ORIGINALANWEISUNGEN - *gemäß EU-Direktive 2006/42/EG, Anhang I, 1.7.4.1*

BETRIEBSHANDBUCH

JF-Link

Mischer

Teilenummer 81PIDX-067a
1. Ausgabe Deutsch
Februar 2018

KONGSKILDE

INHALTSVERZEICHNIS

1. JF-LINK DRAHTLOSE ELEKTRO-BEDIENUNG DER HYDRAULIK 5
VENTILBOX 5
PROGRAMMIERUNG DER FERNBEDIENUNG 7
FERNBEDIENUNGEN 9
Schlepperfernbedienung 9
Display 9
Handfernbedienung 9
FUNKTIONEN 11
Proportionallenkung 11
Sperrung der Nachlaufachse 13
Makroprogramme 13

2. MAKROSYSTEM 15
PROGRAMMIERUNG 15

3. BEDIENUNGSVARIANTEN 17
KONGSKILDE FEEDER FUTTERMISCHWAGEN ”VM” 17
Luken 17
Hydraulische Gegenschneiden 17
Hydraulische Abstellstütze 17
Querförderband 17
Elevator 19
Gangschaltung 19
KONGSKILDE FEEDER FUTTERMISCHWAGEN ”PA” 21
Luke 21
Hydraulisches Kippen der Wanne 21
Fütterung mit der Transportrolle 21
Elevator 21
Hydraulische Abstellstütze 21

4. DIVERSES 23
BETRIEBSSTÖRUNGEN 23
HYDRAULIKDIAGRAMME 23

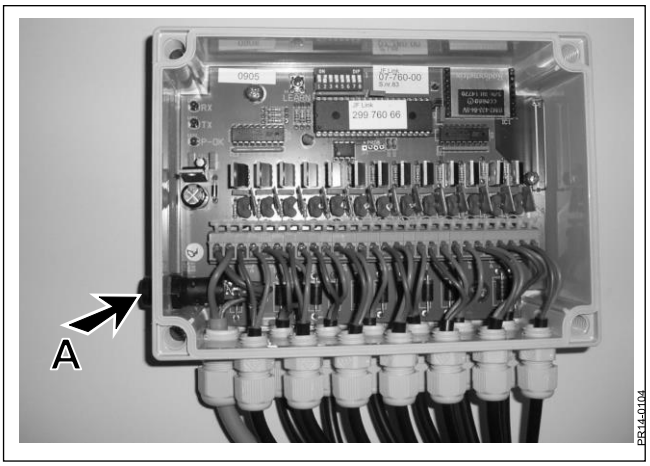

Abb. 1.1

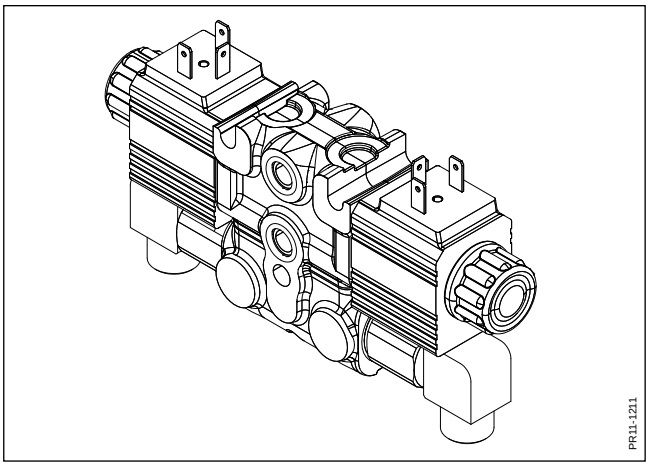

Abb. 1.2

1. JF-LINK DRAHTLOSE ELEKTRO-BEDIENUNG DER HYDRAULIK

JF-Link ist ein drahtloses Fernbedienungssystem zur Ansteuerung elektrisch betätigter Hydraulik. Die Fernbedienung geschieht mittels Funksignale. Die Signale sind, durch individuelle Anpassung, spezifisch für jede einzelne Maschine. Eine JF-Link Fernbedienung kann darum nicht unabsichtlich andere radiobasierte Systeme stören, auch wenn sie sich innerhalb der Reichweite untereinander befinden. Ebenfalls wird JF-Link auch nicht von anderen Radioquellen gestört. Auch zwei (oder mehrere) JF-Link Systeme in unmittelbarer Nachbarschaft werden einander nicht stören, da der Sender und der Empfänger spezifisch angepasst sind.
Ein JF-Link System besteht aus einer Ventilbox mit alternativ ein oder zwei Fernbedienungen. Als Varianten stehen zur Verfügung: entweder eine Schlepperfernbedienung *oder* eine Handfernbedienung, oder eine Schlepperfernbedienung *und* eine Handfernbedienung, oder zwei Handfernbedienungen. Eine Ventilbox akzeptiert nur Signale von einer Schlepperfernbedienung und einer Handfernbedienung, oder von zwei Handfernbedienungen.

VENTILBOX

Abb. 1.1 Die Ventilbox ist auf der Maschine montiert und ist an die Magnetventile angeschlossen, die die hydraulische Komponente der Maschine lenken. Die Fernbedieung muss an 12V angeschlossen werden, und mit maximum 10A abgesichert werden.

Um zu vermeiden, dass die Batterie des Schleppers entladen wird, sollte die Stromversorgung zur Maschine und zur Fernbedienung angeschlossen werden, so dass die Versorgung zusammen mit der Zündung des Schleppers abgestellt wird.

Abb. 1.2 Die Ventilbox hat einen Stromverbrauch von maximum 50mA. Hinzu kommt bis zu 2,5A für jede Magnetspule, die aktiviert ist. Darum ist es wichtig, dass der Strom abgeschaltet wird, wenn der Schleppermotor abgestellt ist.

