertniczej (gpm)
8. Ciśnieniomierz wózka (psi)

Główne funkcje wiertnicze wyświetlane na ekranie momentu obrotowego

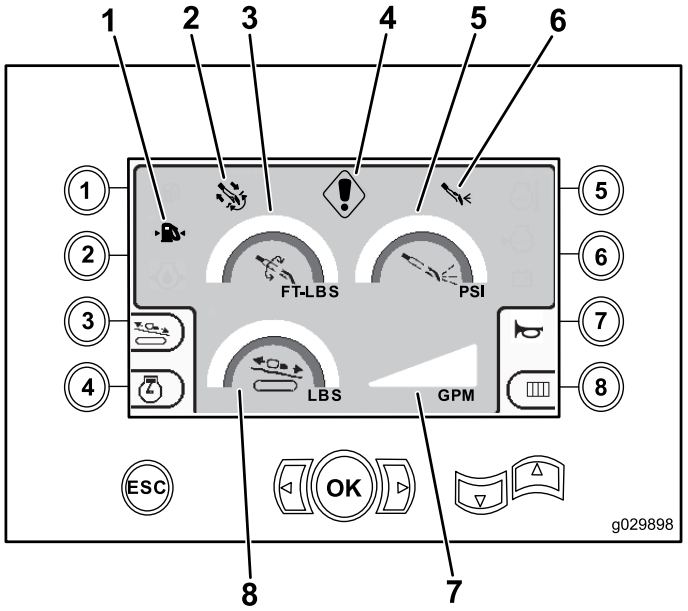
Aby przejść do tego ekranu, należy nacisnąć strzałkę w dół na Główne funkcje wiertnicze wyświetlane na ekranie ciśnienia (Strona 2).

Na tym ekranie podane są pomiary momentu obrotowego w stopofuntach, ciśnienie płuczki wiertniczej w psi, siła wózka w funtach i wydatek płuczki wiertniczej w gpm (Rysunek 3).

Są na nim również 4 wskaźniki (wymienione od góry do dołu na środku ekranu), które przedstawiają następujące informacje:

- Ostrzeżenie o kodzie błędu wiercenia i/lub silnika (Rysunek 3)
- Ostrzeżenie o niskim poziomie paliwa (Rysunek 3)
- Płuczka wiertnicza jest w położeniu ZAŁ. (Rysunek 3)
- Wiercenie automatyczne jest w położeniu ZAŁ. (Rysunek 3)

Informacja: Funkcja klaksonu (przycisk 7) jest dostępna tylko w wersji K i oprogramowania i wersjach wyższych.



Rysunek 3

Główne funkcje wiertnicze wyświetlane na ekranie momentu obrotowego

1. Wskaźnik niskiego poziomu paliwa
2. Wskaźnik wiercenia automatycznego
3. Moment obrotowy (stopofunty)
4. Wskaźnik błędu wiercenia
5. Ciśnienie płuczki wiertniczej (psi)
6. Wskaźnik płuczki wiertniczej
7. Wydatek płuczki wiertniczej (gpm)
8. Siła pchania wózka (funty)

Informacja: Aby zmienić jednostki na metryczne, należy równocześnie nacisnąć strzałki w lewo i w prawo oraz przycisk 8.

Ekran prędkości obrotowej wiertła

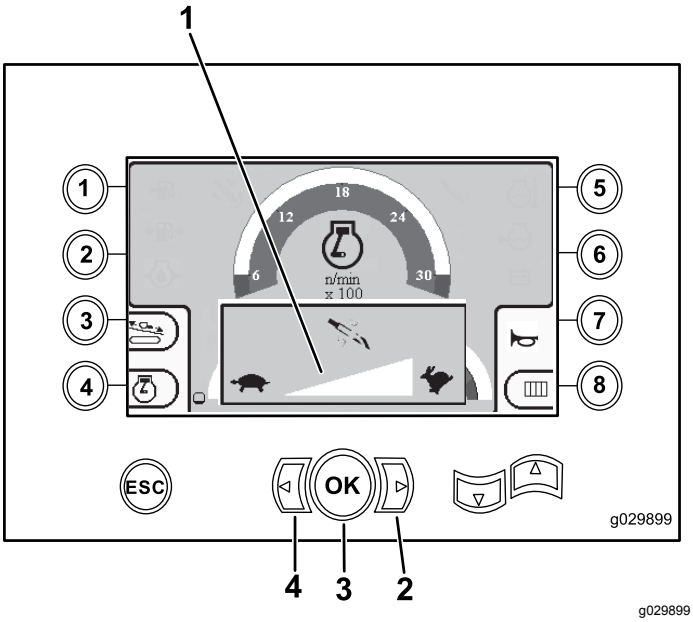
Aby przejść do tego ekranu, naciśnij przycisk OK na Główny ekran roboczy (Strona 1).

Ten ekran umożliwia użytkownikowi zwiększanie lub zmniejszanie prędkości obrotowej świdra.

Aby zmienić prędkość obrotową świdra:

1. Naciśnij i przytrzymaj przycisk OK, aby przejść do okna prędkości obrotowej świdra.
2. Aby zmniejszyć prędkość maksymalną, należy nacisnąć strzałkę w lewo, aby zwiększyć prędkość maksymalną – strzałkę w prawo (Rysunek 4).
3. Zwolnij przycisk OK, aby ustawić prędkość obrotową świdra (Rysunek 4).

   Informacja: Funkcja klaksonu (przycisk 7) jest dostępna tylko w wersji K i oprogramowania i wersjach wyższych.



Rysunek 4

Ekran prędkości obrotowej świdra

1. Mierniki prędkości obrotowej świdra
2. Strzałka w prawo (zwiększenie prędkości)
3. Przycisk OK (ustawia prędkość obrotową świdra)
4. Strzałka w lewo (zmniejszenie prędkości)

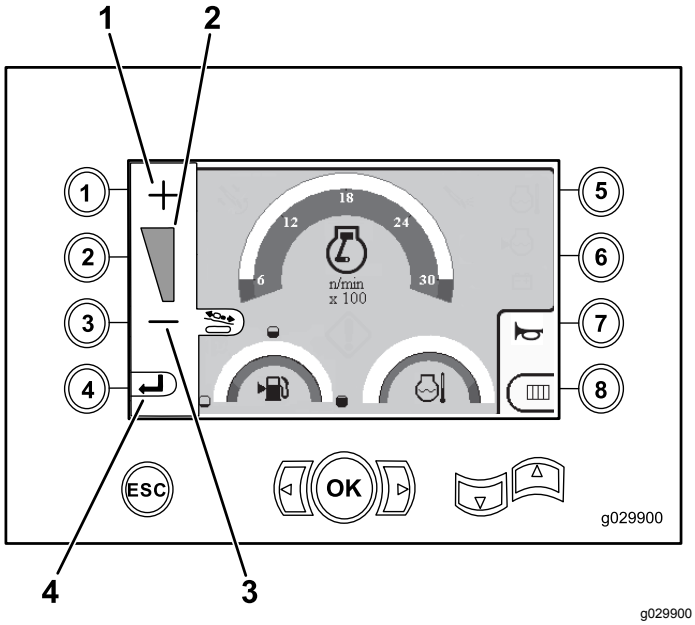
Ekran sterowania siłą pchania

Ekran ten umożliwia użytkownikowi zwiększanie lub zmniejszanie siły pchania maszyny.

