

Kullanım Kılavuzu

AMAZONE

Araç bilgisayarı AMALOG+



MG3846
BAH0017.2 08.10.



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

tr



Tanımlama verileri

Tip: Araç bilgisayarı AMALOG+

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

Yedek parça listelerine www.amazone.de adresindeki yedek parça portalinden serbestçe ulaşabilirsiniz.
Siparişleriniz için lütfen AMAZONE yetkili satıcısına başvurunuz.

Kullanım kılavuzu hakkında

Dokümantasyon numarası: MG3846
Hazırlama tarihi: 08.10.

© Copyright AMAZONEN-WERKE H. DREYER GmbH & Co. KG, 2010

Tüm hakları saklıdır.

Kısmen de olsa kopyalanması sadece AMAZONEN-WERKE H. DREYER GmbH & Co. KG'nin izni ile yapılabilir.

Önsöz

Önsöz

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.

İlk işleme almadan önce bu kullanım kılavuzunu, özellikle burada güvenlik uyarılarını okuyunuz ve bunları dikkate alınız.

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	7
1.1	Dokümanın amacı	7
1.2	Kullanım kılavuzundaki yer bilgileri	7
1.1	Kullanılan gösterim şekilleri	7
2	Genel güvenlik uyarıları	8
2.1	Sorumluluklar ve yükümlülükler	8
2.2	Diğer güvenlik önlemleri	8
2.3	Kullanıcının çalışma bölgesi	8
2.4	Güvenlik bilinçli çalışma	9
2.5	Ürün kullanımı	9
2.6	Güvenlik sembollerinin gösterimi	10
3	Ürün tanımı	11
3.1	Usulüne uygun kullanım	12
3.2	CE işareti	12
3.3	Uyumluluk	12
4	Yapı ve fonksiyon	13
4.1	Ekim makinalarıyla işletim	13
4.1.1	Supap çarkı ekim makinalarıyla işletim	13
4.1.2	Pnömatik ekim makinalarıyla işletim	14
4.1.3	Doğrudan ekim makinaları DMC Primera ile işletim	14
4.2	Ağır tip toprak mikseri işletimi	14
4.3	Çalışma göstergesi	15
4.4	Tuş döşenişi	16
4.5	Sürme izleri	17
4.5.1	Ayarlanabilir sürme izi kapatma hızları	18
5	İşletime alma	19
5.1	Terminalin takılması	19
5.2	Terminalin bağlanması	19
5.3	Terminalin açılması / kapatılması	20
6	Ayarlar	21
6.1	Makina verilerinin girilmesi	21
6.1.1	İş genişliğinin girilmesi	24
6.1.2	Nominal fan devir sayısının girilmesi	25
6.1.3	Fan devir sayısı denetiminin kapatılması	25
6.1.4	Sürme izi kapatma hızının girilmesi	26
7	Kullanım	27
7.1	Kalibrasyon değeri	27
7.1.1	Kalibrasyon değerinin (pals/100 m) girilmesi	29
7.1.2	Her 100 m için palsın belirlenmesi	30
7.1.2.1	Kesme numunesiyle ilgili çevirme kolu tur sayısının hesaplanması	32
7.1.3	Kesme numunesiyle ilgili uyarı	33
8	Çalışmaya başlama	34
8.1	Çalışma esnasında gösterge	35
8.2	Sürme izi kapatma sayacının bloke edilmesi	36
9	Arızalar	37
9.1	Sürüş izi hata mesajı	37
9.2	Ağır tip toprak mikseri işletiminde hata mesajı (opsiyon)	37
9.3	Dolum seviyesi çok düşük hata mesajı	38

1 Kullanıcı bilgileri

Kullanıcı bilgileri bölümü kullanım kılavuzu hakkında bilgiler içerir.

1.1 Dokümanın amacı

Bu kullanım kılavuzu

- araç bilgisayarının kullanımını tarif etmektedir
- güvenlik talimatlarına uygun ve etkin bir çalışma için önemli bilgiler verir
- araç bilgisayarının 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.

1.1 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 parantezler 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, araç bilgisayarını güvenli bir şekilde işletmek için önemli bilgileri içerir.

2.1 Sorumluluklar ve yükümlülükler

Bu kullanım kılavuzundaki bilgiler dikkate alınmalıdır

Temel güvenlik uyarıları ve güvenlik talimatlarının bilinmesi araç bilgisayarının güvenlik uyarılarına uygun ve arızasız işletimi için temel koşuldur.

Garanti ve yükümlülük

Esas olarak firmamızın "Genel satış ve teslimat şartları" geçerlidir. Bunlar en geç sözleşmeyi imzalanmasından itibaren işletmecinin eline geçer.

Personel ve maddi hasarlar için garanti ve yükümlülük talepleri, bunların aşağıdaki sebeplerden birinden veya bir kaçından kaynaklanması durumunda geçersizdir:

- araç bilgisayarının usulüne uygun olmayan kullanımı.
- araç bilgisayarının usulüne uygun olmayan montajı, işleme alınması ve kullanımı.
- kullanım kılavuzunda belirtilen işleme alma, işletim ve bakım ile ilgili uyarıların dikkate alınmaması.
- araç bilgisayarında kullanıcı tarafından usulüne uygun olmayan değişikliklerin yapılması.

2.2 Diğer güvenlik önlemleri

Bu kullanım kılavuzundaki güvenlik uyarılarının yanında, kaza önleme ve çevre koruma konusunda genel geçerliliği olan ulusal kuralları dikkate alınız.

2.3 Kullanıcının çalışma bölgesi

Araç bilgisayarını sadece traktörün sürücü koltuğundaki bir kişi kullanabilir.

2.4 Güvenlik bilinçli çalışma

Bu kullanım kılavuzundaki güvenlik uyarıları yanında ulusal ve genel geçerliliği olan iş koruma ve kaza önleme talimatları da bağlayıcıdır.

2.5 Ürün kullanımı

- AMALOG+ araç bilgisayarı mekanik titreşimlere veya darbelere maruz bırakmayınız.
- AMALOG+ araç bilgisayarı düşürmeyiniz.
- Araç bilgisayarı ekranına keskin cisimlerle dokunmayınız, çünkü bu ekrana hasar verebilir.
- AMALOG+ araç bilgisayarı ıslaklık ve neme karşı koruyunuz.
- AMALOG+ araç bilgisayarı radyatör veya fırın gibi ısı kaynaklarının yakınına koymayınız.
- Asla araç bilgisayarı gövdesini açmayınız. Onarım gerekirse kalifiyeli bir uzman atölyeye başvurunuz.

2.6 Güvenlik sembollerinin gösterimi

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



TEHLİKE

önlenmediği durumda yüksek risk taşıyan, ölüm veya ağır yaralanmalara (organ kaybı veya kalıcı sakatlıklar) neden olan tehlikeleri işaret eder.

Bu uyarılara dikkat edilmemesi durumunda doğrudan ölüm veya ağır yaralanma tehlikesi vardır.



UYARI

önlenmediği durumda orta seviyede risk taşıyan, ölüm veya (ağır) yaralanmalara neden olan olası tehlikeleri işaret eder.

Bu uyarılara dikkat edilmemesi durumunda şartlara bağlı olarak ölüm veya ağır yaralanma tehlikesi vardır.



DİKKAT

önlenmediği durumda düşük seviyede risk taşıyan, hafif veya orta dereceli yaralanmalara veya maddi hasarlara neden olabilecek tehlikeleri işaret eder.



ÖNEMLİ

makinanın usulüne uygun kullanılması için özel bir davranış veya işlemin yapılması zorunluluğunu işaret eder.

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



BİLGİ

kullanım için ip uçları ve özellikle yararlı bilgileri işaret eder.

Bu bilgiler makinanın bütün fonksiyonlarını optimum kullanmanız için yardımcıdır.

