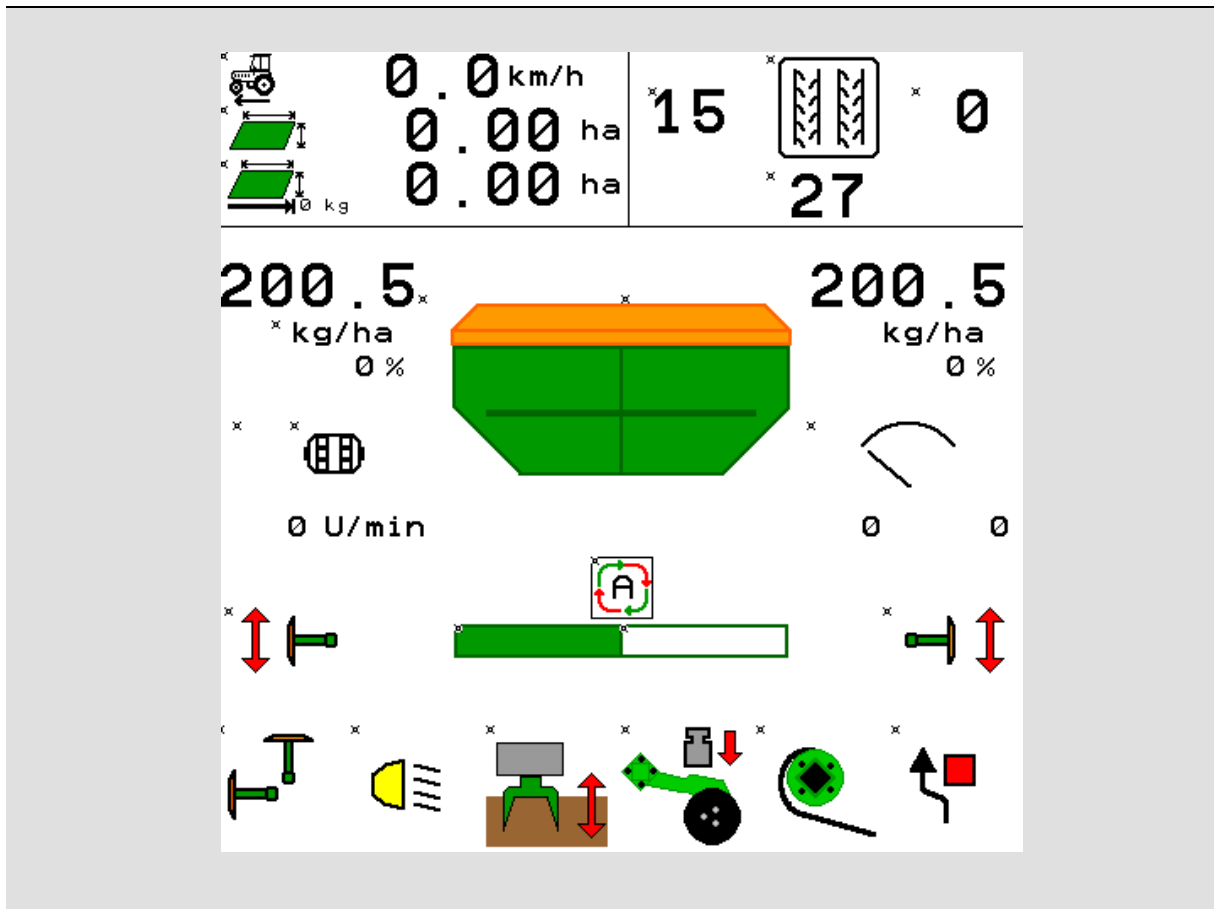


# Návod k obsluze

## AMAZONE

### Software ISOBUS pro secí stroje



MG5475  
BAG0143.16 03.22  
Printed in Germany

SmartLearning



Před prvním uvedením do  
provozu si přečtete tento návod  
k obsluze a postupujte podle  
něj!

Uchovejte k budoucímu  
použití!

CS



# NESMÍME

*shledávat četbu a jednání dle návodu na obsluhu nepohodlným a nadbytečným; neboť nepostačí pouze vyslechnout si od ostatních, že je určitý stroj dobrý, nato se zvednout a jít jej koupit a přitom věřit, že nyní již bude vše fungovat automaticky. Příslušný uživatel stroje by pak přivodil škodu nejen sám sobě, nýbrž by se také dopustil té chyby, že by příčinu eventuálního neúspěchu přičítal na vrub stroji namísto na vrub své nedůslednosti. Abychom si byli jisti úspěchem svého činění, musíme zabřednout do posledních podrobností, popř. se informovat na účel konkrétního zařízení na stroji a získat zručnost při manipulaci s ním. Teprve poté nabudeme pocitu spokojenosti jak se strojem tak se sebou samým. A právě naplnění tohoto záměru je cílem předkládaného návodu na obsluhu.*

*Leipzig-Plagwitz 1872. Rud. Sark.*

---

**Adresa výrobce**

---

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

---

**Objednávání náhradních dílů**

---

Seznamy náhradních dílů najdete volně přístupné na portálu náhradních dílů na adrese [www.amazone.de](http://www.amazone.de).

Objednávky směrujte svým specializovaným prodejcům AMAZONE.

---

**Formální pokyny pro návod k obsluze**

---

Číslo dokumentu: MG5475

Datum vytvoření: 03.22

© Copyright AMAZONEN-WERKE H. DREYER SE & Co. KG, 2022

Všechna práva vyhrazena.

Další výtisk, byť jen ve zkrácené formě, je povolen pouze po schválení firmou AMAZONEN-WERKE H. DREYER SE & Co. KG.

## Předmluva

---

## Předmluva

---

Vážený zákazníku,

Rozhodl jste se pro jeden z kvalitních produktů z rozsáhlé výrobní řady firmy AMAZONEN-WERKE, H. DREYER SE & Co. KG. Děkujeme vám za důvěru.

Při převzetí stroje zkontrolujte, jestli nedošlo k poškození během přepravy nebo nechybí některé části! Na základě dodacího listu zkontrolujte úplnost dodaného stroje, včetně objednané speciální výbavy. Náhrada škody je poskytována pouze při okamžité reklamaci!

Před prvním uvedením do provozu si přečtěte tento návod k obsluze a obzvlášť bezpečnostní pokyny a dodržujte je! Po pečlivém pročtení můžete začít využívat přednosti svého nově získaného stroje.

Než uvedete stroj do provozu, zajistěte, aby si všichni uživatelé stroje přečetli tento návod k použití.

Při eventuelních dotazech nebo problémech si vyhledejte příslušné místo v návodu k použití nebo nám jednoduše zatelefonujte.

Pravidelná údržba a včasná výměna opotřebovaných, popř. poškozených dílů zvyšuje životnost vašeho stroje.

## Posouzení ze strany uživatele

---

Vážený čtenáři,

naše návody k obsluze jsou pravidelně aktualizovány. Vaše návrhy na zlepšení nám pomohou vytvořit návod k obsluze, který pro vás bude užitečnější a příjemnější.

AMAZONEN-WERKE

H. DREYER SE & Co. KG

Postfach 51

D-49202 Hasbergen

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

E-mail: [amazone@amazone.de](mailto:amazone@amazone.de)

<b>1</b>	<b>Upozornění uživateli .....</b>	<b>7</b>
1.1	Účel dokumentu .....	7
1.2	Udání místa v návodu k obsluze .....	7
1.3	Použitá vyobrazení .....	7
<b>2</b>	<b>Všeobecné bezpečnostní pokyny.....</b>	<b>8</b>
2.1	Zobrazení bezpečnostních symbolů .....	8
<b>3</b>	<b>Popis softwaru řídicího systému stroje .....</b>	<b>9</b>
3.1	Verze softwaru .....	9
3.2	Orientace ve struktuře menu.....	9
3.3	Hierarchie softwaru ISOBUS .....	10
<b>4</b>	<b>Hlavní menu .....</b>	<b>11</b>
4.1	Zobrazení v hlavním menu .....	11
4.2	Podmenu hlavního menu .....	11
<b>5</b>	<b>Profil uživatele .....</b>	<b>13</b>
5.1	Konfigurace multifunkčního displeje .....	15
5.2	Konfigurace obsazení tlačítek .....	16
5.3	Konfigurace ISOBUS .....	17
5.3.1	Volba terminálu .....	17
5.4	Konfigurace hranice pro alarm.....	18
5.5	Konfigurace rozjezdové rampy .....	19
<b>6</b>	<b>Zadání nastavení stroje .....</b>	<b>20</b>
6.1	Konfigurace kolejových řádků .....	21
6.1.1	Rytmus kolejových řádků .....	22
6.1.1	Tabulka pro redukci množství osiva při zakládání kolejových řádků .....	25
6.2	Konfigurace pracovní polohy .....	28
6.3	Konfigurace zdroje rychlosti.....	29
6.4	Konfigurace přítlaku btek .....	30
6.5	Konfigurace geometrie .....	31
6.6	Konfigurace polohy antény .....	36
6.7	AutoPoint.....	36
6.8	Spárování zařízení Bluetooth.....	38
<b>7</b>	<b>Interní dokumentace .....</b>	<b>39</b>
<b>8</b>	<b>Menu Info .....</b>	<b>40</b>
<b>9</b>	<b>Menu Kalibrace .....</b>	<b>41</b>
<b>10</b>	<b>Menu Produkty .....</b>	<b>43</b>
10.1	Zadání požadovaného výsevku .....	48
10.2	Konfigurace otáček ventilátoru.....	48
10.3	Konfigurace doby zpoždění .....	49
10.4	Konfigurace alarmu stavu naplnění .....	53
<b>11</b>	<b>Správa zásobníků .....</b>	<b>54</b>
11.1	Vyprázdnění zbytku .....	55
11.2	Naplnění zásobníku .....	55
<b>12</b>	<b>Použití na poli – menu Práce .....</b>	<b>56</b>
12.1	Zobrazení v menu Práce.....	57
12.2	Předvolba pro hydraulické funkce.....	59
12.3	Odchylna od požadovaného stavu.....	60
12.4	Minináhled v Section Control .....	60

12.5	Zapínání Section Control (ovládání GPS).....	61
12.6	Znaménáky.....	62
12.7	Skládání stroje.....	63
12.8	Přepínání kolejových řádků.....	65
12.8.1	Automatika kolejových řádků .....	66
12.9	Pracovní hloubka pole kotoučů .....	67
12.10	Přítlak botek prostřednictvím řídicí jednotky traktoru .....	67
12.11	Přítlak botek ve stupních .....	67
12.12	Zvednutí botek.....	68
12.13	Elektrické plné dávkování .....	69
12.14	Změna požadovaného množství .....	70
12.15	Změna požadovaného množství u dělených zásobníků.....	70
12.16	Funkce Kaluž.....	71
12.17	Alternativní náhled na tlak v zásobníku.....	71
12.18	Záznamový režim záznamu hranice pole .....	72
12.19	Díličšířky.....	72
12.20	Pracovní osvětlení.....	73
12.21	Nastavení hloubky KG .....	73
12.22	Přehled Multifunkční displej .....	74
12.23	Postup při práci .....	75
12.24	Jízda po veřejných komunikacích .....	75
<b>13</b>	<b>TwinTerminal 3 .....</b>	<b>76</b>
13.1	Popis výrobku.....	76
13.2	Provedení výsevní zkoušky.....	78
13.3	Vyprázdnění zbytku.....	81
<b>14</b>	<b>Multifunkční joysticky AUX-N.....</b>	<b>82</b>
<b>15</b>	<b>Multifunkční joystick AmaPilot+ .....</b>	<b>84</b>
<b>16</b>	<b>Porucha .....</b>	<b>86</b>
16.1	Zobrazení na ovládacím terminálu.....	86
16.2	Tabulka poruch.....	87
16.3	Porucha funkcí bez výstražného hlášení na terminálu .....	92
16.4	Výpadek signálu rychlosti z ISO-Bus .....	92

# 1 Upozornění uživateli

---

Kapitola Pokyny pro užívání podává informace pro zacházení s návodem k obsluze.

## 1.1 Účel dokumentu

---

Tento návod k obsluze

- popisuje obsluhu a údržbu stroje,
- podává důležité informace pro bezpečné a efektivní zacházení se strojem,
- je součástí stroje a musí být vždy u stroje popř. v tažném vozidle,
- uschovejte k budoucímu použití.

## 1.2 Udání místa v návodu k obsluze

---

Všechny údaje směru v tomto návodu k obsluze jsou vždy myšleny ve směru jízdy.

## 1.3 Použitá vyobrazení

---

### Pokyny pro jednání a reakce

---

Činnosti, které má obsluha provádět, jsou zobrazeny jako očíslované pokyny pro jednání. Dodržujte pořadí uvedených pokynů. Reakce na příslušný pokyn pro jednání je případně označena šipkou.

Příklad:

1. Pokyn pro jednání 1  
→ Reakce stroje na pokyn 1
2. Pokyn pro jednání 2

### Výčty

---

Výčty bez závazného pořadí jsou zobrazeny jako seznam s jednotlivými výčty.

Příklad:

- bod 1
- bod 2

### Číslo pozic na obrázcích

---

Číslice v kulatých závorkách poukazují na čísla položek v obrázcích. Příklad:

- (1) Pozice 1

## 2 Všeobecné bezpečnostní pokyny

Znalost hlavních bezpečnostních pokynů a bezpečnostních předpisů je základní podmínkou pro bezpečné zacházení a bezporuchový provoz stroje.



Návod k obsluze

- uschovejte vždy v místě použití stroje!
- musí mít obsluha a personál provádějící údržbu kdykoliv k dispozici!

### 2.1 Zobrazení bezpečnostních symbolů

Bezpečnostní pokyny jsou označeny trojúhelníkovým bezpečnostním symbolem a slovem, popisujícím příslušný signál. Signální slovo (NEBEZPEČÍ, VÝSTRAHA, POZOR) popisuje závažnost hrozícího nebezpečí a má následující význam:



**NEBEZPEČÍ**

Označuje bezprostřední ohrožení s vysokým rizikem, které má za následek smrt nebo velmi těžké poranění (ztráta částí těla nebo trvalé poškození), pokud mu nebude zabráněno.

Při nerespektování těchto pokynů bezprostředně hrozí smrtelné nebo velmi těžké úrazy.



**VAROVÁNÍ**

Označuje možné ohrožení se středním rizikem, které má za následek smrt nebo (velmi těžké) poranění, pokud mu nebude zabráněno.

Při nerespektování těchto pokynů hrozí případně smrtelné nebo velmi těžké úrazy.



**UPOZORNĚNÍ**

Označuje možné ohrožení s malým rizikem, které může mít za následek lehké nebo střední poranění, popř. materiální škody, pokud mu nebude zabráněno.



**DŮLEŽITÉ**

Označuje povinnost postupovat zvláštním způsobem nebo vykonat určitou činnost, jež je nezbytná pro řádné zacházení se strojem.

Nedodržování těchto pokynů může vést k poruchám na stroji nebo k negativnímu vlivu na okolní prostředí.



**OZNÁMENÍ**

Označuje tipy pro uživatele a obzvláště užitečné informace.

Tyto pokyny Vám pomáhají optimálně využívat všechny funkce stroje.



### 3 Popis softwaru řídicího systému stroje

Se softwarem ISOBUS a terminálem ISOBUS mohou být stroje AMAZONE pohodlně ovládány, nastavovány a sledovány.

Software ISOBUS lze použít s následujícími secími stroji AMAZONE:

- Cirrus 03
- Cayena
- Condor
- Citan
- XTender
- AD-P
- Primera DMC

Po zapnutí terminálu ISOBUS s připojeným počítačem stroje se zobrazí hlavní menu.

#### Nastavení

Nastavení je možné provádět v jednotlivých podmenu hlavního menu.

#### Použití

Software ISOBUS reguluje dávkování v závislosti na pojezdové rychlosti.

Během práce ukazuje menu Práce všechny provozní údaje a stroj je možné v závislosti na jeho vybavení prostřednictvím tohoto menu obsluhovat.

#### 3.1 Verze softwaru

Tento provozní návod je platný od verze softwaru:

Základní počítač      NW262-C



Pokud některá komponenta (počítač / řídicí jednotka) nemá aktuální verzi softwaru, zobrazí se upozornění.

Práce se strojem je však dočasně dále možná.

→ Co nejdříve proveďte aktualizaci příslušného softwaru.

#### 3.2 Orientace ve struktuře menu



**Funkční pole s bílým pozadím**

→ K provádění funkcí



**Funkční pole s barevným pozadím**

→ K procházení menu



- 



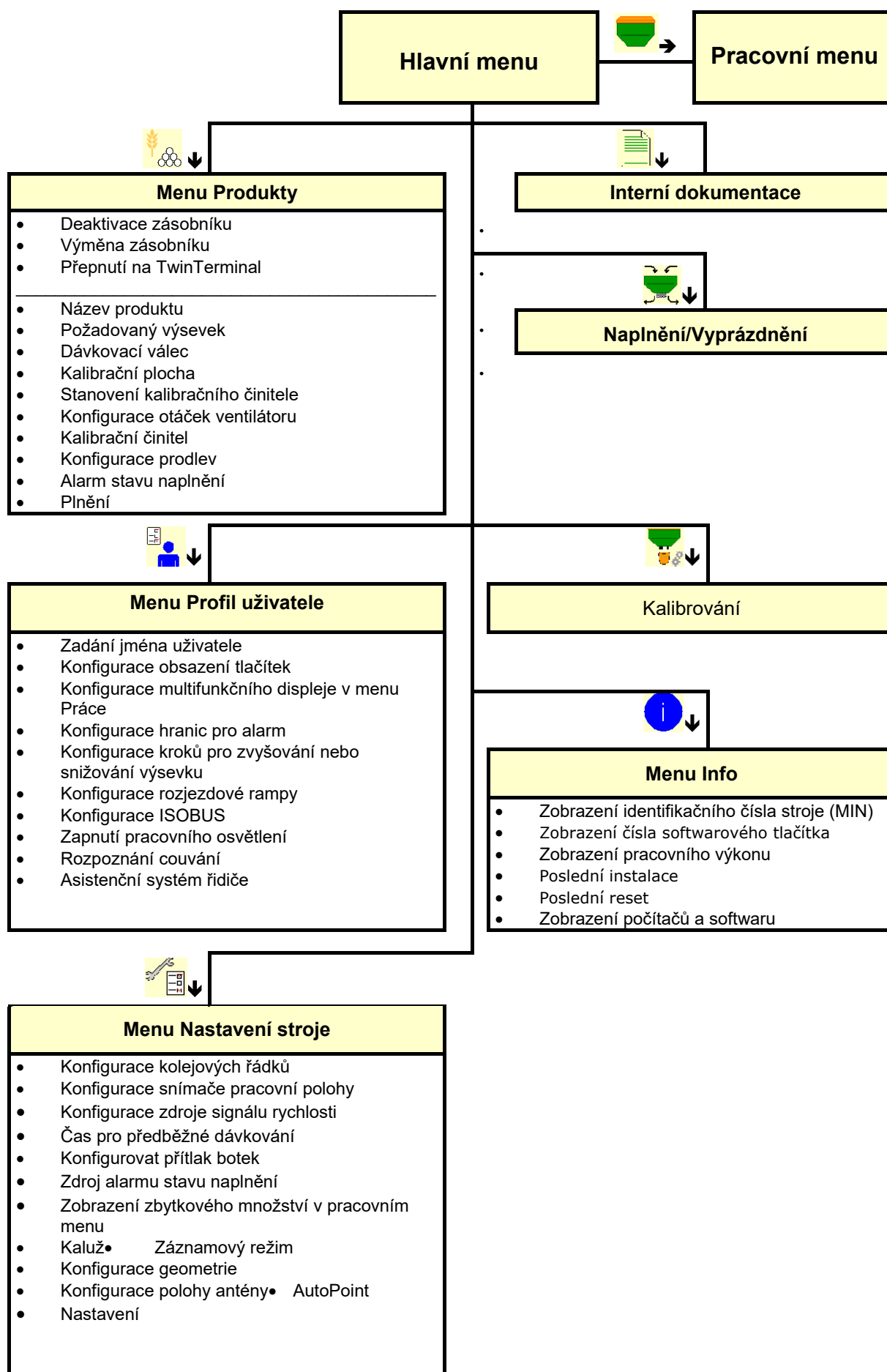
Zpět do nadřazeného menu

- 



Listování v menu

### 3.3 Hierarchie softwaru ISOBUS














## 4 Hlavní menu

### 4.1 Zobrazení v hlavním menu

- (1) Indikace a nastavení
- (2) Funkční pole pro podmenu




- nastavený stroj
  - minimální a maximální pracovní rychlost
  - výsevek pro
    - o Zásobník 1
    - o další zásobníky (doplňkové vybavení)
- hier auch Änderung möglich. Werte werden im Produktmenü übernommen!

