

Bedienungsanleitung

PX Combi 842



System	Lykketronic PX Combi 842
Artikelnummer	
Seriennummer	
Installiert von	
Installationsdatum	

INHALTSVERZEICHNIS

1. ÜBERGEORDNETE BEDIENUNG.....	3
1.1 VERSCHIEDENE FUNKTIONEN UND DISPLAYANZEIGEN	3
1.2 ÜBERSICHT VON DEM MONITOR	4
1.3 ERKLÄRUNG VON DEN BEDIENUNGSTASTEN	4
1.4 INDIKATOR FÜR HEKTARAUFZÄHLUNG	5
2. DURCHGANG VON FUNKTIONEN	6
2.1 SPEZIFIKATION VON FUNKTIONEN, KALIBRIERUNGSPARAMETER UND GRENZWERTE.	6
2.2 GESCHWINDIGKEIT (KM/H).....	6
2.3 UMDREHUNGSZÄHLER UND ALARM (UMDREHUNGEN PRO MINUTE) – RPM1 UND RPM2	6
2.3.1 Anzeige von aktuellen Umdrehungszahl	7
2.3.2 Programmierung von Alarmgrenzwerte	7
2.3.3 Anschließung / Ausschliefung von Audioalarm.....	8
2.4 AREALZÄHLER (HEKTAR) – HA UND HA+	9
2.4.1 Anzeige von behandeltem Teil-areal (Ha)	9
2.4.2 Anzeige von behandeltem Total-areal (Ha+)	10
2.4.3 Löschung von Arealzähler	10
2.4.4 Aufzählung von Distanz statt Areal.....	10
2.5 ARBEITSZEIT/TOTALE ROTATIONSZEIT AUF RPM1 – RPM.H.....	11
3. KALIBRIERUNG.....	12
3.1 EINPROGRAMMIERUNG VON REIFENUMKREIS.....	12
3.2 EINPROGRAMMIERUNG VON ARBEITSBREITE.....	13
3.3 EINPROGRAMMIERUNG VON PULSEN FÜR RPM1 UND RPM2	14
4. MONTAGE.....	16
4.1 MONTAGE VON COMPUTER	16
4.2 MONTAGE VON SENSOR FÜR HEKTARZÄHLER-ABSCHALTER.....	16
4.3 MONTAGE VON SENSOR FÜR GESCHWINDIGKEIT UND ROTATIONSMESSUNG.....	17
4.4 VERSCHIEDENE TYPEN VON SENSOREN	17
4.5 MONTAGEDIAGRAMM.....	19
5. TECHNISCHE DATEN.....	21
6. BEMERKUNGEN.....	22

1. Übergeordnete Bedienung

Glückwunsch mit dem Kauf von Ihrem neuen PX Combi 842.

PX Combi 842 enthält einen breiten Ausschnitt von Funktionen, die es möglich machen den Monitor in Verbindung mit fast jedem Landwirtschaftlichen Gerät zu benutzen.

Wenn der Monitor verwendet wird in Übereinstimmung mit den Richtlinien in dieser Anleitung wird es ein nützliches und zuverlässiges Gerät sein in den nächsten vielen Jahren.

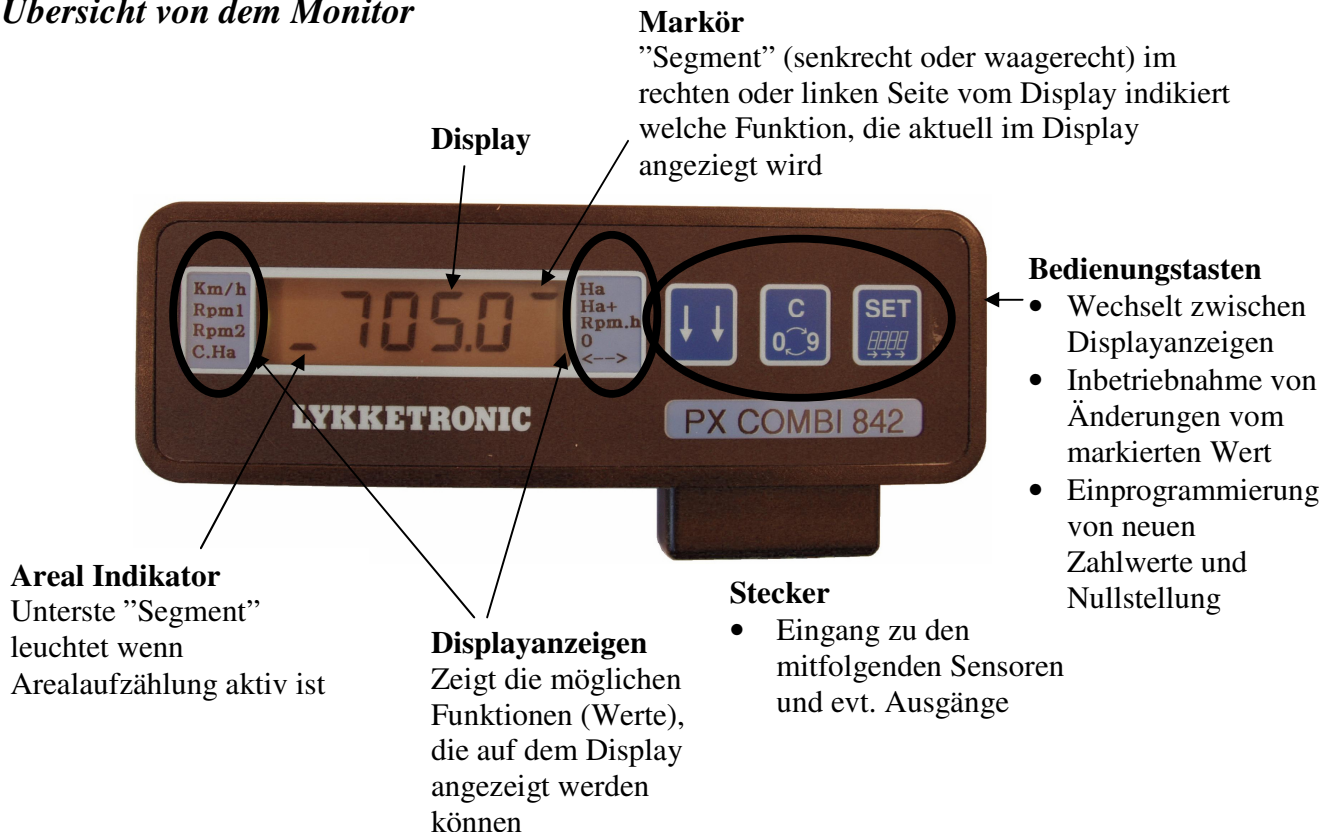
1.1 Verschiedene Funktionen und Displayanzeigen

