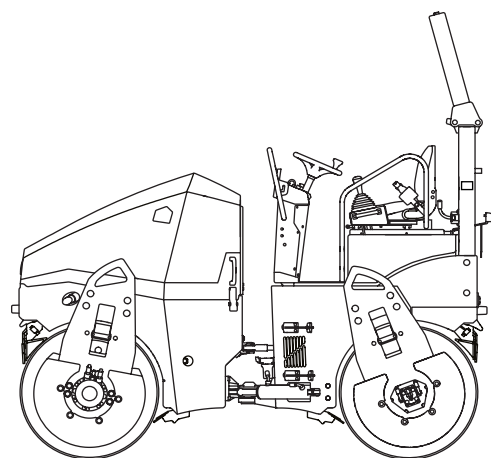


ARX 36-2

ARX 40-2

ARX 45-2

TANDEMOVÝ VÁLEC
KUBOTA V2403-M-E3B
EU Stage IIIA / U.S. EPA Tier 4i



DÍLENSKÁ PŘÍRUČKA

EDICE 07/2022 CZ

ARX 36-2 KU St IIIA / T4i Product Identification Number 3000000

ARX 40-2 KU St IIIA / T4i Product Identification Number 3038822

ARX 45-2 KU St IIIA / T4i Product Identification Number 3042948

AMMANN

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

ZNAČENÍ BEZPEČNOSTNÍCH SDĚLENÍ:



Sdělení upozorňuje na vážné nebezpečí ohrožení či poranění osob.



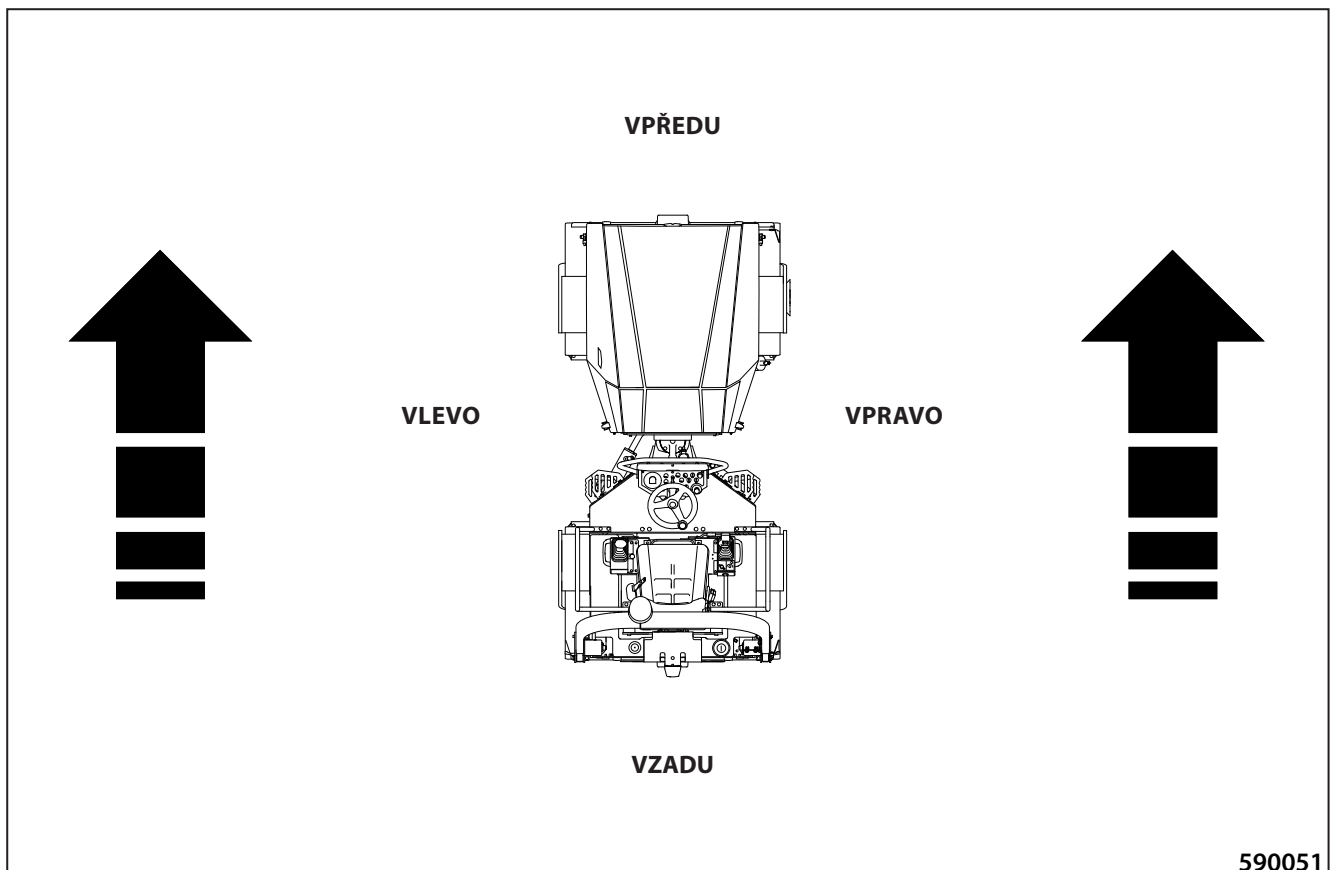
Sdělení upozorňuje na možné poškození stroje nebo jeho částí.



Sdělení upozorňuje na nutnost ochrany životního prostředí.

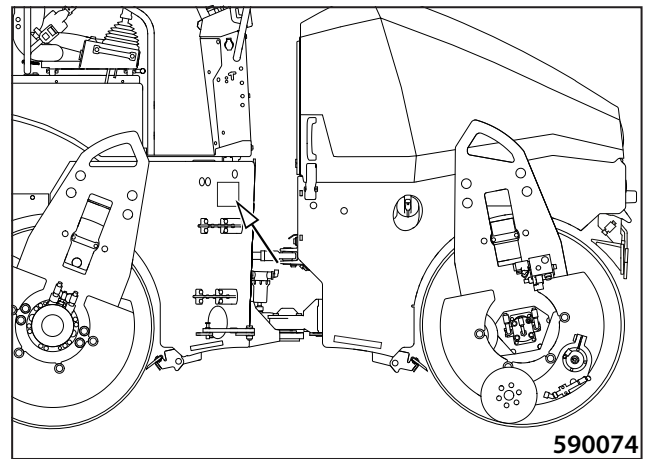
! UPOZORNĚNÍ !

V návodu jsou užívány termíny vpravo, vlevo, vpředu a vzadu, které označují strany stroje z hlediska jízdy vpřed.