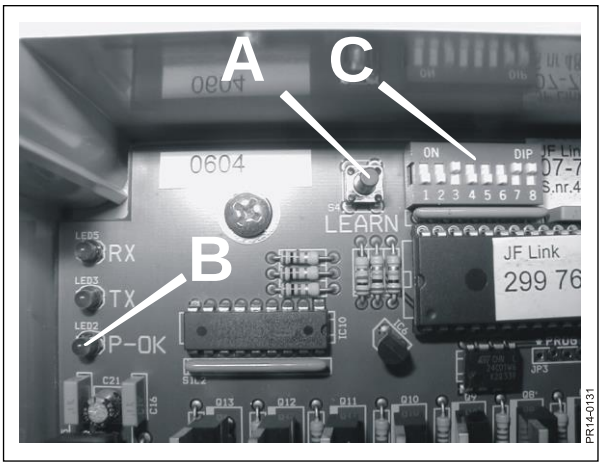

Abb. 1.3

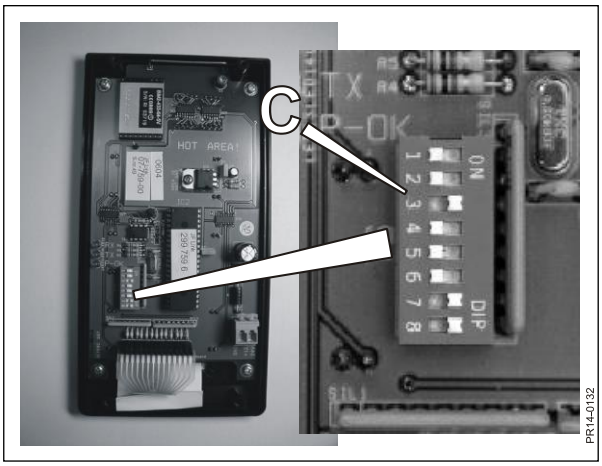

Abb. 1.4

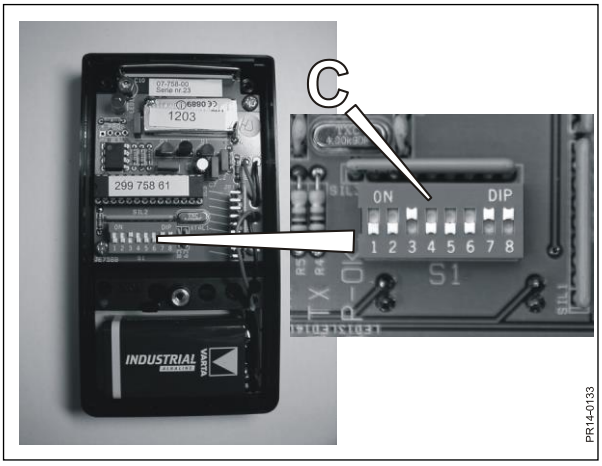

Abb. 1.5

PROGRAMMIERUNG DER FERNBEDIENUNG

Die Sicherheit im System basiert darauf, dass die maximal zwei Fernbedienungen, die schon von der Ventilbox akzeptiert worden sind, zur Ansteuerung der Hydraulikanschlüsse freigegeben werden. Alle Fernbedienungen werden während der Produktion mit einer eizigartige (elektronischen) Seriennummer ausgestattet, die zur Identifikation benutzt wird.

Abb. 1.3 Die Programmierung der Fernbedienung setzt voraus, dass alle Einheiten im System
Abb. 1.4 zu derselben Funktionsvariante auf DIP1 – DIP4 (**C**) programmiert sind. Das heißt DIP1 – DIP4 müssen in der Ventilbox und in den Fernbedienungen gleich eingestellt
Abb. 1.5 sein, um mit einander zu kommunizieren.

Abb. 1.3 Soll eine neue Fernbedienung programmiert werden, muss untenstehende Prozedur befolgt werden:

1) Kontrollieren Sie, dass die Dips (C) gleich stehen.
2) Batterie/Stromversorgung an Ventilbox und Fernbedienung(en) anschließen.
3) ”LEARN”-Knopf (**A**) in der Ventilbox drücken. LED ”OK” (**B**) begint nach ca. 3 Sekunden konstant zu Leuchten. Knopf loslassen.
4) Aktivieren Sie jetzt einen beliebigen Knopf auf der Fernbedienung der programmiert werden muss.
5) LED ”OK” geht aus und alle LED fangen an zu blinken wie bei normalem Betrieb. Die Fernbedienung ist jetzt programmiert.

Wünscht man die Fernbedienungen zu löschen die schon programmiert worden sind, muss der „LEARN“ Knopf ca. 9 Sekunden lang Eingedrückt werden. Wenn die LED ”OK” zu blinken anfängt, sind die 9 Sekunden um, und keine Fernbedienungen können mehr mit der Ventilbox kommunizieren.

Abb. 1.6

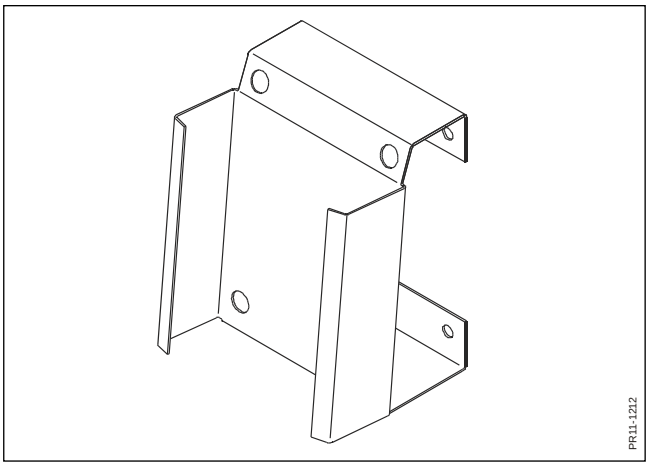

Abb. 1.7

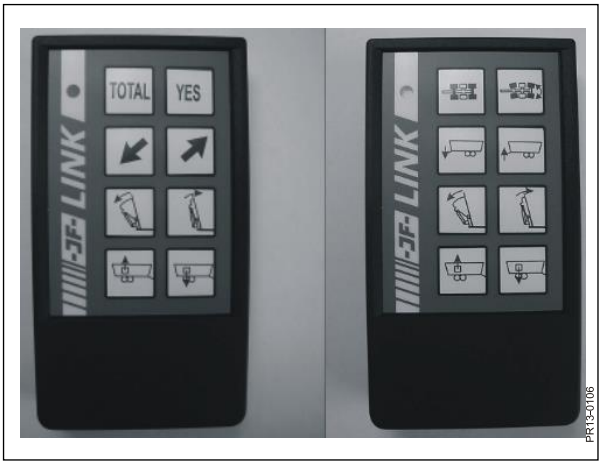

Abb. 1.8

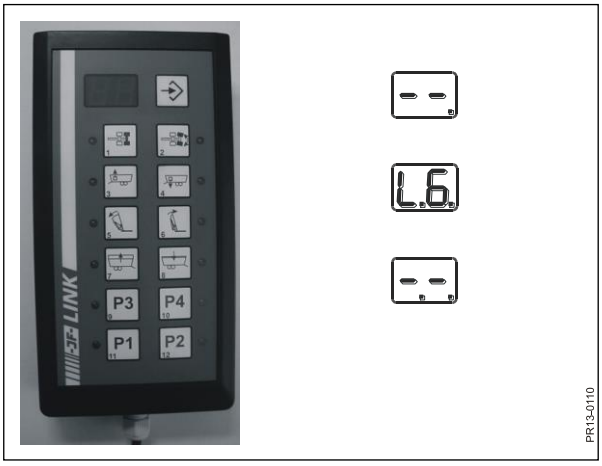

Abb. 1.9

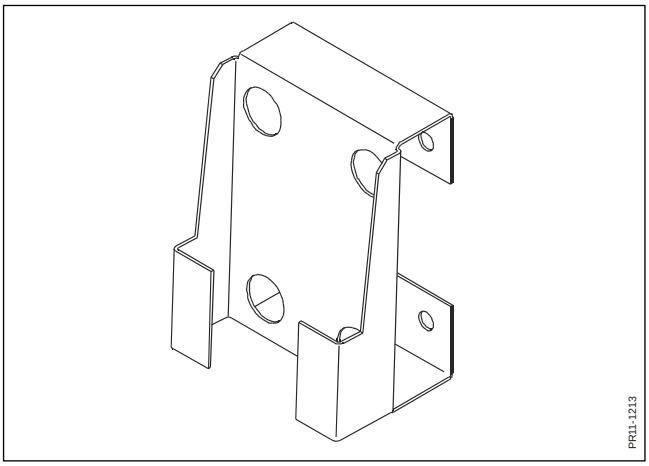

Abb. 1.10

FERNBEDIENUNGEN

SCHLEPPERFERNBEDIENUNG

Abb. 1.6 Die Schlepperfernbedienung ist dazu berechnet in der Schlepperkabine montiert zu werden.