	Zobrazuje, že se spustila externí úloha.
<b>deaktivov.</b>	Zobrazuje deaktivovaný zásobník.

1	2
 Cirrus	
Rychlostní pásmo min 8,0km/h max 13,0km/h	
Zásobník 1 <b>deaktivov.</b>	
Obilí I	
Zásobník 2 Obilí 2	
 Kg/ha	
 Kg/ha	






### 4.2 Podmenu hlavního menu

#### Menu pro práci se strojem

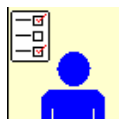
-  Menu Práce
  - o Zobrazení a obsluha při práci
-  Správa zásobníků
  - o Naplnění / vyprázdnění zásobníku
-  Stanovení kalibračního činitele (také v menu Produkty)

Menu pro nastavení, informace o stroji a osivo

---











-  Menu Produkty
  - o Nastavení pro osivo
-  Menu Profil uživatele
  - o Každý uživatel si může uložit svůj osobní profil s nastavením pro terminál a stroj.
-  Menu Nastavení stroje
  - o Zadání údajů specifických pro daný stroj nebo individuálních údajů
  - o Změna nastavení stroje (nutné heslo)
-  Menu dokumentace (jako jednoduchá alternativa k Task Controller)
  - o Ukládání ploch, časů, množství.
  - o Ukládají se zjištěná data až pro 20 případů dokumentace.
-  Menu Info
  - o Verze softwaru a celkový plošný výkon

## 5 Profil uživatele



Zvolte v hlavním menu **Profil uživatele!**

- Zadání jména uživatele
- Konfigurace multifunkčního displeje v menu Práce (viz strana 15)
- Konfigurace obsazení tlačítek (viz strana 13).
- Konfigurace ISOBUS (viz strana 17)
- Konfigurace hranic pro alarm (viz strana 19)
- Zadání kroků pro zvyšování nebo snižování výsevku
- Konfigurace rozjezdové rampy (viz strana 19)
- Zapínání pracovního osvětlení lze ovládat ručně nebo pomocí TECU.
  - ☒ ☒ TECU zapne pracovní osvětlení, jakmile se zapne pracovní osvětlení na traktoru. Manuální spínání je dále možné.
  - ☐ Ruční zapínání pracovního osvětlení.
- Rozpoznání couvání
  - ☒ (ano) Při couvání se dávkování a přepínání na další kolejový řádek přeruší (musí být k dispozici signál ISOBUS).
  - ☐ (ne)
- Asistenční systém řidiče
  - ☒ (ano) Zobrazit upozornění, když nastala velká změna pojezdové rychlosti na souvratí, takže vznikne chyba při setí.
  - ☐ (ne) žádné upozornění

Profil uživatele		
	<input type="text"/>	
	Konfigurace multifunkčního displeje	
	Konfigurace obsazení tlačítek	
	Konfigurace ISOBUS	
	Konfigurace hranic pro alarm	
	Krok množství	<input type="text"/> %
	Konfigurace rozjezdové rampy	
	Pracovní osvětlení přes TECU	<input type="checkbox"/>
	Rozpoznání couvání	<input type="checkbox"/>
	Asistenční systém řidiče	<input type="checkbox"/>

## Profil uživatele



**Uživatel: změna, nový, smazat**

### Změna uživatele:

1. Označit uživatele.
2. Potvrdit označení.

### Založení nového uživatele:



1. Založení nového uživatele.
2. Označit uživatele.
3. Potvrdit označení.
4. Zadat jméno.








Po změně uživatele se musí restartovat terminál

### Smazání uživatele:



Označit symbol a potvrdit.

 Seznam profilů	
Pit	 
Tom	
	



Při použití multifunkčního joysticku AUX-N se uloží volně nastavitelné obsazení tlačítek multifunkčního joysticku k příslušnému uživateli.

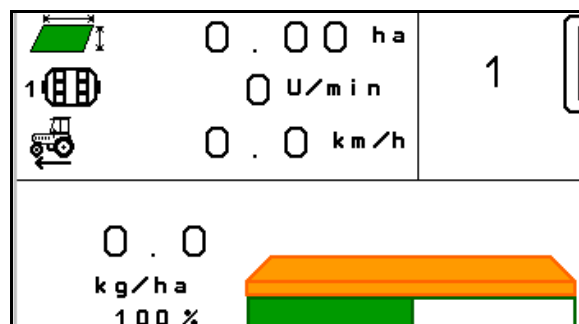
Každý profil uživatele potřebuje mít obsazení tlačítek.


Provedení obsazení tlačítek na UT.

## 5.1 Konfigurace multifunkčního displeje

Ve třech datových řádcích v pracovním menu je možné zobrazit různé údaje.

- (1) Aktuální rychlost
- (2) Ošetřená plocha za den
- (3) Množství za den
- (4) Zbývajcí plocha
- (5) Zbývajcí úsek
- (6) Počítadlo ujeté vzdálenosti
- (7) Otáčky dávkovače 1
- (8) Otáčky dávkovače 2
- (9) Otáčky dávkovače 3
- (10) Otáčky dávkovače 4
- (11) Požadovaná hodnota dávkovače 1
- (12) Požadovaná hodnota dávkovače 2
- (13) Požadovaná hodnota dávkovače 3
- (14) Požadovaná hodnota dávkovače 4
- (15) Tlak zásobníku 1
- (16) Tlak zásobníku 2
- (17) Zbývajcí úsek
- (18) Skutečné otáčky ventilátoru 1
- (19) Skutečné otáčky ventilátoru 2
- (19) Zbytkové množství v zásobníku 1
- (20) Zbytkové množství v zásobníku 2
- (21) Zbytkové množství v zásobníku 3
- (22) Zbytkové množství v zásobníku 4




Konfigurace multifunkčního displeje

Radka 1  
Rychlost

Radka 2  
Plocha/den



Radka 3  
Zbyvaj.usek


## 5.2 Konfigurace obsazení tlačítek



Zde se mohou funkční pole menu Práce volně obsazovat.

- Volné obsazení tlačítek
  - o ☒ Obsazení tlačítek volně volitelné
  - o ☐ Standardní obsazení tlačítek
- Načíst standardní obsazení tlačítek
- Volně obsadit tlačítka

Vyvolat seznam funkcí.→





 Konfigurace obsazení tlačítek

Volné obsazení tlačítek
 






 Načíst standardní obsazení tlačítek


Vyberte požadovanou funkci v seznamu a stiskněte požadované tlačítko.

prázdné/  
smazat funkci






 zrusit
  uložit

Provedení obsazení tlačítek:

1. Vyvolat seznam funkcí.
- Již zvolené funkce mají šedé pozadí.
2. Vybrat funkci.
3. Popřípadě vyberte stranu , na níž se má uložit funkce v menu Práce.
4. Stisknout tlačítko/funkční pole pro přiřazení funkce k tlačítku/funkčnímu poli.
5. Tímto způsobem obsadíte libovolně všechny funkce.
6.  uložení nastavení nebo  přerušení.

-  Funkční pole bez funkce.


Seznam funkcí:

Funkce 1	
Funkce 2	
Funkce 3	
Funkce 4	
Funkce 5	
...	



## 5.3 Konfigurace ISOBUS

- Volba terminálu (viz strana 17)
- Dokumentace
  - o TaskController, správa zakázky aktivní  
→ Počítače stroje komunikují s Task Controller terminálu
  - o jen interní dokumentace stroje
- Popis secího stroje
  - o Multi Bin (více zásobníků)
  - o Multi Boom (více secích lišt)
- Section Control, přepínání Ruční/Automatika
  - o v menu GPS  
Section Control se zapíná v menu GPS.
  - o v menu Práce (doporučené nastavení)  
Section Control se zapíná v pracovním menu softwaru stroje.




**ISO** Konfigurace  
ISOBUS


1

2


Vyberte terminál



Dokumentace



Popis secího stroje




Section Control, přepínání Ruční/Automatika

### 5.3.1 Volba terminálu


Je-li k ISOBUS připojeno více terminálů:

- Vyberte terminál pro ovládání stroje ze seznamu terminálů.
  - o 01 Amazone
  - o 02 cizí výrobce
- Vyberte terminál pro dokumentaci ze seznamu terminálů
  - o 01 Amazone
  - o 02 cizí výrobce


Vyberte terminál




Terminál pro ovládání stroje



Terminál pro dokumentaci a Section Control


zrusit


Vyměnit







Přihlašování k UT terminálu může trvat až 40 sekund.

Jestliže není zadáný terminál po této době nalezen, přihlásí se stroj u jiného terminálu.

## 5.4 Konfigurace hranice pro alarm

- Zadání hranice pro alarm u otáček ventilátoru v %.
- Při poklesu pod hranici pro alarm během práce zazní signál.
- Standardní hodnota: 15 %
- Zadání minimálního tlaku vzduchu v zásobníku.
- Zadání maximálního tlaku vzduchu v zásobníku.
- Mimo zadaný rozsah tlaku se objeví výstražné hlášení.
- Hlídkání tlakové nádrže musí být aktivní.

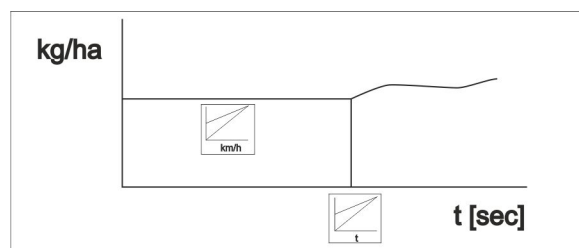
 Konfigurace hranic pro alarm	
	Hranice alarmu pro ventilátor <input type="text"/> %
	Minimalni tlak <input type="text"/> mbar
	Maximalni tlak <input type="text"/> mbar

## 5.5 Konfigurace rozjezdové rampy





Díky nájezdové rampě (regulaci) lze zabránit nedostatečnému dávkování při rozjezdu.

Na začátku práce se provádí dávkování až do uplynutí zadaného času podle simulované rozjezdové rychlosti. Poté probíhá regulace množství v závislosti na pojezdové rychlosti.

Při dosažení zadané rychlosti nebo překročení simulované rychlosti se spustí regulace dávkovaného množství.



- Plánovaná rychlost, pracovní rychlost v km/h.  
Standardní hodnota: 12 km/h
- Rozjezdová rampa zap/vyp
  - ☒ zap
  - ☐ vyp
- Počáteční rozjezdová rychlost rampy jako procentuální hodnota plánované rychlosti, při níž se zahájí dávkování.  
Standardní hodnota: 50 %
- Čas v sekundách, který uplyne do skutečného dosažení simulované rychlosti.  
Standardní hodnota: 5 s

Konfigurace rozjezdové rampy			
	Plánovaná rychlost	<input type="text"/>	km/h
	Rozj. rampa	<input type="checkbox"/>	
	Počáteční rychlost rampy	<input type="text"/>	%
	Doba rozjezdové rampy	<input type="text"/>	s

## 6 Zadání nastavení stroje



V hlavním menu zvolte **Nastavení stroje**!

- Konfigurace kolejových řádků (viz strana 21)
- Konfigurace snímače pracovní polohy (viz strana 28)
- Konfigurace zdroje signálu rychlosti (viz strana 29)
- Čas pro předběžné dávkování  
Standardní hodnota: 3 s
- Konfigurovat přítlak botek (viz strana 53)
- Zobrazení zbytkového množství v pracovním menu
  - o ☒ zap
  - o ☐ vyp
- Volitelně zap/vyp funkci Kaluž v menu Práce
  - o ☒ zap
  - o ☐ vyp
- Zap/vyp Záznamový režim pro záznam hranice pole
  - o ☒ zap (je zobrazeno funkční pole pro záznam v menu Práce)
  - o ☐ vyp
- Konfigurace geometrie (viz strana 31)
- Konfigurace polohy antény (viz strana 36)
- Konfigurujte AutoPoint (viz strana 21)
- Připojení zařízení s Bluetooth (viz strana 38)
- Vyvolání menu nastavení (jen pro zákaznický servis)

Nastavení stroje	
	Konfigurace kolejových řádků
	Konfigurace snímače pracovní polohy
	Konfigurace zdroje rychlosti
	Čas pro předběžné dávkování <input type="text"/> s
	Konfigurace přítlaku botek
	Zobrazení zbytkového množství v pracovním menu <input type="text"/> %
	<input type="text"/>
	<input type="text"/>
	Konfigurace geometrie
	Konfigurace polohy antény
	AutoPoint
	Spárování zařízení Bluetooth
	Nastavení

## 6.1 Konfigurace kolejových řádků

- Zadejte rytmus kolejových řádků viz strana 22
- Zadejte snížení vysévaného množství při zakládání kolejových řádků

- Intervalový kolejový řádek

- o ☒ ano
- o ☐ ne

Pro intervalový kolejový řádek

- Zadejte délku osetého úseku
- Zadejte délku úseku bez vysévání









- Další přepínání kolejového řádku probíhá přes:

- pracovní polohu
- o znaménákyo

Automatické spínání (viz strana 66).

- o terminál CCI
- o ISOBUS

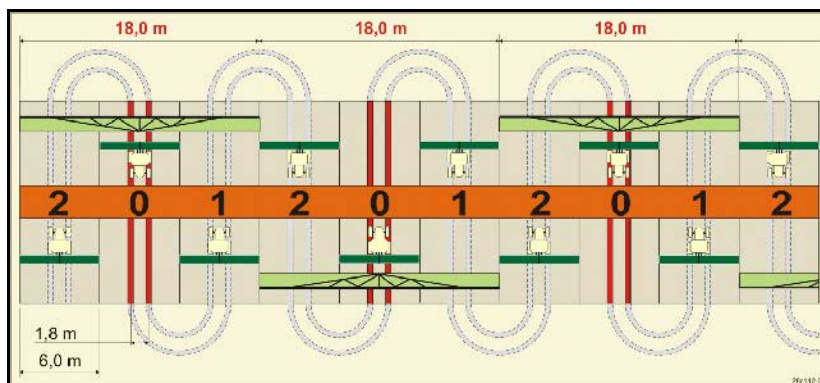
- Zadejte čas do dalšího přepnutí kolejového řádku

	Konfigurace kolejových řádků	
	Rytmus kolejových řádků	<input type="text"/>
	Snížení vysévaného množství u kolejového řádku	<input type="text"/>
	Intervalový kolejový řádek	<input type="text"/>
	Osetý úsek	<input type="text"/>
	Neosetý úsek	<input type="text"/>
	Zdroj pro další přepnutí kolejového řádku	<input type="text"/>
	Čas do dalšího přepnutí kolejového řádku	<input type="text"/> s

## 6.1.1 Rytmus kolejových řádků

Příklad jednoduchého  
přepínání kolejových řádků,  
standardní kolejový řádek

Počítadlo kolejových řádků:



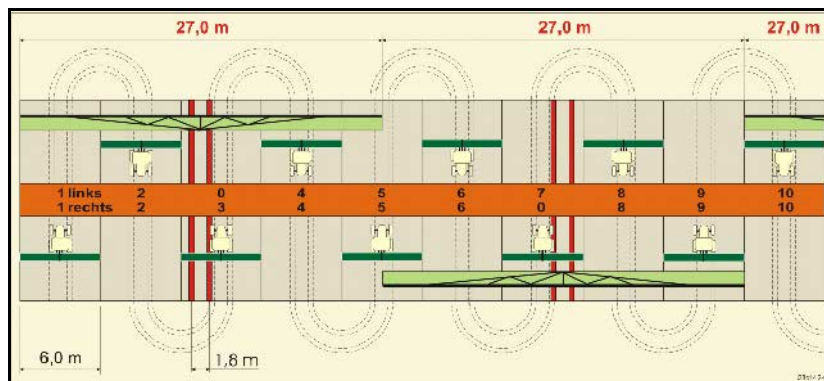
Zvláštní rytmy kolejových řádků:

- 0 – trvalý kolejový řádek
- 1 - střídavý kolejový řádek
- 15 – žádný kolejový řádek

Jednoduché přepínání kolejových řádků																										
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	20	21	22	23	26	32	35		
Počítadlo kolejových řádků	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	1	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0		
	1	0	1	1	1	1	1	1	1	2	0	1	1	1	Spínání 15 nezakládá kolejové řádky.	1	1	1	0	0	0	1	0	1		
		1	2	2	2	2	2	2	2	3	3	2	2	2		2	2	2	1	1	1	2	1	2		
		2		3	3	3	3	3	3	0	4	3	3	3		3	3	3	2	2	2	3	2	3		
					4	4	4	4	4	5	5	4	4	4		4	4	4	3	3	3	4	3	4		
						5	5	5	5	6	6	5	5	5		5	5	5	4	4	4	5	4	5		
							6	6	6	0	7	6	6	6		6	6	6	6		5	5	6	5	6	
								7	7	8	8	7	7	7		7	7	7	7		6	6	7	6	7	
									8	9	0	8	8	8		8	8	8	8			7	8	7	8	
											10	10	9	9		9	9	9	9			8	9	8	9	
												10	10	10		10	10	10	10				10	9	10	
												11	11	11		11	11	11	11					10	11	
														12		12	12	12	12						12	
																13	13	13	13						13	
																	14	14	14						14	
																	15	15	15							
																	16									

Příklad dvojitého přepínání kolejových řádků, nutné 2 rozdělovače osiva

Počítadlo kolejových řádků vlevo:  
Počítadlo kolejových řádků vpravo:



Dvojité přepínání kolejových řádků

	18 vlevo	18 vpravo	19 vlevo	19 vpravo	24 vlevo	24 vpravo	25 vlevo	25 vpravo	27 vlevo	27 vpravo	28 vlevo	28 vpravo	29 vlevo	29 vpravo	30 vlevo	30 vpravo	31 vlevo	31 vpravo	33 vlevo	33 vpravo	34 vlevo	34 vpravo	36 vlevo	36 vpravo
Počítadlo kolejových řádků	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
	2	2	2	2	0	2	0	2	0	2	2	2	0	0	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
	0	3	3	0	3	3	3	3	3	3	0	3			3	3	0	3	3	3	3	3	3	0
	4	4	4	4	0	4	4	4	4	4	0	4			4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
	5	5	5	5	5	5	5	5	0	5	5	5			5	0			0	5	5	5	5	5
	6	6	6	6	6	6	0	6	0	6	6	0			6	6			6	6	0	6	6	6
	7	0	0	7	0	7	7	7	7	7									7	7	7	7	0	7
	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8									8	8	8	8	0	8
	9	9	9	9	9	0	0	9	9	0									9	9	9	9	9	9
	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10									10	0	10	10	10	10
	11	11	11	11			11	11													0	11	11	11
	12	0	0	12			12	12													12	12	12	0
	13	13	13	13			13	0													13	13	13	13
	14	14	14	14			14	14													14	14	14	14
	15	15	15	15																	15	15		
	0	16	16	0																	16	16		
	17	17	17	17																	17	0		
	18	18	18	18																	18	18		
																					19	19		
																					20	20		
																					21	21		
																					22	0		


	Dvojité přepínání kolejových řádků																					
	37 vlevo	37 vpravo	38 vlevo	38 vpravo	39 vlevo	39 vpravo	40 vlevo	40 vpravo	41 vlevo	41 vpravo	42 vlevo	42 vpravo	43 vlevo	43 vpravo	44 vlevo	44 vpravo	45 vlevo	45 vpravo	46 vlevo	46 vpravo	47a vlevo	47b vpravo
Počítadlo kolejových řádků	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1
	2	2	2	0	0	2	2	2	2	2	2	2	2	0	0	2	2	2	2	2	2	2
	0	3	3	3	0	3	3	3	3	0	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	0
	0	4	0	4	4	4	4	0	4	4	4	0	4	4	4	4	0	4	4	0	4	4
	5	5	0	5			5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
	6	0	6	6			6	6	6	6	6	6	0	6	6	0	6	6	6	6	0	6
			7	0			7	7	7	7	7	7	7	7	7	0	7	7	7	7	7	7
			8	8			8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	0	8
							9	9	0	9	9	9	0	9	9	9	9	9	9	9	0	9
							0	10	10	10	0	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10
							0	11	11	11	11	11	11	11			11	11	11	11	11	11
							12	12	12	12	12	12	12	12			12	0	0	12	12	12
							13	13	13	13	13	13	13	0			13	13	13	13	13	13
							14	14	14	0	14	14	14	14			14	14	14	14	14	0
							15	15	15	15	15	15					15	15	15	15	15	15
							16	16	16	16	16	16					16	16	16	16	16	16
							17	0	17	17	0	17					17	17	17	17		
							18	18	18	18	18	18					18	18	18	18		
							19	19	19	19	19	19					19	0	19	0		
							20	20	0	20	20	20					20	20	20	20		
									21	21	21	21					21	21	21	21		
									22	22	22	22					22	22	22	22		
											23	23					23	23	23	23		
											24	24					24	24	24	24		
											25	25					25	25	25	25		
											26	26					26	26	26	26		
																	0	27	0	27		
																	28	28	28	28		
																	29	29	29	29		
																	30	30	30	30		





### 6.1.1 Tabulka pro redukci množství osiva při zakládání kolejových řádků

Výpočet snížení množství osiva následovně:

$$\frac{\left( \begin{array}{c} \text{100} \\ \text{Počet} \\ \text{sečí} \\ \text{radlic} \end{array} \right) \times \text{Počet} \text{ hadic} \text{ kolejového řádku}}{\text{Počet} \text{ sečí} \text{ radlic}} = \text{Doporučené procentuální snížení výsevku při zakládání kolejových řádků}$$

Pracovní záběr	Počet sečí radlic	Počet hadic kolejového řádku	 Doporučené procentuální snížení výsevku při zakládání kolejových řádků
3,0 m	18	4	22%
	18	6	33%
	18	8	44%
	20	4	20%
	20	6	30%
	20	8	40%
	20	10	50%
	24	4	17%
	24	6	25%
	24	8	33%
	24	10	42%
	24	12	50%
3,43 m / 3,5 m	21	4	19%
	21	6	29%
	21	8	38%
	21	10	48%
	24	4	17%
	24	6	25%
	24	8	33%
	24	10	42%
	24	12	50%
	28	4	14%
	28	6	21%
	28	8	29%
	28	10	36%
	28	12	43%

Pracovní záběr	Počet secích radlic	Počet hadic kolejového řádku	 Doporučené procentuální snížení výsevku při zakládání kolejových řádků
4,0 m	24	4	17%
	24	6	25%
	24	8	33%
	24	10	42%
	24	12	50%
	26	4	15%
	26	6	23%
	26	8	31%
	26	10	38%
	26	12	46%
	32	4	13%
	32	6	19%
	32	8	25%
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%
	36	10	28%
	36	12	33%
	48	4	8%
	48	6	12%
	48	8	17%
	48	10	21%
	48	12	25%

Pracovní záběr	Počet secích radlic	Počet hadic kolejového řádku	 Doporučené procentuální snížení výsevku při zakládání kolejových řádků
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	36	4	11%
	36	6	17%
	48	4	8%
	48	6	13%
	72	4	6%
	72	6	8%
	72	8	11%
	72	10	14%
	96	4	4%
	96	6	6%
	96	8	8%
	96	10	10%
	96	12	13%
15,0 m	48	4	8%
	48	6	13%
	60	4	7%
	60	6	10%
	90	4	4%
	90	6	7%
	90	8	9%
	90	10	11%



U strojů se zpětným vedením vysévaného množství: nastavte snížení vysévaného množství 0 %.

