

# Skrócona instrukcja obsługi

**BERGMANN**

*...die Spezialisten*



## Sterownik maszyny

**CCI50**  
**CCI200**  
**ISOBUS**



Oprogramowanie:	BSG100: 2.09 - ... / BSG200: 3.06.00 - ...
Produkt:	Przyczepa samozbierająca
Rodzaj dokumentu:	Oryginalna instrukcja obsługi
Stan z:	201803 pl
Numer dokumentu:	BTK_Maschinensteuerung_SL_CCI50+CCI200+ISOBUS_201803_pl

pl

# 1 Informacje ogólne

## 1.1 Identyfikacja

- CCI50
- CCI200
- ISOBUS

Typ: \_\_\_\_\_

Nr ident. pojazdu (VIN): \_\_\_\_\_

Data dostawy: \_\_\_\_\_

## 1.2 Producent

<b>Ludwig Bergmann GmbH</b>	 +49 (0)4444 - 2008-0
	 +49 (0)4444 - 2008-88
	 -
Hauptstraße 64-66 49424 Goldenstedt	 <a href="mailto:info@l-bergmann.de">info@l-bergmann.de</a>
	 <a href="http://www.Bergmann-Goldenstedt.de">www.Bergmann-Goldenstedt.de</a>

## 1.3 Magazyn części zamiennych

<b>Magazyn części zamiennych</b>	 +49 (0)4444 - 2008-16
	 +49 (0)4444 - 2008-25
	 -
Hauptstraße 64-66 49424 Goldenstedt	 <a href="mailto:ersatzteil@l-bergmann.de">ersatzteil@l-bergmann.de</a>
	 <a href="http://www.Bergmann-Goldenstedt.de">www.Bergmann-Goldenstedt.de</a>

## 1.4 Obsługa klienta - kierownictwo

<b>Jörg Kammacher</b>	 +49 (0)4444 - 2008-15
	 +49 (0)4444 - 2008-43
	 -
Hauptstraße 64-66 49424 Goldenstedt	 <a href="mailto:kundendienst@l-bergmann.de">kundendienst@l-bergmann.de</a>
	 <a href="http://www.Bergmann-Goldenstedt.de">www.Bergmann-Goldenstedt.de</a>

## 1.5 Wstęp

### Szanowny Kliencie!

Dokonałeś dobrego wyboru! Dziękujemy za okazane nam zaufanie poprzez zakupienie produktu firmy Bergmann.

Ludwig Bergmann GmbH – 49424 Goldenstedt (Dolna Saksonia) - przedsiębiorstwo rodzinne od trzeciej generacji – prowadzi z powodzeniem od ponad 100 lat działalność w dziedzinie budowy maszyn i pojazdów rolniczych i zalicza się do znaczących producentów i oferentów indywidualnych technik systemowych dla profesjonalnych przedsiębiorstw i kółek rolniczych.

Połączenie długoletniego doświadczenia i nowoczesnej, innowacyjnej techniki to największe atuty firmy. Stałe dostosowanie się do potrzeb i życzeń klientów, dopasowanie się do zmieniających się wymagań technicznych, ciągłe projektowanie nowych i ulepszanie już istniejących produktów, a także „wyczucie” do klientów uczyniło z firmy BERGMANN niezawodnego partnera w rolnictwie na całym świecie.

W ramach swojej szerokiej palety produktów obejmującej rozrzutniki uniwersalne, przyczepy transportowe do siewki, przyczepy załadunkowe, przyczepy przeładunkowe i nadwozia specjalne nasza firma oferuje ekonomiczne i praktyczne rozwiązania.

Po otrzymaniu produktu proszę sprawdzić jego stan pod kątem ewent. uszkodzeń transportowych. Sprawdzić również na podstawie dowodu dostawy, czy nie brakuje jakichś części lub elementów dodatkowego wyposażenia. Aby naprawić szkodę, wymagana jest natychmiastowa reklamacja z Państwa strony.

Przed pierwszym użyciem produktu proszę zatem dokładnie przeczytać instrukcję obsługi. Proszę przestrzegać wskazówek dotyczących właściwej pielęgnacji i konserwacji maszyny, aby utrzymywać ją w stałej gotowości do pracy i aby zapewnić jej długotrwałą żywotność. Proszę bezwzględnie przestrzegać wskazówek bezpieczeństwa podanych w instrukcji obsługi. Wszyscy obsługujący produkt muszą przeczytać niniejszą instrukcję obsługi i zapoznać się z jej funkcjami.

Życzymy Państwu wielu sukcesów z produktem firmy BERGMANN.

Ludwig Bergmann GmbH – Maschinenfabrik  
Goldenstedt

---

## 1.6 Prawa autorskie

© Copyright by Ludwig Bergmann GmbH, 2018

Wszelkie prawa zastrzeżone

Przedruk (także fragmentów) dozwolony jest wyłącznie za zgodą firmy Ludwig Bergmann GmbH.

## 1.7 Spis treści

<b>1</b>	<b>Informacje ogólne .....</b>	<b>2</b>
1.1	Identyfikacja .....	2
1.2	Producent.....	2
1.3	Magazyn części zamiennych.....	2
1.4	Obsługa klienta - kierownictwo.....	2
1.5	Wstęp.....	3
1.6	Prawa autorskie .....	3
1.7	Spis treści .....	4
1.8	Wykaz ilustracji i rysunków .....	6
1.9	Korzystanie z niniejszej instrukcji obsługi .....	7
1.9.1	Wykazy i odnośniki .....	7
1.9.2	Prezentacja instrukcji roboczych i wycień.....	7
1.9.3	Prezentacja ostrzeżeń dot. prac.....	8
1.9.3.1	1.1.3.1 Struktura ostrzeżeń .....	8
1.9.3.2	1.1.3.2 Hasła ostrzegawcze i kolorystyka .....	8
1.9.4	Prezentacja ważnych wskazówek .....	8
1.9.5	Definicja pojęć .....	9
1.9.6	Wskazanie kierunków.....	9
<b>2</b>	<b>Bezpieczeństwo .....</b>	<b>10</b>
2.1	Użytkowanie zgodne z przeznaczeniem.....	10
2.2	Podstawowe wskazówki bezpieczeństwa .....	11
2.2.1	Instalacja elektryczna .....	11
<b>3</b>	<b>Obsługa.....</b>	<b>12</b>
3.1	Terminal CCI50 / CCI200 / ISOBUS .....	13
3.1.1	Wyłącznik awaryjny .....	14
3.1.2	Montaż terminala CCI50 / CCI200 .....	15
3.1.3	Podłączanie terminala .....	15
3.1.3.1	Schemat przyłączeniowy terminala CCI50 / CCI200 w połączeniu z BSG100 i ISO-GATE .....	16
3.1.3.1.1	Kabel przedłużający CAN-BUS .....	16
3.1.3.1.2	Kabel zasilający terminala CCI50 / CCI200.....	17
3.1.3.1.3	Zakończenie rezystorem.....	17
3.1.3.2	Schemat przyłączeniowy terminala CCI50 / CCI200 w połączeniu z BSG200.....	18
3.1.3.2.1	Kabel przedłużający CAN-BUS .....	19
3.1.3.2.2	Kabel zasilający terminala CCI50 / CCI200.....	19
3.1.3.2.3	Kabel przyłączeniowy terminala CCI50 / CCI200.....	19
3.1.3.2.4	Zakończenie rezystorem.....	19
3.1.3.3	Schemat przyłączeniowy terminala CCI50 / CCI200 w połączeniu z BSG200.....	20
3.1.3.3.1	Przewód adaptera CAN .....	20
3.1.3.3.2	Kabel zasilający terminala CCI50 / CCI200.....	21
3.1.3.3.3	Zakończenie rezystorem.....	21
3.1.3.4	Schemat przyłączeniowy terminala CCI50 / CCI200 w połączeniu z BSG200.....	22
3.1.3.4.1	Kabel przedłużający CAN-BUS .....	22
3.1.3.4.2	Kabel zasilający terminala CCI50 / CCI200.....	23
3.1.3.4.3	Zakończenie rezystorem.....	23
3.1.3.5	Schemat przyłączeniowy terminala CCI50 / CCI200 w połączeniu z BSG200.....	24
3.1.3.5.1	Kabel zasilający terminala CCI50 / CCI200.....	24
3.1.3.5.2	Kabel przyłączeniowy terminala CCI50 / CCI200.....	25
3.1.3.6	Schemat przyłączeniowy terminala ISOBUS w połączeniu z BSG100 i ISO-GATE .....	26
3.1.3.6.1	Kabel przedłużający CAN-BUS .....	26
3.1.3.6.2	Kabel zasilający ISOBUS .....	27
3.1.3.6.3	Zakończenie rezystorem.....	27
3.1.3.7	Schemat przyłączeniowy terminala ISOBUS w połączeniu z BSG200.....	28
3.1.3.7.1	Kabel adaptera CAN .....	28

3.1.3.7.2	Kabel zasilający ISOBUS .....	29
3.1.3.8	Schemat przyłączeniowy terminala ISOBUS w połączeniu z BSG200.....	30
3.1.3.8.1	Kabel zasilający ISOBUS .....	30
3.1.4	Obszar obsługowy terminala CCI50 / CCI200.....	31
3.1.5	Wyświetlacz terminala CCI50 / CCI200 / ISOBUS.....	34
3.1.6	Struktura menu terminala CCI50 / CCI200 / ISOBUS .....	34
3.1.6.1	Menu 1/4: Komunikacja drogowa.....	35
3.1.6.2	Menu 2/4: Rozładunek .....	37
3.1.6.2.1	Kolejności funkcji A i B.....	41
3.1.6.2.2	Ustawienia .....	43
3.1.6.2.3	Tryb podłogi .....	45
3.1.6.3	Menu 3/4: Licznik transportów .....	46
3.1.6.4	Menu 4/4: Załadunek .....	50
3.1.6.4.1	Kolejności funkcji A i B.....	54
3.1.6.4.2	Ustawienia .....	56
3.1.6.4.3	Tryb podłogi .....	57
3.1.6.5	Menu: Dostęp serwisowy .....	57
<b>4</b>	<b>Wykaz pojęć .....</b>	<b>58</b>

**1.8 Wykaz ilustracji i rysunków**

Ilustr. 1: Wskazanie kierunków.....	9
Ilustr. 2: Terminal CCI .....	13
Ilustr. 3: Montaż.....	15
Ilustr. 4: Schemat przyłączeniowy terminala CCI50 / CCI200 z BSG100 + ISO-GATE .....	16
Ilustr. 5: Schemat przyłączeniowy terminala CCI50 / CCI200 w połączeniu z BSG100 + ISO-GATE .....	18
Ilustr. 6: Schemat przyłączeniowy terminala CCI50 / CCI200 z BSG200 .....	20
Ilustr. 7: Schemat przyłączeniowy terminala CCI50 / CCI200 z BSG200 .....	22
Ilustr. 8: Schemat przyłączeniowy terminala CCI50 / CCI200 w połączeniu z BSG200 .....	24
Ilustr. 9: Schemat przyłączeniowy terminala ISOBUS z BSG100 i ISO-GATE.....	26
Ilustr. 10: Schemat przyłączeniowy terminala ISOBUS z BSG200.....	28
Ilustr. 11: Schemat przyłączeniowy terminala ISOBUS z BSG200.....	30
Ilustr. 12: Obszar obsługowy CCI50 / CCI200 .....	31
Ilustr. 13: Wyświetlacz.....	34

## 1.9 Korzystanie z niniejszej instrukcji obsługi

### 1.9.1 Wykazy i odnośniki

#### Spis treści / nagłówek:

Spis treści oraz nagłówki występujące w niniejszej instrukcji obsługi służą szybkiemu odnalezieniu rozdziałów.

#### Wykaz ilustracji i rysunków:

Za pomocą wykazu ilustracji i rysunków występującego w niniejszej instrukcji obsługi mogą Państwo za pomocą danego określenia szybko odnaleźć ilustrację lub rysunek.

#### Wykaz pojęć:

W wykazie pojęć można za pomocą haseł występujących w kolejności alfabetycznej szybko odnaleźć odnośne tematy w instrukcji. Wykaz pojęć znajduje się na końcu tej instrukcji obsługi.

#### Odsyłacze:

Jeżeli w danym temacie dostępne są dalsze informacje znajdujące się w tej instrukcji obsługi lub w innym dokumencie, po odnośnym pkt. występuje odsyłacz. Rozdziały, podpunkty lub punkty występują przy tym w cudzysłowie.

#### Przykład:



Dane kontaktowe firmy BERGMANN można znaleźć w rozdziale „Dane kontaktowe i osoba do kontaktu“.

Numer strony danego rozdziału, podpunktu lub punktu znajdują się w spisie treści oraz w wykazie pojęć

### 1.9.2 Prezentacja instrukcji roboczych i wyliczeń

#### Krok roboczy:

Kropka (•) występująca przed zdaniem definiuje krok roboczy, który powinieneś wykonać.

#### Przykład:

- Wykonaj czynność.

#### Kolejności kroków:

Kilka kropek (•) przed każdym zdaniem definiuje kolejność kroków, które powinieneś wykonać.

#### Przykład:

- Wykonaj czynność 1.
- Wykonaj czynność 2.
- Wykonaj czynność 2.

#### Wyliczenie:


Kilka znaków wyliczenia (-) przed każdym zdaniem definiuje wyliczenia.

#### Przykład:


- Wyliczenie 1.
- Wyliczenie 2.
- Wyliczenie 3.

### 1.9.3 Prezentacja ostrzeżeń dot. prac


#### 1.9.3.1 1.1.3.1 Struktura ostrzeżeń

	<b>HASŁO OSTRZEGAWCZE!</b>
	<p><b>Rodzaj i źródło zagrożenia.</b></p> <p>Potencjalny(e) skutek (skutki) zagrożenia.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Środki zapobiegające zagrożeniu.</li> </ul>


#### 1.9.3.2 Hasła ostrzegawcze i kolorystyka

	<b>ZAGROŻENIE!</b>
	<p>Hasło ostrzegawcze „zagrożenie“ określa wysoki stopień zagrożenia. Gdy nie uniknie się zagrożenia, skutkiem może być zgon lub ciężkie obrażenie.</p>

	<b>OSTRZEŻENIE!</b>
	<p>Hasło ostrzegawcze określa średni stopień zagrożenia. Gdy nie uniknie się zagrożenia, skutkiem może być zgon lub ciężkie obrażenie.</p>

	<b>UWAGA!</b>
	<p>Hasło ostrzegawcze określa niski stopień zagrożenia. Gdy nie uniknie się zagrożenia, skutkiem może być niewielkie lub średnie obrażenie.</p>

### 1.9.4 Prezentacja ważnych wskazówek

	<b>WSKAZÓWKA</b>
	<p>Stanowi oznaczenie zobowiązania do szczególnego postępowania lub czynności, a także wskazówek dot. zastosowania oraz szczególnie przydatnych informacji odnośnie prawidłowego obchodzenia się z maszyną.</p> <p>Wskazówki te pomagają w optymalnym wykorzystaniu wszystkich funkcji maszyny. Nieprzestrzeganie tych wskazówek może wywołać zakłócenia na maszynie lub w jej otoczeniu.</p>



### 1.9.5 Definicja pojęć

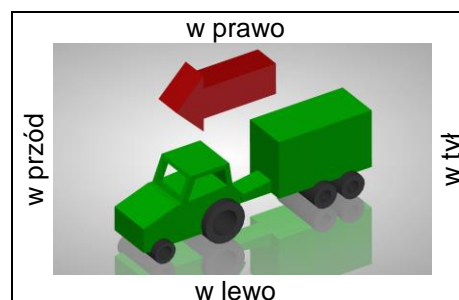
Pojęcie	Objaśnienie
Maszyna	<b>PRZYCZEPA SAMOZBIERAJĄCA</b> nazywana jest w całym dokumencie „maszyną”.
Zagrożenie	Zagrożenie to stan lub sytuacja, w których istnieje możliwość wystąpienia szkody na zdrowiu. Zagrożenie dla zdrowia powstaje wskutek przestrzennego i/lub czasowego nałożenia się czynników wywołujących obrażenia lub choroby ze strony źródła zagrożenia.
Producent	Ludwig Bergmann GmbH
Części nastawcze	Części nastawcze i części sterownika rejestrujące sygnały wejściowe operatora, które zazwyczaj zostają wywołane przez uruchomienie ręczne bądź pedałem. Istnieją liczne różnorodne części nastawcze, np. klawisze, dźwignie, przełączniki, gałki, elementy przesuwne, joysticki, koła ręczne, pedały, klawiatury i ekrany dotykowe. Części nastawcze można bezpośrednio na maszynie lub za pomocą zdalnego sterowania umieścić w pewnej odległości od maszyny i połączyć z maszyną, przykładowo za pomocą kabla lub sygnałów radiowych, wizualnych czy akustycznych.
Osoba trzecia	Osoby trzecie to wszystkie osoby poza operatorem.

### 1.9.6 Wskazanie kierunków

Wskazanie kierunków takich jak

- w przód
- w tył
- w lewo
- w prawo
- itd.


obowiązujące w niniejszym dokumencie zawsze dotyczy kierunku w zgodzie z kierunkiem jazdy (patrz Ilustr. 1).