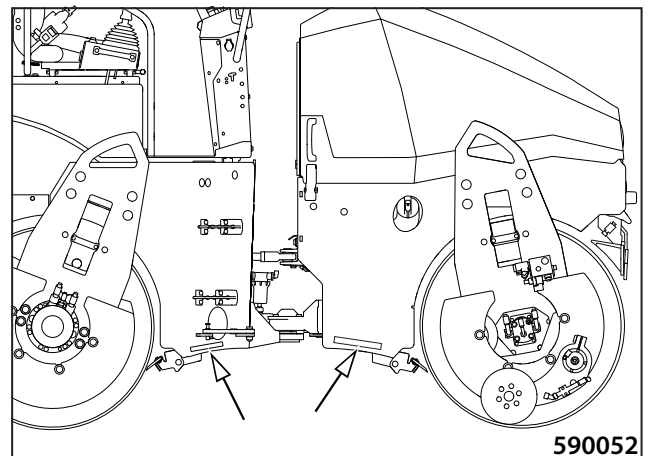


590051

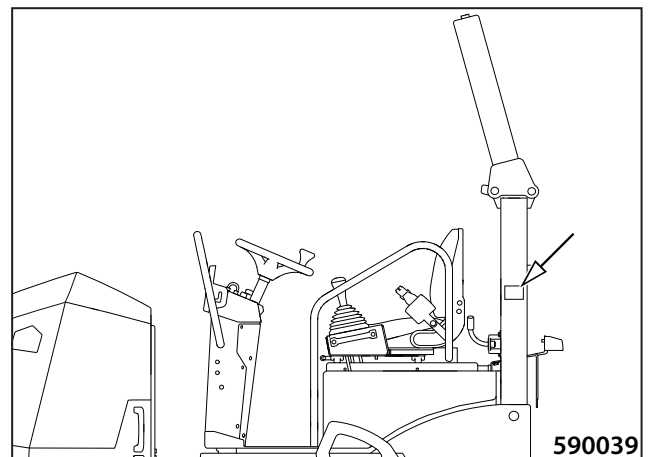
Umístění výrobního štítku
Výrobní štítek



Výrobní číslo rámu stroje



Umístění výrobního štítku ROPS
Štítek rámu ROPS



Umístění výrobního štítku motoru
Výrobní číslo motoru Kubota



4.1.4 Hydraulický olej

Pro hydraulický systém stroje je nutné použít pouze kvalitního hydraulického oleje výkonové třídy dle ISO 6743/ HV (odpovídá DIN 51524 část 3 HVLP).

Stroje standardně plňte hydraulickým olejem s kinematickou viskozitou 46 mm²/s při 40 °C (104 °F) ISO VG 46. tento olej je nejvhodnější pro použití v nejširším rozsahu okolních teplot.

Syntetický hydraulický olej

Hydraulický systém je možno plnit syntetickým olejem, který je při případných únicích bezesbytku odbouráván mikroorganismy, které se nacházejí ve vodě a v půdě.



Přechod z minerálního oleje na syntetický nebo mísení olejů různých značek konzultujte vždy s výrobcem oleje nebo dealerem!

4.1.5 Mazací tuk

Pro mazání stroje je nutno použít plastického maziva s obsahem lithia dle:

ISO 6743/9 CCEB 2

DIN 51 502 KP2K-30

4.1.6 Emulze

Pro nástřik pneumatik se používá antiadhezní emulze přípravku RHODORSIL EMULSION E1P s vodou v mísicím poměru 1,5:100.

5.4.7 Kyvná podpěra

5.4.8 Výměna hlavy kloubu

Zajistěte stroj.

Namontujte pojistku proti zalomení.



Hydraulický zvedák umístěte do středu kyvného kloubu.

Válec mírně odlehčete.



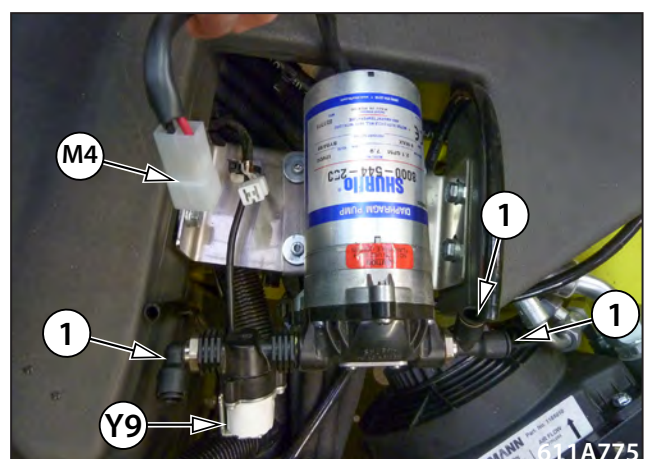
Odstraňte spodní plech.



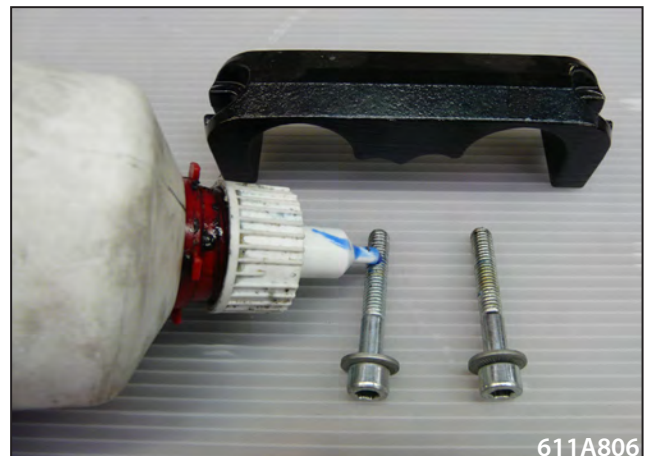
(3x) Odpojte vodní potrubí (1).

Odpojte konektor (M4) od vodního čerpadla.

Odpojte konektor (Y9) od uzavíracího ventilu.



Šrouby zajistěte vhodným lepidlem např.: Loxeal 53-84.
Namontujte sponu.



Opět vložte hadicové svazky.
Zafixujte pomocí kabelové spojky.



Namontujte přírubu ložiska pomocí šestihranných šroubů na podvozek. Pevně utáhněte utahovacím momentem 210 Nm.



Přírubu ložiska, přírubu a víčko potřete přípravkem Würth motordich.



Odpojte vodní potrubí.



Odpojte konektor X9.



Vpředu našroubujte závěsný šroub (M8) do příslušného vnitřního závitu.



Nyní lze opatrně vyjmout vodní nádrž.



Odstraňte závlačky na předních čepch rámu ROPS.
 Demontujte přední čepy rámu ROPS.
 Otočte přípravkem rámu ROPS.
 Montujte přední čepy a zajistěte je závlačkami.



590168

Odstraňte závlačky na zadních čepch rámu ROPS.
 Vyměňte přípravky rámu ROPS.
 Zadní čepy utáhněte a zajistěte je závlačkami.

Poznámka:

Závlačky na zadních čepch nasadte do otvoru blíže od osazení čepu.



590161

Zvedání rámu ROPS

Odstraňte závlačky na zadních čepch rámu ROPS.
 Zadní čepy povolte cca o 1-2 otáčky.
 Na vnější strany rámu nasadte přípravky.
 Přípravky nasadte na rám tak, aby výstražný štítek (1) na přípravku směřoval ven od stroje.
 Zadní čepy zajistěte závlačkami z vnější strany rámu ROPS.

Poznámka:

Závlačky na zadních čepch nasadte do otvoru dále od osazení čepu.



590169

Odstraňte závlačky na předních čepch rámu ROPS.
 Nasadte přípravky.
 Přední čepy zajistěte závlačkami z vnější strany rámu ROPS.