## 6.2 Konfigurace pracovní polohy

- Zdroj
  - Snímač (stroje) ve voltech
  - Výška zdvihu ISOBUS v %
  - Výška zdvihu ISOBUS digitálně
- Učení spínacích bodů (viz strana 28)
- Změna spínacích bodů (viz strana 28)

	Konfigurace snímače pracovní polohy
	Zdroj pro snímač pracovní polohy
	Uložený rozsah hodnot 0,50 - 4,50 V
	Učení mezních hodnot
	Změna spínacích bodů

### Učení mezních hodnot

Při učení spínacích bodů je prostřednictvím snímače pracovní polohy přiřazována spínacímu bodu výška zdvihu stroje.

1. Spusťte stroj zcela dolů.
2. > dále
3. Stroj zcela zvedněte.
4. Zjištěné hodnoty uložte.



Cirrus s TwinTec: Provedte po každém nastavení pracovní hloubky.

	Učení mezních hodnot	1/6
	Prosím spusťte stroj zcela dolů	
	Aktuální hodnota	0.00 V
	zrusit	
	dále	

### Změna spínacích bodů

- Bod vypnutí dávkovače
- Bod zapnutí dávkovače
- Spínací bod polohy na souvrati (volitelně)
- Spínací bod nastavení sklápění (volitelně)

	Změna spínacích bodů		
	Bod vypnutí dávkování	<input type="text"/>	%
	Bod zapnutí dávkování	<input type="text"/>	%
	Spínací bod polohy na souvrati	<input type="text"/>	%
	Spínací bod nastavení sklápění	<input type="text"/>	%

## 6.3 Konfigurace zdroje rychlosti





Počítač stroje potřebuje signál rychlosti pro správnou regulaci množství.

Je možné zvolit různé zdroje pro vstup signálu pojezdové rychlosti.

- Signál rychlosti je možné zpřístupnit přes ISOBUS.
- Signál rychlosti je možné vypočítat z počtu impulzů na 100 m.
- Signál rychlosti je simulován zadáním rychlosti (např. při výpadku signálu rychlosti z traktoru).

Zadání simulované rychlosti umožňuje pokračovat v práci po výpadku signálu rychlosti.

- Zvolení zdroje signálu rychlosti.
  - o radar (ISOBUS)
  - o kolo (ISOBUS)
  - o satelit (NMEA 2000)
  - o satelit (J1939)
  - o radar (stroj)
  - o simulovaný
    - Zadanou pojezdovou rychlost je nutné později bezpodmínečně dodržet.
    - Pokud je detekován jiný zdroj rychlosti, simulovaná rychlost se automaticky deaktivuje.

Konfigurace zdroje rychlosti	
	Zdroj rychlosti <input type="text"/>
	Imp. z kol <input type="text"/> imp/100 m
<input type="checkbox"/> Učit impulzy	



Zkontrolujte přesnost použitého zdroje rychlosti

→ Nepřesné zdroje rychlosti mohou vést k chybám výsevu.

- Zadat impulzy na 100 m.  
Standardní hodnota: 9700 (pro radarové čidlo)

nebo

- Zjistit impulzy na 100 m.

## Zjištění rychlosti prostřednictvím impulzů kola na 100 m u stroje



Impulzy kola na 100 m musíte zjistit za převažujících podmínek nasazení v pracovní poloze.

1. Na poli přesně vyměřte vzdálenost o délce 100 m.
  2. Vyznačte počáteční a koncový bod.
  3.
  4. Najedzte traktorem do výchozí pozice.
  5.
  6. Projedzte naměřenou vzdálenost přesně od počátečního do koncového bodu.
- Displej průběžně zobrazuje zjištěné impulzy.
7. Zastavte se přesně na koncovém bodu.
  8.

	Učit impulzy	1/4
	Přesně změřit následující dráhu	100 m
	Ujete impulzy	0
		500
<input type="button" value="✗ zrusit"/> <input type="button" value=" &gt; dále"/>		

## 6.4 Konfigurace přitlaku btek

Přítlak btek lze nastavovat ve stupních. Příslušně se může zvolit zvýšení výsevku u přítlaku btek.

- Zvýšení výsevku při tlaku btek od stupně 0 až 10. (standardní hodnota 5)
- Zvýšení výsevku podle stupně přítlaku btek v %. (standardní hodnota 10 %)
- Minimální přítlak btek (standardní hodnota 0)
- Maximální přítlak btek (standardní hodnota 10)
- Řízení nastavení přítlaku btek přes Task Controller.
  - ☒ ano
  - ☐ ne
- Výstupní hodnotu 100 % z Task Controller přiřadíte stupni přítlaku btek. (standardní hodnota 5)

Konfigurace přítlaku btek		
	Zvýšení výsevku od stupně	<input type="text"/>
	Zvýšení výsevku podle stupně	<input type="text"/> %
	Minimální přítlak btek	<input type="text"/>
	Maximální přítlak btek	<input type="text"/>
	Přítlak btek přes Task Controller	<input type="text"/>
	Výchozí hodnota 100 % odpovídá stupni	<input type="text"/>

## 6.5 Konfigurace geometrie

- Data jsou přednastavena v závislosti na stroji a zpravidla se nesmí měnit.
- Geometrické údaje musí souhlasit se skutečnými délkovými rozměry stroje.



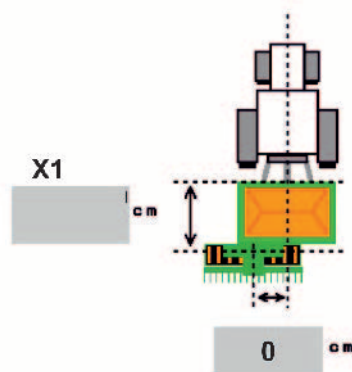
Stranové přesazení – stroj vlevo: Zadejte zápornou hodnotu

### Geometrické údaje pro návěsný stroj

Stroj		X1 [cm]	
		min	max
AD-P	303 Special WS	224	236
	303 Special RoteC	210	221
	353 Special	224	236
	403 Special	210	221
	303 Super RoteC	205	209
	303 Super RoteC+	217	221
	403 Super RoteC	205	209
	403 Super RoteC+	217	221

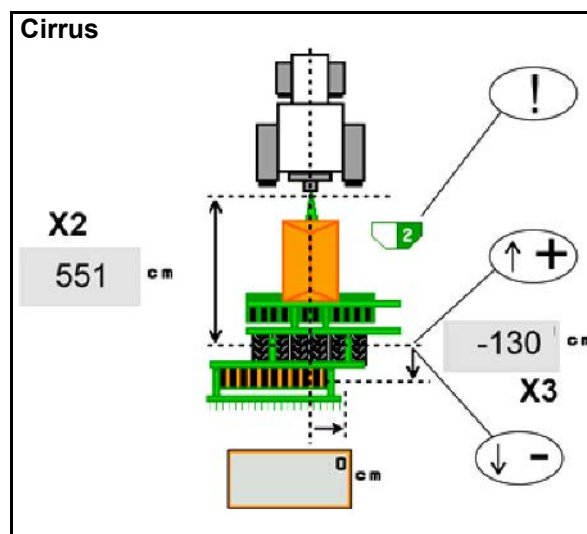


Konfigurace geometrie





## Geometrické údaje pro přívěsné stroje n

Stroj		X2 [cm]		X3 [cm]
		min	max	
Cirrus	3003	442	552	-130
	3003 compact	442	552	
	3503	442	552	
	4003	529	629	
	4003-2	551	611	
	6003 -2	551	611	
	4003-3 / 6003-2 + T-Pack In	591	611	

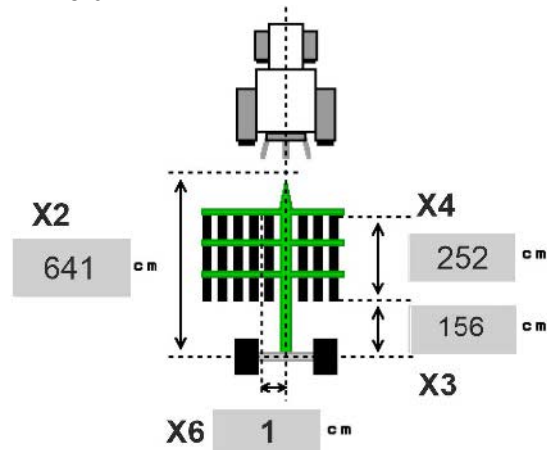


- Multiboom: Hodnoty je možné zadat každému zásobníku samostatně

→ Předtím zvolte zásobník:  ,  ,  
...

- Hodnoty X3 před osou kladné, za osou záporné.



**Primera DMC**


Maschine	Vzdálenost řádků: [cm]	X2 [cm]	X3 [cm]	X4 [cm]	X6 [cm]
DMC 3000 / DMC 4500 / DMC 6000-2 / DMC 9000-2	18,75	641	156	252	1
DMC 6000-2 / DMC 9000-2	25			224	-8
GD501 (DMC 3000 - DMC 9000-2)	18,75 / 25		-155	0	0
DMC 9000-2C Super	18,75	729	194	252	1
	25			224	-8
DMC 9001-2C	18,75	805	270	252	1
	25			224	-8
DMC 12000-2C	18,75	806	194	252	1
	25			224	-8
DMC 12001-2C	18,75	885	270	252	1
	25			224	-8

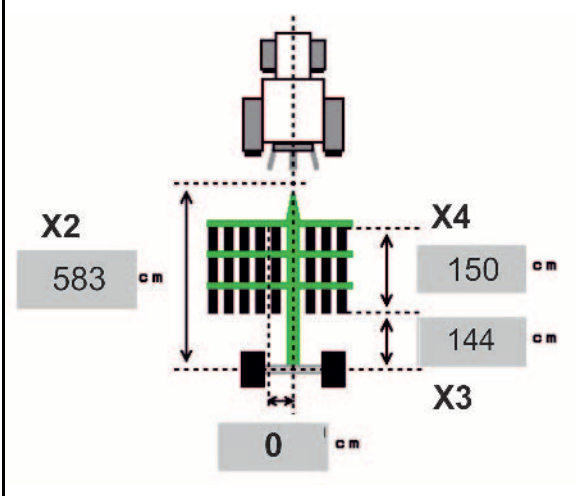
## Zadání nastavení stroje

Stroj	X2 [cm]	X3 [cm]	X4 [cm]
<b>Cayena</b> 6001 /6001-C	583	144	150



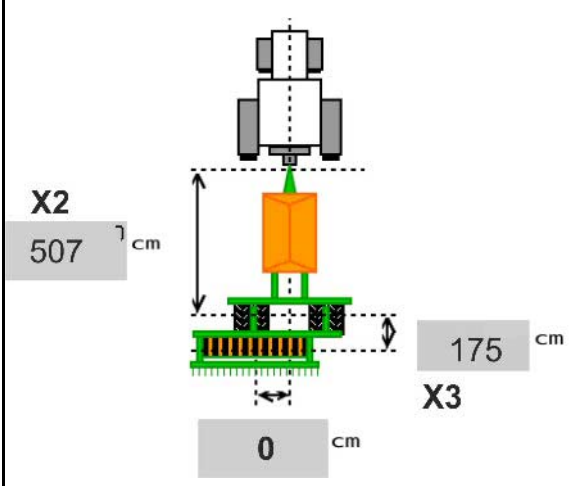
U strojů s teleskopickou ojí musí být hodnoty změněny podle aktuální polohy oje.

### Cayena



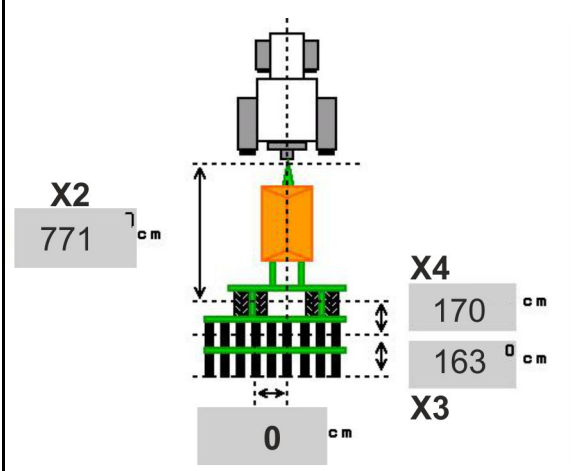
Stroj	X2 [cm]	X3 [cm]
<b>Citan</b>	507	175

### Citan







Stroj	X2 [cm]	X3 [cm]	X4 [cm]
<b>Condor</b>	771	163	170

### Condor

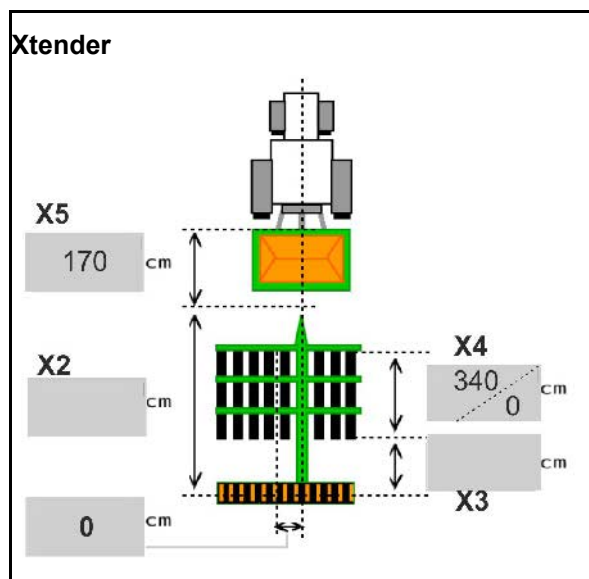


## Geometrické údaje pro přívěsné stroje Xtender (HB)

- Zvolte zařízení pro zpracování půdy:
  - Cenius
  - Catros (TS)
  - Catros (TX)
  - Certos
  - jiné

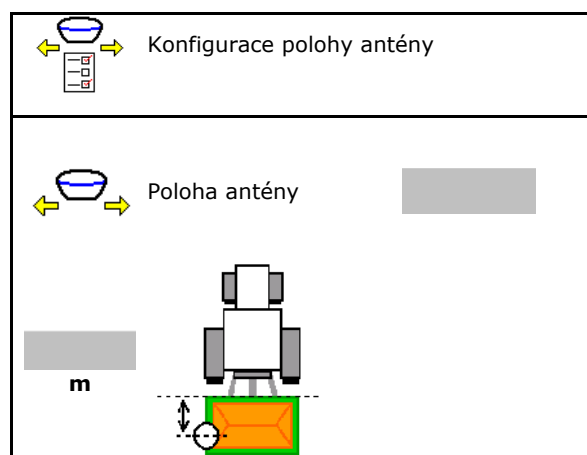
	Konfigurace geometrie	
	Zařízení pro zpracování půdy	<div style="width: 80px; height: 20px; background-color: #ccc; border: 1px solid #000;"></div>
	Pracovní záběr	<div style="width: 60px; height: 20px; background-color: #ccc; border: 1px solid #000;"></div> m
	Podrobné rozměry	

Stroj		X5[cm]		
HB		170		
	X2 [cm]	X3 [cm]	X4 [cm]	
Cenius (hnojivo)	890	150	340	
Cenius (osivo)	890	45	0	
Catros (TS)	400	20	0	
Catros (TX)	660	60	0	
Certos	750	70	0	
Jiné	400	50	0	



## 6.6 Konfigurace polohy antény

- Zadejte místo montáže GPS antény
  - o traktoru
  - o stroji
- Zadejte vzdálenost GPS antény od spojovacího bodu (při montáži na stroj)



## 6.7 AutoPoint

AutoPoint zjišťuje pomocí snímače na botce čas, jaký osivo potřebuje od sepnutí dávkovače do botky.

Z toho lze vypočítat časy zpoždění při zapnutí a vypnutí dávkovače na souvrati (viz strana 49).

Pro funkci systému se musí vždy najíždět na souvrat' a vyjíždět ze souvrati konstantní rychlostí.



### Před výsevem

- Zadejte v menu Produkty hodnoty pro časy zpoždění (viz strana 49).
- Nastavte správně geometrii.
- Aktivujte Section Control na terminálu.



### Během výsevu


- kontrolujte věrohodnost časů zpoždění.
- kontrolujte výsledek setí na souvrati (při najíždění a vyjíždění při každém 3. výskytu)!
- udržujte na souvrati konstantní pojezdovou rychlost.
- udržujte konstantní otáčky ventilátoru.


- Aktivace/deaktivace funkce AutoPoint
  - ☒ Automatické oznamování časů v menu produktů a Section Control
  - ☐ Časy se nebudou oznamovat. Manuální zadávání času zapnutí nebo vypnutí v menu Produkty umožněno.
- Aktivace/deaktivace upozornění (minináhled)
  - ☒ ano  
Upozornění se objeví s novým časem zapnutí nebo vypnutí u každé nové měřené hodnoty, která leží mimo meze tolerance staré hodnoty.  
→ Nový čas zapnutí nebo vypnutí se může zadávat manuálně.
  - ☐ ne  
Nezobrazovat žádná upozornění

Zobrazení optimalizace zapnutí/vypnutí.→

Zobrazení počtu měření →


Zobrazení naposledy odeslaných hodnot →


-  Hodnoty optimalizace zapnutí a optimalizace vypnutí jsou zjišťovány při optimalizaci spínacích bodů (menu produktů, časy zpoždění). Slouží k optimalizaci spínacích časů k zamezení chybám vysévání.


-  Resetovat hodnotu pro optimalizaci zapnutí a optimalizaci vypnutí na 0 ms.

- Proved'te test kompatibility (viz dole)  
Kontrola terminálu

- U děleného zásobníku: Přiřadit příslušnému zásobníku snímač Auto-Point.
  - ☒ (ano, snímač přiřazen)
  - ☐ (ne, žádný snímač nepřřazen)
 → Možné jen s nastavením Multiboom.