3 Ürün tanımı

Bu bölüm,

- yapısı konusunda kapsamlı genel bilgiler verir.
- yapı gruplarının isimlerini verir.

Araç bilgisayarının ana yapı grupları

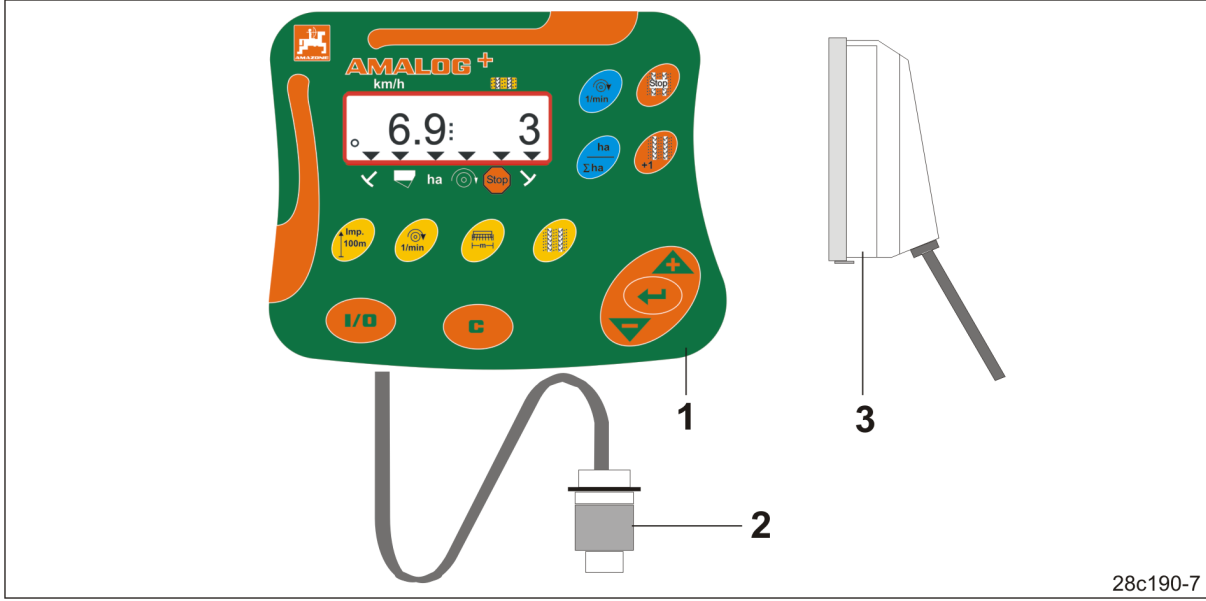


Fig. 1

Fig. 1/...

- (1) Sabitleme konsollu bilgisayar
- (2) Priz bağlantısı 12V
- (3) Kablo gruplu 20 kutuplu soket

3.1 Usulüne uygun kullanım

AMALOG+ özellikle tarım işlerinde gösterge ve denetim cihazı olarak alışlagelmiş bilindik kullanım için yapılmıştır.

Usulüne uygun diğer kullanım şekilleri:

- bu kullanım kılavuzundaki bütün uyarıların dikkate alınması

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.

3.2 CE işareti

CE işareti (Fig. 2) araç bilgisayarının geçerli AB yönetmeliklerine uygun olduğunu gösterir.



Fig. 2

3.3 Uyumluluk

Araç bilgisayar

Direktif / Standart işareti

Elektromanyetik uygunlukla ilgili
EMC yönetmeliği
2004/108/EEC'ye uygundur.

Elektrik

Akümülatör gerilimi: 12 V (Volt)

4 Yapı ve fonksiyon

Aşağıdaki bölüm araç bilgisayarının yapısı ve münferit yapı elemanlarının fonksiyonları konusunda sizi bilgilendirir.

AMALOG+ 6 haneli bir ekrana sahiptir (Fig. 3/1).

AMALOG+ bir lityum pil ve bir veri hafızası ile donatılmıştır.

Veriler bir sonraki kullanımda, araç bilgisayarı uzun süre kapatılsa dahi, tekrar kullanıma hazırdır.

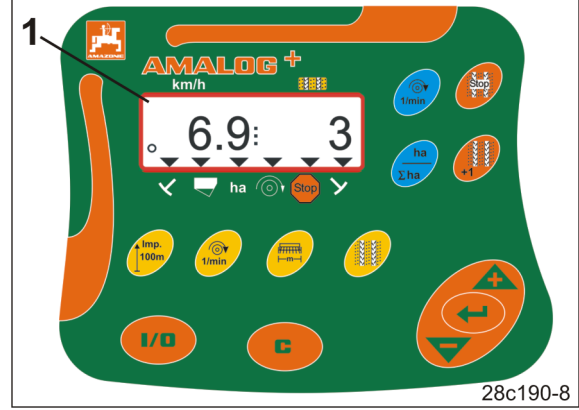


Fig. 3

4.1 Ekim makinalarıyla işletim

AMALOG+

- işlenen kısmi alanı [ha] tespit eder
- işlenen toplam alanı [ha] kaydeder
- sürüş hızını [km/h] gösterir
- sürme izi kapatma sistemini ve sürme izi işaretleme cihazını kumanda eder
- hidrolik olarak çalışan iz bırakma disklerinin konumunu gösterir
- ayarlanan asgari stok tankı tohum miktarına ulaşıldığında alarm verir.

4.1.1 Supap çarkı ekim makinalarıyla işletim

AMALOG+

- ara milin tahrikini denetler (sürme izi kapatma sistemi)

4.1.2 Pnömatik ekim makinalarıyla işletim

AMALOG+

- dağıtıcı başlıktaki sürme izi kapatma sistemini denetler. Sürgülerin yanlış konumunda akustik alarm verir.
- fan devir sayısını denetler.

Gerçek devir sayısı nominal devir sayısından %10'dan fazla sapıyorsa, akustik bir sinyal duyulur ve ekranda devir sayısı sembolünün (Fig. 4/2) üzerinde kontrol işareti (Fig. 4/1) yanıp söner.

Devir sayısı denetimi sadece ekim makinası çalışırken etkindir.

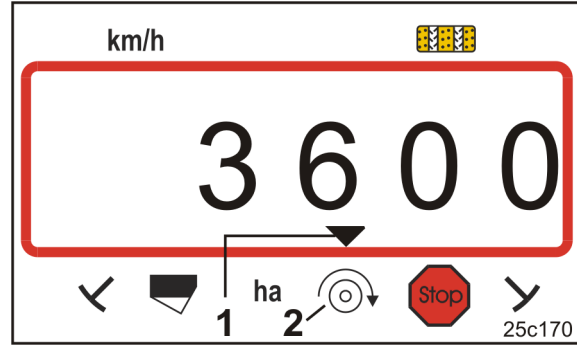


Fig. 4

4.1.3 Doğrudan ekim makinaları DMC Primera ile işletim

AMALOG+

- ayarlanan asgari gübre stok tankı gübre miktarına ulaşıldığında alarm verir.

4.2 Ağır tip toprak mikseri işletimi

AMALOG+

- aşırı yük kavramasının fonksiyonunu denetler. Takım taşıyıcıları durduğunda akustik alarm verir.

4.3 Çalışma göstergesi

Çalışma göstergesi (Fig. 5) ilk şanzıman sensörü palsında görüntülenir.

Çalışma sırasında yanıp sönen daire sembolü (Fig. 5/1)

- AMALOG+ şanzıman sensöründen palslar alıyor
- AMALOG+ doğru çalışıyor demektir.

Çalışma göstergesi çalışma durumuna bağlıdır [bkz. tablo (Fig. 6)].