Ilustr. 1: Wskazanie kierunków

## 2 Bezpieczeństwo

W tym rozdziale zawarto ważne wskazówki dla użytkownika i operatora mające na celu bezpieczną i bezusterkową eksploatację maszyny.

	<b>WSKAZÓWKA</b>
	<p>Należy przestrzegać wszystkich wskazówek bezpieczeństwa zawartych w niniejszej instrukcji obsługi oraz w dokumentach dodatkowych!</p> <p>Większość wypadków ma miejsce, gdy nie są przestrzegane najprostsze postanowienia z zakresu bezpieczeństwa. Dzięki przestrzeganiu wszystkich wskazówek bezpieczeństwa zawartych w niniejszej instrukcji obsługi pomagasz zapobiegać wypadkom.</p>

### 2.1 Użytkowanie zgodne z przeznaczeniem

Terminal

- przeznaczony jest wyłącznie do użytkowania wraz ze zwolnionymi do użytkowania, kompatybilnymi maszynami i urządzeniami w rolnictwie.

Użytkowanie zgodne z przeznaczeniem obejmuje także:

- przestrzeganie wszystkich wskazówek i poleceń zawartych w niniejszej instrukcji obsługi,
- przestrzeganie warunków użytkowania, konserwacji i utrzymania podanych przez producenta,
- użytkowanie wyłącznie oryginalnych części zamiennych.


Wszystkie pozostałe sposoby użytkowania są niedozwolone i oznaczają użytkowanie niezgodne z przeznaczeniem.

Za szkody wynikające z użytkowania niezgodnego z przeznaczeniem

- wyłączną odpowiedzialność ponosi użytkownik,
- nie przejmuje odpowiedzialności producent.

## 2.2 Podstawowe wskazówki bezpieczeństwa

Podstawowe wskazówki bezpieczeństwa obowiązują bezwzględnie, aby zagwarantować bezpieczną pracę maszyny oraz są podsumowane w kolejnych punktach.

	<p><b>WSKAZÓWKA</b></p> <p>Nieprzestrzeganie wskazówek bezpieczeństwa może skutkować zagrożeniem dla osób, środowiska i wartości rzeczowych.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Oprócz podstawowych wskazówek bezpieczeństwa należy także przestrzegać specjalnych wskazówek bezpieczeństwa występujących w pozostałych rozdziałach tej instrukcji obsługi, jak również wskazówek bezpieczeństwa specyficznych dla maszyny.</li> </ul>
---	--


### 2.2.1 Instalacja elektryczna



- Podczas wszelkich prac związanych z instalacją elektryczną maszyny należy odłączyć biegun ujemny akumulatora.
- Wszelkie prace związane z instalacją elektryczną maszyny wolno wykonywać wyłącznie wykwalifikowanym specjalistom elektrykom.
- Kontakt z uszkodzonymi częściami będącymi pod napięciem może doprowadzić do ciężkich porażeń prądem oraz do obrażeń i śmierci osób. Uszkodzone izolacje i części instalacji elektrycznych powinien niezwłocznie naprawić personel specjalistyczny.
- Należy regularnie kontrolować wyposażenie elektryczne: luźne połączenia z powrotem dociągnąć, a uszkodzone przewody i kable natychmiast wymienić.
- Należy korzystać wyłącznie z bezpieczników przepisowych. W razie użycia silniejszych bezpieczników można zniszczyć urządzenie! Zagrożenie pożarowe!
- Pamiętaj o prawidłowej kolejności podczas podłączania oraz odłączania akumulatora!
  - podłączanie: najpierw biegun dodatni, a następnie biegun ujemny,
  - odłączanie: najpierw biegun ujemny, a następnie biegun dodatni.
- Biegun dodatni powinien być zawsze zaopatrzony w przewidzianą do tego pokrywę.
- W pobliżu akumulatora należy unikać powstawania iskier i otwartego ognia, ponieważ występuje zagrożenie wybuchem!
- Maszyna jest wyposażona w komponenty i części elektroniczne, na których funkcje mogą wpływać sygnały elektromagnetyczne wysyłane przez inne urządzenia. Tego typu czynniki mogą wywoływać zagrożenie dla osób, jeżeli nie będą przestrzegane następujące wskazówki bezpieczeństwa.
  - W razie późniejszego instalowania urządzeń elektrycznych i elektronicznych i/lub komponentów maszyny, z podłączeniem do instalacji elektrycznej pojazdu, użytkownik musi na własną odpowiedzialność skontrolować, czy instalacja wywoła zakłócenia elektroniki maszyny lub innych komponentów.
  - Należy zwrócić uwagę na to, aby zainstalowane później części elektryczne i elektroniczne były zgodne z Dyrektywą 89/336/EWG w sprawie EMC w aktualnie obowiązującej wersji oraz posiadały oznaczenie CE.
  - Odnośnie okablowania i instalacji oraz maks. dopuszczalnego odbioru energii elektrycznej należy dodatkowo przestrzegać instrukcji montażu producenta maszyny.
- Nigdy nie należy wyposażać maszyny samowolnie w niedopuszczalne światła robocze. Za negatywne skutki dla instalacji elektrycznej, wynikające z nieprzestrzegania tego zakazu producent nie przejmuje odpowiedzialności ani nie są one objęte gwarancją.
- Naucz się przepisowej obsługi terminala.
- Obsługuj klawisze terminala opuszką palca. Unikaj używania do tego paznokci.
- Utrzymuj terminal i części dodatkowe w dobrym stanie.
- Terminal należy czyścić miękką ściereczką zwilżoną samą wodą lub niewielką ilością płynu do szyb.

### 3 Obsługa

Rozdział „Obsługa“ zawiera informacje dot. możliwych sterowników maszyny. Opisuje poszczególne funkcje oraz sposób postępowania podczas obsługi maszyny za pomocą terminala.

Części i funkcje maszyny przedstawione w instrukcji obsługi mogą różnić się od wyposażenia seryjnego maszyny oraz częściowo są dostępne jako opcjonalne wyposażenie specjalne. Ponieważ instrukcja obsługi jest ogólnie obowiązująca, w tym dokumencie mogą być wymienione różne warianty wyposażenia, które nie są dostępne dla twojej maszyny. To samo dotyczy ilustracji. Zdjęcia, rysunki i ilustracje w 3D występujące w tej instrukcji nie zawsze przedstawiają dokładnie ten sam typ maszyny. Informacje dotyczące rysunków zawsze jednak odpowiadają typowi maszyny opisanemu w niniejszym dokumencie.

	<b>OSTRZEŻENIE!</b>
	<p><b>Nieprzestrzeganie wskazówek bezpieczeństwa może skutkować ciężkimi obrażeniami lub śmiercią osób.</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Aby uniknąć wypadków, operator maszyny musi przeczytać wskazówki bezpieczeństwa znajdujące się w rozdziale „Bezpieczeństwo“ i ich przestrzegać.</li> </ul>

	<b>OSTRZEŻENIE!</b>
	<p><b>Podczas zabiegów wykonywanych przy maszynie może powstać ryzyko zmiążdżenia, otarcia, nacięcia, odcięcia, złapania, nawinięcia, wciągnięcia i uderzenia osób.</b></p> <p>Zagrożenia te mogą wystąpić, gdy</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- niezabezpieczony ciągnik oraz maszyna odjadą w sposób niezamierzony,</li> <li>- napędzane narzędzia robocze nie zostaną wyłączone,</li> <li>- w sposób niezamierzony zostaną wykonane funkcje hydrauliczne,</li> <li>- napędzane są narzędzia robocze lub części maszyn,</li> <li>- silnik ciągnika uruchomiony zostanie w sposób niezamierzony,</li> <li>- uniesione części obniżą się w sposób niezamierzony.</li> </ul> <p>Zagrożenia występują podczas wszystkich zabiegów wykonywanych przy maszynie wskutek niezamierzonego kontaktu z napędzanymi, niezabezpieczonymi narzędziami roboczymi oraz uniesionymi i niezabezpieczonymi częściami maszyny.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Dlatego przed każdym zabiegiem wykonywanym na maszynie, np. pracami nastawczymi lub usuwającymi zakłócenia, musisz zabezpieczyć maszynę przed niezamierzonym odjazdem lub uruchomieniem.</li> </ul> <p> W tym celu należy przestrzegać instrukcji i wskazówek znajdujących się w instrukcji obsługi w rozdziale „Uruchomienie“ w pkt. „Zabezpieczanie maszyny przed niezamierzonym odjazdem i uruchomieniem“!</p>

### 3.1 Terminal CCI50 / CCI200 / ISOBUS

Funkcje hydrauliczne obsługuje się za pomocą terminala CCI50 / CCI200. Terminale charakteryzują się:

- funkcją ISOBUS UT (certyfikacja), do obsługi istniejących maszyn ISOBUS,
- funkcją ISOBUS AUX-N (certyfikacja), do przyporządkowania funkcji maszyn na joysticku,
- dużymi, przejrzystymi wyświetlaczami
- (CCI50 – przekątna 5,6“, CCI200 – przekątna 8,3“),
- podświetlanymi wyświetlaczami i podświetlaną klawiaturą membranową,
- ekranem dotykowym do intuicyjnej obsługi,
- ergonomicznym przyporządkowaniem klawiszy z możliwością odzwierciedlenia ich od lewej do prawej,
- wyłącznikiem ISB do zatrzymania funkcji maszyny (w zależności od maszyny),
- interfejsami m.in. USB, WLAN, wideo
- aż maks. ośmioma możliwymi kamerami,
- dużym wyborem opcjonalnych aplikacji: CCI.CONTROL, CCI.COMMAND, CCI.CAM, CCI-Courier, CCI.FIELDNAV, CCI.TECU itd.




Ilustr. 2: Terminal CCI




Ponadto należy przestrzegać odnośnych instrukcji i wskazówek występujących w odrębnej instrukcji obsługi sterownika maszyny „Terminal CCI 50 / CCI 200“!


Dodatkowe funkcje hydrauliczne bez połączenia z blokiem sterowniczym nie posiadają funkcjonalności na terminalu. Tego typu funkcje po podłączeniu przewodów zasilających do ciągnika można uruchomić bezpośrednio za pomocą sterowników ciągnika na ręcznym sterowaniu systemu hydraulicznego.




Należy przestrzegać odnośnych instrukcji i wskazówek występujących w instrukcji obsługi w rozdziale „Działanie i ustawienia“, w pkt. „Hydraulika“!

<b>WSKAZÓWKA</b>	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Zabezpiecz terminal przed wodą.</li> <li>• W razie dłuższych przestojów (np. zimą) należy przechowywać terminal w suchym pomieszczeniu.</li> <li>• Podczas prac montażowych i naprawczych należy odciąć zasilanie prądem. Podczas prac spawalniczych zdemontuj wszystkie komponenty elektroniczne (terminal, pokładowe urządzenie sterujące, ISO-Gate, itd.). Przepięcie może uszkodzić elektronikę terminala.</li> </ul>

**3.1.1 Wyłącznik awaryjny**

	<b>OSTRZEŻENIE!</b>
	<p><b>Zagrożenie wywołane przez ruch części ruchomych podczas uruchamiania wyłącznika awaryjnego!</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>Osoby trzecie powinieneś usunąć z obszaru zagrożenia maszyny, zanim uruchomisz funkcje za pomocą wyłącznika awaryjnego na bloku sterowniczym.</li></ul>


	<b>WSKAZÓWKA</b>
	<p>W razie przerwy w dostawie prądu należy skontrolować bezpieczniki ciągnika wzgl. sterownika (w przewodzie doprowadzającym). Należy skontrolować kable i połączenia kablowe.</p>

Elektrycznie uruchamiane zawory hydrauliczne na bloku sterowniczym posiadają możliwość uruchomienia ręcznego, którego można użyć w charakterze „Wyłącznika awaryjnego“ maszyny.



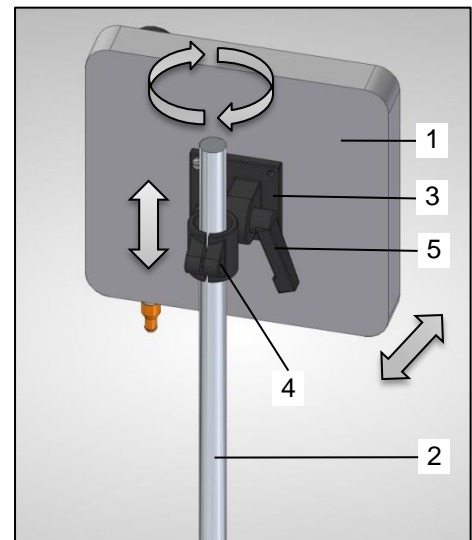
Należy przestrzegać odnośnych instrukcji i wskazówek występujących w instrukcji obsługi w rozdziale „Działanie i ustawienia”, w pkt. „Hydraulika”!

### 3.1.2 Montaż terminala CCI50 / CCI200


	<b>WSKAZÓWKA</b>
	<p>Terminal musi być zamontowany w polu widzenia i obszarze łatwo dostępnym dla kierowcy, aby był czytelny i wygodny w obsłudze. Nie wolno przy tym ograniczać widoczności urządzeń obsługowych ciągnika oraz widoku na zewnątrz.</p>

Podczas montażu terminala (Ilustr. 3 / poz. 1) należy postępować w następujący sposób:


- Wybierz odpowiednie położenie w kabinie ciągnika, w którym chcesz umieścić terminal (Ilustr. 3 / poz. 1).
- Zwolnij śrubę oczkową (Ilustr. 3 / poz. 4) na uchwycie urządzenia (Ilustr. 3 / poz. 3) na tylnej stronie terminala (Ilustr. 3 / poz. 1).
- Wsuń drążek (Ilustr. 3 / poz. 2) przez obydwa otwory w uchwycie urządzenia (Ilustr. 3 / poz. 3) (drążek nie jest zawarty w zakresie dostawy,  $\varnothing 20\text{mm}$  &  $\varnothing 30\text{mm}$ ).
- Umieść terminal (Ilustr. 3 / poz. 1) na żądanej wysokości. Pamiętaj przy tym o tym, że drążek (Ilustr. 3 / poz. 2) powinien wystawać na co najmniej 2 cm powyżej uchwytu urządzenia (Ilustr. 3 / poz. 3).
- Ustal terminal (Ilustr. 3 / poz. 1) dokręcając śrubę oczkową (Ilustr. 3 / poz. 4) na uchwycie (Ilustr. 3 / poz. 2).
- Jeżeli należy zmienić kąt terminala (Ilustr. 3 / poz. 1), zwolnij blokadę za pomocą uchwytu (Ilustr. 3 / poz. 5) i nadaj terminalowi żądaną pozycję (Ilustr. 3 / poz. 1). Ustal terminal, dokręcając blokadę za pomocą uchwytu (Ilustr. 3 / poz. 5).