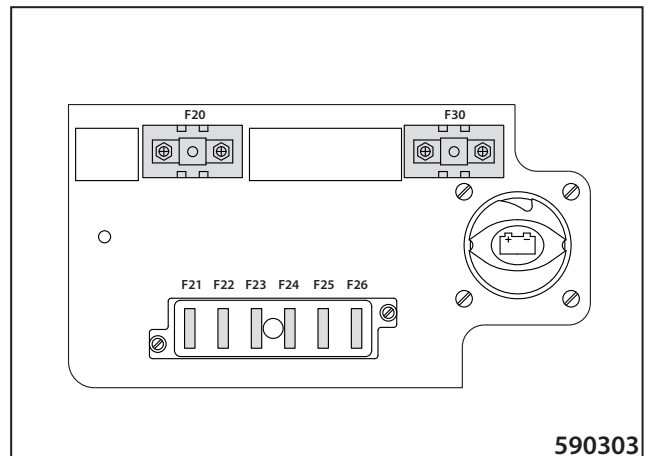


590163

6.3.3 Relé a pojistky v motorovém prostoru

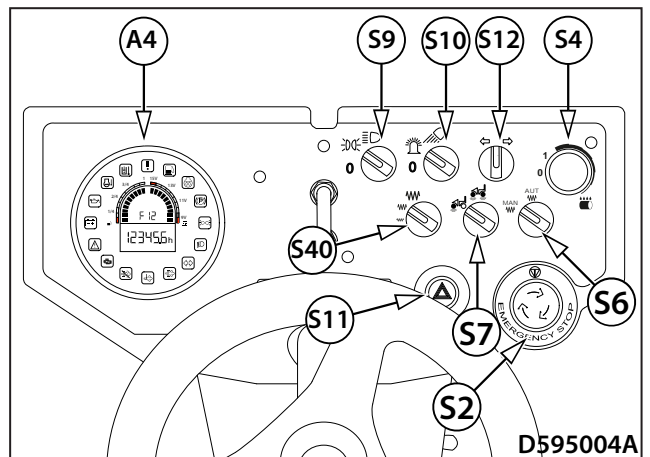
Pojistky u odpojovače baterie

F20 - 70 A	Hlavní pojistka
F21 - 35 A	Vtahovací/ přidržovací cívka - vtahovací
F22 - 7,5 A	Palivové čerpadlo
F23 - 5 A	Compaction modul
F30 - 50 A	Žhavení



6.3.4 Přístrojová deska

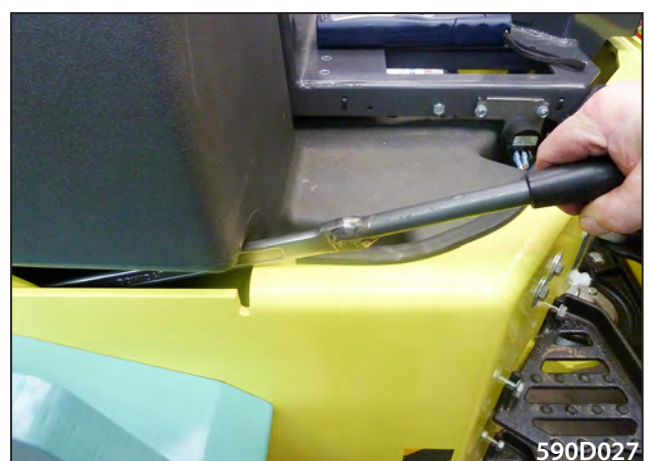
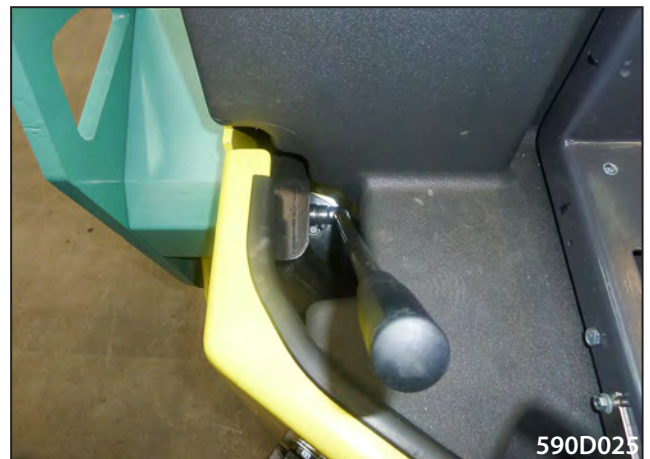
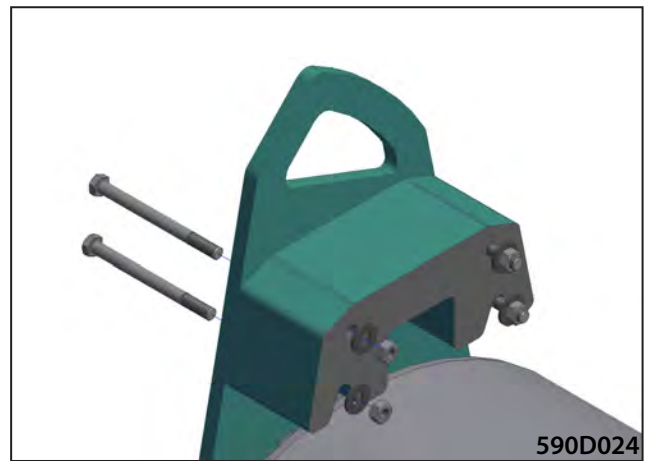
A4	Multifunkční zobrazovač
S2	Tlačítko nouzové brzdy
S4	Potenciometr klopení
S6	Automatika vibrace
S7	Vibrace zadní
S9	Parkovací světla a tlumená světla
S10	Spínač zadních světel
S11	Spínač výstražných světel
S12	Spínač směrových světel



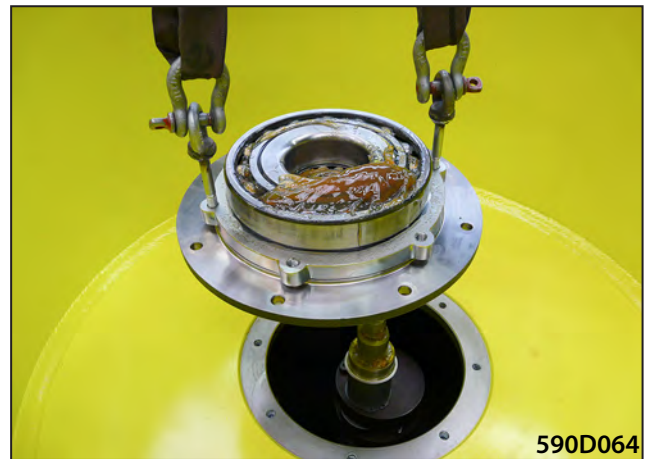
Poznámka

V závislosti na typu stroje a volitelném vybavení nejsou na přístrojové desce všechny uvedené prvky.

Pro přidržení z vnitřní strany použijte speciální klíč.



Přírubu ložiska vyzdvihněte z běhounu válce a položte ji na pracovní stoliči.



Vyjměte těsnicí kroužek ložiska.



