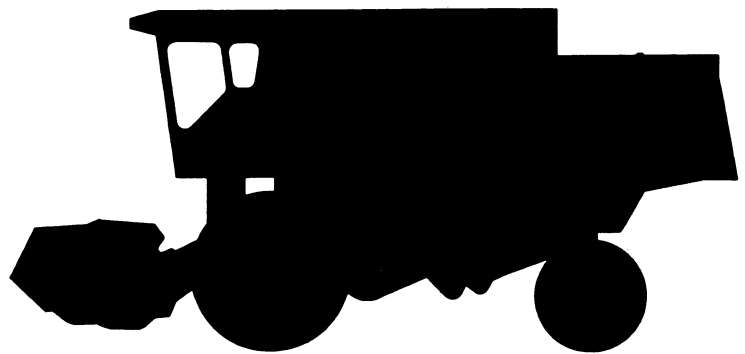


Hydraulik-Elektrik

CLAAS



CLAAS-DOMINATOR 108 SL - 78 S
CLAAS-COMMANDOR 116 CS - 112 CS

CLICK HERE TO **DOWNLOAD** THE COMPLETE MANUAL

- Thank you very much for reading the preview of the manual.
- You can download the complete manual from: www.heydownloads.com by clicking the link below



- Please note: If there is no response to CLICKING the link, please download this PDF first and then click on it.

CLICK HERE TO **DOWNLOAD** THE COMPLETE MANUAL

Hydraulik-Schaltplan B
DOMINATOR 98 SL / 88 SL / 78 SL
(hydrostatischer Fahrtrieb)

Bezeichnungen:

- 1) Hydraulikpumpe – Linkslauf, Hebehydraulik
- 2) Hydraulikpumpe – Linkslauf, Lenkhydraulik
- 3) Ölfilter – Hebehydraulik
- 4) Ölfilter – Lenkhydraulik
- 5) Dämpfer
- 6) Druckbegrenzungsventil Hebehydraulik und 4/3-Wegeventil (Korntankauslaufrohr)
- 7) Sperrblock, Korntankauslaufrohr
- 8) Blenden, 1,1 \varnothing mm, Korntankauslaufrohr
- 9) Hydraulikzylinder, Korntankauslaufrohr
- 10) 3/3-Wege-Elektro-Magnetventil, Schneidwerk
- 11) Hydraulikzylinder, Schneidwerk
- 12) Hydraulikzylinder, Schneidwerk *
- 13) 3/3-Wegeventil, Dreschtrommeldrehzahlverstellung
- 14) Drosselrückschlagventil 0,4 \varnothing mm
- 15) Hydraulikzylinder, Dreschtrommeldrehzahlverstellung
- 16) 3/3-Wege-Elektro-Magnetventil, Haspelhöhenverstellung
- 17) Blende 1,2 \varnothing mm, Haspelhöhenverstellung
- 18) Gleichlauf-Hydraulikzylinder, Haspelhöhenverstellung
- 19) 4/3-Wege-Elektro-Magnetventil, Haspelhorizontalverstellung
(hydraulische Pflückplattenverstellung)
- 20) Schnellverschlußkupplungen
- 21) Sperrblock, Haspelhorizontalverstellung *
- 22) Blenden 1,2 \varnothing mm, Haspelhorizontalverstellung *
- 23) Hydraulikzylinder, Haspelhorizontalverstellung *
- 24) Lenkeinheit (Orbitrol)
- 25) Hydraulikzylinder, Lenkung
- 26) Rückschlagventil, Notlenkung 0,2 bar
- 27) Rückschlagventil, Notlenkung 1 bar
- 28) Hydraulikölkühler
- 29) Manometeranschluß, Hebehydraulik
- 30) Manometeranschluß, Lenkhydraulik
- 31) Hydraulische Steuerung 3-D-Siebkasten *
- 32) 2/2-Wege-Elektro-Magnetdrossel (nur für Soja-Schneidwerk)

a) DBV-Lenkung OVP 15 = 100 bar

 OVP 20 = 120 bar

b) Schockventil-Lenkung OVP 15 = 150 bar

 OVP 20 = 200 bar

* = Variante

Manuelle Lenkung (Notlenkung)

Durch Drehen des Lenkrades nimmt der innere Schieber mit dem Querbolzen den äußeren Schieber mit und dreht dabei mit der Steckwelle den Rotor im Rotorring. Der Rotorsatz wird dadurch zur Handpumpe und pumpt das Öl zum Zylinder. Durch das geöffnete Rückschlagventil (Kugelventil) zwischen T und P wird Öl aus der Rücklaufleitung vom Rotorsatz angesaugt. Die Lenkung ist in diesem Fall schwergängiger, ist aber stets voll kontrollierbar.