Abb. 1.7 Der mitgelieferte Halter kann zu diesem Zweck benutzt werden. Der Halter lässt sich vorsichtich nach Bedarf anpassen, so dass er weder zu lose, noch zu stramm ist. Die Fernbedieung muss an 12V (8–24V) angeschlossen werden und mit maximum 5A abgesichert werden. Der Stromverbrauch ist bis zu 100mA.

Die Fernbedienung ist mit einer Feedbackfunktion ausgestattet. Die Feedbackfunktion zeigt, ob die Kommunikation zwischen der Fernbedienung und der Ventilbox wie gewünscht funktioniert. Wenn ein Knopf auf der Fernbedienung aktiviert wird, wird ein Signal an den Empfänger der Ventilbox gesendet. Der Empfänger sendet jetzt ein Signal zurück zur Fernbedienung und die Leuchtdiode neben dem betreffenden Knopf fängt an zu leuchten als Quittung dafür, dass die Kommunikation korrekt verlaufen ist.

Abb. 1.8 Falls auch eine Handfernbedienung benutzt wird (siehe unten), werden die Ventilbox Feedbacksignale von der Handfernbedienung auch auf der Schlepperfernbedienung registriert. Mann sieht also auf der Schlepperfernbedienung, wenn die Handfernbedienung benutzt wird.

DISPLAY

Abb. 1.9 Bei Start zeigt das Display oben links auf der JF-LINK Einheit: [- -.]
Wenn der erste Kontakt mit der Maschine erreicht wird, wird die Proportionalstufe gezeigt z.B.: [L.6.], jedoch nur wenn Proportionalventil auf der Maschine benutzt wird.

Der unterste Punkt rechts im Display [- - .] ist der „Power“ Indikator. Er zeigt dass Spannung auf der Bedienung ist.

Der Punkt unten in der Mitte: [- . -] zeigt das Absenden von Daten. Hier kann mann also sehen, ob gesendet wird.

HANDFERNBEDIENUNG

Abb. 1.8 Die Handfernbedienung wird von einer 9V Batterie versorgt.
Die Fernbedienung kann im Ladeschlepper benutzt werden, von wo evtl. hydraulische Gegenschneiden bedient werden können.
Die Fernbedienung ist in zwei Ausgaben erhältlich. Eine Ausgabe für vier Hydraulikfunktionen (rechts), wie auch als eine Ausgabe für Fernbedienung des Wiegesystems für Futtermischwagen und zwei hydraulische Funktionen (links).

Abb. 1.10 Die Fernbedienung wird mit einem Halter geliefert, der in der Schlepperkabine montiert werden kann.

Abb. 1.11

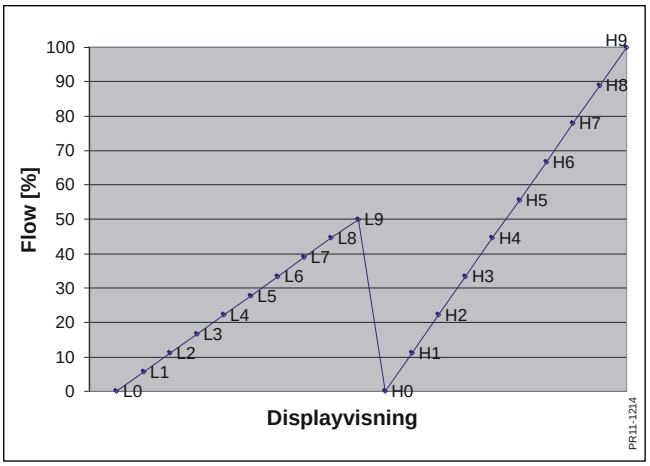

Abb. 1.12

FUNKTIONEN

Hierunter folgt ein Durchgang der Funktionen die JF-Link enthalten kann. Die Fernbedienung kann verschiedene Funktionen enthalten, ganz davon abhängig für welche Maschine sie geliefert worden ist und mit welcher Zusatzausrüstung die Maschine geliefert worden ist.
Die Funktionen können vier verschiedene hydraulische Komponenten steuern:

1. Einzelnwirkende Zylinder.
2. Doppelwirkende Zylinder.
3. Motoren.
4. Proportionalventile.

Die Bedienung ist unterschiedlich, je nachdem welche Komponente gesteuert werden und welches Maschinenteil aktiviert wird.

PROPORTIONALLENKUNG

Abb. 1.11 Diese Funktion ist nur auf der Schlepperfernbedienung erhältlich. Die Funktion wird benutzt, um die Umdrehungszahl eines Motors zu regulieren. Die Einstellung erfolgt in jeweils 10 Stufen für einen niedrigen und für einen hohen Drehzahlbereich.
Im Display der Fernbedienung wird mit einem L oder H gezeigt, welcher Bereich aktiv ist. Die aktuelle Stufe wird mit einer Ziffer gezeigt: **0** – **9**. Einmaliges Drücken auf steigert die Geschwindigkeit um eine Stufe und einmaliges Drücken auf mindert die Geschwindigkeit um eine Stufe. Wird eine der Tasten gedrückt gehalten, wechseln die Stufen fortlaufend bis die Taste wieder losgelassen wird.

Abb. 1.12 Das Geschwindigkeitsgebiet **L** geht von **L0** bis **L9**. Dieses Gebiet ist zur Regulierung von langsamlaufenden Motoren für z.B. Antrieb einer Förderkette berechnet. Die Ölmenge kann von 0 bis auf ungefähr 50 % der maximalen Ölmenge reguliert werden. Das Gebiet **H** geht von **H0** bis **H9**. Dieses Gebiet ist für schnelllaufende Motoren für z.B. ein Abgabeband berechnet.
Die Geschwindigkeitsbereiche **L** und **H** grenzen unmittelbar aneinander.
Werden die Knöpfe und gleichzeitig gedrückt, wird die Geswindigkeit auf **H9** (maximaler Geschwindigkeit) gesteigert, bis die Knöpfe wieder losgelassen werden. Wenn die Knöpfe losgelassen werden, kehrt das Programm zurück zu der Stufe, die zuletzt 10 Sekunden oder länger aktiv war.

