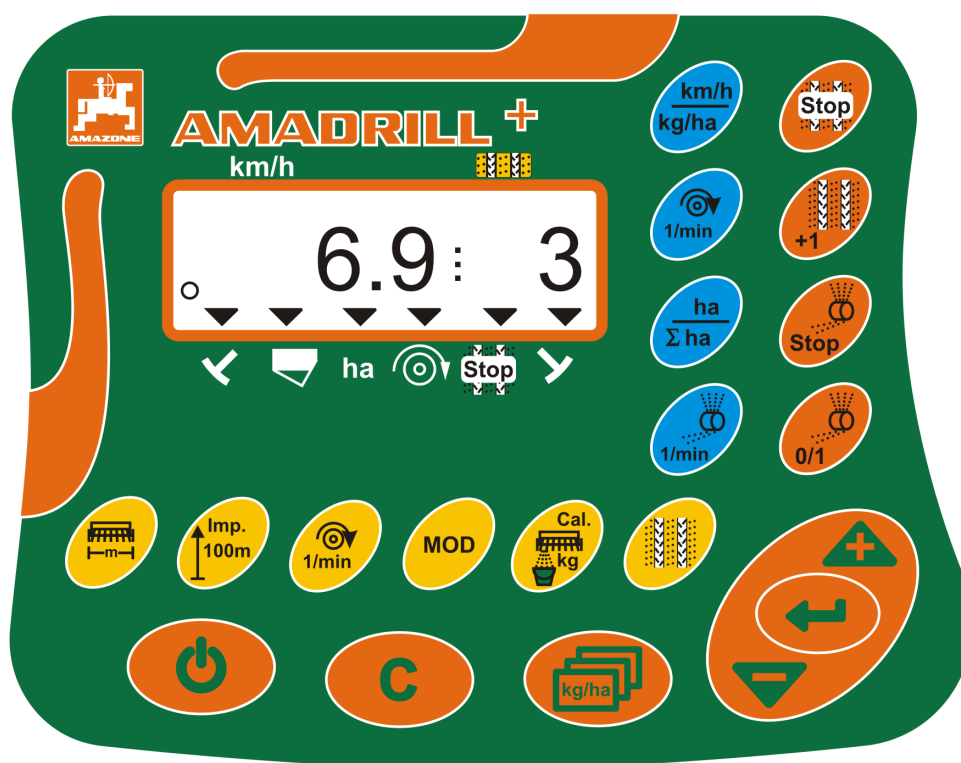


Instrukcja obsługi

AMAZONE

Terminal obsługowy

AmaDrill+



MG4263
BAH0040-9 01.19

Przed pierwszym uruchomieniem
przeczytać niniejszą instrukcję obsługi
i przestrzegać jej treści!
Zachować do wykorzystania w przyszłości!

NIE MOŻNA

Czytać instrukcji obsługi nieuwważnie i pobieżnie a potem się tym kierować; nie wystarczy od innych słyszeć, że maszyna jest dobra i na tym polegać przy zakupie oraz wierzyć, że teraz wszystko stanie się samo. Użytkownik doprowadzi wtedy do szkód nie tylko dla siebie samego, lecz także do powstania usterki, której przyczynę zrzuci na maszynę zamiast na siebie. Aby być pewnym sukcesu, należy wniknąć w sedno rzeczy względnie zapoznać się z przeznaczeniem każdego z zespołów maszyny i posługiwaniem się nim. Dopiero wtedy można być zadowolonym z siebie i z maszyny. Celem niniejszej instrukcji jest tego osiągnięcie.

Leipzig-Plagwitz 1872. Rud. Sark.



Dane identyfikacyjne

Terminal obsługowy AMADRILL+

Adres producenta

AMAZONEN-WERKE
H.DREYER SE & Co.KG
Postfach 51
D-49202 Hasbergen
tel.: + 49 (0) 5405 50 1-0
e-mail: amazone@amazone.de

Części zamienne-zamawianie

Listy części zamiennych dostępne są w portalu części zamiennych w witrynie www.amazone.de.

Zamówienia należy kierować do dealera AMAZONE.

Uwagi formalne do instrukcji obsługi

Numer dokumentu: MG4263

Data opracowania: 01.19

© Copyright AMAZONEN-WERKE H. DREYER SE & Co.KG, 2019

Wszelkie prawa zastrzeżone.

Przedruk i sporządzanie wyciągów tylko za pisemnym zezwoleniem
AMAZONEN-WERKE H. DREYER SE & Co. KG.

Przedmowa

Szanowni Klienci!

Zdecydowali się Państwo na nasz wysokiej jakości produkt z bogatej palety wyrobów AMAZONEN-WERKE, H. DREYER SE & Co. KG. Dziękujemy za pokładane w nas zaufanie.

Przed pierwszym uruchomieniem maszyny prosimy przeczytać niniejszą instrukcję obsługi, a szczególnie informacje dotyczące bezpieczeństwa.

1	Zasady dla użytkownika	7
1.1	Przeznaczenie dokumentów	7
1.2	Podawanie kierunków w instrukcji obsługi	7
1.1	Stosowane opisy	7
2	Ogólne wskazówki dotyczące bezpieczeństwa	8
2.1	Obowiązki i odpowiedzialność	8
2.2	Nieformalne czynności dotyczące zabezpieczeń	8
2.3	Miejsce pracy użytkownika	8
2.4	Praca ze świadomością bezpieczeństwa	9
2.5	Obchodzenie się z produktem	9
2.6	Prezentacja symboli bezpieczeństwa	10
3	Opis wyrobu	11
3.1	Zastosowanie zgodne z przeznaczeniem	12
3.2	Oznakowanie CE	12
4	Budowa i funkcja	13
4.1	Praca z maszynami do siewu bezpośredniego DMC Primera	13
4.2	Eksploatacja kultywatora wirnikowego	13
4.3	Praca z siewnikami	14
4.3.1	Praca z siewnikami z kołem krzywkowym	14
4.3.2	Praca z siewnikami pneumatycznymi	15
4.4	Wskazania robocze	17
4.5	Przyporządkowanie przycisków	18
4.6	Tworzenie ścieżek technologicznych	20
5	Uruchomienie	24
5.1	Montaż terminala obsługowego	24
5.2	Podłączanie terminala obsługowego	24
5.3	Włączanie / wyłączanie terminala obsługowego	25
6	Nastawy	26
6.1	Wprowadzanie danych maszyny	26
6.2	Wprowadzanie / zmiana szerokości roboczej	27
6.3	Wyświetlanie / zmiana zadanej liczby obrotów dmuchawy (przy zatrzymanej maszynie)	27
6.4	Wyświetlanie / zmiana zadanej liczby obrotów dmuchawy (podczas pracy)	28
6.5	Wyświetlanie / zmiana rytmu ścieżek technologicznych	28
6.6	Kalibracja przekładni Vario	29
6.7	Wartość kalibrażowa (impulsy na 100 m)	30
6.7.1	Ustalanie / zapisywanie wartości kalibrażowej (impulsy na 100 m)	30
6.7.2	Wyświetlanie / zmiana zapisanej wartości kalibrażowej (imp. na 100 m)	31
6.7.3	Obliczanie liczby obrotów korby do próby wysiewu	32
6.7.4	Próba wysiewu z siewnikami z przekładnią Vario <u>bez</u> zdalnej regulacji dawki wysiewu	33
6.7.5	Próba wysiewu z siewnikami z silnikiem przekładniowym Vario (do roku produkcji 2014)	35
6.7.6	Próba wysiewu z maszynami z silnikiem przekładniowym Vario (od roku produkcji 2015)	37
6.7.7	Próba wysiewu z maszynami z pełnym dozowaniem (siewniki pneumatyczne)	39
6.8	Dozowanie wstępne przed ruszeniem	41
6.8.1	Rampa początkowa	41
6.8.2	Włączanie dozowania wstępnego	41
7	Rozpoczęcie pracy	42
7.1	Licznik ścieżek technologicznych	43

7.1.1	Ustawianie licznika ścieżek technologicznych	43
7.1.2	Blokowanie licznika ścieżek technologicznych	43
7.2	Obrobiona powierzchnia	44
7.2.1	Wyświetlanie powierzchni częściowej	44
7.2.2	Usuwanie zawartości pamięci powierzchni częściowej	44
7.2.3	Wyświetlanie powierzchni całkowitej	44
7.3	Wskazanie podczas pracy	45
7.4	Przyciski funkcyjne	46
7.4.1	Wskazanie aktualnej liczby obrotów dmuchawy	46
7.4.2	Wskazanie zadanej dawki wysiewu	46
7.4.3	Wskazanie liczby obrotów silnika napędowego wałków dozujących	46
7.4.4	Wskazanie pozycji na skali dźwigni nastawczej przekładni Vario	47
7.4.5	Przerwanie wysiewu poprzez wyłączenie napędu wałków dozujących	47
8	Usterki	48
8.1	Wskazanie usterki A3	48
8.2	Wskazanie usterki A4	48
8.3	Wskazanie usterki A5	49
8.4	Wskazanie usterki A6 (tylko DMC Primera)	50
8.5	Wskazanie usterki A7	51
8.6	Wskazanie usterki A8	51
8.7	Wskazanie usterki A9	51
8.8	Wskazanie usterki A10	52
8.9	Wskazanie usterki A11	52
8.10	Wskazanie usterki A12	52
8.11	Wskazanie usterki A13	53
9	Tabele	54
9.1	Tabela danych maszyny	54
9.2	Tabela ustawianych rytmów ścieżek technologicznych	61
9.3	Tabela wartości kalibrażowych / obrotów korby (wartości orientacyjne)	62
9.4	Tabela wartości kalibrażowych / obrotów korby do próby wysiewu	65
9.5	Tabela wałka dozującego / numer kodu	66
9.6	Tabela redukcji dawki wysiewu przy tworzeniu ścieżek technologicznych	68
9.6.1	Sposób obliczania redukcji dawki wysiewu	68
9.6.2	Tabela redukcji dawki wysiewu	68

1 Zasady dla użytkownika

Rozdział o wskazówkach dla użytkownika dostarcza informacji o posługiwaniu się instrukcją obsługi.

1.1 Przeznaczenie dokumentów

Niniejsza instrukcja obsługi

- opisuje sposób obsługi komputera obsługowego
- podaje ważne wskazówki dotyczące bezpiecznego i efektywnego obchodzenia się z maszyną
- jest częścią składową komputera obsługowego i musi być zawsze przewożona w maszynie lub ciągniku
- chronić ją do używania w przyszłości.

1.2 Podawanie kierunków w instrukcji obsługi

Wszystkie kierunki podawane w tej instrukcji widziane są zawsze w kierunku jazdy.

1.1 Stosowane opisy

Czynności obsługowe i reakcje

Czynności wykonywane przez personel obsługujący przedstawione są w postaci numerowanej listy. Zachować podaną kolejność kroków. Reakcja na każdorazową czynność jest w podanym przypadku oznakowana strzałką.

Przykład:

1. Czynność obsługowa krok 1
→ Reakcja maszyny na czynność obsługową 1
2. Czynność obsługowa krok 2

Wypunktowania

Wypunktowania bez wymuszonej kolejności przedstawiane są w postaci listy punktowej.

Przykład:

- Punkt 1
- Punkt 2

Cyfry pozycji w ilustracjach

Cyfry w nawiasach okrągłych wskazują na pozycje w ilustracjach. Pierwsza cyfra wskazuje ilustrację a cyfra druga pozycję na ilustracji.

Przykład (Rys. 3/6):

- Rysunek 3
- Pozycja 6

2 Ogólne wskazówki dotyczące bezpieczeństwa

Rozdział ten zawiera wskazówki ważne dla bezpiecznego posługiwania się terminalem obsługowym.

2.1 Obowiązki i odpowiedzialność

Przestrzeganie wskazówek w instrukcji obsługi

Znajomość podstawowych wskazówek dotyczących bezpieczeństwa oraz przepisów bezpieczeństwa jest warunkiem do bezpiecznej i bezawaryjnej pracy terminala obsługowego.

Gwarancja i odpowiedzialność

Obowiązujące są nasze „Ogólne warunki sprzedaży i dostaw”. Są one do dyspozycji użytkownika najpóźniej od chwili zawarcia umowy.

Świadczenia gwarancyjne i pretensje z tytułu odpowiedzialności za szkody osób i straty rzeczowe są wykluczone, jeżeli szkody powstały z jednego lub więcej wymienionych poniżej powodów:

- użytkowanie terminala obsługowego niezgodne z jego przeznaczeniem
- nieumiejętne montowanie, uruchomienie i obsługa terminala obsługowego
- nieprzestrzeganie wskazówek instrukcji obsługi dotyczących uruchomienia, eksploatacji i konserwacji
- dokonywanie samowolnych zmian konstrukcyjnych w terminalu obsługowym.

2.2 Nieformalne czynności dotyczące zabezpieczeń

Obok wszystkich wskazówek dotyczących bezpieczeństwa z tej instrukcji obsługi należy przestrzegać ogólnie obowiązujących narodowych reguł zapobiegania wypadkom i ochrony środowiska.

2.3 Miejsce pracy użytkownika

Terminal obsługowy może obsługiwać tylko jedna osoba z fotela kierowcy w ciągniku.

2.4 Praca ze świadomością bezpieczeństwa

Poza przepisami bezpieczeństwa zawartymi w niniejszej instrukcji obowiązują również narodowe przepisy bezpieczeństwa i higieny pracy oraz zapobiegania wypadkom.

2.5 Obchodzenie się z produktem

Terminala obsługowego nie należy wystawiać na działanie żadnych drgań mechanicznych ani uderzeń.

Uważać, aby terminal obsługowy nie spadł z wysokości.

Wyświetlacza terminala obsługowego nie dotykać ostrymi przedmiotami, ponieważ mogą one uszkodzić wyświetlacz.

Chronić terminal obsługowy przed zawilgoceniem i wilgocią.

Nie ustawiać terminala obsługowego w pobliżu źródeł ciepła, np. grzejników lub pieców.

Pod żadnym pozorem nie otwierać obudowy terminala obsługowego. W przypadku konieczności dokonania naprawy zwrócić się do specjalistycznego warsztatu.

2.6 Prezentacja symboli bezpieczeństwa

Zasady bezpieczeństwa są oznaczone trójkątnym symbolem bezpieczeństwa i hasłem ostrzegawczym. Hasło ostrzegawcze (NIEBEZPIECZEŃSTWO, OSTRZEŻENIE, PRZESTROGA) opisuje nasilenie zagrożenia i ma następujące znaczenie:



NIEBEZPIECZEŃSTWO

oznacza bezpośrednie niebezpieczeństwo z wysokim ryzykiem śmierci lub ciężkich zranień ciała (utrata części ciała lub długotrwałe jego uszkodzenie), jeśli nie będzie się temu zapobiegać.

Nieprzestrzeganie tych zasad grozi bezpośrednią śmiercią lub najcięższymi obrażeniami ciała.



OSTRZEŻENIE

oznacza w przypadku niezapobiegania potencjalne zagrożenie o średnim ryzyku śmierci lub doznania (najcięższych) obrażeń ciała.