Ventilblock

Druckbegrenzungsventil

Einstellwert = siehe Seite 19

Doppelschockventil – Abbau von Druckspitzen

Einstelldruck muß 50 bar höher eingestellt sein als der vom DBV. Einstellwert = siehe Seite 19

Rückschlagventil – Anschluß P im Ventilblock

Verhindert ein Entweichen des Öls beim Platzen des Druckleitungsschlauches.

Die Rücklaufleitung, Anschluß T, ist direkt durch eine Nachsaugleitung mit dem Öltank verbunden, damit auch bei länger andauernder Notlenkung immer genügend Öl zur Verfügung steht.

In der Nachsaugleitung sind Ventile eingebaut.

- a) 0,2 bar Rückschlagventil in der Nachsaugleitung, Durchflußrichtung vom Tank zur Lenkung.
- b) 1 bar Rückschlagventil in der Rücklaufleitung zum Filter, Durchflußrichtung von der Lenkung zum Filter.

Reparaturen

Eine Generalüberholung sollte nur bei den von Danfoss autorisierten Kundendienst-Werkstätten ausgeführt werden. Ansonsten bleiben die Arbeiten auf ein neues Abdichten und Säubern des Lenkventils beschränkt.

Bei Montagen beachten!

Montagewerkzeug für O-Ring und Kin-Ring:
CLAAS-ET-Nr. 178 897.0

Lenkventil

- Beim Ausbau der Schieber das Gerät senkrecht halten, damit der Stift nicht in eine Ringnute rutscht.
- Sämtliche Dichtungen erneuern.
- O-Ring und Kin-Ring mit Montagewerkzeug einsetzen.
- Rotorsatz so montieren, daß ein Zahnfuß im Rotor zum Schlitz in der Kardanwelle steht (siehe Skizze).
- Kugel des Rückschlagventils in die richtige Bohrung einlegen (Schraube mit langem Stift).
- Schrauben für Enddeckel mit neuen Scheiben versehen. Schrauben über Kreuz anziehen. Anzugswert = 30 ± 5 Nm.

Dämpfer

Schaltposition Senken

Magnet vom Vorsteuerventil Senken unter Spannung. Der Magnetstößel drückt die Kugel auf den Sitz. Die andere Kugel wird über die Nadel aufgedrückt. Das Senkventil wird jetzt durch den Druck von A über einen Kolben geöffnet (Flächenverhältnis). Das Öl kann von A über das geöffnete Senkventil nach R fließen.

Wird die Spannung vom Magneten weggenommen, dann wird die federbelastete Kugel in den Sitz gedrückt und die gegenüberliegende Kugel durch die Nadel geöffnet. Der Druck vor dem Kolben kann sich abbauen. Das Senkventil schließt. Die Senkgeschwindigkeit wird über die verstellbare Drossel geregelt.

STÖRUNG

Vorsatz senkt ab

- Einlaßventil im Magnetventil prüfen
- Überprüfen, ob der Kegelsitz und der O-Ring des Senkventils in Ordnung sind
- Kugelsitz im Vorsteuerventil Senken überprüfen

Vorsatz läßt sich mit dem Magnetventil nicht heben

- Überprüfen, ob Hauptschalter Heben/Senken eingeschaltet ist
- Überprüfen, ob Elektromagnet geschaltet wird (siehe Elektroschaltplan)
- Überprüfen, ob der Steuerschieber 7 im Magnetventil klemmt
- Nadel und Kugelsitz im Vorsteuerventil Heben überprüfen
- Eisenkern im Magneten überprüfen

Nach der Betätigung des Druckschalters Heben hebt der Vorsatz selbsttätig noch nach oder hebt bis Endanschlag

- Drossel 0,6 mm \varnothing im Magnetventil verstopft
- Steuerschieber im Magnetventil klemmt

Vorsatz läßt sich mit dem Magnetventil nicht senken

- Überprüfen, ob Hauptschalter Heben/Senken eingeschaltet ist
- Überprüfen, ob Elektromagnet geschaltet wird
- Nadel im Vorsteuerventil Senken überprüfen
- Überprüfen, ob die Senkdrossel 4 geöffnet ist
- Eisenkern im Magneten überprüfen
- Senkventil 6 überprüfen

