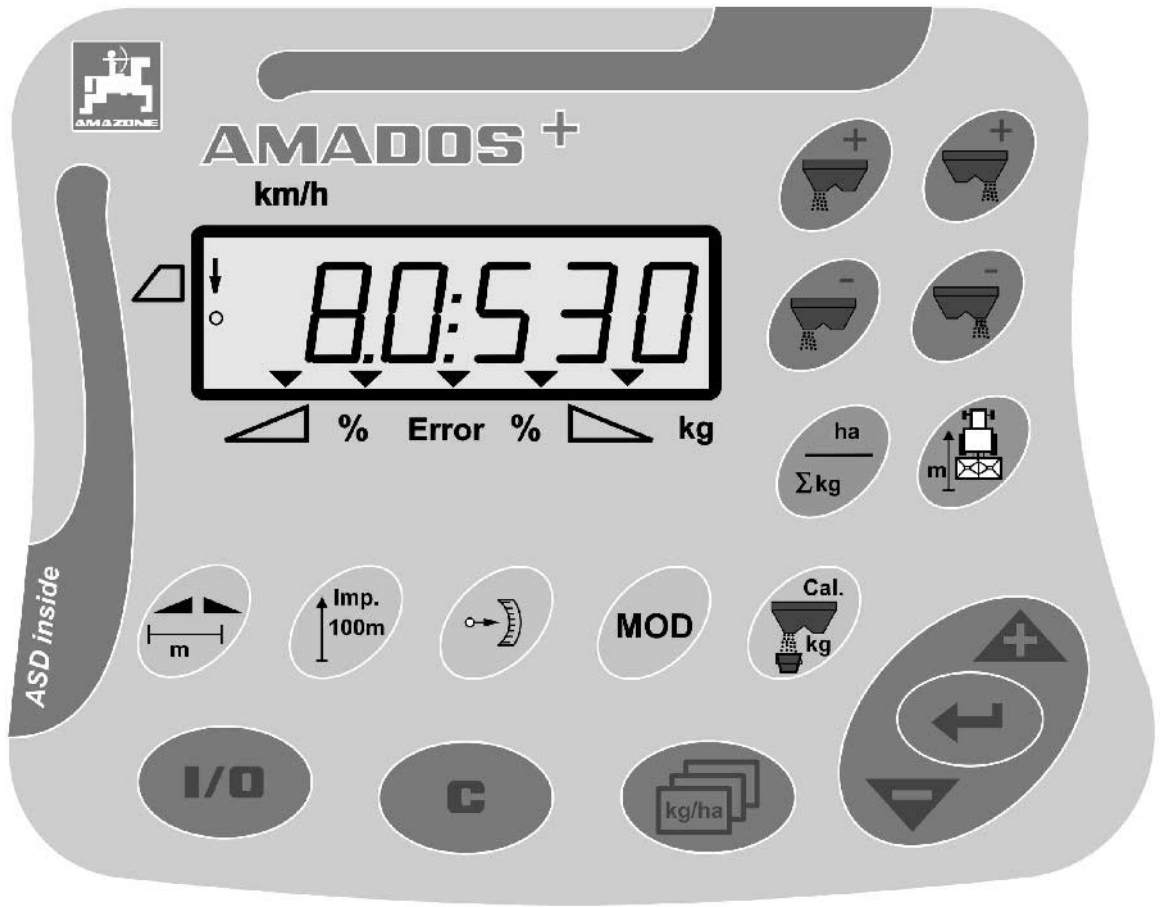


Kullanım Kılavuzu

AMAZONE

AMADOS⁺

Gübre serpmek makinası için araç bilgisayarı **ZA-M**



MG3239
BAG0058.2 05.09
Printed in Germany



İlk çalıştırmadan önce bu
kullanım kılavuzunu okuyunuz
ve dikkate alınız!
Daha sonra tekrar kullanmak
için muhafaza ediniz!



ES DARF NICHT

unbequem und überflüssig erscheinen, die Gebrauchs-Anweisung zu lesen und sich danach zu richten; denn es genügt nicht, von anderen zu hören und zu sehen, dass eine Maschine gut sei, sie daraufhin zu kaufen und zu glauben, es gehe nun alles von selbst. Der Betreffende würde alsdann nicht nur sich selbst Schaden zufügen, sondern auch den Fehler begehen, die Ursache eines etwaigen Misserfolges auf die Maschine anstatt auf sich zu schieben. Um des guten Erfolges sicher zu sein, muss man in den Geist der Sache eindringen, bzw. sich über den Zweck einer jeden Einrichtung an der Maschine unterrichten und sich in der Handhabung Übung verschaffen. Dann erst wird man sowohl mit der Maschine als auch mit sich selbst zufrieden sein. Das zu erreichen, ist der Zweck dieser Gebrauchs-Anweisung.

Leipzig-Plagwitz 1872. Rud. Sark.



Tanımlama verileri

Üretici: **AMAZONEN-WERKE**
H. DREYER GmbH & Co. KG

Makina ID No.:

Tip: **AMADOS+**

Üretici adresi

AMAZONEN-WERKE
H. DREYER GmbH & Co. KG
Postfach 51
D-49202 Hasbergen
Tel.: + 49 (0) 5405 50 1-0
Faks.: + 49 (0) 5405 501-234
E-mail: amazone@amazone.de

Yedek parça siparişi

AMAZONEN-WERKE
H. DREYER GmbH & Co. KG
Postfach 51
D-49202 Hasbergen
Tel.: + 49 (0) 5405 501-290
Faks.: + 49 (0) 5405 501-106
E-mail: et@amazone.de
Online yedek parça kataloğu: www.amazone.de
Yedek parçalar için sipariş verirken lütfen her zaman makinanızın makina numarasını yazınız.

Kullanım kılavuzu hakkında

Dokümantasyon numarası: MG3239
Hazırlama tarihi: 05.09
© Copyright **AMAZONEN-WERKE** H. DREYER GmbH & Co. KG, 2009
Tüm hakları saklıdır.
Kısmen de olsa kopyalanması sadece **AMAZONEN-WERKE** H. DREYER GmbH & Co. KG'nin izni ile yapılabilir.

Sayın müşterimiz,

AMAZONEN-WERKE, H. DREYER GmbH & Co. KG'nin geniş ürün yelpazesi kapsamındaki kaliteli ürünümüzü seçmekte karar kıldınız. Bize göstermiş olduğunuz güven için teşekkür ederiz.

Makinayı teslim alırken, nakliye esnasında hasar meydana gelip gelmediğini ve parçaların eksik olup olmadığını lütfen kontrol ediniz! İrsaliyeyi esas alarak ısmarlanmış özel donanımlara dahil olarak teslim edilen makina aksamının eksiksiz olduğunu kontrol ediniz. Sadece anında bildirilen itirazlar durumunda maddi hasar tazminatları mümkün olur!

İlk işleme almadan önce bu kullanım kılavuzunu, özellikle burada güvenlik uyarılarını okuyunuz ve bunları dikkate alınız. Ancak bu dokümanları iyice inceledikten sonra yeni edindiğiniz makinanın avantajlarından tam olarak yararlanabilirsiniz.

Makinayı işleme almadan önce, makineyi kullanacak bütün elemanların bu kullanım kılavuzunu dikkatle okumuş ve anlamış olmalarından emin olunuz.

Sorular veya problemlerin çıkması durumunda bu kullanım kılavuzuna başvurunuz veya bize telefonla arayınız.

Aşınma etkisindeki parçaların düzenli bakımı ve aşınma durumunda gecikmeden değiştirilmesi makinenizin kullanım süresini arttırır.

Kullanıcı değerlendirmesi

Sayın okuyucu,

kullanımız kılavuzlarımız düzenli olarak güncellenir. Yapacağınız öneriler ile kullanıcı dostu bir kılavuzun oluşması için katkıda bulunabilirsiniz. Önerilerinizi bir faks ile bize iletiniz.