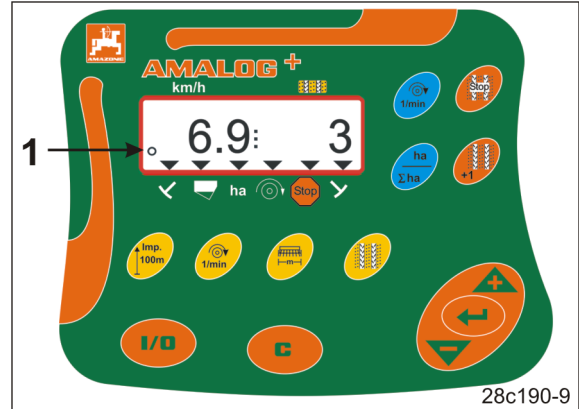


Fig. 5

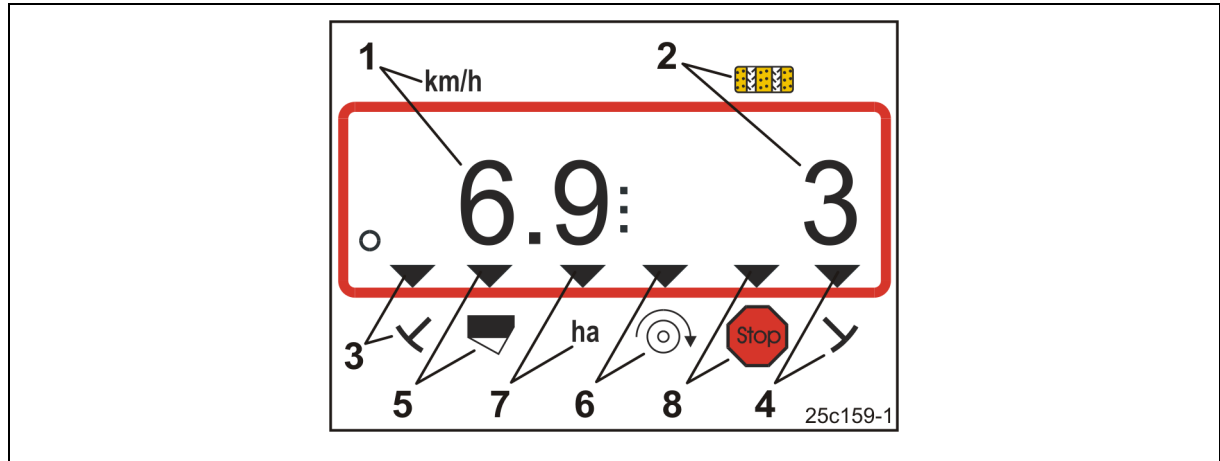


Fig. 6/...	Gösterge ve/veya kontrol işareti		Sensör
1	Sürüş hızı [km/h]		Şanzıman sensöründen palslar
2	Sürme izi kapatma sayacı konumu		Bilgisayar verileri
3 veya 4	Kontrol işareti	Sol iz bırakma diski çalışma konumunda	Pals, örn. iz bırakma diski sensöründen
	Kontrol işareti	Sağ iz bırakma diski çalışma konumunda	
Sistem hatalarında otomatik olarak görüntülenen gösterge:			
5	Kontrol işareti	Stok tankının doldurulması	Dolum seviyesi sensöründen palslar
6	Kontrol işareti	Fan devir sayısı sapması %10'un üzerinde	Fan sensöründen palslar (pnömatik ekim makinaları)
Fonksiyon tuşları üzerinden açılan göstergeler:			
7	Kontrol işareti	İşlenen alan [ha]	Şanzıman sensöründen palslar
8	Kontrol işareti	Sürme izi kapatma sayacının bloke edilmesi	Manüel giriş

Fig. 6

4.4 Tuş döşenişi





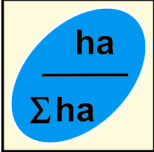



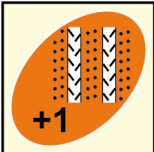
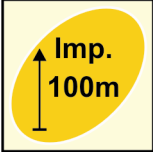



Tuş	Tuş döşenişi	Tuş	Tuş döşenişi
	Açma/ kapama AMALOG+		Fan devir sayısı göstergesi
	Düzeltilme tuşu	Mavi tuş	
	Gösterilen değerin artırılması		Aşağıdakilerin gösterimi <ul style="list-style-type: none"> işlenen kısmi alan [ha] işlenen toplam alan [ha] ve çalışma göstergesine dönüş
	Gösterilen değerin azaltılması		Sürme izi kapatma sayacının bloke edilmesi
	Veri giriş onayı		Sürme izi kapatma sayacının çalışmaya devam etmesi
	100 m uzunluğundaki bir ölçüm mesafesinin zemine bağlı pals sayısının girişi/göstergesi		İş genişliği girişi/göstergesi [m]
	Fan nominal devir sayısı girişi/göstergesi [d/dak.]		Sürme izi kapatma hızı girişi
Sarı tuş			

Fig. 7

4.5 Sürme izleri

AMALOG+ sürme izi kapatma sayacında sürme izlerinin sayısını (bkz. Fig. 8, alt) aşağıdaki durumlarda arttırmaktadır

- iz bırakma diskleri çalıştırıldıktan sonra, örn. tarla sonunda dönüşten önce
- iz bırakma diskleri olmayan makina durduktan sonra.

Sürme izi kapatma sayacı aşağıdaki durumlarda bloke edilebilir (bkz. bölüm "Sürme izi kapatma sayacının bloke edilmesi", 36 Sayfadaki)

- iz bırakma diski kaldırılmadan önce, örn. bir engelden önce
- makina durmadan önce, örn. bir tarlada çalışmaya ara verildiğinde.

Çalışma için gerekli sürme izi kapatma hızı için ekim makinaları kullanım kılavuzuna bakınız.

Örnek:

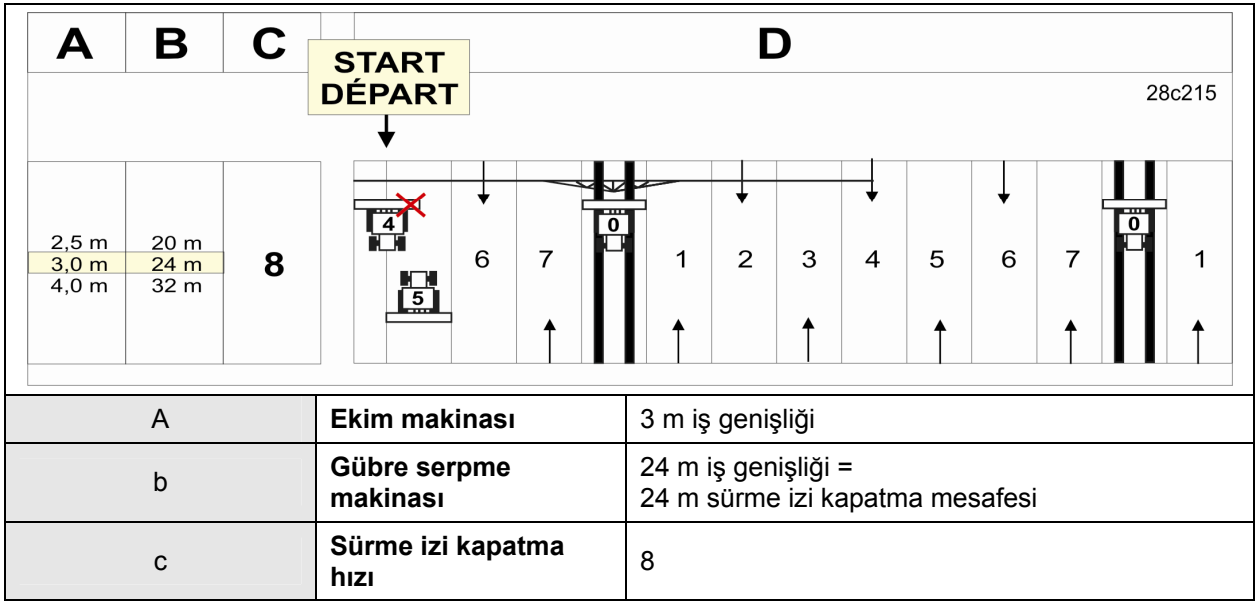


Fig. 8

Sürme izi kapatma hızını AMALOG+ araç bilgisayarına giriniz (bkz. bölüm "Sürme izi kapatma hızının girilmesi", 26 Sayfadaki).