AutoPoint


Automatické oznamování časů


Upozornění aktivováno

Optimalizace zapnutí

0 ms

Optimalizace vypnutí

0 ms

Měřené hodnoty:

0

Pocit.


0

Čas zapnutí

0 ms

Čas vypnutí

0 ms


Test kompatibility

Snímač je přiřazen následujícím zásobníkům:

## Test kompatibility



Test kompatibility slouží ke kontrole, zda je ovládací terminál kompatibilní se systémem AutoPoint.

Test kompatibility odešle 2 náhodně generované časy do ovládacího terminálu.

Odeslané hodnoty se zobrazí a musí se zkontrolovat v menu Section Control na příslušném terminálu.

Zobrazení testu kompatibility→



Potvrďte kontrolu.

Příklad kontroly podle testu kompatibility u AMATRON3→GPS-Switch→Nastavení.

Čas zapnutí→

Čas vypnutí→



Test kompatibility

Nové časy byly přeneseny do terminálu. Pokud níže uvedené hodnoty nesouhlasí, nedojde k automatickému přenesení časů zapnutí a vypnutí. Časy prosím zkontrolujte.

Čas zapnutí	1111 ms
Čas vypnutí	2222 ms



Hotovo



Při automatickém oznamování časů se časy odesílají na terminál a vyhodnocují.

Zde je nutné sledovat chování Section Control.

→ Některé terminály stroj za chvíli vypnou!

## 6.8 Spárování zařízení Bluetooth

Přes Bluetooth lze stroj spárovat s mobilním koncovým zařízením.

K tomu zadejte šestimístný kód zobrazený na mobilním koncovém zařízení.

Secí stroj si může vyměňovat data aplikace mySeeder přes Bluetooth.



Spárování zařízení Bluetooth

Kód pro spárování zařízení Bluetooth zní:

000000

## 7 Interní dokumentace





V hlavním menu vyberte **Dokumentace**!



Menu **Dokumentace** je interním místem uložení zakázky, které nelze číst.


Při otevření menu Dokumentace se objeví spuštěná dokumentace.

-  Zobrazení všech dat
-  Zobrazení denních dat

Aby se mohla dokumentace ukončit, musí se jiná spustit.


Je možné uložit maximálně 20 dokumentací.


Před založením dalších dokumentací se musí stávající smazat.


-  Založení nové dokumentace.

→ Zadejte název.


-  Spuštění dokumentace.

-  Vymazání denních dat

-  Spuštění dříve založené dokumentace.

-  Spuštění později založené dokumentace.

-  Smazání dokumentace.



-  Zobrazit údaje pro zásobník 3 a zásobník 4.



Dokumentace

Název



			
Ošetřená plocha	0,00	0,00	ha
Potrebný čas	0,00	0,00	h
Množství zásobník 1	0,00	0,00	kg
Množství zásobník 2	0,00	0,00	kg





- Jedna dokumentace je stále spuštěná.
- Již uložené dokumentace lze vyvolat a znovu spustit.

## 8 Menu Info



V hlavním menu zvolte **Info!**

- Zobrazení identifikačního čísla stroje (MIN)→
  - Zapnutí zobrazení čísel softwarových tlačítek v menu
    - o ☒ (ano)
    - o ☐ (ne)
  - Všeobecné zobrazení
- Zobrazení počítačů a softwaru
  - Verze softwaru→
  - Sériové číslo počítače/řídící jednotky→

 Info	
MIN: CIR00000000	
Zobrazení čísla softwarového tlačítka 	
Celk. plocha	0 ha
Celk.mnoz.	0 l
Celkový čas práce	0 h
Poslední instalace	
Poslední reset	
Certifikováno AEF:	
<div style="display: flex; flex-wrap: wrap; justify-content: space-around;"> <div style="border: 1px solid blue; padding: 5px; margin: 5px;">UT</div> <div style="border: 1px solid blue; padding: 5px; margin: 5px;">AUX-N</div> <div style="border: 1px solid blue; padding: 5px; margin: 5px;">ISB</div> <div style="border: 1px solid blue; padding: 5px; margin: 5px;">TC-BAS</div> <div style="border: 1px solid blue; padding: 5px; margin: 5px;">TC-SC</div> <div style="border: 1px solid blue; padding: 5px; margin: 5px;">TC-GEO</div> </div>	
Základní počítač	xx.xx.xx
	0000000000_x00000
...	...
...	...



## 9 Menu Kalibrace



V hlavním menu zvolte **Kalibrace!**



Alternativně lze kalibraci provést také na TwinTerminal.

### Stanovení kalibračního činitele



Alternativně lze kalibraci provést také na TwinTerminal.

1. Uvedte ruční spínání poloviny záběru do kalibrační polohy



2. Otevřete (levou) kalibrační klapku.



3. Provedte předběžné dávkování k dosažení konstantního průtoku při kalibraci.

4. Kalibrační nádobu znovu vyprázdněte.



Stanovení kalib. činitele

1/6

1. Uvedte spínání poloviny záběru do kalibrační polohy

2. Provedeno předběžné protočení?

3. Kalibrační nádoba vyprázdněná?

4. Kalibrační klapka otevřená?



zrusit



dále

5. Zkontrolujte/opravte nastavení.



Předvolená rychlost

km/h



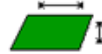
Požadovaný výsevek

kg/ha



Dávkovací válec

cm<sup>3</sup>



Kalibrační plocha

ha







zrusit








start


## Menu Kalibrace

6.  Spusťte kalibraci.
- Kalibrace se ukončí automaticky.
-  Kalibraci lze zastavit a znovu spustit.
7. Zvažte zachycené množství.
- Zohledněte hmotnost kbelíku.
8. Zadejte hodnotu v kg pro zachycené množství.
9. Zobrazí se nová kalibrační hodnota a procentuální odchylka od požadovaného množství.
- > Pokud se v průběhu zkoušky výsevku vyskytnou chyby (např. nerovnoměrný průtok), kalibraci opakujte.
10.  Zjištěné hodnoty uložte.
11. Uved'te ruční spínání poloviny záběru opět do střední polohy.
12. Zavřete klapku pro výsevní zkoušku.
13. ✓ Ukončete kalibraci.

 Při kalibrování se v nebezpečném prostoru nesmí zdržovat žádné osoby


  

 zrusit  dále


 Zadat zachycené množství  kg

 Nový kalibr. cínitel

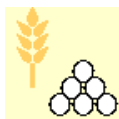
 procentuální odchylka množství činí  %

 Znovu kalibrovat  uložit

1. Spínání poloviny záběru ve střední poloze  
2. Klapka na výsevní zkoušku zavřená

 Hotovo

## 10 Menu Produkty




V hlavním menu zvolte **menu Produkty!**  
(menu Produkty a menu Kalibrace jsou totožná)

- Přepnutí na TwinTerminal
- Konfigurace zásobníku 1
- Zásobník 2, 3, 4 - vzadu (doplňkové vybavení)

 Menu Produkty		
 Aktivace externího dávkování		
<b>Zásobník 1</b> Obilí		
Požadovaný výsevek	80.00	kg/ha
Kalibrační činitel	1.00	✓
Rychlostní pásmo	3.0-20.0	km/h
<b>Zásobník 2</b> Hnoj		
Požadovaný výsevek	85.00	kg/ha
Kalibrační činitel	1.00	✗
Rychlostní pásmo	3.0-20.0	km/h

### Indikace v menu Produkty

- Požadovaný výsevek
- Kalibrační činitel
- Stav kalibrace
  - ✗ – Kalibrační činitel nebyl dosud zjištěn
  - ✓ – Kalibrační činitel byl zjištěn pomocí výsevní zkoušky
- Vypočítané rychlostní spektrum pro zásobník s aktuální konfigurací z dávkovacího válce a požadovaného množství.
-  Deaktivace zásobníku. Slouží k dočasné deaktivaci zásobníku (Všechna nastavení zůstávají zachována).

<b>Zásobník 1 - deaktivov</b>		
Požadovaný výsevek	80.00	kg/ha
Kalibrační činitel	1.00	✓
Rychlostní pásmo	3.0-20.0	km/h

## Menu Produkty



- Výměna zásobníku: Při vysévání z více zásobníků zadejte pořadí.



Zásobníky kalibrujte samostatně.

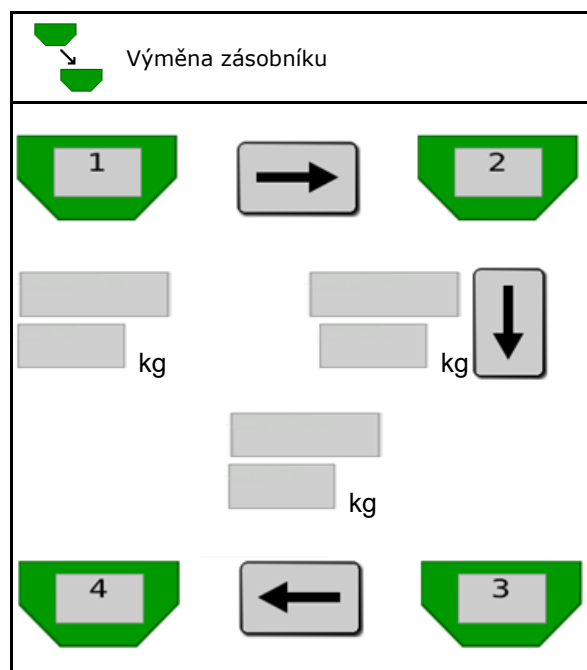
### Výměna zásobníku

Konfigurace pořadí prostřednictvím označení zásobníků.

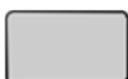


- Použít zásobníky za sebou
  - o Přepnutí na další zásobník aktivovat pomocí
    - teoretického zbytkového množství (Plnění se zde musí provádět přes správu zásobníků)

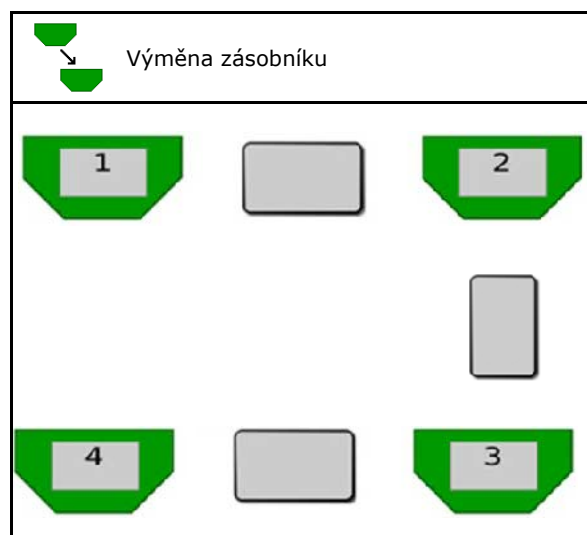
Zadejte zbývající teoretické množství aktivního zásobníku. Po dosažení této hodnoty se provede výměna zásobníku.
  - o Hlásič vyprázdnění




### Žádná výměna zásobníku

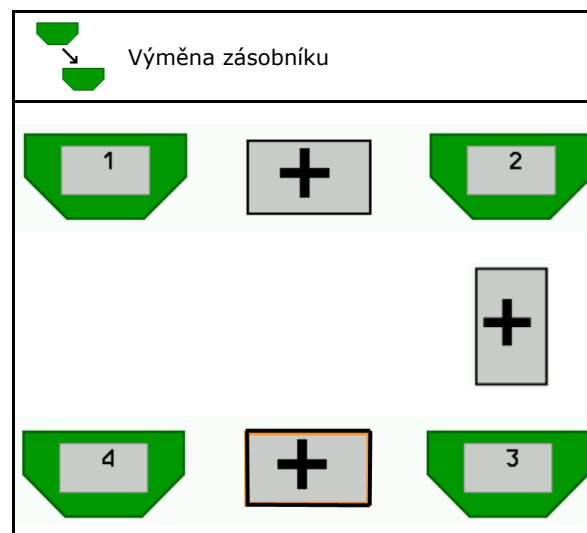


- Použít zásobníky současně.  
Pro vysévání různých osiv nebo hnojiv

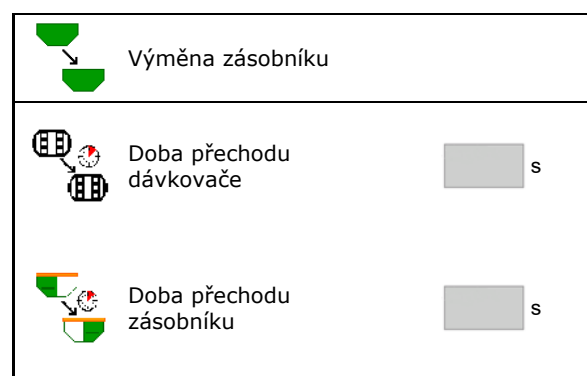


## Žádná výměna zásobníku

-  Rozdělit požadované množství na zásobníky.  
 Jen když je požadované množství z Task Controller předáno na stroj.  
 Požadované množství je rozděleno na sdružené zásobníky označené pomocí +.



- Doba přechodu dávkovače  
 Uvádí čas, po kterou se oba dávkovače současně otáčejí při změně zásobníku.
- Doba přechodu zásobníku  
 Uvádí zpoždění, po které se čeká při dosažení uvedeného stavu naplnění, než se provede změna zásobníku.





## Zadání v menu Produkty



1. Vyberte zásobník.
  2. Potvrďte volbu.
- Zadejte název produktu
  - Zadejte požadovaný výsevek (viz strana 48)
  - Zadejte velikost dávkovacího válečku v cm<sup>3</sup>
  - Vyberte kalibrační plochu  
(Plocha, na níž je při výsevní zkoušce vyseto odpovídající množství).
  - Je navržena vhodná hodnota.
  - Stanovte kalibrační činitel (viz strana 41)
  - Konfigurace otáček ventilátoru (viz strana 48)
  - Zadejte vhodný kalibrační koeficient před zjištěním správného kalibračního koeficientu (jinak zadejte 1,00)
  - Zobrazení možného rychlostního spektra
  - Konfigurace prodlev (viz strana 49)
  - Konfigurace zdroje alarmu stavu naplnění (viz strana 53)
  - Naplnění (viz strana 55)

 Konfigurace zásobníku 1	
	Název produktu <input type="text"/>
	Zadání požadovaného výsevku <input type="text"/>
	Dávkovací válec <input type="text"/> cm <sup>3</sup>
	Kalibrační plocha <input type="text"/> ha
	Stanovení kalib. činitele <input type="text"/>
	Konfigurace otáček ventilátoru <input type="text"/>
	Kalibrační činitel <input type="text"/>
	Rozsah rychlostí min 3,0 km/h max 20,0 km/h
	Konfigurace prodlev <input type="text"/>
	Konfigurace zdroje alarmu stavu naplnění <input type="text"/>
	Naplnění <input type="text"/>





## Seznam produktů


- 
 Přidání nového produktu do seznamu
- 
 Vymazání vedle stojícího produktu ze seznamu



Obilí		
Požad.množ.	80.00	kg/ha
Dávkovací válec	600.00	cm <sup>3</sup>

Produkt 2			
Požad.množ.	80.00	kg/ha	
Dávkovací válec	600.00	cm <sup>3</sup>	

Produkt 3			
Požad.množ.	80.00	kg/ha	
Dávkovací válec	600.00	cm <sup>3</sup>	






Produkt 4			
Požad.množ.	80.00	kg/ha	
Dávkovací válec	600.00	cm <sup>3</sup>	

## 10.1 Zadání požadovaného výsevku

- Zadejte jednotku požadovaného výsevku
  - o kg/ha
  - o K (zrna)/m<sup>2</sup>
- Zadejte hodnotu požadovaného výsevku  
Popřípadě požadovanou hodnotu produktu rovnoměrně rozdělte na více zásobníků


Pro jednotku K/m<sup>2</sup>:

- Zadejte hmotnost 1000 zrn
- Zadejte klíčivost

Zadání požadovaného výsevku		
		
	Výběr jednotky	<input type="text"/>
	Požadovaný výsevek	<input type="text"/> K/m <sup>2</sup>
	Hmotnost 1000 zrn	<input type="text"/> g
	Klíčivost	<input type="text"/> %

## 10.2 Konfigurace otáček ventilátoru

- Zadejte požadované otáčky ventilátoru
- Převzít aktuální otáčky ventilátoru jako požadované otáčky
- Zobrazení aktuálních otáček ventilátoru

Konfigurace otáček ventilátoru	
	Požadované otáčky ventilátoru <input type="text"/> min <sup>-1</sup>
<div> <p>Převzít aktuální otáčky ventilátoru jako požadované otáčky</p> <p>↑</p> </div>	
Aktuální otáčky ventilátoru 2000 min <sup>-1</sup>	

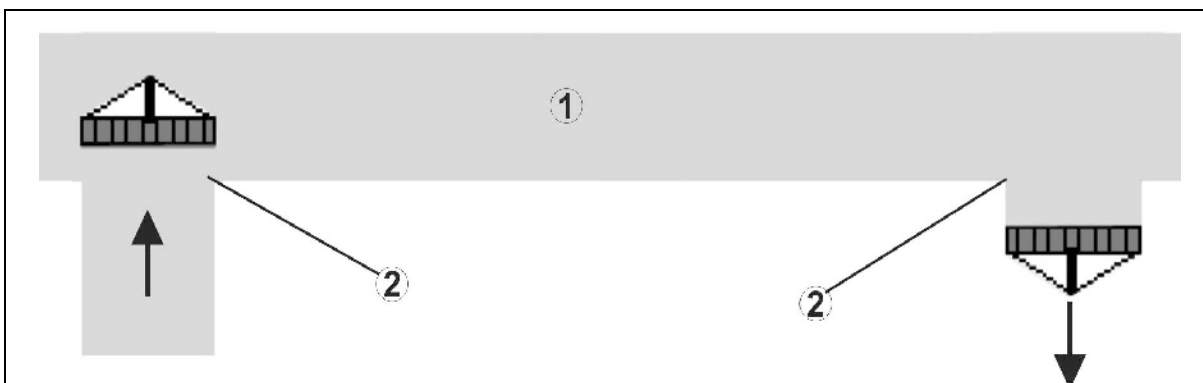


## 10.3 Konfigurace doby zpoždění



- Doba zpoždění slouží k plynulému obdělání pole
  - při přechodu z neobdělané na obdělanou plochu.  
→ Stroj se musí vypnout, dříve než výsevní orgány dosáhnou obdělané plochy (zpoždění vypnutí).
  - při přechodu z obdělané na neobdělanou plochu.  
→ Stroj se musí zapnout, dříve než výsevní orgány dosáhnou neobdělané plochy (zpoždění zapnutí)
- Velikost překrytí/nedokrytí mimo jiné závisí na pojezdové rychlosti.
- Doba zpoždění je časový údaj v milisekundách.
- Dlouhá doba zpoždění a vysoká rychlost mohou vést k nežádoucímu chování při spínání.