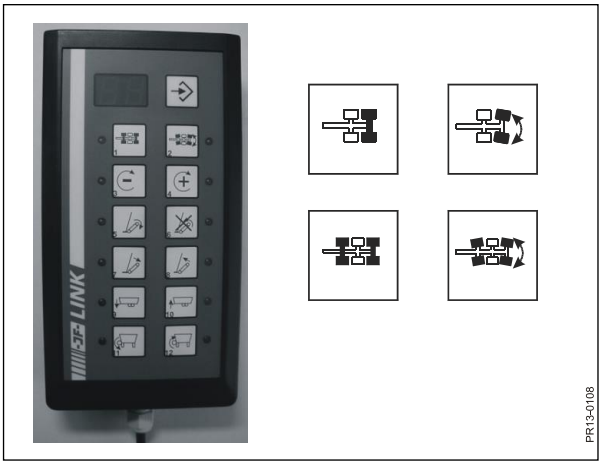

Abb. 1.13

SPERRUNG DER NACHLAUFACHSE

Abb. 1.13 Diese Funktion wird für die Sperrung und Öffnung von Nachlaufachsen benutzt. Es ist wichtig, dass der Nachlauf immer gesperrt wird, bevor mit der Maschine rückwärts gefahren wird!

Ein Druck für ungefähr 10 Sekunden auf schickt Öl zum Nachlaufzylinder, damit alle Räder parallel stehen. Je nach dem Boden und der Ladung, kann es notwendig sein, geradeaus zu fahren (vorwärts), um die Räder auszurichten.
Es ist damit nicht notwendig, für längere Zeit den Knopf zu drücken um sicher zu sein, dass die Zylinder ganz hinaus in die Sperrposition gefahren sind.
Aus Rücksicht auf Abnutzung der Reifen sollte nur gerade Rückwärts gefahren werden. Vermeiden Sie möglichst zu drehen gleichzeitig mit dem Rückwärts fahren.

Wenn wieder vorwärts gefahren werden soll, den Nachlauf mit einem Druck auf öffnen.

Bei Geschwindigkeiten auf der Strasse von mehr als 20 km/h empfehlen wir die Sperrung der Nachlaufachse!

MAKROPROGRAMME

Diese Knöpfe können dazu programmiert werden, wahlfreie Bedienungssequenzen auszuführen. Lesen Sie mehr darüber im Abschnitt über JF-Link Makrosystem.

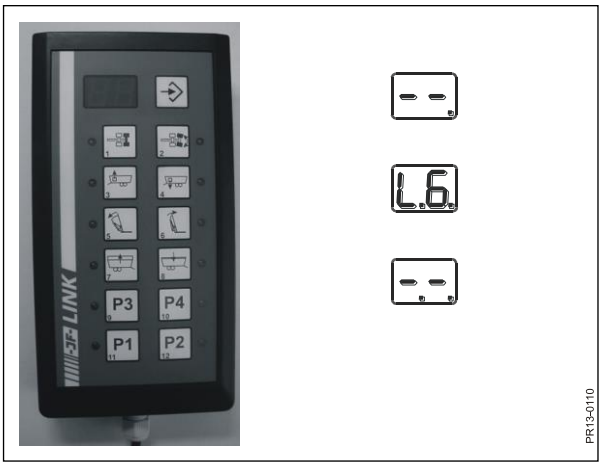

Abb. 2.1

2. MAKROSYSTEM

Abb. 2.1 Das Makrosystem ermöglicht die Eingabe von bis zu 4 Bedienungssequenzen oder Programme, die aus bis zu 15 Stufen bestehen. Die Knöpfe, die programmiert werden können, sind mit **P** gekennzeichnet (P1, P2 …).

Die Programme werden als ”Druck”-Kommandos gespeichert, das heißt, es wird nicht das Resultat der Handlung berücksichtigt, sondern nur dass die Handlung in dem gleichen Zeitraum und in der selben Folge ausgeführt werden, wie sie eingegeben worden sind. Damit die Programme korrekt funktionieren, müssen alle Zylinder also in derselben Position sein, wenn das Programm ausgeführt werden soll, wie sie waren, als das Programm eingegeben wurde.

Die einzige Ausnahme ist ein Proportionalventil. Hier speichert das Programm für welches Niveau es eingestellt wurde, und nicht wie viele Male gedrückt worden ist.

PROGRAMMIERUNG

Abb. 2.1 Eingabeknopf drücken: bis die ”P”-Knöpfe anfangen zu blinken. Auf den ”P”-Knopf drücken, auf den das Programm gespeichert werden soll. (Jetzt blinkt nur dieser Knopf).

Die gewünschte Sequenz ausführen: Zylinder aktivieren, Motoren starten/stoppen usw.
Wenn die gewünschte Sequenz durchgeführt ist, auf dem Eingabeknopf drücken: , das Programm ist gespeichert worden und gebrauchsfertig.

Das Programm wird jetzt jedes Mal ausgeführt, wenn auf den betreffenden “P“-Knopf gedrückt wird. Ein Programm kann abgebrochen werden, indem ein *nicht* ”P”-Knopf gedrückt wird.

BEACHTEN: Damit das Programm korrekt funktioniert, **müssen** die Zylinder, die vom Programm gesteuert werden, sich in derselben Position befinden wie unmittelbar bevor das Programm eingespeichert wurde.

Wenn man das Programm zu ändern wünscht, kann einfach eine neue Eingabe, wie oben beschrieben, ausgeführt werden und das alte Programm wird gelöscht.

Die Programme werden lokal in der JF-LINK Fernbedienung gespeichert und lassen außer Acht, dass die Ausrüstung möglicherweise geändert wird. Wenn die Maschine in Hydraulikfunktionen geändert oder erweitert wird, müssen die Programme also erneut eingespeichert werden, um korrekt zu funktionieren. Dagegen können die Programme gut auf einer anderen Maschine mit derselben Ausrüstung benutzt werden.

Falls der Strom während der Programmierung unterbrochen wird, ist das Programm nicht gespeichert. Ansonsten wird immer das zuletzt eingespeicherte Programm erinnert, ungeachtet ob eingeschaltet ist oder nicht.

Abb. 3.1

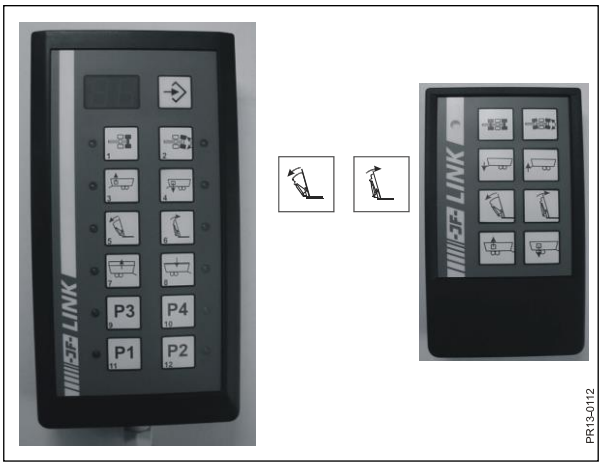

Abb. 3.2

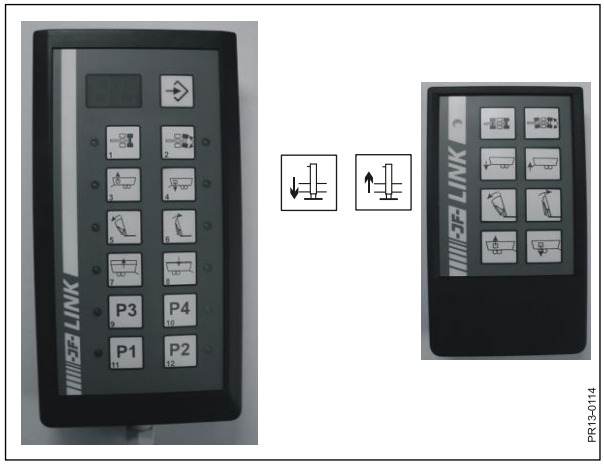

Abb. 3.3

Abb. 3.4

3. BEDIENUNGSVARIANTEN

KONGSKILDE FEEDER FUTTERMISCHWAGEN ”VM”