AMAZONEN-WERKE

H. DREYER GmbH & Co. KG

Postfach 51

D-49202 Hasbergen

Tel.: + 49 (0) 5405 50 1-0

Faks.: + 49 (0) 5405 501-234

E-mail: amazone@amazone.de

1	Kullanıcı bilgileri	6
1.1	Dokümanın amacı	6
1.2	Kullanım kılavuzundaki yer bilgileri	6
1.3	Kullanılan gösterim şekilleri	6
2	Genel güvenlik uyarıları.....	7
2.1	Sorumluluklar ve yükümlülükler	7
2.2	Güvenlik sembollerinin gösterimi	7
2.3	Organizasyon önlemleri	8
2.4	Kullanıcı için güvenlik uyarıları.....	8
2.4.1	Elektrikli sistem	8
3	Ürün tanımı	9
3.1	Yazılım durumu	9
3.2	Usulüne uygun kullanım.....	9
3.3	Uyumluluk	9
4	Yapı ve fonksiyon.....	10
4.1	Fonksiyon.....	10
4.2	Ekran.....	11
4.3	Tuşlara ilişkin tanım	12
5	İşletime alma	14
5.1	AMADOS⁺ bağlama.....	14
5.2	AMADOS⁺ çalıştırma ve kapama	14
5.3	Temel ayarların yapılması (mod 1 ile mod 9 arasında)	15
5.4	Her 100m için palsın belirlenmesi	17
5.5	İş genişliğinin girilmesi	18
5.6	Gübre atım miktarının girilmesi ve sipariş oluşturulması	19
5.6.1	Sipariş verilerinin görüntülenmesi	20
5.6.2	Sipariş verilerinin silinmesi.....	21
5.6.3	Harici sipariş (ASD).....	21
5.7	Gübre atım miktarı kontrolü yürütülmelidir	22
6	Makina kullanımı	25
6.1	Sürülen mesafe sayacı	27
7	Temizlik, bakım ve onarım.....	28
7.1	Temizleme.....	28
7.2	AMADOS⁺ fabrika ayarlarına geri alınmalıdır (sıfırlama)	28
7.3	Dozajlama sürgüsü temel ayarı kontrol edilmelidir	29
7.3.1	Tahliye deliğinin kontrol edilmesi	30
8	Arızalar	32
8.1	Alarm mesajları	32
8.2	Ayar motorlarının devre dışı kalması	32
9	AMADOS⁺ girişleri	34
10	Montaj talimatı	35
10.1	Konsol ve bilgisayar	35
10.2	Akümülatör bağlantı kablosu.....	35

1 Kullanıcı bilgileri

Kullanıcı bilgileri bölümü kullanım kılavuzu hakkında bilgiler içerir.

1.1 Dokümanın amacı

Bu kullanım kılavuzu

- makinanın kullanımı ve bakımını açıklar.
- makina ile güvenlik talimatlarına uygun ve etkin bir çalışma için önemli bilgiler verir.
- makinanın ayrılmaz bir parçasıdır ve her zaman makina üzerinde veya çekme aracında bulunmalıdır.
- daha sonra tekrar kullanmak için muhafaza edilmelidir.

1.2 Kullanım kılavuzundaki yer bilgileri

Bu kullanım kılavuzundaki bütün yön verileri sürüş yönünü gösterir.

1.3 Kullanılan gösterim şekilleri

İşlem talimatları ve reaksiyonlar

Kullanıcı tarafından yapılacak işlemler numaralanmış işlem talimatları olarak gösterilmiştir. İşlemler için belirtilen sıralamaya uyunuz. İlgili işlem talimatına ait reaksiyon gerekli olduğu durumda bir ok ile işaretlenmiştir. Örnek:

1. İşlem talimatı 1
→ İşlem talimatı 1 için makinanın reaksiyonu
2. İşlem talimatı 2

Sayımlar

Sırası önemli olmayan sayımlar liste halinde sayım noktaları olarak belirtilmiştir. Örnek:

- Nokta 1
- Nokta 2

Resimlerdeki pozisyon sayıları

Yuvarlak parantez içindeki rakamlar resimlerdeki pozisyon sayılarını belirtir. İlk rakam resmin kendisini, ikinci rakam resimdeki pozisyon sayısı gösterir.

Örnek (Fig. 3/6)

- Figür 3
- Pozisyon 6

2 Genel güvenlik uyarıları

Bu bölüm, makinaryı güvenli bir şekilde işletmek için önemli bilgileri içerir.

2.1 Sorumluluklar ve yükümlölükler

Bu kullanım kılavuzundaki bilgiler dikkate alınmalıdır

Temel güvenlik uyarıları ve güvenlik talimatlarının bilinmesi makinanın güvenlik talimatlarına uygun ve arızasız işletimi için temel koşuldur.

2.2 Güvenlik sembollerinin gösterimi

Güvenlik uyarıları üçgen şeklindeki güvenlik sembolü ve bunun önüne gelen anahtar kelimesi ile işaretlenmiştir. Anahtar kelime (tehlike, uyarı, dikkat) oluşabilecek tehlikenin derecesini tanımlar ve aşağıdaki anlama sahiptir:



TEHLİKE

Kişilerin yaşamlarını ve sağlıklarını **kesinlikle** tehlikeye sokan durumlardır (ağır yaralanma veya ölüm).

Bu uyarıların dikkate alınmaması, hayati tehlike arz edecek yaralanmalara kadar varacak, sağlığa zarar verici ciddi etkilerin ortaya çıkmasına neden olur.



UYARI

Kişilerin yaşamlarını ve sağlıklarını tehlikeye sokması **muhtemel** olan durumlardır.

Bu uyarıların dikkate alınmaması, hayati tehlike arz edecek yaralanmalara kadar varacak, sağlığa zarar verici ciddi etkilerin ortaya çıkmasına neden olabilir.



DİKKAT

Tehlikeli olması **muhtemel** durumlardır (hafif yaralanmalar veya maddi hasarlar).

Bu uyarıların dikkate alınmaması hafif yaralanmalara neden olabilir veya maddi hasarlara yol açabilir.



ÖNEMLİ

Makinanın usulüne uygun kullanılması için özel bir davranış veya işlemin yapılması zorunluluğudur.

Bu uyarılara uyulmaması durumunda makinede veya makina çevresinde hasarlar meydana gelebilir.



BİLGİ

Kullanım ipuçları ve özellikle yararlı bilgiler.

Bu bilgiler makinanın bütün fonksiyonlarını optimum kullanmanız için yardımcıdır.

2.3 Organizasyon önlemleri



Kullanım kılavuzu

- daima makinanın kullanım yerinde muhafaza edilmelidir!
- her zaman kullanıcı ve bakım personelinin rahat erişebileceği bir yerde olmalıdır!

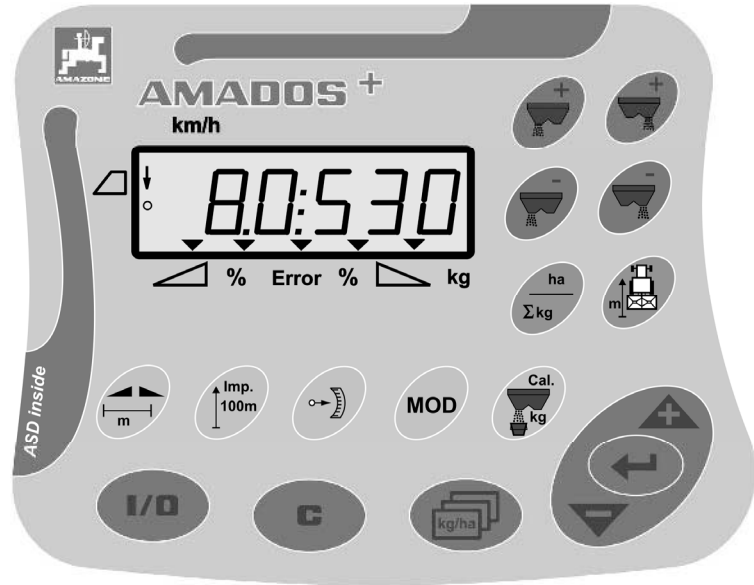
Düzenli olarak mevcut güvenlik tertibatlarını kontrol ediniz!

2.4 Kullanıcı için güvenlik uyarıları

2.4.1 Elektrikli sistem

- Elektrik sistemlerindeki çalışmalarda prensip olarak akümülatör kutuplarını (eksi kutup) ayırınız!
- Sadece belirtilen sigortaları kullanınız. Yüksek amperli sigortaların kullanılması durumunda elektrik sistemi hasarlanabilir - yangın tehlikesi!
- Akümülatörün doğru bağlanmasına dikkat ediniz - önce artı kutup ve ardından eksi kutup bağlanmalıdır! Kutuplardan ayırmada önce eksi kutup ve ardından artı kutup ayrılmalıdır!
- Akümülatörün artı kutbunu daima bunun için ön görülen kapak ile kapatınız. Şasi bağlantısı durumunda patlama tehlikesi vardır!
- Patlama tehlikesi! Akümülatör yakınında kıvılcım oluşumunu ve açık ateşi önleyiniz!
- Makina, elektronik bileşenler ve parçalar ile donatılabilir, bunların fonksiyonu diğer cihazlar tarafından yayılan elektromanyetik dalgalar tarafından bozulabilir. Böyle etkilenmeler aşağıdaki güvenlik uyarılarına uyulmadığı durumda insanlara tehlikeye maruz kalmasına sebep olabilir.
 - o Elektrikli cihazların ve/veya bileşenlerinin makina sonradan araç elektrik tesisatına irtibatlı olarak takılması durumunda, kullanıcı kendi sorumluluğu altında yeni cihazın araç elektroniğinde veya diğer bileşenlerde arızaya sebep olup olmadığı kontrol etmelidir.
 - o Sonradan takılan elektrikli ve elektronik yapı elemanlarının 89/336/EEC'nin geçerli EMC talimatlarına uygun olması ve CE işaretini taşımalarına dikkat edilmelidir.

3 Ürün tanımı



AMADOS+ şunlar aracılığıyla kullanılır:

- kumandaya ilişkin 17 tuş,
- göstergeye ilişkin ek sembolleri içeren 6 basamaklı ekran.

3.1 Yazılım durumu

Bu kullanım kılavuzu 22.03.2007 tarihli yazılım durumu için geçerlidir. Yazılım durumu **AMADOS+** çalıştırıldıktan sonra kısa süreliğine görüntülenir.

