

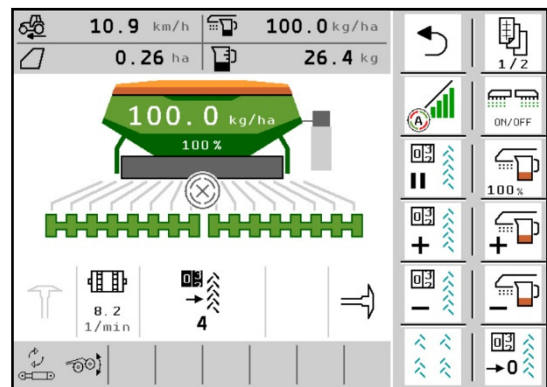
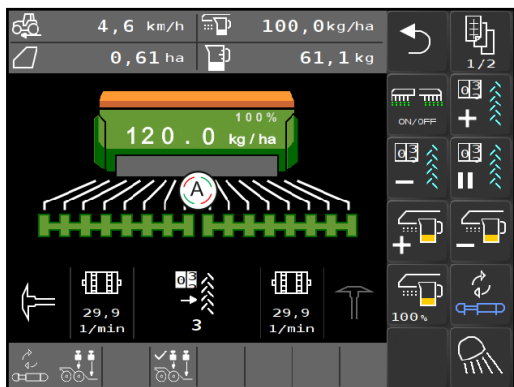
작동 설명서

AMAZONE

소프트웨어 ISOBUS

파종기

Cataya / Centaya / Avant 02



MG5368
BAG0145.19 01.24
독일에서 인쇄

SmartLearning



첫 시동 전에 본 작동 설명서를
자세히 읽고 숙지하시기 바랍니다!
추후 사용을 위해 본 설명서를 잘
보관하시기 바랍니다!

ko



본 사용 설명서는

읽고 이에 따라 실행하는데 있어 간편하고 복잡하지 않아야 합니다. 단지 다른 사람을 통해 보고 들어서 기계를 구입하고 저절로 작동이 잘 될 것이라고 믿는 것은 충분하지 않습니다. 이럴 경우 해당자는 스스로 손해를 볼 뿐만 아니라 실패의 원인을 본인이 아닌 기계에 미루는 실수를 할 수도 있습니다. 좋은 성공을 보장하기 위해 기계를 충분히 이해하고, 다시 말해 기계의 사용 용도를 배우고 조작방법을 익혀야 합니다. 그리고 나서야 기계에 대해서는 물론 본인 스스로에게 만족할 수 있습니다. 이것을 이루는 것이 본 사용 설명서의 목적입니다.

라이프치히-플라그비츠

1872.



제조업체 주소

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

교체 부품 주문

교체부품 목록은 다음의 교체품 포털에서 자유롭게 찾아보실 수
있습니다 www.amazone.de.

주문을 원하실 경우 여러분의 AMAZONE 전문 판매점에 연락하시기
바랍니다.

작동 설명서 형식

문서번호: MG5368

편집일: 01.24

© Copyright AMAZONEN-WERKE H. DREYER SE & Co. KG, 2024

모든 권리는 보호됩니다.

오직 AMAZONEN-WERKE H. DREYER GmbH & Co. KG 의 동의
하에 재인쇄 및 발쇄가 허용됩니다.

머리말

머리말

친애하는 고객 여러분,

고객님은 AMAZONEN-WERKE, H. DREYER SE & Co. KG 의 폭넓은 제품군에서 당사의 고품질 제품을 선택하셨습니다. 저희 제품에 대한 고객님의 신뢰에 감사드립니다.

제품을 받으실 때 배송 중 손상이 발생했는지 아니면 빠진 부품이 없는지 확인하시기 바랍니다. 배송내역서를 바탕으로 주문하신 특수선택비품을 포함, 배송된 기계에 빠진 것이 없는지 확인하시기 바랍니다. 즉시 이의신청을 하셔야만 손해배상을 받으실 수 있습니다!

