

Technisches Handbuch

Fehlersuche

ZX

220W-5B

Radbagger

Das Wartungshandbuch umfasst folgende separate Bände:

Technisches Handbuch (Funktionsprinzip)	: Ausgabenr. TOLCA-DE
Technisches Handbuch (Fehlersuche)	: Ausgabenr. TTLCA-DE
Werkstatthandbuch (nur auf Englisch)	: Ausgabenr. WLCA-EN
Motorhandbuch (nur auf Englisch)	: Ausgabenr.ETDCA-EN, EWDCA-EN

KAPITEL 4 LEISTUNGSTESTS

Abschnitt 4 Maschinenfunktionstest

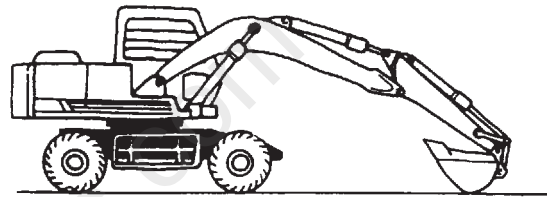
Hydraulikzylinder-Zykluszeit

Übersicht:

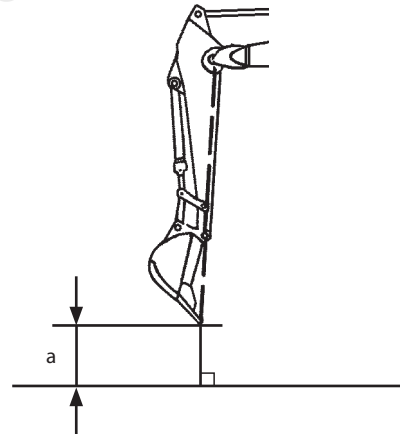
1. Die Spielzeit von Ausleger-, Stiel-, Löffel-, Planierschild- (Option), Stützpratzen- (Option) und Auslegerkopfzylindern messen und die Funktion des Arbeitsgeräts (von Hauptpumpe bis zu jedem Zylinder) prüfen.
2. Der Löffel muss leer sein.

Vorbereitung:

1. Die Messungen in den folgenden Positionen durchführen.
- Auslegerzylinder-Spielzeit: Den Stielzylinder ganz einziehen, den Löffelzylinder ganz ausfahren und den Löffel auf den Boden aufsetzen.
 - Stielzylinder-Spielzeit: Den Löffelzylinder ein- oder ausfahren, so dass Stiel und die Löffelzähne lotrecht zum Boden weisen. Den Stiel so einstellen, dass seine Mitte lotrecht zum Boden ist. Der Abstand der Löffelzähne zum Grund ist 0,5 m.
 - Messung der Spielzeit des Löffelzylinders: Ausleger- und Stielzylinder so positionieren, dass die Mitte der Löffelschwenkachse lotrecht zum Grund ausgerichtet ist.

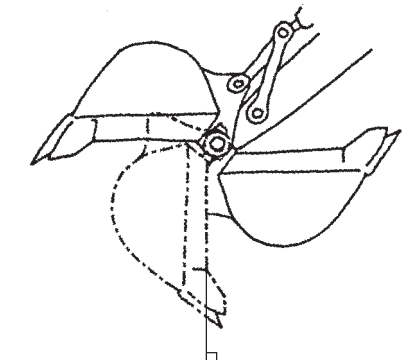


T202-07-03-012



T1V1-04-05-005

a - 0,5 m



T105-06-03-020

KAPITEL 5 FEHLERSUCHE

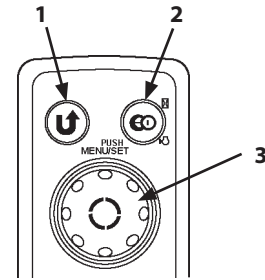
Abschnitt 2 Monitor

Attachment Relief Valve Set-Pressure 2 (Sondergerät 2, Entlastungsventil-Ansprechdruck)

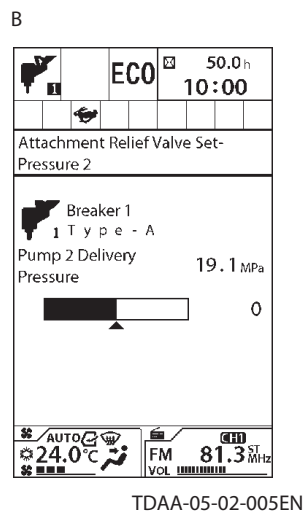
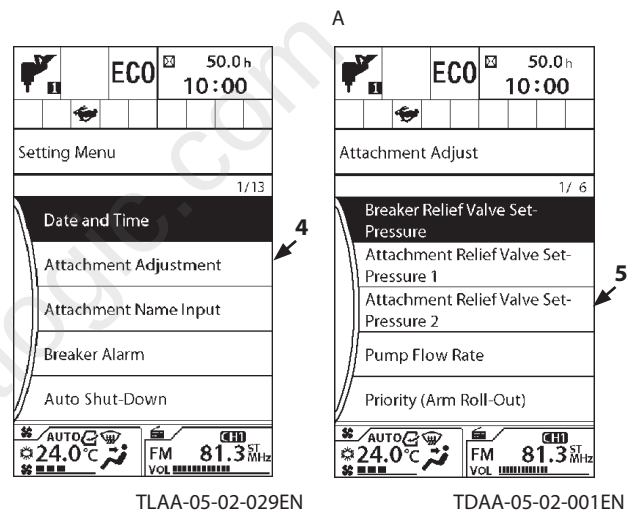
Attachment Adjust (Sondergeräteinstellung) erscheint nur, wenn die Betriebsart auf Sondergerätmodus geschaltet ist.