Ilustr. 3: Montaż

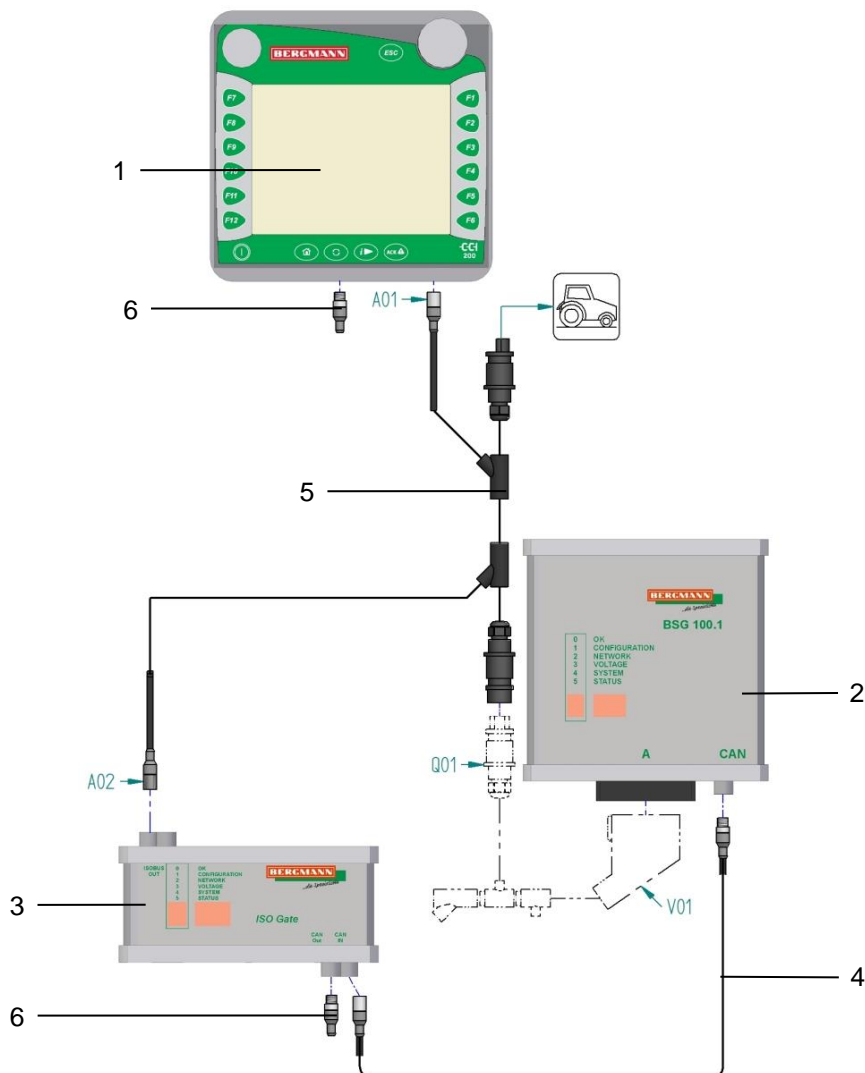
	<b>WSKAZÓWKA</b>
	<p>Pamiętaj, że wszystkie śruby muszą być mocno dokręcone, a terminal nie może zmienić położenia.</p>

### 3.1.3 Podłączenie terminala

	<b>OSTRZEŻENIE!</b>
	<p><b>Zagrożenie spowodowane nieprawidłowym podłączeniem przewodów łączących i zasilających.</b></p> <p>Nieprawidłowe podłączenie przewodów zasilających może wywołać poważne zagrożenie dla osób wskutek wadliwej funkcji maszyny.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Przed uruchomieniem skontroluj, czy przewody zasilające są prawidłowo podłączone.</li> <li>• Podczas podłączania przewodów zasilających zwróć uwagę na to, by zarówno wtyczka, jak i gniazdka były czyste i suche. Zanieczyszczenia i wilgoć mogą wywołać zwarcie!</li> <li>• Przewody zasilające znajdujące się pomiędzy ciągnikiem a doczepioną maszyną należy wyłożyć w taki sposób, aby podczas wszelkich ruchów maszyny (np. jazdy na zakręcie) nie ocierały się o obce części, nie napinały się, nie miażdżyły, nie zaginały się i nie tarty.</li> </ul>

## 3.1.3.1 Schemat przyłączeniowy terminala CCI50 / CCI200 w połączeniu z BSG100 i ISO-GATE

Standard




Ilustr. 4: Schemat przyłączeniowy terminala CCI50 / CCI200 z BSG100 + ISO-GATE

18-14-0710-BTA

Poz.	Nazwa	Wersja
1	Terminal	CCI50 / CCI200
2	Urządzenie sterujące	BSG100
3	Urządzenie sterujące	ISO-GATE
4	Kabel przedłużający	CAN-BUS
5	Kabel zasilający	CCI50 / CCI200
6	Zakończenie rezystorem	

## 3.1.3.1.1 Kabel przedłużający CAN-BUS

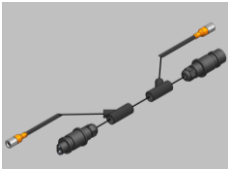
- Połącz urządzenie sterujące BSG100 (Ilustr. 4 / poz. 2) z urządzeniem sterującym ISO-GATE (Ilustr. 4 / poz. 3) za pomocą kabla przedłużającego CAN-BUS (Ilustr. 4 / poz. 4) z uwzględnieniem następujących danych:

	<b>Kabel przedłużający CAN-BUS</b>		B10-0244
	Wtyczka / CAN, M12, 8-biegunowa	Połączyć z:	Urządzenie sterujące BSG100
	Przyłączyć:	CAN	
Gniazdo / CAN, M12, 8- biegunowe	Połączyć z:	Urządzenie sterujące ISO-GATE	
	Przyłączyć:	CAN IN	




**3.1.3.1.2 Kabel zasilający terminala CCI50 / CCI200**

- Połącz przyłącza kabla zasilającego (Ilustr. 4 / poz. 5) z odpowiednimi przyłączami wiązki kablowej, terminala (Ilustr. 4 / poz. 1), urządzenia sterującego ISO-GATE (Ilustr. 4 / poz. 3) oraz zasilania energią na ciągniku z uwzględnieniem następujących danych:


<b>Kabel zasilający terminala CCI50 / CCI200</b>		18-14-0622	
	Gniazdo / CAN, M12, 8-biegunowe	Połączyć z: Przyłącze:	Terminal CAN1-IN
	Gniazdo / CAN, M12, 4-biegunowe	Połączyć z: Przyłącze:	Urządzenie sterujące ISO-GATE ISOBUS OUT
	Gniazdo / 2-biegunowe (DIN 9680)	Połączyć z: Przyłącze:	Wiązka kablowa Q01
	Wtyczka / 2-biegunowa (DIN 9680)	Połączyć z: Napięcie:	Ciągnik 12 V DC

**3.1.3.1.3 Zakończenie rezystorem**

- Połącz zakończenie rezystorem (Ilustr. 4 / poz. 6) z urządzeniem sterującym BSG ISO-GATE (Ilustr. 4 / poz. 3) z uwzględnieniem następujących danych:

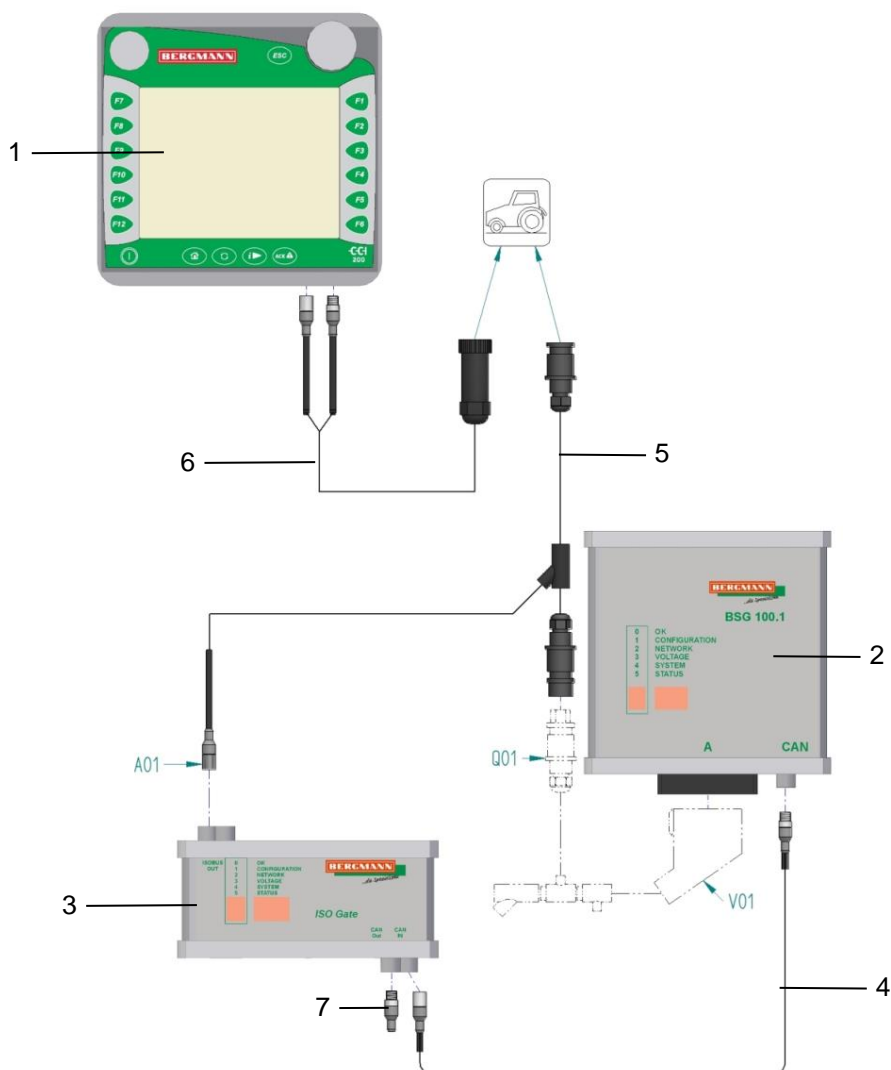
<b>Zakończenie rezystorem ISO-GATE</b>		B10-0239	
	Wtyczka / 8-biegunowa	Połączyć z:	Urządzenie sterujące ISO-GATE
		Przyłącze:	CAN OUT

- Połącz zakończenie rezystorem (Ilustr. 4 / poz. 6) z terminalem (Ilustr. 4 / poz. 1) z uwzględnieniem następujących danych:

<b>Zakończenie rezystorem terminala</b>		B10-0239	
	Wtyczka / 8-biegunowa	Połączyć z:	Terminal
		Przyłącze:	CAN1-OUT

## 3.1.3.2 Schemat przyłączeniowy terminala CCI50 / CCI200 w połączeniu z BSG200

Option




Ilustr. 5: Schemat przyłączeniowy terminala CCI50 / CCI200 w połączeniu z BSG100 + ISO-GATE 18-14-0727-BTA

Poz.	Nazwa	Wersja
1	Terminal	CCI50 / CCI200
2	Urządzenie sterujące	BSG100
3	Urządzenie sterujące	ISO-GATE
4	Kabel przedłużający	CAN-BUS
5	Kabel zasilający	CCI50 / CCI200
6	Kabel przyłączeniowy	InCab
7	Zakończenie rezystorem	

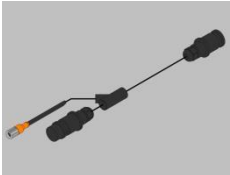
**3.1.3.2.1 Kabel przedłużający CAN-BUS**

- Połącz urządzenie sterujące BSG100 (Ilustr. 5 / poz. 2) z urządzeniem sterującym ISO-GATE (Ilustr. 5 / poz. 3) za pomocą kabla przedłużającego CAN-BUS (Ilustr. 5 / poz. 4) z uwzględnieniem następujących danych:

	<b>Kabel przedłużający CAN-BUS</b> <span style="float: right;">B10-0244</span>		
	Wtyczka / CAN, M12, 8-biegunowa	Połączyć z: Przyłącze:	Urządzenie sterujące BSG100 CAN
	Gniazdo / CAN, M12, 8-biegunowe	Połączyć z: Przyłącze:	Urządzenie sterujące ISO-GATE CAN IN

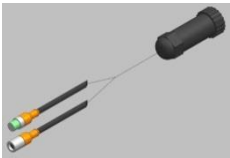
**3.1.3.2.2 Kabel zasilający terminala CCI50 / CCI200**

- Połącz przyłącza kabla zasilającego (Ilustr. 5 / poz. 5) z odpowiednimi przyłączami wiązki kablowej, urządzenia sterującego ISO-GATE (Ilustr. 5 / poz. 3) i zasilania energią na ciągniku z uwzględnieniem następujących danych:

	<b>Kabel zasilający terminala CCI50 / CCI200</b> <span style="float: right;">18-14-0623</span>		
	Gniazdo / CAN, M12, 4-biegunowe	Połączyć z: Przyłącze:	Urządzenie sterujące ISO-GATE ISOBUS OUT
	Gniazdo / 2-biegunowe (DIN 9680)	Połączyć z: Przyłącze:	Wiązka kablowa Q01
	Wtyczka / 2-biegunowa (DIN 9680)	Połączyć z: Napięcie:	Ciągnik 12 V DC

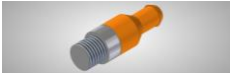
**3.1.3.2.3 Kabel przyłączeniowy terminala CCI50 / CCI200**

- Połącz przyłącza kabla przyłączeniowego (Ilustr. 5 / poz. 6) z odpowiednimi przyłączami terminala (Ilustr. 5 / poz. 1) i ciągnika z uwzględnieniem następujących danych:

	<b>Kabel przyłączeniowy terminala CCI50 / CCI200</b> <span style="float: right;">B10-0283</span>		
	Gniazdo / CAN, M12, 8-biegunowe	Połączyć z: Przyłącze:	Terminal CAN1-IN
	Wtyczka / CAN, M12, 8-biegunowa	Połączyć z: Przyłącze:	Terminal CAN1-OUT
	Gniazdo / InCab, 9-biegunowe	Połączyć z: Przyłącze:	Ciągnik InCab

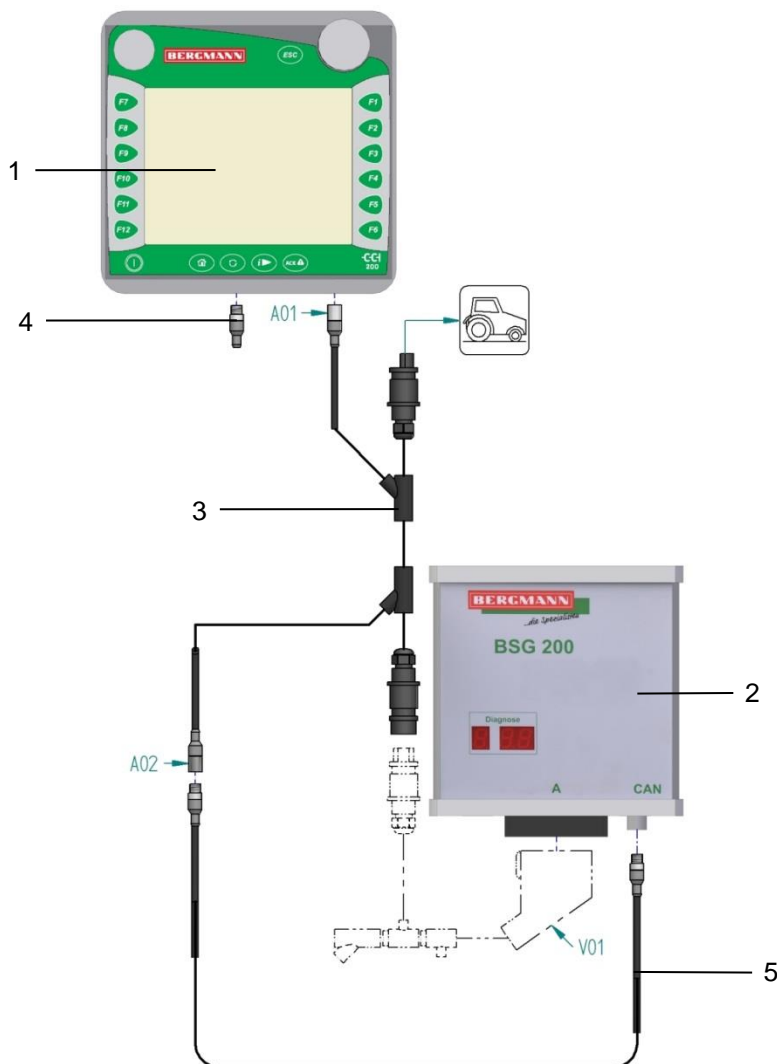
**3.1.3.2.4 Zakończenie rezystorem**

- Połącz zakończenie rezystorem (Ilustr. 5 / poz. 7) z urządzeniem sterującym BSG ISO-GATE (Ilustr. 5 / poz. 3) z uwzględnieniem następujących danych:

	<b>Zakończenie rezystorem ISO-GATE</b> <span style="float: right;">B10-0239</span>		
	Wtyczka / 8-biegunowa	Połączyć z: Przyłącze:	Urządzenie sterujące ISO-GATE CAN OUT

## 3.1.3.3 Schemat przyłączeniowy terminala CCI50 / CCI200 w połączeniu z BSG200

Standard 1




Ilustr. 6: Schemat przyłączeniowy terminala CCI50 / CCI200 z BSG200

18-14-0712-BTA

Poz.	Nazwa	Wersja
1	Terminal	CCI50 / CCI200
2	Urządzenie sterujące	BSG200
3	Kabel zasilający	
4	Zakończenie rezystorem	
5	Przewód adaptera	CAN

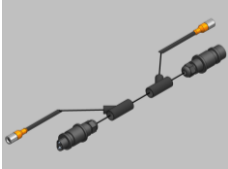
## 3.1.3.3.1 Przewód adaptera CAN

- Połącz urządzenie sterujące BSG200 (Ilustr. 6 / poz. 2) z odpowiednimi przyłączami kabla zasilającego (Ilustr. 6 / poz. 3) za pomocą przewodu adaptera (Ilustr. 6 / poz. 5) z uwzględnieniem następujących danych:

	Przewód adaptera CAN		10-42-0154
	Wtyczka / CAN, M12, 8- biegunowa	Połączyć z:	Urządzenie sterujące BSG200
		Przyłączyć:	CAN
	Wtyczka / CAN, M12, 4- biegunowa	Połączyć z:	Kabel zasilający terminal
		Przyłączyć:	A02

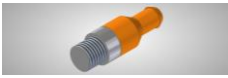
3.1.3.3.2 Kabel zasilający terminala CCI50 / CCI200

- Połącz przyłącza kabla zasilającego (Ilustr. 6 / poz. 3) z odpowiednimi przyłączami wiązki kablowej, terminala (Ilustr. 6 / poz. 1), przewodu adaptera (Ilustr. 6 / poz. 5) oraz zasilania energią na ciągniku z uwzględnieniem następujących danych:

	<b>Kabel zasilający terminala CCI50 / CCI200</b>		18-14-0622
	Gniazdko / 8- biegunowe	CAN, M12, 8- Przyłącze:	Terminal CAN1-IN
	Gniazdko / 4- biegunowe	CAN, M12, 4- Przyłącze:	Przewód adaptera -
	Gniazdko / 2- biegunowe (DIN 9680)	2- Przyłącze:	Wiązka kablowa Q01
	Wtyczka / 2- biegunowa (DIN 9680)	Przyłącze:	Ciągnik 12 V DC