Folgende Funktionen sind im Computer inbegriffen:

"Km/h"	Geschwindigkeit (km/h)
"Rpm1"	Programmierbarer Umdrehungszähler mit audio- und visuellem Alarm (Umdrehungen pro Minute). Kann angeschlossen werden zu Motor Umdrehungen vom Terminal des Generators oder verwendet mit Fühler für Achse Umdrehungen
"Rpm2"	Programmierbarer Umdrehungszähler mit audio- und visuellem Alarm (Umdrehungen pro Minute). Kann angeschlossen werden zu Motor Umdrehungen vom Terminal des Generators oder verwendet mit Fühler für Achse Umdrehungen
"Ha"	Behandelte Teil-areal (Hektar)
"Ha+"	Behandelte Total-areal (Hektar)
"Rpmh"	Rotationszeit auf Rpm1 Eingang (Stunden/Minuten) – kein Markör im Display
"⊙ "	Eintastet Reifenumkreis (oder Pulsabstand) in cm
"↔ "	Eintastet Arbeitsbreite in cm
"A on/off"	Anschließung / Ausschließung von Audioalarm – kein Markör im Display

Die Funktionen werden in dem Folgenden Abschnitt 2 spezifiziert.

1.2 Übersicht von dem Monitor



1.3 Erklärung von den Bedienungstasten

-Taste

Bei einem Druck auf Taste  wird zwischen den verschiedenen Displayanzeigen gewechselt (angegeben in den zwei Feldern bei dem Ende vom Display) und damit zwischen den verschiedenen Funktionen des Monitors. Bei jedem Druck auf der Taste wird die Position von Markör/Displayanzeige mit einer Stufe geändert. Der Markör fängt an in der oberen linken Ecke und bewegt sich danach "nach unten" (danach wird entsprechend für rechte Kolonne gewechselt). Auf dem Bild ist der Markör platziert bei Anzeige von behandeltem Teil-areal (705,0 Ha).

- Bitte bemerken, daß die Displayanzeigen für Rotationszeit auf Rpm1 Eingang (Rpm.h) und Anschließung / Ausschließung von Audioalarm kein Markörindikation hat.

Ungeachtet der aktuellen Position des Markörs kann immer returniert werden zu der Standard Displayanzeige (d. h. km/h) bei einem Druck auf der Taste für etwa 1 Sekunde.

Die Taste kann außerdem verwendet werden um das Änderungs Menü zu verlassen (laut nächsten Abschnitt).

-Taste

Taste  wird für Einprogrammierung (Änderung/Löschung) von Werte im Computer verwendet. Z. B. Eintastung von Reifenumkreis und der Arbeitsbreite des aktuellen Gerätes.

Mit Taste  wird zu der Funktion/Anzeige navigiert, die geändert/einprogrammiert gewünscht ist. Danach wird die Taste  gehalten für etwa 1 Sekunde, bis die Zahl blinkt. Mit der Taste  wird jetzt erste Ziffer, der einprogrammiert werden soll, in der Werte geändert oder gelöscht. Bei einem Druck auf der Taste  bewegt sich der Markör um einen Platz zur nächsten Ziffer in der Werte usw. bis alle Ziffer geändert / einprogrammiert sind. Das Einprogrammierungsmenü wird am Ende verlassen bei einem Druck auf Taste .

-Taste

Mit Taste  werden die Werte geändert oder gelöscht, die einprogrammiert werden sollen (erst müssen die blinken mit der Taste .

Siehe außerdem die Beispiele in dem folgenden Abschnitt.

