



Operating Manual

CCI 200 for Spudnik Planters

Spanish Version



Declaración de Misión

Nuestra misión es proporcionar de forma coherente de alta calidad, confiable, seguro y bien diseñado productos y servicios para satisfacer y exceder las necesidades de nuestros clientes

Service Center



Phone: (208) 785-0480

E-Mail: Spudnik@Spudnik.com

Website: www.Spudnik.com

BLACKFOOT

584 West 100 North
P.O. Box 1045
Blackfoot, ID 83221
Phone (208) 785-0480
Fax (208) 785-1497

HEYBURN

300 Centennial Dr.
Heyburn, ID 83336
Phone (208) 436-8052
Fax (208) 496-9170

GRAFTON

14282 61 St. NE
Pisek, NC 58273
Phone (701) 520-0384
Fax (701) 248-2082

PASCO

5802 N Industrial Way Suite #D
Pasco, WA 99301
Phone (509) 543-7166
Fax (509) 543-7169
Parts Fax (509) 543-7186

PRESQUE ISLE

80B Airport Drive
Presque Isle, ME
Phone (207) 764-4686
Fax (207) 764-4674

Introducción	4
Intención de uso	5
Política de Garantía Limitada de Nueva Spudnik Maquinaria	6
Safety	7
3 CCI 200 control terminal	8
3.1 Machine Setup	8
3.2 Conexiones eléctricas en el caso	8
3.3 Palanca de mando (no se utiliza en Spudnik Plantadores)	9
3.4 Conexión del terminal de control	9
4 Funciones principales de la pantalla	9
4.1 Modo de operación del interruptor	9
5 Campo Modo	10
5.1 Uso de los botones de control	10
5.2 Unidad de fila de alimentación de la cadena de operación y de visualización Ir detección	11
5.3 Los paneles de visualización	12
5.4 Función, sensor, y símbolos de advertencia Listas	13
6 El modo de viaje por carretera	14
6.1 Menú Principal	14
6.2 Información del menú	14
7 Menú de Programación	15
7.1 Programación de la CCI 200interfaz de usuario	15
7.1.1 Programación de teclas de función (F1-F12) Página 1 de 3	15
7.1.2 Botón de programación ampliada página muestra 2 de 3 véase la sección 6.2 el cuadro ampliado Símbolo Descripción 15	
7.1.3 Programación de la información media campos de página del panel 3 de 3	16
7.1.4 Programming Start of Field / End of Field	16
8 Menú de diagnóstico	17
8.1 Diagnóstico de la máquina Función: Parámetros de función (página 1 / 3).....	17
8.1.1 Row unit Auto Feed Chain Parameters Settings	18
8.1.2 Saltar los parámetros de detección de Ajuste	19
8.1.3 Parámetro Contador Acre	19
8.2 Diagnóstico: Las salidas de función (página 2 / 3).....	20
8.3 Diagnóstico: Las entradas de función (página 3 de 3).....	21
8.4 Las abreviaturas de diagnóstico, los símbolos, las condiciones	22
8.5 Diagnóstico: Enseñar Sensor de Dirección del Centro	23
9 Prueba de hardware	23
9.1 MDA Los valores de prueba.....	23
9.2 Function Test of the CCI200 Terminal	24
10 La calibración de la interfaz de usuario	24

Introducción

Bienvenido a la línea de SPUDNIK de equipos de manipulación de patatas. Apreciamos su decisión de hacer de nuestro equipo una parte de su operación, y esperamos una asociación a largo plazo. Nos esforzamos por poner la mejor calidad y mano de obra encada una, o las máquinas, y esperamos que utilice su terminal de control CCI 200, que usted encontrará que esto es cierto. Este propietario / manual del operador ha sido preparado para ayudar en la operación de seguridad y servicio.

Lea atentamente este manual para aprender a operar su máquina de forma segura y dentro de los límites designados de esta máquina. El no hacerlo podría resultar en lesiones personales y / o daños a la máquina.

Este manual se considera que es una parte importante de este equipo y debe acompañar al moverse de un lugar a otro.

Nombre	
Dirección	
Ciudad	
Estado / Provincia	
País	
Número de modelo	Número de serie
Fecha de compra	

Intención de uso

El SPUDNIK CCI 200 terminal de control ha sido diseñado para ser utilizado exclusivamente con la correspondiente máquina SPUDNIK uso previsto

Las notas en este manual de instrucciones, y en particular en el manual de instrucciones de máquinas SPUDNIK el que está instalado el CCI 200 terminal de control, debe ser leído y observado por todas las personas que instalan u operan el terminal de control CCI 200 y la máquina a fin de evitar peligros.

Cualquier otro uso se considera impropio. El fabricante no se hace responsable de cualquier daño derivado de la misma, el riesgo corre a cargo exclusivamente del usuario.

Se debe prestar especial atención a la sección titulada "Seguridad". Cualquier instrucción que no se entienda hay que aclarar antes de la operación inicial de la máquina. En estos casos, consulte a su agente SPUDNIK o póngase en contacto con nosotros directamente.

Las directivas pertinentes de prevención de accidentes, así como otras, la seguridad de aplicación general, la salud y las normas de circulación vial, deben ser respetados.

Los cambios hechos a voluntad, así como el uso de piezas de repuesto, accesorios y datos adjuntos que no son originarios de SPUDNIK y no han sido probados y aprobados por SPUDNIK como fabricante puede producir cambios en las propiedades de diseño de la terminal de control o puede tener un efecto negativo sobre su funcionamiento y así puedan participar activa y / o pasivamente afectan a la seguridad, prevención de accidentes de trabajo.

Política de Garantía Limitada de Nueva Spudnik Maquinaria

Spudnik Equipment Compañía LLC ("Spudnik") garantiza al comprador original de cada nueva máquina Spudnik a estar libre de defectos en materiales y mano de obra. Spudnik reparará o reemplazará, a su opción, cualquier pieza cubiertos por esta garantía que se encuentre defectuoso durante el período de garantía se describen a continuación. El servicio de garantía debe ser realizado por un distribuidor autorizado o representante de Spudnik. Esta garantía se aplica sólo a la expectativa de vida útil normal del producto o sus componentes, como se indica en la siguiente tabla. Una vez que el período de garantía ha comenzado, no puede ser detenido o interrumpido.

Qué se incluye en la garantía Spudnik:

Producto	Plazo de Garantía
Rodillos, ruedas dentadas, cadenas de rodillos, cinta del cordón, y los cojinetes	de 180 días desde el 1 día de la operación o 720 horas de funcionamiento de la máquina, lo que ocurra primero
Todos los pantalones que son: cobertura insuficiente, la falta de adherencia de la pintura, y corre excesiva.	12 meses desde la fecha de entrega de nuevos productos Spudnik para el cliente minorista original
Todos los demás materiales y mano de obra (excepto como se indica a continuación)	12 meses desde la fecha de entrega de nuevos productos Spudnik para el cliente minorista original
Genuina Spudnik piezas de repuesto y componentes	30 días desde la fecha de compra, o el resto del período de garantía del equipo original, que es más largo

Aquellos elementos que están excluidos de esta garantía son los siguientes:

(1) cualquier mercancía o sus componentes, que, en opinión de la empresa han sido objeto de: (a) daños por las rocas de chips y otros abusos a las superficies pintadas, (b) los daños causados por el clima (para incluir a los rayos UV), accidente, o actos de Dios, (c) si el producto ha sido alterado o modificado de manera no aprobada por Spudnik Equipment Compañía LLC., (d) la depreciación o daños causados por el desgaste, la falta de mantenimiento correcto y razonable, mal uso, falta de seguir las recomendaciones del producto Manual del operador, (e) Uso de la máquina para que no sea en movimiento normal de los productos agrícolas durante la siembra, la cosecha, y las estaciones de procesamiento. Los productos agrícolas que incluyen: patatas, remolacha, cebollas, zanahorias, granos, etc, (2) Los productos usados, (3) Las reparaciones realizadas por distribuidores no autorizados.