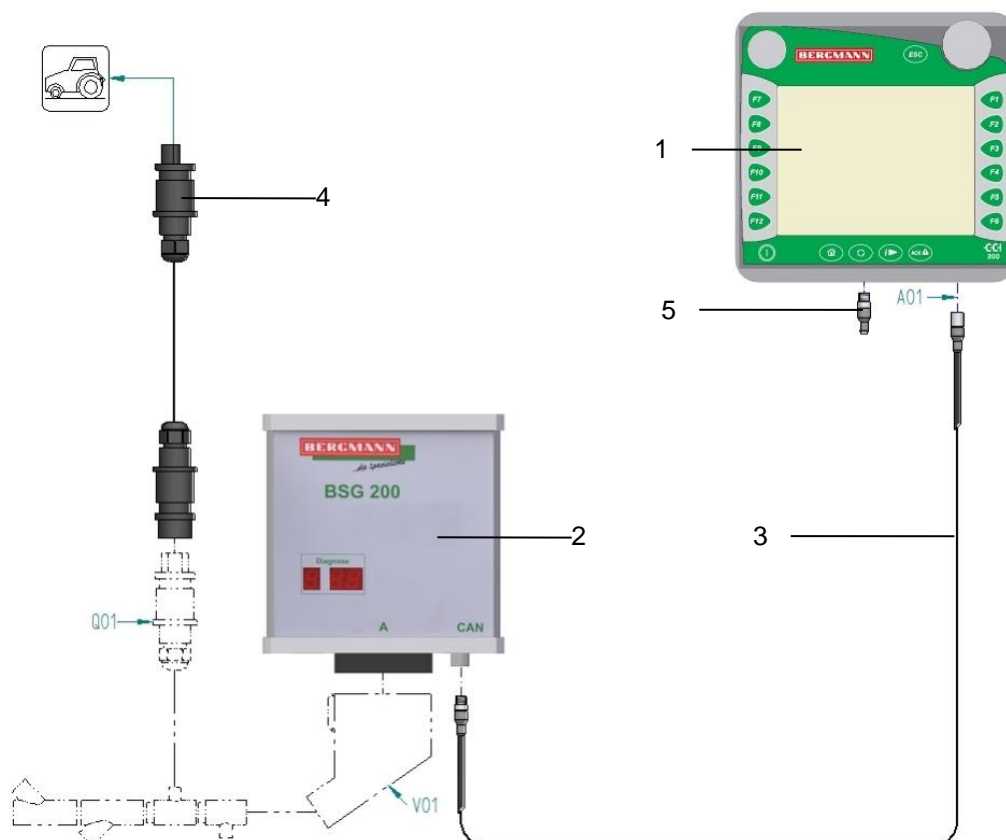
3.1.3.3.3 Zakończenie rezystorem

- Połącz zakończenie rezystorem (Ilustr. 6 / poz. 4) z terminalem (Ilustr. 6 / poz. 1) z uwzględnieniem następujących danych:

	<b>Zakończenie rezystorem</b>		B10-0239
	Wtyczka / 8- biegunowa	Przyłącze:	Terminal CAN1-OUT

## 3.1.3.4 Schemat przyłączeniowy terminala CCI50 / CCI200 w połączeniu z BSG200

Standard 2




Ilustr 7: Schemat przyłączeniowy terminala CCI50 / CCI200 z BSG200

18-14-0714-BTA

Poz.	Nazwa	Wersja
1	Terminal	CCI50 / CCI200
2	Urządzenie sterujące	BSG200
3	Kabel przedłużający	CAN-BUS
4	Kabel zasilający	CCI50 / CCI200
5	Zakończenie rezystorem	

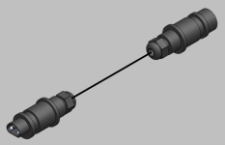
## 3.1.3.4.1 Kabel przedłużający CAN-BUS

- Połącz terminal (Ilustr 7 / poz. 1) z urządzeniem sterującym BSG100 / BSG200 (Ilustr 7 / poz. 2) za pomocą kabla przedłużającego CAN-BUS (Ilustr 7 / poz. 3) z uwzględnieniem następujących danych:

	Kabel przedłużający CAN-BUS		B10-0237
	Wtyczka / CAN, M12, 8-biegunowa	Połączyć z:	Urządzenie sterujące BSG 200
	Przyłączyć:	CAN	
Gniazdo / CAN, M12, 8-biegunowe	Połączyć z:	Terminal CCI50 / CCI200	
	Przyłączyć:	-	

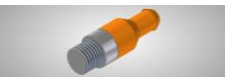
3.1.3.4.2 Kabel zasilający terminala CCI50 / CCI200

- Połącz przyłącza kabla zasilającego (Ilustr 7 / poz. 4) z odpowiednimi przyłączami wiązki kablowej i zasilania energią na ciągniku z uwzględnieniem następujących danych:

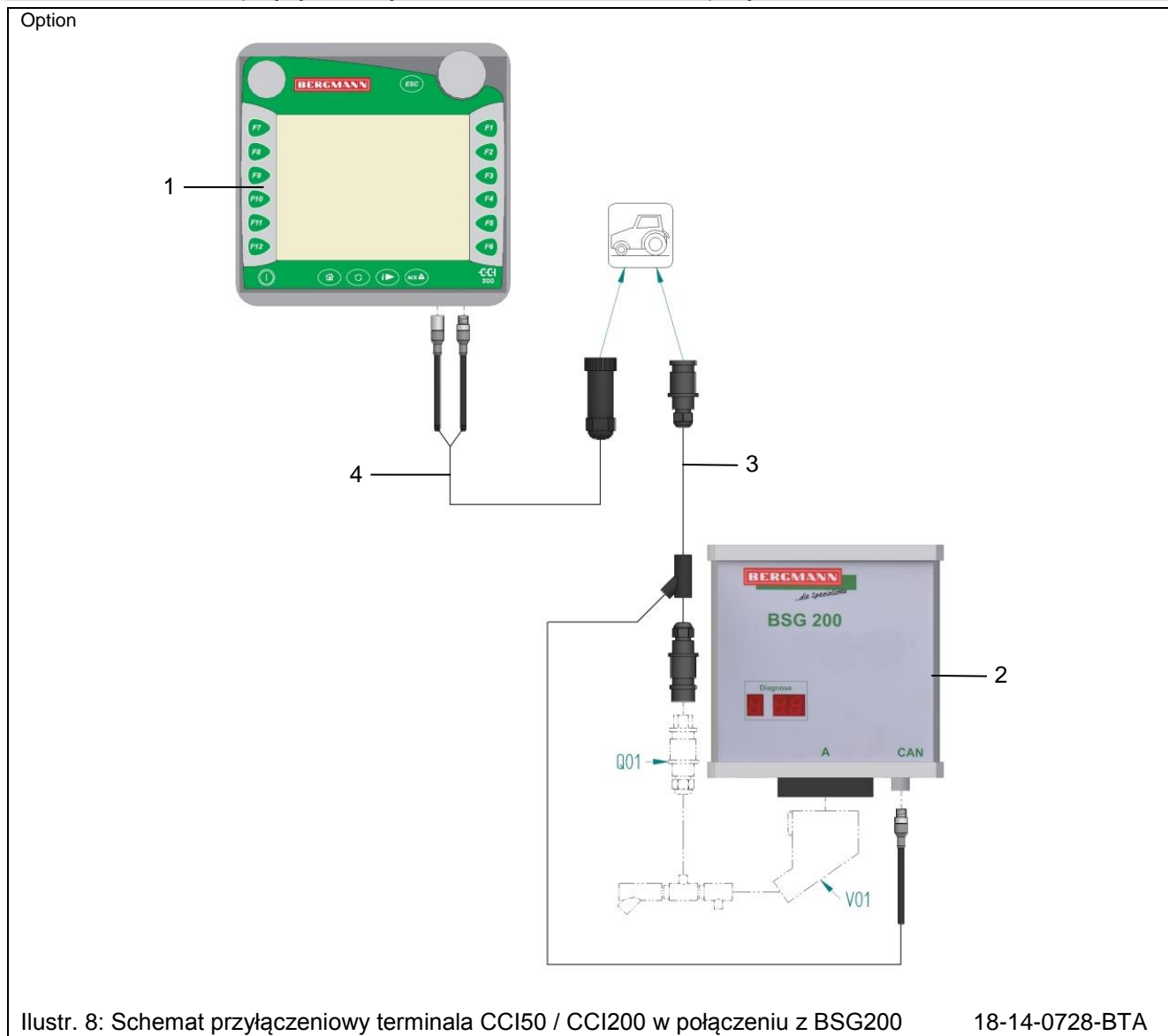
	<b>Kabel zasilający terminala CCI50 / CCI200</b>			18-14-0621
	Gniazdo / 2-biegunowe (DIN 9680)	Połączyć z:	Wiązka kablowa	
		Przyłączyć:	Q01	
	Wtyczka / 2-biegunowa (DIN 9680)	Połączyć z:	Ciągnik	
		Napięcie:	12 V DC	
		Bezpiecznik:	25 amperów	

3.1.3.4.3 Zakończenie rezystorem

- Połącz zakończenie rezystorem (Ilustr 7 / poz. 5) z terminalem (Ilustr 7 / poz. 1) z uwzględnieniem następujących danych:

	<b>Zakończenie rezystorem terminala</b>			B10-0239
	Wtyczka / 8-biegunowa	Połączyć z:	Terminal	
		Przyłączyć:	CAN1-OUT	

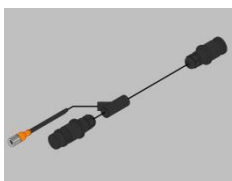
## 3.1.3.5 Schemat przyłączeniowy terminala CCI50 / CCI200 w połączeniu z BSG200



Poz.	Nazwa	Wersja
1	Terminal	CCI50 / CCI200
2	Urządzenie sterujące	BSG200
3	Kabel zasilający	
4	Kabel przyłączeniowy	

## 3.1.3.5.1 Kabel zasilający terminala CCI50 / CCI200

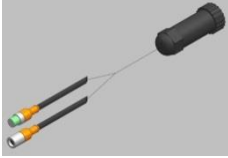
- Połącz przyłącza kabla zasilającego (Ilustr. 8 / poz. 3) z odpowiednimi przyłączami wiązki kablowej, urządzenia sterującego BSG200 (Ilustr. 8 / poz. 2) i zasilania energią na ciągniku z uwzględnieniem następujących danych:

	<b>Kabel zasilający terminala CCI50 / CCI200</b>		18-14-0723
	Wtyczka / CAN, M12, 8-biegunowa	Połączyć z:	Urządzenie sterujące BSG200
		Przyłączyć:	CAN
	Gniazdo / 2-biegunowe (DIN 9680)	Połączyć z:	Wiązka kablowa
	Przyłączyć:	Q01	
Wtyczka / 2-biegunowa (DIN 9680)	Połączyć z:	Ciągnik	
	Napięcie:	12 V DC	

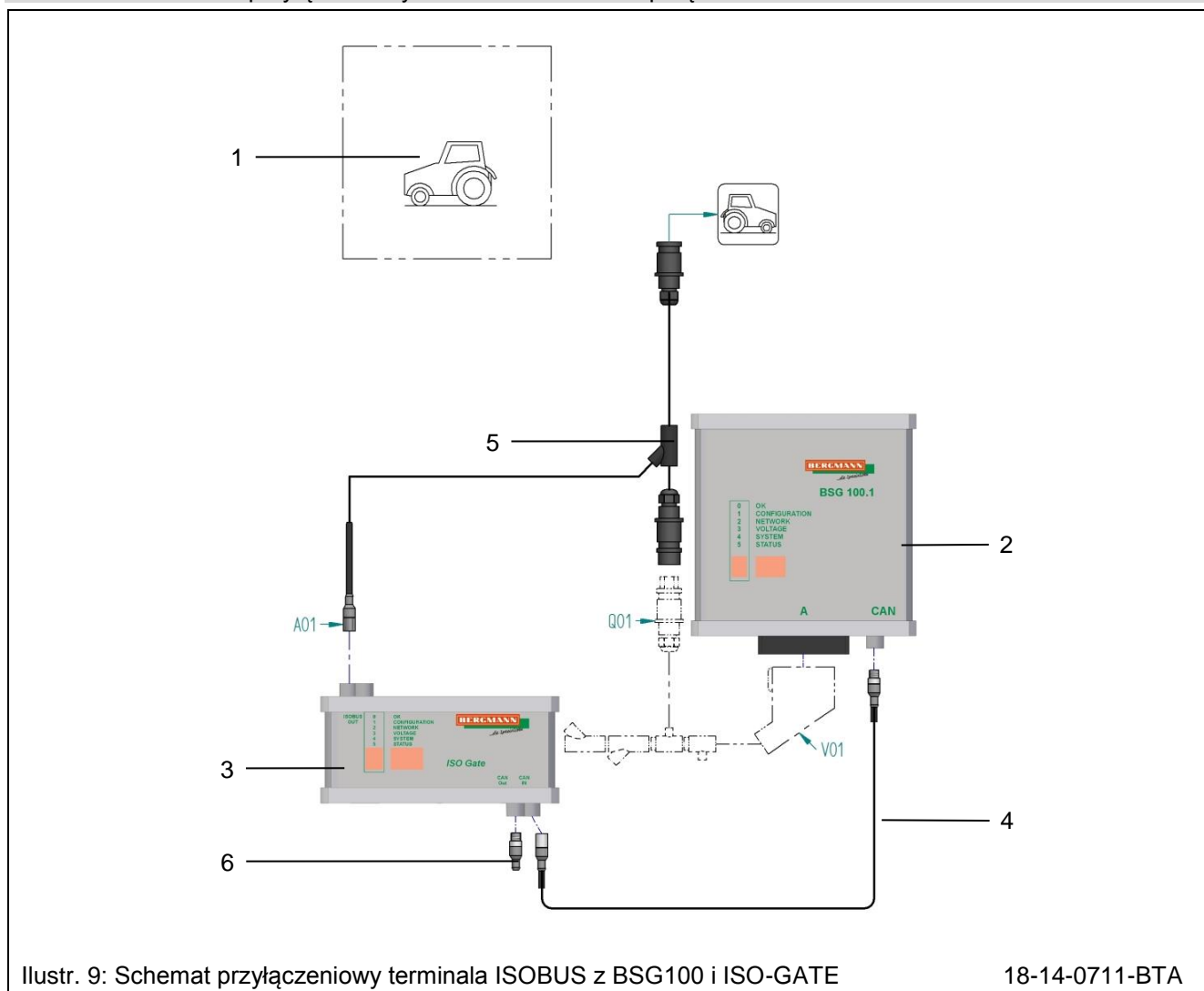


3.1.3.5.2 Kabel przyłączeniowy terminala CCI50 / CCI200

- Połącz przyłącza kabla przyłączeniowego (Ilustr. 8 / poz. 4) z odpowiednimi przyłączami terminala (Ilustr. 8 / poz. 1) na ciągniku z uwzględnieniem następujących danych:

	<b>Kabel przyłączeniowy terminala CCI50 / CCI200</b>		B10-0283	
	Gniazdo / CAN, M12, 8-biegunowe	Połączyć z:	Terminal	
		Przyłączyć:	CAN1-IN	
	Wtyczka / CAN, M12, 8-biegunowa	Połączyć z:	Terminal	
	Przyłączyć:	CAN1-OUT		
Gniazdo / InCab, 9-biegunowe	Połączyć z:	Ciągnik		
	Przyłączyć:	InCab		


## 3.1.3.6 Schemat przyłączeniowy terminala ISOBUS w połączeniu z BSG100 i ISO-GATE



Poz.	Nazwa	Wersja
1	Terminal	ISOBUS (po stronie ciągnika)
2	Urządzenie sterujące	BSG100
3	Urządzenie sterujące	ISO-GATE
4	Kabel przedłużający	CAN-BUS
5	Kabel zasilający	ISOBUS
6	Zakończenie rezystorem	

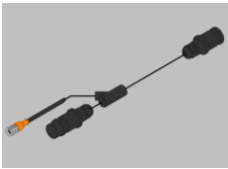
## 3.1.3.6.1 Kabel przedłużający CAN-BUS

- Połącz urządzenie sterujące BSG100 (Ilustr. 9 / poz. 2) z urządzeniem sterującym ISO-GATE (Ilustr. 9 / poz. 3) za pomocą kabla przedłużającego CAN-BUS (Ilustr. 9 / poz. 4) z uwzględnieniem następujących danych:

<b>Kabel przedłużający CAN-BUS</b>		B10-0244	
	Wtyczka / CAN, M12, 8-biegunowa	Połączyć z:	Urządzenie sterujące BSG100
		Przyłączyć:	CAN
	Gniazdo / CAN, M12, 8-biegunowe	Połączyć z:	Urządzenie sterujące ISO-GATE
		Przyłączyć:	CAN IN