1.4 Indikator für Hektaraufzählung

Das unterste waagerechte "Segment" bei dem Text "C.Ha" leuchtet stetig, wenn der Computer Areal aufzählt, siehe vorherige Figur. Wenn das "Segment" aus ist wird kein Areal aufgezählt.

- Die Bedingungen, daß Areal aufgezählt wird, sind, daß Reifenumkreis (oder Pulsabstand) einprogrammiert ist, Arbeitsbreite, und daß Hektar-Abschalter NICHT aktiviert ist (Sensor für Hektar-Abschalter wird verwendet um zu kontrollieren, daß das Gerät genug gehoben ist, wenn am Ende des Feldes gefahren wird oder auf der Straße).

2. Durchgang von Funktionen

2.1 Spezifikation von Funktionen, Kalibrierungsparameter und Grenzwerte.

Symbol:	Bezeichnung:	Grenzwerte:
Km/h	Geschwindigkeit	0.1 - 999.9 Km/Stunde
Rpm1	Umdrehungszähler 1 mit Alarm	12 – 9999 Umdr./Min.
Rpm2	Umdrehungszähler 2 mit Alarm	12 – 9999 Umdr./Min.
Ha	Behandeltes Areal	0.000 – 9999 Hektar
Ha+	Behandeltes total Areal	0.000 – 9999 Hektar
Rpm.h	Rotationszeit auf Rpm1 Eingang	0:0 – 9999:59 Stunden:Minuten
"⊙"	Reifenumkreis (Pulsabstand)	0.01 - 999.9 Cm.
"↔"	Arbeitsbreite	0.00 - 99.99 Meter

Der Computer ist ausgesteuert mit interner Speicherung, die alle Werte speichert, wenn der Strom abgeschaltet wird.

2.2 Geschwindigkeit (Km/h)

Der Standardanzeige vom Computer ist die aktuelle Fahrgeschwindigkeit. Bei dieser Displayanzeige ist oberste waagerechte Markör aktiviert, siehe folgende Figur (Geschwindigkeit: 5,4 Km/h).



2.3 Umdrehungszähler und Alarm (Umdrehungen pro Minute) – Rpm1 und Rpm2

Die Alarmfunktionen des Umdrehungszähler sind programmierbar, d. h. daß es möglich ist die Grenzwerte des Alarms einzutasten/ändern. Sowohl obere als untere Grenzwerte sind eingelegt, damit

ein Alarm gegeben wird, wenn die Umdrehungszahl unter den eingetasteten unteren Grenzwert kommt oder wenn die Umdrehungszahl über den eingetasteten oberen Grenzwert kommt.

2.3.1 Anzeige von aktuellen Umdrehungszahl

Bei dieser Displayanzeige ist oberste senkrechte (Rpm1) Markör oder unterste senkrechte (Rpm2) Markör aktiviert, siehe folgende Figur (Rpm1: 2179).



Markör Position
 bei Rpm1

2.3.2 Programmierung von Alarmgrenzwerte

Ein Beispiel von Programmierung von Alarmgrenzwerte auf Umdrehungswacht 1 oder 2 ist in dem folgenden beschrieben.

Beispiel von Programmierung von unterem Grenzwert auf 110 rpm und obere Grenzwert auf 1356 rpm		
Druck Taste:	Display zeigt:	Erklärung:
	0	Findet Umdrehungswacht 1 oder 2 bei wiederholenen Drücke auf der Taste
	L _ _ _ 0	Hält die Taste für 1 Sekunde bis “L” leuchtet links und erste Ziffer (von insgesamt 4) blinkt.
	L <u>X</u> _ _ _	Halt die Taste bis die Ziffer den korrekten Wert hat. Bitte bemerken daß (0) nicht in dieser Platzierung geschrieben werden kann.
	L _ <u>X</u> _ _	Druck um die nächste Ziffer zu zeigen/ändern (die zweite Ziffer wird jetzt blinken)
	L _ _ <u>100</u>	Drück Taste bis die gewünschte Ziffer korrekt ist.
	L _ <u>100</u>	Druck um die nächste Ziffer zu zeigen/ändern (die dritte Ziffer wird jetzt blinken)
	L 11 <u>0</u>	Drück Taste bis die gewünschte Ziffer korrekt ist.
	L 11 <u>0</u>	Druck um die letzte Ziffer zu zeigen/ändern

 	L 10 <u>0</u>	Drück Taste bis die gewünschte Ziffer korrekt ist.
	H <u>X</u> 000	Druck auf die "Pfeil" Taste für 1 Sekunde bis "H" (hoch) leuchtet und erste Ziffer (von insgesamt 4) blinkt.
 	H 1 <u>0</u> 00	Drück Taste bis die gewünschte Ziffer korrekt ist.
	H 10 <u>0</u> 0	Druck um die nächste Ziffer zu zeigen/ändern (die zweite Ziffer wird jetzt blinken)
 	H 13 <u>0</u> 0	Drück Taste bis die gewünschte Ziffer korrekt ist.
	H 130 <u>0</u>	Druck um die nächste Ziffer zu zeigen/ändern (die dritte Ziffer wird jetzt blinken)
 	H 135 <u>0</u>	Drück Taste bis die gewünschte Ziffer korrekt ist.
	H 1350 <u>0</u>	Druck um die letzte Ziffer zu zeigen/ändern
 	H 1356	Drück Taste bis die gewünschte Ziffer korrekt ist.
		Druck um das Programmierungsmenü zu verlassen.