Nieprzestrzeganie tych zasad może grozić śmiercią lub najcięższymi obrażeniami ciała.



PRZESTROGA

oznacza w przypadku niezapobiegania zagrożenie o niskim ryzyku doznania lekkich lub średnich obrażeń ciała.



WAŻNE

oznacza obowiązek szczególnego zachowania się lub działania związanego z prawidłowym obchodzeniem się z maszyną.

Skutkiem nieprzestrzegania tych zasad mogą być usterki maszyny lub w otoczeniu.

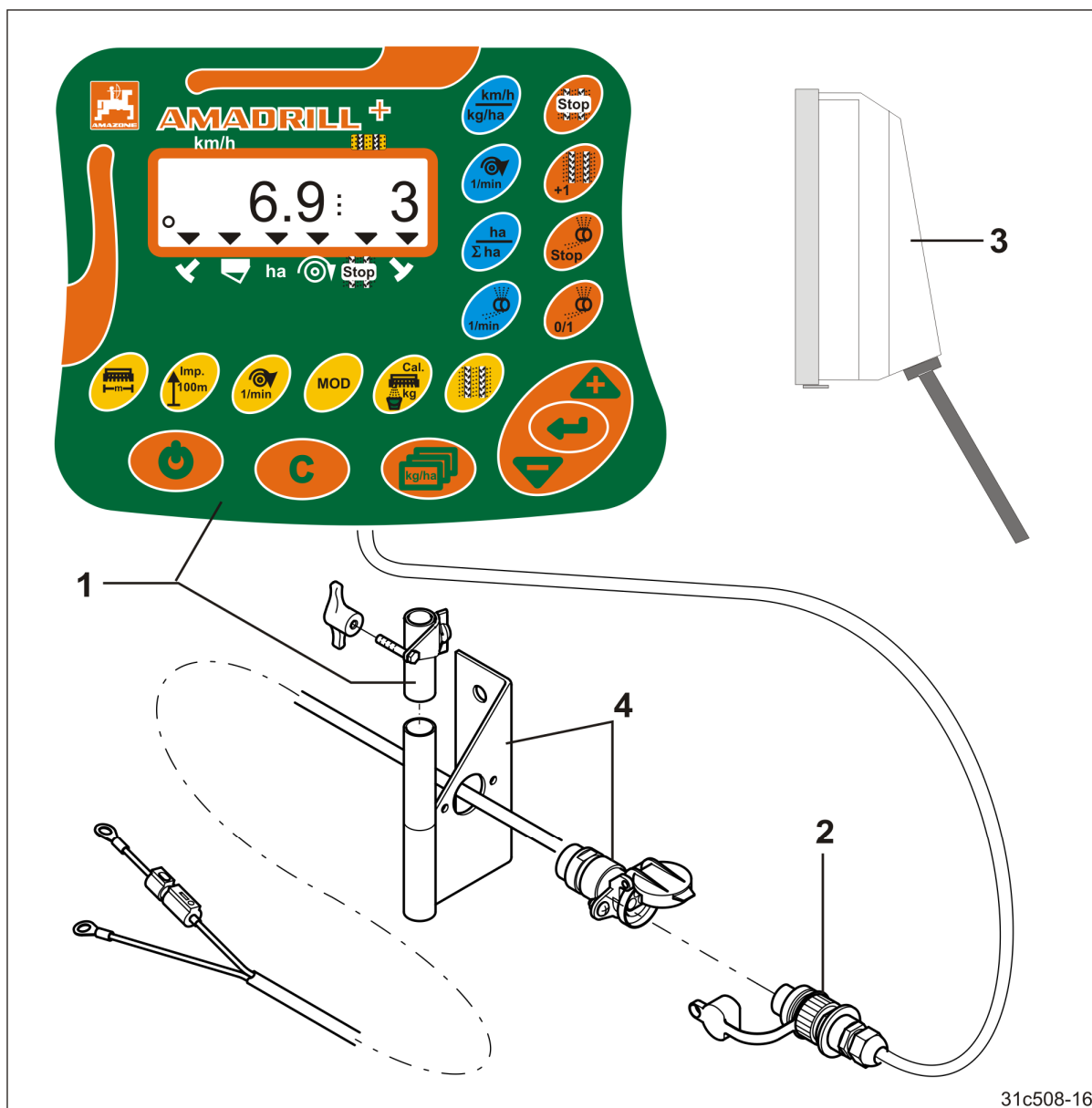


WSKAZÓWKA

oznacza porady odnoszące się do użytkowania i szczególnie przydatne informacje.

Wskazówki te pomogą optymalnie wykorzystać wszystkie funkcje maszyny.

3 Opis wyrobu



31c508-16

Rys. 1

Wyposażenie seryjne Rys. 1/...

- (1) Komputer obsługowy z konsolą mocującą
- (2) Gniazdko przyłączeniowe 12 V
- (3) Wiązka przewodów z 20-biegunową wtyczką

Wyposażenie specjalne Rys. 1/...

- (4) Konsola z przewodem łączącym do akumulatora do wyboru z jednym gniazdem lub z dwoma gniazdami

3.1 Zastosowanie zgodne z przeznaczeniem

Terminal obsługowy jest przeznaczony wyłącznie do typowych prac w rolnictwie jako urządzenie wskaźnikowe i nadzorujące.

Użytkowanie zgodne z przeznaczeniem obejmuje również przestrzeganie wszystkich wskazówek podanych w niniejszej instrukcji eksploatacji.

Inne użycie maszyny, niż opisane powyżej jest zabronione i traktowane będzie jako niezgodne z przeznaczeniem.

Za szkody wynikłe z użycia maszyny niezgodnego z przeznaczeniem

- odpowiedzialność ponosi wyłącznie jej użytkownik
- AMAZONEN-WERKE nie przejmuje żadnej odpowiedzialności.

3.2 Oznakowanie CE

Oznakowanie CE (Rys. 2) sygnalizuje, że spełnione zostały postanowienia obowiązujących dyrektywy Unii Europejskiej.



Rys. 2

Elektryka

Napięcie akumulatora: 12 V (Volt)

4 Budowa i funkcja

Rozdział ten informuje o budowie terminala obsługowego i funkcji jego poszczególnych elementów.

Terminal obsługowy posiada wyświetlacz 6-znakowy (Rys. 3/1).

Terminal obsługowy posiada pamięć EEPROM (pamięć w układzie scalonym) służącą do zapisywania danych.

Zapisane dane są do dyspozycji przy kolejnych pracach, także po dłuższym okresie wyłączenia sieci pokładowej.



Rys. 3

4.1 Praca z maszynami do siewu bezpośredniego DMC Primera

Terminal obsługowy alarmuje po osiągnięciu ustawionego minimalnego stanu napełnienia zbiornika nawozu.

4.2 Eksploatacja kultywatora wirnikowego

Terminal obsługowy nadzoruje działanie sprzęgła przeciążeniowego. Akustyczny alarm przy zatrzymaniu ram wieloraków.

4.3 Praca z siewnikami

AmaDrill+

- przy odpowiednim wyposażeniu dostosowuje dawkę wysiewu do prędkości roboczej
- ustala obrobioną powierzchnię częściową [ha]
- zapisuje obrobioną powierzchnię całkowitą [ha]
- pokazuje prędkość jazdy [km/h]
- steruje przełączaniem ścieżek technologicznych i zespołem znakowania ścieżek technologicznych
- pokazuje pozycje hydraulicznie uruchamianych znaczników śladów
- alarmuje po osiągnięciu ustawionej minimalnej ilości w zbiorniku (wymagany czujnik stanu napełnienia).

4.3.1 Praca z siewnikami z kołem krzywkowym

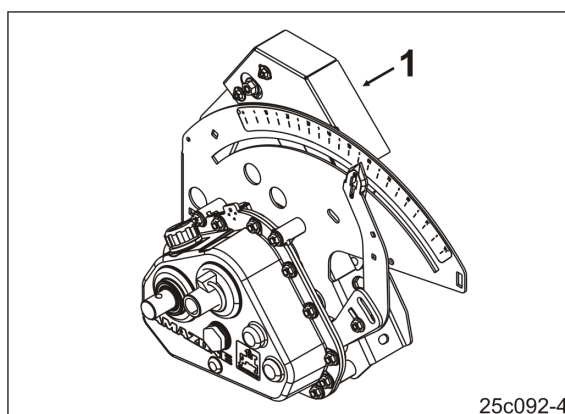
W siewnikach z włączaniem ścieżek technologicznych terminal AmaDrill+ nadzoruje napęd wałka pośredniego (Rys. 4/1).



Rys. 4

Terminal AmaDrill+ reguluje i steruje dawką wysiewu za pośrednictwem zdalnej regulacji dawki wysiewu.

Zdalną regulacją dawki wysiewu steruje siłownik elektryczny 12 V, skok = 130 mm (Rys. 5/1).



Rys. 5

4.3.2 Praca z siewnikami pneumatycznymi

Pełne dozowanie

Maszyny z pełnym dozowaniem posiadają elektryczny silnik przekładniowy, który napędza wałki dozujące w dozownikach. Terminal AmaDrill+ odpowiedzialny jest za sterowanie elektrycznym silnikiem przekładniowym i jego regulację w celu uzyskania równomiernej dawki wysiewu.

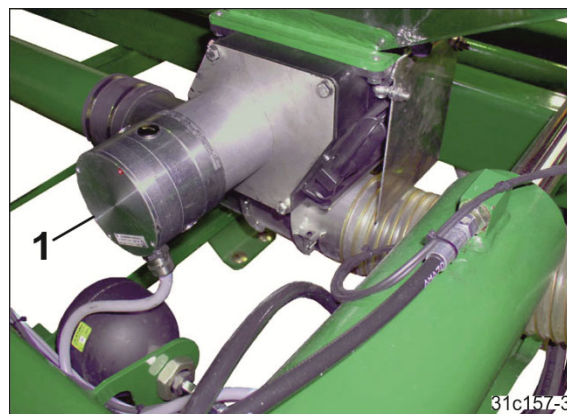
Siewniki pneumatyczne są wyposażone w różne elektryczne silniki przekładniowe. Podczas wprowadzania danych maszyny terminal AmaDrill+ wymaga podania dokładnego oznaczenia typu posiadanego elektrycznego silnika przekładniowego w zakodowanej formie. Oznaczenie typu podane jest na tabliczce znamionowej silnika przekładniowego, np.:

- elektryczny silnik przekładniowy EA365 (Rys. 6/1)



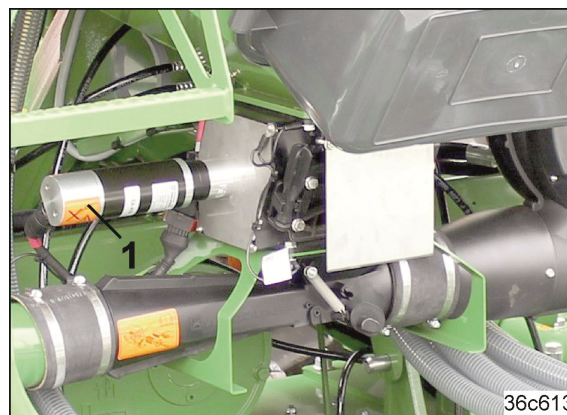
Rys. 6

- elektryczny silnik przekładniowy EA423 (Rys. 7/1)



Rys. 7

- elektryczny silnik przekładniowy EA419 (Rys. 8/1)



Rys. 8

Rozsiewacz mikrogranulatów

Terminal AmaDrill+ reguluje i steruje dawką wysiewu rozsiewacza mikrogranulatów.

Dozownik rozsiewacza mikrogranulatów jest napędzany przez elektryczny silnik przekładniowy (Rys. 9/1).



Rys. 9

Głowica rozdzielająca

Terminal AmaDrill+ nadzoruje przełączanie ścieżek technologicznych w głowicy rozdzielającej (Rys. 10/1). Akustyczne alarmowanie przy nieprawidłowym ustawieniu zasuw.



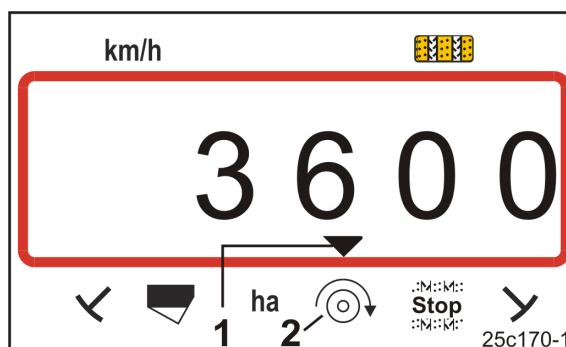
Rys. 10

Dmuchawa

Terminal obsługowy nadzoruje liczbę obrotów dmuchawy.

Jeśli liczba obrotów różni się o ponad 10% od zadanej liczby obrotów, generowany jest sygnał akustyczny, a na wyświetlaczu miga znak kontrolny (Rys. 11/1) nad symbolem liczby obrotów (Rys. 11/2).

Nadzór liczby obrotów dmuchawy aktywny jest tylko wtedy, gdy siewnik pracuje.



Rys. 11

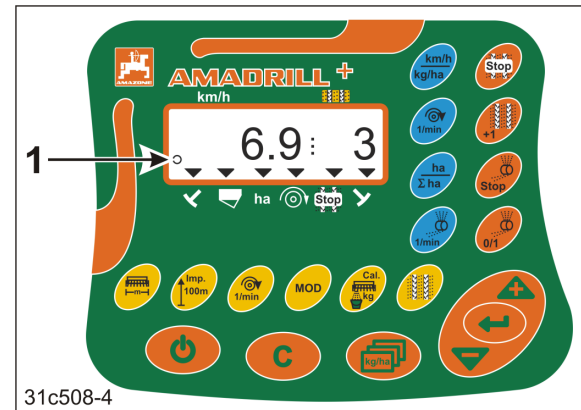
4.4 Wskazania robocze

Wskazania robocze (Rys. 12) pojawiają się po pierwszym impulsie z czujnika drogi.

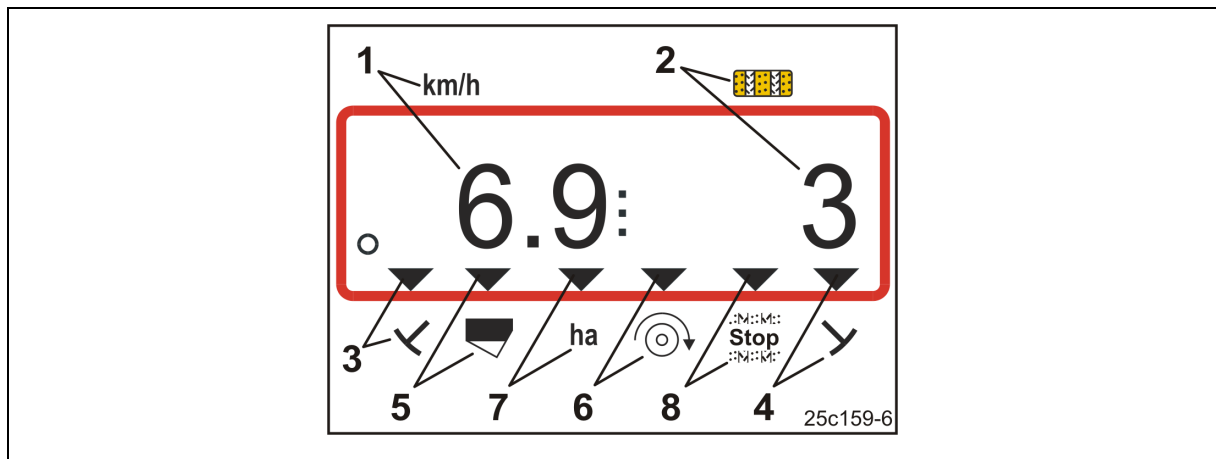
Symbol migającego kółka (Rys. 12/1) podczas pracy informuje, że

- terminal obsługowy odbiera impulsy z czujnika drogi
- terminal obsługowy pracuje prawidłowo.