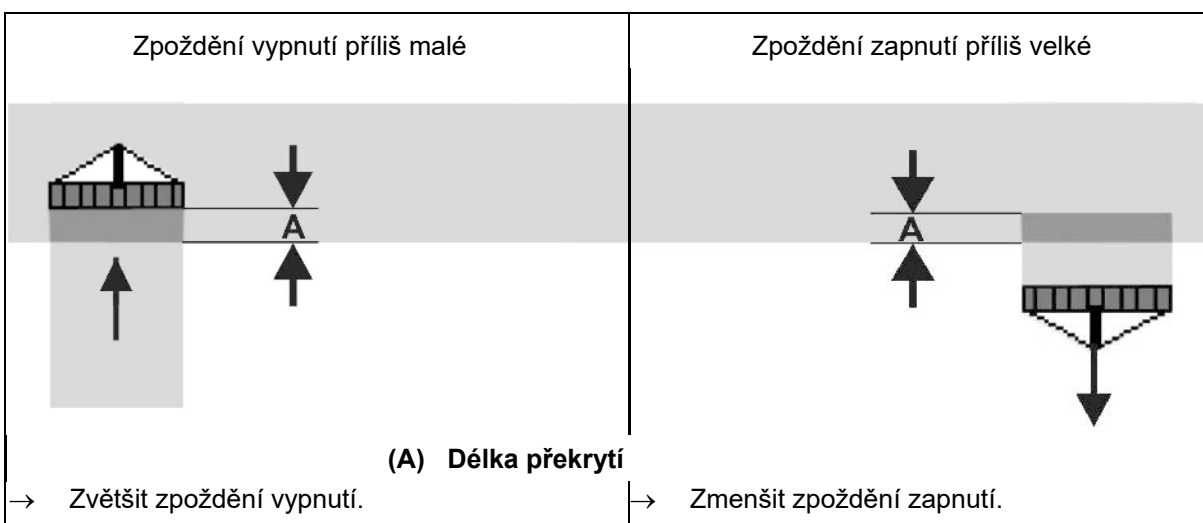
### Optimální obdělávání pole



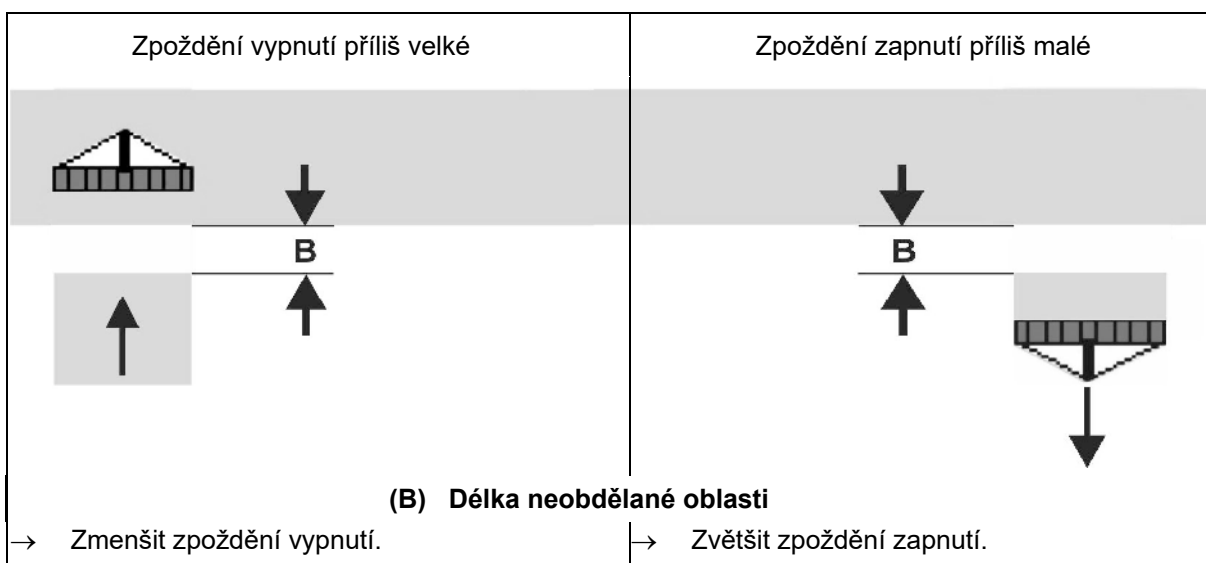
(1) Souvrat'/obdělané pole

(2) Plynulé obdělávání pole bez překrývání

### Překrývání obdělávaných ploch



## Neobdělané plochy



### Doporučené doby přesahu v technice setí

	Doba zpoždění pro [ms]	Obilí kg/ha		Řepka kg/ha		Hnojivo kg/ha	
		100	200	2	8	40	120
<b>AD-P</b> 3 m	Zapnutí	2500	2400	2800	2600	—	—
	Vypnutí	2600	2800	2400	3000	—	—
<b>Cirrus 3003-C</b>	Zapnutí	2400	2200	2200	2400	2500	2300
	Vypnutí	2600	2800	1900	2200	3000	3300
<b>Cirrus 6003-2</b>	Zapnutí	3800	3500	3800	3400	—	—
	Vypnutí	3800	3700	3600	3700	—	—
<b>Cirrus 6003-2C</b> <b>Cirrus 6003-2CC</b>	Zapnutí	2500	2300	3000	2700	2700	2700
	Vypnutí	2800	2900	3100	3600	3400	3500



Uvedené hodnoty představují doporučení, kontrola je v každém případě nutná.

Korekční časy pro **dobu zpoždění** při překrývání/neobdělaných plochách


Korekční časy od nastavené doby zpoždění odečtete nebo je k ní přičtete.

	Zpoždění zapnutí	Zpoždění vypnutí
Překrývání	Korekční čas záporný	Korekční čas kladný
Obdělávaná plocha	Korekční čas kladný	Korekční čas záporný

		Délka překrytí (A)/délka neobdělávané plochy (B)					
		0,5 m	1,0 m	1,5 m	2,0 m	2,5 m	3,0 m
Pojezdová rychlost [km/h]	5	360 ms	720 ms	1080 ms	1440 ms	1800 ms	2160 ms
	6	300 ms	600 ms	900 ms	1200 ms	1500 ms	1800 ms
	7	257 ms	514 ms	771 ms	1029 ms	1286 ms	1543 ms
	8	225 ms	450 ms	675 ms	900 ms	1125 ms	1350 ms
	9	200 ms	400 ms	600 ms	800 ms	1000 ms	1200 ms
	10	180 ms	360 ms	540 ms	720 ms	900 ms	1080 ms
	11	164 ms	327 ms	491 ms	655 ms	818 ms	982 ms
	12	150 ms	300 ms	450 ms	600 ms	750 ms	900 ms
	13	138 ms	277 ms	415 ms	554 ms	692 ms	831 ms
	14	129 ms	257 ms	386 ms	514 ms	643 ms	771 ms
	15	120 ms	240 ms	360 ms	480 ms	600 ms	720 ms



Korekční časy pro neuvedené rychlosti a vzdálenosti (A, B) je možné interpolovat/extrapolovat nebo vypočítat podle následujícího vzorce:

$$\text{Korekční časy pro doby přesahu [ms]} = \frac{\text{Délka [m]}}{\text{Pojezdová rychlost [km/h]}} \times 3600$$



Doba zpoždění v technice setí při zapínání a vypínání je ovlivněna následujícími faktory:

- dopravními časy v závislosti na
  - o druhu osiva
  - o dopravní vzdálenosti
  - o otáčkách ventilátoru
- jízdními vlastnostmi v závislosti na
  - o rychlosti
  - o zrychlení
  - o brzdění
- přesností GPS v závislosti na
  - o korekčním signálu
  - o obnovovací frekvenci přijímače GPS



Pro přesné spínání na souvrati – zejména u secích strojů – jsou nezbytně nutné následující body:

- Přesnost RTK přijímače GPS (obnovovací frekvence min 5 Hz)
- Rovnoměrná rychlosti na souvrati při vjíždění/vyjíždění

- Zadejte zpoždění zapnutí pro vjíždění na pole v milisekundách:

Velká hodnota:

→ časně zapnutí (zabránění neobdělání ploše)

Malá hodnota:

→ pozdní zapnutí (zabránění překrývání)

- Zadejte zpoždění vypnutí pro vjíždění na souvrať v milisekundách:

Velká hodnota:


→ pozdní vypnutí (zabránění překrývání).


Malá hodnota:


→ časně vypnutí (zabránění neobdělání ploše).


- Optimalizace spínacích bodů

Optimalizace spínacích bodů se může využívat i při použití AutoPoint.


**Konfigurace prodlev**



 Zpoždění zapnutí
  ms



 Zpoždění vypnutí
  ms


**Optimalizace spín. bodů**


### Optimalizace spínacích bodů


1. Zvolte seřizovací pomůcku pro bod zapnutí nebo bod vypnutí.


 Bod spusteni



 Bod vypnuti

2. Zvolte seřizovací pomůcku pro příliš časně nebo příliš pozdní spínání.



 Příliš brzo


 Příliš pozdě

- o Zadejte délku překrývání/neobdělané plochy.
- o Zadejte použitou rychlost.
- Zobrazí se nově vypočítaná doba zpoždění.



Seřizovací pomůcka



Stroj spíná příliš brzy/příliš pozdě o

m


Použitá rychlost


km/h

nově vypočítaná doba zpoždění

17400

ms


 zrusit



 uložit

## 10.4 Konfigurace alarmu stavu naplnění

- Zdroj alarmu stavu naplnění
  - o Senzor stavu naplnění v zásobníku
  - o Teoreticky vypočítané zbytkové množství (plnění se zde musí provádět přes správu zásobníků)
  - o Obojí (nejdříve dosažená mezní hodnota vyvolá alarm stavu naplnění)
- Zadejte mez vyvolání poplachu pro teoretické zbytkové množství v zásobníku.



Konfigurace alarmu stavu naplnění



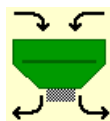
Zdroj alarmu stavu naplnění



Mez alarmu zbytkového množství

kg

## 11 Správa zásobníků



V hlavním menu zvolte **Menu Správa zásobníků** pro naplnění a vyprázdnění!

### Správa zásobníků

- Vyprázdnění zbytku
- Plnění zásobníku



Vyprázdnění



Plnění



- Alternativně lze vyprázdnění provést také na TwinTerminal.
- U děleného zásobníku vyberte před plněním a vyprazdňováním zásobník.

- Přepnutí na TwinTerminal
- Zásobník 1
- Zásobník 2
- Zásobník 3
- Zásobník 4



Aktivace  
externího dávkování



Zásobník 1



Zásobník 2







Zásobník 3





Zásobník 4

## 11.1 Vyprázdnění zbytku

→ Dávkovací válce zůstávají namontované!

1. Zastavte stroj.
2. Vypněte ventilátor.
3. Při rozděleném zásobníku: Vyberte zásobník.
  -  přední polovina zásobníku.
  -  zadní polovina zásobníku.
4. Zajistěte traktor a stroj proti náhodnému rozjetí.
5. Otevřete kalibrační klapku.
6. Upevněte záchytný sáček nebo vanu pod otvor zásobníku.
7.  dále
8.  Spust'te vyprázdnění zbytku, podržte stisknuté tlačítko.
9. Po vyprázdnění zavřete kalibrační klapku.

Vyprázdnění zbytku		1/3
1. Otevřená kalibrační klapka?  2. Instalován zásobník?		
 zrusit		 dále

## 11.2 Naplnění zásobníku

- Indikace aktuálního stavu naplnění (vypočten podle teoretického výsevku)
- Když je zásobník prázdný, nastavte stav naplnění na 0 kg
- Zadejte doplněné množství
- Zobrazení nového stavu naplnění

Naplnění zásobníku		
	aktuální stav naplnění	800.00 kg
	Resetování stavu naplnění	
	Doplněné množství	kg
	nový stav naplnění	1000.00 kg
 zrusit		 uložit



Zobrazený stav naplnění zásobníku je teoretická hodnota, která se vypočítá z doplněného množství a požadovaného výsevku.

## 12 Použití na poli – menu Práce



V hlavním menu zvolte **menu Práce!**



Při odchodu z pracovního menu během práce dojde po 10 sekundách automaticky k návratu do pracovního menu.

Před započítím vysévání se musí provést následující zadání:

- založit profil uživatele
- zadat nastavení stroje
- zadat údaje o produktu a provést kalibraci



Stroj se ovládá přes menu Práce a jeho podmenu.



Uspořádání funkčních polí se může lišit podle použitého terminálu.

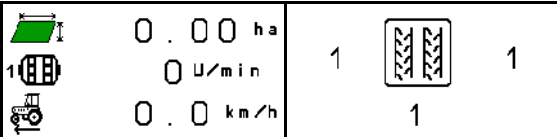

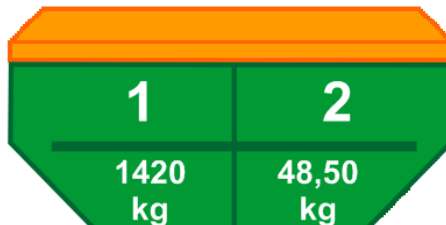










Funkce, které

- jsou v menu Nastavení vypnuté,
  - nepatří k výbavě stroje,
- se v menu Práce nezobrazují (funkční pole nejsou obsazená).

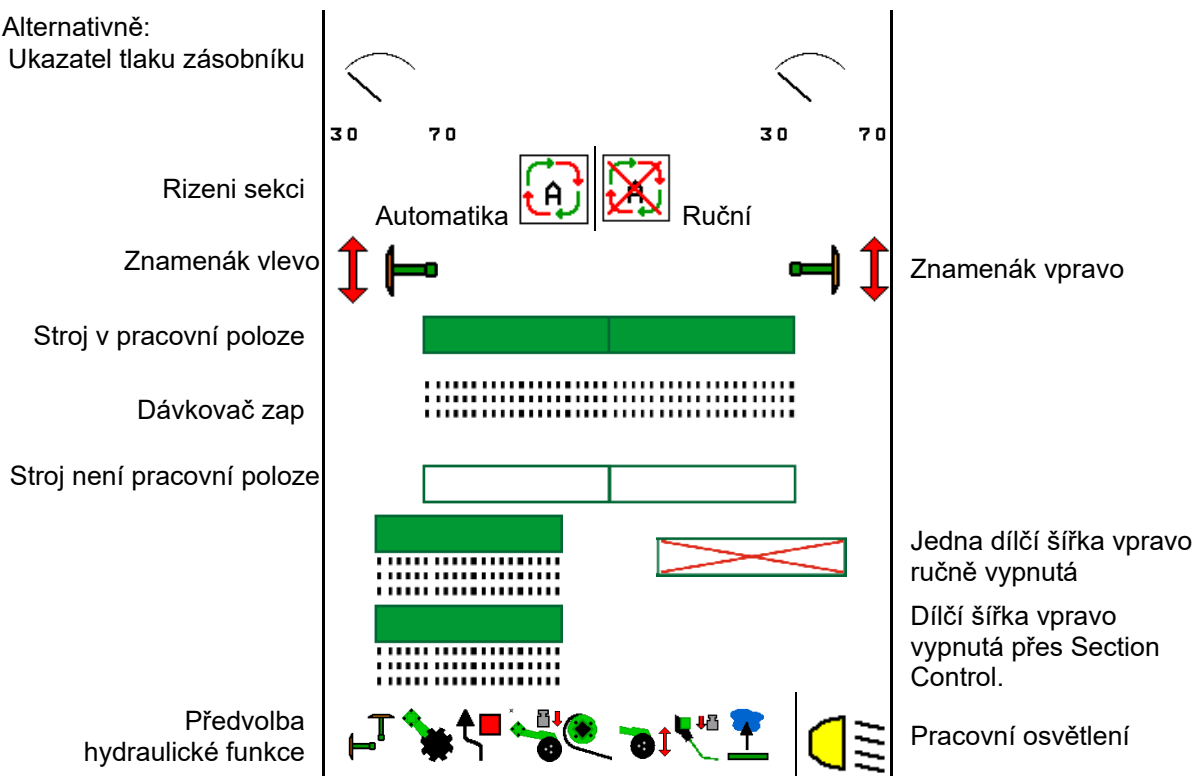


## 12.1 Zobrazení v menu Práce

Multifunkční displej		Přepínání kolejových řádků
Výměna zásobníku aktivní		
	<b>Stroj s 1, 2 nebo 3 zásobníky:</b>	
Výsevek zásobník 1	<div> <div>0 . 0</div> <div>kg/ha</div> <div>100 %</div> </div> <div> <div>0 . 0</div> <div>kg/ha</div> <div>100 %</div> </div>	Výsevek zásobník 2 (u rozděleného zásobníku)
Zásobník 1		Zásobník 2 (u rozděleného zásobníku)
Stav naplnění zásobníku 1	<div>1420 kg</div> <div>48,50 kg</div>	Stav naplnění zásobníku 2
Otáčky dávkovače zásobník 1	<div>  <div>0 U/min</div> </div> <div>  <div>0 U/min</div> </div>	Otáčky dávkovače zásobník 2
	<b>Stroj se 4 zásobníky:</b>	
Ukazatel pro každý zásobník: Aplikované množství Aplikované množství v % Otáčky dávkovače	<div> <div>0 , 0</div> <div>kg/ha</div> <div>100 %</div> <div>0 U/min</div> </div>	
Zásobník 1 se stavem naplnění	<div>1</div>  <div>0 , 00 kg</div>	Zásobník 2 se stavem naplnění
Zásobník 3 se stavem naplnění	<div>3</div>  <div>0 , 00 kg</div>	Zásobník 4 se stavem naplnění
	<div>2</div>  <div>0 , 00 kg</div>	
	<div>4</div>  <div>0 , 00 kg</div>	
Zásobník s indikací stavu naplnění	<div>Zásobník je prázdný</div> 	<div>Zásobník deaktivovaný</div> 

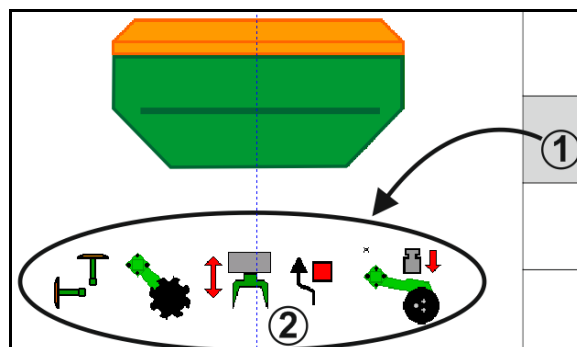
Alternativně:

### Ukazatel tlaku zásobníku













## 12.2 Předvolba pro hydraulické funkce

1. Funkčním tlačítkem předvolte hydraulickou funkci (1).
- Předvolba hydraulické funkce (2) se zobrazuje v dolní části menu Práce.
2. Aktivujte řídicí jednotku traktoru.
- Předvolená hydraulická funkce je provedena.
3. Ke zrušení předvolby znovu stiskněte funkční tlačítko.







### Předvolba hydraulických funkcí (v závislosti na stroji a výbavě)

#### Cirrus / Citan

Symbol hydraulické předvolby	Funkce	Barevné označení hadic (řídicí jednotka traktoru)
Žádný symbol	Podvozek / botky - standardní (bez hydraulické předvolby)	 <i>žlutá</i>
	Znaménáky	
	Znaménák funkce překážka	
	Funkce Kaluž	 <i>zelená</i>
	Rozložení výložníků	
	Pole kotoučů	
	Přítlak botek	 <i>modrá</i>
	Intenzita mělnicího zařízení	

#### Cayena

Symbol hydraulické předvolby	Funkce	Barevné označení hadic (řídicí jednotka traktoru)
-	Podvozek standardní (bez hydraulické předvolby)	 <i>žlutá</i>
	Znaménáky	
	Znaménák funkce překážka	
	Funkce Kaluž	 <i>zelená</i>
	Rozložení výložníků	

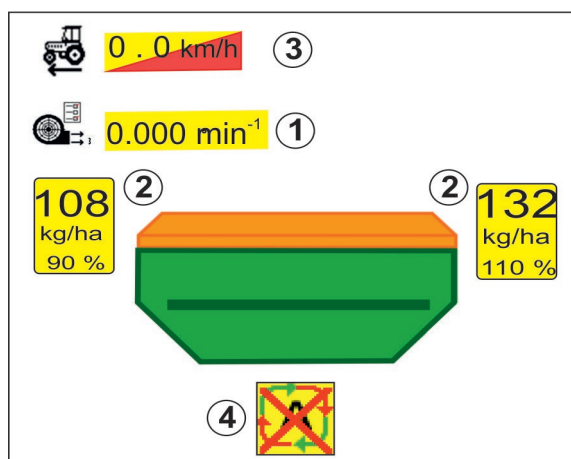
## 12.3 Odchylka od požadovaného stavu



Žlutě označená zobrazení jsou upozornění na odchylku od požadovaného stavu.

Červeně označené ukazatele jsou upozorněním na chybějící zdroj informací.

- (1) Otáčky tlakového ventilátoru se liší od požadované hodnoty
- (2) Požadovaná hodnota byla změněna ručně pomocí kroku množství
- (3) Simulovaná rychlost aktivní/zdroj informací není k dispozici
- (4) Všechny podmínky pro Section Control jsou splněny.

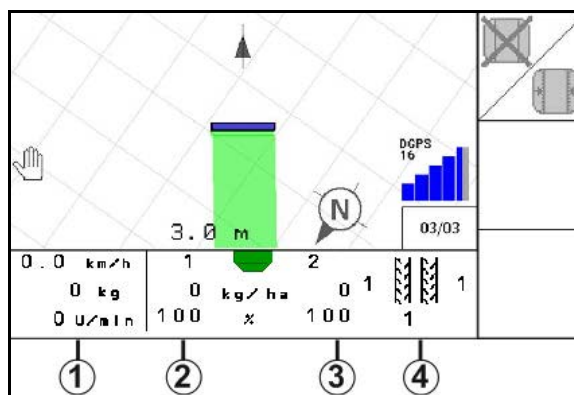


## 12.4 Minináhled v Section Control

Minináhled je výřezem z menu Práce, který se zobrazuje v menu Section Control.