4.5.1 Ayarlanabilir sürme izi kapatma hızları

	Sürme izi kapatma hızları													
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
Sürme izi kapatma sayacı, araç bilgisayarı tarafından kumanda edilir ve görüntülenir	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	1	0	0	0
	1	0	1	1	1	1	1	1	1	2	0	1	1	1
		1	2	2	2	2	2	2	2	3	3	2	2	2
		2		3	3	3	3	3	3	0	4	3	3	3
					4	4	4	4	4	5	5	4	4	4
						5	5	5	5	6	6	5	5	5
							6	6	6	0	7	6	6	6
								7	7	8	8	7	7	7
									8	9	0	8	8	8
										10	10	9	9	9
												10	10	10
													11	11
														12
														13

Fig. 9

	Sürme izi kapatma hızları													
	15*	16	17	20	21	22	23	26	32					
Sürme izi kapatma sayacı, araç bilgisayarı tarafından kumanda edilir ve görüntülenir	1	0	0	0	0	0	0	0	0					
		1	1	1	0	0	0	1	0					
		2	2	2	1	1	1	2	1					
		3	3	3	2	2	2	3	2					
		4	4	4	3	3	3	4	3					
		5	5	5	4	4	4	5	4					
		6	6	6		5	5	6	5					
		7	7	7		6	6	7	6					
		8	8	8			7	8	7					
		9	9	9			8	9	8					
		10	10					10	9					
		11	11						10					
		12	12											
		13	13											
		14	14											
		15	15											
			16											

* Herhangi bir sürme izi belirlenmiyor

Fig. 10

5 İşletime alma

Bu bölümde AMALOG+ araç bilgisayarının işleme alınmasına ilişkin bilgileri bulacaksınız.

5.1 Terminalin takılması

1. Konsolu (Fig. 11/1) traktör kabini içinde sürücünün sağ tarafında terminalin (Fig. 11/2) görme ve tutma alanına salınımsız ve elektriği iletir konumda vidalayınız.

Telsiz ve telsiz antenine olan mesafe en az 1 m olmalıdır.



Terminal, konsol üzerinden traktör şasesine iletken bir bağlantıya sahip olmalıdır!

Bunun için konsolu takmadan önce montaj yerlerindeki boyayı çıkarınız!

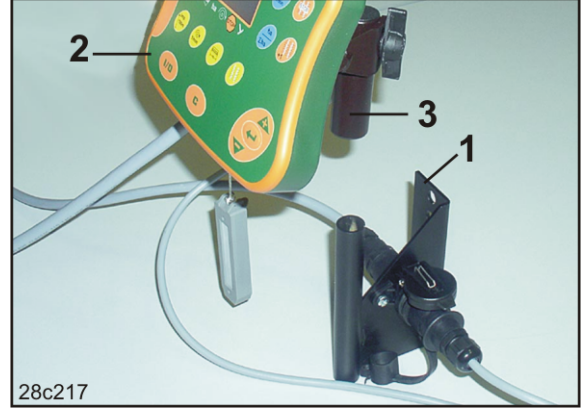


Fig. 11

2. Terminali karşı parçayla (Fig. 11/3) donatınız.

5.2 Terminalin bağlanması

1. Karşı parçayı (Fig. 12/1) konsola geçirin ve kelebek vidayı (Fig. 12/2) sıkınız.

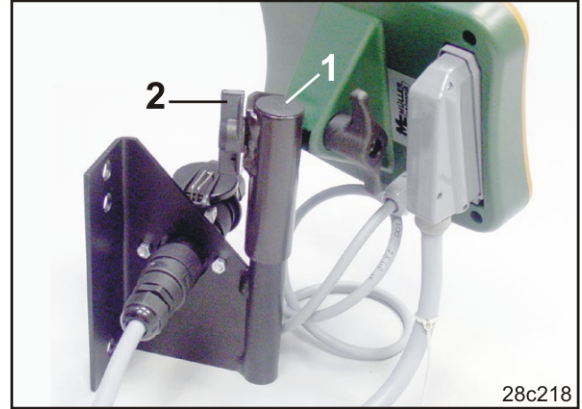


Fig. 12

İşletime alma

3. Elektrik kablosunu (Fig. 13/1) konsola ve 12V traktör prizine takınız.
4. Konsolu ve terminali elektrik kablosuna (Fig. 13/2) bağlayınız.
5. Ekim makinasını veya zemin işleme makinasını traktöre bağlayınız (bkz. ekim makinası veya zemin işleme makinası kullanım kılavuzu).
6. Kabloyu makina soketi (Fig. 13/3) ile traktör kabinine getiriniz ve makina soketini terminale takınız.

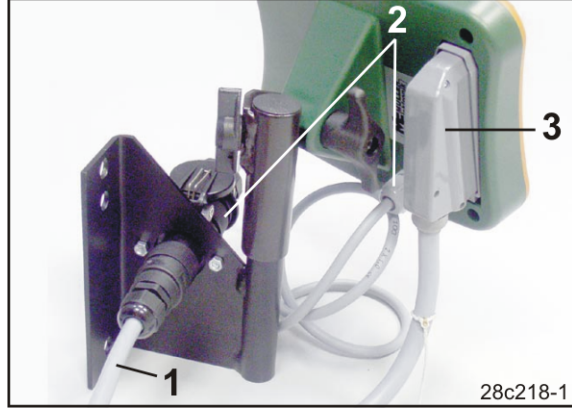


Fig. 13



Makina soketi, terminalden istem dışı çözülmeye karşı yay yüklü bir kol ile emniyete alınmıştır. Kolu, makina soketini çözmeden önce devreye alınız.

5.3 Terminalin açılması / kapatılması

AMALOG+ araç bilgisayarını  tuşuna basarak açıp kapatınız.

Makinaya özgü verileri giriniz (bkz. bölüm "Ayarlar", 21 Sayfadaki). Bilgisayarı tekrar devreye aldıktan sonra veriler tekrar kullanıma hazırdır.

Başka bir ekim makinası tipi kullanmadan önce makinaya özgü verileri AMALOG+ araç bilgisayarına giriniz.

Araç bilgisayarını devreye alınırken kısa süreliğine bilgisayarın yazılım sürümü görüntülenir.

Besleme gerilimi, örn. traktör çalıştırıldığında 10 Volt'un altına düşerse, bilgisayar kapanır.

6 Ayarlar

6.1 Makina verilerinin girilmesi

1 ile 6 arasındaki modları açınız ve makina verilerini kodlanmış şekilde giriniz.