Wskazania robocze zależne są od sytuacji roboczej [patrz tabela (Rys. 13)].












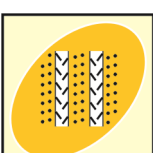
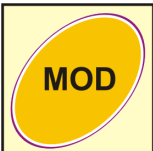

Rys. 12




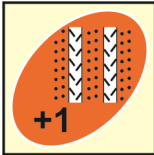



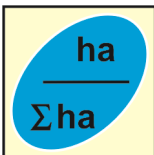
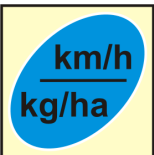
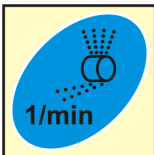
Rys. 13/...	Wskazania i/lub znaki kontrolne		Czujnik
1	Prędkość jazdy [km/h]		Impulsy z czujnika drogi
2	Pozycja licznika ścieżek technologicznych		Dane terminala obsługowego
3 lub 4	Znak kontrolny	Lewy znacznik w pozycji roboczej	Impuls, np. z czujnika znacznika śladów
	Znak kontrolny	Prawy znacznik w pozycji roboczej	
Wskazania pojawiające się automatycznie przy usterkach:			
5	Znak kontrolny	Uzupełnić stan zbiornika	Impulsy z czujnika stanu napętnienia
6	Znak kontrolny	Różnica liczby obrotów dmuchawy ponad 10%	Impulsy z czujnika dmuchawy (siewniki pneumatyczne)
Wskazania wywoływane przyciskami funkcyjnymi:			
7	Znak kontrolny	Obrobiona powierzchnia [ha]	Impulsy z czujnika drogi
8	Znak kontrolny	Blokowanie licznika ścieżek technologicznych	Wprowadzenie ręczne

Rys. 13

4.5 Przyporządkowanie przycisków

Przycisk	Przyporządkowanie przycisków	Przycisk	Przyporządkowanie przycisków
	Włączanie / wyłączanie		Przycisk korekty
	<ul style="list-style-type: none"> potwierdzenie wprowadzonych danych pozycja 100% 		Wskazywanie zadanej dawki wysiewu [kg/ha]
	Zmniejszanie <ul style="list-style-type: none"> wyświetlonej wartości dawki wysiewu [%] 		Zwiększanie <ul style="list-style-type: none"> wyświetlonej wartości dawki wysiewu [%]
	Wprowadzanie/wskazanie szerokości roboczej [m]		wprowadzenie/wskazanie liczby impulsów na odcinku pomiarowym o długości 100 m zależnie od gleby
	wprowadzenie/wskazanie zadanej liczby obrotów dmuchawy [1/min]		Wprowadzenie rytmu ścieżek technologicznych
[Przycisk żółty]			
	wybór i zmiana trybu i kodu		Ustawienia próby wysiewu

Rys. 14

Przycisk	Przyporządkowanie przycisków	Przycisk	Przyporządkowanie przycisków
	Blokowanie licznika ścieżek technologicznych		Ponowne włączenie licznika ścieżek technologicznych
	przy pełnym dozowaniu: blokowanie wałka dozującego		przy pełnym dozowaniu: dozowanie wstępne przy ruszaniu <u>z siewnikiem z kołem krzywkowym:</u> Kalibracja przekładni Vario ze zdalną regulacją dawki wysiewu
	Wskazanie liczby obrotów dmuchawy		<u>Do wyboru poprzez naciśnięcie przycisku</u> Wskazanie obróbjonej • powierzchni częściowej [ha] • powierzchni całkowitej [ha]
	<u>Do wyboru poprzez naciśnięcie przycisku</u> (1) Wskazanie (chwilowe) • Prędkość robocza [km/h] • Licznik ścieżek technologicznych (2) Wskazanie (chwilowe) • Dawka wysiewu [kg] • Licznik ścieżek technologicznych		<u>Wskazanie przy pełnym dozowaniu:</u> Liczba obrotów wałka dozującego <u>Wskazanie siewnika z kołem krzywkowym:</u> Położenie wskaźnika na skali zdalnej regulacji dawki wysiewu

Rys. 15

4.6 Tworzenie ścieżek technologicznych

Za pomocą funkcji przełączania ścieżek technologicznych można tworzyć ścieżki technologiczne w wybranych odstępach na polu w sposób opisany w instrukcji eksploatacji siewnika.

Przy tworzeniu ścieżki technologicznej

- licznik ścieżek technologicznych wskazuje liczbę ścieżek technologicznych „0” na terminalu obsługowym
- redlice ścieżek technologicznych nie odkładają nasion w glebie.
- dawkę wysiewu należy zredukować o dawkę, którą normalnie odkładają redlice ścieżek technologicznych (patrz rozdz. „Tabela redukcji dawki wysiewu przy tworzeniu ścieżek technologicznych”, na stronie 68)
- można ustawiać zredukowaną dawkę wysiewu (patrz rozdz. „Tabela danych maszyny”, Tryb 7, na stronie 56).

Dawki wysiewu nie wolno redukować przy tworzeniu ścieżek technologicznych w przypadku

- siewników D9
- siewników AD
- siewników AD-P 3000/3500/4000 Super/Special.



Siewniki D9 i AD:

W siewnikach D9 i AD wałki napędowe kół dozujących ścieżek technologicznych zatrzymują się podczas tworzenia ścieżek technologicznych.

AD-P 3000/3500/4000 Super/Special:

Nabudowane siewniki AD-P 3000/3500/4000 Super/Special posiadają przewód powrotny materiału siewnego. Materiał siewny redlic ścieżek technologicznych powraca podczas tworzenia ścieżek technologicznych do zbiornika ziarna.

AD-P 3001/3501/4001:

Nabudowane siewniki AD-P 3001/3501/4001 Super/Special nie posiadają przewodu powrotnego materiału siewnego. W tych siewnikach należy zredukować dawkę wysiewu.

Wymagany rytm ścieżek technologicznych (patrz instrukcja obsługi siewnika) wynika z żądanego odstępu ścieżek technologicznych i szerokości roboczej siewnika. Wszystkie rytmy ścieżek technologicznych do ustawienia można znaleźć w rozdziale „Tabela ustawianych rytmów ścieżek technologicznych”, na stronie 61. Rytm ścieżek technologicznych wprowadza się na terminalu obsługowym (patrz rozdz. „Wyświetlanie / zmiana rytmu ścieżek technologicznych”, na stronie 28).

Terminal obsługowy zlicza ścieżki technologiczne w liczniku ścieżek technologicznych

- po uruchomieniu znaczników śladów, np. przed wykonaniem nawrotu na końcu pola
- po podniesieniu maszyny (bez znaczników śladów), np. w celu wykonania nawrotu na końcu pola.

Licznik ścieżek technologicznych może zostać zablokowany (patrz rozdz. „Blokowanie licznika ścieżek technologicznych”, na stronie 43)

- przed podniesieniem znacznika śladów, np. przed przeszkodą
- przed zatrzymaniem maszyny (bez znacznika śladów), np. przy przerwaniu pracy na polu.



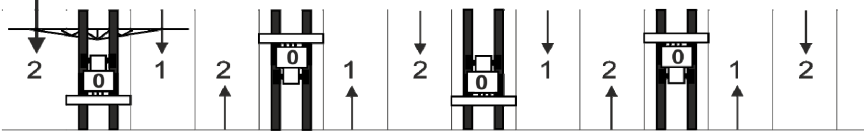
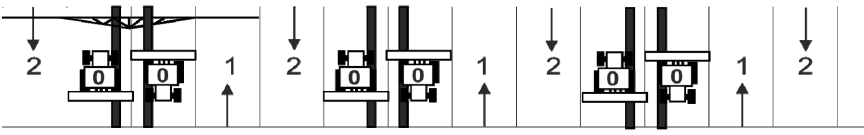
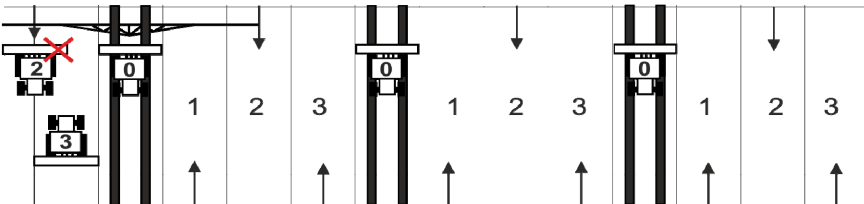
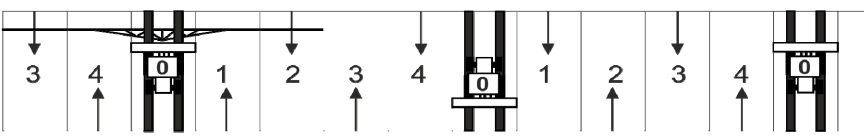
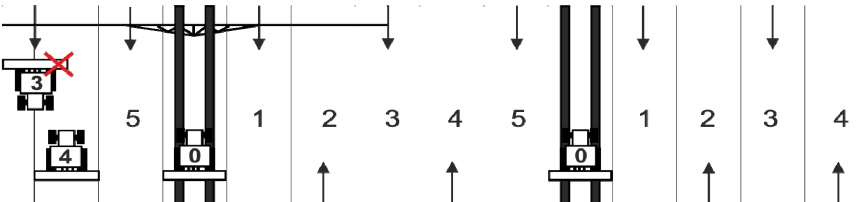
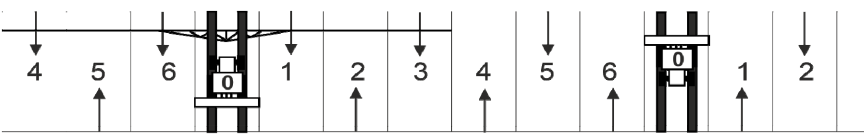
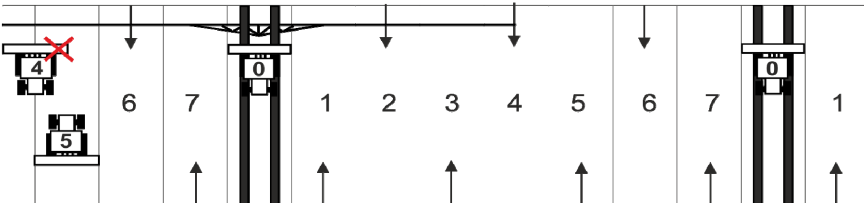
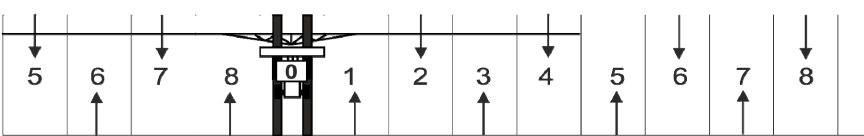
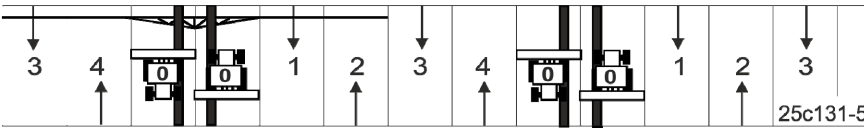
Przed kontynuowaniem pracy

- włączyć licznik ścieżek technologicznych
- skontrolować wskazanie licznika ścieżek technologicznych.

Budowa i funkcja

Zakładanie ścieżek technologicznych pokazane jest na rysunku (Rys. 16) na podstawie kilku przykładów:

- A = Szerokość robocza siewnika
- B = rozstaw ścieżek technologicznych (= szerokość robocza rozsiewacza nawozów/opryskiwacza)
- C = rytm ścieżek technologicznych (wprowadzany na terminalu obsługowym)
- D = licznik ścieżek technologicznych
(podczas pracy przejazdu po polu są po kolei numerowane i wyświetlane na terminalu obsługowym).

A	B	C	D
			START DÉPART
3,0 m 4,0 m 6,0 m 8,0 m 9,0 m	9 m 12 m 18 m 24 m 27 m	3	
2,5 m 3,0 m 4,0 m 4,5 m 6,0 m 8,0 m 9,0 m	10 m 12 m 16 m 18 m 24 m 32 m 36 m	2	
2,5 m 3,0 m 4,0 m 4,5 m 6,0 m 8,0 m 9,0 m	10 m 12 m 16 m 18 m 24 m 32 m 36 m	4	
3,0 m 3,5 m 4,0 m 6,0 m 8,0 m	15 m 17,5 m 20 m 30 m 40 m	5	
2,5 m 3,0 m 3,5 m 4,0 m 4,5 m 6,0 m 8,0 m	15 m 18 m 21 m 24 m 27 m 36 m 48 m	6	
3,00 m 3,43 m 4,00 m 6,00 m	21 m 24 m 28 m 42 m	7	
2,5 m 3,0 m 3,5 m 4,0 m	20 m 24 m 28 m 32 m	8	
3,0 m 4,0 m	27 m 36 m	9	
2,5 m 3,0 m 3,5 m 4,0 m 4,5 m 6,0 m 8,0 m	15 m 18 m 21 m 24 m 27 m 36 m 48 m	21	

25c131-5

Rys. 16

5 Uruchomienie

5.1 Montaż terminala obsługowego

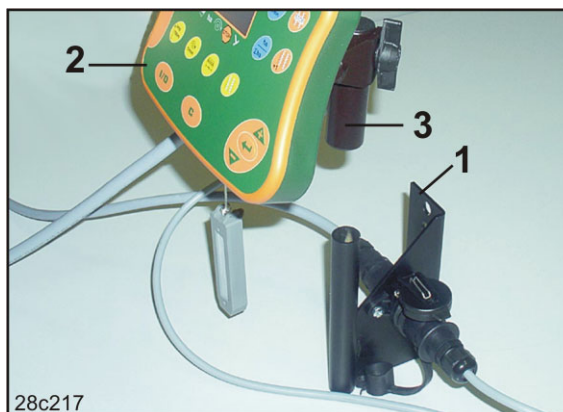
1. Konsolę (Rys. 17/1) przykręcić w sposób eliminujący drgania i przewodzący prąd elektryczny z prawej strony kierowcy w kabinie ciągnika w polu widzenia i w zasięgu terminala (Rys. 17/2).

Odległość od radia względnie od anteny radia powinna wynosić co najmniej 1 m.