3.2 Usulüne uygun kullanım

AMADOS+

- **AMAZONE** gübre serpmek için **ZA-M** için görüntüleme, denetleme ve kontrol ünitesi olarak belirlenmiştir.

Usulüne uygun diğer kullanım şekilleri:

- bu kullanım kılavuzundaki bütün uyarıların dikkate alınması.
- kontrol ve bakım işlerinin yerine getirilmesi.
- sadece orijinal **AMAZONE** yedek parçalarının kullanılması.

Yukarıda belirtilenler dışında kullanımlar yasaktır ve usulüne uygun olarak kabul edilmez.

Usulüne uygun olmayan kullanımdan kaynaklanan hasarlar için

- sorumluluk sadece işleticiye aittir,
- AMAZONEN-WERKE firması hiçbir şekilde garanti taleplerini kabul etmez.

3.3 Uyumluluk

Makinanın uygun olduğu standartlar:

Direktif / Standart işareti

- Makina yönetmeliği 98/37/EC
- EMC yönetmeliği 89/336/EEC

4 Yapı ve fonksiyon

4.1 Fonksiyon

AMADOS⁺

- sürüş hızına bağlı olarak gübre atım miktarını [kg/ha] ayarlar. Buna ilişkin olarak sürgü ayarları 2 ayar motoru yardımıyla değiştirilebilir.
- isteğe bağlı adımlarda gübre atım miktarının değiştirilmesini olanaklı kılar (her iki sürgü için birlikte ve tek olarak).
- şu anki [km/s] cinsinden olan sürüş hızını gösterir.
- her siparişe ilişkin olarak
 - [ha] cinsinden işlenen alanı,
 - [kg] cinsinden üretilen miktarı hesaplar.
- [ha] cinsinden işlenen toplam alanı hesaplar.
- alan kullanım dosyasına ilişkin sipariş verilerinin değişimini olanaklı kılar.
- tarla kenarlarında sınırlayıcı (**Limit**er) pozisyonunu gösterir.
- simüle hız girişi aracılığıyla tekerlek sensörü / sinyal prizi olmayan (tekerlek sensörü arızalı ise) bir traktörde gübre serpme işlemini olanaklı kılar.



AMADOS⁺ bir hafıza ve akümülatör ile donatılmıştır. Girilen ve belirlenen tüm değerler araç elektrik tesisatı kapalı durumda iken bile cihaz içinde kayıtlı olarak kalır. Bir sonraki çalıştırma sırasında bunlar tekrar kullanılabilir.

4.2 Ekran

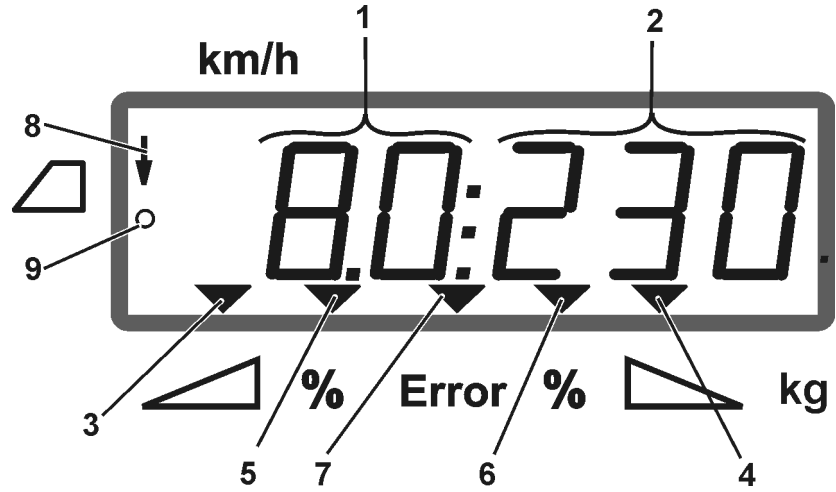


Fig. 1

Makinenin çalışma konumunda ekranda (Fig. 1) şunlar görünür:

- (1) [km/s] cinsinden şu anki sürüş hızı
- (2) [kg/ha] cinsinden şu anki gübre atım miktarı
- (3) Sol kapatma sürgüsü açıldı
- (4) Sağ kapatma sürgüsü açıldı

Gübre atım miktarı nominal değerine ilişkin şu anki yüzdesel sapma:

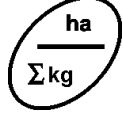
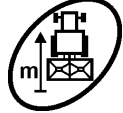
- (5) Sol dozajlama sürgüsü için
- (6) Sağ dozajlama sürgüsü için
- (7) Hata mesajı
- (8) Sınırlayıcı (**Limiter M**) kullanım pozisyonu
- (9) **AMADOS⁺** için alan ve sürülen mesafe girişine ilişkin sensör palslarının aktarımı

4.3 Tuşlara ilişkin tanım

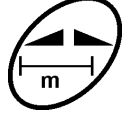
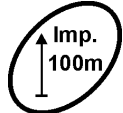
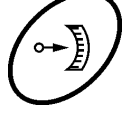
Gübre serpmek için makinası işletimi için turuncu tuşlar:

AMADOS+ çalıştırma ve kapama → Açma işlemi sonrasında çalışma ekranı görünür ve AMADOS+ kullanıma hazır durumdadır.	
- Sipariş göstergesine geri. - Çalışma göstergesine geri.	
Siparişin seçilmesi	
Görüntülenen değerin yükseltilmesine ilişkin giriş tuşu - her iki sürgü	
Görüntülenen değerin azaltılmasına ilişkin giriş tuşu - her iki sürgü	
Enter tuşu Bu tuşa basılarak tüm girişler tamamlanabilir	
Gübre atım miktarının yükseltilmesi – sol sürgü	
Gübre atım miktarının yükseltilmesi – sağ sürgü	
Gübre atım miktarının azaltılması – sol sürgü	
Gübre atım miktarının azaltılması – sağ sürgü	

Mavi tuşlar Çalışma verileri:

- Güncel sipariş için işlenen alan göstergesi. - İkinci tuşa basma: Güncel sipariş için ortaya çıkarılan miktar [kg] göstergesi.	
Sürülen mesafe sayacı	

Gübre serpmek makinası temel ayarına ilişkin sarı tuşlar:

İş genişliğinin girilmesi	
Her 100 m için palsların girilmesi veya belirlenmesi	
Ayar motorlarına ilişkin pals sayısının görüntülenmesi	
Mod girişi	
Gübre kalibrasyon faktörünün girilmesi/belirlenmesi	

5 İşletime alma

Bu bölümde makinanın işleme alınmasına ilişkin bilgileri bulacaksınız.



DİKKAT

- Gübre serpme makinasını işleme almadan önce kullanıcı, kullanım kılavuzunu okumuş ve anlamış olmalıdır.
- Bkz. gübre serpme makinası kullanım kılavuzu!

5.1 AMADOS⁺ bağlama

- Traktöre monte edilen / eklenen makina, makina soketi üzerinden (Fig. 2/1) bağlanmalıdır.
- Traktör sinyal prizine veya X sensörüne ilişkin sinyal kablosu (Fig. 2/2) AMADOS⁺ için bağlanmalıdır.

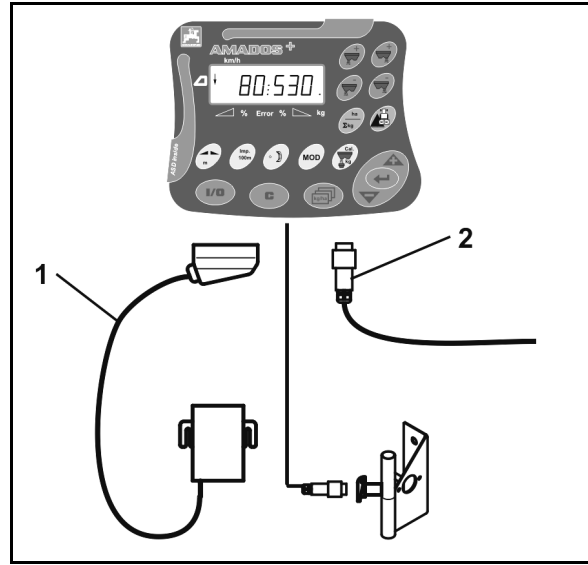


Fig. 2

5.2 AMADOS⁺ çalıştırma ve kapama

AMADOS⁺ devreye alma ve devreden çıkarma için tuşuna basılmalıdır.

I/O

5.3 Temel ayarların yapılması (mod 1 ile mod 9 arasında)



Çalıştırma işlemi sonrasında çalışma ekranı görüldüğü sürece 1 ile 9 arası modlar girilebilir.

1-9 arası modlara ilişkin gösterge

-  tuşuna basılmalıdır
→ Mod 4 göstergesi
-  tuşuna birçok defa basılmalıdır
→ Diğer modlara (1-9) ilişkin gösterge



Mod 4 göstergesi



- Tuşa ilk basıştan sonra  her zaman mod 4 görünür (tarla kenarlarına ilişkin miktar azaltması).
- Mod 4, kilit açma işlemi yapılmadan da değiştirilebilir.