- (1) Multifunkční displej
- (2) Spínání znamenáků
- (3) Zásobník 1 s požadovaným množstvím
- (4) Zásobník 2 s požadovaným množstvím
- (5) Spínání kolejových řádků

Upozornění se zobrazují také v minináhledu.



Minináhled nemůže být zobrazen všemi ovládacími terminály.

## 12.5 Zapínání Section Control (ovládání GPS)



Vypnutí a zapnutí Section Control



Upozornění k Section Control:



- Section Control může být vždy vypnuto:
  - o ručním ovládáním dílčích záběrů.
- Section Control nejprve zapněte na terminálu.



→ Poté zapněte Section Control na řízení stroje!





Zobrazení v pracovním menu (nastavitelné v menu Konfigurace ISOBUS):

Jestliže není možné přepínat dílčí šířky, zobrazí se upozornění s potřebnými podmínkami.

-  Podmínka není splněna
-  Podmínka je splněna

### Upozornění

Automatické přepínání dílčích šířek není možné. Následující podmínky musí být splněny.

-  Section Control terminálu (Task Controller) je aktivní
-  Zapnout ventilátor (>200 ot/min)
-  Stroj bez závad
-  Stroj rozložený

Potvrďte prosím  
toto hlášení

## 12.6 Znaménáky





Cirrus03: Při zvednutí/spuštění stroje se automaticky aktivuje předvolený znaménák.





### Manuální předvolba znaménáku


(1) Zobrazení aktivního znaménáku

-  manuální předvolba znaménáku

(2) vždy znaménák vlevo 

(3) vždy znaménák vpravo 

(4) vždy oba znaménáky 

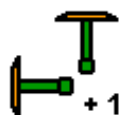
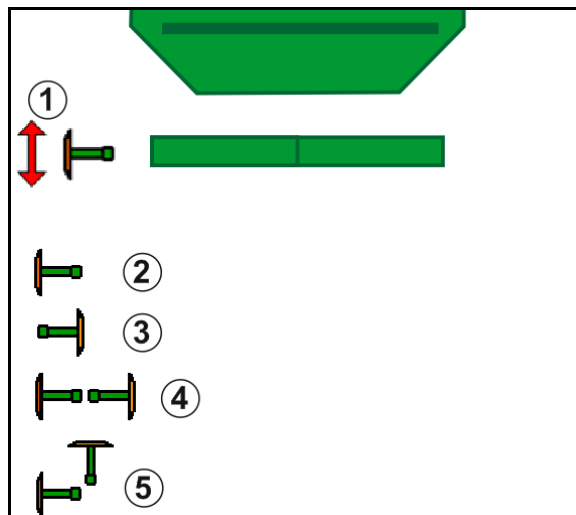
(5) střídavý provoz 

(aktivní znaménák se na souvrati automaticky přepne)

žádný znaménák

→ AD-P: Stiskněte **žlutou** na řídicí jednotce traktoru.

-  Ve střídavém provozu změnit znaménák levý/pravý



### Přepínání znaménků ve střídavém provozu

Pokračující přepínání znaménků umožňuje přepínání aktivního znaménáku zleva doprava a naopak.

→ Stiskněte **žlutou** na řídicí jednotce traktoru.

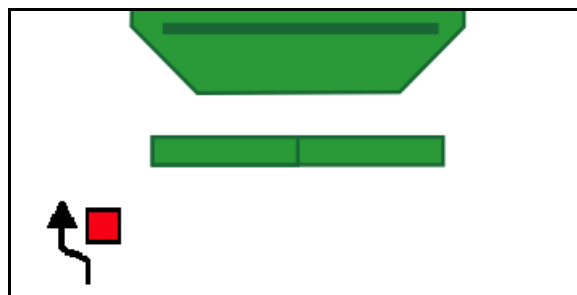


### Spínání znamenáků u překážky

Pro překonávání překážek na poli.



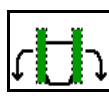
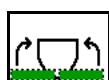
1. Předvolte spínání u překážky.
2. Stiskněte **žlutou** na řídicí jednotce traktoru.  
→ Zvedněte znamenák.
3. Překonejte překážku.
4. Stiskněte **žlutou** na řídicí jednotce traktoru.  
→ Spusťte znamenák.
5. Zrušte předvolbu.



## 12.7 Skládání stroje



### Složení/rozložení stroje

-  Rozložení stroje do pracovní polohy
-  Složení stroje do přepravní polohy



Menu skládání

1/3



Sklopit



Vyklopit



zrusit



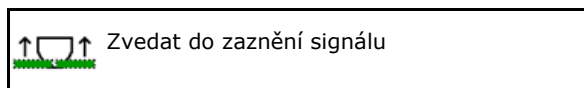
### VAROVÁNÍ

**Dodržujte bezpodmínečně provozní návod, pokud chcete nastavit stroj z pracovní polohy do přepravní polohy a naopak!**

### Rozložení stroje Cirrus 6003-2

---

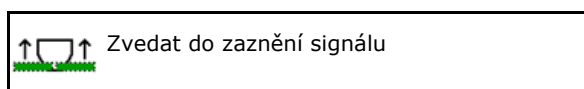
1. Stiskněte *žlutou* na řídicí jednotce do zaznění signálu.  
→ Zvednout stroj.
2. ✓ potvrdit.
3. Ovládejte řídicí jednotku (*zelená*) traktoru.  
→ Výložníky se vyklopí.
4. ✓ potvrdit.



### Složení stroje Cirrus 6003-2



---

1. Stiskněte *žlutou* na řídicí jednotce do zaznění signálu.  
→ Zvednout stroj.
2. ✓ potvrdit.
3. Ovládejte řídicí jednotku (*zelená*) traktoru.  
→ Výložníky se složí.
4. ✓ potvrdit.



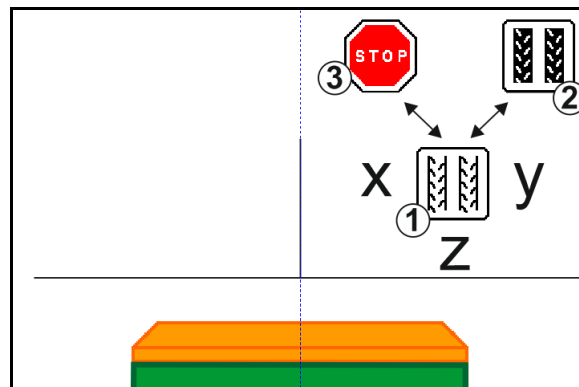




## 12.8 Přepínání kolejových řádků


		<b>Snižování počítadla kolejových řádků</b> <b>Zvyšování počítadla kolejových řádků</b>
---	---	--



Počítadlo kolejových řádků sepne při zvednutí stroje.

- (1) Indikace nezakládání kolejového řádku
- (2) Indikace zakládání kolejového řádku
- Počítadlo kolejových řádků na 0.
- (3) Indikace potlačení dalšího přepnutí počítadla kolejových řádků
- (x) jen u dvojitého kolejového řádku: aktuální počet kolejových řádků vlevo
- (y) aktuální počet kolejových řádků (u dvojitého kolejového řádku vpravo)
- (z) Rytmus kolejových řádků



-  ,  Počet kolejových řádků se může kdykoli upravit, pokud v důsledku zvednutí stroje nebo automaticky došlo k nechtěnému přepnutí.

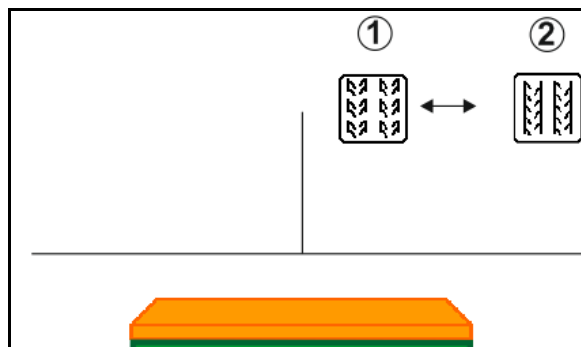
	<b>Potlačení dalšího přepnutí počítadla kolejových řádků</b>
---	--

-  1. Zastavení počítadla kolejových řádků.  
 → Při zvednutí stroje se počítadlo kolejových řádků dále nepřepne.
-  2. Zrušení zastavení počítadla kolejových řádků.  
 → Při zvednutí stroje počítadlo kolejových řádků dále počítá.



### Volba intervalového/standardního kolejového řádku

- (1) Indikace intervalového kolejového řádku
- (2) Indikace standardního kolejového řádku



### 12.8.1 Automatika kolejových řádků

Indikace automatiky kolejových řádků

Automatika kolejových řádků je řízena pomocí paralelního jízdního režimu CCI terminálu nebo ISOBUS prostřednictvím GPS.

Přitom je správně založen kolejový řádek bez ohledu na pořadí, v němž jsou projížďeny vodící linie.


K tomu musí být:

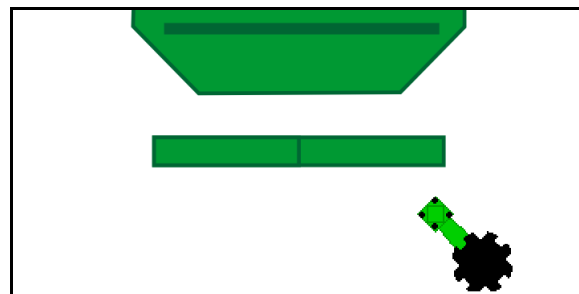
- zaznamenána referenční stopa během první jízdy na poli.
- zapnuté paralelní sledování.



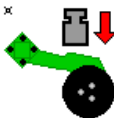
## 12.9 Pracovní hloubka pole kotoučů


	<b>Nastavení pracovní hloubky pole kotoučů</b>
---	--

1.  Předvolte pole kotoučů.
  2. Ovládejte řídicí jednotku (*zelená*) traktoru.
- Pracovní hloubku zvětšit/zmenšit.
- Ke kontrole slouží stupnice na poli kotoučů.



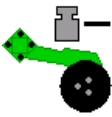
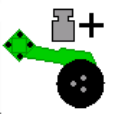
## 12.10 Přítlak botek prostřednictvím řídicí jednotky traktoru



	<b>Nastavení zvýšeného/sníženého přítlaku botek</b>
--	---

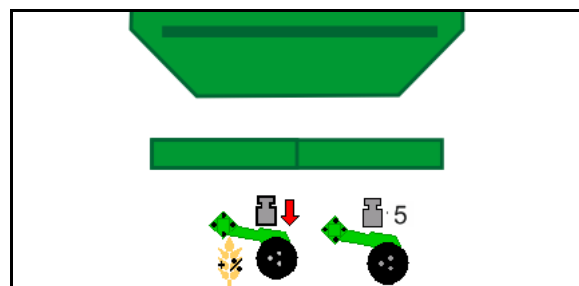
1.  Předvolte přítlak botek.
  2. Ovládejte řídicí jednotku (*zelená*) traktoru.
- nastavte zvýšený přítlak.
- nastavte snížený přítlak.



## 12.11 Přítlak botek ve stupních

 	<b>Volba přítlaku botek (0-10)</b>
---	------------------------------------

1.   Nastavení přítlaku botek ve stupních 0-10
- Zobrazí se zvolený stupeň přítlaku botek.
  - Zobrazí se zvýšení výsevku.



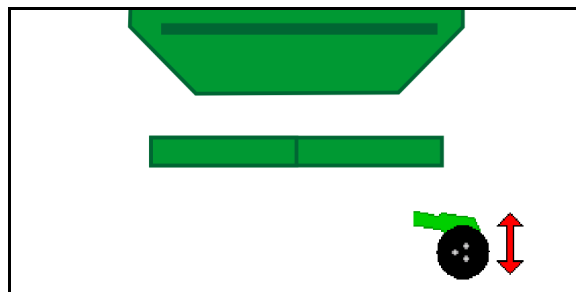
## 12.12 Zvednutí botek



Zvednutí / spuštění botek (přípojný stroje)



1. Předvolte zvednutí botek.
2. Ovládejte řídicí jednotku (ze/ená) traktoru.
  - Provádění jen zpracování půdy.
  - Pro výsev trav
  - Dávkování stále běží, popř. se samostatně vypne.



## 12.13 Elektrické plné dávkování



### Spuštění/zastavení předběžného dávkování

- Na začátku výsevu: Při rozjezdu aktivujte předběžné dávkování, aby na prvních metrech bylo aplikováno dostatečné množství osiva.
- K naplnění výsevních kol před výsevní zkouškou.



1. Spustíte předběžné dávkování.

→ Předběžné dávkování zásobuje botky po zadanou dobu chodu osivem.

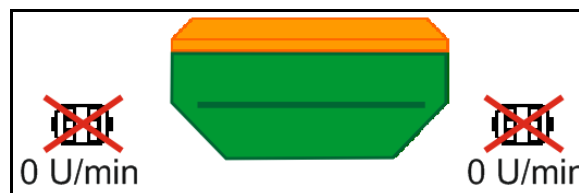


### Elektrické plné dávkování: držte dávkovače vypnuté

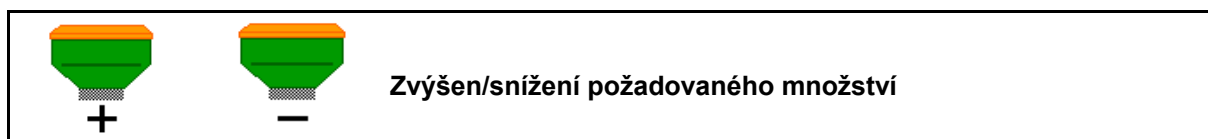
Aby se zabránilo nechtěnému rozběhu dávkovače, může se dávkovač vypnout.

To může být užitečné, neboť dávkovač je spuštěn již malým pohybem před radarovým čidlem.

→ Indikace vypnutého dávkovače

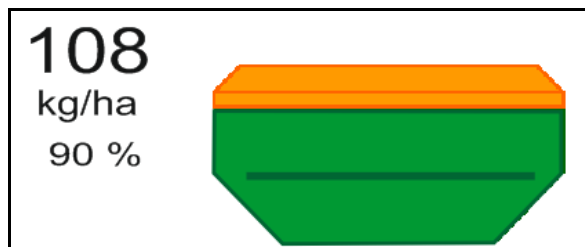





## 12.14 Změna požadovaného množství



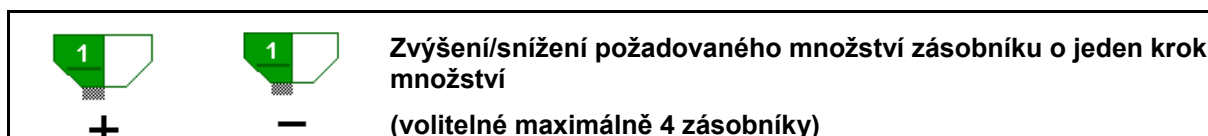
Požadované množství se může při práci libovolně měnit.

Změněné požadované množství se zobrazuje v menu Práce v kg/ha a procentech.



- 
 Při každém stisknutí tlačítka se výsevek zvýší o množstevní krok (např.: +10 %).
- 
 Resetování výsevku na 100 %.
- 
 Při každém stisknutí tlačítka se výsevek sníží o množstevní krok (např.: -10 %).

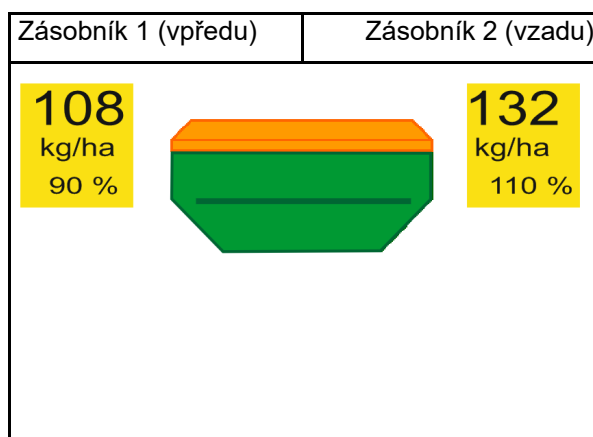
## 12.15 Změna požadovaného množství u dělených zásobníků



Při každém stisknutí tlačítka se požadované množství zvýší/sníží o krok množství (např.: +10 %).

- Zásobník 1
- Zásobník 2
- Zásobník 3
- Zásobník 4

Změněné požadované množství se zobrazuje v menu Práce v kg/ha a procentech.





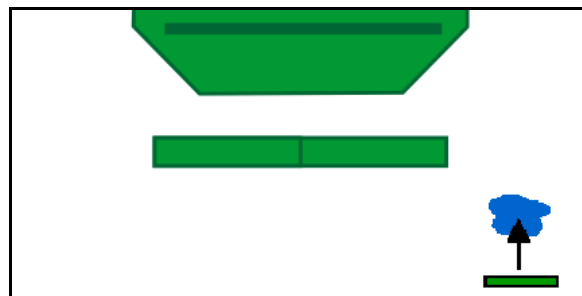
## 12.16 Funkce Kaluž



### Zapnutí/vypnutí funkce Kaluž

Funkce Kaluž umožňuje průjezd mokrých úseků se zvednutým strojem bez přerušení vysévání.



1.  Předvolte funkci Kaluž.
2. Stiskněte **žlutou** na řídicí jednotce traktoru.  
→ Vyzvedněte nářadí.
3. Projed'te úsekem.
4. Stiskněte **žlutou** na řídicí jednotce traktoru.  
→ Spus'tte nářadí.
5.  Zrušte předvolbu.

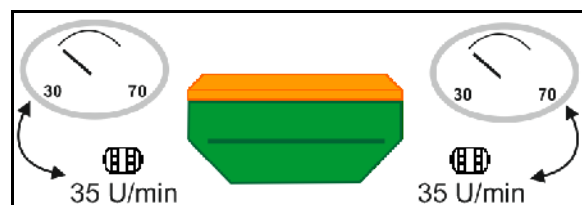


## 12.17 Alternativní náhled na tlak v zásobníku



Pouze pro zásobník osiva s přetlakem:  
Ukazatel přetlaku v zásobníku osiva

1.  Ukazatel přetlaku v zásobníku osiva.
2.  Zpět k ukazateli otáček motoru dávkovače.




## 12.18 Záznamový režim záznamu hranice pole




### Zapnutí/Vypnutí záznamového režimu

Při zapnutém záznamovém režimu se může zaznamenat hranice pole, aniž by stroj byl v pracovní poloze (přerušené dávkování, bez dalšího počítání kolejových řádků).

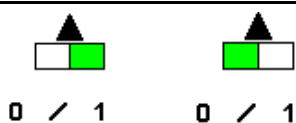
1.  Zapnutí záznamu - objetí hranice pole.

Zobrazí se upozornění →



2.  Vypnutí záznamu - při poježdění na poli.
3. Po objetí pole založte hranice pole prostřednictvím menu GPS.
4. Obdělanou plochu opět smažte (v závislosti na terminálu), neboť objetí je označeno jako obdělaná plocha.

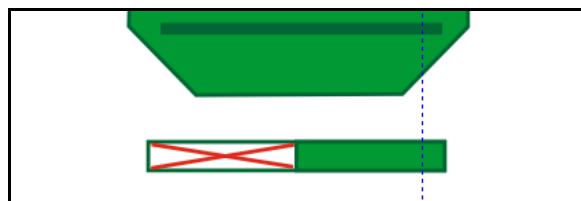


## 12.19 Dílčí šířky



### Spínání poloviny stroje

-  Dílčí šířku vlevo zapnout/vypnout
-  Dílčí šířku vpravo zapnout/vypnout




→ Indikace vypnuté dílčí šířky vlevo.

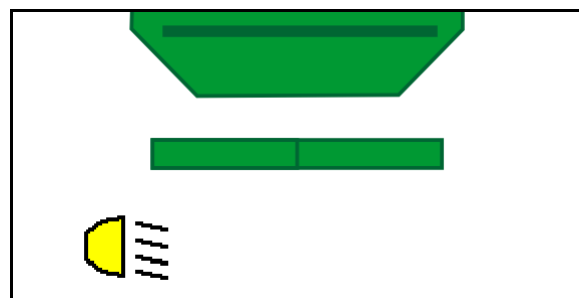


## 12.20 Pracovní osvětlení

	Pracovní osvětlení zap/vyp
---	----------------------------


	<p><b>VAROVÁNÍ</b></p> <p><b>Nebezpečí nehody v důsledku oslnění ostatních účastníků provozu!</b></p> <p>Při jízdě po silnici musí být pracovní osvětlení vypnuté.</p>
---	--

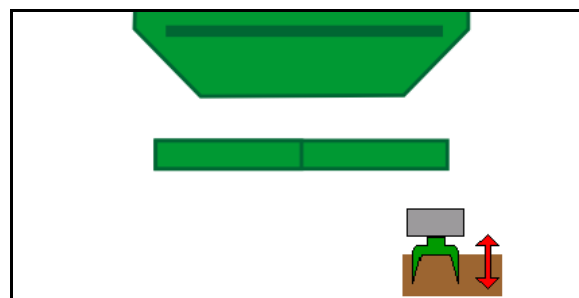
→ Indikace zapnutého pracovního osvětlení.