Prüfung

ÖLZUFÜHRUNG MIT DROSSELRÜCKSCHLAGVENTIL

Bezeichnungen

- I = Ölzuführung
- II = Drosselrückschlagventil
- 1 = Ölfluß gedrosselt
- 2 = Ölfluß ungedrosselt

FUNKTION

Einschalten oder Regeltrieb auf schnell regeln
Zeichnung 1

Ausschalten oder Regeltrieb auf langsam regeln

Zeichnung 2

Der Öldurchfluß von P nach S ist gedrosselt. Der seitlich abgeflachte Kegel wird vom Ölstrom gegen den Sitz gedrückt. Nur durch die Kerbe auf dem Kegel kann das Öl zum Zylinder fließen.

Der Öldurchfluß von S nach R ist ungedrosselt. Der Rücklauf R wird freigegeben. Durch den Ölstrom von S nach R wird der Kegel zurückgedrückt. Das Öl kann ungedrosselt am seitlich abgeflachten Kegel abfließen.

STÖRUNG

Regeltrieb läßt sich nicht oder nur langsam auf schnell regeln, oder Kupplung läßt sich nicht einschalten

– Die Kerbe im Kegel ist eingeschlagen

6/9-Wegeventil

HASPELZYLINDERHÖHENVERSTELLUNG

FUNKTION

Die Haspel wird über Gleichlaufzylinder gehoben und gesenkt.

Links = Kommandozyylinder

Rechts = Gegenzyylinder

Bei Stellung „Haspel heben“ wird Öl in die untere Kammer des linken Zylinders gefördert und dadurch der Kolben hochgefahren. Der Kolben ist nach beiden Seiten abgedichtet (Nutringe, Ventile).

Beim Hochfahren des Kolbens wird Öl aus der oberen Kammer zum rechten Zylinder (Verdränger) gedrückt. Dadurch wird ein gleichmäßiges Heben und Senken beider Seiten trotz unterschiedlicher Gewichte auf den Zylindern erreicht.

Ein Ölausgleich bzw. die Ölfüllung des rechten Zylinders erfolgt nur in der obersten Stellung des linken Kolbens (oberes Ventil wird mechanisch geöffnet).

Ein Entlüften ist nach Montagearbeiten erforderlich. Hierzu muß ebenfalls die Haspel in oberster Stellung stehen.

STÖRUNG

Haspel hängt auf der rechten Seite tiefer

- Anlage ist nicht entlüftet
- Äußere Leckagen

ACHTUNG! Verschraubungen der Hydraulikleitung beachten

Haspel hängt auf der linken Seite tiefer

- Nutringe oder Ventile des linken Zylinders undicht

Haspel läßt sich nicht anheben (DBV spricht an)

- Ventil in der Schnellverschlußkupplung nicht geöffnet
- Blende 1,2 mm verstopft

ACHTUNG! Die Blende ist im Anschluß 3/3-Wege-Elektromagnetventil bzw. am Anschluß Haspel des 6/9-Wegeventils eingelegt

3/2-Wege-Elektro-Magnetventil

Hydrostatischer Fahrtrieb

LINDE

Hydrostatischer Fahrtrieb
SAUER

10. Meßstellenanordnung

Bezeichnungen

A = Verstellpumpe

B = Konstantmotor

C = Ölbehälter

D = Saugfilter mit Vacuummeter

E = Kühler

G = Füllpumpe

H = Servoverstellung

1 = Manometer bis 40 bar – Speisedruck

2 = Manometer bis 600 bar – Hochdruck

3 = Manometer bis 8 bar – Gehäusedruckmessung

Hochdruck: 450 bar bei SPV 24
420 bar bei SPV 23 u. 22

Fülldruck: 15-18 bar gemessen bei neutraler Position
des Fahrhebels bei einer
Pumpeneingangsdrehzahl
n = 1500 1/min
12-15 bar gemessen bei ausgelenkter
Position des Fahrhebels bei
einer Pumpeneingangsdrehzahl
n = 1500 1/min

Der Differenzdruck soll nicht unter 2 bar
betragen, bei SPV 24 nicht unter 3 bar!

Der Fülldruck darf nicht unter 8 bar
abfallen!