Aby przejść do tego ekranu, należy nacisnąć przycisk 3 na Główny ekran roboczy (Strona 1) lub na Główne funkcje wiertnicze wyświetlane na ekranie ciśnienia (Strona 2).

Aby zmienić siłę pchania maszyny, wykonaj następujące czynności:

1. Należy nacisnąć przycisk 1, aby zwiększyć moc pchania, lub przycisk 3, aby zmniejszyć moc pchania maszyny (Rysunek 5).



Rysunek 5

Ekran sterowania siłą pchania

1. Zwiększenie siły pchania
2. Wskaźnik siły pchania
3. Zmniejszenie siły pchania
4. Powrót do poprzedniego ekranu

2. Po ustawieniu siły pchania należy nacisnąć przycisk 4 (Rysunek 5), aby powrócić do Główny ekran roboczy (Strona 1) lub Główne funkcje wiertnicze wyświetlane na ekranie ciśnienia (Strona 2).

   Informacja: Funkcja klaksonu (przycisk 7) jest dostępna tylko w wersji K i oprogramowania i wersjach wyższych.

Ekran sterowania mocą silnika

Aby przejść do tego ekranu, należy nacisnąć przycisk 4 na Główny ekran roboczy (Strona 1).

Sterowanie mocą silnia służy do ustawienia maksymalnego obciążenia silnika, aby zapobiec jego zatrzymaniu pod znacznym obciążeniem niezależnie od prędkości obrotowej silnika.

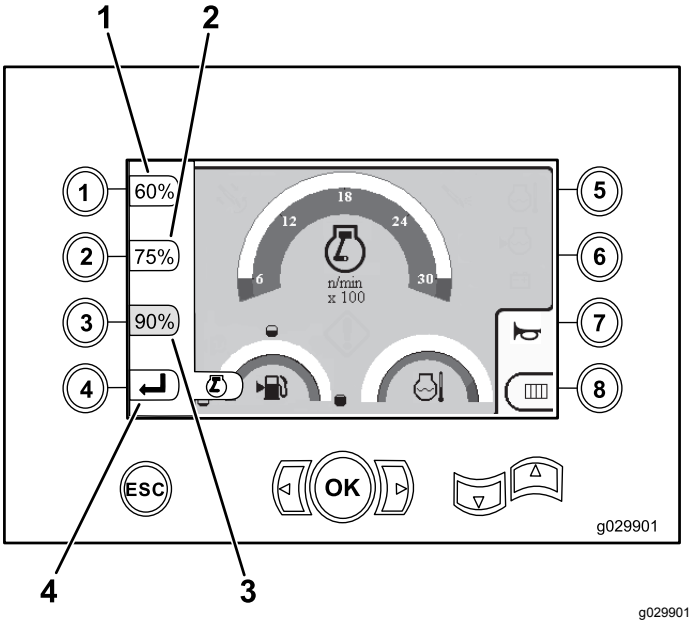
Sterowanie mocą silnika umożliwia użytkownikowi zmianę ustawienia prędkości obrotowej silnika, do jakiej prędkość obrotowa silnika może spaść, nim włączy się system sterowania mocą silnika.

Informacja: Na przykład przy ustawieniu 60% prędkości obrotowej silnik może zgasnąć przy dużych obciążeniach.

Po wybraniu sterowania mocą silnika poprzez naciśnięcie przycisku 4 (Rysunek 1) można wybrać jedną z poniższych opcji:

- Przycisk 1, aby włączyć 60% prędkości obrotowej silnika, jak pokazano na Rysunek 6.
- Przycisk 2, aby włączyć 75% prędkości obrotowej silnika, jak pokazano na Rysunek 6.
- Przycisk 3, aby włączyć 90% prędkości obrotowej silnika, jak pokazano na Rysunek 6.
- Przycisk 4, aby powrócić do głównego ekranu roboczego (Rysunek 6).

  Informacja: Funkcja klaksonu (przycisk 7) jest dostępna tylko w wersji K i oprogramowania i wersjach wyższych.



Rysunek 6

Ekran sterowania mocą silnika

1. 60% prędkości obrotowej silnika
2. 75% prędkości obrotowej silnika
3. 90% prędkości obrotowej silnika
4. Powrót do poprzedniego ekranu

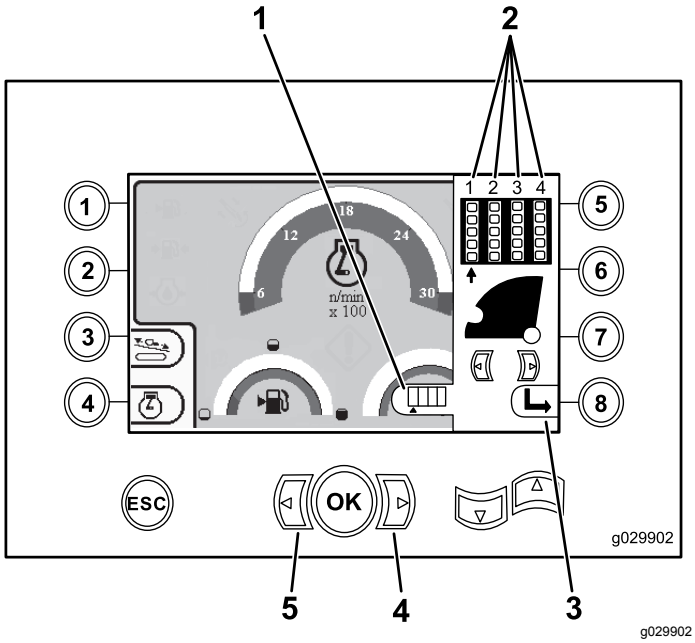
Ekran wyboru rzędu żerdzi

Ekran ten umożliwia wybranie rzędu żerdzi, które będą używane.

Aby przejść do tego ekranu, należy nacisnąć przycisk 8 na Główny ekran roboczy (Strona 1).