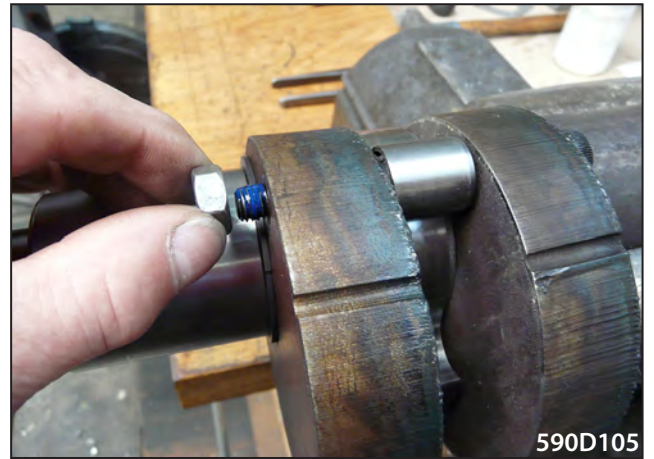
Vyjměte vnitřní zajišťovací kroužek.



Přírubu ložiska umístěte pod lis.
Vytlačte ložisko vibrátoru.



Nasadte šestihrannou matici M10 (velikost 17).



Matici dotáhněte momentem 16 Nm.

Pro přidržení sestavy na druhé straně použijte imbusový klíč (velikost 6).

Poznámka

Zkontrolujte volné excentry a ujistěte se, že se volně pohybují. Musí se pohybovat po celém obvodu proti směru i po směru hodinových ručiček.



Do speciálního nástroje vložte čisté objímky SpeedySleeve.

Poznámka

Speciální nástroje pro levou a pravou stranu se vzájemně liší.



Hřídel (čistou) namažte.

Na sedla ložisek (na hřídeli) naneste jednotnou vrstvu maziva Loctite 603 pro pravou / levou objímku SpeedySleeve.



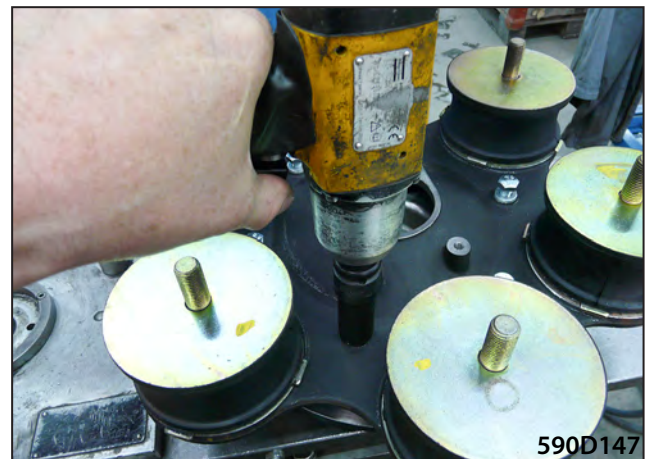
Disk kola srovnejte s upevňovacím kroužkem.

Disk kola zalisujte přes ložisko.



Na šest šroubů s šestihlannou hlavou M10 x 60 (velikost 17) naneste modré lepidlo.

Nasadte šrouby a podložky. Dotáhněte momentem 50 Nm.



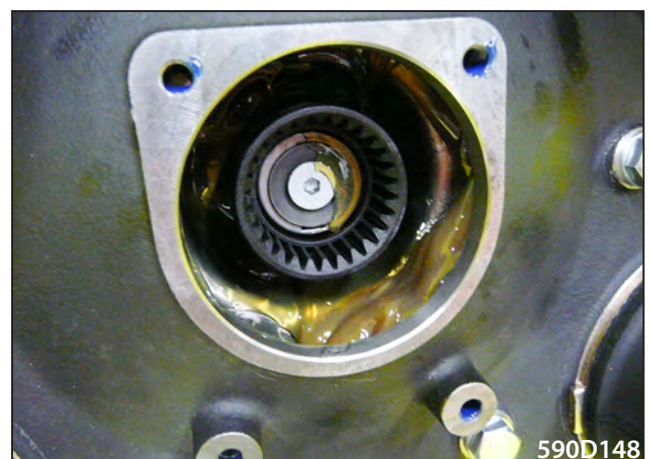
Materiál:

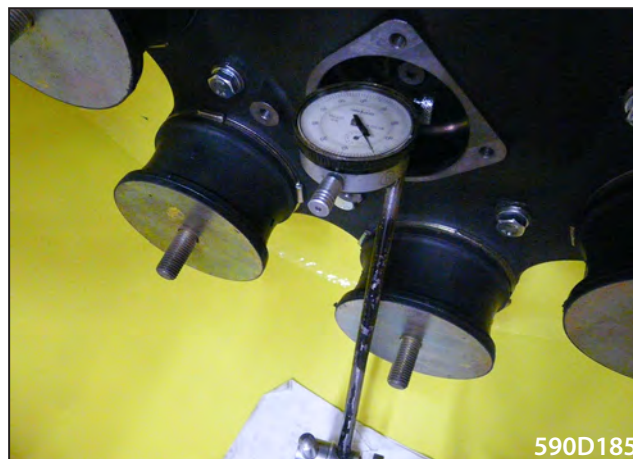
- Mazivo MOTOREX 174 s nízkou viskozitou 250g.

Na plášť příruby hnacího ložiska naneste mazivo.

Poznámka

V plášti příruby hnacího ložiska nepřekračujte celkové množství maziva 250 g.

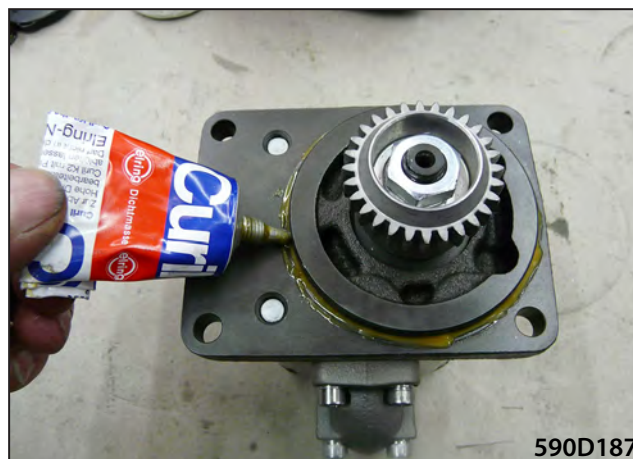




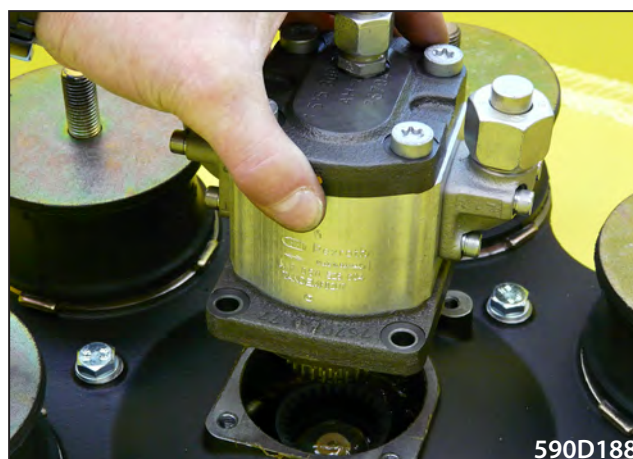
Vložte objímku spojky.