Gehäusedruck: max. 2,5 bar

Stromregelventil

STROMTEILER

Bezeichnungen

A	Blockunterteil
B	Blockoberteil
P(S)	Anschlüsse vom Einschaltgerät
P ₂	Speisedruckanschluß
M ₁	Anschlüsse Motor rechts
M ₂	Anschlüsse Motor links
R	Rücklauf
K	Kurzschlußschieber
V	Rückschlagventil
U	Regelschieber

FUNKTION

eingeschaltet

ACHTUNG! Der Stromteiler ist bei eingeschalteter Lenktriebachse gezeichnet

Am Anschluß P₂ steht Speisedruck an, der die Kurzschlußschieber (K) gegen die Federn auf Anschlag drückt. Das Öl vom Anschluß P (Blockunterteil) fließt durch den Regelschieber (U) zu den Motoren M₁ und M₂. Diese werden in Drehbewegung gesetzt.

Das zurückfließende Öl von den Motoren strömt über die Anschlüsse M₁ und M₂ in das Blockoberteil, dort über das Rückschlagventil (V) zum Anschluß S.

Wird ein Motor stärker belastet, so wird, bedingt durch den Druckunterschied, durch den Regelschieber (U) die eine Bohrung mehr geöffnet, während die andere Bohrung mehr geschlossen wird. Dadurch ändert sich der Förderstrom zu den einzelnen Motoren, d.h., daß ein Motor einen höheren Förderstrom bekommt und der andere Motor einen geringeren Förderstrom. Durch den Schieber (U) wird der Förderstrom je nach Belastung der Motoren geregelt.

ausgeschaltet

An P₂ steht kein Speisedruck an. Die Kurzschlußschieber werden durch Federn gegen Anschlag hochgedrückt. Über die Ringkanäle entstehen Verbindungen von den Motoranschlüssen des Blockunterteils zum Blockoberteil. Die Motore sind kurzgeschlossen, eine Ölwärmung wird verhindert.

Dieselmotor starten, 24 V
Öldruckschalter Dieselmotor
Temperaturanzeige und -kontakt
Betriebsstundenzähler

CLICK HERE TO **DOWNLOAD** THE COMPLETE MANUAL

- Thank you very much for reading the preview of the manual.
- You can download the complete manual from: www.heydownloads.com by clicking the link below



- Please note: If there is no response to CLICKING the link, please download this PDF first and then click on it.

CLICK HERE TO **DOWNLOAD** THE COMPLETE MANUAL

Dieselmotor starten, 12 V
Motorwächter
Öldruckschalter Dieselmotor
Temperaturanzeige und -kontakt
Betriebsstundenzähler

Fahrlicht, Standlicht Warnkontakt Fußbremse

Arbeitsscheinwerfer
Siebkasten
Überkehr, Korntank
Kraftstoffpumpe (PERKINS)
ab Masch.-Nr.

Haspeldrehzahlverstellung bei Maschinen mit Schneidwerk-Sofortstop

Drehzahlmesser Bordinformator

FUNKTIONSKONTROLLGERÄT

FUNKTION

Zündung eingeschaltet. Über Relais 50 und Sicherung a 9 haben die Kontrolllampen im Ernte-Funktionsinformatoren positive Spannung.

Relais 48 Pol 30 hat positive Spannung von der Batterie, und Pol 86 hat positive Spannung über die Sicherung b 12.

Schalter Dreschwerk (30 = SL-Typen, 77 = S-Typen) eingeschaltet. Masse wird zum Relais 48 Pol 85 geschaltet. Das Relais schaltet positive Spannung von Pol 30 nach Pol 87 und weiter über die Sicherung b 13 zum Modul Funktionskontrollgerät Pol 8. Schalter Schneidwerk Funktionsfreigabe

(29 = SL-Typen, 78 = S-Typen) eingeschaltet. Das Modul Funktionskontrollgerät Pol 3 und die Generatoren Überkehrelevator 138, Kornelevator 139, Schüttler 140 und Häcksler 141 werden mit Masse versorgt. Der Generator Schrägförderer 149 hat direkt Masse.

Fällt eine der Drehzahlen ab, dann wird die vom entsprechenden Generator erzeugte Wechselspannungsfrequenz geringer. Vom Modul 59 wird Masse zur entsprechenden Kontrolllampe geschaltet. Die Glühlampe brennt. Ebenfalls wird Masse vom Modul 59, Pol 14 über die Dioden der Diodenplatte (Eingang 4, Ausgang 10) zum Impulsgeber 44 Pol 31 geschaltet.

Der Impulsgeber bekommt positive Spannung über die Sicherung b 15 und das Relais 46 bei laufendem Dieselmotor. Der Impulsgeber schaltet positive Spannung zum Summer 35, zur „Stop-Lampe“ im Ernte-Funktionsinformatoren und zur Warnlampe im Fahrinformatoren.