Aby wybrać rząd żerdzi, wykonaj następujące czynności:

1. Należy nacisnąć przycisk strzałki w lewo lub w prawo, aby wybrać pożądany numer rzędu (Rysunek 7).



Rysunek 7

Ekran wybieraka rzędu żerdzi

1. Wskaźnik wyboru rzędu
2. Numer rzędu
3. Ukryj okienko boczne
4. Strzałka w prawo
5. Strzałka w lewo

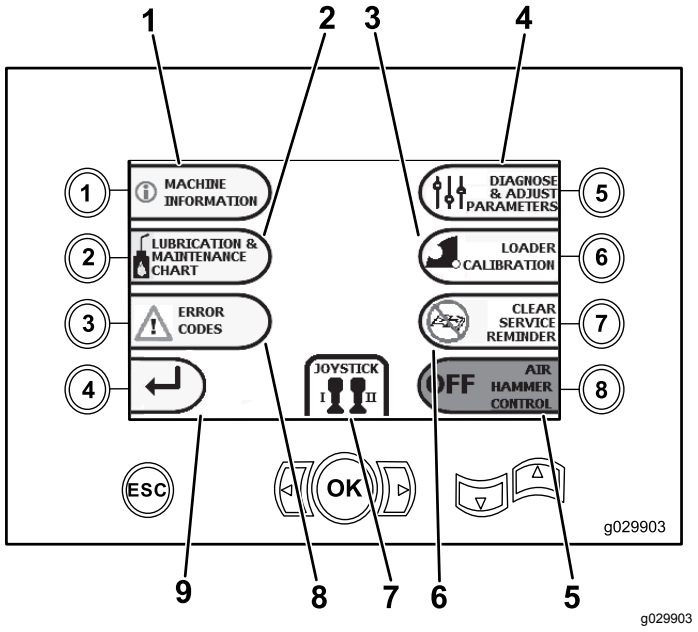
2. Po ustawieniu strzałki pod numerem wybranego rzędu, należy nacisnąć przycisk 8 (Rysunek 7), aby ukryć okienko boczne.

Główny ekran wyboru

Aby przejść do tego ekranu, należy nacisnąć strzałkę w dół na Główne funkcje wiertnicze wyświetlane na ekranie momentu obrotowego (Strona 2).

Na tym ekranie użytkownik może wybrać następujące opcje:

- Przycisk 1: Ekran informacji o maszynie (Strona 6) jak pokazano w Rysunek 10
- Przycisk 2: tabela smarowania i konserwacji (Rysunek 11)
- Przycisk 3: odczyt kodów usterek (Rysunek 16)
- Przycisk 4: Powrót do poprzedniego ekranu.
- Przycisk 5: diagnostyka i zmiana parametrów (Rysunek 8)
- Przycisk 6: zmiana parametrów kalibracyjnych maszyny (Rysunek 8)
- Przycisk 7: skasowanie przypomnienia serwisowego (Rysunek 8)
- Przycisk 8: sterowanie młotem pneumatycznym (Rysunek 8)
- Przycisk OK: powrót do Ekran wyboru sterowania (Strona 5), jak pokazano na Rysunek 8



Rysunek 8

Główny ekran wyboru

1. Informacje o maszynie
2. Tabela smarowania i konserwacji
3. Parametry kalibracyjne maszyny
4. Diagnostyka i zmiana parametrów
5. Sterowanie młotem pneumatycznym
6. Skasowanie przypomnienia serwisowego
7. Wybór elementu sterującego/manipulatora
8. Kody błędów
9. Powrót do głównego ekranu roboczego

Ekran wyboru sterowania

Aby przejść do tego ekranu, należy nacisnąć przycisk OK na Główny ekran wyboru (Strona 5).

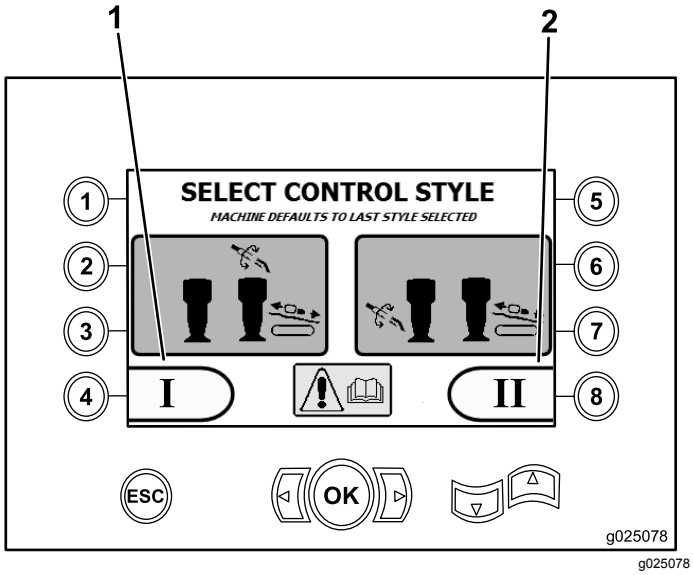
Te 2 układy sterujące, z których można wybierać, składają się z następujących elementów:

- Tryb I: udostępnia funkcje wiertnicze na prawym manipulatorze, natomiast lewy manipulator służy wówczas do obsługi funkcji podajnika żerdzi i imadła (Rysunek 9).

  Aby wybrać ten tryb, należy nacisnąć przycisk 4 (Rysunek 9).

- Tryb II: rozdziela funkcje wiertnicze oraz sterowanie imadłem i podajnikiem między lewym i prawym manipulatorem (Rysunek 9). Do sterowania siłą pchania służy PRAWY dżojstik, a do sterowania obrotem służy LEWY dżojstik.

  Aby wybrać ten tryb, należy nacisnąć przycisk 8 (Rysunek 9).



Rysunek 9

Ekran wyboru elementów sterowania

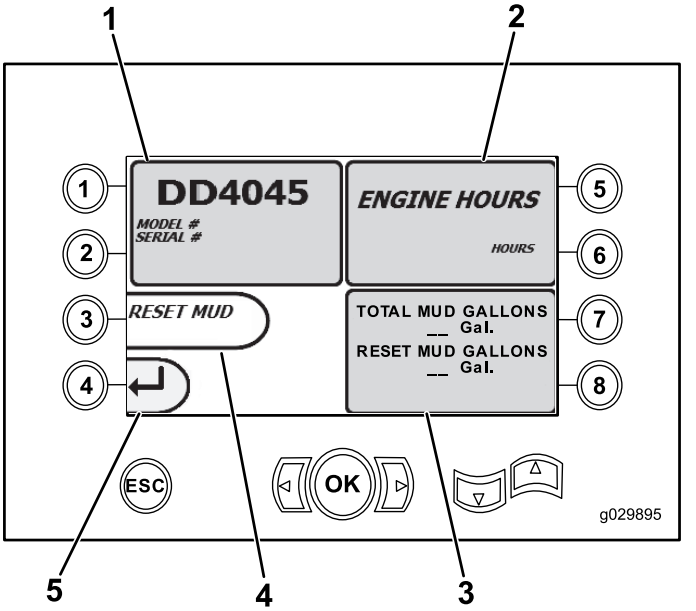
1. Tryb I
2. Tryb II

Ekran informacji o maszynie

Ekran ten zawiera następujące informacje:

- Numer modelu i numer seryjny urządzenia (Rysunek 10).
- Liczba motogodzin silnika urządzenia (Rysunek 10).
- Ilość zużytej płuczki wiertniczej w galonach i ilość zużytej płuczki wiertniczej w galonach możliwa do ponownego wyzerowania (Rysunek 10).