Na přírubu vibračního motoru naneste Curil K2.

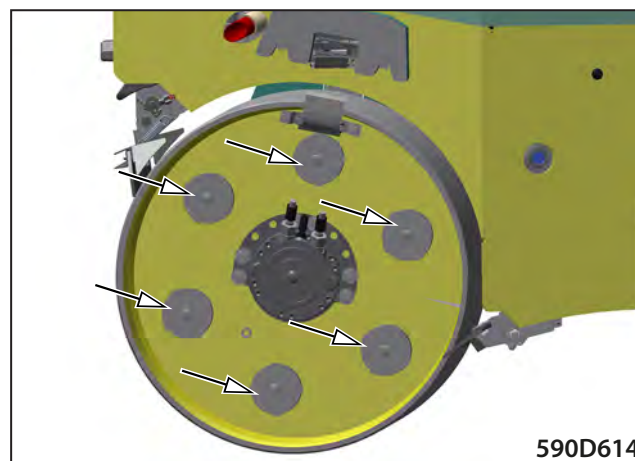


Vložte vibrační motor.



Demontujte gumovou běhounu.

Použijte montážní přípravek č. 4-64614022_00.



Prostor pro montáž nových gumokovů očistěte a vyčistěte závit.



8 Zadní běhoun

- Materiál:
- 114544? Tlačný kotouč

Položte tlačný kotouč na střed hřídele.



- Materiál:
- 114544? Stahovací nástroj

Našroubujte stahovací nástroj na těsnicí přírubu.



Předepte nástroj pomocí nárazového utahováku.



Nahřejte ložisko plynovým plamenem, aby se uvolnilo.



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

Skříň vibračního ložiska

Vyjměte vnitřní kroužek ložiska a uvnitř vytřete dosucha.



Označte vnitřní kroužek a ložisko. Navzájem přiléhají a nesmějí být zaměněny.



- Materiál:
 - Tekutý tuk MOTOREX 174 60 g

Namažte skříň uvnitř.



- Materiál:
 - 1143703 Montážní nástroj na kroužek SpeedySleeve
 - 1144040 Lepidlo Loctite 603
 - 1136260 Kroužek SpeedySleeve



Kroužek SpeedySleeve uvnitř potřete Loctite 603.



Změřte axiální vůli $1,4 \text{ mm} \pm 0,9 \text{ mm}$ vibračního hřídele.



Namontujte spojku na hřídel.



Závitový vývrt v podpěře ložiska zajistěte vhodným lepidlem např: Loxeal 53-84.



- Materiál:
 - Vibrační motor
 - Těsnicí hmota Würth motordich

Potřete vibrační motor přípravkem Würth motordich.



Prostor pro montáž nových gumokovů očistěte a vyčistěte závit.



Montujte nové gumokovy.

Utahovací moment šroubů je 210 Nm.

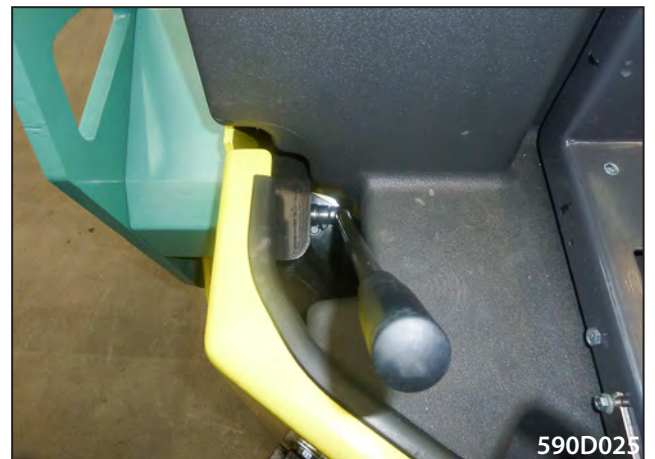
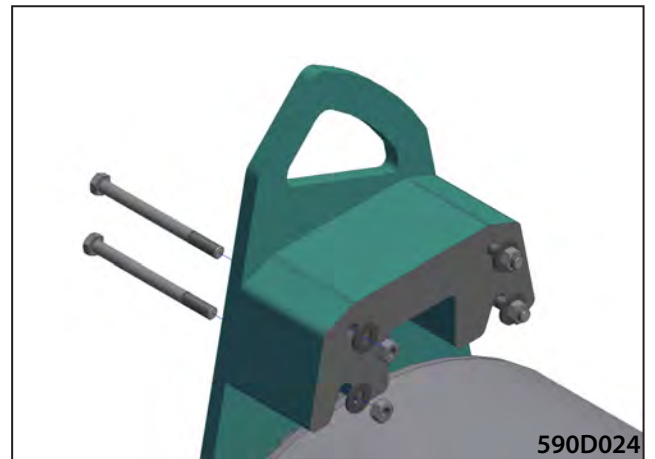
Gumokovy lepte lepidlem LOXEAL 83-54 (lepidlo pro zajištění závitů).



Použijte montážní přípravek č. 4-64614022_00.



Pro přidržení z vnitřní strany použijte speciální klíč.



(6x) Šestihranné šrouby M12x25 zajistěte vhodným lepidlem např: Loxeal 53-84.



Pevně našroubujte šrouby M12 s utahovacím momentem 85 Nm.



Šroubové spoje zajistěte vhodným lepidlem např: Loxeal 53-84.



12 Vibrace

15 Motor

15.4.4 Vzduchový sací filtr

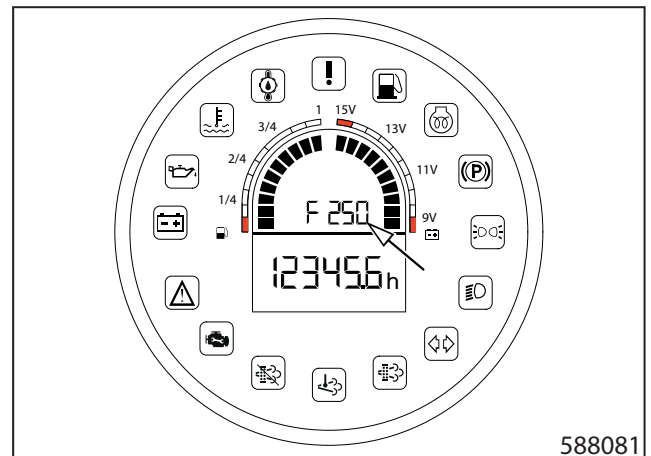
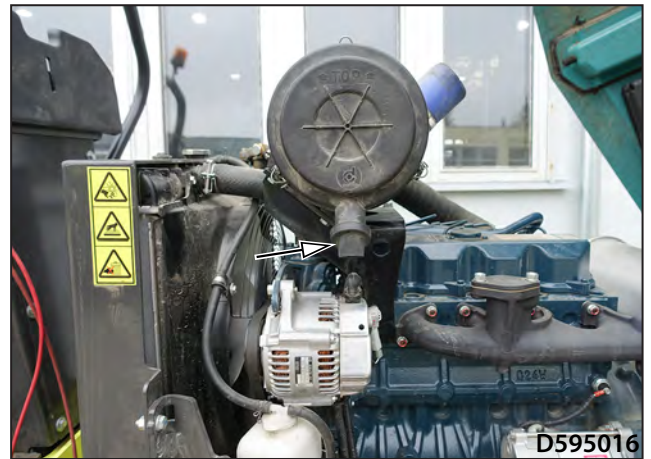
Výpust nečistot

Stiskněte alespoň jednou týdně výpust nečistot vzduchového sacího filtru pro vyprázdnění nečistot.