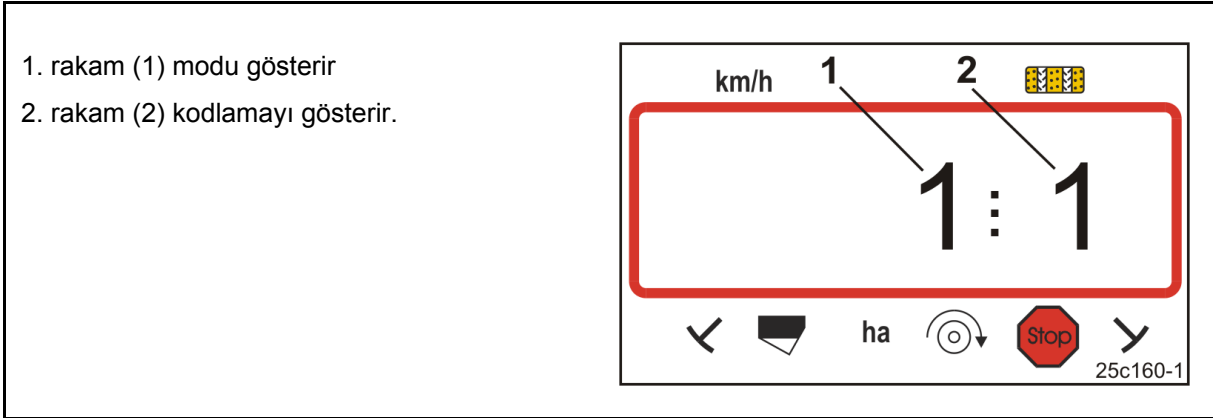








Fig. 14

1.  tuşuna basınız ve basılı tutunuz.
2.  tuşuna basınız.
→ Mod 1'i açınız (bkz. Fig. 14).
3.  tuşuna basınız.
→ istenen modu [bkz. tablo (Fig. 15), 22 Sayfadaki] seçiniz.
4. Kodu [bkz. tablo (Fig. 15), 22 Sayfadaki]  ve  tuşlarıyla ayarlayınız.
5.  tuşuna basınız.
→ Kodu kaydediniz.



Değiştirilen kodu bir sonraki moda geçmeden önce kaydediniz.

Mod 1	Araç bilgisayarı fonksiyonlarının etkinleştirilmesi	
	Kod 1	tüm araç bilgisayarı fonksiyonlarını etkinleştirme
	Kod 2	sadece araç bilgisayarının hektar sayacını etkinleştirme
Mod 2	İz bırakma diski sensörlerinin sayısı	
	Kod 0	2 iz bırakma diski sensörüne sahip makinalar, örn. 2 iz bırakma diski sensörlü ön tohum tanklı pnömatik ekim makinası kombinasyonu (bkz. Fig. 16).
	Kod 1	Aşağıda yer alan noktada 1 iz bırakma diski sensörüne sahip makinalar <ul style="list-style-type: none"> hidrolik valfta (bkz. Fig. 17) devre değiştirme otomatığında (bkz. Fig. 18).
	Kod 2 - 99	İz bırakma diski ve iz bırakma diski sensörü olmayan makinalar [bkz. uyarı Fig. 19, 23 Sayfadaki]].
Mod 3	Makina tipi	
	Kod 0	Supap çarkı ekim makinası
	Kod 1	Pnömatik ekim makinası
	Kod 2	Doğrudan ekim makinası Primera
	Kod 3	Kam çarklı ekme makinesi - tohum seviyesini ve ekim mili denetleme sistemi olan
	Kod 4	Pnömatik ekme makinesi - tohum seviyesini ve ekim mili denetleme sistemi olan
Mod 4	Bir sürme izi kapatma sistemi hatasının meydana gelmesi ve alarm verilmesi arasındaki süre.	
	Kod 00	Alarm kapalı (fabrika ayarı)
	Kod 10	Pnömatik ekim makinaları ile ilgili ayar (10 saniye)
	Kod 22	Supap çarkı ekim makinaları ile ilgili ayar (22 saniye)
Mod 5	Alarmın devreye girmemesi gerektiği zaman	
	<ul style="list-style-type: none"> Supap çarkı ekim makinalarında sürme izlerinin belirlenmesiyle ilgili komut ile ara milin durması arasında Pnöm. ekim makinalarında sürme izlerinin belirlenmesiyle ilgili komut ile dağıtıcı başlıktaki dallanmaların kapatılması arasında. 	
	Kod 00	Bu ayarı yapmayınız (0 saniye)
	Kod 10	Pnömatik ekim makinaları ile ilgili ayar (10 saniye)
	Kod 22	Supap çarkı ekim makinaları ile ilgili ayar (22 saniye)
Mod 6	Ağır tip toprak mikseri denetimi	
	Kod 0	Ağır tip toprak mikseri denetimi olmayan ayar
	Kod 1	Ağır tip toprak mikseri denetimli ayar

Fig. 15

İki iz bırakma diski sensörüne sahip ekim makinası (Fig. 16/1).



Fig. 16

Hidrolik valfta bir iz bırakma diski sensörüne sahip ekim makinası (Fig. 17/1).



Fig. 17

Devre değiştirme otomatığında bir iz bırakma diski sensörüne sahip ekim makinası (Fig. 18/1).



Fig. 18



Mod 2, kod 2 - 99 ile ilgili uyarı [bkz. (Fig. 15), 22 Sayfadaki]





İz bırakma diski ve iz bırakma diski sensörlerine sahip olmayan ekim makinalarında 2 ile 99 arasındaki sayılar sürme izi kapatma sayacının durması (şanzımanın durması) ve saymaya devam etmesi arasındaki süredir (saniye).

İz bırakma diski sensörüne sahip olmayan ekim makinalarında sürme izi kapatma sayacı, şanzıman durduktan sonra ayarlanan süre dolar dolmaz çalışmaya devam eder, örn. tarla sonunda yapılan dönüşte ekim makinasının kaldırılmasından sonra.

Ayarlanan süre içerisinde kısa süreliğine durulduğunda sürme izi kapatma sayacı çalışmaya devam etmez.

Fig. 19

6.1.1 İş genişliğinin girilmesi

1.  tuşuna basınız.
→ Gösterge: kaydedilen iş genişliği [m].
2. İş genişliğini [m]  ve  tuşlarıyla ayarlayınız (örn. 3 m iş genişliği için 3.00).
3.  tuşuna basınız.
→ Seçilen değeri kaydediniz.



Gösterge (Fig. 20/1):
İş genişliği, örn. 3,0 m

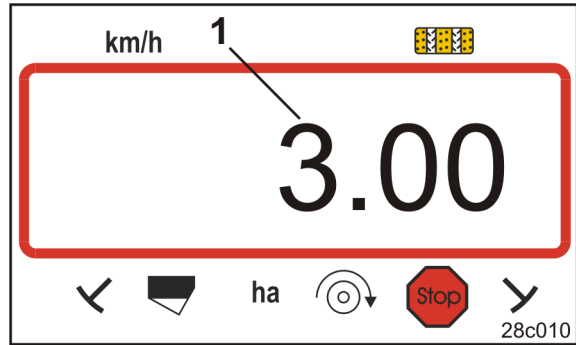







Fig. 20





6.1.2 Nominal fan devir sayısının girilmesi

1. Tuşa (sarı)  basılmalıdır.
→ Gösterge: Nominal fan devir sayısı [d/dak.].
2. Nominal fan devir sayısını  ve  tuşlarıyla değiştiriniz
3.  tuşuna basınız.
→ Seçilen değeri kaydediniz.

6.1.3 Fan devir sayısı denetiminin kapatılması

1. Tuşa (sarı)  basılmalıdır.
→ Gösterge: Nominal fan devir sayısı [d/dak.].
 2.  tuşuna basınız.
→ Nominal fan devir sayısını 0 olarak ayarlayınız.
 3.  tuşuna basınız.
→ Seçilen değeri kaydediniz.
- Fan devir sayısı denetimi kapalıdır.

6.1.4 Sürme izi kapatma hızının girilmesi

1.  tuşuna basınız.
→ Gösterge: kaydedilen sürme izi kapatma hızı.
2. Sürme izi kapatma hızını  ve  tuşlarıyla ayarlayınız (örn. sürme izi kapatma hızı 8).
3.  tuşuna basınız.
→ Seçilen değeri kaydediniz.