첫 시동 전에 본 작동 설명서, 특히 안전 지시사항을 자세히 읽고 숙지하시기 바랍니다. 설명서를 잘 읽으시면 새로 구입하신 기계의 우수한 성능을 충분히 발휘하여 이용하실 수 있습니다.

기계를 작동하기 전에 모든 사용자가 본 작동 설명서를 읽었는지 확인하시기 바랍니다.

문의사항이나 질문이 있으신 경우 본 작동 설명서를 참조하시거나 지역 서비스 파트너에게 연락하시기 바랍니다.

정기적인 정비와 손상 또는 마모된 부품의 즉각적인 교체는 기계의 수명을 높여줍니다.

사용자 의견

친해하는 독자여러분,

저희 작동 설명서는 정기적으로 업데이트됩니다. 개선을 위한 여러분의 제안은 사용자에게 더욱더 편리한 작동설명서를 만드는데 커다란 도움이 됩니다.

AMAZONEN-WERKE

H. DREYER SE & Co. KG

Postfach 51

D-49202 Hasbergen

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

E-Mail: amazone@amazone.de

1	사용자 지시사항	7
1.1	문서의 목적	7
1.2	작동 설명서에서의 위치	7
1.3	사용된 그림	7
2	일반 안전 지시사항	9
2.1	안전부호 표시	9
3	제품 설명	11
3.1	소프트웨어 버전	11
3.2	ISOBUS 소프트웨어 구조	12
3.3	필드 메뉴/조절	13
4	필드 메뉴	14
4.1	작업 메뉴	15
4.1.1	단말기의 디스플레이	16
4.1.2	목표 상태와의 편차	17
4.1.3	도로주행	18
4.1.4	Section Control 의 미니 뷰	18
4.1.5	기계 스위치 켜기 및 끄기	19
4.1.6	사전 계량	20
4.1.7	사전 정지	20
4.1.8	Section Control	21
4.1.9	유압 기능을 위한 사전선택	22
4.1.10	목표량 변경	23
4.1.11	트램라인 제어	23
4.1.12	부분폭 제어(옵션)	26
4.1.13	작업등	26
4.1.14	물웅덩이 기능	27
4.1.15	농경지 경계 수록을 위한 GPS 레코딩 모드	27
4.1.16	사용시 절차	28
4.2	보정 메뉴	29
4.3	충전 메뉴	33
4.4	비우기 메뉴	34
4.5	문서 메뉴	35
5	TwinTerminal 3	37
5.1	제품 설명	37
5.2	계량시스템 보정하기	39

5.3	잔여물 비우기.....	42
6	다기능 스틱 AUX-N	43
7	다기능 스틱 AmaPilot+	44
8	조절.....	46
8.1	기계	47
8.1.1	트램라인.....	49
8.1.2	계량기.....	52
8.1.3	작업 위치 센서.....	54
8.1.4	송풍기.....	55
8.1.5	코올터 압력	57
8.1.6	속도	59
8.1.7	결합구조	61
8.1.8	호퍼 선택.....	64
8.1.9	블루투스 기기 연결.....	65
8.2	프로필.....	66
8.2.1	ISOBUS 설정 구성하기	67
8.2.2	다기능 디스플레이 설정	68
8.2.3	자유로운 키 배치 설정 구성하기	69
8.2.4	진입램프 설정 구성하기	70
8.3	Info	71
8.4	제품	72
8.4.1	계량 볼륨 선택.....	74
8.4.2	Section Control 을 위한 스위치 온 시간, 스위치 오프 시간 입력.....	75
8.4.3	Section Control 을 위한 스위치 시간 최적화	78
9	오류.....	79
9.1	알람/경고 및 지시사항	79
9.2	ISOBUS 의 속도 신호 누락.....	80
9.3	오류표.....	81

1 사용자 지시사항

사용자 지시사항은 작동 설명서 이용에 대한 정보를 제공합니다.