LUKEN

Abb. 3.1 Wird zum Öffnen und Schließen von Luken benutzt. Die Zeichnung auf dem Knopf zeigt an, welche Luke von diesem Knopf gesteuert wird.

Ein Druck auf öffnet die Luke.

Ein Druck auf schließt die Luke.
Die Bewegung der Luken hört auf, wenn die Knöpfe wieder losgelassen werden.

HYDRAULISCHE GEGENSCHNEIDEN

Abb. 3.2 Lenkt die Gegenschneiden, damit der Schnittgrad optimiert werden kann. Die Gegenschneiden bewegen sich, so lange die Knöpfe gedrückt gehalten werden.

Wenn auf gedrückt wird, werden die Gegenschneiden zurückgezogen.

Wenn auf gedrückt wird, werden die Gegenschneiden nach vorne gedrückt und das Schneiden wird aggressiver.

HYDRAULISCHE ABSTELLSTÜTZE

Abb. 3.3 Wird benutzt um die Zugöse mit Hilfe von der hydraulischen Abstellstütze zu heben und senken.

Ein Druck auf senkt den Zugdeichsel.

Ein Druck auf hebt den Zugdeichsel.
Die Bewegung hört auf, wenn die Knöpfe losgelassen werden.

QUERFÖRDERBAND

Abb. 3.4 Startet und stoppt das Querförderband.

Ein Druck auf und das Band lädt nach rechts ab.

Ein Druck auf und das Band lädt nach links ab.
Das Band stoppt, wenn auf einen der beiden Knöpfe gedrückt wird.

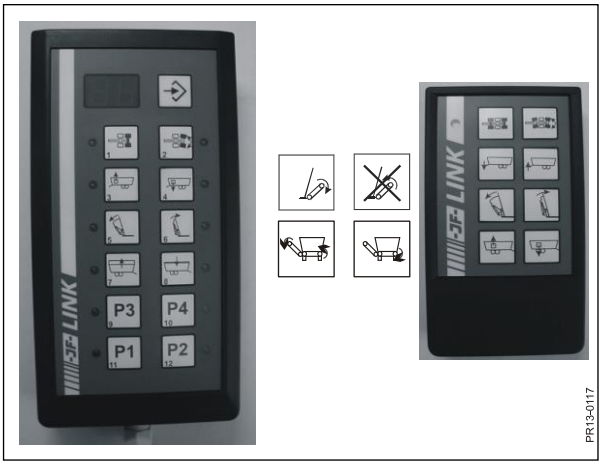

Abb. 3.5

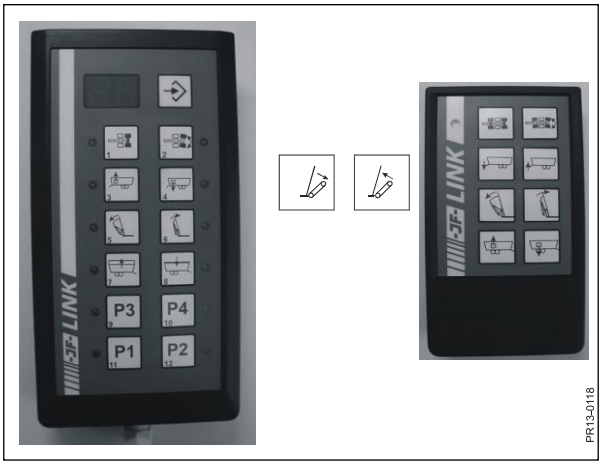

Abb. 3.6

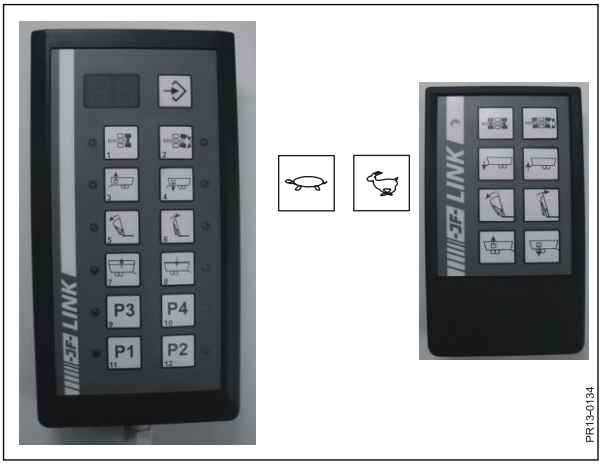

Abb. 3.7

ELEVATOR

Abb. 3.5 Startet und stoppt das Abgabeband des Elevators.

Ein Druck auf startet das Abgabeband.

Das Kreuz auf markiert, dass der Knopf nur im Falle einer eventuellen Blockierung benutzt werden sollte. Ein Druck auf diesem Knopf stoppt jedoch das Abgabeband.

Abb. 3.6 Hebt und senkt den Elevator zwischen Abgabe- und Transportstellung.

Ein Druck auf senkt den Elevator in Abgabestellung.

Ein Druck auf hebt den Elevator in Transportstellung.
Die Bewegung hört auf, wenn die Knöpfe losgelassen werden.

GANGSCHALTUNG

Abb. 3.7 Wechselt den Gang des Schaltgetriebes.

Ein Druck auf schaltet den Gang runter. Der Knopf wird gedrückt bis der Indikator ganz oben ist. Die Gelenkwelle muss aktiviert werden, damit der Gang einrasten kann, falls dies nicht schon passiert ist.

Ein Druck auf schaltet den Gang hoch. Der Knopf wird gedrückt bis der Indikator ganz unten ist. Die Gelenkwelle muss aktiviert werden, damit der Gang einrasten kann, falls dies nicht schon passiert ist.