1-9 arası modların değiştirilmesi:

1.  ve  tuşlarına eşzamanlı basılmalıdır
→ Hafızaya alınan modların blokajının kaldırılması
2. Tuşa  basılmalı ve değiştirilecek mod seçilmelidir.
3. Tuşlara  basılmalı veya  değer girilmelidir
4. Tuşa  basılmalıdır
5. Tuşa  basarak değiştirilecek diğer modu seçiniz veya  tuşuna basarak çalışma ekranına geri dönünüz.

Mod 1

Makina tipinin seçilmesi

2 = ha sayacı

5 = gübre serpme makinasının **ZA-M** (fabrika ayarı) → seçilmesi

Mod 2

% olarak miktar ölçümünün girilmesi

Her tuşa basıldığında gübre atım miktarına ilişkin azaltmanın veya artırımın girilmesi (tek taraflı veya çift taraflı)

(% 0 - % 99, fabrika ayarı % 10)

Mod 3

Sınırlayıcı (Limiter**) mevcut mu?**

0 = Sınırlayıcı (**Limiter**) mevcut değil, fabrika ayarı.

1 = Sol sınırlayıcı (**Limiter**) monte edildi.

2 = Sağ sınırlayıcı (**Limiter**) monte edildi.

Mod 4

Sınırdaki gübrelemeye ilişkin miktar azaltmasının % cinsinden girilmesi

Sınırdaki gübrelemeye ve sınırdaki hendekte gübrelemeye ilişkin kenar tarafındaki dozajlama sürgüsü için miktar azaltması.

(% 0 - % 99, fabrika ayarı % 0)

Mod 5

Siparişlere ilişkin maksimum istenen sayının girilmesi

(1-99, fabrika ayarı 20)

Mod 6

Öngörülen, ortalama çalışma hızının girilmesi

AMADOS⁺, gübre kalibrasyon faktörünün belirlenmesi için bu girişe ihtiyaç duyar.

(0 km/s ile 99 km/s arasında, fabrika ayarı 12 km/s)

Mod 7

Veri gerekli değil

Mod 8

Sürüş simülatörü için teorik sürüş hızının girilmesi

(0 km/s ile 99,9 km/s arasında, fabrika ayarı 0 km/s → sürüş simülatörü kapalı)

Mod 9

Seri arabirime ilişkin aktarma oranının girilmesi

(57600 Baud / fabrika ayarı 19200 Baud)

5.4 Her 100m için palsin belirlenmesi



AMADOS⁺, aşağıdakilerin belirlenmesine ilişkin olarak "Her 100m için pals" kalibrasyon değerine ihtiyaç duyar

- Gerçek sürüş hızı [km/s].
- İşlenen alan.

Eğer kalibrasyon değeri bilinmiyorsa, kalibrasyon sürüşü aracılığıyla "Her 100m için pals" kalibrasyon değerini belirlemeniz gereklidir.

Eğer kalibrasyon değeri kesin olarak biliniyorsa, "Her 100m için pals" kalibrasyon değerini manüel olarak **AMADOS⁺** içine girebilirsiniz.



Bir kalibrasyon sürüşü aracılığıyla "Her 100m için pals" kesin kalibrasyon değerini belirleyiniz:

- İlk işleme almadan önce.
- Başka bir traktör kullanımı sırasında veya traktör lastik büyüklüğünün değiştirilmesinden sonra.
- Belirlenen ve gerçekleşen sürüş hızı / katedilen sürme mesafesi arasında ortaya çıkan farklarda.
- Belirlenen ve gerçekleşen işleme alanı arasında ortaya çıkan farklarda.
- Farklı zemin şartları durumunda.

Alana ilişkin kullanım şartları altında "Her 100m için pals" kalibrasyon değerini belirlemeniz gereklidir. Eğer tüm tekerleklerden çekiş sistemi devredeyken bir kullanım gerçekleşirse, kalibrasyon değerini belirleme işlemi sırasında tüm tekerleklerden çekiş sistemini de devreye almanız gereklidir.

Her 100m için palsların belirlenmesi:

1. Alan üzerinde tam olarak 100 metrelik bir ölçüm mesafesi ölçülmelidir.
2. Başlangıç ve bitiş noktası işaretlenmelidir (Fig. 3).

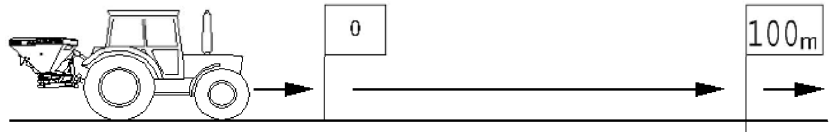


Fig. 3

3.  ve  tuşlarına eşzamanlı basılmalıdır.

4. Tam olarak 100m'lik bir ölçüm mesafesi sürülmeli ve durulmalıdır.

→ Kalibrasyon sürüşü sırasında hiçbir tuşa basılmamalıdır.



Kalibrasyon sırasındaki gösterge

5. 100m sonra  tuşuna basarak belirlenen değer kabul edilmelidir.
6. Tuşa  basarak kabul edilmelidir.
7. Çalışma menüsüne geri dön
 - o 10 saniye sonra otomatik olarak
 - o  tuşu ile

Her 100m için palsların girilmesi:

1. Araç durma konumunda iken  tuşuna basılmalıdır
2. Tuşlara  basılmalı veya  değer girilmelidir.
3. Tuşa  basılarak kabul edilmelidir.
4. Tuşa  basarak kabul edilmelidir.
5. Çalışma menüsüne geri dön
 - o 10 saniye sonra otomatik olarak
 - o  tuşu ile

5.5 İş genişliğinin girilmesi



İş genişliği göstergesi

1. Tuşa  basılmalıdır.
- Güncel değer görüntülenir.
2. Tuşlara  basılmalı veya  değer girilmelidir.
3. Tuşa basılarak  kabul edilmelidir.

5.6 Gübre atım miktarının girilmesi ve sipariş oluşturulması



- Seçilen bir siparişe ilişkin gübre atım miktarı girilir.
- Siparişin seçilmesi ve gübre atım miktarının girilmesi ile veya  tuşuna basarak bir sipariş başlatılır.
- Gübre serpme işlemi sırasında başlatılan siparişe ilişkin
 - girilen atılacak ilaç miktarı belirlenir.
 - gübre serpilen kısmi alan, toplam alan belirlenir.



Atılacak ilaç miktarı göstergesi

1. Araç durma konumunda iken  tuşuna basılmalıdır.
→ Ekranda en son işlenen sipariş görünür
2. Tuşa  basarak bir siparişin seçilmesi
3. Tuşa basınız  veya  istenen gübre atım miktarını [kg/ha] giriniz, örneğin gübre atım miktarı 350 kg/ha için "350".



- 1000 kg'nin üzerinde gübre atım miktarlarında binler basamağı çalışma göstergesinde görüntülenmez.



4. Tuşa  basarak kabul edilmelidir.

5.6.1 Sipariş verilerinin görüntülenmesi

1. Tuşa  basılmalıdır (gerekirse birçok defa).

→ Siparişin seçilmesi.

2. Tuşa  basılmalıdır.

→ Ha cinsinden işlenen alan sipariş için görüntülenir.



Alan göstergesi

3. Tuşa  bir defa daha basılmalıdır.

→ Sipariş için kg cinsinden atılan ilaç miktarı görüntülenir.



Kg bilgisini içeren miktar göstergesi

4. Tuşa  basılmalıdır (2 x basılmalıdır).

→ Siparişe geri dön (çalışma ekranına geri dön).



 ve  tuş kombinasyonuna basılarak tüm siparişlere ilişkin ha cinsinden toplam alan görüntülenebilir!

5.6.2 Sipariş verilerinin silinmesi

Sipariş içinde hafızaya alınan veriler aşağıdaki şekilde silinmelidir.

1. Tuşa  basılmalıdır (gerekirse birçok defa).
→ Silinecek siparişin seçilmesi.
2.  ve  tuşlarına eşzamanlı basılmalıdır.
→ Sipariş verileri siliniyor.
3. Tuşa  basılmalıdır (2 x basılmalıdır).
→ Siparişe geri dön (çalışma ekranına geri dön).

5.6.3 Harici sipariş (ASD)

Bir PDA bilgisayarı aracılığıyla harici bir sipariş **AMADOS⁺** içine aktarılabilir.

Bu sipariş her zaman AE sipariş tanımını içerir (Fig. 4).



Fig. 4

Veri aktarımı seri bir arabirim üzerinden gerçekleşir.

- Bunun için seri arabirime ilişkin aktarma oranı 19200 veya 57600 Baud olarak ayarlanmalıdır (mod 9).
- Bu işlem için Y kablosu gereklidir.

Fig. 5/...

- (1) PDA bilgisayarı için bağlantı
- (2) Sinyal prizi bağlantısı veya her dakika için pals sensörü.
- (3) **AMADOS⁺** bağlantısı (4).

Harici bir siparişin başlatılması ve tamamlanması bağlı olan bir bilgisayar aracılığıyla gerçekleşir.