**3.1.3.6.2 Kabel zasilający ISOBUS**

- Połącz przyłącza kabla zasilającego (Ilustr. 9 / poz. 5) z odpowiednimi przyłączami wiązki kablowej, urządzenia sterującego ISO-GATE (Ilustr. 9 / poz. 3), zasilaniem energią oraz łączem transmisji danych na ciągniku z uwzględnieniem następujących danych:

	<b>Kabel zasilający ISOBUS</b>		18-14-0623
	Gniazdo / CAN, M12, 4-biegunowe	Połączyć z:	Urządzenie sterujące ISO-GATE
		Przyłączyć:	ISOBUS OOT
	Gniazdo / 2-biegunowe (DIN 9680)	Połączyć z:	Wiązka kablowa
	Przyłączyć:	Q01	
Gniazdo / 9-biegunowe (ISO 11783 / IBBC)	Połączyć z:	Ciągnik	
	Napięcie	12 V DC	

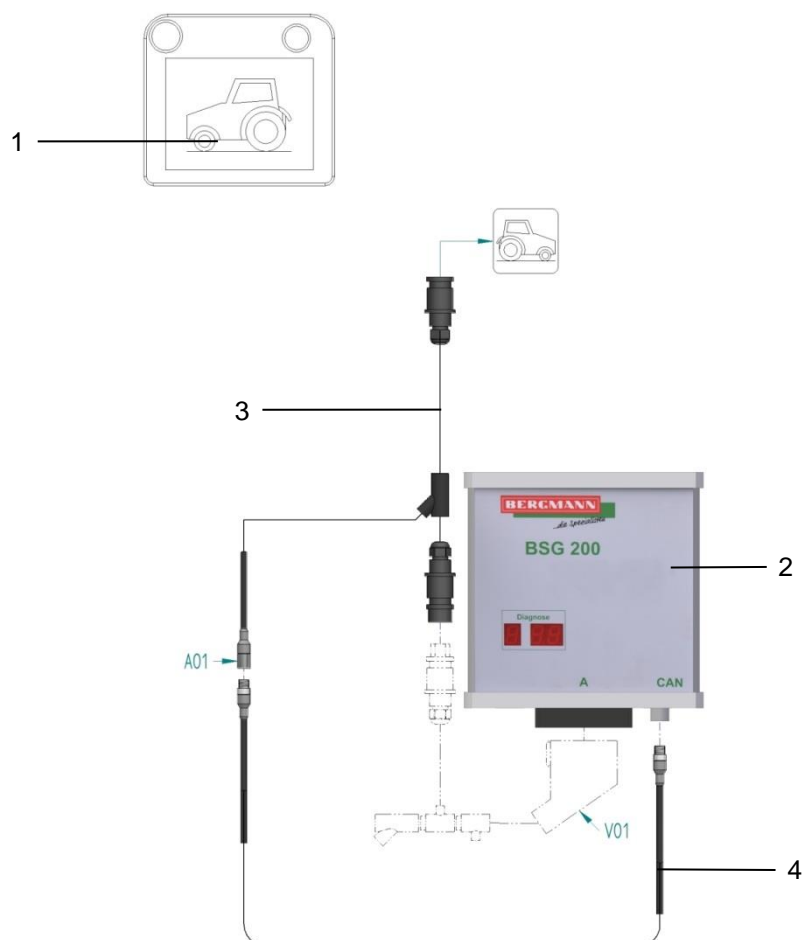
**3.1.3.6.3 Zakończenie rezystorem**

- Połącz zakończenie rezystorem (Ilustr. 9 / poz. 6) z urządzeniem sterującym BSG ISO-GATE (Ilustr. 9 / poz. 3) z uwzględnieniem następujących danych:

	<b>Zakończenie rezystorem ISO-GATE</b>		B10-0239
	Wtyczka / 8-biegunowa	Połączyć z:	Urządzenie sterujące ISO-GATE
	Przyłączyć:	CAN OUT	

## 3.1.3.7 Schemat przyłączeniowy terminala ISOBUS w połączeniu z BSG200

Standard 1




Ilustr. 10: Schemat przyłączeniowy terminala ISOBUS z BSG200

18-14-0713-BTA

Poz.	Nazwa	Wersja
1	Terminal	ISOBUS (po stronie ciągnika)
2	Urządzenie sterujące	BSG200
3	Kabel zasilający	
4	Kabel adaptera	CAN

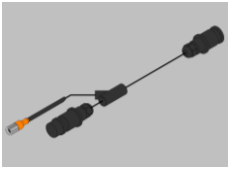
## 3.1.3.7.1 Kabel adaptera CAN

- Połącz urządzenie sterujące BSG200 (Ilustr. 10 / poz. 2) z odpowiednimi przyłączami kabla zasilającego (Ilustr. 10 / poz. 3) za pomocą kabla adaptera (Ilustr. 10 / poz. 4) z uwzględnieniem następujących danych:

	<b>Kabel adaptera CAN</b>		10-42-0154
	Wtyczka / CAN, M12, 8-biegunowa	Połącz z:	Urządzenie sterujące BSG200
		Przyłączy:	CAN
	Wtyczka / CAN, M12, 4-biegunowa	Połącz z:	Kabel zasilający
		Przyłączy:	A01

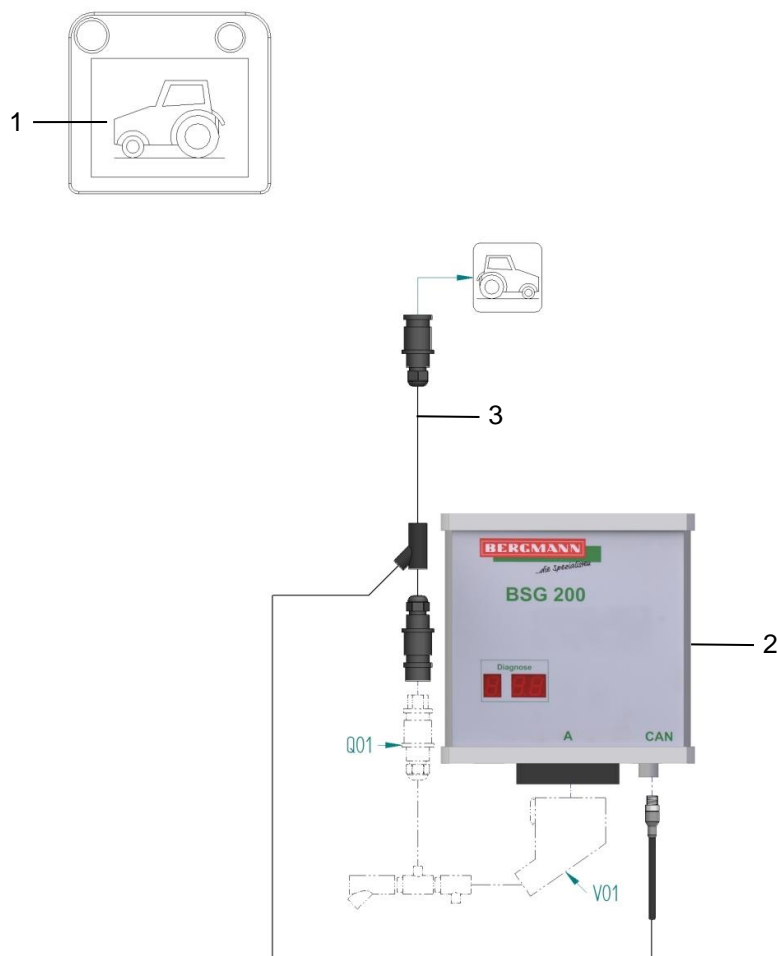
3.1.3.7.2 Kabel zasilający ISOBUS

- Połącz przyłącza kabla zasilającego (Ilustr. 10 / poz. 3) z odpowiednimi przyłączami wiązki kablowej, kabla adaptera (Ilustr. 10 / poz. 4) oraz zasilaniem energią na ciągniku z uwzględnieniem następujących danych:

	<b>Kabel zasilający ISOBUS</b>		18-14-0623
	Gniazdo / CAN, M12, 4-biegunowe	Połącz z: Przyłącze:	Kabel adaptera -
	Gniazdo / 2-biegunowe (DIN 9680)	Połącz z: Przyłącze:	Wiązka kablowa Q01
	Gniazdo / 9-biegunowe (ISO 11783 / IBBC)	Połącz z Napięcie:	Ciągnik 12 V DC

## 3.1.3.8 Schemat przyłączeniowy terminala ISOBUS w połączeniu z BSG200

Standard 2



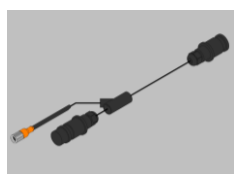
Ilustr. 11: Schemat przyłączeniowy terminala ISOBUS z BSG200

18-14-0729-BTA

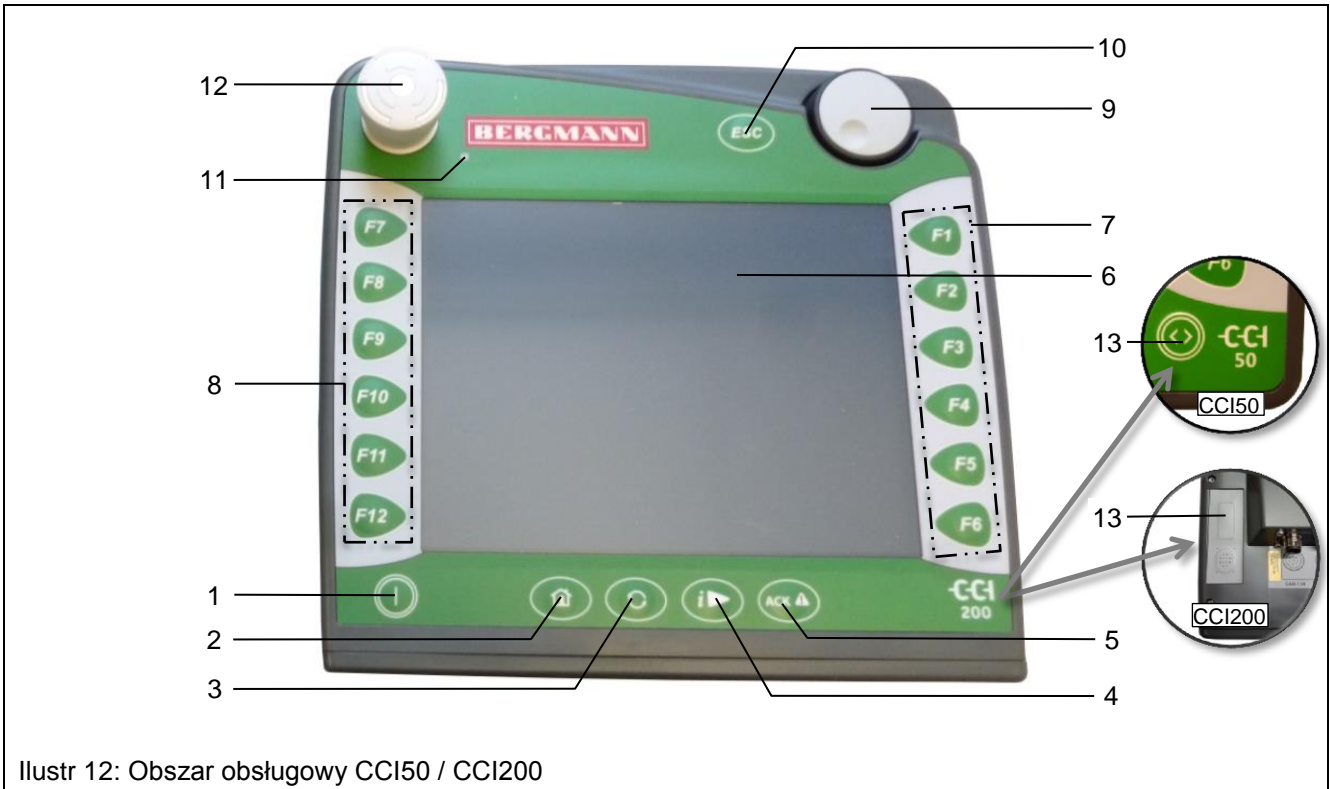
Poz.	Nazwa	Wersja
1	Terminal	ISOBUS (po stronie ciągnika)
2	Urządzenie sterujące	BSG200
3	Kabel zasilający	

## 3.1.3.8.1 Kabel zasilający ISOBUS




- Połącz przyłącza kabla zasilającego (Ilustr. 11 / poz. 3) z odpowiednimi przyłączami wiązki kablowej, urządzenia sterującego BSG200 (Ilustr. 11 / poz. 2) i zasilania energią na ciągniku z uwzględnieniem następujących danych:

	<b>Kabel zasilający ISOBUS</b>		18-14-0723
	Wtyczka / CAN, M12, 8-biegunowa	Połączyć z:	Urządzenie sterujące BSG200
		Przyłączyć:	CAN
	Gniazdo / 2-biegunowe (DIN 9680)	Połączyć z:	Wiązka kablowa
		Przyłączyć:	Q01
	Gniazdo / 9-biegunowe (ISO 11783 / IBBC)	Połączyć z:	Ciągnik
		Napięcie:	12 V DC

**3.1.4 Obszar obsługi terminala CCI50 / CCI200**




Ilustr 12: Obszar obsługi CCI50 / CCI200

1	Wyłącznik główny		Włączania i wyłączanie terminala
2	Klawisz Home		<p>Za pomocą klawisza home przejdziesz bezpośrednio do menu głównego. Aplikacje aktywne w chwili przejścia pozostają aktywne w tle.</p> <p><u>Wskazówka</u></p> <p>Podczas przejścia z aktywnej funkcji maszyny bieżące funkcje mogą się u niektórych maszyn wyłączyć automatycznie. Dalsze informacje znajdziesz w instrukcji obsługi maszyny.</p>
3	Klawisz zmiany		<p>Poprzez wielokrotne, krótkie naciśnięcie klawisza zmiany można szeregowo zmieniać obsługi maszyn i poszczególne aplikacje wybrane w ustawieniach użytkownika pod hasłem „Przełączanie aplikacji“, przykładowo z obsługi maszyny na CCI.Control.</p> <p><u>Wskazówka</u></p> <p>Podczas przejścia z aktywnej funkcji maszyny bieżące funkcje mogą się u niektórych maszyn wyłączyć automatycznie. Dalsze informacją znajdziesz w instrukcji obsługi maszyny.</p>

4	Klawisz „i“		Klawisz „i“ można dowolnie obłożyć. Umożliwia bezpośredni dostęp do aplikacji lub obsługi maszyny, które wybrano w ustawieniach użytkownika, „Obłożenie wolnego klawisza”.
5	Klawisz pokwitowania (ACK)		Klawisz pokwitowania (ACK) służy do potwierdzania komunikatów błędów.
6	Ekran dotykowy		Do sterowania menu oraz komfortowego wprowadzania wartości i tekstów terminal jest wyposażony w wysokiej jakości ekran dotykowy. Dotykaniem ekranu można bezpośrednio wywoływać funkcje oraz zmieniać wartości.
7	Klawisze funkcyjne F1 – F6		Po prawej i lewej stronie wyświetlacza zamieszczonych jest sześć klawiszy funkcyjnych (F1-F12). Po użyciu klawisza funkcyjnego zostaje wykonana funkcja wskazana bezpośrednio obok klawisza funkcyjnego.
8	Klawisze funkcyjne F7 – F12		
9	Pokrętło przewijania		<p>Pokrętło przewijania służy do bezpośredniego, szybkiego wprowadzenia wartości zadanych oraz nawigacji pomiędzy elementami listy:</p> <p><u>Obrót pokrętła w prawo</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Wartość w oknie dialogowym wprowadzania wartości numerycznych zostaje podwyższona.</li> <li>- Na liście następuje zmiana na kolejny element.</li> </ul> <p><u>Obrót pokrętła w lewo</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Wartość w oknie dialogowym wprowadzania wartości numerycznych zostaje obniżona.</li> <li>- Na liście następuje zmiana na poprzedni element.</li> </ul> <p><u>Naciśnięcie pokrętła</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zmieniona wartość w oknie dialogowym wprowadzania zostaje przejęta.</li> <li>- Zostaje wybrany oznaczony element z listy.</li> </ul>
10	Klawisz ESC		<p>Naciśnięcie klawisza ESC przerywa wprowadzenia i funkcje. Wprowadzone zmiany nie zostają przejęte, a poprzednia obowiązująca wartość zachowana.</p> <p><u>Wskazówka</u></p> <p>Klawisz ESC można użyć wyłącznie wtedy, gdy w polu obsługowym na wyświetlaczu dostępny jest przycisk ESC obsługiwany na ekranie dotykowym. Funkcja klawisza i przycisku jest identyczna.</p>
11	Detektor światła dziennego		Detektor światła dziennego dostarcza wartość dla punktu włączania/wyłączania podświetlenia wyświetlacza. Podświetlenie wyświetlacza można ustawić w menu terminala.