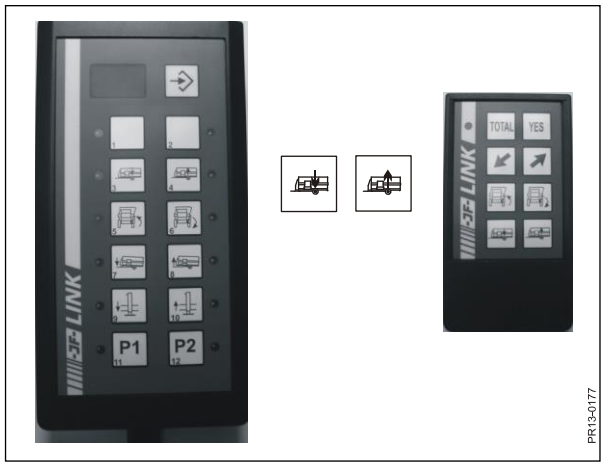

Abb. 3.8

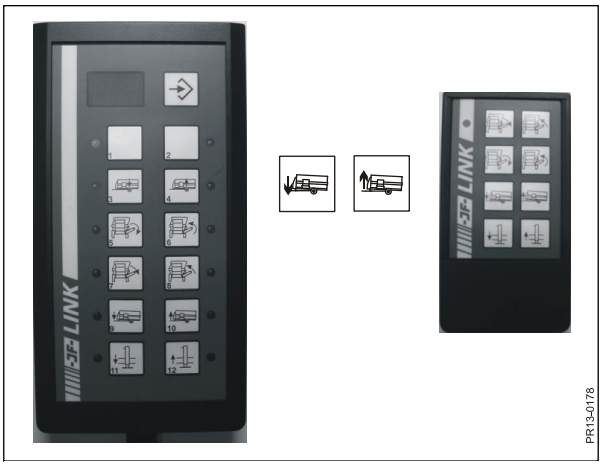

Abb. 3.9

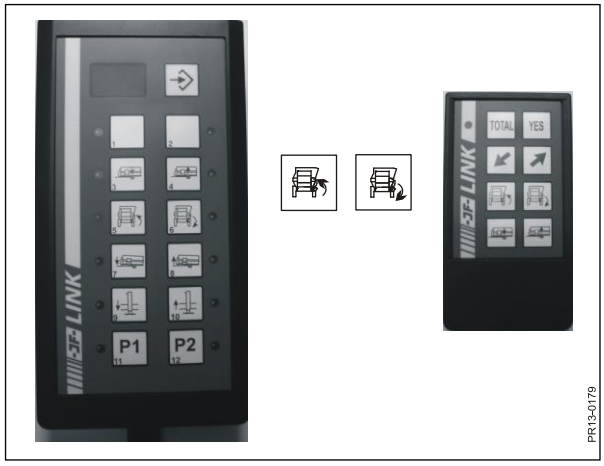

Abb. 3.10

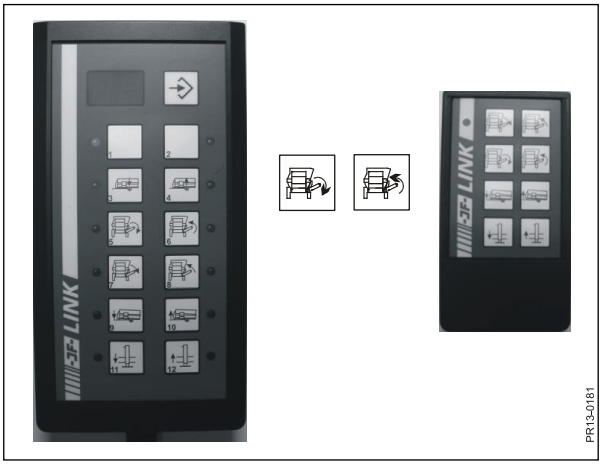

Abb. 3.11

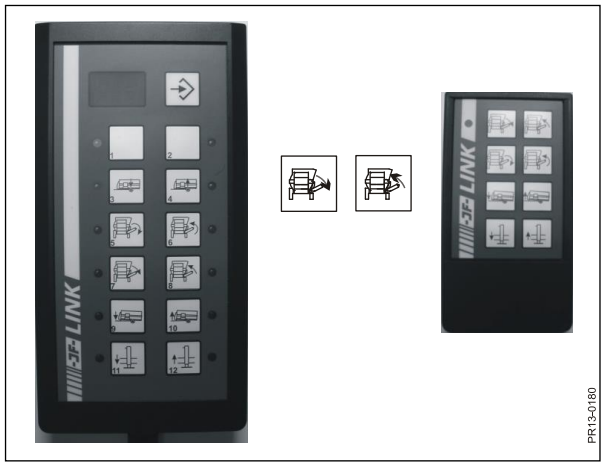

Abb. 3.12

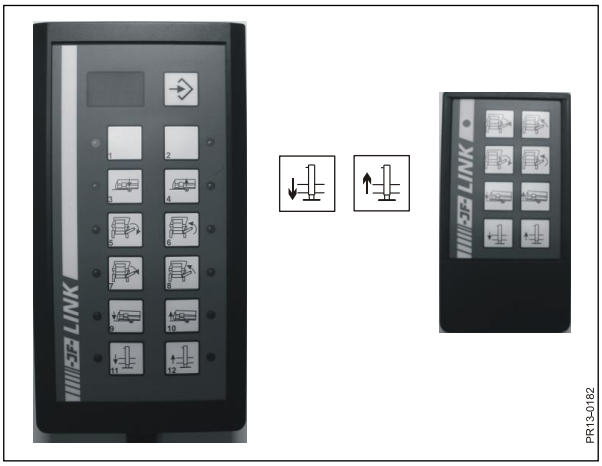

Abb. 3.13

KONGSKILDE FEEDER FUTTERMISCHWAGEN ”PA”

LUKE

Abb. 3.8 Wird zum Öffnen und Schließen der Luke benutzt.

Ein Druck auf öffnet die Luke.

Ein Druck auf schließt die Luke.
Die Bewegung der Luke hört auf, wenn der Knopf wieder losgelassen wird.

HYDRAULISCHES KIPPEN DER WANNE

Abb. 3.9 Wird benutzt um die Wanne in waagerechte Position zu stellen, oder um die Wanne ein wenig zu senken, wenn sie, im Zusammenhang mit der Fütterung, fast leer ist.

Wenn auf gedrückt wird, wird das Vorderende der Wanne nach unten geklappt.

Wenn auf gedrückt wird, wird das Vorderende der Wanne nach oben geklappt.

FÜTTERUNG MIT DER TRANSPORTROLLE

Abb. 3.10 Startet und stoppt die Rolle unter der Luke.

Ein Druck auf startet die Transportrolle.

Ein Druck auf stoppt die Transportrolle. Die Transportrolle darf nur kurzzeitig rückwärts fahren, um eine Blockierung zu vermeiden.

ELEVATOR

Abb. 3.11 Startet und stoppt das Abgabeband des Elevators.

Ein Druck auf startet das Abgabeband.

Das Kreuz auf markiert, dass der Knopf nur im Falle einer eventuellen Blockierung benutzt werden sollte. Ein Druck auf diesem Knopf stoppt jedoch das Abgabeband.

Abb. 3.12 Hebt und senkt den Elevator zwischen Abgabe- und Transportstellung.

Ein Druck auf senkt den Elevator in Abgabestellung.