Informacja: Aby wyzerować liczbę galonów płuczki wiertniczej od ostatniego zerowania, należy nacisnąć przycisk 3 (Rysunek 10).



Rysunek 10

Ekran informacji o urządzeniu

1. Numeru modelu i numeru seryjny urządzenia
2. Liczba motogodzin silnika
3. Całkowita ilość zużytej płuczki wiertniczej w galonach i ilość zużytej płuczki wiertniczej w galonach możliwa do ponownego wyzerowania.
4. Skasowanie ilości płuczki wiertniczej w galonach
5. Poprzedni ekran

Ekrany smarowania i konserwacji

Aby przejść do tego ekranu, należy nacisnąć przycisk 2 na Główny ekran wyboru (Strona 5).

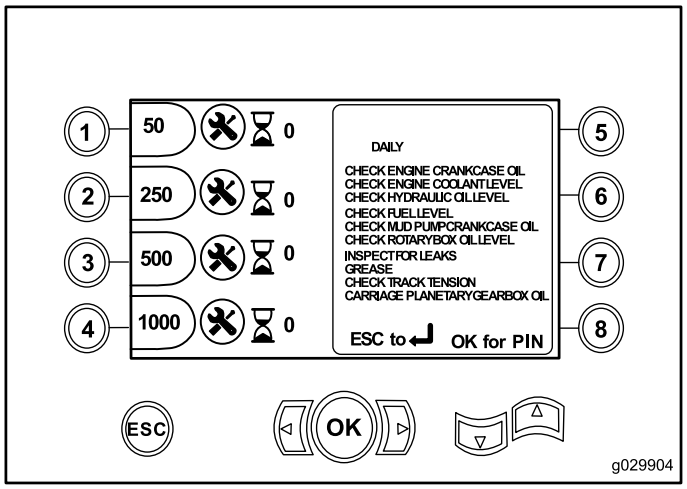
Ekrany te pokazują użytkownikowi harmonogramy konserwacji codziennej oraz poniższe okresy międzyserwisowe.

Informacja: Aby wyjść z tego ekranu, należy nacisnąć przycisk ESC.

Aby przywrócić domyślne harmonogramy międzyserwisowe, należy nacisnąć przycisk OK i wpisać PIN 13236573.

Aby przejść do kolejnych harmonogramów konserwacji, należy nacisnąć odpowiednie przyciski:

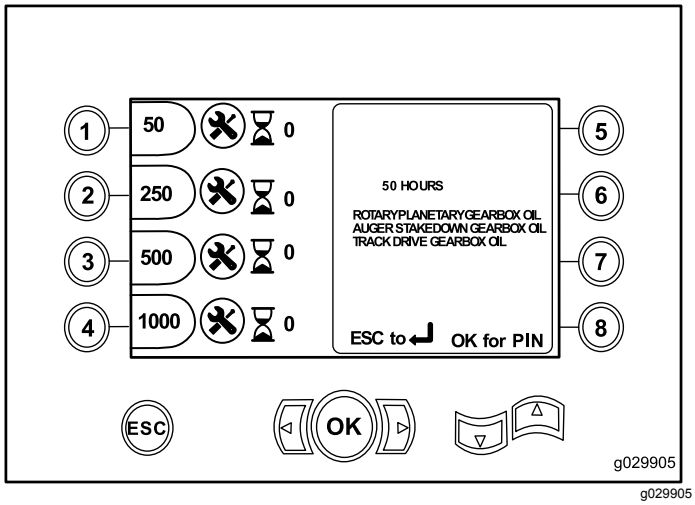
- Przycisk 1 – 50 godzin (Rysunek 12)
- Przycisk 2 – 250 godzin (Rysunek 13)
- Przycisk 3 – 500 godzin (Rysunek 14)
- Przycisk 4 – 1000 godzin (Rysunek 15)



g029904

Rysunek 11

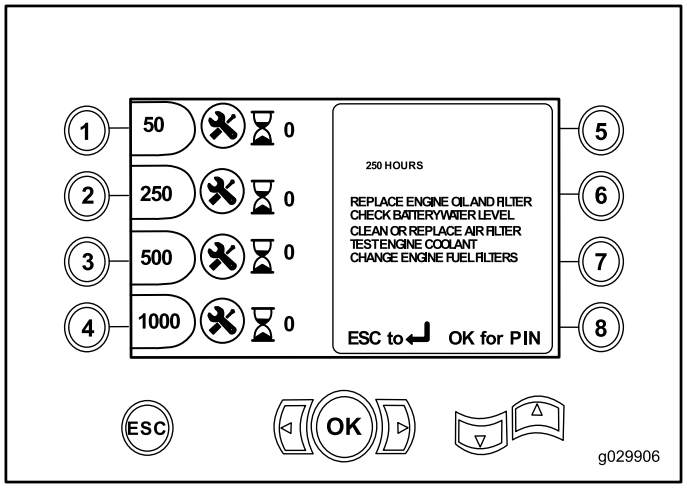
Główny ekran konserwacji



g029905

Rysunek 12

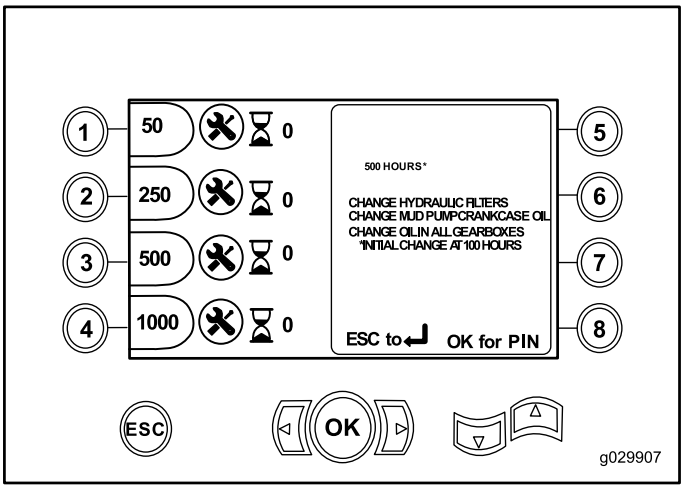
Ekran 50-godzinnego harmonogramu konserwacji