Hierunter ist eine Illustration von Änderungs Menü für den unteren sowohl als den oberen Grenzwert.



Markör Position bei Rpm1 Änderung von unterer Alarmgrenze
 2000 rpm auf Rpm1



Änderung von oberer Alarmgrenze zu
 3500 rpm auf Rpm1

Bei überschreiten von Alarmgrenzen wird der visuelle Alarm aktiviert (und evt. der akustische Alarm) bei einem blinkenden Markör bei entweder Rpm1 oder Rpm2.

2.3.3 Anschließung / Ausschließung von Audioalarm

Der PX Combi ist ausgestattet mit einem wahlfreien internen Audioalarm, der aktiviert werden kann wenn eins von den Umdrehungswächter (Rpm1/Rpm2) die eingetasteten Alarm Grenzwerte überschreitet.

Ein Beispiel auf Anschließung eines Audioalarms ist in der folgende Angegeben:

Erst wird die Taste  gedrückt, bis das Alarm Display "A on" oder "A off" vorkommt, siehe folgende Figur.



Danach werden folgende Eintastungen gemacht:

Druck Taste:	Display zeigt:	Erklärung:
	A <u>off</u>	Halt die Taste für 1 Sekunde bis "on" oder "oFF" blinkt.
	A on	Druck Taste bis Audioalarm an-/ ausgeschossen ist (on/oFF).
	A on	Druck aus dem Programmierungsmenü.

- Wenn der Audioalarm abgeschaltet ist, wird der visuelle Alarm (d. h. der blinkende Markör bei entweder Rpm1 oder Rpm2) fortgesetzt angezeigt werden.

2.4 Arealzähler (Hektar) – Ha und Ha+

Auf dem Display kann man immer sehen, ob Areal registriert wird in Teil- oder Total-areal bei Hilfe von dem Markör beim Text an "C.Ha", siehe Abschnitt 1.

2.4.1 Anzeige von behandeltem Teil-areal (Ha)

Bei dieser Displayanzeige ist oberster waagerechte Markör in rechter Seite immer aktiviert, siehe folgende Figur (Ha:705,0).



2.4.2 Anzeige von behandeltem Total-areal (Ha+)

Bei dieser Display-anzeige ist oberster senkrechte Markör in rechter Seite immer aktiviert, siehe folgende Figur (Ha+:708,8).



Markör Position bei
 Total-areal (Ha+)

2.4.3 Löschung von Arealzähler

Löschung von Teil- oder Total-areal kann zu jeder Zeit ausgeführt werden. Hiermit kann "Teil-areal" z. B. für Registrierung auf das einzelne Feld oder für einen Kunden verwendet werden. "Total-areal" kann hierbei z. B. für Registrierung von Arbeit eines Tages, einer Woche oder die Arbeit über ein ganzes Jahr verwendet werden.

Zuerst wird gedrückt auf  Taste bis eins der Arealdisplays ("Ha" oder "Ha+") angezeigt ist.

Danach werden folgende Eintastungen gemacht:

Druck Taste:	Display zeigt:	Erklärung:
	7.852 (Beispiel)	Druck die Taste für 1 Sekunde bis die Zahl blinkt.
	0.000	Druck die Taste für Löschung von Teil-areal (oder Total-areal).
	0.000	Druck um aus dem Programmierungsmenü zu kommen.

2.4.4 Aufzählung von Distanz statt Areal

Eintastet die *Arbeitsbreite zu 10 Meter* (siehe Abschnitt 3). Die Funktion "Ha" zeigt hiernach Teil-Distanz (statt Teil-areal) und die Funktion "Ha+" zeigt Total-distanz (statt Total-areal). Beide Werte werden in der Einheit Kilometer (km) angegeben.

2.5 Arbeitszeit/totale Rotationszeit auf Rpm1 – Rpm.h

Bei dieser Displayanzeige ist keine Markör-Aktivierung. Die Anzeige kommt bei einem einzelnen Druck auf taste  wenn der Computer zeigt Total-areal (Ha+). Hiernach wird der gesamte Rotationszeit angezeigt werden als illustriert auf folgende Figur (totale Arbeitszeit: 522 Stunden und 31 Minuten).



- Der Stundenzähler kann *nicht* gelöscht werden.

Wenn über 999:59 Stunden/Minuten werden nur ganze Stunden angezeigt.

3. Kalibrierung

3.1 Einprogrammierung von Reifenumkreis

Bevor der Computer Fahrgeschwindigkeit berechnen kann, soll der Umkreis von der Reife, wo der Sensor montiert ist, gemessen und eingegeben werden.

Der Reifenumkreis kann informiert werden bei dem Traktorklieferanten, aber es kann empfohlen werden den Umkreis selbst zu kontrollieren, da Faktoren wie Luftdruck, Reifen Verschleiß, der gesamte Gewicht vom Traktor, Gewicht Verteilung und die Erde Beschaffenheit beeinflusst den reellen Reifenumkreis – und damit die Genauigkeit des Geschwindigkeitsmesser.