Para obtener servicio de garantía

Para ser elegible para la garantía Spudnik, el comprador debe: (a) ya han remitido el pago en su totalidad (b) se han llenado y enviado el Spudnik Forma de entrega Declaración de un representante Spudnik (c) el informe del defecto del producto a un distribuidor autorizado o representante de ventas y Spudnik solicitud de reparación dentro de 30 días de darse cuenta de los defectos y (d) hacer que el producto a disposición del distribuidor o centro de servicio en un plazo razonable de tiempo, a portes pagados.

El distribuidor de ventas no tiene autoridad para hacer ninguna representación o promesa en nombre de Spudnik, o para modificar las condiciones o limitaciones de esta garantía de ninguna manera.

Declaración de garantía limitada

En la medida permitida por la ley, Spudnik no hace ninguna garantía, representación o promesa expresa o implícita en cuanto a la calidad, rendimiento, o la ausencia de defectos de cualquier maquinaria Spudnik Nueva. NINGUNA GARANTÍA DE COMERCIALIZACIÓN O ADECUACIÓN SE HACE. EN NINGÚN CASO SPUDNIK, Distribuidor SPUDNIK autorizado, o cualquier compañía afiliada con SPUDNIK SERÁN RESPONSABLES POR DAÑOS DIRECTOS O INDIRECTOS. Esta garantía está sujeta a las condiciones existentes de suministro que pueden afectar directamente a nuestra capacidad de obtener los materiales o la fabricación de piezas de repuesto. Spudnik se reserva el derecho de hacer mejoras en el diseño o cambios en las especificaciones en cualquier momento, sin incurrir en ninguna obligación a los propietarios de las unidades anteriormente vendidas. Nadie está autorizado para alterar, modificar ampliar esta garantía, ni la exclusión, las limitaciones y reservas.

Para obtener más información, póngase en contacto con su distribuidor o al 208-785-0480 Spudnik.

Safety

El terminal de control / dispositivo descrito en este manual sólo se puede utilizar en combinación con una máquina SPUDNIK. Por lo tanto, todas las instrucciones adicionales de seguridad del manual de operación de la máquina que deben ser respetados! El usuario deberá leer atentamente los manuales de operación antes de su uso y puesta en marcha. Tanto los manuales de operación debe estar disponible para el personal.

Las instrucciones en el manual de instrucciones, que no se entienden, hay que aclarar antes de la operación inicial de la máquina. De aclaración, por favor consulte a su distribuidor SPUDNIK o contacte con nosotros directamente

Todas las instrucciones de seguridad, tanto en las instrucciones de seguridad dadas aquí y las instrucciones de seguridad específicas dadas en este manual, debe ser observado. Tenga en cuenta las sugerencias contenidas en este manual, así como la seguridad de aplicación general y prevención de accidentes!

Si las instrucciones de seguridad no se cumplen, corre el riesgo de lesiones personales y otros, así como daños al medio ambiente o la máquina. El incumplimiento de las instrucciones de seguridad también puede anular cualquier reclamación por daños.

Utilice solamente fusibles originales con la valoración actual del indicado!Apagar la máquina inmediatamente si se produce un fallo en el suministro de energía eléctrica. Trabajar en el sistema o equipamiento eléctrico sólo puede ser llevada a cabo por un electricista, o por personal especialmente instruido bajo el control y la supervisión de un electricista, y de acuerdo con las normas de seguridad aplicables.

Equipo eléctrico de la máquina ha de ser inspeccionados y probados a intervalos regulares. Defectos tales como conexiones flojas o cables quemados se subsanarán de inmediato. La máquina está equipada con componentes electrónicos y módulos, la función de los cuales pueden verse influidos por los campos electromagnéticos de otros equipos. Dicha interferencia puede dar lugar a situaciones potencialmente peligrosas si las advertencias de seguridad siguientes no se observa.

Si los dispositivos eléctricos y / o componentes están adaptados a la máquina, entonces es la responsabilidad del usuario para comprobar si este tipo de instalaciones interferir con la electrónica del vehículo u otros componentes.

Esto se aplica particularmente a:

- Teléfonos móviles
- Los equipos de radio

En particular, las siguientes condiciones deben ser satisfechas si los sistemas móviles de comunicación (radio, teléfono) se van a instalar posteriormente:

- Sólo los dispositivos aprobado que cumpla con los reglamentos nacionales pertinentes se pueden instalar.
- El dispositivo (s) deben formar una instalación permanente
- El funcionamiento de los dispositivos portátiles o móviles en el tractor o la máquina sólo está permitido a través de una conexión de una antena externapermanente.
- La parte del transmisor debe ser instalado por separado de la electrónica del vehículo
- Una antena correctamente instalado debe ser equipado con una buena conexión a tierra entre el chasis y vehículos aéreos

Las instrucciones de instalación del fabricante de la máquina también seobservó para el cableado y montaje, así como el consumo máximo de corriente.

Símbolos de seguridad

Notas de advertencia en este manual están marcadas por símbolos. Las notas contienen palabras de advertencia que indican la magnitud del peligro. Estas instrucciones deben ser respetados y el operador debe proceder con cuidado para evitar accidentes, lesiones y daños.

	¡Peligro! / ¡Advertencia! / ¡Cuidado! ... Indica una situación inmediatamente peligrosa que puede conducir a lesiones graves o incluso la muerte si no se evita
	nota ... Indica una situación inmediata, que pueden conducir a daños en la máquina si no se evitan
	info ... Hace hincapié en consejos útiles y recomendaciones, así como información para una operación eficiente y suave

3 CCI 200 control terminal

3.1 Machine Setup

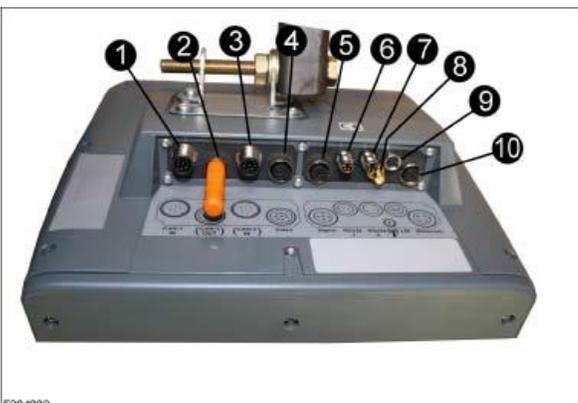


El CCI 200 terminales de control es una representación gráfica y el sistema de control. El sistema se utiliza para controlar directamente todos los ajustes utilizados con frecuencia y funciones de la máquina de una manera rápida. Los ajustes se muestran en forma de símbolos o números. Vea la **Sección 5.2 Lista de Símbolos**

Los terminales de control CCI 200 está configurado de la siguiente manera:

- ① Pantalla táctil
- ② Conmutador del modo: presione para entrar en "modo de transporte por carretera. Suéltelo para reanudar el "Modo de campo "
- ③ Sensor de luz ambiental
- ④ Las teclas de función se puede utilizar para el ajuste directo / operación de las funciones
- ⑤ Botón on / off
- ⑥ Clave no se usa
- ⑦ Clave utilizada para la calibración de la pantalla
- ⑧ Clave no se usa
- ⑨ Clave no se usa
- ⑩ Selección de marcación
- ⑪ Escapar, de nuevo clave para los niveles en el menú de diagnóstico

3.2 Conexiones eléctricas en el caso



- ① CAN-1-IN / (M12-8p) – Input connection for CAN bus 1
- ② Can-1-OUT / (M12-8p) – Output connection for CAN bus 1
- ③ Can-2-In / (M12-8p) – Input connection for CAN bus 2
- ④ Video-In / M12 - **(No utilizado)**
- ⑤ Signal – tractor signal socket / M12 - **(No utilizado)**
- ⑥ RS232-1 / (M8-4p) – RS232 port 1
- ⑦ RS232-2 / (M8-4p) – RS232 port 2
- ⑧ WLAN antenna – SMA connector - **(No utilizado)**
- ⑨ LIN-OUT / (M8-4p) - **(No utilizado)**
- ⑩ ETHERNET / (M12-8p) - **(No utilizado)**



Nota
Nunca toque la pantalla t

3.3 Palanca de mando (no se utiliza en Spudnik Plantadores)

CCI 200 sistemas de control con el joystick multi-funcionales se incluyen el uso de Spudnik cosechadora solamente. El Joystick CCI deberán estar desconectados del Panel de control CCI 200 durante las operaciones de Plantador Spudnik.