## 12.21 Nastavení hloubky KG


	Nastavení pracovní hloubky KG
---	-------------------------------


1.  Předvolte nastavení hloubky KG.
2. Stiskněte *přírodní* na řídicí jednotce traktoru.

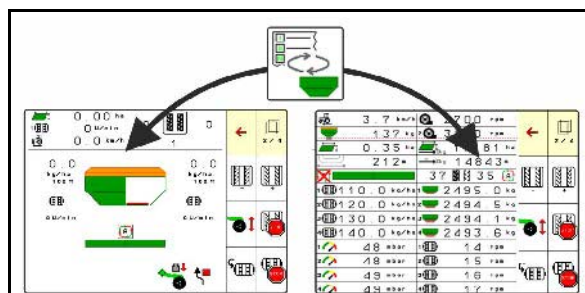


## 12.22 Přehled Multifunkční displej

	<b>Změna zobrazení Pracovní náhled / Multifunkční displej</b>
---	---

1.  Přechod k přehledu multifunkčního displeje.

2.  Zpět k pracovnímu náhledu.



## 12.23 Postup při práci

1. TaskController: Spustíte zakázku nebo interní dokumentaci.
2. Případně zapnete Section Control na ovládacím terminálu.
3. Zkontrolujete údaje v menu Produkty a zjistíte kalibrační činitel.
4. Vybrat pracovní menu na ovládacím terminálu.



5. Případně rozložte stroj.
6. Tažený stroj Spustíte botky do pracovní polohy.
7. Zvolte spínání znamenáků a spustíte požadovaný znamenák.
8. Zvolte rytmus kolejových řádků a zadejte vhodný počet kolejových řádků.



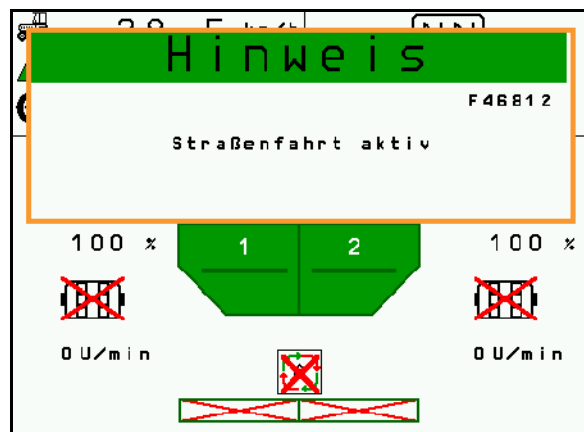
9. Případně zapnete Section Control.
10. Začněte vysévat.
11. Asi po 30 m zastavte a zkontrolujte vysévání.

## 12.24 Jízda po veřejných komunikacích

Při dosažení jezdové rychlosti 20 km/h a vypnutém tlakovém ventilátoru přepne ovládací terminál do režimu jízdy po silnici.

V režimu jízdy po silnici není možné ovládání stroje přes ovládací terminál.

Pro následné vysévání na poli se musí opět odblokovat dávkování osiva.



## 13 TwinTerminal 3

### 13.1 Popis výrobku

TwinTerminal 3 se nachází přímo na stroji a slouží

- k pohodlnému vysévání osiva,
- k pohodlnému vyprázdnění zbytku.

TwinTerminal 3 se zapíná na ovládacím terminálu.

**Střídavé zobrazení:**



**4 softwarová tlačítka:**



TwinTerminal se ovládá 4 softwarovými tlačítky.  
Funkční pole ukazují aktuální funkci softwarových tlačítek.





zpět na počáteční obrazovku.



Chyby a výstražná hlášení se zobrazují na ovládacím terminálu v textové podobě. TwinTerminal 3 zobrazuje následující informaci:



### Na ovládacím terminálu:



-  Zapněte TwinTerminal pomocí menu *Produkt*.
- Provedení kalibrace pomocí TwinTerminal
-  Zapněte TwinTerminal pomocí menu *Vyprázdnění zbytku*.
- Vyprázdnění zbytku pomocí TwinTerminal

Zobrazení na ovládacím terminálu, když je TwinTerminal aktivní.



Ukončení práce na TwinTerminal.

- Ovládací terminál opět aktivní.

		Menu Produkty	
		Aktivace externího dávkování	
Zásobník 1	Obilí		
Požadovaný výsevek		kg/ha	
Kalibrační činitel			✓
Rychlostní pásmo		km/h	




	Cirrus
Upozornění	
externí ovládání aktivní	
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block;">  zrusit         </div>	

Úvodní obrazovka s verzí softwaru:



## 13.2 Provedení výsevní zkoušky

Rozdělený zásobník:

1.   Rozdělený zásobník: Zvolte zásobník 01, 02 nebo další pro výsevní zkoušku.
2.  Potvrďte volbu.




Rozdělený zásobník, stejné osivo, nastavení dávkování současně.


- Požadované množství se musí rozdělit mezi dávkovače.
- Výsevní zkouška se musí provést pro odpovídající podíl požadovaného množství pro každý dávkovač.

3. Před výsevní zkouškou zkontrolujte následující údaje.
  - o zásobník 1, 2 (u rozděleného zásobníku → 2 vzadu)
  - o požadované množství
  - o velikost dávkovacího válce v cm<sup>3</sup>
  - o koeficient vysévání
  - o relativní plocha, na níž se má provést výsevní zkouška
  - o stanovená pojezdová rychlost




4.  Potvrďte zadání.

5.  Předběžné dávkování (podržte stisknuté tlačítko)


6.  Potvrďte, že předdávkování je ukončené.


→ Po předdávkování opět zachytnou nádobu vyprázdněte.

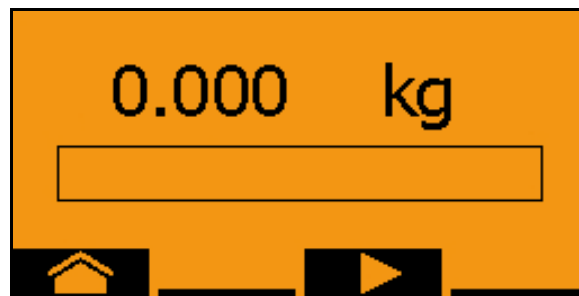


7.  Potvrďte, že klapka pod dávkovačem je otevřená a pod ní je umístěná zachytná nádoba.





8.  Zahajte výsevní zkoušku (během zkoušky držte stisknuté tlačítko).

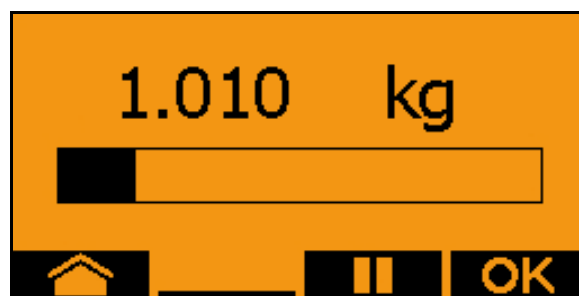
 Proces výsevní zkoušky lze přerušit a znovu spustit.



→ Během výsevní zkoušky se zobrazuje teoreticky aplikované množství.


 Jakmile se objeví OK, lze výsevní zkoušku předčasně ukončit:

 Ukončit výsevní zkoušku.



Zelená indikace: Výsevní zkouška je ukončená, motor se automaticky zastaví.

9. Uvolněte tlačítko.

10.  Přejděte do menu Zadávání pro vyšetě množství.



11. Zvažte zachycené množství.



12. Zadejte hodnotu pro zachycené množství.

→ Pro zadání zachyceného množství v kg je k dispozici desetinné místo se 2 místy před a 3 místy za čárkou.

→ Každé desetinné místo je zadává samostatně.

- 12.1   Zvolte desetinné místo.



  Zvolené desetinné místo je označeno šipkou.

- 12.2  Přejděte do menu pro zadávání čísel.

→ Podtržítka udává možné zadání čísla.


- 12.3   Zadejte desetinnou hodnotu.

- 12.4  Potvrďte desetinnou hodnotu.

- 12.5 Zadejte další desetinné hodnoty.




## TwinTerminal 3

13.  Odejděte z menu Zadávání (případně potvrďte několikrát)


→ jakmile se objeví následující zobrazení:



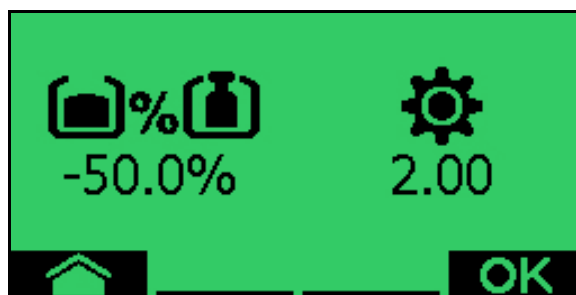
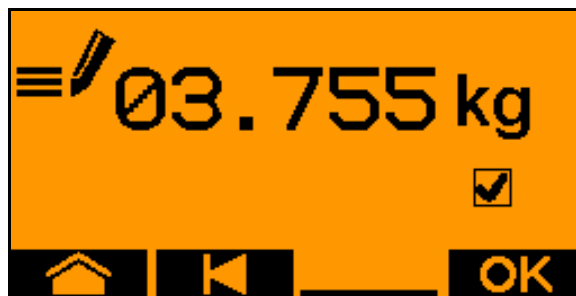
14.  Potvrďte hodnotu pro zachycené množství.

→ Zobrazí se nový koeficient vysévání.

→ Rozdíl mezi vyšetým množstvím a teoretickým množstvím se zobrazuje v %.

15.  Odejděte z menu výsevní zkoušky, zobrazí se úvodní menu.

Výsevní zkouška je ukončená.








### 13.3 Vyprázdnění zbytku

1. Zastavte stroj.
2. Vypněte ventilátor.
3. Zajistěte traktor a stroj proti náhodnému rozjetí.
4. Otevřete klapku injektoru.
5. Upevněte záchytný sáček nebo vanu pod otvor zásobníku.




6.   Rozdělený zásobník: Zvolte zásobník 01, 02 nebo další pro výsevní zkoušku.

7.  Potvrďte volbu.

8.  Potvrďte, že klapka pod dávkovačem je otevřená a pod ní je umístěná záchytná nádoba.



9.  Vyprázdnit (držet tlačítko stisknuté)



## 14 Multifunkční joysticky AUX-N

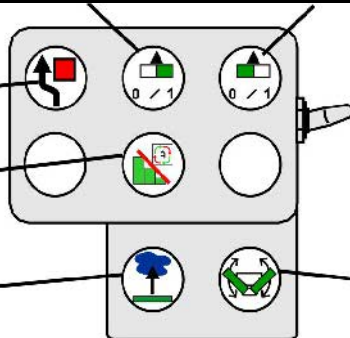


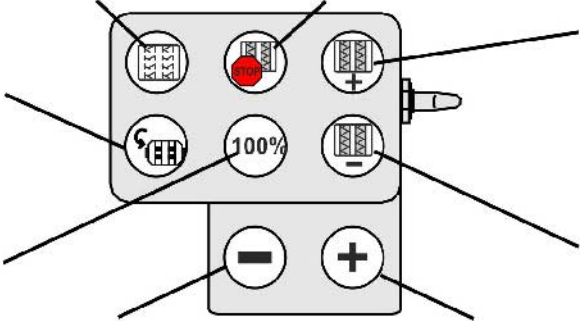
### AUX-N – Auxiliary Control

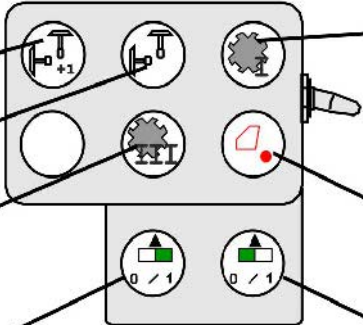
Počítač stroje podporuje standard AUX-N. Tak lze funkce stroje přiřazovat multifunkčnímu joysticku kompatibilnímu s AUX-N.

Multifunkční joysticky AmaPilot+, WTK a Fendt jsou předem standardně obsazeny.

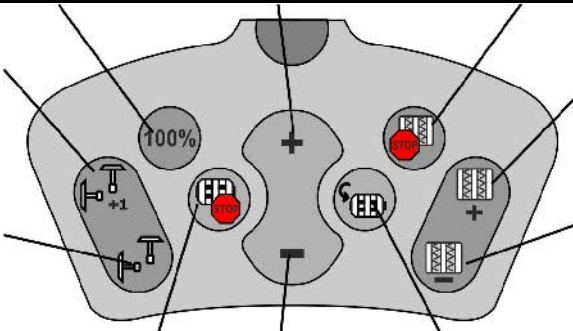
### Funkce multifunkčního joysticku WTK

Zapnutí/vypnutí dílčích šířek vlevo		Zapnutí/vypnutí dílčích šířek vpravo	
Spuranreißer-Hindernisschaltung			
Vypnutí a zapnutí Section Control			
Zapnutí/vypnutí funkce Kaluž			Skládání výložníků

Intervalový kolejový řádek		Kolejový řádek – Stop	
Předběžné dávkování			Počítadlo kolejových řádků zvyšovat
Požadované množství 100 %			Počítadlo kolejových řádků snižovat
Snižování požadovaného množství		Zvýšení požadovaného množství	

Ve střídavém provozu změnit znaménák levý/pravý		Předvolba nářadí 1
Předvolba znaménáku		
Předvolba nářadí 3		Zapnutí/Vypnutí záznamového režimu
Zapnutí/vypnutí dílčích šířek vlevo		Zapnutí/vypnutí dílčích šířek vpravo

# Obsazení multifunkčního joysticku Fendt

Požadované množství na 100 %	Zvýšení požadovaného množství	Kolejové řádky STOP
Ve střídavém provozu změnit znaménák levý/pravý		Zvyšování počítadla kolejových řádků
Předvolba znaménáku		Snižování počítadla kolejových řádků
Zastavení/spuštění dávkovače	Snížení požadovaného množství	Předběžné dávkování

## 15 Multifunkční joystick AmaPilot+

Prostřednictvím AmaPilot+ lze provádět všechny funkce stroje.

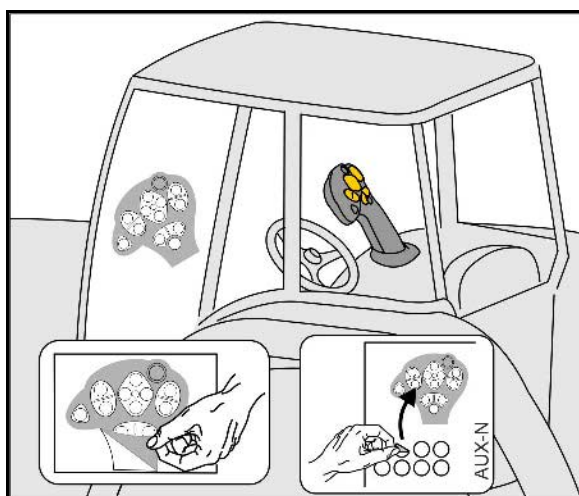
AmaPilot+ je ovládací prvek AUX-N s volitelným obsazením tlačítek.

Standardní obsazení tlačítek je přednastavené pro každý stroj Amazone s ISOBUS.

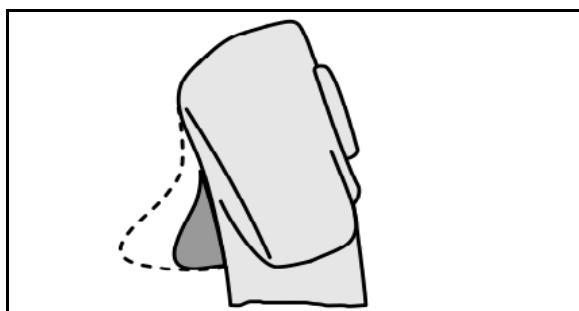
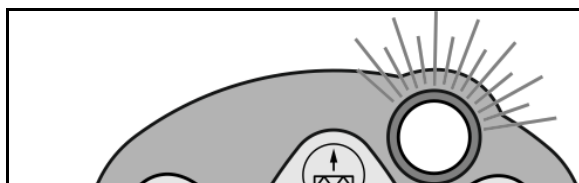
Funkce jsou rozdělené do 3 úrovní a vybírají se stisknutím prstem.

Vedle standardní úrovně lze přepínat na dvě další úrovně ovládání.

Fólii se standardním obsazením lze nalepit do kabiny. Pro libovolně volitelné obsazení tlačítek je možné standardní obsazení přelepit.

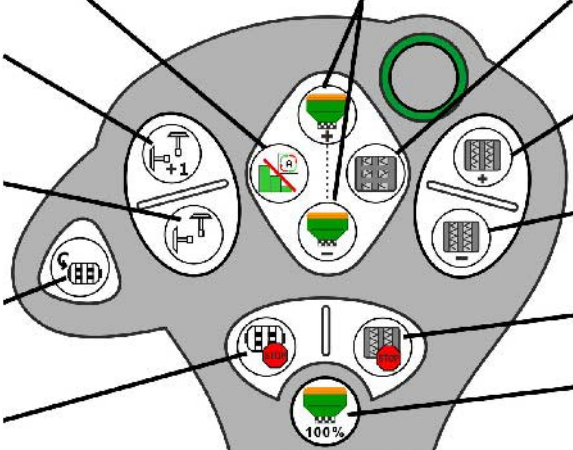


- Standardní úroveň,  
zelená indikace světelného tlačítka.
- Úroveň 2 při stisknutí spoušti na zadní straně,  
žlutá indikace světelného tlačítka.
- Úroveň 3 po stisknutí světelného tlačítka,  
červená indikace světelného tlačítka.