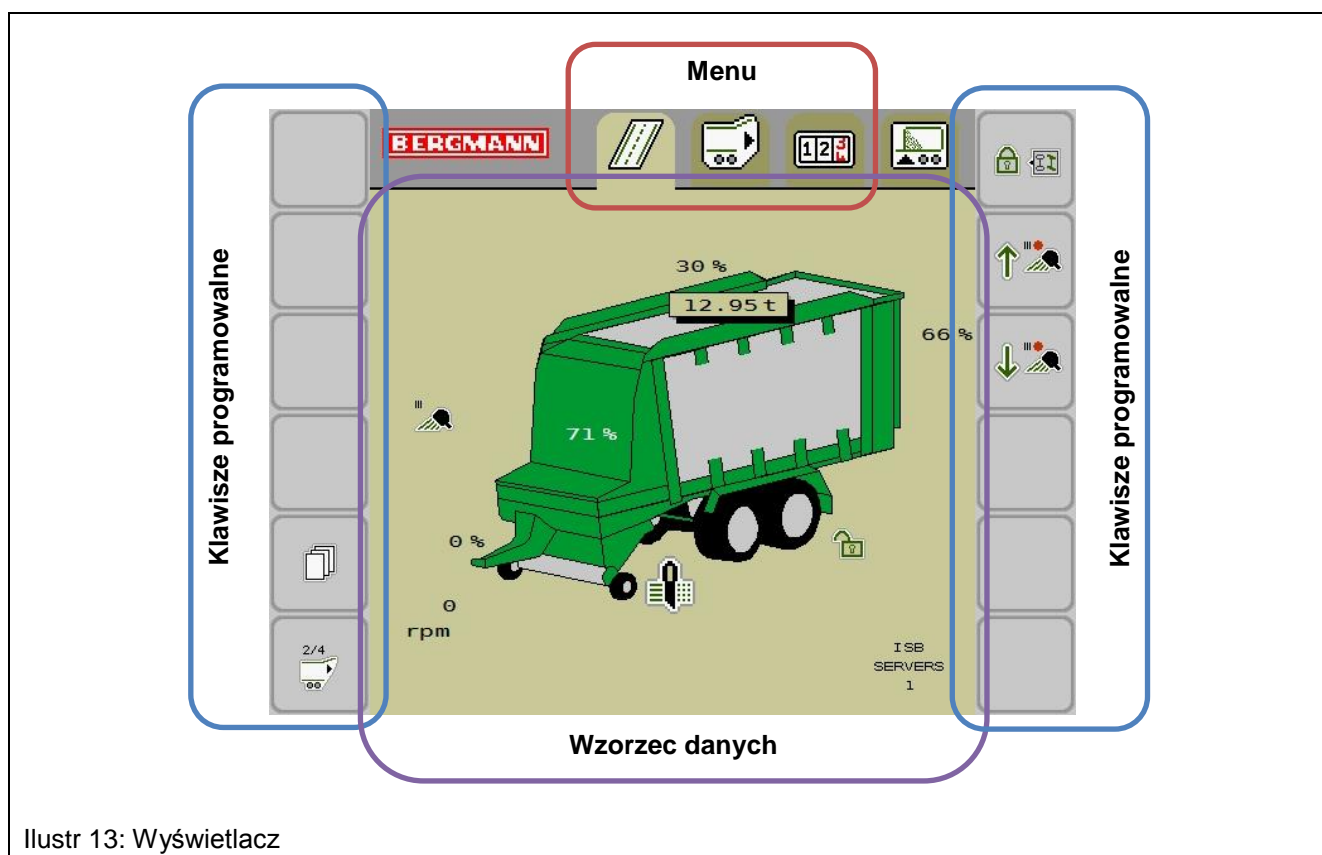
12	Wyłącznik ISB (przycisk zatrzymania)	Podczas użycia przycisku grzybkowego ISB na terminale zostaje wysłane polecenie zatrzymania (stop ISO) do ISOBUSa. Polecenie to może przeanalizować podłączona maszyna ISOBUS, aby w sytuacji zagrożenia ew. podjąć stosowne środki automatyczne wzgl. dezaktywować funkcje.
----	---	--

	<b>OSTRZEŻENIE!</b>	
	<p><b>Ryzyko obrażeń wywołane przez pracującą maszynę!</b></p> <p>Nie wszystkie maszyny ISOBUS wspierają funkcję zatrzymania. Maszyna może więc pracować dalej, także po użyciu przycisku zatrzymania. Może to skutkować obrażeniami. W żadnym wypadku przycisk zatrzymania nie ingeruje w funkcje ciągnika, tzn. ani wał odbioru mocy ani hydraulika nie są objęte funkcjonalnością.</p>	

13	Zmieniacz klawiszy	<p>CCI50: klawisz umieszczony z przodu CCI200: klawisz umieszczony z tyłu</p> <p>Przyciskając zmieniacz klawiszy, położenia obu listew klawiszy po lewej i prawej krawędzi obrazu zostają zmienione. Umożliwia to jednoręczną obsługę terminala.</p> <p><u>Wskazówka</u></p> <p>Zmiana położenia listew klawiszy dostępna jest wyłącznie w obszarze obsługi maszyny.</p>
----	--------------------	--

### 3.1.5 Wyświetlacz terminala CCI50 / CCI200 / ISOBUS

Wyświetlacz podzielony jest na następujące obszary:

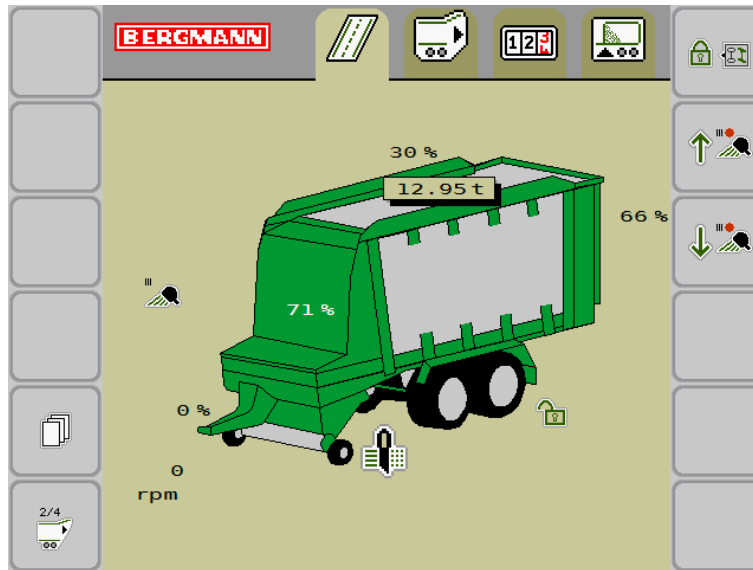


Ilustr 13: Wyświetlacz

### 3.1.6 Struktura menu terminala CCI50 / CCI200 / ISOBUS

1/4		Komunikacja drogowa
2/4		Rozładunek
3/4		Licznik transportów
4/4		Załadunek

3.1.6.1 Menu 1/4: Komunikacja drogowa

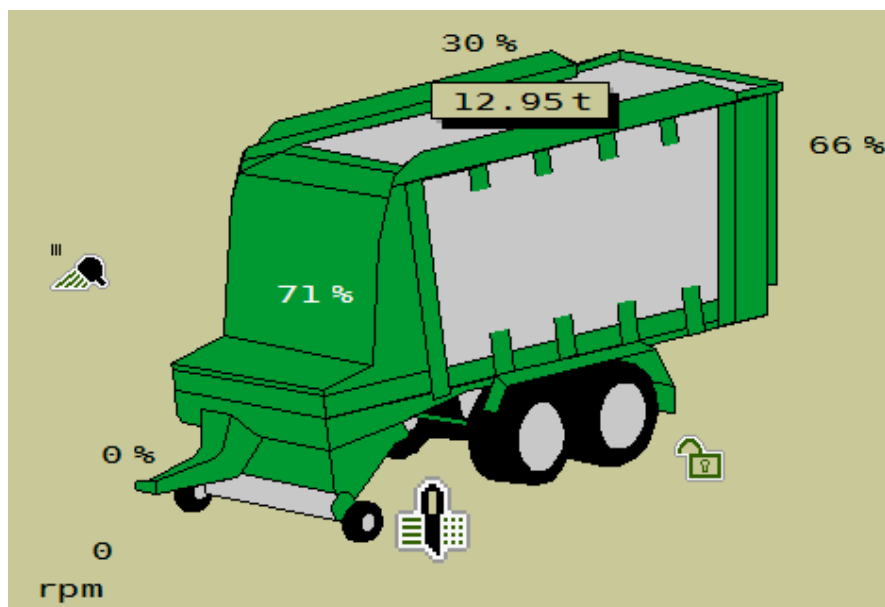


Menu



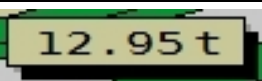









	Aktywne menu 1/4 „Komunikacja drogowa“ – wybór możliwy bezpośrednio za pomocą ekranu dotykowego i pokrętła
	Nieaktywne menu 2/4 „Rozładunek“ – wybór możliwy bezpośrednio za pomocą ekranu dotykowego i pokrętła
	Nieaktywne menu 3/4 „Licznik transportów“ – wybór możliwy bezpośrednio za pomocą ekranu dotykowego i pokrętła
	Nieaktywne menu 4/4 „Załadunek“ – wybór możliwy bezpośrednio za pomocą ekranu dotykowego i pokrętła

Klawisze programowalne

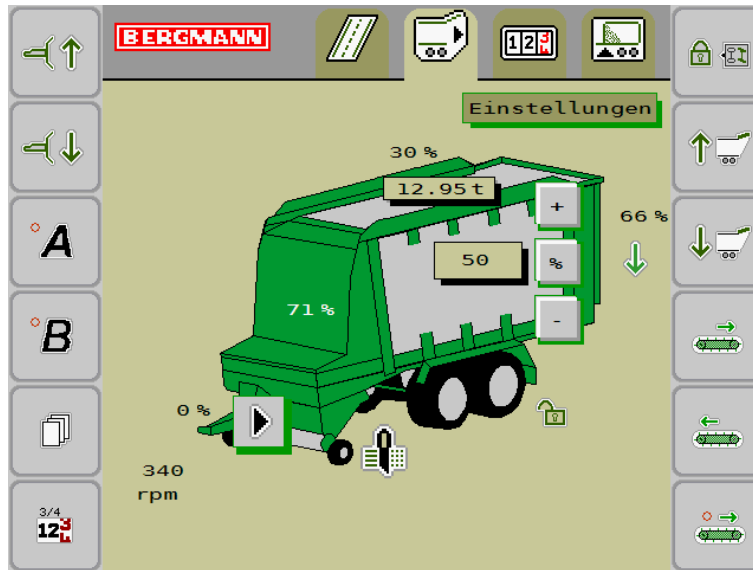
	Przewijanie do kolejnych funkcji, w tym menu niemożliwe
	Przejdź do menu 2/4 „Rozładunek“ Dłuższe naciśnięcie: Dostęp serwisowy
	Otwórz oś sterującą
	Zamknij oś sterującą
	Włączyć światła robocze III / światło ostrzegawcze obwodowe (przedstawione wyłączone światło robocze)
	Włączyć światła robocze III / światło ostrzegawcze obwodowe (przedstawione włączone światło robocze)



## Wzorzec danych

	Odblokowana oś sterująca
	Zablokowana oś sterująca; migający obraz: sterowanie blokuje oś sterującą
	Załadunek w t
	Informacja o poziomie napełnienia (100% = pełny)
	Otwarcie tylnej kłapy 0% = zamknięta 100% = całkowicie otwarta
	Zespół tnący całkowicie wychylony do środka
	Zespół tnący niecałkowicie wychylony do środka
	Zespół tnący całkowicie wychylony do zewnątrz
	Liczba obrotów wału odbioru mocy w obr./min
	Położenie dyszla 0% = dyszel na górze (wjechał siłownik) 100% = dyszel na dole (siłownik wyjechał)
	Pozycja ścianki czołowej 0% = ścianka czołowa wychylona do skrzyni ładunkowej 100% = ścianka czołowa wychylona ze skrzyni ładunkowej
	Włączone światło robocze III

3.1.6.2 Menu 2/4: Rozładunek























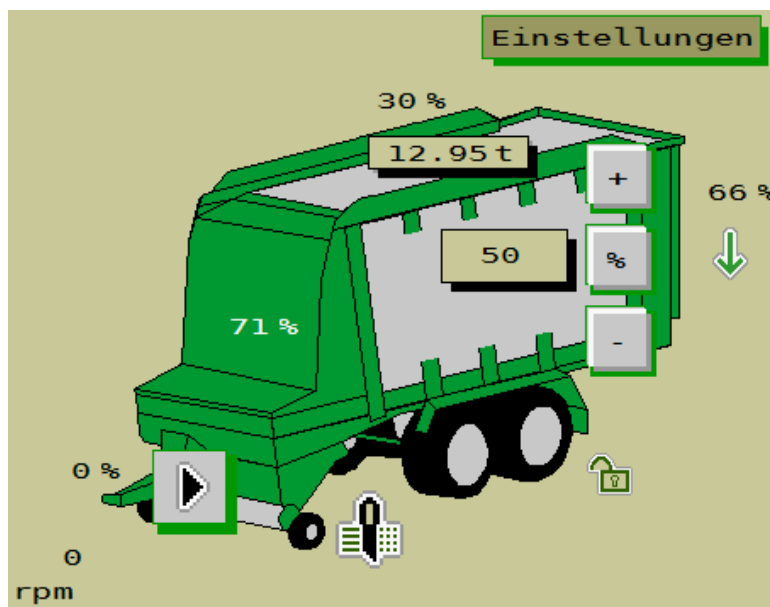
Menu

	Nieaktywne menu 1/4 „Komunikacja drogowa” – wybór możliwy bezpośrednio za pomocą ekranu dotykowego i pokrętła
	Aktywne menu 2/4 „Rozładunek” – wybór możliwy bezpośrednio za pomocą ekranu dotykowego i pokrętła
	Nieaktywne menu 3/4 „Licznik transportów” – wybór możliwy bezpośrednio za pomocą ekranu dotykowego i pokrętła
	Nieaktywne menu 4/4 „Załadunek” – wybór możliwy bezpośrednio za pomocą ekranu dotykowego i pokrętła

Klawisze programowalne





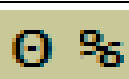

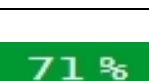




	Przejdźcie do menu 3/4 „Licznik transportów” Dłuższe naciśnięcie: Dostęp serwisowy
	Przewijanie do kolejnych funkcji
	Patrz następujący pkt. „Kolejności funkcji A i B” inaktiv
	Patrz następujący pkt. „Kolejności funkcji A i B” inaktiv
	Otwórz os sterującą
	Zamknij os sterującą
	Włącz podłogę Automatyczna regulacja prędkości Przy tym wskazaniu podłoga jest wyłączona.
	Wyłącz Podłoga (tryb automatyczny) Przy tym wskazaniu podłoga jest włączona.

	Zmiana kierunku obrotów podłogi
	Podłoga ręcznie w kierunku rozładunku, regulacja w trybie %
	Obniż dyszel Przy doczepionej maszynie: unieś maszynę
	Unieś dyszel Przy doczepionej maszynie: obniż maszynę
	Unieś podbierak
	Obniż podbierak (pozycja robocza)
	Unieś ściankę czołową części górnej
	Obniż ściankę czołową części górnej
	Ścianka czołowa części dolnej do przodu (odchyl w kierunku ciągnika)
	Ścianka czołowa części dolnej wstecz (odchyl w kierunku skrzyni ładunkowej)
	Unieś tylną klapę
	Obniż tylną klapę
	Włączyć światła robocze I (Przedstawione wyłączone światło robocze)
	Wyłączyć światła robocze I (Przedstawione włączone światło robocze)
	Włączyć światła robocze II (Przedstawione wyłączone światło robocze)
	Wyłączyć światła robocze II (Przedstawione włączone światło robocze)
	Włączyć światła robocze III / światło ostrzegawcze obwodowe (Przedstawione wyłączone światło robocze)
	Wyłączyć światła robocze III / światło ostrzegawcze obwodowe (Przedstawione włączone światło robocze)
	Włączyć światła robocze VI / światło ostrzegawcze obwodowe (Przedstawione wyłączone światło robocze)
	Wyłączyć światła robocze VI / światło ostrzegawcze obwodowe (Przedstawione włączone światło robocze)







Wzorzec danych

	Przejdźcie do podmenu „Ustawienia“
	Podłoga bieg I
	Podłoga bieg II (bieg szybki do usuwania resztek)
	Stopniowe zwiększenie prędkości podłogi
	Stopniowe zmniejszenie prędkości podłogi
	Włączenie trybu automatycznego podłogi
	Otwarta oś sterująca
	Zamknięta oś sterująca; migający obraz: sterownik próbuje zamknąć oś sterującą
	Wskazanie i pole wprowadzenia aktualnej prędkości podłogi
	Zwiększyć prędkość podłogi do 100%
	Załadunek w tonach
	Informacja o poziomie napełnienia (100% = pełny)
	Otwarcie tylnej kłapy 0% = zamknięta 100% = całkowicie otwarta
	Przekroczono wstępnie ustawioną wartość. W razie nieosiągniętej wartości: Dodatkowy klawisz do automatycznego otwierania wstępnie ustawionej wartości.