Gösterge (Fig. 21):
Sürme izi kapatma hızı, örn. 8

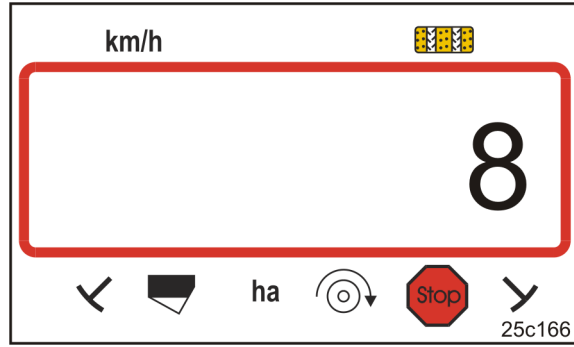


Fig. 21

7 Kullanım

7.1 Kalibrasyon değeri

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

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

Eğer kalibrasyon değeri bilinmiyorsa, kalibrasyon sürüşü aracılığıyla "Her 100 m için pals" kalibrasyon değerini belirleyiniz (bkz. bölüm "Her 100 m için palsın belirlenmesi", 30 Sayfadaki).

Kalibrasyon değeri tam biliniyorsa "Her 100 m için pals" kalibrasyon değerini manüel olarak AMALOG+ araç bilgisayarına girebilirsiniz (bkz. bölüm "Kalibrasyon değerinin (pals/100 m) girilmesi", 29 Sayfadaki).

Tablolardaki (Fig. 22 - Fig. 25) değerler itibari değerlerdir. Gerçek palslar tablodaki değerlerden farklı olabilir. Ağır zeminden hafif zemine geçerken ölçüm veya tahrik dişlisinin kayması değişebilir, bu nedenle palslar da değişebilir (pals/100 m). Bunun sonucunda yanlış hız bilgileri ve alan ölçümleri meydana gelir.



Kalibrasyon değeri (pals/100 m) ekim makinası tipine ve zemin özelliklerine bağlıdır.

D9 Super / D9 Special asılır tip ekim makinaları			
Lastik	180/90 – 16 (6.00 – 16) ¹⁾	10.0/75 - 15	31x15.5 – 15 Mitas
Kalibrasyon değeri (pals/100 m)	740	711	711
İş genişliği	Çevirme kolu tur sayısı, 1/40 ha		
2,5 m	46,0	—	—
3,0 m	38,5	37,0	37,0
4,0 m	—	28,0	28,0

Fig. 22

¹⁾ eski tanım

Askılı ekim makinaları (pnömomatik)	İş genişliği	2,5 m	3,0 m	3,5 m	4,0 m
	Kalibrasyon değeri (pals/100 m)	Çevirme kolu tur sayısı, 1/40 ha			
AD-P 03 Super	1575	—	29,5	—	22,0
AD-P 03 Special	1409	—	38,5	33,0	29,0
AD-P 02 ¹⁾	1053	27,0	22,5	—	17,0
RPAD-P 02	1175	59,0	49,0	—	37,0

Fig. 23

¹⁾ kuyruk takımı Ø 1,18 ile

Askılı ekim makinaları (supap ekim çarkları ile)	İş genişliği	2,5 m	3,0 m	4,0 m
	Kalibrasyon değeri (pals/100 m)	Çevirme kolu tur sayısı, 1/40 ha		
AD 03	617	27,0	22,5	17,0
RP-AD 03	672	59,0	49,0	37,0

Fig. 24

Doğrudan ekim makinası	İş genişliği	6,0 m	9,0 m
	Kalibrasyon değeri (pals/100 m)	Çevirme kolu tur sayısı, 1/40 ha	
DMC Primera	1023	34,0	22,7

Fig. 25

7.1.1 Kalibrasyon değeri (pals/100 m) girilmesi

1. Makinayı durdurunuz.



2. tuşuna basınız.

→ Gösterge: kaydedilen kalibrasyon değeri (pals/100 m).

3. Kalibrasyon değerini (pals/100 m) ayarlayınız.



ve tuşlarıyla



4. tuşuna basınız.

→ Seçilen değeri kaydediniz.



Gösterge (Fig. 26):
Kalibrasyon değeri (pals/100 m), örn.
1053

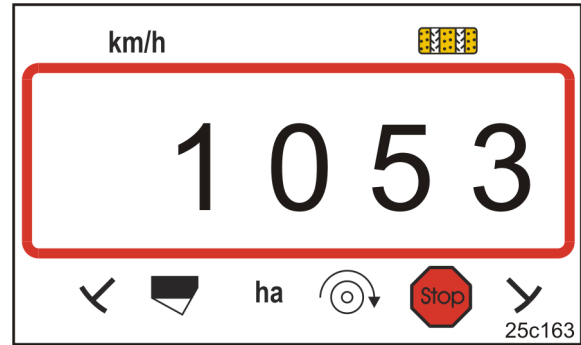


Fig. 26

7.1.2 Her 100 m için palsin belirlenmesi

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

- İlk işleme almadan önce
- Belirlenen ve gerçekleşen sürüş hızı / kat edilen sürme mesafesi arasında farklarda
- Belirlenen ve gerçekleşen işleme alanı arasında farklarda
- Farklı zemin şartları durumunda.

"Her 100 m" için pals" kalibrasyon değerini tarlada mevcut kullanım koşulları altında belirlemeniz gereklidir.

1. Tarlada tam olarak 100 metrelik bir ölçüm mesafesi ölçünüz.
Ölçüm bölümünün başlangıç ve bitiş noktasını işaretleyiniz.
2. Traktörü start pozisyonuna (Fig. 27) ve ekim makinasını çalışma konumuna getiriniz (tohum dozajını gerekirse kesiniz).

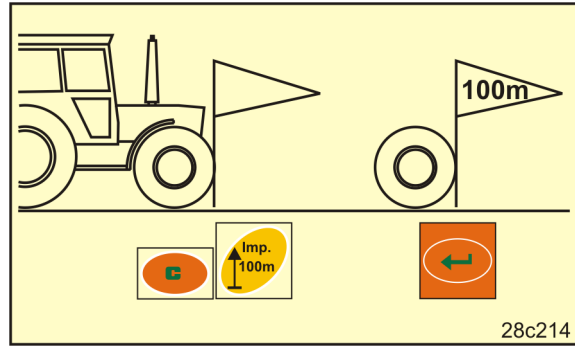



Fig. 27

3.  tuşuna basınız ve basılı tutunuz.

4.  tuşuna basınız.

→ Ekran "0" değerini gösterir.

5. Sürüşü başlatınız.

→ Ekran palsları gösterir.



Kalibrasyon sürüşü sırasında hiçbir tuşa basmayınız.



6. Tam olarak 100 m sonra durunuz.
- Ekran (Fig. 28) kalibrasyon değerini (örn. 1005 pals/100 m) gösterir.
7.  tuşuna basınız.
- Kalibrasyon değerini (pals/100 m) kaydediniz.
8. Belirlenen kalibrasyon değerini tabloya (Fig. 29) giriniz (tavsiye).


Fig. 28


Kaydedilen değeri gösterme:  tuşuna basınız.



Kalibrasyon değeri (pals/100 m) 250'nin altında olmamalıdır. Aksi takdirde AMALOG+ usulüne uygun olarak çalışmaz.

Kalibrasyon değeri tablo değerlerinden (Fig. 22 - Fig. 25) farklı ise

- Kesme numunesi ile ilgili çevirme kolu tur sayısını yeniden hesaplayınız (bkz. bölüm 7.1.2.1, 32 Sayfadaki)
- Çevirme kolu tur sayısını tabloya (Fig. 29) giriniz
- Hesaplanan çevirme kolu tur sayısı ile bir kesme numunesi alınız (bkz. ekim makineleri kullanım kılavuzu).