1.1 문서의 목적

본 작동 설명서는

- 기계의 취급 및 정비에 대해 설명하고 있습니다.
- 기계를 안전하고 효율적으로 다루기 위한 중요한 지시사항이 들어있습니다.
- 기계의 한 부분으로서 기계 또는 견인차량에 항상 소지하셔야 합니다.
- 추후 사용을 위해 본 설명서를 잘 보관하시기 바랍니다.

1.2 작동 설명서에서의 위치

본 작동 설명서의 모든 방향서술은 언제나 주행방향을 기준으로 합니다.

1.3 사용된 그림

작동 방법 및 반응

사용자가 해야 할 일들이 번호가 매겨진 작동방법을 통해 묘사되어 있습니다. 정해진 작동방법의 순서를 따르시기 바랍니다. 각 작동방법에 따른 반응이 경우에 따라 화살표를 통해 표시되어 있습니다.

예:

1. 작동방법 1
- 작동방법 1 에 따른 기계의 반응
2. 작동방법 2

목록

정해진 순서가 아닌 목록들은 열거항목으로서 굵은 점으로 표시되어 있습니다.

예:

- 굵은 점 1
- 굵은 점 2

그림에서 아이템번호

괄호안에 있는 번호는 그림에서의 아이템번호를 지시합니다. 예:

(1) 위치 1

2 일반 안전 지시사항

기본적인 안전 지시사항과 안전규정의 이해는 기계의 안전한 취급과 원활한 작동을 위한 전제조건입니다.



작동 설명서는

- 항상 기계와 함께 보관하십시오!
- 언제나 사용자와 정비 담당자가 볼 수 있어야 합니다!

2.1 안전부호 표시

안전 지시사항은 삼각형의 안전부호와 강조된 문구를 통해 표시됩니다. 안전문구(위험, 경고, 주의)는 임박한 위험성의 강도를 나타내며 다음과 같은 의미를 지니고 있습니다.



위험

미연에 방지하지 않으면 중상(신체일부 손실 또는 장기적인 부상) 또는 사망을 초래하는 높은 위험 상황을 알리는 표시입니다.

이 지시사항을 준수하지 않을 경우 즉시 중상이나 사망을 초래합니다.



경고

미연에 방지하지 않으면 부상(중상)이나 사망을 초래할 수 있는 중간 등급의 위험 상황을 알리는 표시입니다.

이 지시사항을 준수하지 않을 경우 상황에 따라 중상이나 사망을 초래합니다.



주의

미연에 방지하지 않으면 중경상을 초래할 수 있는 낮은 등급의 위험 상황을 알리는 표시입니다.



중요

기계의 올바른 작동을 위해 특별한 행동을 실행해야 하는 의무를 표시합니다.

이 지시사항을 준수하지 않을 경우 기계나 기계주변의 고장을 유도할 수 있습니다.



알림

사용 조언 및 특별히 유용한 정보를 표시합니다.

이 표시는 기계의 모든 기능을 최적절히 사용하는데 도움을 드립니다.

3 제품 설명

ISOBUS 소프트웨어와 ISOBUS 단말기를 통해 AMAZONE 기계를 편안하게 조절하고 작동하며 모니터링할 수 있습니다.

ISOBUS 소프트웨어는 다음 AMAZONE 파종기와 함께 작업합니다.

- Cataya
- Centaya
- Avant 02

작업 중에

- 작업 메뉴는 모든 필요한 작업데이터를 제시합니다.
- 작업 메뉴를 통해 기계를 조작합니다.
- ISOBUS 소프트웨어가 주행속도에 따라 살포량을 조정합니다.

3.1 소프트웨어 버전

본 작동설명서는 다음의 소프트웨어 버전부터 유효합니다.

NW257-H / NW386

설치하신 소프트웨어는 최신 버전이어야 합니다.

그렇지 않은 경우,

- 작업이 불가능합니다.
- 판매지점에 문의하시기 바랍니다.