## AmaPilot+ s pevným obsazením / standardním obsazením

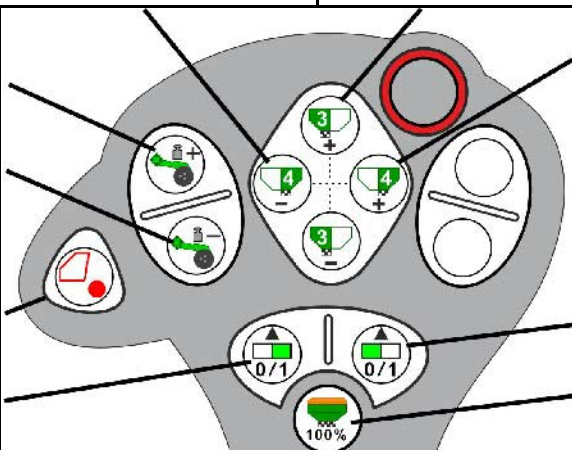
## Standardní úroveň zelená

Zapínání Section Control	Zvýšen/snížení požadovaného množství	Intervalový kolejový řádek
Ve střídavém provozu změnit znaménák levý/pravý		Zvyšování počítadla kolejových řádků
Předvolba znaménaku		Snižování počítadla kolejových řádků
Předběžné dávkování		Kolejové řádky STOP
Zastavení/spuštění dávkovače		Požadované množství 100 %

## Úroveň 2 žlutá

Ssnížení požadovaného množství zásobníku 2		Zvýšení/snížení požadovaného množství zásobníku 1	
Rozložení výložníků		Zvýšení požadovaného množství zásobníku 2	
Funkce Kaluž		Multifunkční displej	
Spínání znamének u překážky		Předvolba náradí 3	
Indikace tlak/otáčky		Osvětlení	
		Požadované množství 100 %	

## Úroveň 3 červená

Ssnížení požadovaného množství zásobníku 4		Zvýšení/snížení požadovaného množství zásobníku 3	
Zvýšení přítlaku botek		Zvýšení požadovaného množství zásobníku 4	
Snížení přítlaku botek			
Nahrávání k záznamu hranic pole		Dílčí šířku vpravo zapnout/vypnout	
Dílčí šířku vlevo zapnout/vypnout		Požadované množství 100 %	

## 16 Porucha

### 16.1 Zobrazení na ovládacím terminálu

Hlášení se zobrazí jako:

- upozornění
- výstraha
- alarm

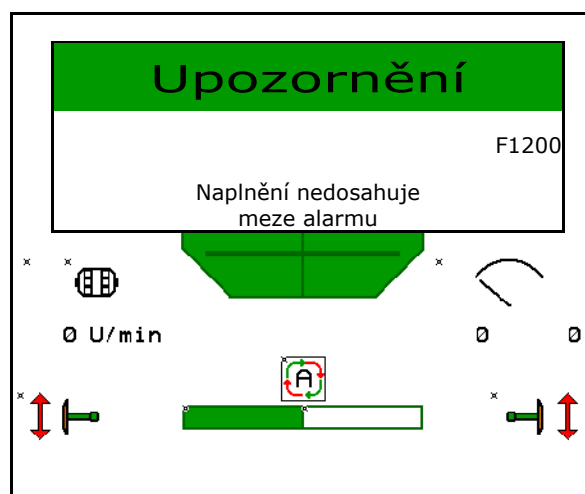
Zobrazí se:

- Číslo poruchy
- Textové hlášení
- Popřípadě symbol příslušného menu

**Varování:**



**Upozornění:**



## 16.2 Tabulka poruch

Číslo	Druh	Příčina	Odstranění
F45000	Varování	Motor spínání poloviny záběru nelze aktivovat	Zkontrolujte, zda systém neblokuje, blokování odstraňte, pohybujte motorem pomocí menu diagnostiky, nebo motor vyměňte
F45001	Varování	Motor spínání poloviny záběru nelze aktivovat	Zkontrolujte, zda systém neblokuje, blokování odstraňte, pohybujte motorem pomocí menu diagnostiky, nebo motor vyměňte
F45002	Varování	Vadný nebo chybně seřízený snímač na elektrickém spínání poloviny záběru nebo přerušený kabel	Zkontrolujte snímač v menu diagnostiky aktivováním spínání poloviny záběru, popř. proveďte seřízení nebo výměnu
F45003	Varování	Vadný nebo chybně seřízený snímač na elektrickém spínání poloviny záběru nebo přerušený kabel	Zkontrolujte snímač v menu diagnostiky aktivováním spínání poloviny záběru, popř. proveďte seřízení nebo výměnu
F45004	Varování	Vadný snímač tlaku nebo přerušený kabel	Zkontrolujte napětí snímače tlaku v menu diagnostiky. Hodnota by měla být větší než 0,5 V. Zkontrolujte zapojení a popř. vyměňte snímač tlaku.
F45005	Varování	Vadný snímač tlaku nebo přerušený kabel	Zkontrolujte napětí snímače tlaku v menu diagnostiky. Hodnota by měla být větší než 0,5 V. Zkontrolujte zapojení a popř. vyměňte snímač tlaku.
F45007	Upozornění	Nízký stav naplnění nebo vadný snímač nebo přerušený kabel	Zkontrolujte stav naplnění, snímač v menu diagnostiky, kabelový svazek
F45008	Upozornění	Dávkovač se nemůže otáčet pomaleji	jeďte rychleji Nová výsevní zkouška Přizpůsobte aplikované množství
F45009	Upozornění	Dávkovač se nemůže otáčet rychleji	jeďte pomaleji Nová výsevní zkouška Přizpůsobte aplikované množství
F45010	Upozornění	Bylo zvoleno tlačítko Stop	Deaktivujte tlačítko Stop
F45011	Upozornění	Bylo zvoleno Stop dávkovače	Deaktivujte Stop dávkovače
F45012	Varování	Proces skládání trval déle než 3 minuty	Spusťte znovu proces skládání
F45013	Upozornění	Počet impulzů na 100 m v nastavení stroje je na nule	Zadejte nebo najedte impulzy na 100 m
F45014	Upozornění	Uživatel zadal neplatnou hodnotu	Uživatel musí zadat větší hodnotu
F45015	Varování	Otáčky pod 200 min <sup>-1</sup> , vadný snímač, přerušený kabel	Zkontrolujte otáčky, snímač v menu diagnostiky, kabelový svazek
F45016	Varování	Chybná konfigurace, přerušený kabel mezi základním počítačem a počítačem spínání poloviny záběru, vadný počítač spínání polovičního záběru	Zkontrolujte konfiguraci, kabelový svazek, vyměňte počítač spínání polovičního záběru
F45017	Upozornění	Systém nedosahuje zadaného min. tlaku	Zvyšte otáčky ventilátoru oddělování Popř. snižte min. hodnotu Otevřete menu diagnostiky (např. vadný senzor)
F45018	Upozornění	Je překročen zadaný maximální tlak	Minimalizujte otáčky ventilátoru, popř. zvyšte max. tlak, vyvolejte menu diagnostiky (např. vadný snímač)
F45019	Varování	Vypadl snímač pracovní polohy stroje	Přerušení kabelového svazku nebo vadný snímač pracovní polohy



## Porucha

F45020	Varování	Uživatel vybral nepodporovaný rytmus kolejových řádků	Přizpůsobte konfiguraci stroje, nebo vyberte platný rytmus kolejových řádků pro tento stroj.
F45021	Upozornění	Odchylka mezi požadovaným množstvím v menu pro výsevní zkoušku a v menu zakázky	Vyvolání menu pro výsevní zkoušku ke stanovení koeficientu vysévání nebo ignorujte chybové hlášení potvrzením zadávacím tlačítkem (pozor, může dojít k chybnému dávkování!)
F45022	Upozornění	Export nastavení není možný, protože nebyl spuštěn file server ISOBUS.	Spustíte file server ISOBUS a opakujte export.
F45023	Upozornění	Import nastavení není možný, protože nebyl spuštěn file server ISOBUS.	Spustíte file server ISOBUS a opakujte export.
F45024	Upozornění	V terminálu byla uživatelem deaktivována funkce Section Control	Uživatel zvolí další provozní režim stroje. Pokud došlo k deaktivaci nezáměrně, musí uživatel ověřit příčinu na terminálu, např. špatný signál GPS
F45025	ALARM	Pracovní poloha z ISOBUS není aktuálně již k dispozici.	Uživatel musí zkontrolovat nastavení TECU (řídící jednotka traktoru) traktoru.
F45026	Upozornění	Uživatel chce aktivovat funkci Section Control a není splněna uvedená předběžná podmínka.	Všechny uvedené podmínky musí být splněné, aby bylo možné aktivovat režim Section Control.
F45027	Upozornění	Uživatel značně změnil požadované aplikované množství a musí případně přepnout na jiný dávkovací válec.	Potvrďte nebo vyměňte dávkovací válec, aby se docílilo dostatečného pásma otáček.
F45028	Upozornění	Uživatel nastavil zbytkové množství v zásobníku a aktuálně je zbytkové množství 0,0 kg.	Naplňte zásobník přes správu plnění nebo menu Produkt. Alternativně přepněte na snímače stavu naplnění
F45029	Varování	Vyskytla se závažná hardwarová chyba v řídící jednotce.	Pokud by se tato výstraha opakovala, kontaktujte prodejce.
F45030	Varování	Mechanická závada nebo vadný snímač nebo přerušný kabel	Zkontrolujte mechaniku nůžek kolejových řádků, nebo vyvolejte menu diagnostiky
F45031	Varování	Mechanická závada nebo vadný snímač nebo přerušný kabel	Zkontrolujte mechaniku nůžek kolejových řádků, nebo vyvolejte menu diagnostiky
F45032	Upozornění	Byla rozpoznána jízda po silnici a tlakový ventilátor není vypnutý.	Prosím vypněte tlakový ventilátor.
F45033	Varování	Mechanická závada nebo vadný snímač nebo přerušný kabel	Zkontrolujte mechaniku nůžek kolejových řádků, nebo vyvolejte menu diagnostiky
F45034	Varování	Mechanická závada motoru kolejového řádku nebo přerušný kabel	Zkontrolujte mechaniku nůžek kolejových řádků, nebo vyvolejte menu diagnostiky
F45035	Varování	Mechanická závada motoru kolejového řádku nebo přerušný kabel	Zkontrolujte mechaniku nůžek kolejových řádků, nebo vyvolejte menu diagnostiky
F45036	Varování	Mechanická závada motoru kolejového řádku nebo přerušný kabel	Zkontrolujte mechaniku nůžek kolejových řádků, nebo vyvolejte menu diagnostiky
F45037	Upozornění	Nízký stav naplnění nebo vadný snímač nebo přerušný kabel	Zkontrolujte stav naplnění, snímač v menu diagnostiky, kabelový svazek
F45038	Varování	Mechanická závada nebo vadný snímač nebo přerušný kabel	Zkontrolujte mechaniku nůžek kolejových řádků, nebo vyvolejte menu diagnostiky
F45039	Upozornění	Je dosaženo uživatelem nastavené zbytkové množství v zásobníku.	Naplnění zásobníku
F45040	Upozornění	Zdroj rychlosti z ISOBUS není aktuálně již k dispozici.	Uživatel musí zkontrolovat nastavení TECU (řídící jednotka traktoru) traktoru.
F45041	Alarm	Uživatel stiskl ISOBUS Shortcut Button a stroj přejde do bezpečného stavu.	K ovládání stroje opět deaktivujte ISOBUS Shortcut.



F45042	Alarm	Uživatel uvolnil ISOBUS Shortcut Button	Uživatel musí potvrdit, že je stroj opět aktivován.
F45043	Varování	Mechanická závada nebo vadný snímač nebo přerušený kabel	Zkontrolujte mechaniku nůžek kolejových rádků, nebo vyvolejte menu diagnostiky
F45044	Alarm	Uživatелеm nastavené zbytkové množství v sekvenčním menu zásobníků je dosaženo a zásobník je změněn.	Sekvenční menu
F45045	Upozornění	Ventilátor pracuje mimo nastavené toleranční pásmo	Změňte toleranční pásmo, zkontrolujte snímač, zkontrolujte hydrauliku
F45046	Upozornění	Uživatel přepnul na simulovanou rychlost a snímač (stroj) zaznamenal rychlost.	Odstranit závadu snímače (stroj) nebo pokračovat v práci se simulovanou rychlostí. K tomu se musí příp. vadný snímač (stroj) odstranit z kabelového svazku.
F45047	Varování	Mechanická závada motoru dávkovače nebo přerušený kabel	Vyvolejte menu diagnostiky, aktivujte motor a zkontrolujte impulzy otáčení
F45048	Varování	Mechanická závada motoru dávkovače nebo přerušený kabel	Vyvolejte menu diagnostiky, aktivujte motor a zkontrolujte impulzy otáčení
F45049	Varování	otevřená dávkovací klapka, vadný snímač, přerušený kabel	Zavřete dávkovací klapku, vyměňte snímač, zkontrolujte kabelový svazek (jen u všech dávkovačů z VA)
F45050	Upozornění	Je dosaženo uživatelem nastavené zbytkové množství v zásobníku.	Naplnění zásobníku
F45051	Upozornění	Je dosaženo uživatelem nastavené zbytkové množství v zásobníku.	Naplnění zásobníku
F45052	Varování	Snímač klapky pro výsevní zkoušku je k dispozici a stroj má dávkovat s otevřenou klapkou pro výsevní zkoušku.	Zavřete klapku pro výsevní zkoušku
F45053	Upozornění	Snímač klapky pro výsevní zkoušku k dispozici a stroj se má kalibrovat se zavřenou klapkou pro výsevní zkoušku	Otevřete klapku pro výsevní zkoušku
F45054	Upozornění	V počítači zakázek je nastavena rychlost a otáčky ventilátoru. Pro pokračování se musí stroj zastavit a ventilátor vypnout	Zastavte stroj a ventilátor
F45055	Upozornění	Export nastavení není možný	Přizpůsobení cíle/zdroje pro export
F45056	Upozornění	Import nastavení není možný	Přizpůsobení cíle/zdroje pro import
F45057	Upozornění	Aktuálně zvolené nastavení není správné a nebylo uloženo.	Kontrola nastavení
F45058	Upozornění	Stroj identifikoval zastaralý software v některém dílčím systému.	Zkontrolujte software dílčích systémů a popř. proveďte aktualizaci.
F45064	Upozornění	Funkce Section Control byla deaktivována prostřednictvím terminálu.	Aktivujte Section Control na terminálu, nebo zkontrolujte nastavení terminálu.
F45066	Upozornění	Systém dávkování naráží na hranice výkonnosti	Zvyšte/snižte rychlost nebo přizpůsobte požadované množství. Chybný výpočet rychlosti (zkontrolujte impulzy na 100 m)
F45068	Upozornění	Uživatel vybral export nastavení	
F45069	Upozornění	Uživatel vybral import nastavení	

## Porucha

F45070	Upozornění	Uživatel přiřadil zásobníku jiný produkt. Zkontrolujte nastavení produktu.	
F45072	Upozornění	Uživatel provedl změnu na stroji, která vyžaduje restart.	
F45073	Varování	Počítač úloh zjistil podpětí na 12V elektronice nebo 12V zátěži	Zkontrolujte připojení základní výbavy k baterii, může být přerušen/rozmačkán kabel, zkontrolujte napětí prostřednictvím menu diagnostiky
F45074	Upozornění	V nastavení byla aktivována volba kalibrační klapka a aktuální stav stroje vyžaduje zavřenou kalibrační klapku.	Zavření kalibrační klapky
F45075	Upozornění	Válec a aplikované množství nastavené uživatelem není optimální, možná je posunutý kalibrační činitel. Dávkovací motor nemůže dodržet požadované otáčky	Použijte jiný dávkovací válec, nebo upravte aplikované množství, nebo nastavte kalibrační činitel zpět na 1.00
F45076	Varování	Chybná konfigurace, přerušený kabel mezi základním počítačem a počítačem hydrauliky, vadný počítač hydrauliky	Zkontrolujte konfiguraci, kabelový svazek, vyměňte počítač hydrauliky
F45077	Upozornění	Dávkovač se nemůže otáčet pomaleji	jedte rychleji Opakovaná zkouška dávkování Upravte aplikované množství
F45078	Upozornění	Dávkovač se nemůže otáčet rychleji	jedte pomaleji Opakovaná zkouška dávkování Upravte aplikované množství
F45079	Upozornění	Systém dávkování s uvedeným číslem naráží na hranice výkonnosti	Zvyšte/snižte rychlost nebo přizpůsobte požadované množství. Nesprávný výpočet rychlosti (zkontrolujte impulzy na 100 m)
F45080	Upozornění	Uvedený ventilátor pracuje mimo nastavené toleranční pásmo	Změňte toleranční pásmo, zkontrolujte snímač, zkontrolujte hydrauliku
F45081	Upozornění	Uživatel nastavená změna zásobníku není platná	Vyberte platný zásobník
F45082	Upozornění	Je dosaženo uživatelem nastavené zbytkové množství v zásobníku.	Naplnění zásobníku
F45083	Upozornění	Je dosaženo uživatelem nastavené zbytkové množství v zásobníku.	Naplnění zásobníku
F45084	Varování	Chybná konfigurace, přerušený kabel mezi oběma základními počítači, vadný základní počítač	Zkontrolujte konfiguraci, kabelový svazek, vyměňte základní počítač
F45085	Upozornění	Uživatel ručně optimalizované časy zapnutí a vypnutí se ihned připočítají k časům/ odečtou od časů zjištěných vybavením AutoPoint	--
F45086	Varování	Mechanická závada motoru dávkovače nebo přerušený kabel	Vyvolejte menu diagnostiky, aktivujte motor a zkontrolujte impulzy otáčení

F45087	Varování	Mechanická závada motoru dávkovače nebo přerušný kabel	Vyvolejte menu diagnostiky, aktivujte motor a zkontrolujte impulzy otáčení
F45088	Varování	Při importu některých parametrů se vyskytla chyba.	Po importu zkontrolujte veškerá nastavení stroje v Nastavení / Menu produktů / Menu uživatelů
F45089	Varování	Při procesu spínání poloviny záběru se vyskytl příliš vysoký proud a z důvodu vlastní ochrany bylo vyvoláno nucené vypnutí	Zkontrolujte, zda v systému nedochází k blokování a blokádu odstraňte, popř. proveďte seřízení motoru. Pohybuje motorem pomocí menu diagnostiky, nebo motor vyměňte
F45090	Varování	Při procesu spínání poloviny záběru se vyskytl příliš vysoký proud a z důvodu vlastní ochrany bylo vyvoláno nucené vypnutí	Zkontrolujte, zda v systému nedochází k blokování a blokádu odstraňte, popř. proveďte seřízení motoru. Pohybuje motorem pomocí menu diagnostiky, nebo motor vyměňte
F46800		Dávkovač se nemůže otáčet rychleji	jeďte pomaleji Nová výsevní zkouška Přizpůsobte aplikované množství
F46801	Upozornění	Systém nedosahuje zadaného min. tlaku	Zvyšte otáčky ventilátoru oddělování Popř. snižte min. hodnotu Otevřete menu diagnostiky (např. vadný senzor)
F46802	Upozornění	Je překročen zadaný maximální tlak	Minimalizujte otáčky ventilátoru, popř. zvyšte max. tlak, vyvolejte menu diagnostiky (např. vadný snímač)
F46803		Bylo zvoleno tlačítko Stop	Deaktivujte tlačítko Stop
F46804		Bylo zvoleno Stop dávkovače	Deaktivujte Stop dávkovače
F46806	Upozornění	Systém dávkování naráží na hranice výkonnosti	Zvyšte/snižte rychlost nebo přizpůsobte požadované množství. Chybný výpočet rychlosti (zkontrolujte impulzy na 100 m)
F46807	Upozornění	Dávkovač se nemůže otáčet pomaleji	jeďte rychleji Nová výsevní zkouška Přizpůsobte aplikované množství
F46808	Upozornění	Ventilátor pracuje mimo nastavené toleranční pásmo	Změňte toleranční pásmo, zkontrolujte snímač, zkontrolujte hydrauliku
F46809	Upozornění	Je dosaženo uživatelem nastavené zbytkové množství v zásobníku.	Naplnění zásobníku
F46810	Upozornění	Uživatelem nastavené zbytkové množství v sekvenčním menu zásobníků je dosaženo a zásobník je změněn.	Sekvenční menu

## Porucha

F46811	Upozornění	Uživatel vybraný zdroj rychlosti již není k dispozici a došlo k automatickému přepnutí na platný alternativní zdroj.	Vyjasněte příčinu výpadku primárního zdroje.
F46812	Upozornění	Stroj rozpoznal jízdu po silnici a přejde do bezpečného stavu.	Jakmile se má přepnout do režimu setí, musí se stroj odblokovat.
F46813	Upozornění	Je dosaženo uživatelem nastavené zbytkové množství v zásobníku.	Naplnění zásobníku
F46814	Upozornění	Je dosaženo uživatelem nastavené zbytkové množství v zásobníku.	Naplnění zásobníku
F46815	Upozornění	Záznamový režim GPS byl aktivován uživatelem.	Záznamový režim GPS ukončete opakovaným stisknutím.
F46816	Upozornění	Funkce Section Control byla deaktivována prostřednictvím terminálu.	Aktivujte Section Control na terminálu, nebo zkontrolujte nastavení terminálu.
F46817	Upozornění	Systém AutoPoint zjistil nový čas zapnutí a uživatel aktivoval upozornění AutoPoint.	Deaktivujte upozornění AutoPoint, nebo ručně změňte nové časy v terminálu ISOBUS.
F46818	Upozornění	Systém AutoPoint zjistil nový čas vypnutí a uživatel aktivoval upozornění AutoPoint.	Deaktivujte upozornění AutoPoint, nebo ručně změňte nové časy v terminálu ISOBUS.

## 16.3 Porucha funkcí bez výstražného hlášení na terminálu

Jestliže se vyskytnou poruchy funkcí, které se nezobrazí na terminálu, zkontrolujte pojistku zásuvky ISOBUS na traktoru.

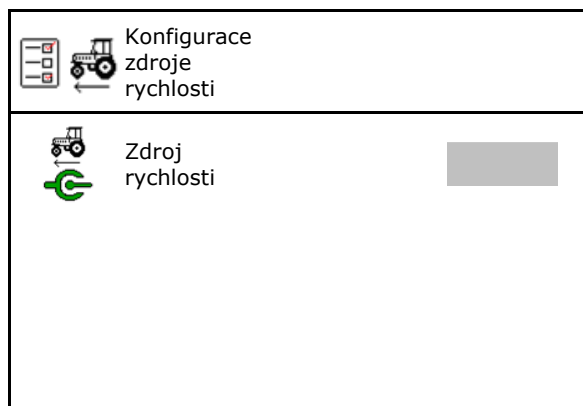
## 16.4 Výpadek signálu rychlosti z ISO-Bus

Jako zdroj signálu rychlosti je možné zadat simulovanou rychlost v menu Nastavení stroje.

To umožňuje používat stroj bez signálu pro rychlost.

Postupujte následovně:

1. Zadejte simulovanou rychlost.
2. Během práce udržujte zadanou simulovanou rychlost.







# **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](mailto:amazone@amazone.de)  
<http://www.amazone.de>

---