Wird der Häcksler nicht genutzt, dann wird beim Umklappen des Häckslereinlaufbleches der Endschalter Häcksler betätigt (geöffnet). Die Überwachung Häcksler ist außer Funktion.

Drehzahlschalter (Steckmodul)

Der Drehzahlschalter beinhaltet 5 Schaltfunktionen.

	Drehzahlen Soll	Schalter schaltet bei:
1. Schüttler	220 1/min	174 1/min
2. Überkehrelevator	308 1/min	230 1/min
3. Kornelevator		
Dominador 78-98	380 1/min	260 1/min
Dominador 108	450 1/min	260 1/min
Commandor 112 CS- 116 CS		
4. Schrägförderer		
Dominador 78-98	522 1/min	385 1/min
Commandor 112 CS		
Dominador 108	517 1/min	385 1/min
Commandor 114 CS- 116 CS		
5. Häcksler		
a) Nockenrad mit 4 Nocken	3300 1/min	1410 1/min
b) Nockenrad mit 2 Nocken	3300 1/min	2820 1/min
c) Mais (4 Nocken)	1920 1/min	1410 1/min

Kabine

Kompressor-Kühlanlage

Wisch-Waschanlage

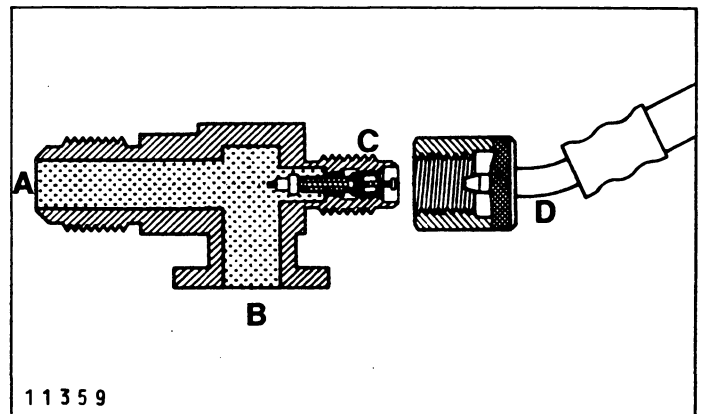
Anschluß Radio/Sprechfunkgerät

- I = Ventil geschlossen
- II = Ventil halb geöffnet (Prüf- und Füllstellung)
- III = Ventil ganz geöffnet (Betriebsstellung)
- A = Schlauchanschluß
- B = Kompressor
- C = Füll- und Prüfanschluß
- D = Spindel

Schrader-Ventil

Bei Kompressoren mit Schrader-Ventil ist ein Schlauch mit Druckstift zu verwenden.

Beim Schrader-Ventil wird nach dem Anschließen des Schlauches mittels Druckstift im Schlauch das Ventil geöffnet. Nach dem Abschließen des Schlauches schließt das Ventil automatisch. Staub- und Schutzkappe wieder aufschrauben.



- A = Schlauchanschluß
- B = Kompressor
- C = Prüf- und Füllanschlußstutzen
- D = Prüf- und Füllschlauch mit Druckstift

SCHALTPLAN A

FUNKTION

Absenkautomatik
(Schneidwerk oben)

- Den Schalter Dreschwerk 30 bzw. 77, den Schalter Schneidwerk 78, den Schalter Contour-System 32 und den Schalter Schneidwerk-Funktionsfreigabe 33 einschalten.
- Plus von Sicherung a 12 wird über den Schalter 33 zu den Magneten 71 und 72 geschaltet. Über die Wicklung des Magneten 71, dem Schalter 37, Pol 3 nach 2, wird Plus zum Relais 40, Pol 86 und über die Diodenplatte von 5 nach 7 zu den Relais 41 und 42, Pole 86 geschaltet.
- Gezeichnete Position des Schalter 37 = Schneidwerk oben.
- Masse wird über die Schalter 30 bzw. 77-78, dem Schalter 32, den Relais 42 und 39 zum Relais 40, Pol 30 geschaltet. Gleichzeitig wird Masse zum Schalter 22 und 23 geschaltet.
- Den Schalter 22 antippen. Masse wird zu den Relais 39 und 40, Pole 85 geschaltet. Das Relais 40 schaltet Masse (-) von Pol 30 nach 87 zum Magneten 72. Das Schneidwerk senkt. Das Relais 40 bleibt in Selbsthaltung (Masse von Relais 40, Pol 87 über die Diodenplatte von 6 nach 8 zum Relais 40, Pol 85).
- Der Absenkvorgang wird beendet durch Öffnen des Schalters 37 bei erreichter Schnitthöhe. Die Selbsthaltung des Relais 40 wird aufgelöst.
- Der Absenkvorgang kann auch durch Antippen des Schalters 27 ausgelöst werden.