AMADOS⁺ içinde harici siparişin acil olarak sonlandırılması:

1.  ve  tuşlarına eşzamanlı basılmalıdır.

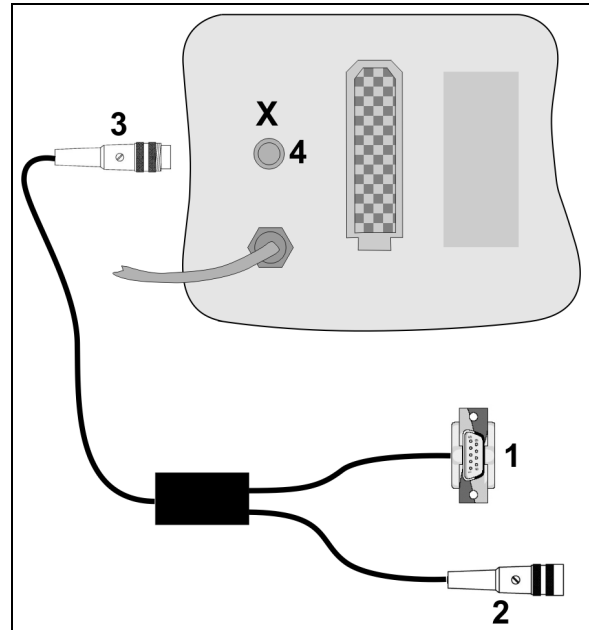


Fig. 5

5.7 Gübre atım miktarı kontrolü yürütülmelidir



- Gübre atım miktarı kontrolü sırasında aşağıdakilere ilişkin gübre kalibrasyon faktörü belirlenir:
 - Traktöre bağlanan makina,
 - Hareket halindeki kardan mili,
 - Durma konumundaki traktör.
- Eğer biliniyorsa, gübre kalibrasyon faktörü doğrudan da girilebilir.

Gübre kalibrasyon faktörünün belirlenmesi

Gübre kalibrasyon faktörü, **AMADOS⁺** ayarlama karakteristiğini belirler ve aşağıdakilere bağlıdır:

- Serpilecek gübrenin akış karakteristiği.
- Girilen gübre atım miktarı.
- Girilen iş genişliği.



- Bu gübre akış karakteristiği, kısa gübre depolama süresi sırasında değişiklik gösterebilir.
- Bu nedenle her kullanımdan önce serpilecek gübre için gübre kalibrasyon faktörü yeniden belirlenmelidir.
- Gübre kalibrasyon faktörü her zaman yeniden belirlenmelidir,
 - eğer gübre atım miktarında değişiklik olmuş ise.
 - teorik ve gerçekleşen gübre atım miktarları arasında farlar söz konusu ise.

İş genişliğine ve çalışma hızına bağlı olarak Tablo 1 içinde girilecek olan maksimum gübre atım miktarlarına dikkat ediniz.

İş genişliği [m]	Girilecek olan maksimum gübre atım miktarı [kg/ha]		
	8 km/s	10 km/s	12 km/s
10	2400	1800	1500
12	2000	1500	1250
15	1600	1200	1000
16	1520	1140	950
18	1350	1013	844
20	1220	915	763
21	1160	870	725
24	1010	758	632
27	900	675	563
28	870	653	544
30	810	608	507
32	760	570	475
36	680	510	425

Tablo 1

Araç durma konumunda iken gübre kalibrasyon faktörünün belirlenmesi:

1. İstenen gübre atım miktarına ve iş genişliğine ilişkin girişler kontrol edilmeli ve gerekirse düzeltilmelidir.
2. Yedek hazneye yeterli miktarda gübre doldurulmalıdır.
3. Sol **taraf**taki disk çıkarılmalı ve fan civatası tekrar şanzıman miline takılmalıdır.
4. Toplama tankı çıkış deliğinin altına sabitlenmelidir, bkz. kullanım kılavuzu **ZA-M**.

5.  basılmalıdır

6.  veya  tuşlarından birine basarak ekrana bir kalibrasyon değeri girilmelidir, örneğin 1.00.

Kalibrasyon faktörü girişi için

- gübre tablosundan kalibrasyon faktörü (miktar faktörü) elde edilebilir.
- ön değerlerden faydalanılabilir.

Gerçek kalibrasyon faktörleri (0.7-1.4):

- Üre için yaklaşık 0.7
- Kireç-güherçile (KAS) için yaklaşık 1.0
- İnce, ağır PK için yaklaşık 1.4 – gübre



Kalibrasyon faktörü girişinden sonra gösterge

7.  basılmalı ve onaylanmalıdır.

8.  basılmalı, basılı halde tutulmalı ve aynı zamanda  basılmalıdır

→ Kalibrasyon işlemi başlatıldı.



Gübre kalibrasyonu başlangıcında gösterge

9. Kardan mili tahriği, gübre tablosundaki devir sayısına göre yapılmalıdır.
10. Sol kapatma sürgüsü açılmalıdır.
→ Ekranda sürgü açma süresi görüntülenir.
11. Sol kapatma sürgüsü kapatılmalıdır,
→ kepçe dolu ise.

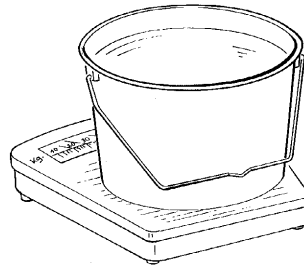


Sürgü kapatıldıktan sonraki gösterge

12. Alınan gübre miktarı tartılmalıdır.



- Yerleştirilen terazi kesin olarak ölçüm yapabilmelidir. Büyük farklılıklar olması durumunda gerçekten atılan gübre miktarında sapmalar ortaya çıkabilir.
- Kepçe ağırlığına dikkat edilmelidir.



13. Gübre miktarı ağırlığı,  veya  tuşlarına basılarak ekranda seçilmelidir, örneğin 12,5 kg için "12.50".
14.  basılmalı ve onaylanmalıdır.
→ **AMADOS⁺**, gübre kalibrasyon faktörünü belirler.
15.  basınız, gübre kalibrasyon faktörü görüntülenir.
16. Kalibrasyon işlemi tamamlandıktan sonra disk tekrar monte edilmelidir.



tuşuna basılarak gübre kalibrasyon faktörü her zaman görüntülenebilir.

6 Makina kullanımı



TEHLİKE

- Makina kullanımı sırasında gübre serpmek için makina kullanımı kılavuzuna dikkat edilmelidir.
- Makinanın kullanımında "Kullanıcı için güvenlik uyarıları" bölümünü dikkate alınız, 8 Sayfadaki.



Kullanımdan önce,

- istenen siparişe ilişkin gübre atım miktarını girmelisiniz,
- serpilecek gübreyle ilişkin kalibrasyon faktörünü, gübre atım miktarı kontrolü aracılığıyla belirlemelisiniz.



Kullanım sırasında güncel siparişe ilişkin aktarılan veriler görüntülenebilir.

Kullanım sırasında uygulanacak yöntem

1.  **AMADOS⁺** açılmalıdır.
2.  Siparişin seçilmesi
 - Nominal miktar kontrol edilmeli veya
 - Nominal miktar girilmeli ve onaylanmalıdır.
3.  Çalışma menüsüne geri dön.



Gübre serpmek işlemi sırasında çalışma ekranında

- **AMADOS⁺** için sürme mesafesi hesaplamasına ilişkin palılar görüntülenir (Fig. 6/1),
- kapatma sürgülerinin açıldığı görüntülenir (Fig. 6/2).

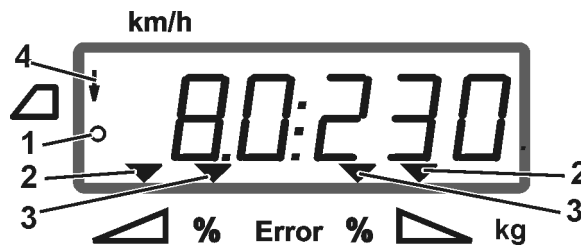


Fig. 6

Çalışma göstergesi



- Sınırdaki gübreleme işlemi, ekrandaki bir ok (Fig. 6/4) aracılığıyla görüntülenir.
- Tarla kenarı sınırlayıcısı (**Limitör**) ile sınırdaki gübreleme işlemi sırasında atılan gübre miktarı otomatik olarak azaltılır (mod 4 altındaki her girişe göre).

Gübre serpmeye işlemi sırasında gübre atım miktarı değişikliği

Gübre serpmeye işlemi sırasında önceden seçilen gübre atım miktarı nominal değeri, her iki sürgü için **birlikte** veya her sürgü için **tek** olarak değiştirilebilir.



- Gübre atım miktarı her tuşa basıldığında mod 2 içinde girilen miktar ölçümü oranında % cinsinden artırılır veya azaltılır.
- Tuşa birden fazla basılması durumunda gübre atım miktarı basma oranında değişiklik gösterir.

-  veya  tuşuna basılmalıdır.

→ Her iki sürgü için toplam gübre atım miktarı değişikliği.

Tuşa her basıldığında ayarlanan gübre atım miktarı her iki sürgü için girilen miktar ölçümü oranında değişiklik gösterir.



Sol ve sağ gübre atım miktarı göstergesi + % 10

- Tuşa   basılmalıdır.