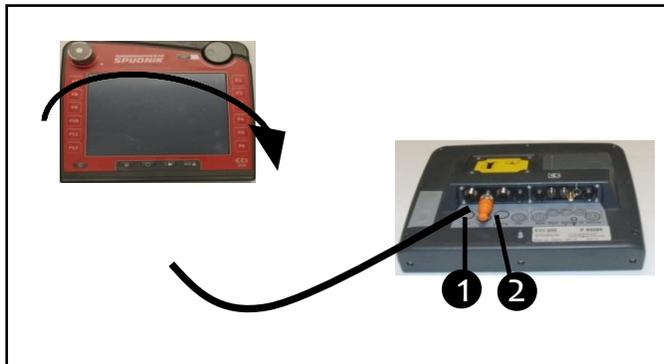
3.4 Conexión del terminal de control



DANGER

¡El aislamiento dañado de cables voltaje-que llevan lleva para cortocircuitos - peligro a la vida! ¡Las líneas hidráulicas dañadas hacen el sistema hidráulico fallar - el riesgo de accidente!

Por lo tanto: Para evitar daño y accidentes, líneas de suministro puestas sin exprimir y corte



- Conecte el cable de la línea de alimentación, cable CAN (los extremos de color naranja), de la máquina a la toma correspondiente en el reverso de la pantalla táctil y el tornillo que se
- Terminar 2 tapa (independiente tapa naranja) debe estar ubicado en el CAN-1 salida



INFO

Sin tapón del terminal de 2 la máquina no puede ser controlada a través de la terminal de control

4 Funciones principales de la pantalla



PELIGRO

La activación involuntaria del campo / excavación funciones en el camino puede conducir a situaciones peligrosas.

Para evitar una activación accidental de funciones de campo en el camino de apagar la máquina al modo de los desplazamientos por carretera a través del terminal de control!

4.1 Modo de operación del interruptor

A fin de evitar el accionamiento accidental, el CCI 200 terminales de control debe estar apagado antes de conducir en la vía pública!

- Pulse el botón "I". La pantalla se vuelve negro

"Field Modo"



Cuando en el modo de viaje por carretera la máquina ya no puede ser operado a través del terminal de control, estos controles están bloqueados por motivos de seguridad. Los dos símbolos (campo y carretera) representan el modo que la máquina se encuentra actualmente en

- La programación y los menús de diagnóstico de la CCI 200 sólo se puede acceder, mientras que en el "modo de viaje por carretera". Entre en el menú principal pulsando el botón Menú. Ver programación de la Sección 7 y Diagnóstico de la Sección 8

"Camino del modo de viaje"



- Cambiar a "modo de viaje por carretera" pulsando el interruptor de modo de funcionamiento 1 pulgadas Volver a "Modo de campo" al girar el interruptor de modo de funcionamiento del reloj (CW) hasta que salga.
- Cuando en el modo de viaje por carretera la máquina ya no puede ser operado a través de la terminal de control

5 Campo Modo

Cuando el CCI 200 terminal de control está en el modo de campo, el operador tiene acceso a diferentes páginas que permiten el control de la máquina.

El operador puede elegir la página que desea ver en la pantalla que se muestra en la siguiente imagen (izquierda). Los operadores pueden también desplazarse por las páginas pulsando el ❶ "ABC" en la esquina superior derecha



El número de páginas mostradas depende de la cantidad de opciones se configuran para cualquier máquina. Una máquina muy básico tendrá sólo una o dos páginas (A, B), pero las características y opciones adicionales requieren más páginas. Las funciones accesibles en cada página puede ser personalizada por el operador (**ver la sección de programación 7.1**). Un máximo de 5 páginas se pueden utilizar (A, B, C, D, E).

5.1 Uso de los botones de control

Example of an Operating Window



- Marque ❶
 - ❷ botón de selección Página ejemplo actual muestra una página o tocar repetidamente para desplazarse por las páginas A, B y C
 - Botones de función ❸ Medio
 - ❹ teclas de función F1-F12
 - ❺ paneles de visualización, consulte la sección Pantalla del Panel 6.2
- Estas áreas pueden incluir:
- o la visualización de información Fila o Ir tasa de detección
 - o Visualización de Dirección

❹ Ajuste mediante las teclas de función (F1-F12):

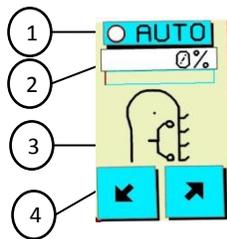
Al tocar la tecla de función al lado del botón lateral ❻ pantalla táctil completa de lamisma acción. Cada botón puede realizar tres acciones, dependiendo de la programación:



- (Arriba / abajo): Pulse el botón para mover un control en la máquina
- Función automática. Toque el icono para activar / desactivar, círculo rojo sólido indica modo Auto

3 Ajuste mediante las teclas de función (teclas de función media):

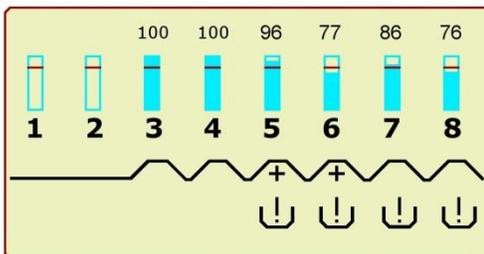
Los botones de función media son una combinación de todas las funciones capaces con las teclas de función.



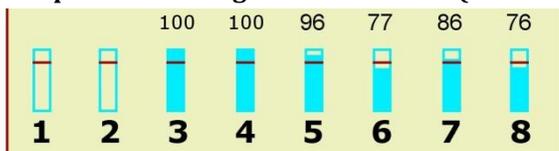
- ① Función automática. toque el para activar / desactivar, círculo rojo sólido indica modo Auto
- ② Ajuste del punto de ajuste: Pulse el botón para resaltar el valor con un borde rojo cuando se selecciona. Ajuste por:
 - Al girar el dial ①
 - En algunos casos, al tocar el ④ flechas ARRIBA / ABAJO
- ③ Símbolos de función Ver la lista de símbolos funcionales **descripciones Sección 5.2**

5.2 Unidad de fila de alimentación de la cadena de operación y de visualización Ir detección

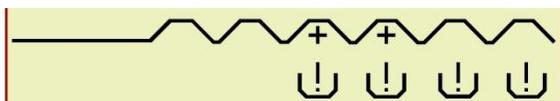
La información contenida en la pantalla de la unidad fila ofrece una representación cuantitativa y simbólica de la función de plantador y el rendimiento. La siguiente descripción proporciona una explicación a los diferentes escenarios posibles.