	Zespół tnący całkowicie wychylony do wewnątrz
	Zespół tnący niecałkowicie wychylony do wewnątrz
	Zespół tnący całkowicie wychylony do zewnątrz
	Dotykowa praca podbieraka
	Pozycja dyszla 0% = dyszel na górze (wjechał siłownik) 100% = dyszel na dole (siłownik wyjechał)
	Liczba obrotów wału odbioru mocy w obr./min
	Pozycja ścianki czołowej 0% = ścianka czołowa wychylona do skrzyni ładunkowej 100% = ścianka czołowa wychylona z skrzyni ładunkowej
	Włączone światła robocze I
	Włączone światła robocze II
	Włączone światła robocze III
	Włączone światła robocze VI



3.1.6.2.1 Kolejności funkcji A i B

Kolejności funkcji A:	
 nieaktywne	Przytrzymanie klawisza: Zapisać funkcje przebiegają po kolei. Puszczenie klawisza: Zatrzymuje funkcję.
 aktywne	Krótkie naciśnięcie klawisza Otwierają się „Ustawienia maski A“, ponowne krótkie naciśnięcie zamyka „Ustawienia maski A “ i zapisuje ustawienia.
Kolejności funkcji B:	
 nieaktywne	Przytrzymanie klawisza: Zapisać funkcje przebiegają po kolei. Puszczenie klawisza: Zatrzymuje funkcję.
 aktywne	Krótkie naciśnięcie klawisza: Otwierają się „Ustawienia maski B“, ponowne krótkie naciśnięcie zamyka „Ustawienia maski B“ i zapisuje ustawienia.

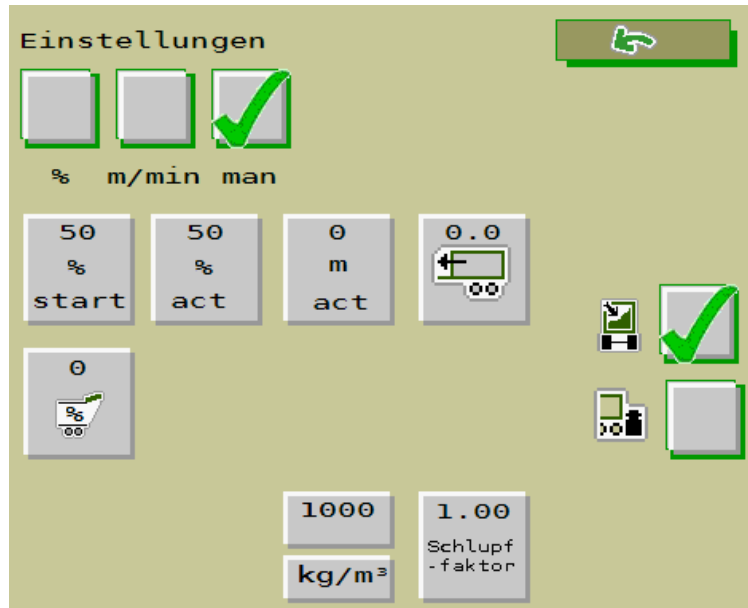
Wskazówki co do kolejności funkcji

	
A: Krok 1: Podniesienie maszyny na 3,0 sekundy.	
	
B: Krok 1: Obniżenie maszyny na 3,0 sekundy.	
	Ustawienia kolejności funkcji A
	Ustawienia kolejności funkcji B
	Numer kroku: Można zapisać do 8 funkcji. Krok 1 to pierwsza funkcja, a krok 8 to ostatnia. Wybór możliwy bezpośrednio za pomocą ekranu dotykowego i pokrętła
	Pole wyboru funkcji. Można wybrać spośród wszystkich wskazanych funkcji. Wybór możliwy bezpośrednio za pomocą ekranu dotykowego i pokrętła
	Wybór kierunku wzgl. modułu. Do góry/wstecz, w dół/do przodu, wyłącz (X) lub włącz (tryb auto). Wybór możliwy bezpośrednio za pomocą ekranu dotykowego i pokrętła
	Czas trwania tego kroku. Ustawienie od 0 do 25 sekund w krokach 0,1 sekund. Wybór możliwy bezpośrednio za pomocą ekranu dotykowego i pokrętła

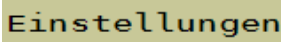





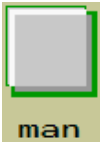






## Funkcje specjalne











  	Włączona podłoga (tryb auto)
  	Wyłączona podłoga (tryb auto)
  	Otwieranie osi sterującej
  	Zamykanie osi sterującej
  	Włącz światło robocze
  	Wyłącz światło robocze

3.1.6.2.2 Ustawienia



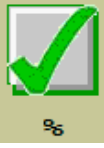
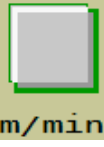

Maska danych

	Wskazanie: podmenu „Ustawienia“
	Powrót do menu głównego „Rozładunek“
	Tryb podłogi „Ustawienie ręczne“ Zielony haczyk oznacza, że tryb jest aktywny.   Należy także przestrzegać odnośnych instrukcji i wskazówek wymienionych w instrukcji obsługi w następującym punkcie „Tryb podłogi“!
	Tryb podłogi „Regulacja prędkości podłogi“   Należy także przestrzegać odnośnych instrukcji i wskazówek wymienionych w instrukcji obsługi w następującym punkcie „Tryb podłogi“!
	Tryb podłogi „Regulacja długości odcinka rozładunku“, stała prędkość jazdy“   Należy także przestrzegać odnośnych instrukcji i wskazówek wymienionych w instrukcji obsługi w następującym punkcie „Tryb podłogi“!
	Prędkość podłogi w %: aktualna wartość wzgl. wartość zadana
	Prędkość podłogi w %: prędkość startowa – aktualna wartość podłogi zastępowana jest podczas wyłączenia podłogi wartością startową.
	Prędkość podłogi w m/min: aktualna wartość wzgl. wartość zadana
	Prędkość podłogi w m/min: wartość startowa – aktualna wartość podłogi zastępowana jest podczas wyłączenia podłogi wartością startową.
	Żądana długość kopca w metrach

	Prędkość jazdy w km/h
	Wysokość zadana kłapy tylnej 0% = zamknięta 100% = całkowicie otwarta
	Czas opóźnienia uruchomienia automatycznego napełniania  Przykład: 0 sekund = Podłoga rozpoczyna natychmiast po sygnale sensora 2 sekundy = Podłoga rozpoczyna 2 sekundy po sygnale sensora Przy suchym materiale należy zwiększyć wartości!
	Czas opóźnienia zatrzymania automatycznego napełniania  Przykład: 0 sekund = Podłoga zatrzymuje się natychmiast po nieaktywnym sygnale sensora 2 sekundy = Podłoga rozpoczyna 2 sekundy po nieaktywnym sygnale sensora Przy suchym materiale należy zwiększyć wartości!
	Aktywny tryb rozdrabniania
	Nieaktywny tryb rozdrabniania
	Aktywne sumowanie wagi
	Nieaktywne sumowanie wagi
	Ustawienie gęstości Klawisz do określenia gęstości Do określenia gęstości na podstawie aktualnie załadowanego ciężaru pojawia się zapytanie o przynależną objętość na podstawie maski wprowadzania.
	Ustawienie współczynnika poślizgu. Wartość standardowa 1,00. Czynniki 2,00: podwójna prędkość podłogi Czynniki 0,50: połowa prędkości podłogi

3.1.6.2.3 Tryb podłogi





Przełączanie na ekranie dotykowym lub za pomocą pokrętki, bezpośredni wybór ikonki.

	<p>Ustawienie ręczne</p> <p>Regulacja w % maksymalnej możliwej prędkości podłogi; od 70% bieg 2 (jeśli występuje) włączany jest automatycznie</p>
	<p>Regulacja prędkości podłogi</p> <p>Regulacja prędkości podłogi w metrach na minutę. Przykład: 1,25m/min oznacza, że Podłoga porusza się dokładnie 1,25 m w kierunku rozładunku. Bieg szybki włącza się automatycznie po osiągnięciu fabrycznie ustawionej prędkości.</p>
	<p>Regulacja długości odcinka rozładunku, stała prędkość jazdy:</p> <p>Na podstawie wprowadzonych wartości długości kopca i prędkości jazdy sterowanie podłogi reguluje prędkość podłogi odpowiednią dla żądanej długości kopca. Bieg 2 włącza się automatycznie po osiągnięciu fabrycznie ustawionej prędkości.</p>








## 3.1.6.3 Menu 3/4: Licznik transportów














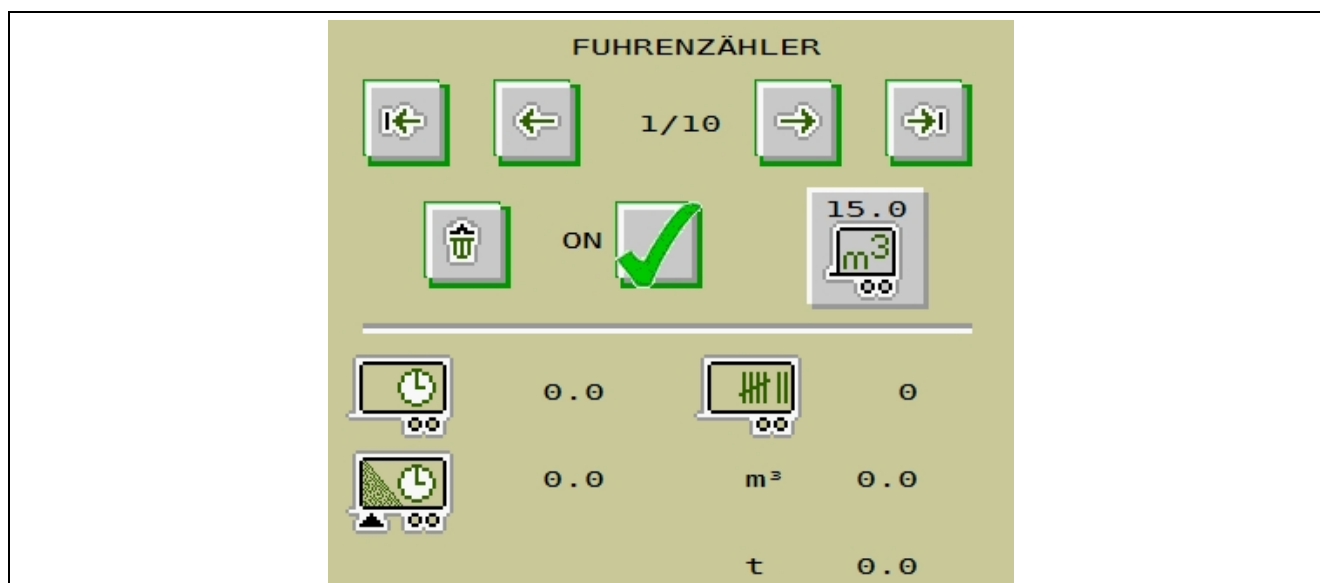
## Menu

	Nieaktywne menu 1/4 „Komunikacja drogowa “ – wybór możliwy bezpośrednio za pomocą ekranu dotykowego i pokrętki
	Nieaktywne menu 2/4 „Rozładunek“ – wybór możliwy bezpośrednio za pomocą ekranu dotykowego i pokrętki
	Aktywne menu 3/4 „Licznik transportów“ – wybór możliwy bezpośrednio za pomocą ekranu dotykowego i pokrętki
	Nieaktywne menu 4/4 „Załadunek“ – wybór możliwy bezpośrednio za pomocą ekranu dotykowego i pokrętki







## Klawisze programowalne

	Dezaktywuj miejsce w pamięci licznika transportów
	Dezaktywuj miejsce w pamięci licznika transportów
	Aktywuj miejsce w pamięci licznika transportów
	Aktywuj miejsce w pamięci licznika transportów
	Miejsce w pamięci licznika transportów do góry
	Miejsce w pamięci licznika transportów w dół
	Przewijanie do kolejnych funkcji





	<p>Przejdź do menu 4/4 „Załadunek“ Długie naciśnięcie: Dostęp serwisowy</p>
	<p>Otwórz oś sterującą</p>
	<p>Zamknij oś sterującą</p>
	<p>Stopniowo zwiększyć dotykowo liczbę transportów</p>
	<p>Stopniowo zmniejszyć dotykowo liczbę transportów Dłuższe naciśnięcie: po puszczeniu klawisza zostaje usunięta liczba transportów dla tego miejsca pamięci</p>
	<p>Brak funkcji</p>
	<p>Dłuższe naciśnięcie: po puszczeniu klawisza zostaje usunięty czas dla tego miejsca w pamięci</p>
	<p>Zwiększenie objętości ładunku</p>
	<p>Zmniejszenie objętości ładunku</p>
	<p>Wskaźnik – stopniowo zwiększ dotykowo rozprawdzaną objętość</p>
	<p>Wskaźnik – stopniowo zmniejsz dotykowo rozprawdzaną objętość Dłuższe naciśnięcie: po puszczeniu klawisza zostaje usunięty wskaźnik rozprawdzanej objętości dla tego miejsca w pamięci</p>



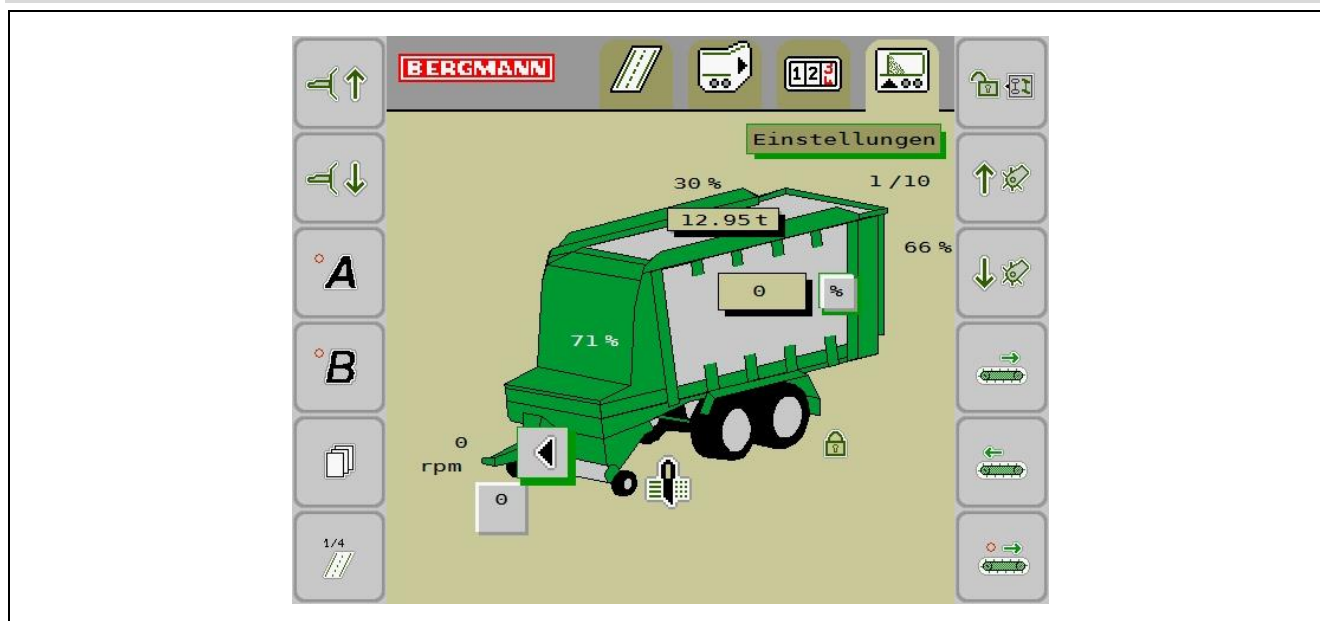
## Maska danych

<b>FUHRENZÄHLER</b>	Wskazówka: wskaźnik informacji licznik transportów
	Powrót do pierwszego miejsca w pamięci
	Wstecz o jedno miejsce w pamięci
<b>1/10</b>	Miejsce w pamięci licznika transportów, 1/10 do 10/10
<b>Σ</b>	Razem (= Σ )
<b>TC</b>	TC – miejsce w pamięci: informacja o tym, co wysłano do Task-Controller.
	Jedno miejsce w pamięci do przodu
	Do przodu do ostatniego miejsca w pamięci
	Wszystkie liczniki usunąć do aktualnego miejsca w pamięci
<b>ON</b> 	Wskazane miejsce w pamięci jest aktywne; uruchomienie dezaktywuje miejsce w pamięci
<b>ON</b> 	Wskazane miejsce w pamięci jest nieaktywne; uruchomienie aktywuje miejsce w pamięci
	Wskazanie i wprowadzenie objętości zbiornika
 0.0	Wskazanie czasu całkowitego dla aktualnego miejsca w pamięci Przykład: 8.4 h = 8 godzin i 24 min (4 x 6 min = 24 min)
 0.0	Wskazanie czasu ładowania dla aktualnego miejsca w pamięci Przykład: 8.4 h = 8 godzin i 24 min (4 x 6 min = 24 min)