Auflagedruckregelung
(Schneidwerk oben)

- Plus- und Masseschaltung – siehe Absenkautomatik
- Der Auflagedruckschalter S (108) ist geschlossen
- Schalter 23 antippen. Masse wird zum Relais 41, Pole 30 und 85 und zum Relais 42, Pol 85 geschaltet.
- Beide Relais schalten von 30 nach 87 und bleiben in Selbsthaltung (Masse von Schalter 22 zum Relais 41, Pol 87 nach 30 zu den Polen 85 beider Relais).
- Vom Relais 42, Pol 87 wird Masse über den Schalter S (108) zum Magneten 72 Senken geschaltet.
- Ist der Auflagedruck erreicht, öffnet der Schalter S (108) und der Magnet 72 wird ausgeschaltet.
- Bei Bodenunebenheiten wird über den Schalter S (108) oder den Schalter H (106) der Magnet 72 oder der Magnet 71 geschaltet.

Schaltplan D bis Masch.-Nr.

ABSENKAUTOMATIK „SL-Typen“

Bezeichnungen

- 1 = Schnitthöhenvorwahlhebel
- 2 = Tastleiste
- 3 = Contour-System „Ein/Aus“
- 4 = Schneidwerk-Funktionsfreigabe
„Ein/Aus“
- 5 = Schaltplatte
- 6 = Schneidwerk „Heben“
- 7 = Schneidwerk „Senken“
- 8 = Absenkautomatik „Ein“
- 9 = Contour-System „Ein“
(nicht in Funktion)
- 10 = Relais
- 11 = Endschalter – Schnitthöhenvorwahl
- 12 = Gewindestange mit Feder und Kette
- 13 = 3/3-Wege-Elektro-Magnetventil
- 14 = Geber – Federstellungsanzeige

FUNKTION

Dreschwerk und Schneidwerk einschalten.

Schalter (3) Contour-System und Schalter (4) Schneidwerk-Funktionsfreigabe einschalten.

Mit dem Schnitthöhenvorwahlhebel (1) die Schnitthöhe vorwählen.

Taster (8) Absenkautomatik antippen. Über die Relais (10) und das 3/3-Wege-Elektro-Magnetventil (13) wird das Schneidwerk auf Senken geregelt.

Über Kette, Feder und Gewindestange (12) wird das Segment der Schnitthöhenvorwahl (1) verstellt. Bei erreichter Schnitthöhe wird über die Tastleiste (2), die Schaltplatte (5) und den Endschalter Schnitthöhenvorwahl (11) der Hubmagnet Senken des 3/3-Wege-Elektro-Magnetventils (13) ausgeschaltet. Der Senkvorgang ist beendet und die Schnitthöhe erreicht.

Durch direktes Betätigen der Tasten (6) und (7) kann das Schneidwerk auf Heben oder Senken geregelt werden. Durch Tippen der Taste (8) Absenkautomatik kann das Schneidwerk auch vom Boden bis zur vorgewählten Schnitthöhe hochgeregelt werden.

CLAAS-Autopilot

Überprüfung der Anlage

Grundmaschine ohne Vorsatzgerät

- 7poligen Stecker zum Vorsatzgerät ziehen
- Motor starten (Vollast, Öl betriebswarm)
- Lenkung von Hand nach rechts ca. 50% einschlagen
- Automatik einschalten. Die Lenkräder müssen in Geradeausstellung zurückschwenken
- Lenkung von Hand nach links ca. 50% einschlagen
- Automatik einschalten. Die Lenkräder müssen in Geradeausstellung zurückschwenken
- Mittenversteller auf Funktion überprüfen

Lenkräder schlagen nach links ein
(Rechtskurvenstellung)

- Pol 1 vom Radwinkelgeber-Stecker hat keinen Durchgang zu Pol 18 vom Regler
- Pole 2 oder 3 vom Radwinkelgeber-Stecker haben Kurzschluß
- Pol 2 vom Radwinkelgeber-Stecker hat keinen Durchgang zu Pol 14 vom Regler

Lenkräder schlagen nach rechts ein
(Linkskurvenstellung)