Die Kontrolle kann gemacht werden bei einer Distanz von genau 10 Reifenumdrehungen mit dem Traktor zu fahren. Hiernach wird die Distanz gemessen, sie wird mit 10 dividiert und damit ist der Reifenumkreis bestimmt. Da die Unterlag Beschaffenheit als vorhin erwähnt influiert auf die gefahrene Distanz pro Reifenumdrehung, wird es empfohlen die oben erwähnte Distanzmessung auf sowohl festen Boden, ein wenig weichen Boden und sehr weichen Boden zu machen, damit die richtige Zahl kann benutzt werden bei Fahren auf verschiedene Erdetypen.

- Bei Montage von mehreren Magneten auf der Reife, kann eine schnellere Geschwindigkeit Änderung registriert werden (beispielsweise beim Fahrtbeginn). Es ist da sehr wichtig, daß die Magnete mit gleichem Abstand platziert werden, und daß der Reifenumkreis mit der Anzahl von Magneten dividiert werden.

Der Reifenumkreis soll in cm einprogrammiert werden. Untenstehende Figur zeigt, wie verschiedene Reifenumkreise auf dem Display angegeben werden, und damit, wo der Komma platziert werden soll.

Intervalle für Angabe von Reifenumkreis	
Intervall	Display Beispiel
< 100 cm	87,25
=> 100 cm	315,8

Ein Beispiel auf Einprogrammierung eines Reifenumkreises auf 315,8 cm (geändert von 87,25 cm) ist in dem folgenden angegeben:

Zuerst wird auf die Taste  gedrückt bis auf das Display für Reifenumkreis einen "O" vorkommt, siehe folgende Figur.



Markör Position bei
 Kalibrierung von Reifenumkreis

Hiernach werden folgende Eintastungen gemacht:

Druck Taste:	Display zeigt:	Erklärung:
	87.25	Halt die Taste für 1 Sekunde bis der Komma blinkt.
	872.5	Druck die Taste bis der Komma korrekt platziert ist.
	872.5	Druck um die erste Ziffer zu zeigen/ändern
	372.5	Druck die Taste bis die Ziffer korrekt ist.
	372.5	Druck um die nächste Ziffer zu zeigen/ändern
	312.5	Druck die Taste bis die Ziffer korrekt ist.
	312.5	Druck um die nächste Ziffer zu zeigen/ändern
	315.5	Druck die Taste bis die Ziffer korrekt ist.
	315.5	Druck um die nächste Ziffer zu zeigen/ändern
	315.8	Druck die Taste bis die Ziffer korrekt ist.
	315.8	Druck um das Programmierungsmenü zu verlassen.

- Beim Gebrauch von Radar mit 130 Pulse/Meter werden 0,77 cm als Pulsabstand verwendet.

3.2 Einprogrammierung von Arbeitsbreite

Bevor der Computer das behandelte Areal zählen kann, soll die Arbeitsbreite des Gerätes einprogrammiert werden.

Ein Beispiel von Einprogrammierung einer Arbeitsbreite von 4,50 Meter (geändert von 10,00 Meter) ist in dem folgende angegeben:

Zuerst wird die Taste  gedrückt bis das Segment für Arbeitsbreite "<==>" auf dem Display vorkommt, siehe folgende Figur.



Markör Position bei Kalibrierung
 von Arbeitsbreite

Hiernach werden folgende Eintastungen gemacht:

Druck Taste:	Display zeigt:	Erklärung:
	10.00	Halt die Taste für 1 Sekunde bis die Zahl blinkt.
	_ 0.00	Druck die Taste bis die Ziffer korrekt ist.
	_ 0.00	Druck um die nächste Ziffer zu zeigen/ändern
	_ 4.00	Druck die Taste bis die Ziffer korrekt ist.
	_ 4.00	Druck um die nächste Ziffer zu zeigen/ändern
	_ 4.50	Druck die Taste bis die Ziffer korrekt ist.
	_ 4.50	Druck um die nächste Ziffer zu zeigen/ändern
	_ 4.50	Druck die Taste bis die Ziffer korrekt ist.
	_ 4.50	Druck um das Programmierungsmenü zu verlassen.

3.3 Einprogrammierung von Pulsen für Rpm1 und Rpm2

Bevor der Computer die Umdrehungszahl Rpm1 und Rpm2 berechnen kann, soll die Anzahl Pulse pro Umdrehung einprogrammiert werden

Ein Beispiel auf Einprogrammierung von 6 Pulsen pro Umdrehung für den Rpm2 Eingang (geändert von 1,00 Puls pro Umdrehung) ist in dem folgende angegeben:

Zuerst wird auf die Taste  gedrückt bis das Segment für Rpm2 auf dem Display vorkommt. Hiernach werden folgende Eintastungen gemacht:

Druck Taste:	Display zeigt:	Erklärung:
	L _ _ _ 0	Halt die Taste für 1 Sekunde bis "L" leuchtet in der linken Seite und die erste Ziffer (von insgesamt 4) blinkt.