Przez konsolę terminal obsługowy musi posiadać przewodzące połączenie z podwoziem ciągnika!

Przed montażem usunąć farbę w miejscach zamontowania konsoli!

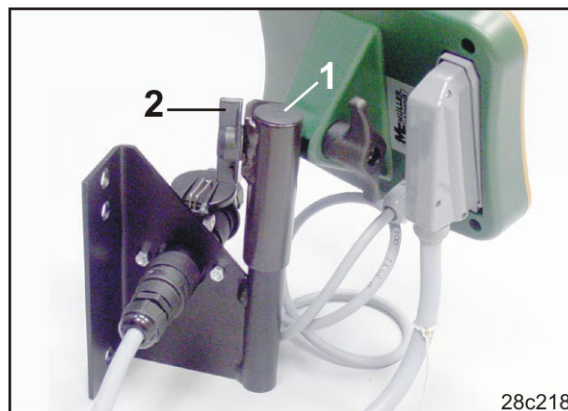


Rys. 17

2. Do terminala obsługowego dołączyć uchwyt (Rys. 17/3).

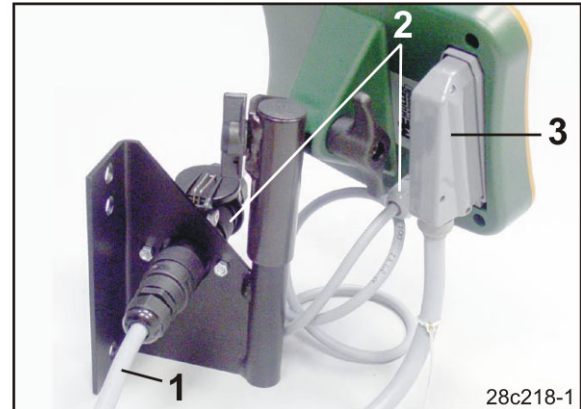
5.2 Podłączanie terminala obsługowego

1. Uchwyt (Rys. 18/1) założyć na konsoli i zaciśnąć śrubą motylkową (Rys. 18/2).



Rys. 18

2. Kabel prądowy (Rys. 19/1) włożyć w konsolę i podłączyć do gniazdka 12 V w ciągniku.
3. Konsolę i terminal obsługowy połączyć kablem prądowym (Rys. 19/2).
4. Podłączyć siewnik bądź maszynę uprawową do ciągnika (patrz instrukcja eksploatacji siewnika bądź maszyny uprawowej).
5. Kabel maszyny (Rys. 19/3) wsunąć do kabiny ciągnika i podłączyć wtyczkę maszyny do terminala.


Rys. 19


Wtyczka maszyny jest zabezpieczona dźwigienką obciążoną sprężyną, przed przypadkowym odłączeniem się od terminala. Przed odłączeniem wtyczki maszyny należy przestawić dźwigienkę.

5.3 Włączanie / wyłączanie terminala obsługowego



Terminal obsługowy włącza i wyłącza się przyciskiem

Wprowadzić dane typowe dla maszyny (patrz rozdz. „Nastawy”, na stronie 26). Po ponownym włączeniu terminala obsługowego dane będą znów dostępne.

Przed rozpoczęciem pracy z siewnikiem innego typu na terminalu obsługowym należy wprowadzić dane konkretnej maszyny.

Przy włączeniu terminala obsługowego na chwilę pojawia się wersja oprogramowania terminala.

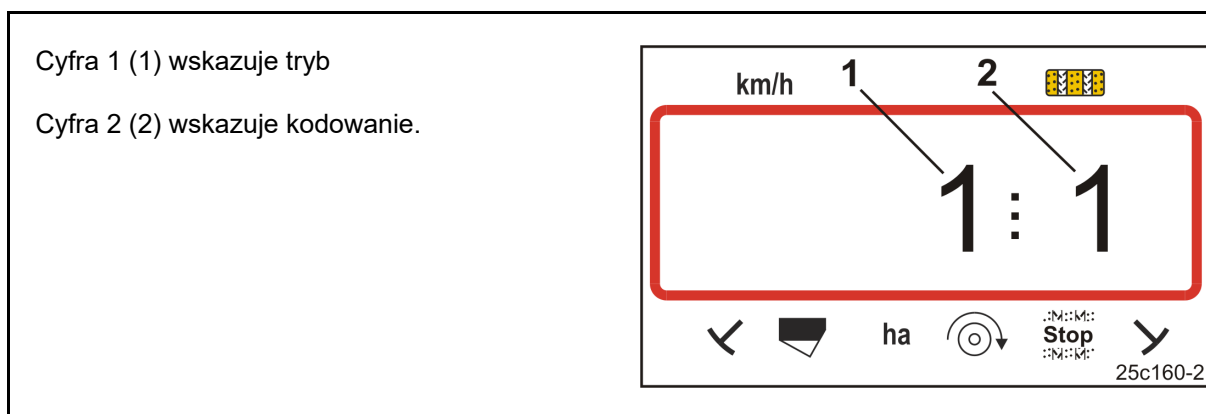
Jeśli napięcie zasilania spadnie poniżej 10 V, np. przy uruchamianiu ciągnika, terminal obsługowy wyłączy się.

6 Nastawy

6.1 Wprowadzanie danych maszyny








Terminal obsługowy wymaga wprowadzenia danych maszyny w zakodowanej formie (patrz Rys. 20).
Dane maszyny podane są w tabeli (patrz rozdz. „Tabela danych maszyny”, na stronie 54).

Nacisnąć kilkakrotnie przycisk , aby wyświetlić dane łąnu.







Rys. 20

Otworzyć wymagane tryby 1, 2, 3, ..., i wprowadzić dane maszyny w zakodowanej formie:

1. Nacisnąć przycisk  i .
2. Naciskać przycisk  do chwili wyświetlenia żądanego trybu (Rys. 20/1).
3. Nacisnąć przycisk  lub przycisk .
- Ustawić kod (patrz rozdz. „Tabela danych maszyny”, na stronie 54).
4. Nacisnąć przycisk .
- Potwierdzić ustawioną wartość.
5. Nacisnąć przycisk .
- Wyjść z menu.

6.2 Wprowadzanie / zmiana szerokości roboczej

1. Nacisnąć przycisk .
- Wskazanie: zapisana szerokość robocza [m], np. 3,0 m (Rys. 21).
2. Zmiana szerokości roboczej [m] przyciskiem  i .
3. Nacisnąć przycisk .
- Zapisać wybraną wartość.







Rys. 21

6.3 Wyświetlanie / zmiana zadanej liczby obrotów dmuchawy (przy zatrzymanej maszynie)



Wyłączanie nadzoru liczby obrotów dmuchawy (patrz poniżej), dla siewnika punktowego ED z rozsiewaczem mikrogranulatu.

To ustawienie jest możliwe wyłącznie przy siewnikach pneumatycznych.

1. Nacisnąć przycisk (żółty) .
- Wskazanie: zadana liczba obrotów dmuchawy [1/min].
2. Zmiana zadanej liczby obrotów dmuchawy przyciskiem  i .
3. Nacisnąć przycisk .
- Zapisać wybraną wartość.



Rys. 22

Wyłączanie nadzoru liczby obrotów dmuchawy

Wyłączyć nadzór liczby obrotów dmuchawy

- w przypadku siewników punktowych ED z rozsiewaczem mikrogranulatu: ustawić zadaną liczbę obrotów dmuchawy na „1”.
- w przypadku siewników pneumatycznych: brak możliwości wyłączenia nadzoru liczby obrotów dmuchawy.

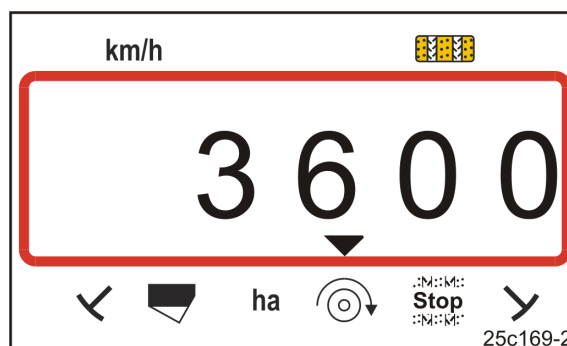
6.4 Wyświetlanie / zmiana zadanej liczby obrotów dmuchawy (podczas pracy)

To ustawienie jest możliwe wyłącznie przy siewnikach pneumatycznych.

1. Nacisnąć przycisk (niebieski)



→ Wskazanie (Rys. 23):
aktualna liczba obrotów dmuchawy
(np. 3600 [1/min]).



Rys. 23

2. Nacisnąć równocześnie przycisk



i przycisk (żółty)



3. Nacisnąć przycisk



→ Zapisać wybraną wartość.

6.5 Wyświetlanie / zmiana rytmu ścieżek technologicznych

1. Nacisnąć przycisk



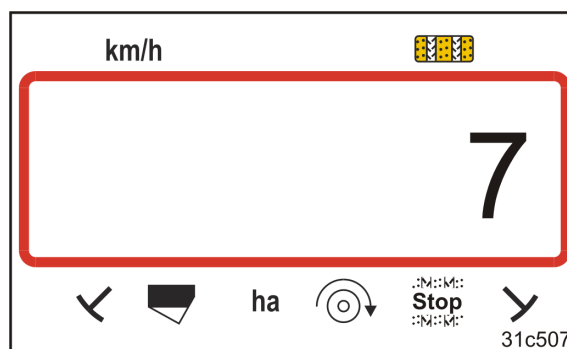
→ Wskazanie:
zapisany rytm ścieżek technologicznych,
np. 7 (Rys. 24).

2. Zmienić rytm ścieżek technologicznych

przyciskiem






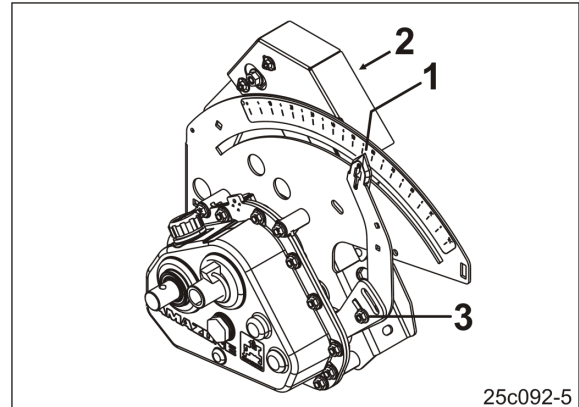
3. Nacisnąć przycisk
→ Zapisać wybraną wartość.




Rys. 24



6.6 Kalibracja przekładni Vario


1. Równocześnie nacisnąć przycisk  i .
2. Nacisnąć i przytrzymać przycisk  do chwili, aż wskazówka (Rys. 25/1) będzie ustawiona na wartości „0” skali i zaświeci się żółta dioda LED (Rys. 25/2).
3. W razie konieczności zmienić położenie dźwigienki (Rys. 25/3), aby wskazówka wskazywała „0” i zaświeciła się żółta dioda LED.






Rys. 25

4. Nacisnąć przycisk .
- Zapisać ustawienie.

5. Naciskać przycisk  i  do chwili, aż wskazówka wskaże na skali wartość przekraczającą „80”.

6. Nacisnąć przycisk .
- Zapisać ustawienie.

7. Odczytać wartość na skali i zapisać ją przyciskiem  i  w terminalu obsługowym.

8. Nacisnąć przycisk .
- Zapisać wartość.

6.7 Wartość kalibrażowa (impulsy na 100 m)

Wartość kalibrażowa „Impulsy na 100 m” jest niezbędna w terminalu obsługowym do

- ustalania prędkości jazdy [km/h]
- ustalania obrobionej powierzchni [ha]
- próby wysiewu, na podstawie obrotów korby lub przy pomocy napędu elektrycznego.

Wartość kalibrażową „Impulsy na 100” należy ustalić w trakcie przejazdu kalibracyjnego (patrz rozdz. „Ustalanie / zapisywanie wartości kalibrażowej (impulsy na 100 m)”, niżej), jeśli jest ona nieznana. Wartość kalibrażową należy ustalić w warunkach przeważających podczas prac polowych.

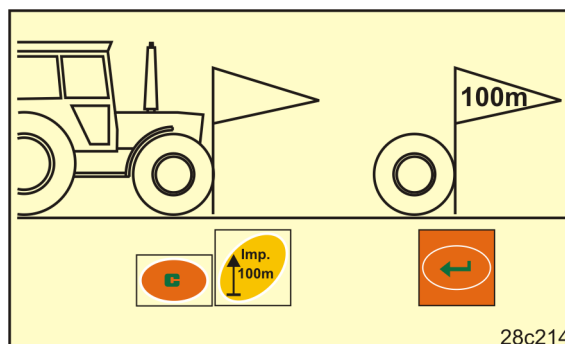
Jeśli wartość kalibrażowa jest znana, wartość kalibrażową „Impulsy na 100 m” można wprowadzić ręcznie (patrz rozdz. „Wyświetlanie / zmiana zapisanej wartości kalibrażowej (imp. na 100 m)”, na stronie 31).

Wartość kalibrażową ustalić

- przed pierwszym użyciem
- przy zmianie z ciężkiej gleby na lekką i odwrotnie. Na różnych glebach poślizg koła pomiarowego lub napędowego może się zmienić, a w efekcie również wartość kalibrażowa (imp./100 m).
- w przypadku podłączenia terminala do maszyny innego typu
- przy różnicy między wyświetlaną a rzeczywistą prędkością jazdy
- przy różnicach występujących między ustaloną a rzeczywistą wielkością obrobionej powierzchni.


6.7.1 Ustalanie / zapisywanie wartości kalibrażowej (impulsy na 100 m)

1. Odmierzyć na polu odcinek pomiarowy o długości dokładnie 100 m. Oznaczyć początkowy i końcowy punkt odcinka pomiarowego.
2. Ciągnik ustawić w pozycji startowej (Rys. 26), natomiast siewnik w pozycji roboczej (ew. przerwać dozowanie materiału siewnego).



Rys. 26

3. Nacisnąć i przytrzymać przycisk .

4. Nacisnąć przycisk .

→ Wyświetlacz wskazuje „0”.

5. Ruszyć.


→ Wyświetlacz wskazuje impulsy.



Podczas jazdy kalibrażowej nie naciskać żadnych przycisków.

6. Dokładnie po 100 m zatrzymać ciągnik.
- Wyświetlacz (Rys. 27) wskazuje wartość kalibrażową (np. 1005 imp./100 m).
7. Ustaloną wartość kalibrażową zapisać w tabeli (Rys. 61, na stronie 65) (zalecenie).



8. Nacisnąć przycisk .
- Zapisać w pamięci wartość kalibrażową (imp./100 m).



Rys. 27




Wartość kalibrażowa (imp./100 m) nie może być mniejsza niż 250. Komputer pokładowy nie będzie wtedy działać prawidłowo.



Ustaloną wartość kalibrażową można zapisać w tabeli (Rys. 61).