Unidades de fila se muestran de forma independiente con gráficos de barras (filas 1 a 8)



Cada unidad incluye una fila de símbolo del estado actual de la función



- La barra azul representa la precisión maceta, un bar completo significa que nosalta, y una barra vacía significa que todos los contenedores
- La línea roja en el gráfico de barras proporciona una representación gráfica del nivel en el que se fija la alarma de detección de saltar
 - Establecer el porcentaje hasta el nivel deseado
 - Ver Alimentación automática de la cadena de diagnóstico Sección de configuración de la alarma
- El número sobre el gráfico de barras representa la exactitud de cada fila, el 100% significa que no salta, 0% significa que todos los saltos.

- Unidad de fila de la cadena de alimentación no el suministro de semillas

- Todas las cadenas de alimentación son unidad de fila encendido / apagado automático al tocar la cadena de alimentación



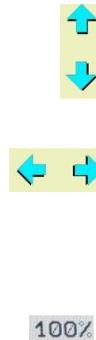
- Las cadenas individuales de alimentación se puede activar / desactivar con la fila de alimentación en cadena #

- Unidad de fila de la cadena de alimentación activa se alimentan de semillas en un recipiente de semillas
- Unidad de fila de la cadena de alimentación está en modo de derivación y se está ejecutando
- Indica un problema con la cadena alimentaria. Vea la sección de alimentación automática de la cadena de diagnóstico para los ajustes. Vea la Sección 8.1.1 y Sección 8.1.2 for parameter settings.

5.3 Los paneles de visualización

Funciones de la pantalla ampliada

Cada área ampliada cuenta con 2 tamaños de pantalla: **1** izquierda del panel completo y panel **2** mitad. En esta sección se muestran las opciones en cada una de las dos áreas y el funcionamiento de la función específica. **Vea la Sección 7.1.2** de la programación muestra ampliada. La siguiente tabla proporciona una descripción de cada opción disponible tanto para áreas de la pantalla de visualización



Botones de funciones y valores

- Flechas arriba / abajo permite ajustar la posición que deben hacerse a la función seleccionada pulsando arriba o hacia abajo
- Derecha / Izquierda flechas permiten ajustar la posición de hecho a la función seleccionada pulsando izquierda o derecha
- Establecer los valores de punto de proporcionar un valor basado en la posición%

Descripción ampliada pantalla de símbolos

1 Panel completo		2 la mitad del panel	
Símbolo Función Area	Función y / o información que se muestra	Símbolo Función Area	Función y / o información que se muestra
	Saltar detección / panel de estado de maceta		Information Display Arrows move through machine information
	Gobierno Operado por el dial o el control de joystick		

5.4 Función, sensor, y símbolos de advertencia Listas

** **Test Mode** when button is depressed for 3 seconds function will start for all rows and will not stop until the function button is touched again.

Plantador de listas de funciones Símbolo		
Funciones de la Máquina	Descripción	Símbolo
La cadena de alimentación automática	Controla automáticamente la cadena de alimentación. De arranque y parada en función de la profundidad de siembra tazón. ** Modo de Prueba	
La cadena de alimentación automática 1	Activar o desactivar la fila de unidades independientes de la cadena de alimentación que se indica sobre el símbolo de la correa (1-8). ** Modo de Prueba para la cadena de alimentación independiente	
agitador de control	Controla la función de vibrador cuando se acciona hidráulicamente o por vía electrónica.	
saltar la detección	No hay ninguna prueba de bypass función de modo es activado o desactivado	
Agitador de control para las filas 7 y hasta	Para los plantadores con las unidades de fila adicional	
Clutch químicos líquidos	Controles de aplicación de productos químicos líquidos. Activar o desactivar el modo de prueba **	
polvo químico seco	Activar o desactivar la función del embrague en seco químicos. ** Modo de Prueba	
Fila de accionamiento hidráulico unidad	Activar o desactivar la unidad de fila motor de accionamiento. Distribución de semillas adecuadas se debe establecer con el tamaño de los neumáticos. ** Ver la sección Modo de Prueba	
fertilizantes unidad	Fertilizantes Fertilizantes disco Unidad debe ser calibrado. Vea la sección de configuración y calibración ** Modo de Prueba	
poder de cierre	Poder de Cierre de Trabajo la función de posición y de diagnóstico. No hay control del operador	
Inicio de la Fila / final de la fila	Inicio de la Fila / final de la fila arriba / abajo: activar el inicio de la fila o el final de la fila Consulte Inicio Programación y Fin de la sección 7.1.5 Fila	
Separación de semillas	Separación de Semillas espacio deseado constante	

En ciertas situaciones, los mensajes de advertencia se muestran en el terminal de control. Todos los mensajes de advertencia que pueden aparecer en la terminal de control están contados. Vea la sección de símbolos de advertencia lista 9

6 El modo de viaje por carretera

Cuando el CCI 200 terminales de control está en modo ninguno Viajes por carretera de los controles previstos por la pantalla o el joystick funcione. Cualquier tractor impulsado funciones seguirá funcionando (por ejemplo, las capacidades de dirección y agitadores hidráulicos de un mando a distancia del tractor, etc.)

Cuando en el modo de Viajes por carretera el sistema de menús de la CCI 200 es accesible. Entre en el menú principal pulsando el pato de color ① botón "menú". El botón "menú" se usa también para salir de la página del menú actual y volver al nivel anterior.



6.1 Menú Principal

El menú principal permite acceder a los sub-menús que se utilizan para la programación, el diagnóstico y la información general de la máquina. Las secciones siguientes describen cada sub-menú.

La navegación por los menús:

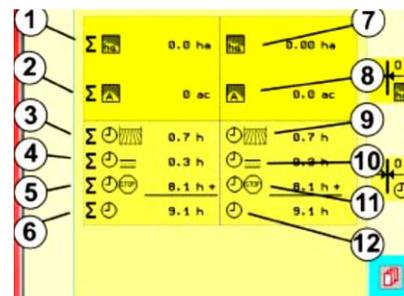
- Escriba una carta al tocar su "caja" en la pantalla.
- Salir de un menú y volver al tocar el pato botón "menú"

6.2 Información del menú

El menú Contador de acres ofrece información y horas. Las pantallas muestra el recuento de hectáreas totales y diarias, hectárea, y las horas. En cualquier momento el diario acre /hectárea y contadores de horas se puede restablecer a cero.

Estructura de menús-

- Interruptor de funcionamiento deprimido
- Toque el botón Menú
- Toque Menú Info
- Toque Menú Contado



Conteos Totales			Contra todos los días		
Índice	significado	comentario	índice	significado	comentario
①	total de hectáreas	No se puede eliminar	⑦	hectáreas en la actualidad	
②	total de Acres		⑧	acres de hoy	
③	El total de horas de funcionamiento en el campo		⑨	Horas diarias de funcionamiento en el campo	
④	El total de horas de funcionamiento en la carretera		⑩	Horas diarias de funcionamiento en la carretera	
⑤	Estado de las horas totales de operación		⑪	Estado de las horas de operación diaria	
⑥	El total de horas de funcionamiento		⑫	Horas diarias de funcionamiento	

7 Menú de Programación

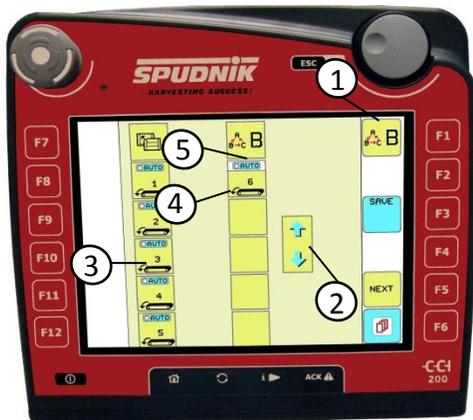
Se pueden hacer ajustes en el software de operación, así como los controles de la.