Ein Druck auf hebt den Elevator in Transportstellung.
Die Bewegung hört auf, wenn die Knöpfe losgelassen werden.

HYDRAULISCHE ABSTELLSTÜTZE

Abb. 3.13 Wird benutzt um die Zugöse mit Hilfe von der hydraulischen Abstellstütze zu heben und senken.

Ein Druck auf senkt den Zugdeichsel.

Ein Druck auf hebt den Zugdeichsel.
Die Bewegung hört auf, wenn die Knöpfe losgelassen werden.

4. DIVERSES

BETRIEBSSTÖRUNGEN

PROBLEM	MÖGLICHE URSACHE	ABHILFE
Kein Licht in der Fern-bedienung	Die Batterie ist leer	Batterie wechseln
Keine Reaktion auf Tastendruck	Schlechte Signalverbindung	Radio-Geräuschquellen in der Nähe müssen abgeschaltet werden.
Die Batterie des Schleppers wird entleert	Die Ventilbox ist eingeschal-tet. Die Funktion ”Nachlauf nicht verschlossen” und das Proportionalventil (von den Stellungen L0 und H0 abge-sehen) sind permanente Stromverbraucher.	Die Ventilbox abschalten, wenn der Schlepper nicht benutzt wird.
Wenn der Knopf auf der Fernbedienung losge-lassen wird, stoppt die Funktion nicht sofort.	Auf Grund der sicheren drahtlosen Kommunikation hat das System ungefähr 0,3 Sekunden Verspätung.	Düsen/Drosselplatten können benutzt werden, damit die Funktion sich lang-samer bewegt. Es gibt 2 Varianten: 2010-394x (ø1,5) und 2307-111x (ø0,8).

HYDRAULIKDIAGRAMME

Siehe Gebrauchsanleitung für Hydraulikdiagramme über Ventile.

EF-overensstemmelseserklæring/ EG-Konformitätserklärung/ EC Declaration of Conformity/ Déclaration CE de conformité/ Dichiarazione CE di conformita/ EG Verklaring van Overeenstemming/ EG-försäkran om överensstämmelse/ EY-vaatimustenmukaisuusvakuutus/ Declaración de conformidad CE/ Deklaracja Zgodności WE./ Декларация за съответствие ЕО/ EK Megfelelőségi Nyilatkozat /ES Prohlášení o shodě/ EB Atitikties deklaracija/ ES prehlásenie o zhode/ Declaraţia de conformitate CE/ Vastavuse Deklaratsioon EÜ /ES Izjava o skladnosti/ Δήλωση πιστότητας ΕΚ/ Declaração de fidelidade CE/ Dikjarazzjoni ta' Konformità tal-KE/ EK Atbilstības deklarācija/

Fabrikant/ Hersteller/ Manufacturer/ Fabricant/ Produttore/ Fabrikant/ Fabrikant/ Valmistaja/ Fabricante/ Producent/ Производител/ Gyártó/ Výrobce/ Gamintojas/ Výrobca/ Producător/ Tootja/ Proizvajalec/ Κατασκευαστής/ Fabricante/ Fabbrikant/ Ražotājs

CNH INDUSTRIAL BELGIUM N.V.

Leon Claeysstraat 3a, 8210 Zedelgem, BELGIUM

Repræsenteret af Antoon Vermeulen, Leon Claeysstraat 3A, B8210 Zedelgem (Belgien), som også har tilladelse til at indsamle teknisk dokumentation / vertreten durch Antoon Vermeulen, Leon Claeysstraat 3A, B8210 Zedelgem (Belgium), der auch autorisiert ist, die technische Akte zu erarbeiten / represented by Antoon Vermeulen, Leon Claeysstraat 3A, B8210 Zedelgem (Belgium), who is also authorised to compile the Technical File / Répresentés par Antoon Vermeulen, Leon Claeysstraat 3A, B8210 Zedelgem (Belgique), également autorisé à constituer le dossier technique / rappresentati da Antoon Vermeulen, Leon Claeysstraat 3A, B8210 Zedelgem (Belgio), autorizzato a compilare il File tecnico / vertegenwoordigd door Antoon Vermeulen, Leon Claeysstraat 3A, B8210 Zedelgem (Belgium), die tevens is gemachtigd om het Technisch Bestand samen te stellen / representerade av Antoon Vermeulen, Leon Claeysstraat 3A, B8210 Zedelgem (Belgien), som också har behörighet att sammanställa den tekniska dokumentationen / edustajamme Antoon Vermeulenin, osoite Leon Claeysstraat 3A, B8210 Zedelgem (Belgium) välityksellä, jolla on myös oikeus laatia tekninen tiedosto / representados por Antoon Vermeulen, Leon Claeysstraat 3A, B8210 Zedelgem (Bélgica), quien además está autorizado para recopilar el documento técnico / której przedstawicielem jest Antoon Vermeulen, Leon Claeysstraat 3A, B8210 Zedelgem (Belgia), który jest również upoważniony do sporządzania dokumentacji technicznej / представлявани от Антоон Вермьолен, Leon Claeysstraat 3A, B8210 Zedelgem (Белгия), с упълномощение също да състави Техническото досие / akiket képvisel: Antoon Vermeulen, Leon Claeysstraat 3A, B8210 Zedelgem (Belgium), aki szintén jogosult a műszaki dokumentumok összeállítására / v zastoupení Antoon Vermeulen, Leon Claeysstraat 3A, B8210 Zedelgem (Belgium), s autorizací k tvorbě technického souboru / atstovaujami Antoon Vermeulen, Leon Claeysstraat 3A, B8210 Zedelgem (Belgija), taip pat turintis teisę sudaryti technines bylas / v zastúpení Antoonom Vermeulenom, Leon Claeysstraat 3A, B8210 Zedelgem (Belgicko), ktorý je oprávnený zostavovať technickú dokumentáciu / reprezentaţi de Antoon Vermeulen, Leon Claeysstraat 3A, B8210 Zedelgem (Belgia), care este, de asemenea, autorizat să compileze dosarul ethnic / esindajatega Antoon Vermeulen, Leon Claeysstraat 3A, B8210 Zedelgem (Belgia), kellel on samuti luba tehnilise faili koostamiseks / ki nas zastopa Antoon Vermeulen, Leon Claeysstraat 3A, B8210 Zedelgem (Belgija), ki je pooblaščen tudi za sestavo tehnične dokumentacije / εκπροσωπούμενοι από τον Antoon Vermeulen, Leon Claeysstraat 3A, B8210 Zedelgem (Βέλγιο), με εξουσιοδότηση και για τη σύνταξη του Τεχνικού φακέλου / representados por Antoon Vermeulen, Leon Claeysstraat 3A, B8210 Zedelgem (Bélgica), que também tem autorização para compilar o Ficheiro Técnico / irrappreżentata minn Antoon Vermeulen Leon Claeysstraat 3a, B8210 Zedelgem (Belġju), min huwa wkoll awtorizzat li tiġbor l-Fajl Tekniku / Antoon Vermeulen, Leon Claeysstraat 3A, B8210, Zedelgem (Belgium), pārstāvēti, kas ir pilnvarots arī sastādīt tehnisko reģistru