6.7.2 Wyświetlanie / zmiana zapisanej wartości kalibrażowej (imp. na 100 m)

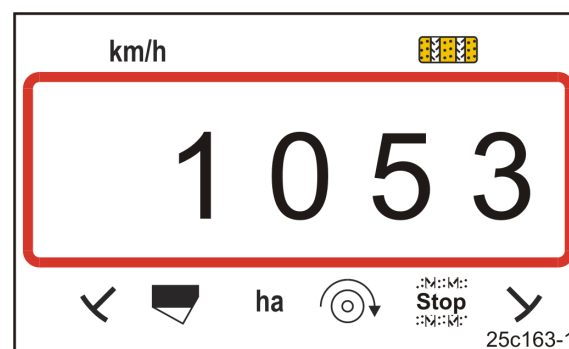
1. Zatrzymać maszynę.
2. Nacisnąć przycisk .
- Wskazanie:
zapisana wartość kalibrażowa (imp./100 m),
np. 1053 (Rys. 28).
3. Zmienić zapisaną wartość kalibrażową (imp./100 m)



przyciskiem



4. Nacisnąć przycisk .
- Zapisać wybraną wartość.



Rys. 28

6.7.3 Obliczanie liczby obrotów korby do próby wysiewu

Jeśli wartość kalibracji różni się od wartości z tabeli (patrz rozdział 9.3, na stronie 62)

- obliczyć ponownie liczbę obrotów korby do próby wysiewu (patrz poniżej)
- wpisać liczbę obrotów korby do tabeli (Rys. 61)
- przeprowadzić próbę wysiewu z obliczoną liczbą obrotów korby (patrz instrukcja obsługi siewnika).

Współczynnik przeliczeniowy = $\frac{\text{Imp./100 m (faktyczne)}}{\text{Imp./100 m (wartość z tabeli) } ^1)}$
--

¹⁾ patrz tabele (patrz rozdz. 9.3, na stronie 62)

Obroty korby (faktyczne) = Obroty korby (wartość z tabeli) ¹⁾ x Współczynnik przeliczeniowy

¹⁾ patrz tabele (patrz rozdz. 9.3, na stronie 62)

Przykład:

Siewnik: AD-P03 Special

Szerokość robocza: 3,00 m

Imp./100 m (zmierzone): 1339

Imp./100 m
(zgodnie z tabelami (patrz rozdz. 9.3, na stronie 62): 1409

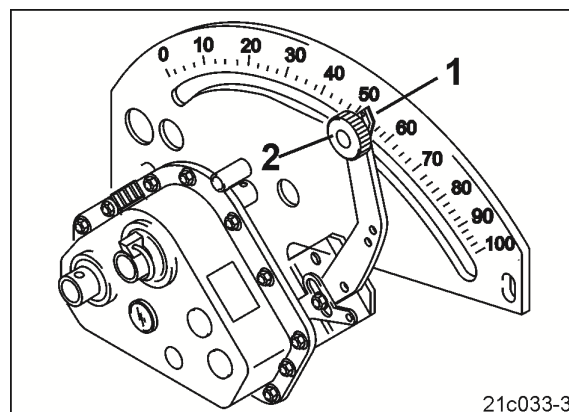
Obroty korby
(zgodnie z tabelami (patrz rozdz. 9.3, na stronie 62): 38,5

$$\text{Współczynnik przeliczeniowy} = \frac{1339}{1409} = 0,95$$

$$\text{Obroty korby} = 38,5 \times 0,95 = 36,6$$


6.7.4 Próba wysiewu z siewnikami z przekładnią Vario bez zdalnej regulacji dawki wysiewu



Próba wysiewu z siewnikami z kołem krzywkowym (np. D9) i siewnikami pneumatycznymi (np. AD-P) z przekładnią Vario bez zdalnej regulacji dawki wysiewu (Rys. 29).




Rys. 29


1. Przygotować siewnik do próby wysiewu w sposób opisany w instrukcji eksploatacji siewnika (ustawienie pojemnika do próby wysiewu,.....).

2. Nacisnąć przycisk .


3. Przyciskami  lub  wprowadzić numer kodu (patrz tabela) kółka dozującego.

	Siewniki mechaniczne		Siewniki pneumatyczne
Koło dozujące	Normalne koło wysiewające	Drobne koło wysiewające	Wałek dozujący
Numer kodu	3	1	patrz tabela Rys. 62, na stronie 66


4. Nacisnąć przycisk .

5. Nacisnąć przycisk .

6. Wprowadzić żądaną dawkę wysiewu (kg/ha).

7. Nacisnąć przycisk .

8. Odczytać w instrukcji obsługi siewnika wartość skali (np. 50) dla pierwszej próby wysiewu.

9. Nacisnąć przycisk .

10. Nacisnąć przycisk  lub przycisk .

→ Wprowadzić wartość skali dla pierwszej próby wysiewu na terminalu obsługowym.

11. Ustawić dźwignię nastawczą przekładni (Rys. 29/1) na wartość skali i zamocować śrubą radełkową (Rys. 29/2).

12. Nacisnąć przycisk



Wartość ustawienia przekładni na terminalu obsługowym musi zgadzać się z wartością skali, którą wskazuje dźwignia nastawcza przekładni.

13. Równocześnie nacisnąć przycisk



14. Rozpocząć próbę wysiewu poprzez obracanie korby.

15. Zakończyć obracanie korby po usłyszeniu sygnału, a następnie nacisnąć przycisk



Dalsze obroty po sygnale dźwiękowym będą uwzględniane przez AmaDrill+ w obliczeniach.

16. Zważyć zebraną ilość materiału siewnego.

17. Nacisnąć przycisk



lub przycisk



→ Wprowadzić masę [kg] zebranego materiału siewnego na terminalu obsługowym.

18. Nacisnąć przycisk



→ Zapisać wartość.

→ Terminal AmaDrill+ oblicza niezbędne ustawienie przekładni na podstawie danych zebranych w trakcie próby wysiewu i wyświetla wymaganą wartość skali na terminalu obsługowym.

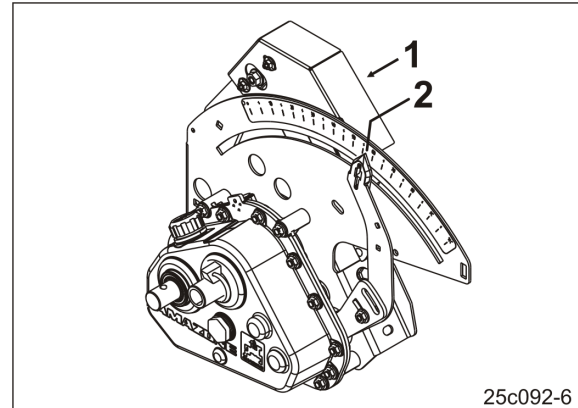
19. Ustawić dźwignię nastawczą przekładni (Rys. 29/1) na wartość skali i zamocować śrubą radełkową (Rys. 29/2).

20. Powtórzyć próbę wysiewu i sprawdzić, czy żądana dawka wysiewu (kg/ha) jest uzyskiwana.

6.7.5 Próba wysiewu z siewnikami z silnikiem przekładniowym Vario (do roku produkcji 2014)


Wyposażenie:

- AmaDrill+
do roku produkcji 2014
- Siewnik
z silnikiem elektrycznym (Rys. 30/1).




Rys. 30


1. Przygotować siewnik do próby wysiewu w sposób opisany w instrukcji eksploatacji siewnika (ustawienie pojemnika do próby wysiewu,.....).

2. Nacisnąć przycisk .

3. Nacisnąć przycisk  lub przycisk .


→ Wprowadzić żądaną dawkę wysiewu (kg/ha).



4. Nacisnąć przycisk .

5. Nacisnąć przycisk .

6. Nacisnąć przycisk  lub przycisk .

→ Wprowadzić wartość (np. 50, patrz instrukcja eksploatacji siewnika) wskazówki na skali (Rys. 30/2) dla pierwszej próby wysiewu.

7. Nacisnąć przycisk .

8. Równocześnie nacisnąć przycisk  i .





→ Wskazówka (Rys. 30/2) przesuwa się na wprowadzoną wartość skali (np. 50).



Wartość skali musi zgadzać się z wyświetloną wartością ustawienia przekładni na terminalu AmaDrill+.

W innym wypadku należy skalibrować przekładnię Vario (patrz rozdz. „Kalibracja przekładni Vario”, na stronie 29).

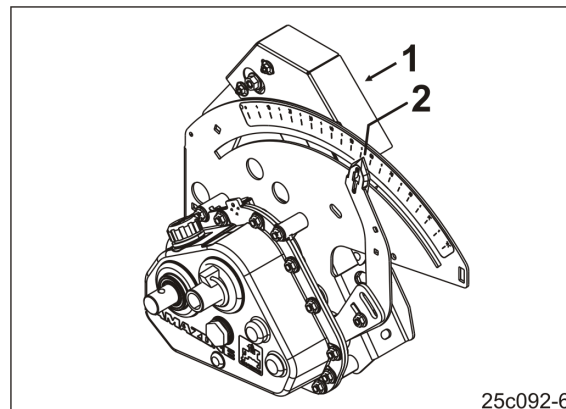
Nastawy

9. Rozpocząć próbę wysiewu poprzez obracanie korby.
10. Zakończyć obracanie korby po usłyszeniu sygnału, a następnie nacisnąć przycisk .
Dalsze obroty po sygnale dźwiękowym będą uwzględniane przez AmaDrill+ w obliczeniach.
11. Zważyć zebraną ilość materiału siewnego.
12. Nacisnąć przycisk  lub przycisk .
→ Wprowadzić masę [kg] zebranego materiału siewnego.
13. Nacisnąć przycisk .
→ Zapisać wartość.
→ Terminal AmaDrill+ oblicza niezbędne ustawienie przekładni na podstawie danych zebranych w trakcie próby wysiewu. Wskazówka (Rys. 30/2) przesuwa się na obliczoną wartość skali.
14. W celu skontrolowania powtórzyć próbę wysiewu z ostatnim ustawieniem przekładni.

6.7.6 Próba wysiewu z maszynami z silnikiem przekładniowym Vario (od roku produkcji 2015)

Wypożalenie:

- AmaDrill+
od roku produkcji 2015
- Siewnik
z silnikiem elektrycznym (Rys. 31/1).



Rys. 31

1. Przygotować siewnik do próby wysiewu w sposób opisany w instrukcji eksploatacji siewnika (ustawienie pojemnika do próby wysiewu,.....).



2. Nacisnąć przycisk



3. Nacisnąć przycisk



lub przycisk

→ Wprowadzić numer kodu:

	Siewniki mechaniczne		Siewniki pneumatyczne
Koło dozujące	Normalne koło wysiewające	Drobne koło wysiewające	Wałek dozujący
Numer kodu	3	1	patrz tabela Rys. 62, na stronie 66



4. Nacisnąć przycisk







5. Nacisnąć przycisk

6. Wprowadzić żądaną dawkę wysiewu (kg/ha).







7. Nacisnąć przycisk

8. Nacisnąć przycisk .
9. Nacisnąć przycisk  lub przycisk .
- Wprowadzić wartość (np. 50, patrz instrukcja eksploatacji siewnika) wskazówki na skali (Rys. 31/2) dla pierwszej próby wysiewu.
10. Nacisnąć przycisk .
11. Równocześnie nacisnąć przycisk  i .
- Wskazówka (Rys. 31/2) przesuwa się na wprowadzoną wartość skali (np. 50).



Wartość skali musi zgadzać się z wyświetloną wartością ustawienia przekładni na terminalu obsługowym.

W innym wypadku należy skalibrować przekładnię Vario (patrz rozdz. „Kalibracja przekładni Vario”, na stronie 29).

12. Rozpocząć próbę wysiewu poprzez obracanie korby.
13. Zakończyć obracanie korby po usłyszeniu sygnału, a następnie nacisnąć przycisk .
- Dalsze obroty po sygnale dźwiękowym będą uwzględniane przez AmaDrill+ w obliczeniach.
14. Zważyć zebraną ilość materiału siewnego.
15. Nacisnąć przycisk  lub przycisk .
- Wprowadzić masę [kg] zebranego materiału siewnego.
16. Nacisnąć przycisk .
- Zapisać wartość.
- Terminal AmaDrill+ oblicza niezbędne ustawienie przekładni na podstawie danych zebranych w trakcie próby wysiewu. Wskazówka (Rys. 31/2) przesuwa się na obliczoną wartość skali.
17. W celu skontrolowania powtórzyć próbę wysiewu z ostatnim ustawieniem przekładni.

6.7.7 Próba wysiewu z maszynami z pełnym dozowaniem (siewniki pneumatyczne)

1. Przygotować siewnik do próby wysiewu w sposób opisany w instrukcji obsługi siewnika (ustawienie pojemnika do próby wysiewu,.....).



2. Nacisnąć przycisk

3. **Do roku produkcji 2015:**

Wprowadzić numer kodu wałka dozującego

- o patrz tabela Rys. 62, na stronie 66
- o patrz rozdz. Wprowadzanie danych maszyny, strona 26.

Ustawić współczynnik kalibracji na 1000 (patrz Tryb 15, na stronie 60)

4. **Od roku produkcji 2015:**

Wprowadzić numer kodu wałka dozującego

- o patrz tabela Rys. 62, na stronie 66
- o patrz rozdz. Wprowadzanie danych maszyny, strona 26.

Współczynnik kalibracji zostanie ustawiony automatycznie na 1000 (patrz Tryb 15, na stronie 60).



5. Nacisnąć przycisk



6. Nacisnąć przycisk

7. Wprowadzić żadaną dawkę wysiewu (kg/ha).



8. Nacisnąć przycisk



9. Nacisnąć przycisk

10. Wprowadzić późniejszą, prognozowaną prędkość roboczą (km/h).



11. Nacisnąć przycisk



12. Nacisnąć przycisk



13. Nacisnąć przycisk

→ Uruchomienie napędu wałka dozującego (silnik elektryczny) na ok. 3 sekundy [czas ustawia się w Tryb 8 ()].

→ Komórki kół dozujących zostaną napełnione.

14. Odczekać, aż napęd wałka dozującego zatrzyma się.

15. Nacisnąć równocześnie przyciski



→ Uruchomienie napędu wałka dozującego (silnik elektryczny) w celu wykonania próby wysiewu.



Liczbę obrotów silnika do prób kręconych do chwili załączenia sygnału dźwiękowego ustala się zależnie od ilości wysiewu:

0 do 14,9 kg → obroty silnika na 1/10 ha

15 do 29,9 kg → obroty silnika na 1/20 ha

od 30 kg → obroty silnika na 1/40 ha.

16. Po usłyszeniu sygnału nacisnąć przycisk



Dalsze obroty po sygnale dźwiękowym będą uwzględniane przez AmaDrill+ w obliczeniach.

→ Na wyświetlaczu pokazywana jest teoretycznie wysiana ilość [kg].

17. Zważyć faktycznie zebraną ilość materiału siewnego [kg].



18. Nacisnąć przycisk



→ Wprowadzić masę [kg] zebranego materiału siewnego.

19. Nacisnąć przycisk



→ Zapisać wartość.

20. Jeśli zebrana ilość materiału siewnego znacznie różni się od wskazywanej, teoretycznej ilości materiału siewnego, powtórzyć próbę wysiewu.