7.1 Programación de la CCI 200 interfaz de usuario

- Interruptor de funcionamiento deprimido
- Pulse el botón Menú 
- Pulse el botón de programación 
- Toque el área de la máquina que desee (A - E)
- Pulse el botón Siguiente  para recorrer las 3 páginas

En cualquier momento el botón de menú  puede ser tocado para salir del menú actual y volver a la página anterior

7.1.1 Programación de teclas de función (F1-F12) Página 1 de 3



-  **B** - Página ① Un seleccionado. Esta clave se utiliza para navegar a través de las páginas A-E.
- Las flechas ② Seleccione: Los símbolos de las funciones y acciones se pueden seleccionar con las teclas de flecha. Pulse las flechas arriba / abajo hasta que el símbolo deseado
- Ubicación ③ Botón: Toca la ubicación de programa. Cada función de la máquina se puede programar para estar en cualquier posición (F2-12) en cualquiera de las páginas separadas (AE)
 - ④ Toque el área inferior del botón para activar el modo de ajuste
 - El campo tendrá un fondo blanco cuando se selecciona
 - ② o toque las flechas hasta que la función de la máquina deseada
 - ⑤ Toque el área superior del botón para activar el modo de ajuste
 - El campo tendrá un fondo blanco
 - ② Pulse las flechas hasta que la acción deseada

Programación de las acciones siguientes:

-  **AUTO** - Función automática
-  **100%** - Punto de consigna [%] número de la pantalla
-  - Arriba / abajo, derecha / izquierda
- Acciones de bloqueo estará en blanco (fondo blanco) en la ventana de ajuste

7.1.2 Botón de programación ampliada página muestra 2 de 3 véase la sección 6.2 el cuadro ampliado Símbolo Descripción



- ① Botones de función de media se pueden programar con las teclas de flecha. Toque la función deseada y pulse repetidamente la teclade las flechas  hasta que el símbolo para el montaje deseado aparezca en la pantalla
- ② ampliada, se muestra el panel completo son seleccionados por varias veces la selección de la vecina flechas ARRIBA / ABAJO repetidamente hasta que aparezca la función deseada
- Panel ③ media ampliada, se muestra con los controles de posición móvil y muestra la información. Seleccionar las funciones tocándolas flechas arriba / abajo hasta que aparezca la función deseada



Guardar programación

Cada cambio debe ser salvado antes de salir del menú si se va a guardar. Pulse el botón GUARDAR. El cambio será verificado con la tecla OK

7.1.3 Programación de la información media campos de página del panel 3 de 3

Desde la página de botón de programación ampliada en el menúcampo de información se puede abrir pulsando el botón SIGUIENTE



- Las flechas verticales se utilizan para desplazarse hacia arriba o hacia abajo en la ventana de visualización
- Las flechas horizontales se utilizan para seleccionar los parámetros para mostrar. Pulse las teclas de flecha varias veces hasta que el parámetro deseado
- Al pulsar el botón Siguiente para ir de nuevo a la ventana de programación anterior

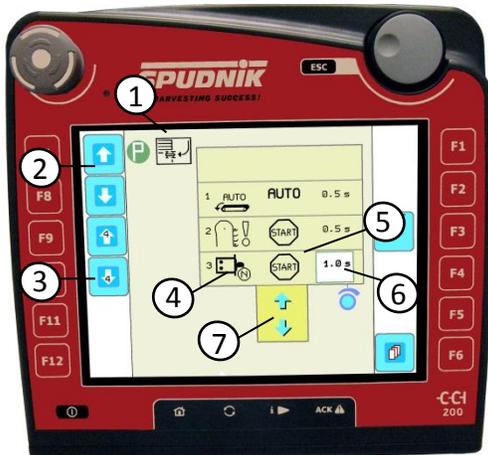
Información mostrada	Símbolo
Contador total de Acre	0 ac
Contador total de hectáreas	0 ha
Plantación de Velocidad (mph)	0 mph
Velocidad de siembra (km / h)	0 km/h
Distribución de semillas (pulgadas)	0 in
La semilla entre líneas (cm)	0 cm
Plantador horas totales de operación	0h
Número de piezas de semilla por hectárea	00/ac
Número de piezas de semilla por hectárea	000/ha



7.1.4 Programming Start of Field / End of Field

- Interruptor de funcionamiento deprimido
- Toque el botón Menú
- Toque el botón de programación
- Toque el botón Software
- Toque Comienzo del campo o el final del campo

- ① Secuencia actual (Inicio ejemplo que se muestra de campo)
- ② Permite al usuario desplazarse a través de 30 posibles funciones una línea a la vez
- ③ Allows user to scroll through 30 possible functions 4 lines at a time
- ④ Function: Set the desired function by using the ⑦ arrows
- ⑤ Action: Can be selected by touching the button then using the ⑦ arrows



Función	Descripción	Símbolo	Función	Descripción	Símbolo
Up right	allows the selected function to raise or move right		If selected automatic ON/OFF		
Down left	allows the selected function to lower or move left		Start and stop selected function		
NOT USED					

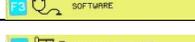
El tiempo de retardo determina el tiempo que la función siguiente en la línea hará una pausa antes de comenzar, por ejemplo, en el ejemplo anterior:

Línea 1 (la cadena de alimentación auto-llenado) se producirá luego esperar 0,5 segundos antes de comenzar la siguiente función

- Después de que el 0.5s en las cadenas de alimentación automático de arranque, la unidad de fila individual saltar la detección se iniciará automáticamente y luego esperar a 0,5 s
- Después de 0,5 segundos ha pasado de la detección de saltar el embrague a partir de fertilizantes se inicio luego esperar 1.0s para la siguiente función

8 Menú de diagnóstico

- Interruptor de funcionamiento deprimido
- Toque el botón Menú 
- Toque el botón de diagnóstico 
- Toque el botón de la máquina 
- Touch Area on the Machine (A-D) desired
- o Página de parámetros; tabla a continuación proporciona una descripción de las entradas de la máquina (Página 1 de 3); Toque un parámetro
- o Pulse el botón Siguiente  para pasar por tres páginas de diagnóstico

Touch Button	Diagnostic Menu Page	Menu
	Máquina del menú de funciones	parámetro de la página Página de entrada resultado de la página
	Menú de pruebas de hardware <i>Section 9</i>	Main Electronic MDA I CCI 200 control terminal
	software de menú	Contador de eventos
	servicio Contraseña	Utilizado por el representante de servicio consulte la sección de servicio

8.1 Diagnóstico de la máquina Función: Parámetros de función (página 1 / 3)

La siguiente ilustración es un ejemplo de una página de entrada. Si una función no contiene los parámetros de la página estará en blanco.

Muchas de las funciones de la máquina que los parámetros que determinan la forma en que operan. La página muestra los parámetros de cada parámetro (fila a lo largo de la parte superior de la imagen). Los parámetros se pueden ajustar al tocar y con el símbolo (cuadro de parámetros se convertirá en blanco) y girando el dial para hacer el ajuste.

La tabla de abajo - Lista de funciones Símbolo del parámetro se proporcione una explicación de los parámetros de cada función disponible en un plantador Spudnik. Nota depende de la configuración actual de la máquina no todas las funciones de la máquina de la lista se aplica. Dicho manual deberá ser global.



- ① Bloque de parámetros de ver la lista de parámetros para la descripción de símbolos
 - Los valores numéricos de realizar ajustes específicos de la función
 - símbolo de bloqueo  indica parámetro de la función no se puede cambiar
- Ajuste del bloque de parámetros se logra tocando y manteniendo el parámetro deseado, fondo blanco aparecerá luego gire el dial hasta el valor deseado
- ③ tecla de función se muestra en la que se selecciona la función y opera igual que los botones de función central con 
- ④ Sólo coctelera función de control tiene una ventana activa disponible con el motorvéase la descripción siguiente símbolo 
- ⑤ Muestra la página actual que se muestra (Página 1 - Parámetros, Page 2 - salidas, Page 3 - entradas)

NOTA: Cuando en las páginas de funciones de la máquina, si se suelta el interruptor de modo de funcionamiento, a continuación, puede utilizar los botones laterales ② para controlar la función y observar cualquier cambio en las lecturas del sensor. También se puede observar el resultado de cualquier cambio de parámetros que han hecho.