Erklærer hermed, at/ Erklären hiermit, daß/ Hereby declare that/ Déclare par la présente que/ Dichiara che/ Verklaren hierbij dat/ Försäkrar härmed, att/ Vakuuttaa täten, että tuote/ Por el presente declara que/ Niniejszym deklaruje, że/ Декларирам, че/ Az alábbiakban kijelentem, hogy/ Tímto prohlašuje, že/ Deklaruoja, kad/ Týmto prehlasujeme, že/ Prin prezenta declar că/ Alljärgnevaga deklareerib, et/ Izjavljamo, da je/ Με το παρόν δηλώνω ότι/ Abaixo declara que **/** Jiddikjaraw li / Apstiprinu, ka

Maskine:	La máquina:	Masin:
Maschine:	Maszyna:	Stroj:
Machine:	Машината:	Η μηχανή:
Machine:	Gép:	Máquina:
La macchina:	Stroj:	Il-magna:
Machine:	Mašina:	Mašīna:
Maskin:		Stroj:
Laite:		Maşina:

Model/Type**: JF-Link**
Designation: Mixer
Serial:

- er i overensstemmelse med Maskindirektivets bestemmelser (Direktiv 2006/42/EF) og hvis relevant også bestemmelserne i EMC-direktivet 2014/30/EU.

- In übereinstimmung mit den Bestimmungen der Maschinen-Richtlinie 2006/42/EG und wenn erforderlich auch mit der EMC-Richtlinie 2014/30/EU hergestellt wurde.

- is in conformity with the provisions of the Machinery Directive 2006/42/EC and if relevant also the provisions of the EMC Directive 2014/30/EU.

- est conforme aux dispositions de la Directive relatives aux machines 2006/42/CE et également aux dispositions de la Directive sur la Directive EMC 2014/30/UE.

- é in conformita' con la Direttiva Macchine 2006/42/CE e, se pertinente, anche alla Direttiva alla Direttiva EMC 2014/30/UE.

- in overeenstemming is met de bepalingen van de Machine richtlijn 2006/42/EG en wanneer relevant ook met de bepalingen van de EMC richtlijn 2014/30/EU.

- är i överensstämmelse med Maskindirektivets bestämmelser (Direktiv 2006/42/EG) ock om relevant också bestämmelserne EMC-direktivet 2014/30/EU.

- täyttää Konedirektiivin (Direktiivi 2006/42/EY) määräykset ja oleellisilta osin myös EMC-direktiivin 2014/30/EU.

- es conforme a la Directiva de Maquinaria 2006/42/CE y, si aplica, es conforme también a la Directiva EMC 2014/30/EU.

- pozostaje w zgodzie z warunkami Dyrektywy Maszynowej 2006/42/WE i jeżeli ma to zastosowanie również z warunkami Dyrektywy dot. kompatybilności elektro magnetycznej EMC 2014/30/UE.

- отговаря на изискванията на Директивата за Машините 2006/42/ЕО и ако има приложение на изискванията на Директивата за електромагнитна съвместимост 2014/30/ЕС.

- Megfelel a 2006/42/EK Gépi Eszközökre vonatkozó előírásoknak és amennyiben felhasználásra kerül, a 2014/30/EU Elektromágneses kompatibilitás Irányelv feltételeinek.

- odpovídá základním požadavkům Strojní směrnice 2006/42/ES a jestliže to její uplatnění vyžaduje i s podmínkami Směrnice 2014/30/EU týkající se elektromagnetické kompatibility.

- atitinka Mašinų direktyvos Nr. 2006/42/EB ir, jeigu taikoma, Elektromagnetinio suderinamumo direktyvos Nr. 2014/30/ES reikalavimus.

- je v súlade s podmienkami Smernice 2006/42/ES o strojných zariadeniach a pokiaľ si to jeho uplatnenie vyžaduje aj s podmienkami Smernice 2014/30/EÚ o elektromagnetickej kompatibilite.

- îndeplineşte prevederilor Directivei de Maşini 2006/42/CE şi dacă este utilizată de asemenea cu prevederile Directivei referitoare la compatibilitatea electro-magnetică EMC 2014/30/UE.

- on vastavuses Masinate Direktiivi tingimustega 2006/42/EÜ ning sammuti juhul, kui on tegemist sammuti on vastavuses Elektromagnetilise kokkusobivuse Direktiivitingimustega EMC 2014/30/EL.

- z določili Direktive o strojih 2006/42/ES ter, če je to relevantno, tudi z določili EMC Direktive 2014/30/EU.

- παραμένει σύμφωνη με τους όρους της Οδηγίας περί Μηχανών 2006/42/ΕΚ και σε περίπτωση που αυτό εφαρμόζεται και με τους όρους της Οδηγίας περί ηλεκτρομαγνητικής συμβατότητας (ΗΜΣ) 2014/30/ΕΕ.

- Está de acordo com exigências das Directivas das Maquínarias 2006/42/CE e no caso em que tiver igualmente aplicação com as exigências das Directivas referentes a compatibilidade electromagnética EMC 2014/30/UE.

- tikkonforma mad-dispożizzjonijiet tad-Direttiva dwar il-Makkinarju 2006/42/KE u jekk rilevanti wkoll mad-dispożizzjonijiet tad d-Direttiva EMC 2014/30/EU.

- atbilst mašīnu direktīvai 2006/42/EK, kā arī nepieciešamības gadījumā elektromagnētiskās saderības direktīvai EMC 2014/30/ES.

Zedelgem, date:

Antoon Vermeulen

Stempel des Vertragshändlers

CNH Industrial Belgium N.V. behält sich das Recht vor, jederzeit und ohne Ankündigung Verbesserungen an der Konstruktion oder Änderungen an den technischen Daten vorzunehmen, und dies ohne jegliche Verpfichtung, diese Verbesserungen bzw. Änderungen an bereits verkauften Maschinen vorzunehmen. Hier enthaltene Spezifikationen, Beschreibungen und Illustrationen entsprechen dem Stand zum Zeitpunkt der Veröffentlichung, können jedoch jederzeit ohne Ankündigung geändert werden.

Die Verfügbarkeit einiger Modelle und Ausrüstungsstände varriiert je nach Land, in dem die Ausrüstung erworben wird. Weitergehende Informationen zu bestimmten Produkten erhalten Sie bei Ihrem Kongskilde-Händler.

KONGSKILDE

© 2018 CNH Industrial Belgium N.V. Alle Rechte vorbehalten.

Kongskilde ist eine eingetragene Marke in den USA und vielen anderen Ländern und
Eigentum der CNH Industrial N.V., ihrer Tochtergesellschaften oder verbundenen Unternehmen oder an diese lizenziert.

Alle hier in Verbindung mit Waren und/oder Dienstleistungen von Firmen erwähnten Marken, die nicht Eigentum der CNH Industrial N.V., ihrer Tochtergesellschaften oder verbundenen Unternehmen sind oder an diese lizenziert wurden, sind Eigentum dieser jeweiligen Firmen.