NB: 	_1.00	Halt die Taste wieder für 3 Sekunden bis die erste Ziffer blinkt (siehe unterstehende Figur)
	_ 1.00	Druck die Taste bis die Ziffer korrekt ist.
	<u>1</u> .00	Druck um die nächste Ziffer zu zeigen/ändern
	<u>6</u> .00	Druck die Taste bis die Ziffer korrekt ist.
	_6 <u>0</u> 0	Druck um die nächste Ziffer zu zeigen/ändern
	_6 <u>0</u> 0	Druck die Taste bis die Ziffer korrekt ist.
	_6 <u>0</u> 0	Druck um die nächste Ziffer zu zeigen/ändern
	_6 <u>0</u> 0	Druck die Taste bis die Ziffer korrekt ist.
	0	Wiederholene Drücke um das Programmierungsmenü zu verlassen (via das Menü für eintasten von Alarmwerte)

4. Montage

4.1 Montage von Computer

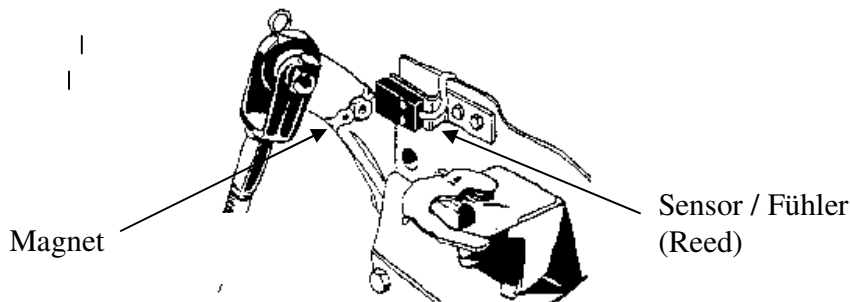
Mit dem Computer wird eine Plastschiene geliefert, die der Rückseite des Gehäuses angepasst ist. Die Schiene wird in der Führerkabine so montiert, daß der Computer korrekt für den Führer des Traktors platziert ist.

Die Sensoren werden zum Computer verbunden, wie angegeben in dem Montagediagramm (siehe späteren Abschnitt). Die Kabel werden so montiert, daß sie gegen mechanische Überlastung geschützt ist und so, daß sie nicht mit Bruch belastet werden, wenn der Traktor dreht oder die Hydraulik betätigt werden. Es wird empfohlen, daß die Kabeln soweit möglich mit existierenden Kabeln, Hydraulikschlangen etc. verlegt werden etc.

4.2 Montage von Sensor für Hektarzähler-abschalter

Um zu sichern, daß Hektarmessung nur gezählt wird, wenn das Gerät in Betrieb ist, wird ein Magnet mit Sensorkontakt mit dem hydraulischen Liftsystem hinten auf dem Traktor montiert.

- Magnete und Sensorkontakt soll gegenüber einander sein, wenn der Lift gehoben ist.

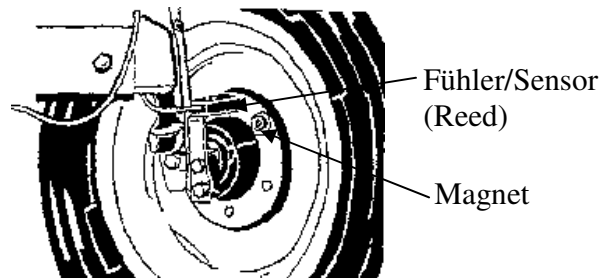


Auf dieser Weise kann der Computer benutzt werden für Geschwindigkeits- und Arealmessung bei vielen verschiedene Arbeitsaufgaben.

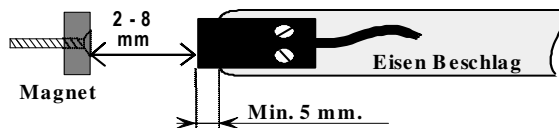
Der Sensor kann natürlich in anderen wahlfreien Positionen platziert werden abhängig von der konkreten Aufgabe, beispielsweise in Verbindung mit Hydraulikzylinder, Griffe etc.

4.3 Montage von Sensor für Geschwindigkeit und Rotationsmessung

Der Magnet wird auf die Radföge, Achse oder Riemenscheibe montiert, und der Magnetsensor wird auf einen Beschlag montiert, siehe Beispiel hierunter für Montage auf Radföge.



Die Sensoren werden so platziert, daß die Magnete bei Rotation das Ende der Kontaktflöche in einer Abstand von 2 - 8 mm passiert:



- Wenn der Sensor auf Magnetisierbaren Beschlag montiert wird (z. B. Eisen) soll der Sensor mindestens 5 mm. entfernt von der Kante des Beschlags montiert werden.

Es wird empfohlen den Reifensensor auf eine nicht ziehende Reife zu montieren (Vorderreife). Auf ein 4-Reifen ziehendes Schlepper ist es empfohlen den Sensor auf die Hinterreife zu montieren. Bei Montage mehrere Magnete auf die Reife, kann eine schnellere Registrierung der Änderung von Geschwindigkeit erzielt werden (beispielsweise beim Fahrtbeginn). Ist der Reifenumkreis über 200 cm wird es empfohlen mehrere Magnete zu verwenden in Verbindung mit dem Reifensensor.

- Es ist wichtig, daß die Magnete mit dem gleichem Abstand platziert werden, und daß der Reifenumkreis mit der Anzahl von Magneten dividiert wird.