- Pol 3 vom Radwinkelgeber-Stecker hat keinen Durchgang zu Pol 17 vom Regler
- Pole 1 oder 2 vom Radwinkelgeber-Stecker haben Kurzschluß
- Pol 2 vom Radwinkelgeber-Stecker hat keinen Durchgang zu Pol 14 vom Regler

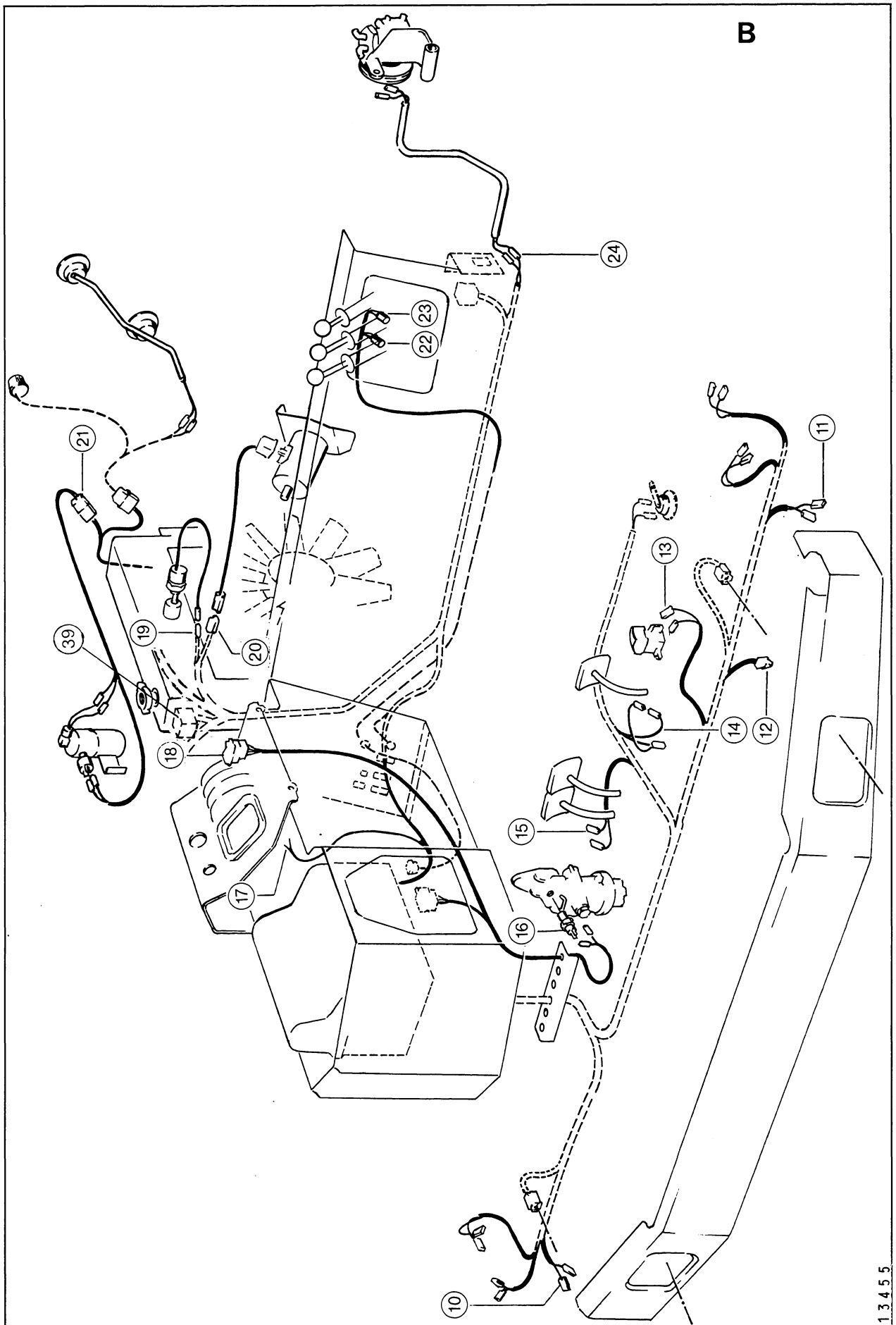
Lenkräder sind nach links oder nach rechts eingeschlagen. Nach dem Einschalten der Automatik schwenken sie nach links bzw. nach rechts bis Endanschlag

- Stecker am Magnetventil vertauscht
- Pole 1 und 3 am Radwinkelgeber-Stecker sind vertauscht