Pokud se na displeji během provozu stroje objeví kód chyby F250, musíte vložku vyměnit, nejpozději však po 500 Mh.



Výrobce nedoporučuje čistit vložky z důvodu snížení kapacity až o 40% a pro možnost poškodit vložky při čištění.



Demontujte víko filtru.



Vyjměte hlavní vložku.

Vložka filtrační vzduchová
Objednací číslo: 1503942



17 Všeobecné postupy

17.4.1 Kalibrační mód

Kalibrační mód slouží k:

- volbě rozjezdové rampy HARD / SOFT pro pracovní rychlost,
- nastavení jednotek teploty °C / °F,
- aktivaci / deaktivaci levé páky pojezdu,
- aktivaci / deaktivaci telematiky,
- kalibraci minimálního proudu cívek pojezdu (dle kapitoly 17.4.2).

Postup volby parametru

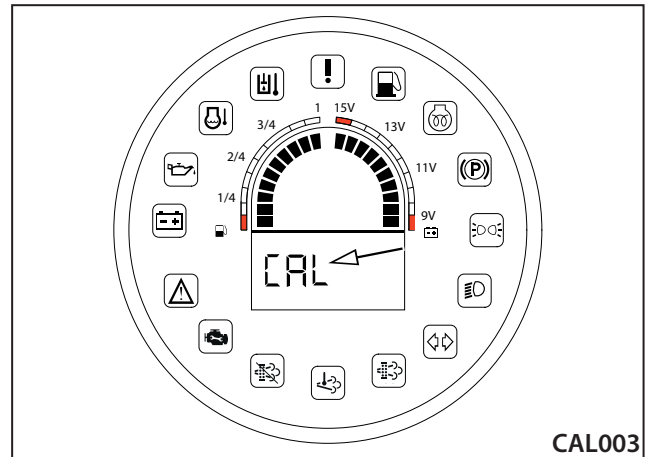
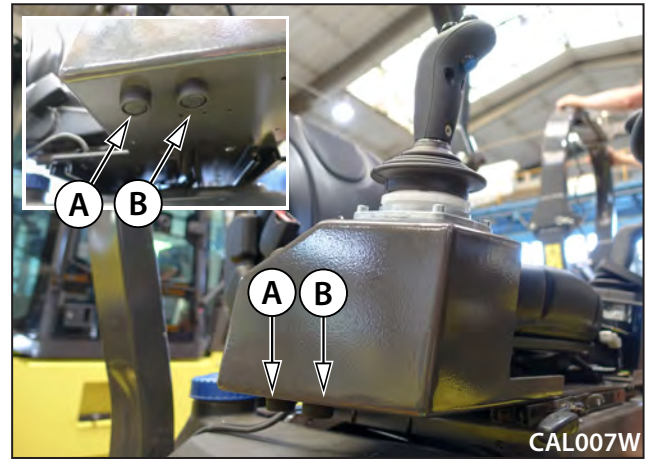
Následující postup je určen pro záložky B1, B2, B3 a B4. Pro kalibraci proudu cívek (B5) postupujte dle kapitoly 17.4.2.

Otočte klíčkem ve spínací skříňce do polohy „I“.

Usedněte na místo řidiče (sepnutí sedadlového spínače).

Nastavte ovladač pojezdu do polohy parkovací brzdy „P“.

Stiskněte kalibrační tlačítko (B) po dobu 5 sec. Po dobu držení tlačítka se na displeji zobrazí status „CAL“.

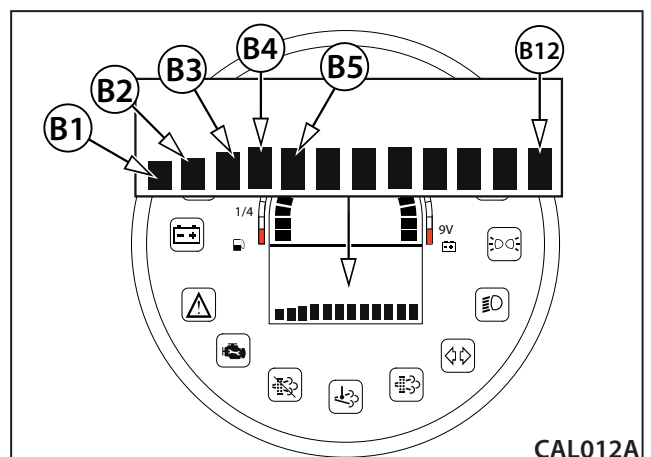
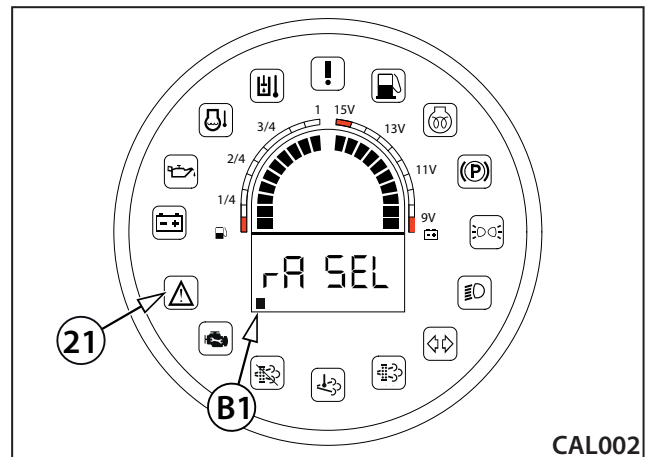


Po uplynutí 5 sec. se na displeji zobrazí volba B1 a současně začne blikat kontrolka chybového hlášení (21). Kontrolka chybového hlášení (21) bliká po celou dobu trvání kalibračního módu.

Vyberte záložku pomocí tlačítka select (13) a potvrďte tlačítkem OK (12). na displeji se objeví aktuální stav nastaveného parametru (např. SOFT při výběru rampy B1). Poznámka: Toto neplatí pro záložku B5, kdy je stiskem tlačítka zahájena kalibrace minimálního proudu cívek čerpadla pojezdu.

Poznámka

Pro zobrazení záložky B5 stiskněte tlačítko testu brzd (A) po dobu 5 sec.



Chyby motoru Kubota

Závažnost chyby

- Vysoká – Kontrolka poruchy motoru svítí červeně.
- Střední – Kontrolka chybového hlášení svítí žlutě.
- Nízká – Kontrolka nouzového zastavení svítí žlutě.

V případě zobrazení chyby motoru zastavte stroj a kontaktujte servis.