4.4 Verschiedene Typen von Sensoren

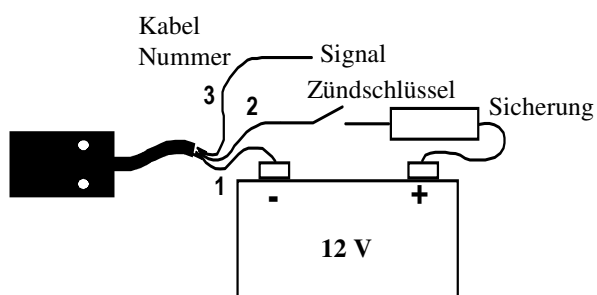
Es gibt zwei primäre verschiedene Magnetsensoren:

- Mechanisch, mit 2 leitenden Kabel (- 0V und Signal) – oft genannt "Reed Föher/Sensor"
- Elektronisch, mit 3 leitenden Kabel (+V, -0V und Signal) – oft genannt "Hall Föher/Sensor"

Als Reifenfühler und Areal-abschalter wird es empfohlen, daß mechanische Magnetsensoren (Reed Sensor) verwendet werden.

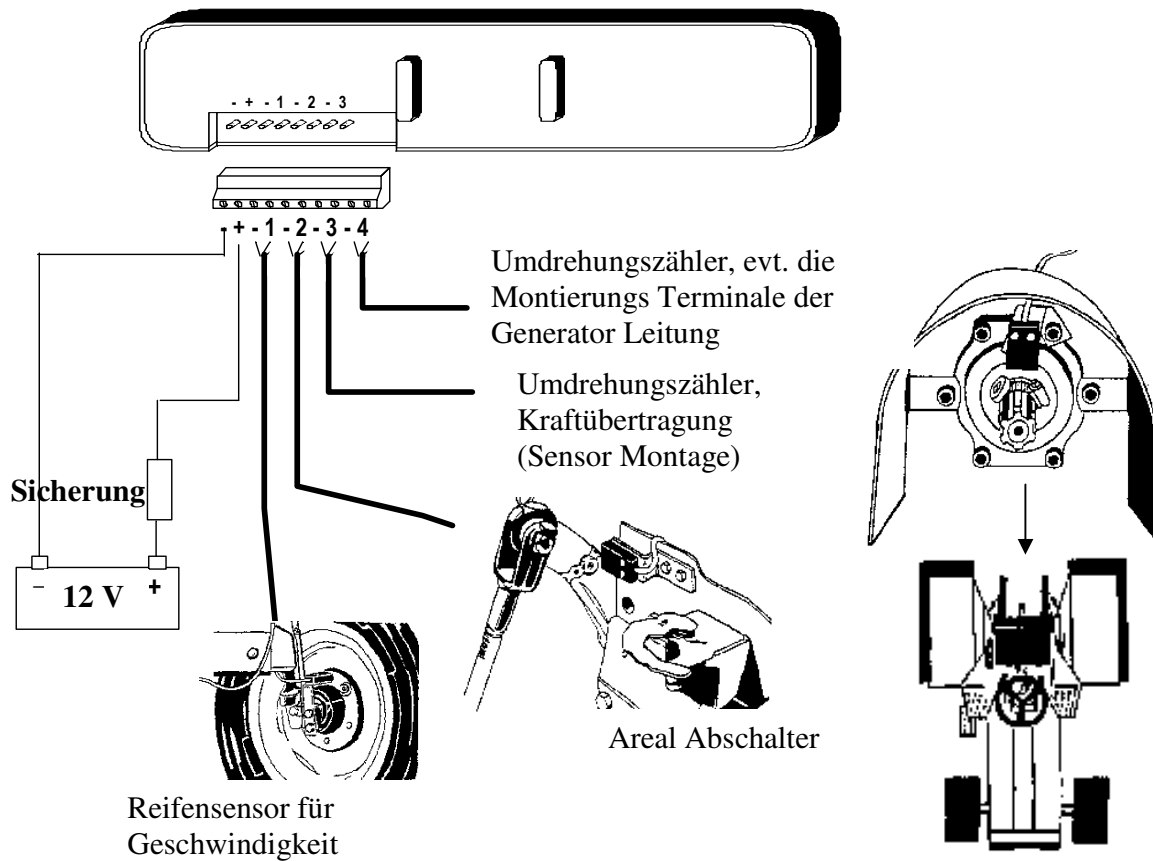
Als Rotationssensor kann sowohl der mechanischen als der elektronischen Magnetsensor verwendet werden. Im Fall es gibt viele Rotationen pro Minute wird normalerweise den elektronischen Sensor verwendet, auf Grund eine bessere Gegenstandskraft gegenüber Vibrationen von rotierenden Achsen oder ähnliches.

- Da der elektronische Magnetsensor Strom braucht, soll "+V" an diese Sensoren am besten über den Zündschlüssel verbunden werden, damit er nicht die Batterie entladet, wenn die Maschine gestoppt ist.