g029906

Rysunek 13

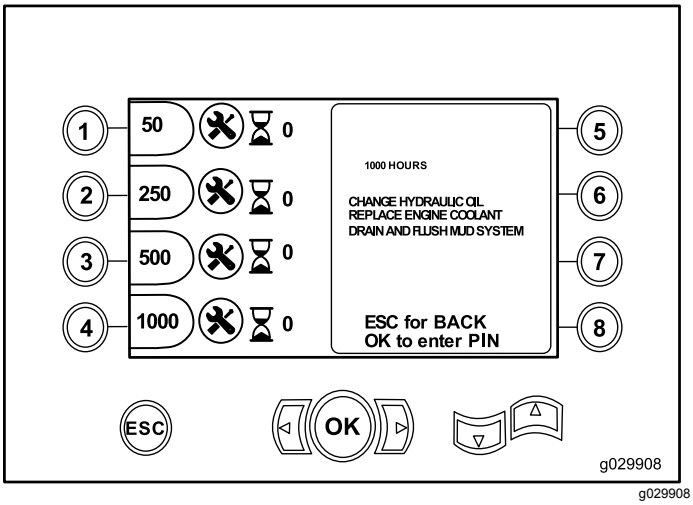
Ekran 250-godzinnego harmonogramu konserwacji



g029907

Rysunek 14

Ekran 500-godzinnego harmonogramu konserwacji



g029908

Rysunek 15

Ekran 1,000-godzinnego harmonogramu konserwacji

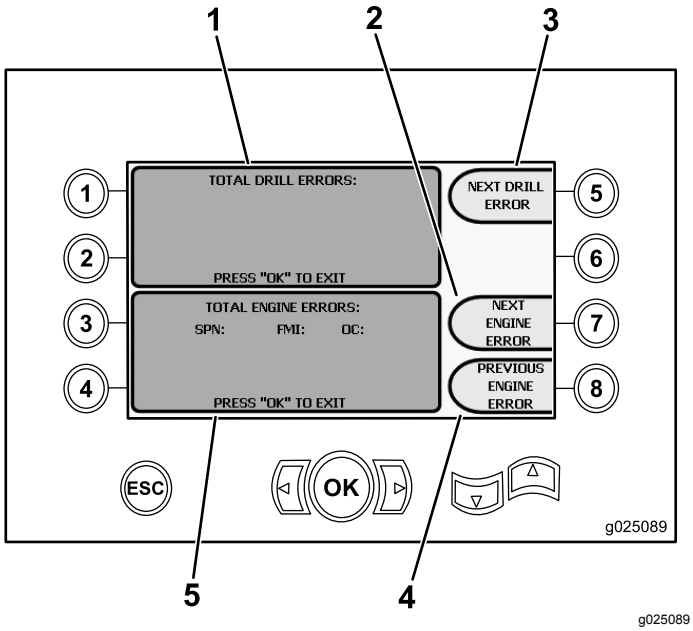
Ekran kodów błędów

Aby przejść do tego ekranu, należy nacisnąć przycisk 3 na Główny ekran wyboru (Strona 5).

Na tym ekranie wyświetlane są zliczone błędy wiercenia i błędy silnika.

Jeśli na ekranie pojawi się więcej niż 1 błąd wiercenia lub silnika, należy nacisnąć przycisk 5, aby wyświetlić następny błąd wiercenia, przycisk 7, aby wyświetlić następny błąd silnika, lub przycisk 8, aby wyświetlić poprzedni błąd silnika (Rysunek 16).

Informacja: Jeśli nie ma żadnych błędów wiercenia lub silnika, należy nacisnąć przycisk OK, aby wyjść z tego ekranu (Rysunek 16).



Rysunek 16

Ekran kodów błędów

1. Całkowita liczba błędów wiercenia
2. Następny błąd silnika
3. Następny błąd wiercenia
4. Poprzedni błąd silnika
5. Łączna liczba błędów silnika

Ekran diagnostyki i zmiany parametrów

Aby przejść do tego ekranu, należy nacisnąć przycisk 5 na Główny ekran roboczy (Strona 1).

Aby przeprowadzić diagnostykę lub zmianę parametrów, należy skontaktować się z autoryzowanym serwisem marki .

Informacja: Aby przejść do ekranu diagnostyki i zmiany parametrów, należy wpisać PIN 73236531.

Ekran kalibracji podawarki żerdzi

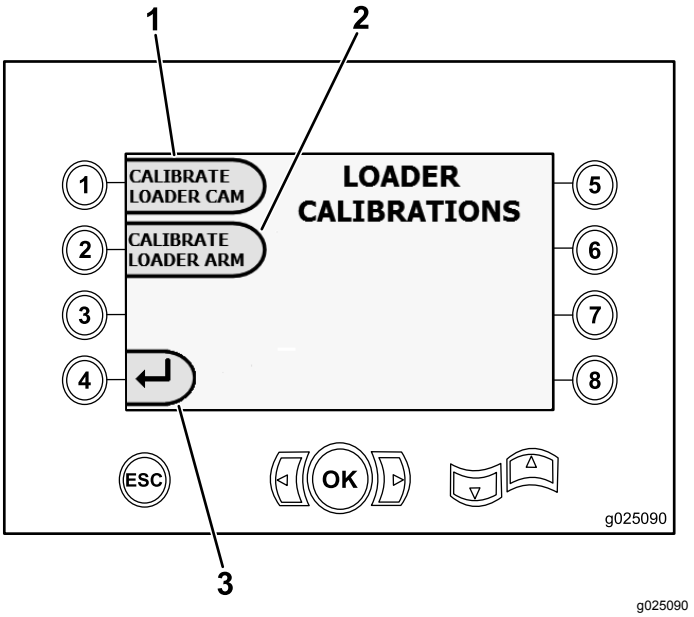
Aby przejść do tego ekranu, należy nacisnąć przycisk 6 na Główny ekran wyboru (Strona 5).

Ekran ten umożliwia kalibrację krzywki podawarki lub ramienia żerdzi.

Ekran ten umożliwia także wyregulowanie pozycji zatrzymania krzywki tak, aby krzywka znajdowała się naprzeciwko rzędu żerdzi.

Aby przeprowadzić kalibrację krzywki lub ramienia podawarki żerdzi, należy nacisnąć następujące przyciski:

- Nacisnąć przycisk 1, aby skalibrować krzywkę podawarki (Rysunek 17)
- Nacisnąć przycisk 2, aby skalibrować ramię podawarki (Rysunek 17)



Rysunek 17

Ekran kalibracji podawarki żerdzi

1. Kalibruj krzywkę podawarki
2. Kalibruj ramię podawarki
3. Powrót do głównego ekranu wyboru

Ekran kalibracji krzywki podawarki żerdzi

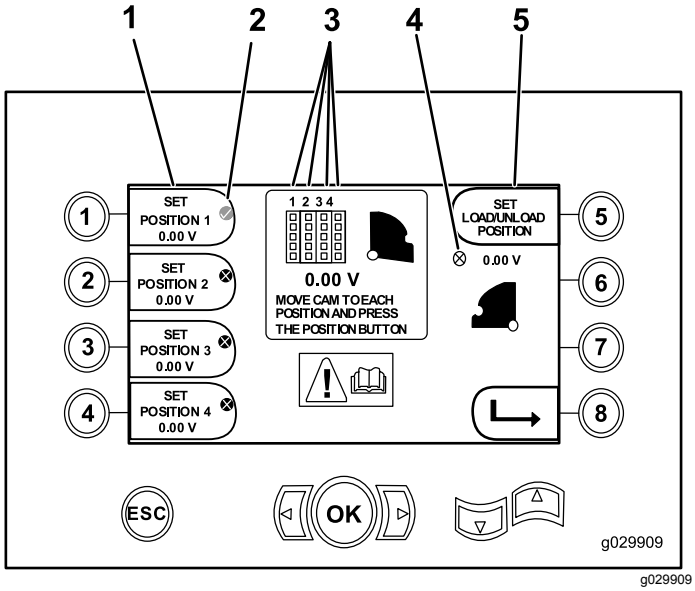
Aby przejść do tego ekranu, należy nacisnąć przycisk 1 na Ekran kalibracji podawarki żerdzi (Strona 8).