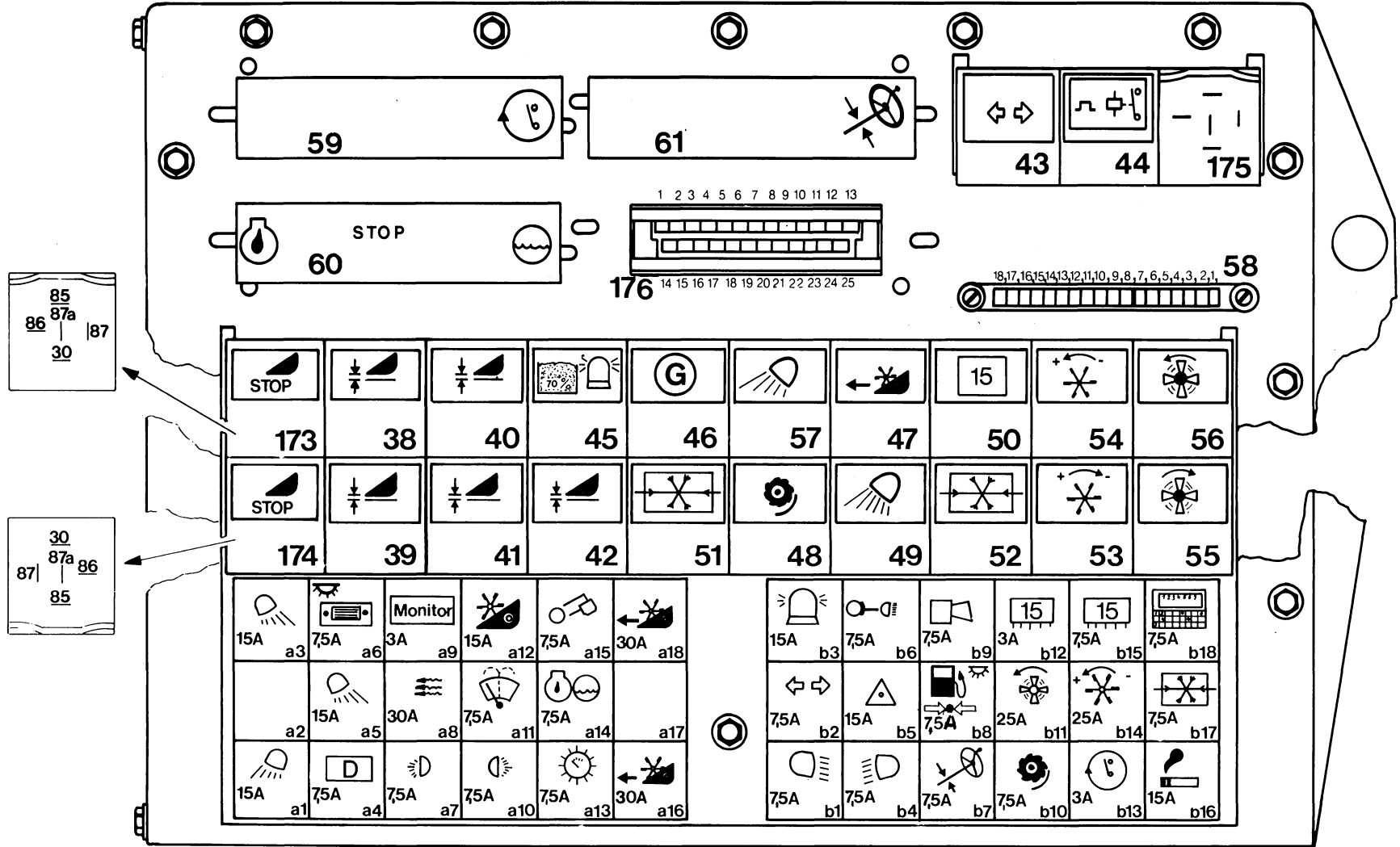
Lenkräder schwenken nicht in die Geradeausstellung

- Radwinkelgeber lose oder nicht richtig einjustiert (Markierung der Welle zum Kabelanschluß)
- Magnetventil überprüfen (Schraubendreherprobe)
- Verbindung Regler-Magnetventil überprüfen
- Regler austauschen

Kabelanschlüsse



1 3 4 5 5



CLICK HERE TO **DOWNLOAD** THE COMPLETE MANUAL

- Thank you very much for reading the preview of the manual.
- You can download the complete manual from: www.heydownloads.com by clicking the link below



- Please note: If there is no response to CLICKING the link, please download this PDF first and then click on it.

CLICK HERE TO **DOWNLOAD** THE COMPLETE MANUAL