Alan	Kalibrasyon değeri pals/100 m	Çevirme kolu tur sayısı

Fig. 29

7.1.2.1 Kesme numunesiyle ilgili çevirme kolu tur sayısının hesaplanması

$$\text{Dönüştürme faktörü} = \frac{\text{Pals/100 m (gerçek)}}{\text{Pals/100 m (tablo değeri)}^{1)}$$

¹⁾ tablolara bakınız (Fig. 22 - Fig. 25)

$$\text{Çevirme kolu tur sayısı (gerçek)} = \text{Çevirme kolu tur sayısı (tablo değeri)}^{1} \times \text{Dönüştürme faktörü}$$

¹⁾ tablolara bakınız (Fig. 22 - Fig. 25)

Örnek:

Ekim makinası:AD-P03 Special

İş genişliği: 3,00 m

Pals/100 m (ölçülen): 1339

Pals/100 m
(tablolara göre (Fig. 22 - Fig. 25): 1409



Çevirme kolu tur sayısı
(tablolara göre (Fig. 22 - Fig. 25): 38,5

$$\text{Dönüştürme faktörü} = \frac{1339}{1409} = 0,95$$

$$\text{Çevirme kolu tur sayısı (gerçek)} = 38,5 \times 0,95 = 36,6$$

7.1.3 Kesme numunesiyle ilgili uyarı

AMALOG+ sizi kesme numunesi sırasında destekleyebilir. Çevirme kolunu sinyal sesi duyulana kadar çeviriniz. 1/40 ha'ya keserseniz ve daha önce aşağıda yer alan ayarları gerçekleştirdiyseniz çevirme kolu turları sayılmaz:

1.  tuşuna basınız ve basılı tutunuz.
 2.  tuşuna basınız.
 3. Her iki tuşu bırakınız ve 1/40 ha'ya kesme numunesiyle ilgili çevirme kolu turlarına başlayınız.
- 1/40 ha'ya ulaşır ulaşmaz, sinyal sesi duyulur.

8 Çalışmaya başlama

1. Makinayı start pozisyonuna (durma) getiriniz.
2. Doğru iz bırakma diskini indiriniz (bkz. ekim makinaları kullanım kılavuzu).



Doğru iz bırakma diskini inmezse iz bırakma diskini sistemini kumanda etmeye devam ediniz.

Sürme izi kapatma sistemi iz bırakma diskine bağlıdır.



3. tuşuna basınız.

→ Sürme izi kapatma sayacının ayarlanması [örn.: sürme izi kapatma sayacı 4, bkz. (Fig. 8, 17 Sayfadaki) "START" yazısı altında].



Dururken gösterge:

Rakam 1 (Fig. 30/1) sürüş hızını (km/h) gösterir.

Rakam 2 (Fig. 30/2) sürme izi kapatma sayacı 4'ü göstermektedir.

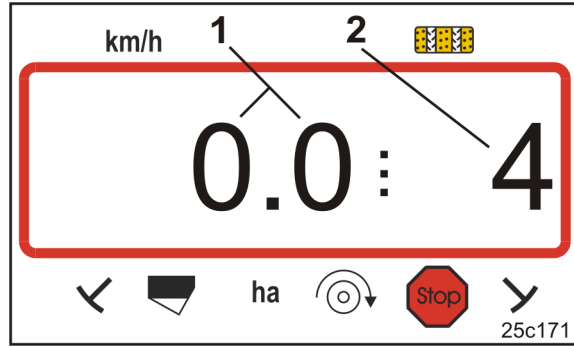


Fig. 30



4. tuşuna basınız ve basılı tutunuz.



5. tuşuna basınız.

→ Kısmi alan sayacı 0 [ha] olur.

6. Sürüşü başlatınız.

8.1 Çalışma esnasında gösterge

Çalışırken AMALOG+ araç bilgisayarı aşağıdakileri göstermektedir:

- sürüş hızı (Fig. 31/1),
örn. 6,9 km/h
- sürme izi kapatma sayacının kumanda konumu (Fig. 31/2),
örn. kumanda konumu 3
- sol iz bırakma disk (Fig. 31/3)
çalışma konumunda
- sağ iz bırakma disk (Fig. 31/4)
kaldırılmış.

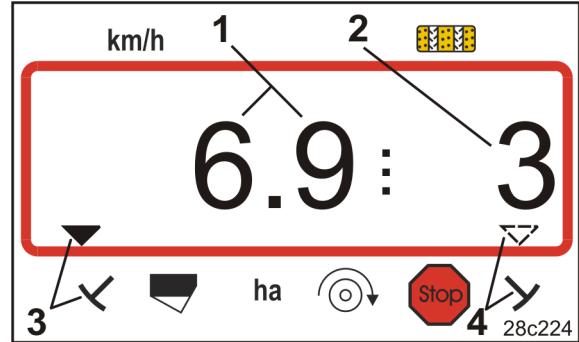


Fig. 31



Sürme izi kapatma sayacı sayarken akustik bir sinyal duyulur.

Fonksiyon tuşları

Aşağıda yer alan fonksiyon tuşlarına basarak ekim sırasında yakl. 10 saniye için başka veriler görüntülenebilir.



tuşuna basınız.

- Gösterge (Fig. 32):
start fonksiyonu devreye alındığından beri işlenen kısmı alan (örn. 10,5 ha).



Verileri silme
(bkz. bölüm "Çalışmaya başlama", 34 Sayfadaki).

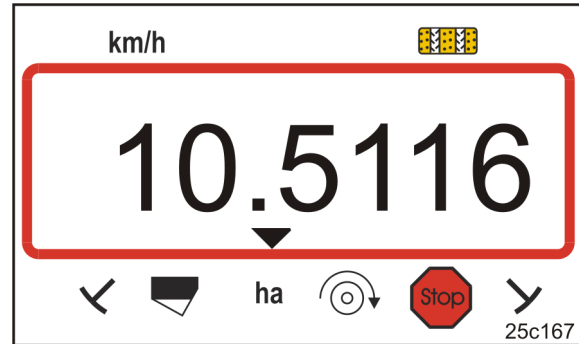


Fig. 32

Çalışmaya başlama



tuşuna iki kez basınız.

- Gösterge (Fig. 33):
işlenen toplam alan (örn. 105,1 ha).



Veriler silinmiyor.

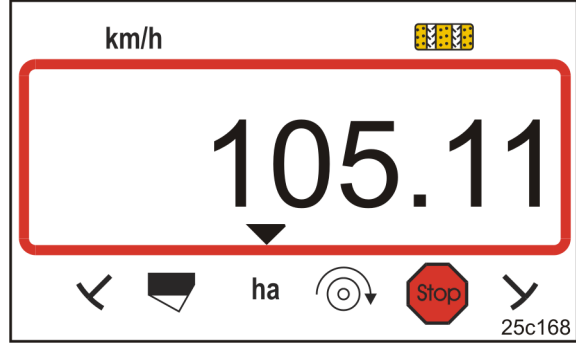
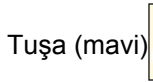


Fig. 33



tuşuna basınız

- Çalışma göstergesine geri.



basılmalıdır.

- Gösterge (Fig. 34):
güncel fan devir sayısı
(örn. 3600 [d/dak.]).

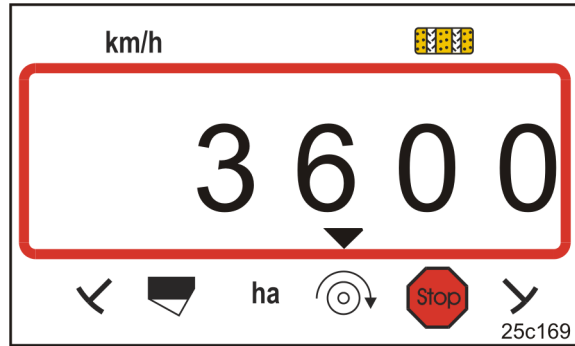


Fig. 34

8.2 Sürme izi kapatma sayacının bloke edilmesi



tuşuna basınız.