Na tym ekranie użytkownik może ustawić pozycje kolejnych rzędów w koszu na żerdzie.

Należy nacisnąć odpowiedni przycisk, aby ustawić daną pozycję:

- Przycisk 1: ustawienie pozycji 1 (Rysunek 18)
- Przycisk 2: ustawienie pozycji 2 (Rysunek 18)
- Przycisk 3: ustawienie pozycji 3 (Rysunek 18)
- Przycisk 4: ustawienie pozycji 4 (Rysunek 18)

Należy nacisnąć przycisk 5, aby ustawić pozycję załadowania lub rozładowania (Rysunek 18).



g029909

Rysunek 18

Ekran kalibracji krzywki podawarki żerdzi

1. Ustawienie pozycji 1
2. Zaznaczenie wybranego rzędu
3. Numer rzędu
4. Krzywka podawarki nie jest ustawiona (X w kółeczku)
5. Ustawienie pozycji załadowania lub rozładowania

Jeżeli wartości kalibracyjne mieszczą się w dopuszczalnym zakresie, na ekranie pojawi się napis Calibration Complete (kalibracja zakończona).

Jeżeli wartości nie mieszczą się dopuszczalnym zakresie, na ekranie pojawi się komunikat Calibration Fail (kalibracja zakończona niepowodzeniem).

Ekran kalibracji ramienia podawarki żerdzi

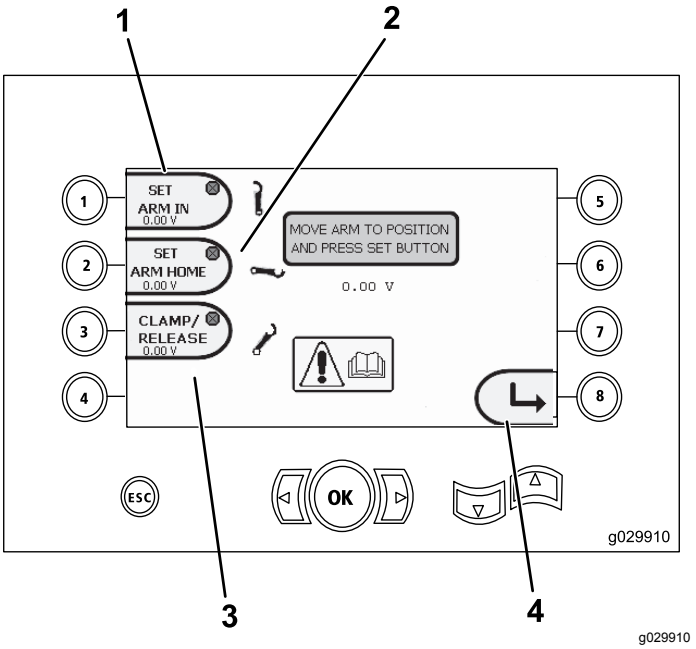
Aby przejść do tego ekranu, należy nacisnąć przycisk 2 na Ekran kalibracji podawarki żerdzi (Strona 8).

Na tym ekranie użytkownik może ustawić ramię podawarki w pozycji wsuniętej (całkowite wsunięcie w kierunku maszyny) lub w pozycji wyjściowej (całkowite odsunięcie od maszyny).

Punkt chwycenia/zwolnienia to miejsce, w którym chwytak chwyta i zwalnia żerdź z krzywki.

Naciśnięcie następujących przycisków powoduje ustawienie ramienia podawarki w pozycji wsuniętej, wyjściowej lub chwycenia/zwolnienia:

- Przycisk 1: ustawienie ramienia w pozycji wsuniętej (Rysunek 19)
- Przycisk 2: ustawienie ramienia w pozycji wyjściowej (Rysunek 19)
- **(Tylko wersja K oprogramowania i wersje wyższe)** Przycisk 3: Chwycenie/zwolnienie (Rysunek 19)



g029910

Rysunek 19

Ekran kalibracji ramienia podawarki żerdzi

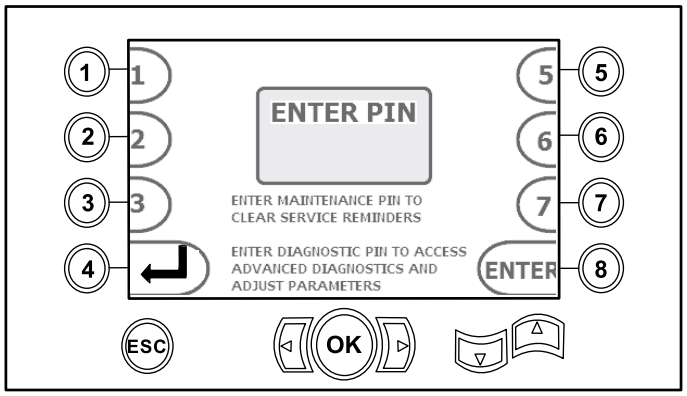
1. Ustawienie ramienia w pozycji wsuniętej
2. Ustawienie ramienia w pozycji wyjściowej
3. Pozycja chwycenia/zwolnienia
4. Powrót do poprzedniego ekranu

Ekran kasowania przypomnienia serwisowego

Aby przejść do tego ekranu, należy nacisnąć przycisk 7 na Główny ekran wyboru (Strona 5).

Aby skasować przypomnienie o serwisie, konieczne jest wprowadzenie 8-cyfrowego kodu PIN (**13236573**) na tym ekranie (Rysunek 20):

Po wprowadzeniu 8-cyfrowego kodu PIN przypomnienie serwisowe zostanie skasowane.



g223615

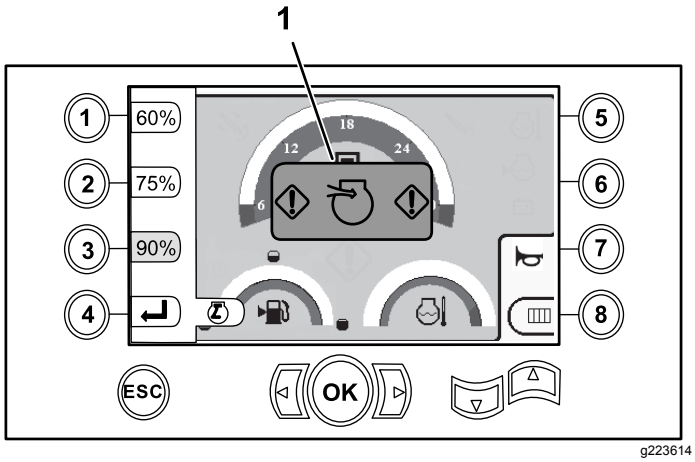
Rysunek 20

Ekran wprowadzenia kodu PIN

Ekran wskaźnika filtra powietrza

Ikona ta pojawia się, gdy konieczne jest serwisowanie filtra powietrza. Serwisowanie filtra powietrza jest opisane w *instrukcji obsługi* maszyny.