6.8 Dozowanie wstępne przed ruszeniem

Dozowanie wstępne jest możliwe wyłącznie w siewnikach pneumatycznych z pełnym dozowaniem.

W tych maszynach materiał siewny jest kierowany do strumienia powietrza poniżej dozownika bezpośrednio po ruszeniu ciągnika.

Po kilku sekundach materiał siewny dociera do redlic i jest wysiewany w glebie. Pierwsze metry pokonane od chwili ruszenia nie są wysiewane.

Rozwiązaniem jest dozowanie wstępne przed ruszeniem.

Po włączeniu dozowania wstępnego przyciskiem (patrz „Włączanie dozowania wstępnego”, niżej) na postoju wałek dozujący zaczyna się obracać przy symulowanej prędkości jazdy ciągnika. Symulowaną prędkość jazdy ciągnika można ustawić (patrz „Próba wysiewu z maszynami z pełnym dozowaniem”, na stronie 39).

Materiał siewny jest dozowany do strumienia powietrza. Po upływie ok. 3 sekund [czas można ustawić w Tryb 8 ()] kierowca rusza ciągnikiem, jeśli materiał siewny dotarł do redlic.

6.8.1 Rampa początkowa

Przy ruszaniu ciągnikiem terminal obsługowy odbiera pierwszy impuls. Następnie wałek dozujący obraca się przez ok. 10 sekund [czas ustawiany w Tryb 9 ()] na poziomie 50% [wartość ustawiana w na stronie 56 ()] symulowanej prędkości jazdy ciągnika, a następnie z wartościami rzeczywistymi. Symulowaną prędkość jazdy można ustawić (patrz „Tryb 10”, na stronie 56).

Jeśli prędkość rzeczywista w ciągu pierwszych 10 sekund jest wyższa od symulowanej prędkości jazdy ciągnika, symulacja zostanie przerwana i dalsza praca będzie się odbywać z zastosowaniem wartości rzeczywistych.

6.8.2 Włączanie dozowania wstępnego



Nacisnąć przycisk

- Włączanie dozowania wstępnego
- Silnik wałka dozującego zaczyna się obracać.
- Dozowanie wstępne odbywa się w opisany sposób (patrz rozdz. „Dozowanie wstępne przed ruszeniem”, wyżej).

Po włączeniu dozowania wstępnego odczekać wymagany czas [czas ustawia się w Tryb 8 ()]. Kierowca ciągnika rusza z chwilą, gdy materiał siewny doprowadzony zostanie do redlic.

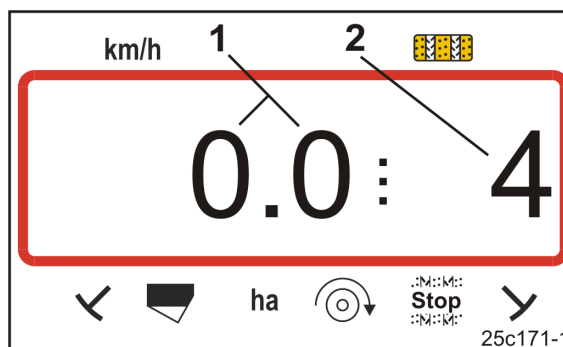
7 Rozpoczęcie pracy

1. Ustawić maszynę w pozycji startowej (maszyna zatrzymana).

Wskazanie przy zatrzymanej maszynie:

Cyfra 1 (Rys. 32/1) pokazuje prędkość jazdy (0 km/h).

Cyfra 2 (Rys. 32/2) pokazuje licznik ścieżek technologicznych 4



Rys. 32

2. Opuścić właściwy znacznik śladów (patrz instrukcja eksploatacji siewnika).



Włączanie ścieżek technologicznych może być połączone z przełączaniem znaczników śladów.

Po uruchomieniu znacznika śladów licznik ścieżek technologicznych może kontynuować zliczanie.

3. Ustawić licznik ścieżek technologicznych (patrz rozdz. „Ustawianie licznika ścieżek technologicznych”, na stronie 43).
4. Usunąć zawartość pamięci powierzchni częściowej (patrz rozdz. „Usuwanie zawartości pamięci powierzchni częściowej”, na stronie 44).



Usunięcie zawartości pamięci powierzchni częściowej nie jest bezwzględnie konieczne.

5. Włączyć dozowanie wstępne (patrz rozdz. „Włączanie dozowania wstępnego”, na stronie 41).




Włączenie dozowania wstępnego nie jest bezwzględnie konieczne, jednak jest ono możliwe wyłącznie przy dozowaniu pełnym.

6. Po włączeniu dozowania wstępnego odczekać wymagany czas.
7. Rozpocząć jazdę.

7.1 Licznik ścieżek technologicznych


7.1.1 Ustawianie licznika ścieżek technologicznych



Naciskać przycisk  do chwili wyświetlenia właściwego licznika ścieżek technologicznych, np. licznik ścieżek technologicznych 2, patrz Rys. 16, na stronie 23, pod napisem „START”.


7.1.2 Blokowanie licznika ścieżek technologicznych



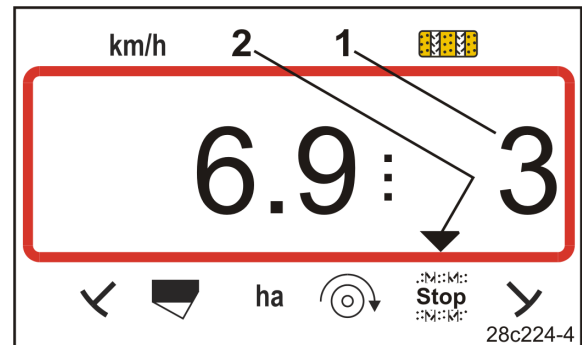
Nacisnąć przycisk .

- Dalsze przełączanie licznika ścieżek technologicznych jest zablokowane.
- Na wyświetlaczu miga cyfra (Rys. 33/1) licznika ścieżek technologicznych.
- Znak kontrolny (Rys. 33/2) wskazuje znak Stop.



Nacisnąć przycisk .

- Licznik ścieżek technologicznych jest znów aktywny.



Rys. 33

7.2 Obrobiona powierzchnia

7.2.1 Wyświetlanie powierzchni częściowej



Nacisnąć przycisk


- Wskazanie (Rys. 34):
obrobiona powierzchnia częściowa (np.
10,5 ha).



Rys. 34

7.2.2 Usuwanie zawartości pamięci powierzchni częściowej

1. Nacisnąć i przytrzymać przycisk 

2. Nacisnąć przycisk 

→ Pamięć powierzchni częściowej zostaje ustawiona na 0 [ha].



3. Nacisnąć przycisk

→ Powrót do wskazania roboczego (Rys. 36 lub Rys. 37).

7.2.3 Wyświetlanie powierzchni całkowitej

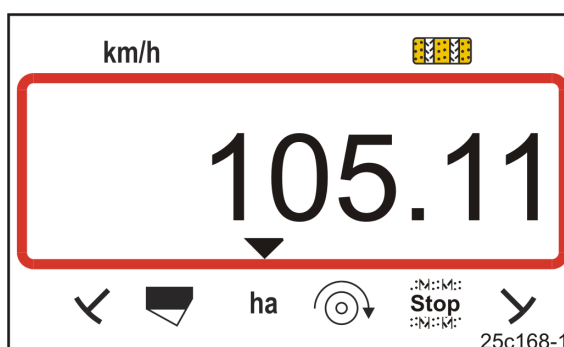


1. Dwukrotnie nacisnąć przycisk

→ Wskazanie (Rys. 35):
obrobiona powierzchnia całkowita (np.
105,1 ha).



Te dane nie mogą zostać usunięte.



Rys. 35



2. Nacisnąć przycisk

→ Powrót do wskazania roboczego
(Rys. 36 lub Rys. 37).

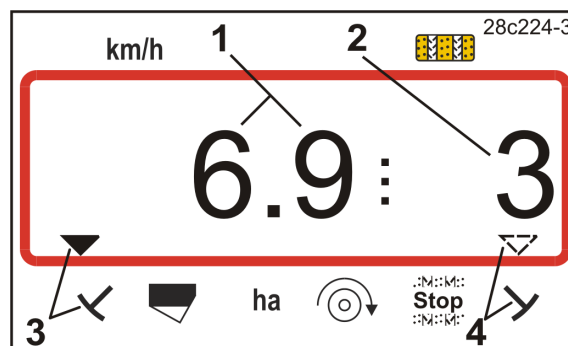
7.3 Wskazanie podczas pracy



Naciśnięcie przycisku  podczas pracy przełącza wskazania (Rys. 36 i Rys. 37).

Wskazanie (Rys. 36) podczas pracy:

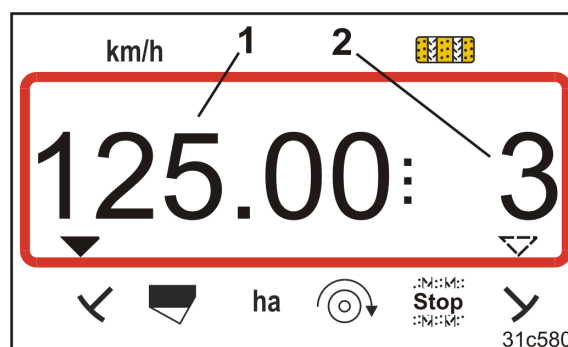
- prędkość jazdy (Rys. 36/1), np. 6,9 km/h
- położenie przełączenia licznika ścieżek technologicznych (Rys. 36/2), np. licznik ścieżek technologicznych 3
- lewy znacznik śladów (Rys. 36/3) znajduje się w pozycji roboczej
- prawy znacznik śladów (Rys. 36/4) jest podniesiony.



Rys. 36

Wskazanie (Rys. 37) podczas pracy:

- chwilowa dawka wysiewu (Rys. 37/1), np. 125,0 [kg/ha]
- położenie przełączenia licznika ścieżek technologicznych (Rys. 37/2), np. licznik ścieżek technologicznych 3



Rys. 37



Zliczaniu ścieżek technologicznych przez licznik towarzyszy sygnał dźwiękowy.

7.4 Przyciski funkcyjne

Po naciśnięciu przycisków funkcyjnych podczas wysiewu przez ok. 10 sekund wyświetlane będą dane.

7.4.1 Wskazanie aktualnej liczby obrotów dmuchawy

To wskazanie jest możliwe wyłącznie przy siewnikach pneumatycznych.

Nacisnąć przycisk (niebieski)



→ Wskazanie (Rys. 38):
aktualna liczba obrotów dmuchawy
(np. 3600 [1/min]).



Rys. 38

7.4.2 Wskazanie zadanej dawki wysiewu

Nacisnąć przycisk



→ Wskazanie (Rys. 39):
zadana dawka wysiewu
(np. 130,0 [kg/ha]).



Rys. 39

7.4.3 Wskazanie liczby obrotów silnika napędowego wałków dozujących

To wskazanie jest możliwe wyłącznie przy siewnikach pneumatycznych z pełnym dozowaniem.

Nacisnąć przycisk



→ Wskazanie (Rys. 40):

chwilowa liczba obrotów wałków
dozujących
(np. 20 [1/min]).



Rys. 40

7.4.4 Wskazanie pozycji na skali dźwigni nastawczej przekładni Vario

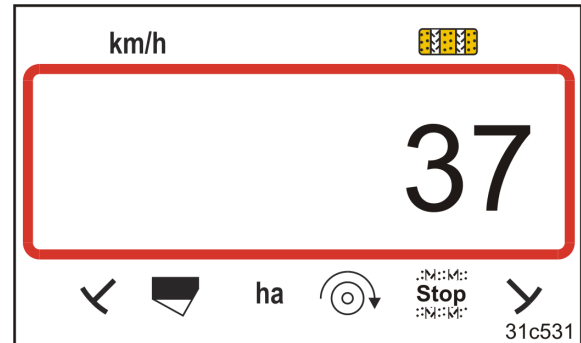
To wskazanie jest możliwe wyłącznie w przypadku siewników z przekładnią Vario z elektryczną, zdalną regulacją dawki wysiewu.



Nacisnąć przycisk

→ Wskazanie (Rys. 41):

chwilowa pozycja na skali (np. 37) dźwigni nastawczej przekładni Vario.



Rys. 41

7.4.5 Przerwanie wysiewu poprzez wyłączenie napędu wałków dozujących

To ustawienie jest możliwe wyłącznie przy siewnikach pneumatycznych z pełnym dozowaniem.



Nacisnąć przycisk

→ Wskazanie (Rys. 42): „Stop”.

Napęd wałka dozującego jest wyłączony. Wałek dozujący jest zatrzymany.



Rys. 42



Nacisnąć przycisk

→ Napęd wałka dozującego jest znów aktywny.



PRZESTROGA

Prace nastawcze (regulacyjne), konserwacyjne i naprawy dozownika

- przeprowadzać wyłącznie przy wyłączonym terminalu obsługowym



- nie przeprowadzać po naciśnięciu przycisku

Wałek dozujący może się nagle zacząć obracać i doprowadzić do obrażeń ciała.

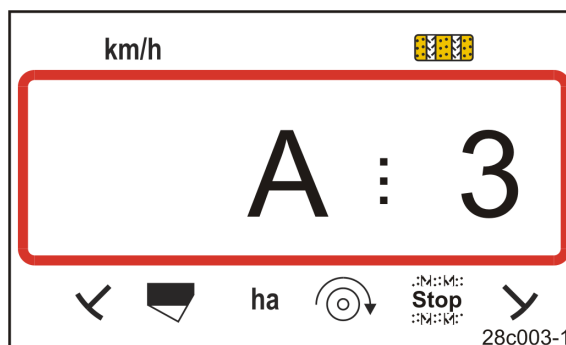
8 Usterki

8.1 Wskazanie usterki A3

Komunikat błędu ścieżki technologicznej

Wystąpienie błędu ścieżki technologicznej generuje

- wskazanie (Rys. 43)
- sygnał akustyczny.



Rys. 43

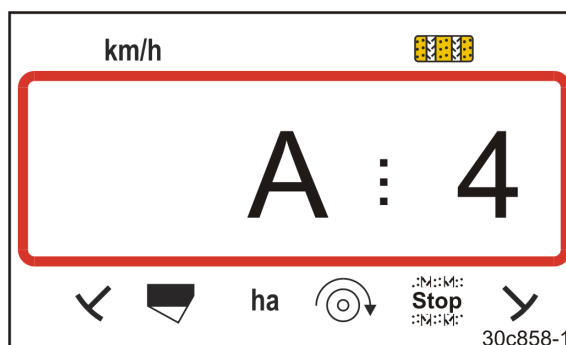
8.2 Wskazanie usterki A4

Komunikat alarmowy przy zatrzymanym wałku przekładnikowym aktywnej maszyny uprawowej (np. kultywatora wirnikowego)

Terminal obsługowy uruchamia alarm, gdy zadziała sprzęgło przeciążeniowe wałka przekładnikowego aktywnej maszyny uprawowej.

Po zatrzymaniu wałka przegubowego pojawia się

- wskazanie (Rys. 44)
- sygnał akustyczny.