 **HINWEIS:** Hammer 1 wird hier als Beispiel erklärt.

1. Den Wahlschalter (3) drehen und Attachment Adjust (4) (Sondergeräteinstellung) (4) im Einstellungsmenü wählen. Durch Drücken des Wahlschalters (3) erscheint Attachment Relief Valve Set-Pressure 2 (Sondergeräteinstellung). (Abbildung A)
2. Wahlschalter (3) drehen und Attachment Relief Valve Set-Pressure 2 (Sondergerät 2, Entlastungsventil-Ansprechdruck) (5) im Service Menu (Servicemenü) auswählen. Durch Drücken des Wahlschalters (3) erscheint das Fenster Attachment Relief Valve Set-Pressure 2 (Sondergerät 2, Entlastungsventil-Ansprechdruck). (Abbildung B)
3. Den Wahlschalter (3) drehen und die Parameter einstellen. Durch Drücken des Wahlschalters (3) ist die Einstellung abgeschlossen.
4. Durch Drücken des Zurück-Schalters (1) erscheint das vorherige Fenster.
5. Durch Drücken des Hauptmenüs Schalters (2) erscheint der Basisbildschirm.



TDAA-05-02-030



KAPITEL 5 FEHLERSUCHE

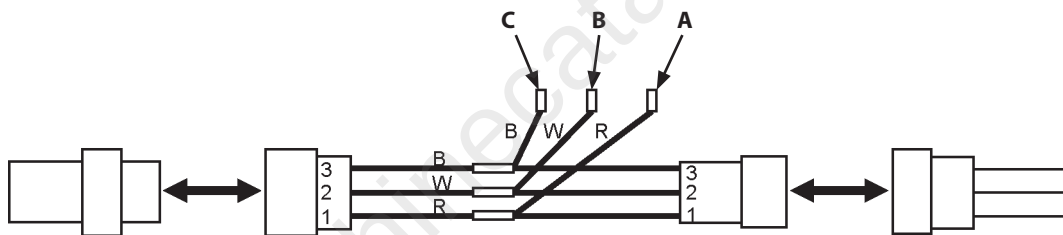
Abschnitt 5 Fehlersuche A

MC2-Störungscode 15021

Vorbereitung

- Zuerst Kabelanschlüsse prüfen.
- Prüfkabelbaum (ST 6703) und Dummysensor Nr. 4436535 o. Ä. anschließen.
- Vor Inspektion Hauptschalter auf ON drehen.

Störungscode	Störung	Fehlersuchplan	Bewertung	Ursache
15021-3	Signalspannung des Planierschild-/ Stützpratzen- Drucksensors zu hoch	Erneut mit MPDr. versuchen.	Keine Anzeige von Störungscode	Sensor defekt.
		Spannung zwischen Klemme B und Chassismasse messen.	Spannung: mehr als 4,6 V	Kurzschluss zwischen Kabel Nr. 1 und Nr. 2.
15021-4	Signalspannung des Planierschild-/ Stützpratzen- Drucksensors zu niedrig	Erneut mit MPDr. versuchen.	Keine Anzeige von Störungscode	Sensor defekt.
		Spannung zwischen Klemme A und Chassismasse messen.	0 V	Unterbrechung im Kabel Nr. 1.
		Spannung zwischen A und C (Masse) messen.	0 V	Unterbrechung im Kabelbaum Nr. 3
		-	Normal bei obiger Prüfung.	Unterbrechung im Kabel Nr. 2.



TDAA-05-06-003

KAPITEL 5 FEHLERSUCHE

Abschnitt 6 Fehlersuche B

Teile	Förderdrucksensor, Pumpe 2	Lenkungspumpen- Förderdrucksensor
Posten		
Funktion	Erfasst Förderdruck der Pumpe 2.	Erfasst den Lenkungspumpenförderdruck.
Störungssymptome in der Steuerung	Bei Signalspannung von 0 V oder 5 V treten die nachfolgenden Symptome auf.	Kein Signalempfang am MC1
Störungssymptome beim Maschinenbetrieb	Stielrückzug ist beim Arbeitsgerätrückzug zu langsam. Stützpratzen bewegen sich zu langsam.	Motor stirbt ab, wenn sich die Pumpenleistungsaufnahme (Pumpendrehmoment) erhöht.
Bewertung anhand von Störungscode	11202	11205
Zu überwachender Parameter	MC1: Pump 2 Delivery Pressure (Förderdruck, Pumpe 2)	MC1: Pump 4 Delivery Pressure (Förderdruck, Pumpe 4)
Bewertung über Prüfkabelbaum	-	-
Hinweis	Durch gegenseitiges Vertauschen von Förderdrucksensoren lässt sich schnell prüfen, ob der Defekt am Kabel oder am Sensor selbst liegt.	Durch gegenseitiges Vertauschen von Förderdrucksensoren lässt sich schnell prüfen, ob der Defekt am Kabel oder am Sensor selbst liegt.
Beschreibung der Steuerung (Kapitel über Funktionsprinzip im Technischen Handbuch)	T2-2	T2-2

Vollversion verfügbar

**Hitachi ZX220W-5B Radbagger Technisches Handbuch (Fehlersuche)
(TTLCA-DE-00)**

Hitachi ZX220W-5B Technisches Handbuch Fehlersuche als PDF mit
Leistungstests und Diagnose. Sofort als PDF herunterladen.

VOLLSTÄNDIGES HANDBUCH ANSEHEN

Buch-Nr.: TTLCA-DE-00 · Seitenzahl: 671 · Dateianzahl: 2 · Sprache: Deutsch