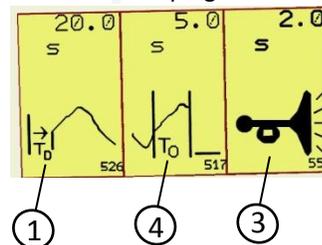
Parámetro de la función del símbolo de lista (Página 1 de 3)			
Símbolo	Significado	Símbolo	Significado
	Copa de impulsos disco codificador por revolución		alarma de sonido
	Pulsos de la rueda del codificador por revolución		La frecuencia del pulso electrónico para el número de pulsos entre tazas
	La frecuencia del pulso electrónico para el número de pulsos cuando un vaso se puede ver		Sensor de saltar la detección es bloqueado con material desconocido, condición inesperada
	Color de la Copa se define el tamaño de la taza en relación con el tipo de salto y velocidad taza.		Ir sensor de detección detecta saltar o problema
	Por ciento de la velocidad que los vasos comienzan a su vez		Por ciento de la velocidad que los vasos a su vez en el modo de bypass
	Sensor de inclinación en el disco agitador		El control de ganancia
	Velocidad mínima de taza		Peso constante de calibración
	La velocidad máxima taza		parámetros de control
	Tiempo máximo de retardo a la hora de una cadena de alimentación		parámetros de control
	histéresis		Define el punto central para la dirección, o el punto cero para otras funciones
	Tiempo de demora máximo la alimentación de la cadena en la posición de		Tire la circunferencia
	Define la anchura de trabajo de la máquina		Sensor de ángulo máximo
	Sensor de ángulo mínimo		

8.1.1 Row unit Auto Feed Chain Parameters Settings

La alimentación automática función de la cadena tiene varios parámetros que se fijan para informar adecuadamente a los usuarios de los problemas con las cadenas de alimentación. Como se explicó en la cadena de alimentación de la unidad fila y pasar explicación de detección en la sección 5.2 se encuentran los asociados a las alarmas. Estas alarmas proporcionan crítica fila vivir plantador de rendimiento de la unidad para el operador. La explicación a continuación proporciona instrucción a los parámetros de Auto cadena alimentaria.

- Cada parámetro sin el símbolo de bloqueo se puede ajustar presionando y seguir presionando el parámetro deseado mientras gira el dial hasta el valor deseado

Cada parámetro se puede ajustar presionando el parámetro hasta tierra de nuevo en blanco aparece al mismo tiempo girando el dial al valor deseado



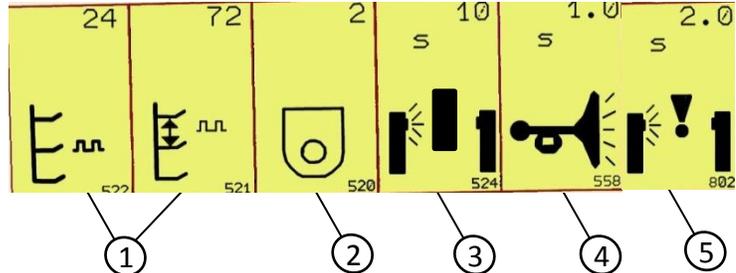
- Tiempo máximo de ① OFF: La alarma sonará si una cadena de alimentación permanece apagado más largo que el periodo de tiempo (20 segundos por ejemplo)
- Tiempo máximo de ② ON: La alarma sonará si una cadena de alimentación sigue siendo el más largo que el periodo de tiempo (por ejemplo, 5,0 segundos)
- Alarma ③ pitido largo: La longitud del tiempo que la alarma sonará cada vez que se establece (por ejemplo, 2,0 segundos)
- El resto de parámetros son para la información del fabricante Representante contacto Spudnik si se ajusta

8.1.2 Saltar los parámetros de detección de Ajuste

La función de detección de saltar la alarma y proporciona información a las condiciones de dependientes a los sensores de detección de saltar en cada unidad de fila. Depende para saltar los sensores de detección de la orientación de las copas. Si tazas de semillas se cambian las unidades de fila de los parámetros se pueden cambiar con las siguientes instrucciones.



Cada parámetro se puede ajustar presionando el parámetro hasta tierra de nuevo en blanco aparece al mismo tiempo girando el dial al valor deseado



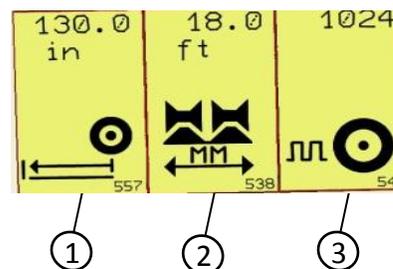
- ① Estas constantes (pulsos electrónicos por cada taza y espacio por entre las copas), no se puede cambiar manualmente que están vinculados a la ② que cambias las definiciones de color taza
- ② color de la Copa se actualizará automáticamente los dos primeros parámetros. Las siguientes son las entradas de los parámetros necesarios
 - o 1 = Copas Red instalado
 - o 2 Copas = Verde Instalad
 - o 3 tazas azules = Instalado
- ③ La sensibilidad del sensor a una condición de bloqueo, tales como suciedad, los parámetros no tiene relación con el tiempo
- ④ Si una condición de alarma de detección de salto se cumple la alarma sonará durante 1,0 segundos en el ejemplo anterior
- ⑤ cantidad de tiempo que debe pasar con el sensor no detecta un pedazo de tazao de las semillas antes de la alarma
- El resto de parámetros son para la información del fabricante Representante contacto Spudnik si se ajusta

8.1.3 Parámetro Contador Acre

Parámetro contra Acre da definición a la configuración de la máquina. Estos parámetros permiten estadísticas adecuadas que se acumuló durante la operación de los equipos.



Cada parámetro se puede ajustar presionando el parámetro hasta tierra de nuevo en blanco aparece al mismo tiempo girando el dial al valor deseado

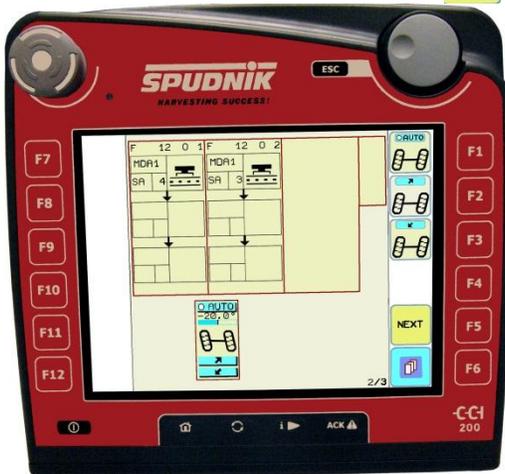


- ① Define la circunferencia del neumático en pulgadas.
- ② Define la anchura de la máquina de trabajo
- ③ Define el número de impulsos por revolución electrónica de los neumáticos

8.2 Diagnóstico: Las salidas de función (página 2 / 3)

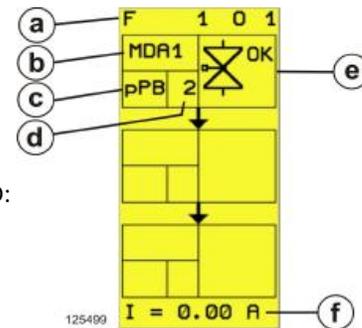
La siguiente ilustración es un ejemplo de una página de salida. Si una función no contiene salidas de la página estará en blanco. Consulte la tabla siguiente -Parámetros de salida lista de símbolos para obtener detalles sobre los símbolos incluidos en la ventana de salida.