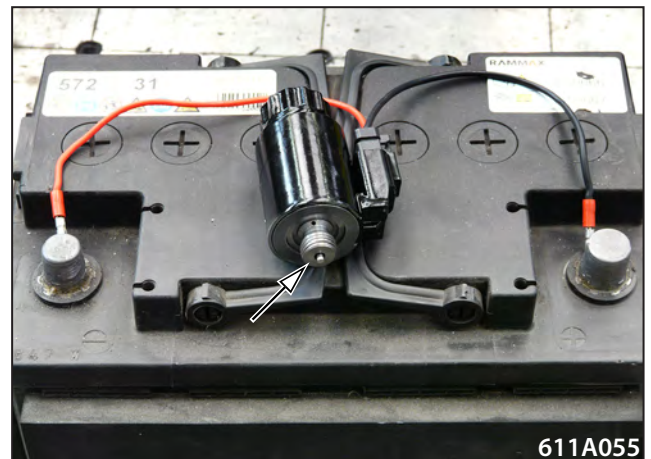
Chyba	Popis	Závažnost chyby
F100	Rozpojený nouzový omezovač tlaku	Vysoká
F101	Zablokovaný SCV (MPROP)	Vysoká
F102	Únik paliva (ve vysokotlakém palivovém systému)	Vysoká
F103	Snímač tlaku Rail: nízká hodnota	Vysoká
F104	Snímač tlaku Rail: vysoká hodnota	Vysoká
F105	Nabíjecí napětí vstřikovače: vysoká hodnota	Vysoká
F106	Rozpojený obvod svazku/cívky vstřikovače v 1. válci	Vysoká
F107	Rozpojený obvod svazku/cívky vstřikovače v 3. válci	Vysoká
F108	Rozpojený obvod svazku/cívky vstřikovače ve 4. válci	Vysoká
F109	Rozpojený obvod svazku/cívky vstřikovače ve 2. válci	Vysoká
F110	Přehřátí motoru	Vysoká
F111	Překročení motoru	Vysoká
F112	Chyba tlaku oleje	Vysoká
F113	Chyba ECU FLASH ROM	Vysoká
F114	Chyba ECU CPU (hlavní IC)	Vysoká
F115	Chyba ECU CPU (monitorování IC)	Vysoká
F116	Nabíjecí napětí vstřikovače: nízká hodnota	Vysoká
F117	Rozpojený obvod SCV (MPROP)	Vysoká
F118	Chyba pohonného systému SCV (MPROP)	Vysoká
F119	Chyba IC pohonu vstřikovače nebo rozpojený obvod	Vysoká
F120	Interní zkrat pohonu vstřikovače	Vysoká
F121	Napájecí napětí snímače 1: nízká hodnota	Vysoká
F122	Napájecí napětí snímače 1: vysoká hodnota	Vysoká
F123	Zkrat vstřikovače 1. a 4. válce na +B nebo GND	Vysoká
F124	Zkrat vstřikovače 2. a 3. válce +B nebo GND	Vysoká
F125	Omezovač tlaku nerozpojený	Vysoká
F126	Chyba tlaku Rail po rozpojení omezovače tlaku	Vysoká
F127	Sběrnice CAN2 off	Vysoká
F128	Sběrnice CAN1 off	Vysoká
F129	Chyba rámce CAN-KBT	Vysoká
F150	Snímač MAF: nízká hodnota	Vysoká
F151	Snímač MAF: vysoká hodnota	Vysoká
F152	Zhoršení emisí	Vysoká
F153	Nouzový snímač teploty výfukových plynů 0: vysoká hodnota	Vysoká
F154	Nouzový snímač teploty výfukových plynů 1: vysoká hodnota	Vysoká
F155	Nouzový snímač teploty výfukových plynů 2: vysoká hodnota	Vysoká
F156	Nadměrná hodnota PM5	Vysoká
F157	Vysoká teplota výfukových plynů po nouzovém stavu vysoké teploty DTC.	Vysoká

- 1 Změřte odpor magnetické cívky Y3/Y4.
- 1.1 Hodnota odporu je cca 6 Ohm.



611A054

- 1 Na magnetický ventil připojte napětí 12 V.
- 2 Ventil (šipka) musí viditelně spínat.

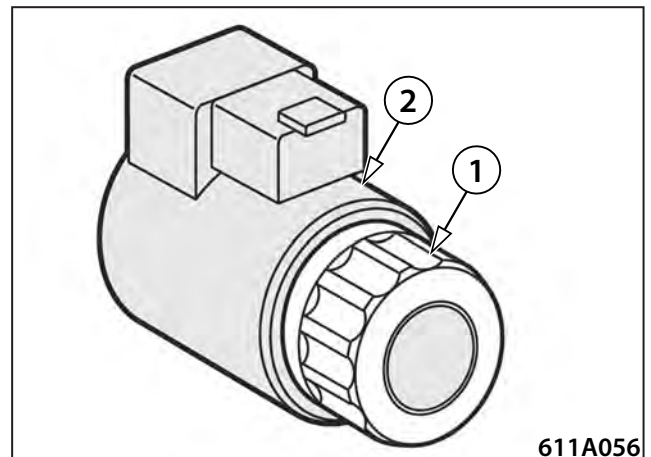


611A055

Změňte polohu konektoru magnetické cívky

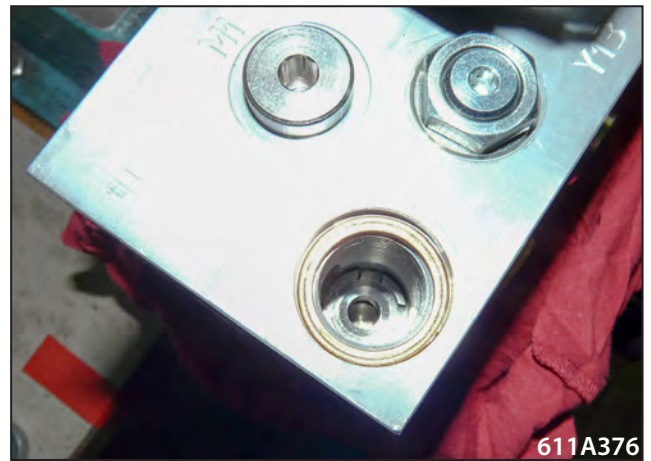
V případě potřeby lze změnit polohu konektoru otočením těla magnetu.

- 1 Povolte upínací matici (1) magnetu.
- 1.1 Otočte upínací matici (1) o jednu otáčku doleva.
- 2 Otočte tělo magnetu (2) do požadované polohy.
- 3 Opět utáhněte upínací matici. Utahovací moment upínací matice: 5+1 Nm.



611A056

- 1 Zkontrolujte poškození a znečištění sedla a kuželky ventilu.