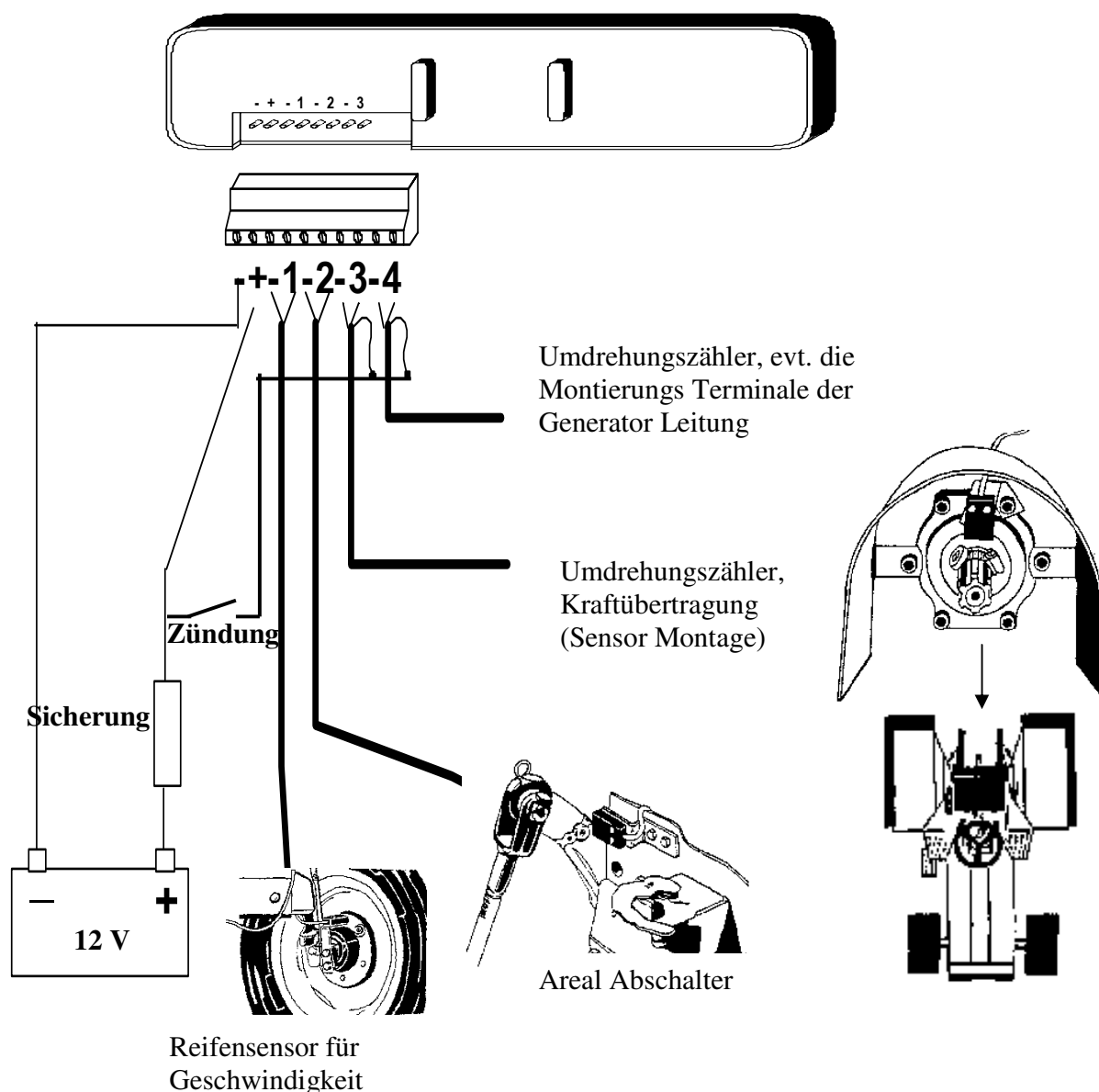
4.5 Montagediagramm

Das Montagediagramm beim Gebrauch von mechanischen Sensoren (Reed Fühler/Sensoren):



Wenn elektronische Sensoren (Hall oder Induktive Sensoren) verwendet werden, werden die "+"-Leiter über den Zündschlüssel zu der Stromversorgung "+"-Pol verbunden. Die Stromversorgung zu dem Computer wird weiterhin ausser den Zündschlüssel geführt.

Montierungsdiagramm beim Gebrauch von elektronischen Sensoren (Hall oder Induktive Sensoren):



5. Technische Daten

Display:	6 Ziffer.
Stromversorgung:	12 Vdc
Temperatur Einwirkungen:	Der PX Combi ist voll operationsfähig im Bereich von -10 – 70 C ⁰ .
Pulssignale vom Sensor:	Max. 1500 Pulse/Sekunde

6. Bemerkungen

Die Steuerung/Monitor ist in Verbindung mit der beschriebenen Funktion hergestellt. Jeder anderen Gebrauch der Steuerung/Monitors kann mit erheblichen Risiken verbunden werden, und enthebt dem Hersteller der Steuerung/Monitor seinen Antwort.

Die Aufmerksamkeit wird darauf hingewiesen, daß LykkeTronic A/S allein für die elektronische Steuerung/Monitor verantwortlich ist und nicht für die gesamte Funktion der Maschine, hierunter die sicherheitsmäßigen Aspekte.