 0	<p>Wskazanie transportów dla aktualnego miejsca w pamięci 1 transport = 0,5 min Podłoga włączone + 4 min Podłoga pauza</p>
$m^3$ 0.0	<p>Wskazanie rozprowadzonej objętości dla aktualnego miejsca w pamięci</p>
$t$ 0.0	<p>Wskazanie rozprowadzonej masy dla aktualnego miejsca w pamięci</p>
 14.8	<p>Czas całkowity</p>
 0.0	<p>Całkowity czas ładowania</p>
 0	<p>Całkowity – transporty</p>
$\sum m^3$ 60.0	<p>Całkowita – objętość</p>
$\sum t$ 116.9	<p>Całkowita – masa</p>









## 3.1.6.4 Menu 4/4: Załadunek























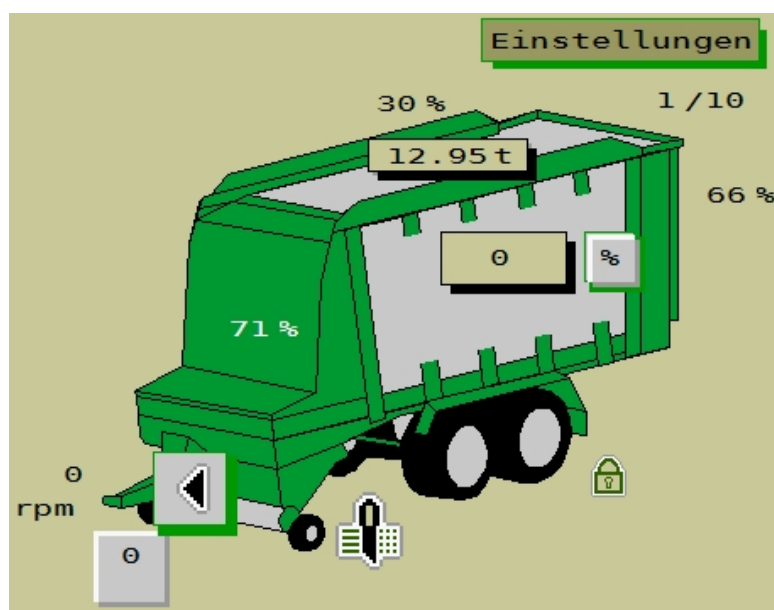
## Menu

	Nieaktywne menu 1/4 „Komunikacja drogowa” – wybór możliwy bezpośrednio za pomocą ekranu dotykowego i pokrętła
	Nieaktywne menu 2/4 „Rozładunek” – wybór możliwy bezpośrednio za pomocą ekranu dotykowego i pokrętła
	Nieaktywne menu 3/4 „Licznik transportów” – wybór możliwy bezpośrednio za pomocą ekranu dotykowego i pokrętła
	Aktywne menu 4/4 „Załadunek” – wybór możliwy bezpośrednio za pomocą ekranu dotykowego i pokrętła

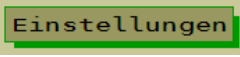
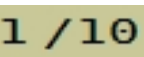


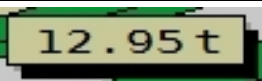









## Klawisze programowalne









	Przejdźcie do menu 1/4 „Komunikacja drogowa” Dłuższe naciśnięcie: Dostęp serwisowy
	Przewijanie do kolejnych funkcji
 inaktiv	Patrz następujący pkt. „Kolejności funkcji A i B”
 inaktiv	Patrz następujący pkt. „Kolejności funkcji A i B “
	Otwórz oś sterującą
	Zamknij oś sterującą
	Włącz podłogę Tryb auto: regulacja prędkości Przy tym wskazaniu podłoga jest wyłączona.
	Wyłącz Podłoga (tryb auto) Przy tym wskazaniu podłoga jest włączona.

	Zmiana kierunku obrotów podłogi
	Podłoga ręcznie w kierunku rozładunku, regulacja w trybie %
	Obniż dyszel Przy doczepionej maszynie: unieś maszynę
	Unieś dyszel Przy doczepionej maszynie: obniż maszynę
	Unieś podbierak
	Obniż podbierak (pozycja robocza)
	Unieś zespół tnący
	Obniż zespół tnący
	Unieś ściankę czołową części górnej
	Obniż ściankę czołową części górnej
	Ścianka czołowa części dolnej do przodu (odchyl w kierunku ciągnika)
	Ścianka czołowa części dolnej wstecz (odchyl w kierunku skrzyni ładunkowej)
	Włączyć światła robocze I (Przedstawione wyłączone światło robocze)
	Wyłączyć światła robocze I (Przedstawione wyłączone światło robocze)
	Włączyć światła robocze II (Przedstawione włączone światło robocze)
	Wyłączyć światła robocze II (Przedstawione wyłączone światło robocze)
	Włączyć światła robocze III (Przedstawione włączone światło robocze)
	Wyłączyć światła robocze III / światło ostrzegawcze obwodowe (Przedstawione wyłączone światło robocze)
	Włączyć światła robocze VI / światło ostrzegawcze obwodowe (Przedstawione włączone światło robocze)
	Wyłączyć światła robocze VI / światło ostrzegawcze obwodowe (Przedstawione wyłączone światło robocze)







## Maska danych









	Przejdźcie do podmenu „Ustawienia“
	Wskazanie aktywnego miejsca w pamięci licznika transportów
	Informacja o poziomie napełnienia (100% = pełny)
	Otwarcie tylnej kłapy 0% = zamknięta 100% = całkowicie otwarta
	Załadunek w t
	Wskazanie i pole wprowadzenia aktualnej prędkości podłogi
	Zwiększyć prędkość podłogi do 100%
	Włączenie trybu automatycznego podłogi
	Otwarta oś sterująca
	Zamknięte oś sterująca; migający obraz: sterownik zamyka oś sterującą
	Zespół tnący całkowicie wychylony do wewnątrz
	Zespół tnący niecałkowicie wychylony do wewnątrz
	Zespół tnący całkowicie wychylony do zewnątrz
	Liczba obrotów wału odbioru mocy w obr./min

	<p>0% = ścianka czołowa wychylona do skrzyni ładunkowej          100% = ścianka czołowa wychylona ze skrzyni ładunkowej</p> <p>Pozycja ścianki czołowej</p>
	<p>Zmiana kierunku obrotów podbieraka</p>
	<p>Docisk podbieraka</p>
	<p>Aktywowana pozycja pływającej wzgl. robocza podbieraka</p>
	<p>Włączone światła robocze I</p>
	<p>Włączone światła robocze II</p>
	<p>Włączone światła robocze III</p>
	<p>Włączone światła robocze VI</p>

## 3.1.6.4.1 Kolejności funkcji A i B

Kolejności funkcji A:	
 nieaktywne	Przytrzymanie klawisza: Zapisane funkcje przebiegają po kolei. Puszczanie klawisza: Zatrzymuje funkcję.
 aktywne	Krótkie naciśnięcie klawisza Otwierają się „Ustawienia maski A“, ponowne krótkie naciśnięcie zamyka „Ustawienia maski A “ i zapisuje ustawienia.
Kolejności funkcji B:	
 nieaktywne	Przytrzymanie klawisza: Zapisane funkcje przebiegają po kolei. Puszczanie klawisza: Zatrzymuje funkcję.
 aktywne	Krótkie naciśnięcie klawisza: Otwierają się „Ustawienia maski B“, ponowne krótkie naciśnięcie zamyka „Ustawienia maski B“ i zapisuje ustawienia.

## Wskazówki co do kolejności funkcji

	
A: Krok 1: Podniesienie maszyny na 3,0 sekundy.	
	
B: Krok 1: Obniżenie maszyny na 3,0 sekundy.	
	Ustawienia kolejności funkcji A
	Ustawienia kolejności funkcji B
	Numer kroku: Można zapisać do 8 funkcji. Krok 1 to pierwsza funkcja, a krok 8 to ostatnia. Wybór możliwy bezpośrednio za pomocą ekranu dotykowego i pokrętła
	Pole wyboru funkcji. Można wybrać spośród wszystkich wskazanych funkcji. Wybór możliwy bezpośrednio za pomocą ekranu dotykowego i pokrętła
	Wybór kierunku wzgl. modułu. Do góry/wstecz, w dół/do przodu, wyłącz (X) lub włącz (tryb auto). Wybór możliwy bezpośrednio za pomocą ekranu dotykowego i pokrętła
	Czas trwania tego kroku. Ustawienie od 0 do 25 sekund w krokach 0,1 sekund. Wybór możliwy bezpośrednio za pomocą ekranu dotykowego i pokrętła

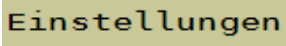








Sonderfunktionen

  	Włączona podłoga (tryb auto)
  	Wyłączona podłoga (tryb auto)
  	Otwieranie osi sterującej
  	Zamykanie osi sterującej
  	Włącz światło robocze
  	Wyłącz światło robocze
  	Aktywna pozycja pływająca / robocza

## 3.1.6.4.2 Ustawienia



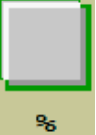
## Maska danych

	Wskazanie: podmenu „Ustawienia“
	Powrót do menu głównego „Rozładunek“
	<p>Tryb podłogi „%“ Zielony haczyk oznacza, że tryb jest aktywny.</p>  <p>Należy także przestrzegać odnośnych instrukcji i wskazówek wymienionych w instrukcji obsługi w następującym punkcie „Tryb podłogi“!</p>
	Prędkość podłogi w %: prędkość startowa – aktualna wartość podłogi zastępowana jest podczas wyłączenia podłogi wartością startową.
	Prędkość podłogi w %: aktualna wartość wzgl. wartość zadana
	Prędkość podbieraka w %
	<p>Czas opóźnienia uruchomienia automatycznego napełniania</p> <p>Przykład: 0 sekund = Podłoga rozpoczyna natychmiast po sygnale sensora 2 sekundy = Podłoga rozpoczyna 2 sekundy po sygnale sensora Przy suchym materiale należy zwiększyć wartości!</p>
	<p>Czas opóźnienia zatrzymania automatycznego napełniania</p> <p>Przykład: 0 sekund = Podłoga zatrzymuje się natychmiast po nieaktywnym sygnale sensora 2 sekundy = Podłoga rozpoczyna 2 sekundy po nieaktywnym sygnale sensora Przy suchym materiale należy zwiększyć wartości!</p>

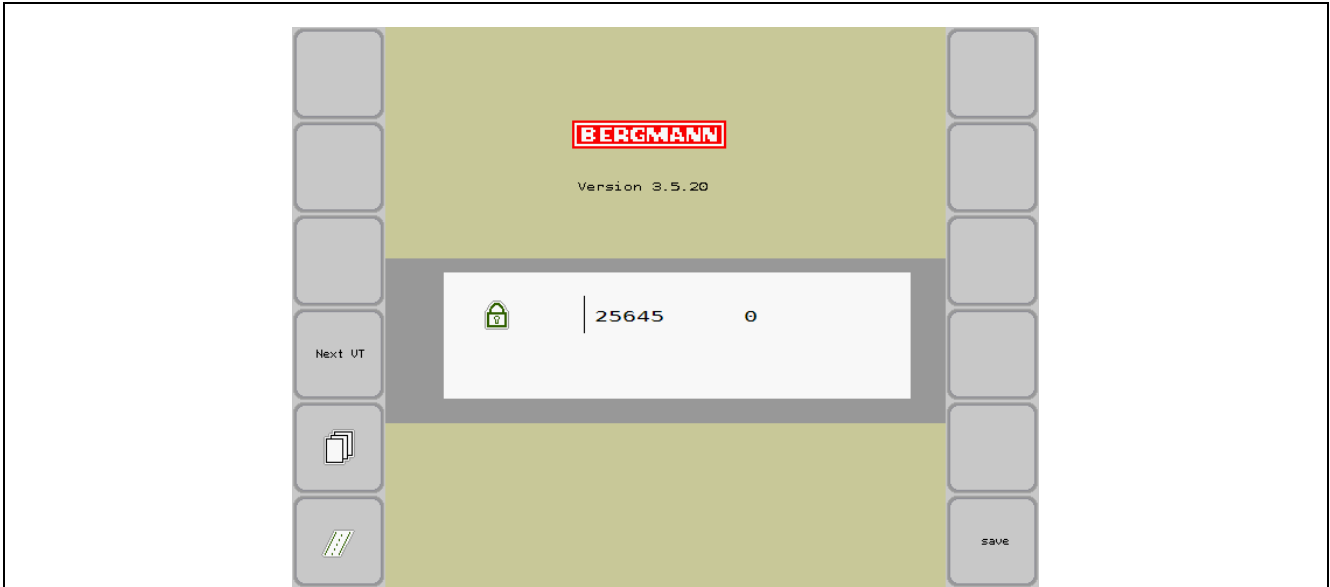


3.1.6.4.3 Tryb podłogi





Przełączanie na ekranie dotykowym lub za pomocą pokrętki, bezpośredni wybór ikonki.

	Ustawienie ręczne
	Regulacja w % maksymalnej możliwej prędkości podłogi; od 70% bieg 2 (jeśli występuje) włączany jest automatycznie


3.1.6.5 Menu: Dostęp serwisowy



**Klawisze programowalne**

	Przejdźcie do kolejnego terminala ISOBUS, jeżeli istnieje ich kilka
	Przewijanie do kolejnych funkcji, w tym menu niemożliwe
	Przejdźcie do menu 1/4 „Komunikacja drogowa“
	Zapis zmienionych ustawień, tutaj niepotrzebny

**Maska danych**

Version 3.5.20	Numer wersji oprogramowania
   25645 0	Liczba losowa „22645“ – proszę podać ją serwisowi Bergmann
„0“	Pole wprowadzania kodu dostępu; wybrać na ekranie dotykowym/potencjometrze
! New MType !	Wskazanie podczas przyłączania nowego sterownika Bergmann (BSG) lub zmiany sterownika (BSG) na inny typ maszyny, np. z rozrzutnika na przyczepę lub odwrotnie.
! No MType !	Wskazanie w razie niejednoznacznego przyporządkowania typu maszyny. Pojawia się także, gdy napięcie zasilania na sterowniku jest za niskie (np. poniżej 10 woltów)

## 4 Wykaz pojęć

W wykazie pojęć można za pomocą haseł występujących w kolejności alfabetycznej znaleźć pasujące tematy w niniejszej instrukcji obsługi.

<b>B</b>		Prawa autorskie.....	3
Bezpieczeństwo .....	10	Prezentacja instrukcji roboczych i wyliczeń .....	7
<b>D</b>		Prezentacja ostrzeżeń dot. prac .....	8
Definicja pojęć.....	9	Prezentacja ważnych wskazówek .....	8
<b>I</b>		Producent .....	2
Identyfikacja .....	2	Przewód adaptera CAN.....	20
Informacje ogólne .....	2	<b>S</b>	
Instalacja elektryczna.....	11	Schemat przyłączeniowy terminala CCI50 / CCI200 w połączeniu z BSG100 i ISO-GATE .....	16
<b>K</b>		Schemat przyłączeniowy terminala CCI50 / CCI200 w połączeniu z BSG200 .....	18, 20, 22, 24
Kabel adaptera CAN .....	28	Schemat przyłączeniowy terminala ISOBUS w połączeniu z BSG100 i ISO-GATE .....	26
Kabel przedłużający CAN-BUS.....	16, 19, 22, 26	Schemat przyłączeniowy terminala ISOBUS w połączeniu z BSG200 .....	28, 30
Kabel przyłączeniowy terminala CCI50 / CCI200.....	19	Spis treści.....	4
Kabel zasilający ISOBUS.....	27, 29, 30	Struktura menu terminala CCI50 / CCI200 / ISOBUS....	34
Kabel zasilający terminala CCI50 / CCI200 .....	19, 24	<b>T</b>	
Kabel zasilający terminala CCI50 / CCI200 .....	17, 21, 23	Terminal CCI50 / CCI200 / ISOBUS.....	13
Kolejności funkcji A i B.....	41, 54	Tryb podłogi.....	45, 57
Korzystanie z niniejszej instrukcji obsługi.....	7	<b>U</b>	
<b>M</b>		Ustawienia.....	43, 56
Magazyn części zamiennych .....	2	Użytkowanie zgodne z przeznaczeniem.....	10
Menu 1/4: Komunikacja drogowa .....	35	<b>W</b>	
Menu 2/4: Rozładunek .....	37	Wskazanie kierunków.....	9
Menu 3/4: Licznik transportów .....	46	Wstęp .....	3
Menu 4/4: Załadunek .....	50	Wykaz ilustracji i rysunków .....	6
Menu: Dostęp serwisowy .....	57	Wykaz pojęć .....	58
Montaż terminala CCI50 / CCI200 .....	15	Wykazy i odnośniki .....	7
<b>O</b>		Wyłącznik awaryjny .....	14
Obsługa.....	12	Wyświetlacz terminala CCI50 / CCI200 / ISOBUS .....	34
Obsługa klienta - kierownictwo.....	2	<b>Z</b>	
Obszar obsługowy terminala CCI50 / CCI200.....	31	Zakończenie rezystorem .....	17, 19, 21, 23, 27
<b>P</b>			
Podłączanie terminala.....	15		
Podstawowe wskazówki bezpieczeństwa .....	11		