Rys. 44

8.3 Wskazanie usterki A5

Komunikat alarmowy

- **przy braku materiału siewnego**
 - o przy maszynach z czujnikiem stanu napełnienia
- **przy nieprawidłowościach w pracy wałka wysiewającego materiał**
 - o tylko przy DMC Primera
 - o tylko przy maszynach z połączonym układem nadzorowania stanu napełnienia materiałem siewnym i wałkiem wysiewającym

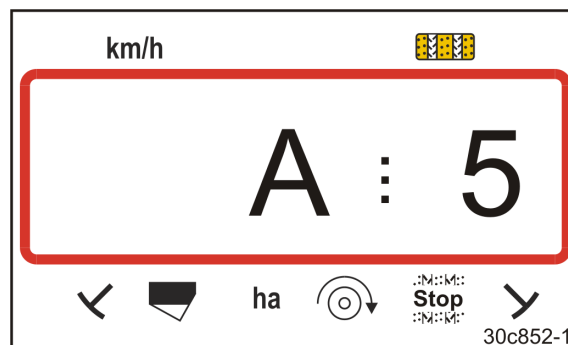
Przy komunikacie alarmowym

- wyświetlane jest wskazanie (Rys. 45)
- generowany jest sygnał akustyczny (trzykrotny sygnał dźwiękowy).

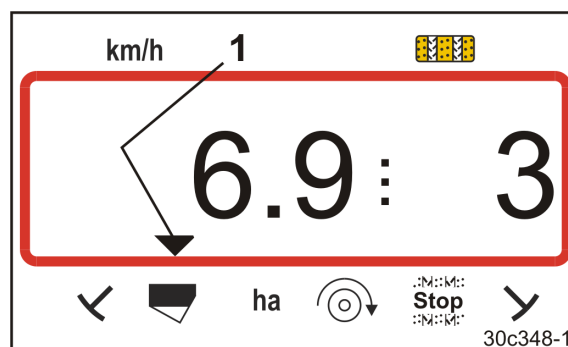
Przy braku materiału siewnego wskazanie przełącza się.

Znak kontrolny (Rys. 46/1) wskazuje symbol stanu napełnienia.

Alarm zostanie powtórzony przy ponownym rozpoczęciu pracy maszyną, np. po wykonaniu nawrotu na końcu pola.



Rys. 45



Rys. 46

8.4 Wskazanie usterki A6 (tylko DMC Primera)

Komunikat alarmowy

- przy braku nawozu
 - tylko przy DMC Primera z czujnikiem stanu napełnienia
- przy nieprawidłowościach w pracy wałka wysiewającego nawóz
 - tylko przy DMC Primera

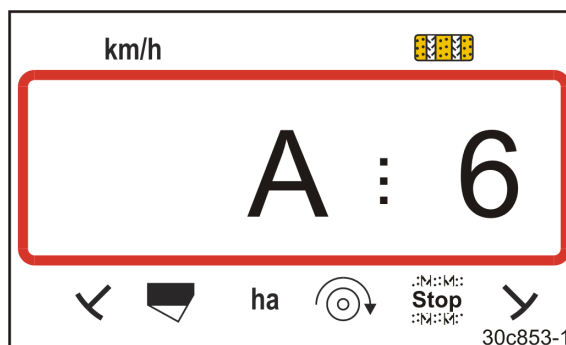
Przy komunikacie alarmowym

- wyświetlane jest wskazanie (Rys. 47)
- generowany jest sygnał akustyczny (trzykrotny sygnał dźwiękowy).

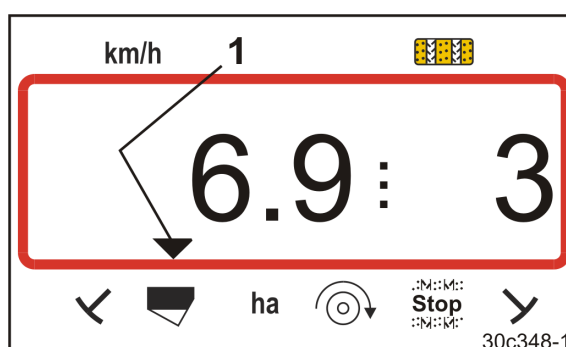
Przy braku nawozu wskazanie przełącza się.

Znak kontrolny (Rys. 48/1) wskazuje symbol stanu napełnienia.

Alarm zostanie powtórzony przy ponownym rozpoczęciu pracy maszyną, np. po wykonaniu nawrotu na końcu pola.



Rys. 47



Rys. 48

Wyłączanie komunikatu alarmowego

1. Nacisnąć i przytrzymać przycisk (niebieski)



2. Nacisnąć przycisk



→ Komunikat ostrzegawczy jest wyłączony.

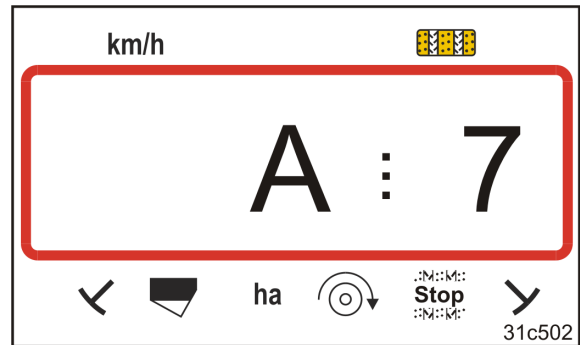


Komunikat alarmowy może zostać wyłączony tylko po uruchomieniu alarmu.

Wyłączenie alarmu obowiązuje tylko do czasu wyłączenia terminala obsługowego.

8.5 Wskazanie usterki A7

Brak danych co najmniej jednej wartości zadanej (np. zadana liczba obrotów dmuchawy).

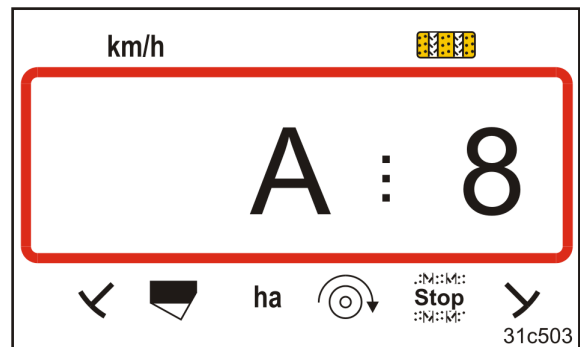


Rys. 49

8.6 Wskazanie usterki A8

Pneum. Siewniki z pełnym dozowaniem:

Awaria sterowania wałków dozujących.



Rys. 50

8.7 Wskazanie usterki A9

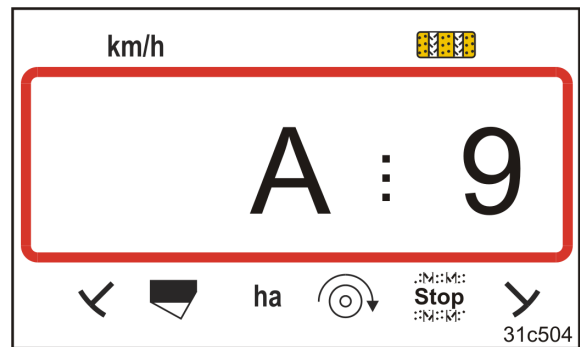
Siewniki z przekładnią Vario:

Pozycja rzeczywista dźwigni nastawczej przekładni nie jest zgodna z pozycją zadaną. Dźwignia nastawcza przekładni nie wskazuje wymaganej wartości na skali.

Pneum. Siewniki z pełnym dozowaniem:

Wymagana liczba obrotów wałka dozującego nie zostanie osiągnięta.

Zmniejszyć prędkość roboczą.



Rys. 51

8.8 Wskazanie usterki A10

Pneum. Siewniki z pełnym dozowaniem:

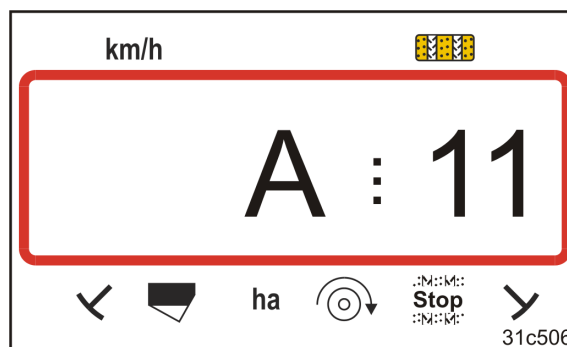
Pokrywa konserwacyjna dozownika jest otwarta.



Rys. 52

8.9 Wskazanie usterki A11

Przerwanie podczas jazdy do punktu zerowego (patrz rozdz. „Kalibracja przekładni Vario”, na stronie 29).



Rys. 53

8.10 Wskazanie usterki A12

Pneum. siewniki z pełnym dozowaniem:

Nie można utrzymać zadanej dawki wysiewu.



Rys. 54

8.11 Wskazanie usterki A13

Pneum. siewniki z pełnym dozowaniem:

Jeśli liczba obrotów dmuchawy spadnie do wartości poniżej 200 obr/min, silnik elektryczny napędzający wałek dozujący w dozowniku zatrzyma się.




Rys. 55

Wyłączanie komunikatu alarmowego

1. Zwiększyć liczbę obrotów dmuchawy do wymaganej wartości.





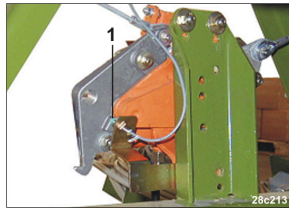
2. Naciskać przycisk , aż prędkość dmuchawy wyniesie ponad 200 U/min.

→ Komunikat ostrzegawczy jest wyłączony.

→ Wałek dozujący w dozowniku obraca się z wymaganą prędkością.

9 Tabele

9.1 Tabela danych maszyny

Tryb 1	Kod	Aktywacja funkcji terminala obsługowego
	1	Aktywacja wszystkich funkcji terminala obsługowego
	2	Aktywacja tylko licznika hektarów terminala obsługowego
Tryb 2	Kod	Liczba czujników znaczników śladów
	0	<p>Maszyna z 2 czujnikami znaczników śladów, np. kombinacja wysiewowa ze zbiornikiem czołowym z 2 czujnikami znaczników śladów (Rys. 56/1).</p>  <p>Rys. 56</p>
	1	<p>Maszyna z 1 czujnikiem znaczników śladów przy zaworze hydraulicznym (Rys. 57/1)</p>  <p>Rys. 57</p>
		<p>Maszyna z 1 czujnikiem znaczników śladów przy automacie przełączającym (Rys. 58/1)</p>  <p>Rys. 58</p>
	2 do 99	<p>Licznik ścieżek technologicznych zlicza przejazdy po polu. Podczas podnoszenia znaczników śladów, np. przy podnoszeniu siewnika w celu nawrócenia na końcu pola, liczba ścieżek technologicznych zwiększa się.</p> <p>Jeśli siewnik nie jest wyposażony w czujnik znacznika śladów, wprowadzić liczbę od 2 do 99. Liczba określa czas w sekundach od podniesienia siewnika do nawrócenia (zatrzymanie siewnika) i zwiększenia liczby ścieżek technologicznych. Po upływie ustawionego czasu liczba ścieżek technologicznych zwiększa się.</p> <p>Przy krótkich zatrzymaniach przed upływem ustawionego czasu licznik ścieżek technologicznych nie zlicza dalej.</p>



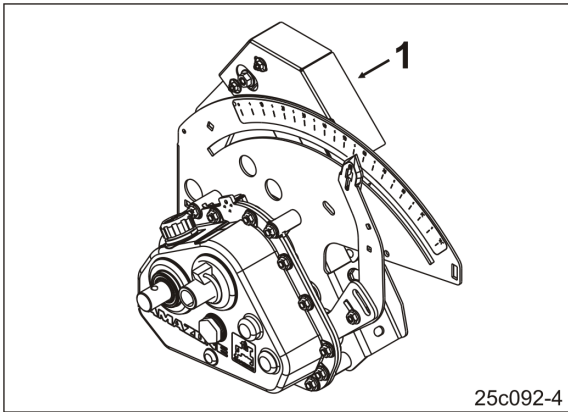
Tryb 3	Kod	Typ maszyny	
	0	Siewniki z kołem krzywkowym	D9 Super/Special D9 6000 TC AD
	3	Siewniki z kołem krzywkowym z kontrolą wałka wysiewającego	D9 Super/Special D9 6000 TC AD
	1	Siewniki pneumatyczne	AD-P Citan 6000
	2	Siewniki pneumatyczne z 2 oddzielnymi zbiornikami i kontrolą wałka wysiewającego	Citan 01 Condor DMC Primera
	4	Siewniki pneumatyczne z kontrolą wałka wysiewającego	AD-P DMC Primera
Tryb 4	Kod	Przedział czasowy między wystąpieniem błędu przełączania ścieżek technologicznych a uruchomieniem alarmu.	
	00	Alarm wyłączony	
	10	Ustawienie dla siewników pneumatycznych (10 sekund)	
	22	Ustawienie dla siewników z kołem krzywkowym (22 sekundy)	
Tryb 5	Kod	Przedział czasowy, w którym żaden alarm nie może zostać uruchomiony <ul style="list-style-type: none">przy siewnikach z kołem krzywkowym między poleceniem utworzenia ścieżek technologicznych a zatrzymaniem wałka pośredniegoprzy siewnikach pneumatycznych między poleceniem utworzenia ścieżek technologicznych a zamknięciem wylotów w głowicy rozdzielającej.	
	00	Tego ustawienia nie należy dokonywać (0 sekund)	
	10	Ustawienie dla siewników pneumatycznych (10 sekund)	
	22	Ustawienie dla siewników z kołem krzywkowym (22 sekundy)	
Tryb 6	Kod	Nadzorowanie kultywatora wirnikowego	
	0	Ustawienie bez nadzorowania kultywatora wirnikowego	
	1	Ustawienie z nadzorowaniem kultywatora wirnikowego	

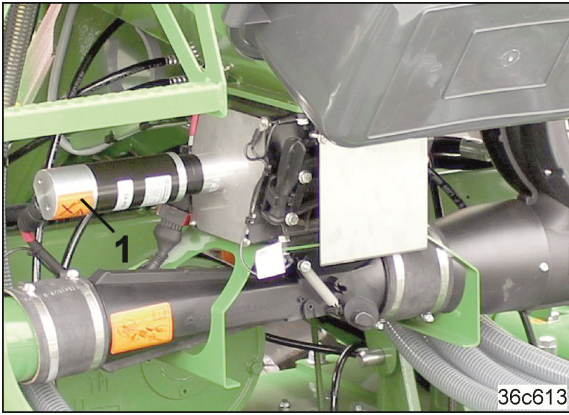

Tabele


Tryb 7	Kod	Redukcja dawki wysiewu przy tworzeniu ścieżki technologicznej (patrz rozdz. „Tworzenie ścieżek technologicznych”, na stronie 20, oraz rozdz. „Tabela redukcji dawki wysiewu przy tworzeniu ścieżek technologicznych”, na stronie 68)
	0	0% Wartość ustawiona fabrycznie w przypadku <ul style="list-style-type: none"> • siewników D9 • siewników AD • siewników AD-P 3000/3500/4000 Super/Special
	15	15% Wartość ustawiona fabrycznie w przypadku siewników pneumatycznych, oprócz siewników AD-P 3000/3500/4000 Super/Special
	0 do 100	0% do 100 % = dowolny wybór wartości
Tryb 8	Kod	Czas dozowania wstępnego po naciśnięciu przycisku (napełnianie komór wałka dozującego w dozowniku), patrz rozdz. „Dozowanie wstępne przed ruszeniem”, strona 41.
	3	Wartość ustawiona fabrycznie (3 sekundy)
	0 do 5	Wartości ustawiane (od 0 do 5 sekund)
Tryb 9	Kod	Czas dozowania wstępnego przy ruszaniu (rampa początkowa), patrz rozdz. „Rampa początkowa”, strona 41.
	10	Wartość ustawiona fabrycznie (10 sekund)
	0 do 99	Wartości ustawiane (od 0 do 99 sekund)
Tryb 10	Kod	Prędkość dozowania wstępnego przy ruszaniu [w % przewidywanej prędkości w km/h] (rampa początkowa), patrz rozdz. „Rampa początkowa”, strona 41.
	50	Wartość ustawiona fabrycznie (50%)
	0 do 100	wartości do ustawienia (od 0 do 100%)