- Toque de la máquina la función deseada
- Pulse el botón Siguiente



- Pulse el botón Siguiente
- Cada columna muestra los principales productos electrónicos MDA
- Los símbolos de variables y valores de proporcionar información sobre el estado de diagnóstico de las válvulas de diagnóstico Verabreviaturas y símbolos de la **Sección 8.2 descripciones**
- ① 2/3 Visualiza la página actual (en la actualidad en la página de salida)

Example of Output Block

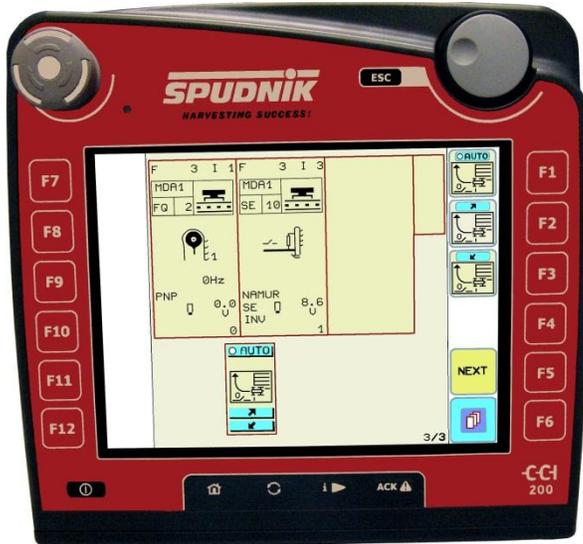


- Número de bloque - el número de función y número de bloque
F1 → función de número 1
01 → número Bloque 1 ◊ salidas de un bloque de función Control ID:
- MDA1 → Controlador que brinda el puerto de salida
- Tipo de salida - Define el comportamiento eléctrico
- ID de salida - Número de identificación del tipo de puerto de salida
- Mostrar el estado - Visualización del estado actual de la producción

Output Parameters (Page 2 of 3)			
Output Parameters List (Page 2 of 3)			
	válvula de cierre		De entrada del sensor está bien "abierta"
	válvula ON		La entrada es de sensor OK "cerrado"
	Válvula ON PWM		Cortocircuito a Plus - Compruebe la conexión del cable
	Interruptor del lado de baja no se activa		Cortocircuito a Minus - Compruebe la conexión del cable
	Interruptor lateral activa a nivel bajo		Entrada de rotura de cable
	Modo de Viajes por carretera, interruptor de funcionamiento pulsado, de salida está bloqueada		fusible defectuoso
	de control fuera de línea		Proceso de transferencia de datos INIT proceso de almacenamiento está activo
	Cortocircuito a tierra	CAN-Error	CAN error
	Rotura de cable o cortocircuito o una conexión de daños	---	La salida no presente
	De entrada del sensor está bien está bien	FORCED VALUE	Conjunto de entrada con un valor forzado
	Error desconocido		Unidad de la Copa válvula de control está desconectado
	Sensor de velocidad de las ruedas desconectado		

8.3 Diagnóstico: Las entradas de función (página 3 de 3)

La siguiente ilustración es un ejemplo de una página de entrada. Si una función no contiene las entradas de la página estará en blanco.



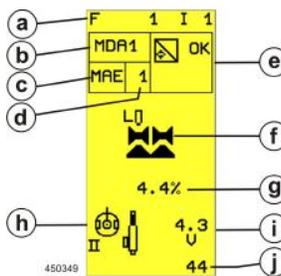
- Desde la página de entrada en el diagnóstico (3 / 3)

NEXT

Toque el botón Siguiente

- Los símbolos de variables y valores de proporcionar información sobre el estado de diagnóstico de los sensores de diagnóstico Ver abreviaturas y símbolos Lista

Ejemplo de un bloque de entrada



- Número de bloque - el número de funciones y el bloque número
F1 → número de funciones 1 → función de compartir
I1 → número de bloques → de entrada 1
- ID de control - Pantalla de la entrada de los dispositivos electrónicos
MDA1 → dispositivo electrónico
- Tipo de entrada
- ID de entrada - el número de identificación del tipo de entrada
- Visualización del estado - Visualización del estado actual de las entradas del sensor
- Instalación del sensor de posición
- Por ciento de visualización de la presión actual
- Tipo de sensor
- Voltaje del sensor de corriente
- La ampliación del sensor - área utilizada para la evaluación de sensores

i **NOTA:** En esta página, si se suelta el interruptor de modo de funcionamiento, a continuación, puede utilizar los botones para controlar la función y observar cualquier cambio en las lecturas del sensor. También se puede observar el resultado de cualquier cambio de parámetros que han hecho.

El parámetro de entrada Símbolo Lista (Página 3 de 3)			
	Detecta la velocidad de la rueda		Detecta la velocidad del eje
	Copa del codificador del accionamiento		rueda del codificador
	Detecta Ángulo de dirección		Saltar detección por fila
	Alimentación del sensor tazón		Ir detector de puntos de vista de papa como se esperaba
	Se acumula el número de piezas de semilla por unidad de fila		Posición de trabajo del sensor



Se acumula el número de piezas saltan

8.4 Las abreviaturas de diagnóstico, los símbolos, las condiciones

Abbr.	Meaning
sPA	Una salida proporcional
sPB	B de salida proporcional
SA	salida de conmutación
SL	De salida del lado de baja
SR	Salida de conmutación del relé
PA	La válvula de control proporcional Una salida
PB	La válvula de control proporcional de salida B
pPA	Actual de la válvula proporcional controlada una salida
pPB	Corriente controlada válvula proporcional de salida B
RSA	La salida de relé de conmutación
RSR	La salida de relé de conmutación
sPA	Proporcionales del relé de conmutación de salida A
sPB	Proporcional de conmutación de relé de salida B
AE	voltaje de Entrada
CE	corriente de entrada
DT	datos de entrada
FH	Frecuencia de entrada de alta
FQ	frecuencia de entrada
MFE	multifunción de entrada

8.5 Diagnóstico: Enseñar Sensor de Dirección del Centro

El ajuste del punto central del eje de dirección requiere de la primera rueda que semueve a la línea recta antes de que el sensor se enseña. La dirección es la única función de Spudnik plantadores que se puede enseñar

Ejemplo de enseñanza en la dirección



- Posición de las ruedas en línea recta y realizar una comprobación visual
- **TEACH**
- Toque el botón de enseñar, a continuación, toque ① el cuadro de parámetros se vuelve rojo
- ② Pulse el botón AUTO. La pantalla mostrará 0,0 °, y el gráfico de barras se encuentra en el centro. El sensor se enseña la posición del nuevo centro.
- Dependiendo de la configuración de la máquina al máximo y símbolos min refieren al movimiento a derecha e izquierda, y si la manipulación es el botón opuesto del gráfico de barras, los valores, se intercambiarán



entre los símbolos



- Si un desplazamiento al punto central es el punto deseado la desviación es posible, enseñó la misma dirección derecha e izquierda



ADVERTENCIA Asegúrese de que todo el personal esté libre de la máquina, las funciones automáticas de la máquina se producirá

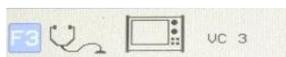
9 Prueba de hardware

Además de las pruebas de tensión entradas y salidas en el principal electrónico esta sección se explican las pruebas de la función de cada unidad de control. Cuando los problemas los problemas de tiro que es útil para verificar las tensiones y para asegurarse de que todos los botones están funcionando

- Interruptor de funcionamiento deprimido

- Toque el botón Menú
- Toque el botón de diagnóstico
- Hardware táctil Botón de prueba
- Área táctil de la máquina (A-D) que se desean

Al tocar los botones siguientes pueden ser cada dispositivo probado, estas pruebas son principalmente para determinar la causa de una falla eléctrica



- Control MDA I
- **ver MDA Test Values** por debajo de
- Joystick

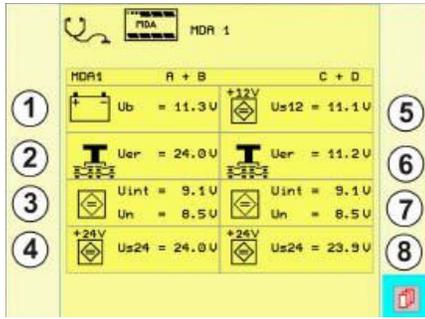
▪ Todas las teclas y funciones de las palancas se puede comprobar el funcionamiento correcto.