→ Sağ sürgüye ilişkin münferit, bağımsız gübre atım miktarı değişikliği.

- Tuşa   basılmalıdır.

→ Sol sürgüye ilişkin münferit, bağımsız gübre atım miktarı değişikliği.

Tuşa her basıldığında ayarlanan gübre atım miktarı ilgili sürgü için girilen miktar ölçümü oranında değişiklik gösterir.



Sağ gübre atım miktarı göstergesi - % 10, sol % 100

- Tuşa  basılmalıdır.
- Nominal miktar çalışma ekranında tekrar % 100 olarak görünür.



- % cinsinden gübre atım miktarı değişikliği beş saniye için görüntülenir, daha sonra tekrar çalışma ekranı görünür.
- Çalışma ekranındaki üçgen sembolleri (Fig. 6/3) gübre atım miktarı değişikliğini belirtir.

6.1 Sürülen mesafe sayacı

Sürülen mesafe sayacı, sürüş izi olmayan bölgelerde (örneğin çayır) alan üzerindeki bağlantı sürüşü mesafesini belirlemek için kullanılır.

1. Alan sınırında çalışma yönüne çapraz şekilde sürülmeli ve traktör izi yüksekliğinde

(Fig. 7/1) tuşuna  basılmalıdır.

→ Sürme mesafesi ekranda görüntülenir.

2. Ekranda sürülen mesafe olarak bağlantı sürüşünün bağladığı (Fig. 7/2) iş genişliği değeri görünür.
3. Sürülen mesafe sayacı devre dışı bırakılır

-  tuşuna basılarak.
- Gübreleme işlemine devam edildikten beş saniye sonra otomatik olarak.

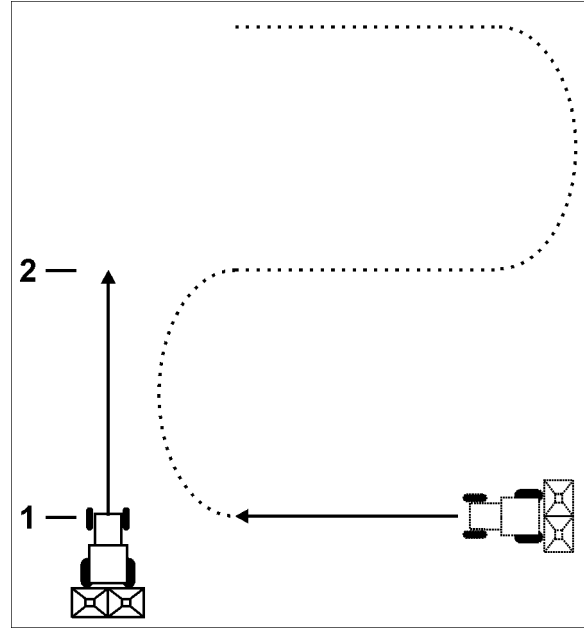


Fig. 7



Sürülen mesafe sayacı, tuşa bir defa daha basılmasıyla  tekrar 0 olarak geri alınabilir.

7 Temizlik, bakım ve onarım

7.1 Temizleme



Yüksek basınç temizleyicisi ile gübre serpm makinasının temizlenmesi sırasında temizleme huzmesini doğrudan kablo girişlerine, sensörlere ve prizlere tutmayınız.

Traktöre veya gübre serpm makinasına ilişkin kaynak çalışmaları sırasında **AMADOS⁺** için gerilim beslemesi kesilmelidir!

Temizleme sonrasında dozajlama kollarındaki bağlantı yerleri yağlanmalıdır.

AMADOS⁺ bakım gerektirmez. Kış süresince saklama için **AMADOS⁺** ılık bir mekanda muhafaza edilmelidir. Kullanılmayan prizler toz ve neme karşı koruma kapakları aracılığıyla korunmalıdır.

Temizleme amaçlarına ilişkin olarak sürgü açılmalıdır

Gübre deposunun temizlenmesi için dozajlama ve kapatma sürgüsü açılmalıdır!

1. Kapatma sürgüsünü hidrolik olarak açınız.

2.  tuşuna makine dururken basınız.

3.  tuşuna basınız.

→ Sol dozajlama sürgüsü tam olarak açılmış.

4.  tuşuna basınız.

→ Sağ dozajlama sürgüsü tam olarak açılmış.



Dozajlama sürgüsünün kapatılması için:

AMADOS⁺ kapatılmalı ve sonra tekrar açılmalıdır.

7.2 **AMADOS⁺** fabrika ayarlarına geri alınmalıdır (sıfırlama)

Sıfırlama işlemi sonrasında tüm ayarlar standart fabrika değerlerine geri alındı.

Sıfırlama için

 ve  tuşlarına basılı tutulmalı ve  tuşuna basılmalıdır.

Fabrika ayarları:

İş genişliği:	20
Imp./ 100 m:	1800
Gübre atım miktarı:	200
Gübre kalibrasyon faktörü:	1,0
Mod:	Bkz. sayfa16

7.3 Dozajlama sürgüsü temel ayarı kontrol edilmelidir

Dozajlama sürgüsü temel ayarı fabrika tarafından; dozajlama sürgüsü, hidrolik sürgüler kapalı durumda iken **AMADOS⁺** açıldıktan sonra kadran üzerinde 0 pozisyonuna gidecek şekilde belirlenmiştir.

Dozajlama sürgüsünün temel ayarına ilişkin bir değişiklik sadece şu durumlarda gereklidir:

- Her iki huni ucuna ilişkin eşit olmayan bir boşaltma durumu belirlendiyse.
- Ayar motoru değiştirildiyse.
- İstenen ve gerçekleşen gübre atım miktarı arasında önemli ölçüde farklılık mevcut ise ve kalibrasyon hatası ve diğer hata nedenleri hariç tutuluyorsa.

1. Besleme hatlarının bağlanması

- o **AMADOS⁺** için traktör akım beslemesi bağlanmalıdır,
- o **AMADOS⁺** için makina soketi takılmalıdır,
- o Hidrolik hortum hatları bağlanmalıdır.

2. Depo **gübre ile** doldurulmamalıdır.

3. **AMADOS⁺** açılmalıdır.

4.  ve  tuşlarına eşzamanlı basılmalıdır.

→ Dozajlama sürgüsü kapalı durumda iken sol ayar motoruna ilişkin pals sayısı **0 +/- 5** görüntülenir.

5. Tuşa  basılmalıdır.

→ Sol dozajlama sürgüsü açılmış.



- Ekranda palslara ilişkin pals sayısı **1500 +/- 5** görünmelidir.
- Gösterge ibresinin okuma kenarı sol dozajlama sürgüsü için **41±1** sürgü ayarını göstermelidir.

6. Tuşa  basılmalıdır.

→ Dozajlama sürgüsü kapalı durumda iken sağ ayar motoruna ilişkin pals sayısı **0 +/- 5** görüntülenir.

7. Tuşa  basılmalıdır.

→ Sağ dozajlama sürgüsü açılmış.



- Ekranda palslara ilişkin pals sayısı **1500 +/- 5** görünmelidir.
- Gösterge ibresinin okuma kenarı sağ dozajlama sürgüsü için **41±1** sürgü ayarını göstermelidir.



Eğer görüntülenen pals sayıları tolerans aralığı içinde yer alıyorsa, her iki dozajlama sürgüsüne ilişkin tahliye deliği bir kalınlık mastarı yardımıyla kontrol edilmelidir.



Sürgü ayarı 41 ± 1 sadece bir kılavuz değerdir, esas belirleyici olan çıkış deliğine ilişkin onaylanan tahliye deliği enine kesitidir. Dozajlama sürgüsü tarafından serbest bırakılan tahliye deliği 62 mm olmalıdır.



Görüntülenen pals sayıları tolerans aralığı içinde yer almıyorsa, teknik servis departmanımızla irtibat kurunuz.

Hiçbir pals sayısının görüntülenmemesi durumunda, ayar motoruna ilişkin sinyal alımı sırasında bir arıza ortaya çıkabilir.

7.3.1 Tahliye deliğinin kontrol edilmesi



DİKKAT

- Gübre serpme makinası düz bir zemin üzerinde konumlandırılmış olmalıdır.
- Nakliye tertibatına ilişkin ayar ekipmanına (eğer mevcut ise) basılmalıdır.



- Tahliye deliği
 - o yetkili bir atölye tarafından kontrol edilmeli veya
 - o ayar mastarı (sipariş numarası 915018) kullanılmalıdır.
- Her iki taraftaki tahliye delikleri kontrol edilmelidir.



DİKKAT

Sürgünün çalıştırılması sırasında tahliye deliğine temas edilmemelidir! Ezilme tehlikesi!

Serbest bırakılan tahliye deliği enine kesiti sayesinde kalınlık mastarı kolaylıkla dönebilmelidir.

1. Kapatma sürgüsü açılmalıdır.
2. Ayar mastarı (Fig. 8/1) uç kısımlardan biri ile tahliye deliğinin burun kısmına sokulmalıdır.
3. Ayar mastarı dönme noktası etrafında döndürülmelidir.