Informacja: Funkcja klaksonu (przycisk 7) jest dostępna tylko w wersji K i oprogramowania i wersjach wyższych.



g223614

Rysunek 21

1. Kontrolka zablokowanego filtra powietrza

Ekrany informacyjne

Aby przejść do tych ekranów należy równocześnie nacisnąć przycisku 1 i 5.

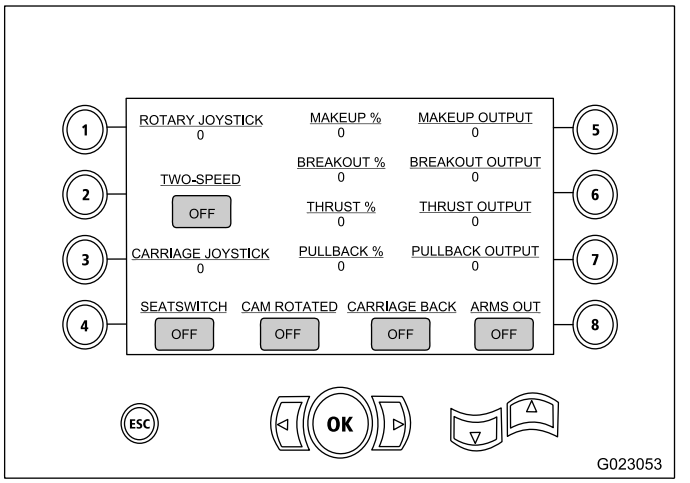
Ekrany te można przewijać za pomocą strzałek w górę i w dół.

Aby wyjść powrócić do Główny ekran roboczy (Strona 1), należy nacisnąć przycisk ESC.

Ekran diagnostyki urządzeń obrotowych i wózka

Na ekranie momentów obrotowych i obsługi wózka (Rysunek 22) wyświetlane są następujące informacje:

- Moc urządzeń obrotowych i wózka
- Procentowy moment obrotowy i moc do skręcania żerdzi skręconych
- Procentowy moment obrotowy i moc do rozkręcania żerdzi
- Procentowa siła przepychania i moc
- Procentowa siła uciągu i moc
- Wskaźniki załączenia i wyłączenia dla dwóch (2) prędkości, przełącznika umieszczonego w fotelu operatora, obrotu krzywki, powrotu wózka i wyciągania ramion



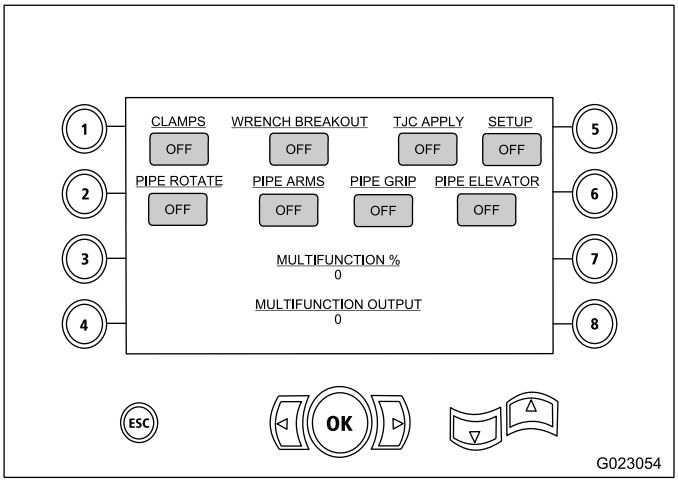
g023053

Rysunek 22

Ekran włączania funkcji dodatkowych

Na ekranie włączania funkcji pomocniczych (Rysunek 23) wyświetlane są następujące informacje:

- Wskaźniki załączenia i wyłączenia zacisków, rozkręcania za pomocą imadła (dla górnego imadła), aplikatora smaru na gwinty żerdzi, ustawień, obrotu żerdzi, ramion żerdzi, chwytaków żerdzi i podajnika żerdzi
- Procentowa siła wielofunkcyjna i moc



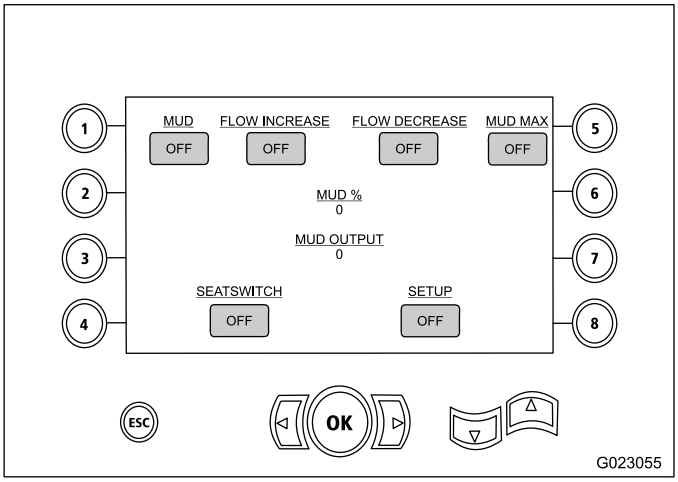
g023054

Rysunek 23

Ekran informacji o płuczce wiertniczej

Na ekranie informacji o płuczce wiertniczej (Rysunek 24) wyświetlane są następujące informacje:

- Wskaźniki załączenia i wyłączenia płuczki wiertniczej, zwiększenie i zmniejszenie przepływu i maksymalny przepływ płuczki
- Wskaźniki załączenia i wyłączenia dla ustawień i przełącznika umieszczonego w fotelu operatora
- Procent płuczki wiertniczej i moc