- Control CCI 200

▪ Todas las teclas y funciones de las palancas se puede comprobar el funcionamiento correcto.

9.1 MDA Los valores de prueba

Artículo No	Significado
①	la tensión de alimentación MDA
②	Voltaje en la bobina del relé Conmutador
③	sensor de Suministro
④	sensor de Suministro 24V
⑤	sensor de Suministro 12V
⑥	Suministro de conectores de salida de C + D
⑦	sensor de Suministro



8 sensor de Suministro 24V

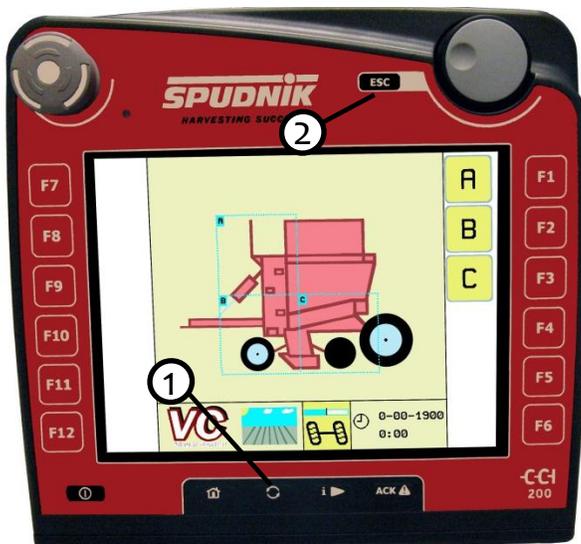
9.2 Function Test of the CCI200 Terminal



- ① Cuando una de las claves (pantalla táctil o la tecla de función F1-F12) se toca el símbolo de la tecla en la pantalla debe ser llenada en negro, que se reitera a cada tecla
- ② Cuando la marcación se utiliza la barra sobre el símbolo de marcado (centro) se llenará de color azul.

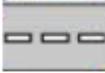
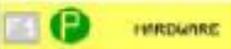
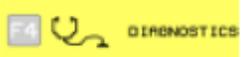
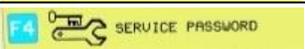
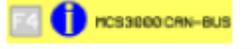
10 La calibración de la interfaz de usuario

Si en algún momento un botón táctil no responde correctamente, la calibración se justifica.



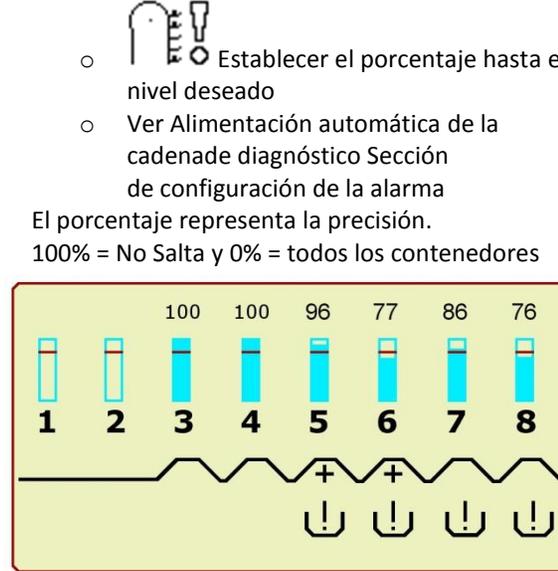
- ① Pulse y mantenga pulsado la tecla de flecha redonda
- ② Presione brevemente la tecla Esc
 - Ventana de calibración se muestra y las instrucciones de la pantalla deberán ser seguidas.
 - El ① señaló Cruz de pelo se moverá en una secuencia de cinco localidades tocar el centro de la cruz en cada lugar. Debe ser tocado cinco veces en el centro.
 - "Tiempo Límite: 30 Segundos" aparecerá
 - Toque cualquier punto de la pantalla para guardar la calibración.

Notes

	Estructura del menú	Toque el botón	Menú de la página	Menú		
<p>Campo Modo</p>  <p>Interruptor de funcionamiento en la posición hacia arriba (vuelta a la derecha)</p>	Página de Operación A	<p>Cambiar entre las pantallas de funcionamiento por contacto</p> 				
	Página de Operación B					
	Página de Operación C					
<p>El modo de viaje por carretera</p>  <p>Interruptor de funcionamiento deprimido</p>  <p>Toque el botón de menú</p> 						
				Comienzo del campo		
			Máquina del menú de funciones	Fin de campo	Parámetro de la página	
			Menú de pruebas de hardware		Página de entrada	
					Resultado de la página	
			software de menú		Principales electrónico MDA I	
				servicio Contraseña		CCI 200 terminales de control
				Contador de acre		Contador de eventos
					Utilizado por el representante de servicio	

Símbolo	función de la máquina
	gobierno
	La cadena de alimentación automática
	La cadena de alimentación automática 1
	agitador de control
	saltar la detección
	Agitador de control para las filas 7 y hasta
	Inicio de la Fila / final de la fila
	Clutch químicos líquidos
	polvo químico seco
	Fila de accionamiento hidráulico unidad
	fertilizantes unidad
	poder de cierre
	Separación de semillas
	semilla contra

- Gráfico de barras azules Una barra completa representa no salta, y un bar vacío es todo losalta
- La línea roja en el gráfico de barras proporciona una representación gráfica del nivel en el que se establece la alarma de detección de saltar



- o Establecer el porcentaje hasta el nivel deseado
 - o Ver Alimentación automática de la cadenade diagnóstico Sección de configuración de la alarma
- El porcentaje representa la precisión.
100% = No Salta y 0% = todos los contenedores

Unidad de fila de la cadena de alimentación no el suministro de semillas

Todas las cadenas de alimentación son unidad de fila encendido / apagadoautomático al tocar la cadena de alimentación

Las cadenas individuales de alimentación se puede activar / desactivar con la fila de alimentación en cadena #

Unidad de fila de la cadena de alimentación activa se alimentan de semillas en un recipiente de semillas

Unidad de fila de la cadena de alimentación está en modo de derivación y se está ejecutando

Indica un problema con la cadena alimentaria. Vea la sección de alimentación automática de la cadena de diagnóstico para los ajustes. Vea la Sección 8.1.1 y Sección 8.1.2

Símbolos de advertencia y Sensores			
	Salida o de entrada con discapacidad		válvula de cierre
	Unidad de la Copa válvula de control está desconectado		válvula ON
	de control fuera de línea		Válvula de PWM
	Center Point o Cero		Cortocircuito a (+)
	Sensor de ángulo de		Cortocircuito a (-)
	Rueda del sensor de velocidad		Rotura de cable de entrada
	Sensor de velocidad		Cortocircuito a tierra
	toma de fuerza		Rotura de cable o una conexión de daños
	Sensor de ángulo de dirección		De entrada del sensor está bien está bien
	Sensor de velocidad de las ruedas desconectado		Error desconocido
	El fusible está defectuoso		Abierto / cerrado centro de producción

- 1 - Auto Function; solid red circle = AUTO ON
- 2 - Set Point Adjustment touch button to highlight then turn dial until value is achieved
- 3 - Function Symbol
- 4 - Perform machine action in some also acts as set point adj.