Ayar mastarı

- o tahliye deliğinde dönebilmelidir,
- o sürgü bağlantısında hava bulunmamalıdır.

Eğer böyle bir durum söz konusu değilse (izin verilen açma kesidi çok küçük veya çok büyük), ayar motoru konsol sabitlemesi mafsallı bağlantısı ile birlikte dozajlama sürgüsü için aşağıdaki şekilde ayarlanmalıdır:

1. Ayar motoru konsoluna ilişkin (Fig. 9/2) sabitleme cıvataları (Fig. 9/3) sökülmalıdır.
2. Kalınlık mastarı (Fig. 9/1) tahliye deliğine yerleştirilmelidir.
3. Ayar motoru konsolu (Fig. 9/3) kalınlık mastarına doğru çevrilmeli ve sabitleme cıvataları (Fig. 9/2) tekrar sıkılmalıdır.
4. Açma kesidi bir defa daha ayar mastarı ile kontrol edilmelidir.

Gübre atım miktarı ayar skalasında (Fig. 10/1) sürgü ayarı 41'in dozajlama sürgüsü için görüntülenip görüntülenmediği kontrol edilmelidir. Gerekirse gösterge sabitlemesi (Fig. 10/2) çözülmeli ve gösterge okuma kenarı (Fig. 10/3) çizelge değeri 41 olarak ayarlanmalıdır.

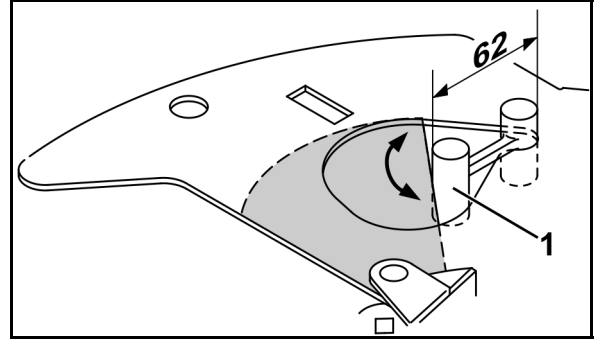


Fig. 8

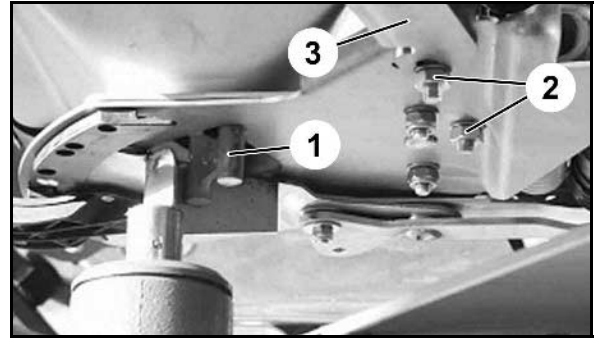


Fig. 9

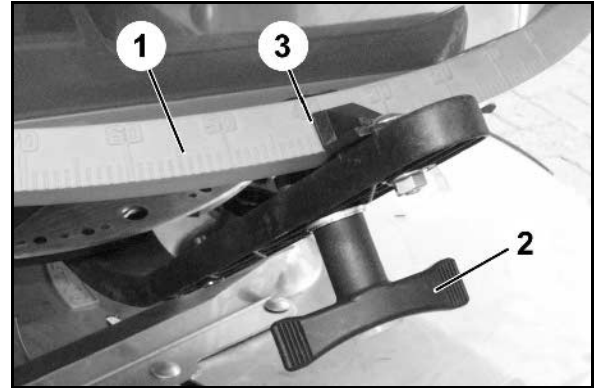


Fig. 10

8 Arızalar

8.1 Alarm mesajları

Alarm mesajı	Neden	Çözüm önerisi
A 10	Atılacak ilaç miktarı sabit tutulamıyor.	Sürüş hızı azaltılmalıdır.
A13	Sol ayar motoru çalışmıyor.	Makina soketi kontrol edilmelidir.
A14	Sağ ayar motoru çalışmıyor.	Makina soketi kontrol edilmelidir.
A15	Kalibrasyon faktörü girişi / belirlenmesi eksik.	Kalibrasyon faktörünün girilmesi / belirlenmesi gereklidir.



Alarm mesajı göstergesi

8.2 Ayar motorlarının devre dışı kalması

AMATRON⁺ veya elektrikli ayar motorları için hemen giderilemeyecek bir arıza durumu söz konusuysa, **ayar motorlarının çıkarılmasından sonra** çalışmaya devam edilebilir.

Bu durumda miktar ayarı, ayar kolu aracılığıyla gübre tablosuna uygun olacak şekilde gerçekleştirilir (Fig. 11/1).

1. Kapatma sürgüsü kapatılmalıdır.
2. Kelebek somunu (Fig. 11/2) çıkartınız.
3. Çizelge üzerinde gerekli olan sürgü ayarı (Fig. 11/3) bulunmalıdır.
4. Okuma kenarını (Fig. 11/4) ayar kolu göstergesinden (Fig. 11/5) skala değerine ayarlayınız.
5. Kelebek somunu (Fig. 11/2) tekrar iyice sıkınız.

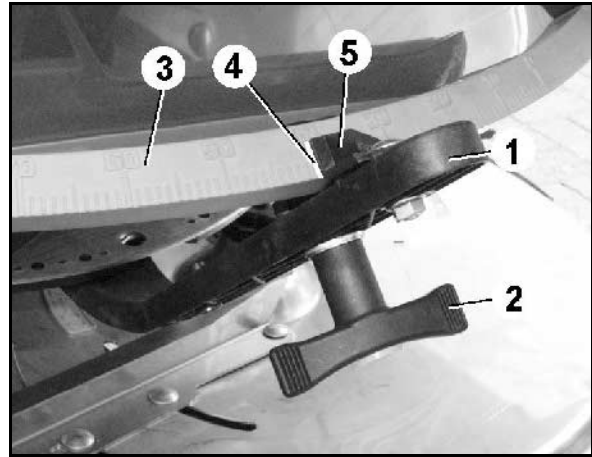


Fig. 11

Ayar motorlarının çıkarılması:

1. Her iki emniyet klipsi (Fig. 12/1) emniyet kısıracı ile birlikte (Fig. 12/2) çıkarılmalıdır.

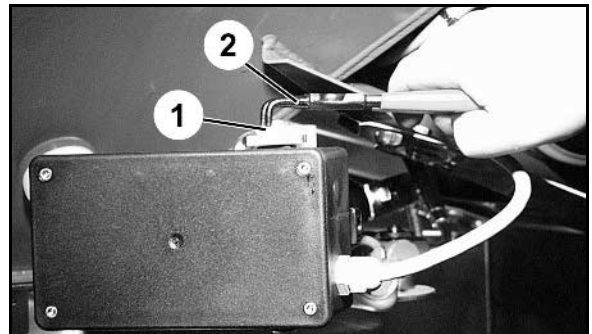
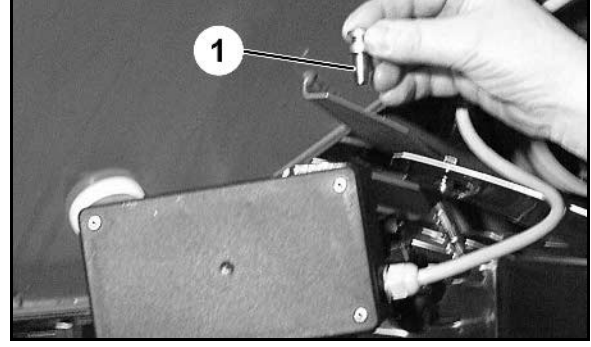


Fig. 12

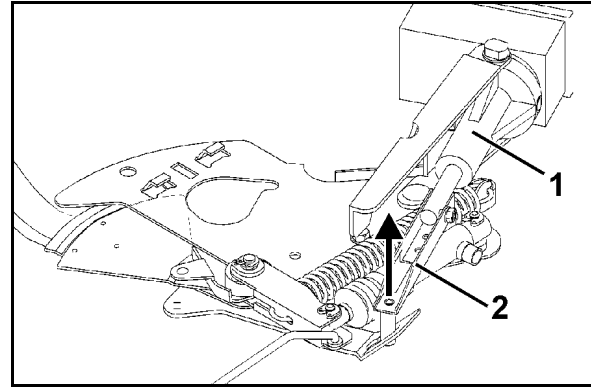
2. Her iki mafsal cıvatası (Fig. 18/1) dışarı çekilmelidir.
3. Ayar motoru, motor konsolundan dışarı çıkarılmalıdır.