- Sürme izi kapatma sayacının devam etmesi bloke edilmiştir.
- Ekranda sürme izi kapatma sayacının rakamı (Fig. 35/1) yanıp söner
- Kontrol işareti (Fig. 35/2) stop işaretlemektir.



tuşuna basınız.

- Sürme izi kapatma sayacı tekrar etkindir.

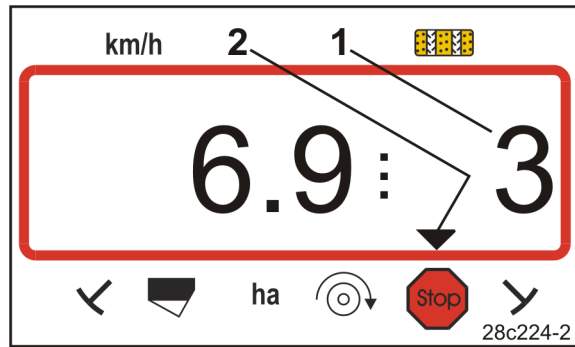


Fig. 35

9 Arızalar

9.1 Sürüş izi hata mesajı

Bir sürme izi hatası sonucunda

- Gösterge (Fig. 36) görüntülenir
- Akustik sinyal verilir.

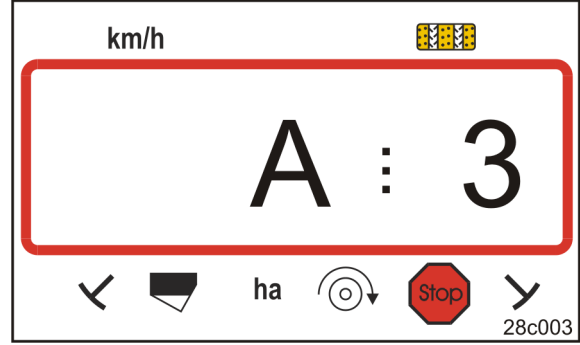


Fig. 36

9.2 Ağır tip toprak mikseri işletiminde hata mesajı (opsiyon)

Kardan mili durduğunda alarm mesajı

AMALOG+, ağır tip toprak mikserinin kardan mili aşırı yük kavraması devreye girer girmez alarm verir.

Kardan milleri durduğunda

- Gösterge (Fig. 37) görüntülenir
- Akustik sinyal verilir.

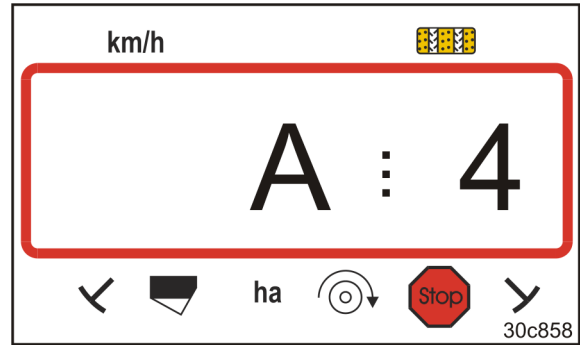


Fig. 37

9.3 Dolum seviyesi çok düşük hata mesajı

Tohum yetersizliğinde alarm mesajı

Dolum seviyesi sensörü devreye girdiğinde

- Gösterge (Fig. 38) görüntülenir
- Bir akustik sinyal verilir (üç sinyal sesi).

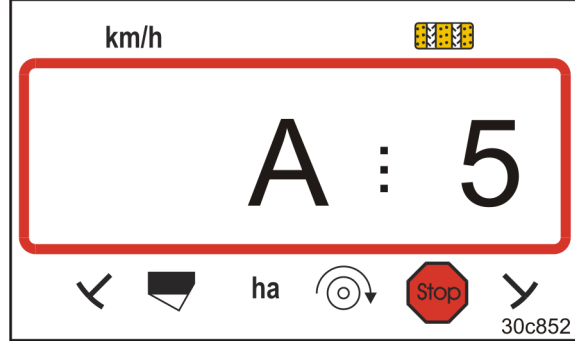


Fig. 38

Gösterge geçiş yapar.

Kontrol işareti (Fig. 39/1) dolum seviyesi sembolünü işaretler.

Alarm, örn. tarla sonunda dönüşten sonra ekim makinası tekrar kullanılırsa tekrarlanır.

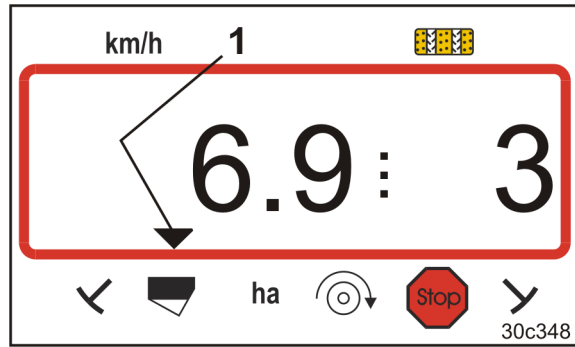


Fig. 39



Aynı gösterge, tohum ekim miline yönelik hatalı fonksiyonlarda da görünür

- DMC Primera için
- Kombine dolum seviyesi ve ekim mili denetlemesi olan makineler için.

Gübre yetersizliğinde alarm mesajı (sadece DMC Primera)



DMC Primera doğrudan ekim makinası

- tohum için bir stok tankına
- gübre için bir stok tankına sahiptir.

Dolum seviyesi sensörü devreye girdiğinde

- Gösterge (Fig. 40) görüntülenir
- Bir akustik sinyal verilir (üç sinyal sesi).

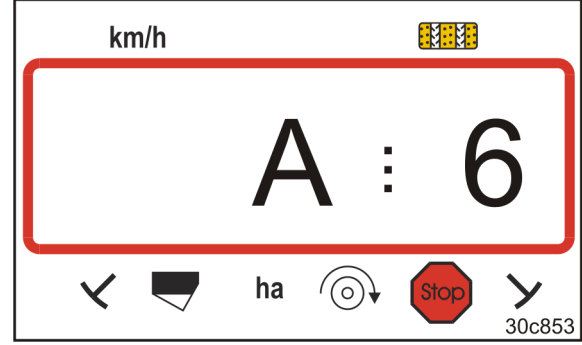


Fig. 40

Gösterge geçiş yapar.

Kontrol işareti (Fig. 41/1) dolum seviyesi sembolünü işaretler.

Alarm, örn. tarla sonunda dönüşten sonra DMC Primera tekrar kullanılırsa tekrarlanır.

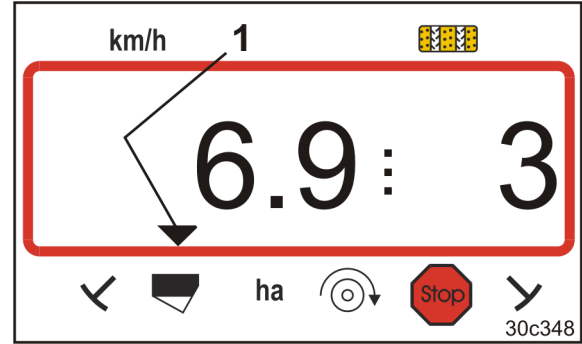


Fig. 41

Alarm mesajının devre dışı bırakılması



1. Tuşa (mavi) basılmalı ve basılı şekilde tutulmalıdır



2. tuşuna basınız.

→ Uyarı mesajı kapalı.



Aynı gösterge DMC Primera'da, gübre ekim piminin hatalı fonksiyonlarında da görüntülenir.



Alarm mesajı ancak alarmin tetiklenmesinden sonra devre dışı bırakılabilir.

Alarmin devre dışı bırakılması sadece bilgisayarın kapatılmasına kadar geçerlidir.



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