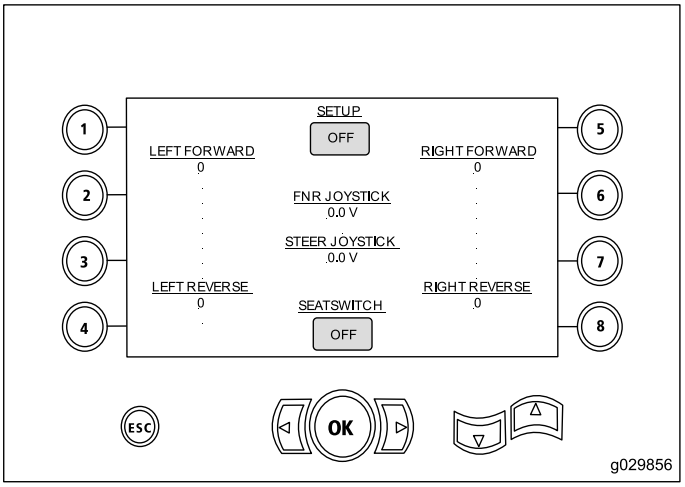
g023055

Rysunek 24

Ekran informacji o napędzie gąsienicowym

Na ekranie informacji o napędzie gąsienicowym (Rysunek 27) wyświetlane są następujące informacje:

- Moc do jazdy do przodu w lewo, do tyłu w lewo, do przodu w prawo i do tyłu w prawo oraz wstecz napędu gąsienicowego
- Wyjście manipulatora kierowania w przód – bieg jałowy – wsteczny (FNR)
- Wskaźniki załączenia i wyłączenia ustawień i przełącznika umieszczonego w fotelu operatora



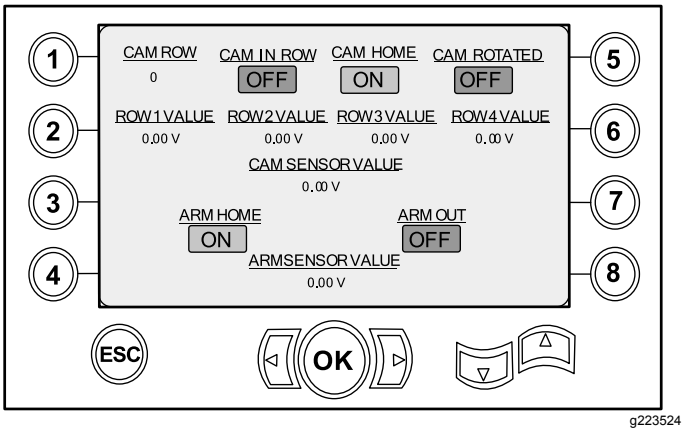
g029856

Rysunek 25

Ekran informacji o kalibracji krzywki

Na ekranie informacji o kalibracji krzywki (Rysunek 27) wyświetlane są następujące informacje:

- Wyjście dla: rzędu krzywki, wartości rzędów 1–4, wartości czujnika krzywki i wartości czujnika ramienia.
- Kontrolki wł i wył dla: krzywki w rzędzie, krzywki w położeniu wyjściowym, krzywki obróconej, ramienia w położeniu wyjściowym i ramienia w położeniu wysuniętym.



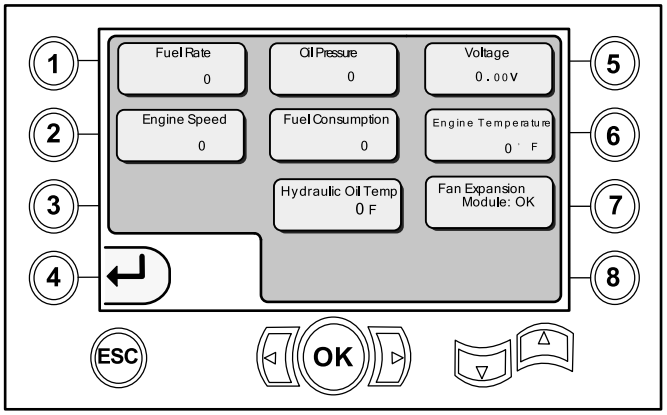
g223524

Rysunek 26

Ekran informacji o maszynie

Na ekranie informacji o maszynie (Rysunek 27) wyświetlane są następujące informacje:

- Ilość paliwa
- Ciśnienie oleju
- Napięcie
- Obroty silnika
- Zużycie paliwa
- Temperatura silnika
- Temperatura oleju hydraulicznego
- Module wysunięcia wentylatora



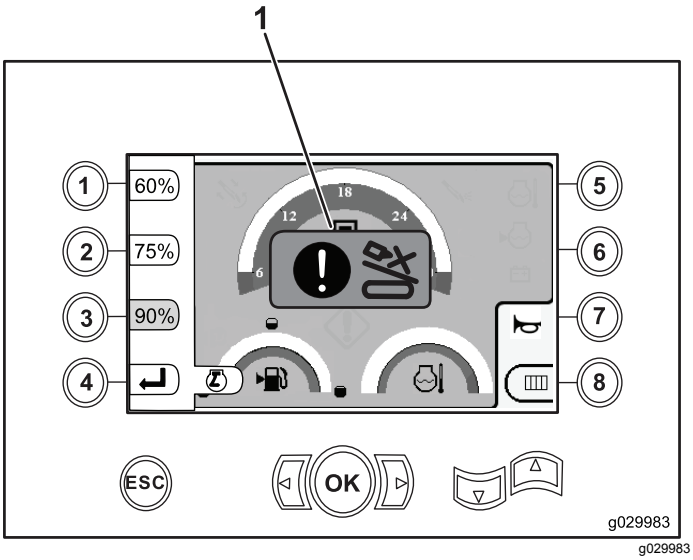
Rysunek 27

Informacje i ikony ostrzeżeń

Tylko wersja K oprogramowania i wersje wyższe

Ekran wskaźnika kolizji

W przypadku kolizji między głowicą wiertniczą a podawarką/ramieniem podawarki żerdzi wózek zatrzymuje się i pojawia się ta ikona (Rysunek 28).

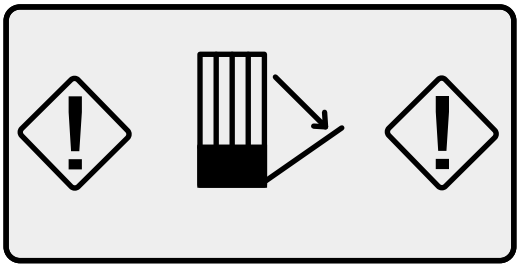


Rysunek 28

1. Ikona wskaźnika kolizji

Ikona ostrzegawcza bramki chroniącej pieszych

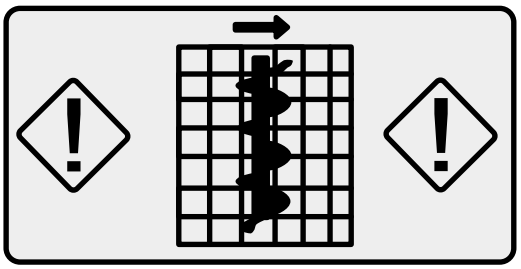
Ikona (Rysunek 29) jest wyświetlana, jeśli bramka nie znajduje się w położeniu obniżonym.



Rysunek 29

Ikona ostrzeżenia o klatce opuszczania kotwy w dół (wyłącznie modele WE)

Ikona (Rysunek 30) jest wyświetlana, jeśli drzwi klatki opuszczania kotwy nie są zamknięte.



Rysunek 30