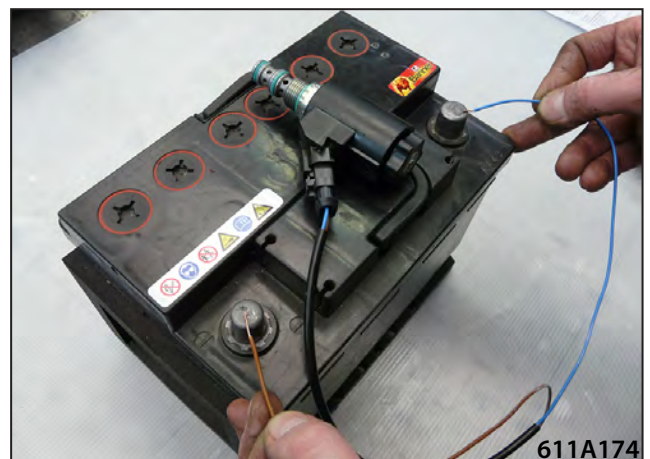
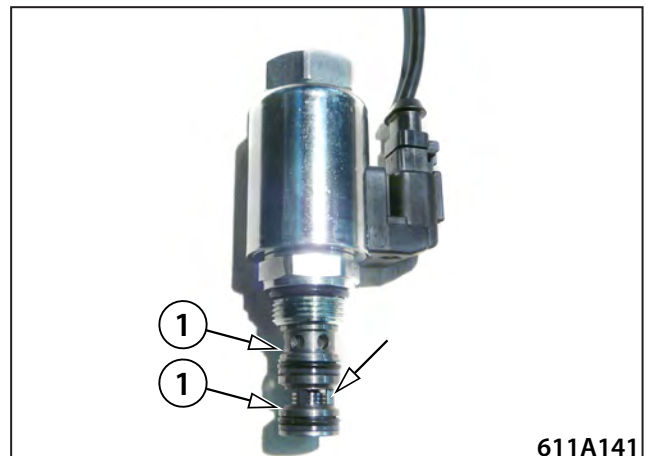


- 1 Pevně utáhněte šroubové spoje / zátky (90 Nm).



18.2.13.2 Magnetická cívka

- 1 Na magnetický ventil připojte napětí 12 V.
- 2 Ventil (šipka) musí viditelně a slyšitelně sepnout.
- 3 Zkontrolujte poškození těsnicích kroužků (1).



- 1 Změřte odpor magnetické cívky.
 - 1.1 Hodnota odporu 8–9 Ohm.

Poznámka

Při opětovné montáži magnetické cívky dodržte utahovací moment 50 Nm.



18.2.16 Test brzd

18.2.16.1 Kontrola parkovací brzdy

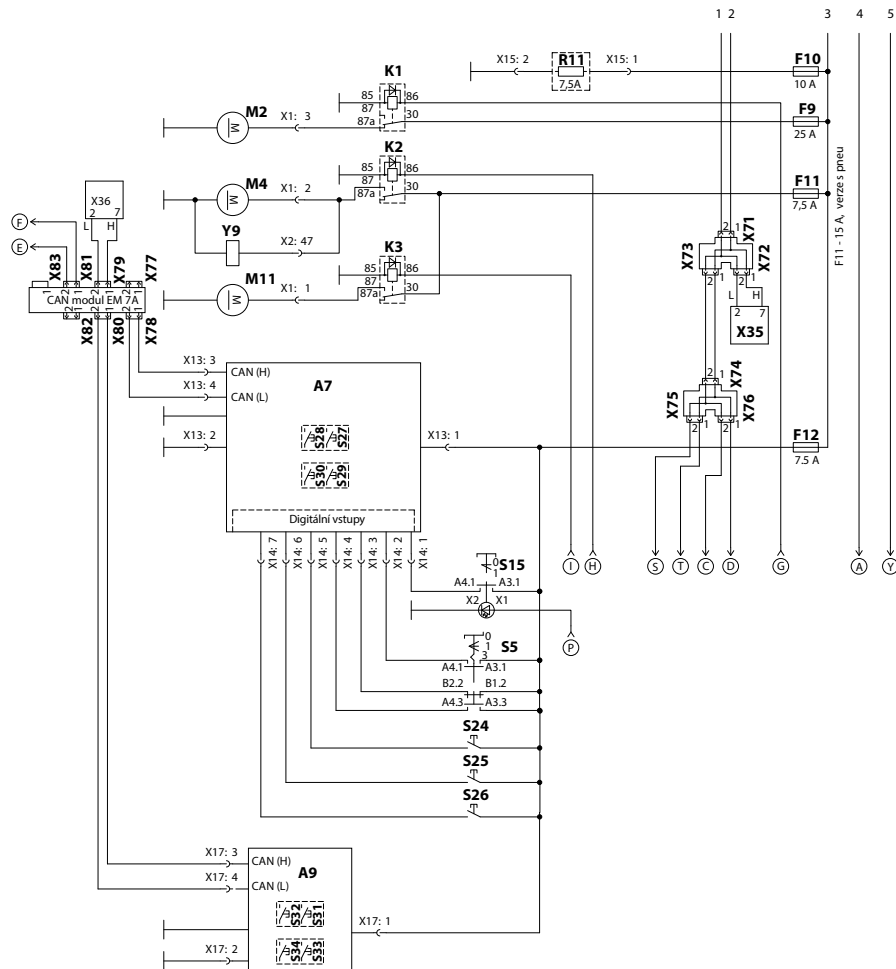
Kontrola parkovací brzdy (kap. 11.2.1.1)

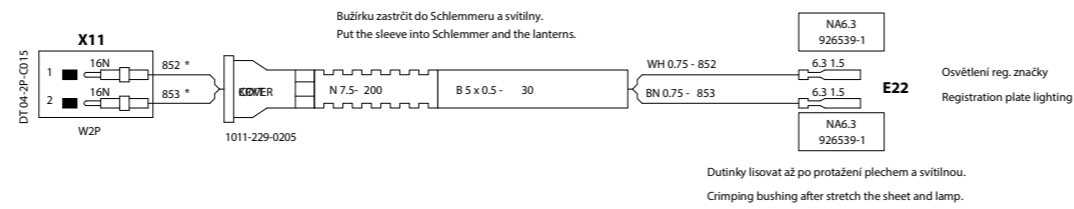
18.2.16.2 Kontrola nouzové brzdy

Kontrola nouzové brzdy (kap. 11.2.1.2)

18.2.16.3 Kontrola provozní brzdy

Kontrola provozní brzdy (11.2.1.3)





CABLE HARNESS LEGEND:

- Fastom
- Ring connector
- Diode connector
- Splicing sleeve
- Contact
- Soldering plug
- Single wire seal
- Male cut
- Insulation sleeve No.6.3
- Sleeve No.2.5
- Reducer No.13/7.5
- Clamp No.10
- Connector T 10-10-7.5
- Connector SEM 9
- Fastener No.2.5
- Connector No.1
- Connector No.2

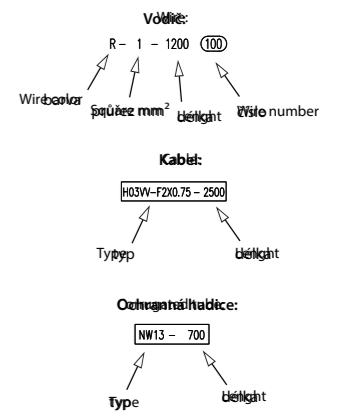


TABLE OF COLOR SYMBOLS:

WH	B	Bílá
BK	C	Černá
BN	H	Modrá
BU	M	Modrá
RD	R	Červená
GY	S	Žlutá
YE	Y	Žlutá
GN	Z	Zelená

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