Fig. 13

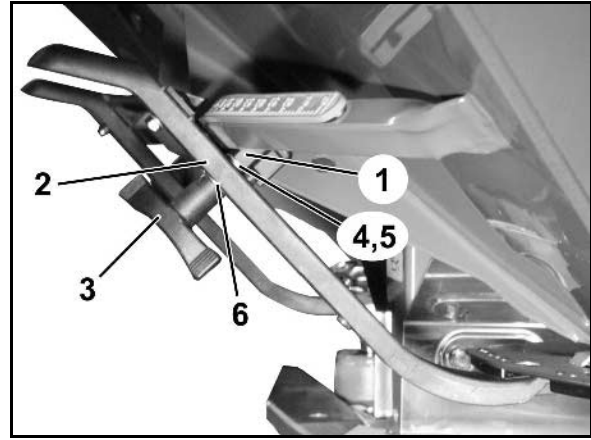
4. Ayar motoru (Fig. 14/1) kaldırılmalı ve biyel kolu (Fig. 14/2) dozajlama sürgüsüne ilişkin soket bağlantısından çıkarılmalıdır.
5. Daha sonra ayar motoru çıkarılan biyel kolu ile birlikte tekrar kurallara uygun şekilde motor konsoluna sabitlenmelidir.



Çıkarılan biyel kolu yardımcı maddeler ile içeriye dönmemesi için hidrolik silindirin çalışma alanında emniyete alınmalıdır.


Fig. 14

6. Sıkıştırma tertibatı (Fig. 15/1) ayar kolu için (Fig. 15/2) aşağıdaki şekilde ayarlanmalıdır:
7. Kelebek somunu (Fig. 15/3) sökülmelidir.
8. Cıvata çıkarılmalı ve her iki düz pulun pozisyonu (Fig. 15/4) arkadan (Fig. 15/5) öne doğru (Fig. 15/6) değiştirilmelidir.


Fig. 15

9 AMADOS+ girişleri

E1 - E8 arası girişler aracılığıyla **AMADOS+**, kuralına uygun fonksiyon için gerekli olan verileri içerir.

Olası bir arızanın sınırlandırılması için girişler ekranda görüntülenebilir.

1.  ve  tuşlarına eşzamanlı basılmalıdır.

→ Giriş E1 görüntüleniyor.

2.  veya  tuşlarına basılmalıdır.

→ E1 - E8 arası girişlerin görüntüsü için

3. Tuşa  basılmalıdır.

→ Çalışma ekranına geri



Giriş 1 göstergesi

E1	Tekerlek palsları	Traktöre ilişkin mesafe sezicisi veya sinyal prizi palsları sayılıyor.
E2	Sol dozajlama palsları	 veya  tuşuna basınız → Palslar sayılır, ayar motoru çalışır.
E3	Sağ dozajlama palsları	 veya  tuşuna basınız → Palslar sayılır, ayar motoru çalışır.
E4	Sol motor ayar yönü	Tuşa basılmalıdır  → 0, dozajlama sürgüsü açılmış Tuşa basılmalıdır  → 1, dozajlama sürgüsü kapanmış
E5	Sağ motor ayar yönü	Tuşa basılmalıdır  → 0, dozajlama sürgüsü açılmış Tuşa basılmalıdır  → 1, dozajlama sürgüsü kapanmış
E6	Sol kapatma sürgüsü	Açık → 1, sensördeki LED yanıyor. Kapalı → 0, sensördeki LED yanmıyor.
E7	Sağ kapatma sürgüsü	Açık → 1, sensördeki LED yanıyor. Kapalı → 0, sensördeki LED yanmıyor.
E8	Sınırlayıcı	kaldırıldı → 1, sensördeki LED yanıyor. indirildi → 0, sensördeki LED yanmıyor.

10 Montaj talimatı

10.1 Konsol ve bilgisayar



Konsol (Fig. 16/1) kabin içinde sürücünün sağ tarafındaki görme ve tutma alanına salınımsız ve elektriği iletir konumda monte edilmelidir. Telsiz ve telsiz anteni arasındaki mesafe en az 1 m olmalıdır.

1. Bilgisayar ile tutucu (Fig. 16/2) konsol borusuna yerleştirilir.
2. Akümülatör bağlantı kablosu (Fig. 16/3) burcu konsola sabitlenmelidir.
3. Ekranla ilişkin optimum görüş açısı bilgisayarın döndürülmesi aracılığıyla ayarlanabilir.



Bilgisayar gövdesinin konsol üzerinden traktör şasesine iletken bir bağlantısının olmasına kesinlikle dikkat edilmelidir. Montaj sırasında elektrostatik yük oluşumunu engellemek için montaj yerlerindeki boya çıkarılmalıdır.

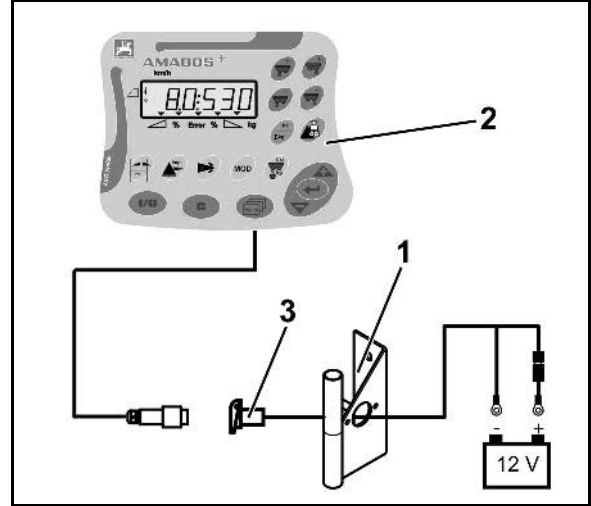


Fig. 16

10.2 Akümülatör bağlantı kablosu

Gerekli olan işletme gerilimi **12 V** değerindedir ve doğrudan akümülatörden veya 12 voltluk marş motorundan sağlanmalıdır.

1. Akümülatör bağlantı kablosu traktör kabininden traktör akümülatörüne yerleştirilmeli ve sabitlenmelidir. Yerleştirme işlemi sırasında akümülatör bağlantı kablosu kenarları keskin olacak şekilde bükülmemelidir.
2. Akümülatör bağlantı kablosu uygun olan boyda kısaltılmalıdır.
3. Kablo ucu 250 - 300 mm kadar soyulmalıdır.
4. Kablo uçlarında 5 mm kadar izolasyon çıkarılmalıdır.

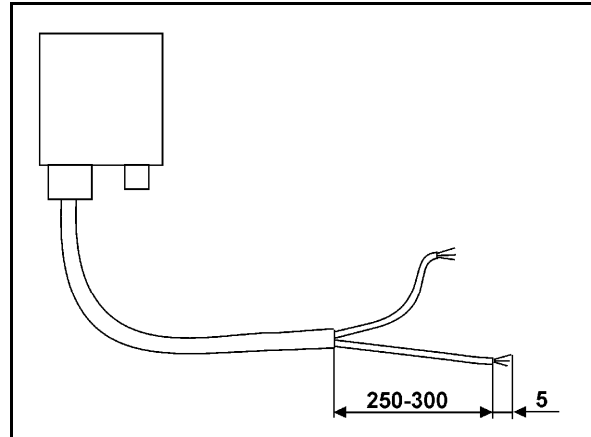


Fig. 17

Montaj talimatı

5. Mavi kablo damarı (şase) halka kılavuza yerleştirilmelidir (Fig. 18/1).
6. Yassı pense ile ezilmelidir.
7. Kahverengi kablo damarı (+ 12 Volt) bağlayıcının serbest olan ucuna (Fig. 18/2) yerleştirilmelidir.
8. Yassı pense ile ezilmelidir.
9. Bağlayıcı (Fig. 18/2) bir ısı kaynağı ile (çakmak veya sıcak hava tabancası), yapıştırıcı dışarı taşana kadar büzülmelidir.
10. Akümülatör bağlantı kablosunun traktör akümülatörüne bağlanması:
 - o Kahverengi kablo damarı akümülatörün **+** kutbuna.
 - o Mavi kablo damarı akümülatörün **-** kutbuna.

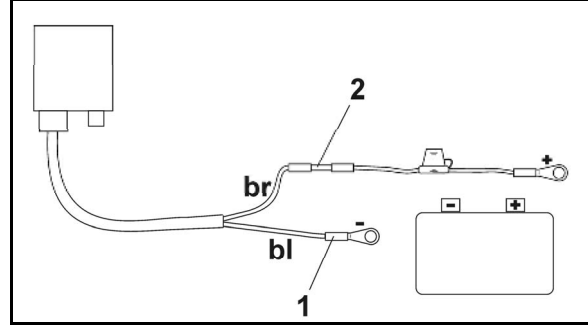


Fig. 18



Birden çok akümülatöre sahip bir traktöre **AMADOS+ bağlanmadan önce traktör kullanım kılavuzuna bakarak veya traktör üreticisine danışarak, bilgisayarın hangi akümülatöre bağlanması gerektiği hakkında fikir sahibi olunmalıdır!**





AMAZONEN-WERKE

H. DREYER GmbH & Co. KG

Postfach 51

D-49202 Hasbergen-Gaste
Germany

Tel.: + 49 (0) 5405 501-0

Telefax: + 49 (0) 5405 501-234

e-mail: amazone@amazone.de

[http:// www.amazone.de](http://www.amazone.de)

Ana şube: D-27794 Hude • D-04249 Leipzig • F-57602 Forbach
İngiltere ve Fransa'da şubeler

Gübreleme makinaları, püskürtme makinaları, ekme makinaları, zemin işleme makinaları
çok amaçlı depolama tesisler ve belediye iş makinaları için fabrikalar