Tryb 11	Kod	Symulowana prędkość robocza (ustawiana tylko przy maszynach z elektrycznym dozownikiem pełnym) Terminal obsługowy wykorzystuje symulowaną prędkość roboczą w przypadku awarii czujnika drogi. Terminal obsługowy znów pracuje z prędkością rzeczywistą, jeśli czujnik drogi, np. po naprawie, znów przesyła impulsy.	
	0	Fabrycznie ustawiona prędkość robocza (0 km/h = bez symulacji)	
	0 do 30	Symulowana prędkość robocza (od 0 do 30 km/h)	
Tryb 12	Kod	Zmiana dawki wysiewu po naciśnięciu przycisku	
	10	Wartość ustawiona fabrycznie (10%)	
	0 do 100	Wartości ustawiane (od 0 do 100%)	
Tryb 13	Kod	Typ i ustawienie czujnika pozycji roboczej	
	00	Czujnik cyfrowy	
	0,5 do 4,5	Czujnik analogowy	Przy podnoszeniu maszyny silnik dozujący wyłącza się po osiągnięciu nastawionej wysokości. Wysokość wprowadzić jako wartość napięcia (od 0,5 do 4,5 V). Niska wartość: wyłączanie silnika dozującego przy małej wysokości Wysoka wartość: wyłączanie silnika dozującego przy dużej wysokości.

Tabele

Tryb 14	Kod	Napęd wałka dozującego / przekładniowy silnik nastawczy	
	0	Bez elektrycznego napędu wałka dozującego / przekładniowego silnika nastawczego	
	1	Elektryczny silnik przekładniowy (1) EA423 (patrz tabliczka znamionowa)	 <p>31c157-3</p>
	2	Elektryczny silnik przekładniowy (1) EA365 (patrz tabliczka znamionowa)	 <p>30c134-2</p>
	3	Siłownik elektryczny 12 V skok = 130 mm (1) do zdalnej regulacji dawki wysiewu	 <p>25c092-4</p>

Tryb 14	Kod	Typ napędu dozującego	
	4	<p>Elektryczny silnik przekładniowy (1) EA419 (patrz tabliczka znamionowa)</p>	
	5	<p>Elektryczny silnik przekładniowy (1) EA399 (patrz tabliczka znamionowa)</p> <p>Ten silnik jest montowany np. w rozsiewaczach mikrogranulatów.</p>	

Tryb 15	Kod	Współczynnik kalibracji (wymagany tylko przy maszynach z elektrycznym dozownikiem pełnym)	
	1 000	Wartość ustawiona fabrycznie	Po wymianie wałka dozującego w obudowie dozownika ustawić współczynnik kalibracji na 1 000.
	0.0000 – 9 999	Wartości ustawiane	
Tryb 16	Kod	Ustawienie czujnika pozycji roboczej (tryb 16 wyświetlany jest tylko wtedy, gdy w trybie 13 wybrano analogowy czujnik pozycji roboczej)	
	0,5 do 4,5	Czujnik analogowy	Przy opuszczaniu maszyny silnik dozujący włącza się po osiągnięciu nastawionej wysokości. Wysokość wprowadzić jako wartość napięcia (od 0,5 do 4,5 V).
			<div>Wartość w trybie 16 nie może być mniejsza od wartości w trybie 13.</div> <div> Niska wartość: włączanie silnika dozującego przy małej wysokości. Wysoka wartość: włączanie silnika dozującego przy dużej wysokości.</div>
Tryb 17	Kod	Segmentowa głowica rozdzielająca	
	0	Maszyna nie jest wyposażona w segmentową głowicę rozdzielającą	
	1	Maszyna jest wyposażona w co najmniej jedną segmentową głowicę rozdzielającą	
Tryb 18	Kod	Czujnik uruchamiający licznik ścieżek technologicznych	
	0	Czujnik pozycji roboczej	
	1	Czujnik znacznika śladów	



Wprowadzanie numeru kodu, patrz rozdz. „Wprowadzanie danych maszyny”, strona 26.

9.2 Tabela ustawianych rytmów ścieżek technologicznych

	Rytmy ścieżek technologicznych													
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
Licznik ścieżek technologicznych, sterowany i wyświetlany przez terminal obsługowy	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	11
													12	12
														13

Rys. 59

	Rytmy ścieżek technologicznych													
	15*	16	17	20	21	22	23	26	32	35				
Licznik ścieżek technologicznych, sterowany i wyświetlany przez terminal obsługowy	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0				
		1	1	1	0	0	0	1	0	1				
		2	2	2	1	1	1	2	1	2				
		3	3	3	2	2	2	3	2	3				
		4	4	4	3	3	3	4	3	4				
		5	5	5	4	4	4	5	4	5				
		6	6	6		5	5	6	5	6				
		7	7	7		6	6	7	6	7				
		8	8	8			7	8	7	8				
		9	9	9			8	9	8	9				
		10	10					10	9	10				
		11	11						10	11				
		12	12							12				
		13	13							13				
		14	14							14				
		15	15											
			16											

* Ścieżki technologiczne nie będą tworzone

Rys. 60

9.3 Tabela wartości kalibrażowych / obrotów korby (wartości orientacyjne)



Poniższe wartości w tabeli są wartościami orientacyjnymi.

Jeśli rzeczywista wartość kalibrażowa (imp./100 m) różni się od wartości podanej w tabeli, podczas próby wysiewu zmienia się również

- liczba obrotów korby
- liczba obrotów elektrycznego silnika napędowego.

Liczbę obrotów korby do próby wysiewu można obliczyć od nowa (patrz z przodu). Liczba obrotów elektrycznego silnika napędowego podczas próby wysiewu jest automatycznie zależna od rzeczywistej wartości kalibrażowej (imp./100 m).

Siewniki mechaniczne

Siewniki zawieszane D9 Super / Special	Szerokość robocza	2,5 m	3,0 m	3,5 m	4,0 m	6,0 m
Ogumienie	Wartość kalibrażowa (imp./100 m)	Obroty korby na 1/40 ha				
6.00 – 16 180/90 – 16	740	46,0	38,5	33,0	—	—
10.0/75 – 15	711	—	—	—	28,0	18,5

Siewniki nadbudowywane (mechaniczne)	Szerokość robocza	2,5 m	3,0 m	3,5 m	4,0 m
	Wartość kalibrażowa (imp./100 m)	Obroty korby na 1/40 ha			
AD 25/3000 Special AD 30/35/4000 Super	617	27,0	22,5	19,0	17,0

Siewniki pneumatyczne

Siewniki nadbudowywane (pneumatyczne)	Szerokość robocza	2,5 m	3,0 m	3,5 m	4,0 m
	Wartość kalibrażowa (imp./100 m)	Obroty korby na 1/40 ha			
AD-P 03 Special z napędem koła ostrogowego	1409	—	38,5	33,0	29,0
AD-P 03 Super z napędem koła ostrogowego	1575	—	29,5	—	22,0
AD-P 03 Special AD-P 03 Super z kołem impulsowym	1230	—	—	—	—

Siewniki nadbudowywane (pneumatyczne)	Wartość kalibrażowa (imp./100 m)
AD-P 30/35/4000 Special z radarem	9700
AD-P 30/35/4001 Special z radarem	9700

Siewniki nadbudowywane (pneumatyczne)	Wartość kalibrażowa (imp./100 m)
AD-P 30/4000 SUPER z radarem	9700

Siewniki zębowe (pneumatyczne)	Wartość kalibrażowa (imp./100 m)
Cayena 6001 (-C) z radarem	9700

Tabele

Siewnik wielko-powierzchniowy	Citan 12001	Citan 15001
Obroty korby na 1/40 ha	9,5	7,7
Wartość kalibrażowa (imp./100 m)	1410	

Siewnik wielko-powierzchniowy	Condor 12001	Condor 15001
Obroty korby na 1/40 ha	9,5	7,7
Wartość kalibrażowa (imp./100 m)	1410	

Siewnik wielko-powierzchniowy DMC	Primera 3000	Primera 4500	Primera 602	Primera 9000	Primera 12000
Obroty korby na 1/40 ha	68,0	45,3	34,0	22,7	16,8
Wartość kalibrażowa (imp./100 m)	1023				

Poprzednie maszyny

Siewniki nadbudowywane (mechaniczne)	Szerokość robocza	2,5 m	3,0 m	4,0 m
	Wartość kalibrażowa (imp./100 m)	Obroty korby na 1/40 ha		
AD 03	617	27,0	22,5	17,0
RP-AD 03	672	59,0	49,0	37,0

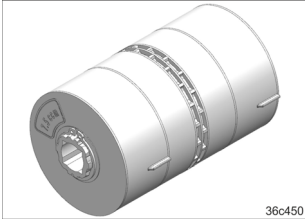




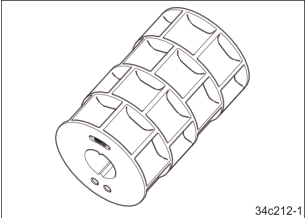
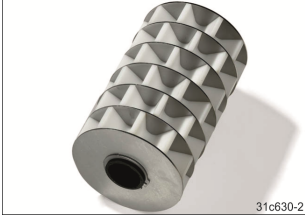
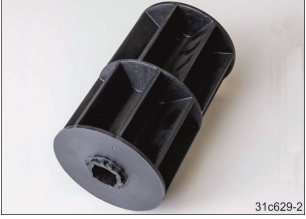
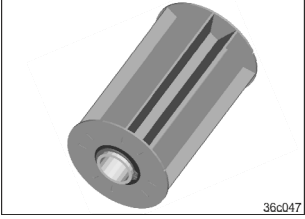
Siewniki nadbudowywane (pneumatyczne)	Szerokość robocza	2,5 m	3,0 m	4,0 m
	Wartość kalibrażowa (imp./100 m)	Obroty korby na 1/40 ha		
AD-P 02 ¹⁾	1053	27,0	22,5	17,0
RPAD-P 02	1175	59,0	49,0	37,0

¹⁾ z kołem ostrogowym Ø 1,18


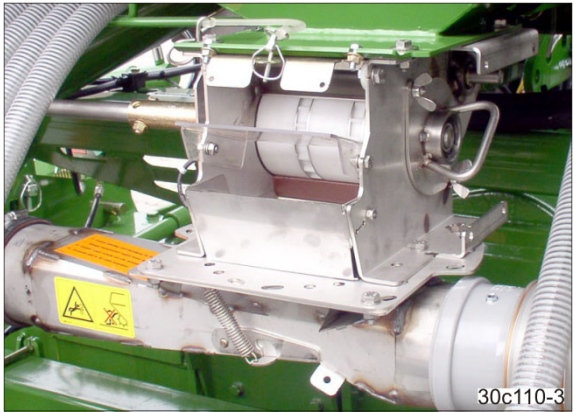
[illegible]

Rys. 61

9.5 Tabela wałka dozującego / numer kodu

Nr kodu	Wałek dozujący		
1	7,5 cm ³  36c450	20 cm ³  36c210	40 cm ³  33c622-1
	120 cm ³  31c632-2	210 cm ³  31c631-3	350 cm ³  34c212-1
	600 cm ³  31c630-2	660 cm ³  31c629-2	880 cm ³  36c047

Rys. 62

Nr kodu	Walek dozujący	Wskazówka
3	<p>700 cm³</p> 	 <p>Walek dozujący (700 cm³)</p> <ul style="list-style-type: none"> • przeznaczony do metalowej obudowy dozującej (patrz rysunek) • nie nadaje się do obudowy dozującej z tworzywa sztucznego.

Rys. 63



Wprowadzanie numeru kodu, patrz rozdz. „Próba wysiewu z maszynami z pełnym dozowaniem”, strona 39.


9.6 Tabela redukcji dawki wysiewu przy tworzeniu ścieżek technologicznych


Zmniejszoną dawkę wysiewu można ustawić podczas tworzenia ścieżki technologicznej (patrz rozdz. „Tabela danych maszyny”, Tryb 7, na stronie 56).

9.6.1 Sposób obliczania redukcji dawki wysiewu

$$\text{Redukcja [\%]} = \frac{100 \times \text{liczba redlic wysiewających ścieżek technologicznych}}{\text{Liczba redlic wysiewających}}$$

9.6.2 Tabela redukcji dawki wysiewu

Szerokość robocza	Liczba redlic wysiewających	Liczba redlic wysiewających ścieżek technologicznych	 Zalecana redukcja dawki wysiewu [%] przy tworzeniu ścieżek technologicznych
3,0 m	18	4	22%
	18	6	33%
	18	8	44%
	24	4	17%
	24	6	25%
	24	8	33%
3,43 m	21	4	19%
	21	6	29%
	21	8	38%
3,50 m	21	4	19%
	21	6	29%
	21	8	38%
	28	4	14%
	28	6	21%
	28	8	28%
4,0 m	24	4	17%
	24	6	25%
	24	8	33%
	32	4	13%
	32	6	19%
	32	8	25%

Szerokość robocza	Liczba redlic wysiewających	Liczba redlic wysiewających ścieżek technologicznych	 Zalecana redukcja dawki wysiewu [%] przy tworzeniu ścieżek technologicznych
4,5	27	4	15%
	27	6	22%
	27	8	30%
	36	4	11%
	36	6	17%
	36	8	22%
5,0 m	40	4	10%
	40	6	15%
	40	8	20%
6,0 m	36	4	11%
	36	6	16%
	36	8	22%
	48	4	8%
	48	6	12%
	48	8	17%
8,0 m	64	4	6%
	64	6	9%
	64	8	12%
9,0 m	72	4	6%
	72	6	8%
	72	8	11%
12,0 m	72	4	6%
	72	6	8%
	72	8	11%
	96	4	4%
	96	6	6%
	96	8	8%
15,0 m	90	4	4%
	90	6	7%
	90	8	9%



AMAZONEN-WERKE

H. DREYER SE & Co. KG

Postfach 51
D-49202 Hasbergen-Gaste
Germany

tel.: + 49 (0) 5405 501-0
e-mail: amazone@amazone.de
http:// www.amazone.de