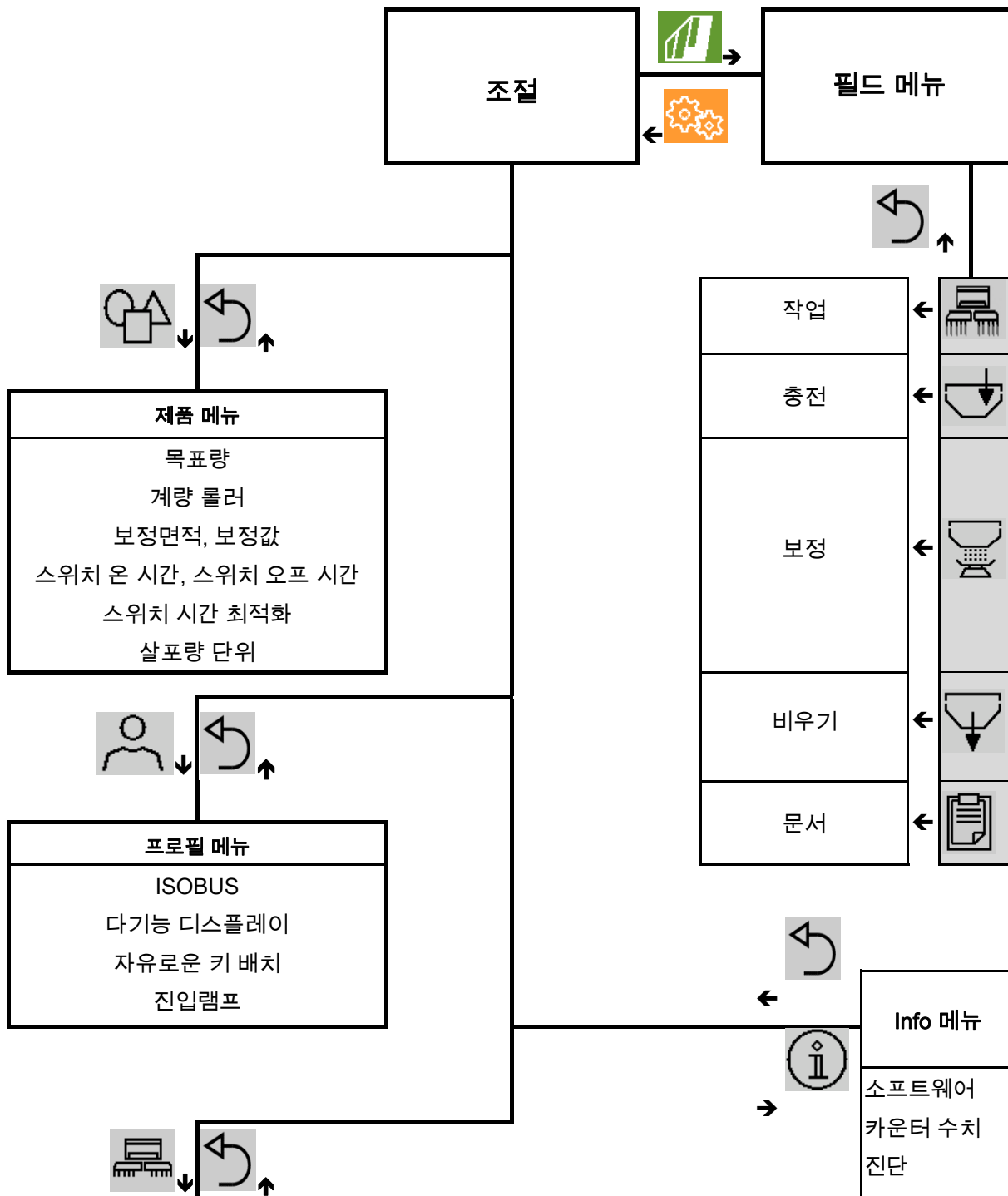


다음과 같은 소프트웨어 버전은
호환되지 않습니다.

TwinTerminal

F45064

3.2 ISOBUS 소프트웨어 구조



기계 메뉴	
트램라인	결합구조
계량기	호퍼 선택
송풍기	블루투스
코올터 압력	추가 기능
작업 위치 센서	
속도	

	<div style="display: flex; align-items: center; margin-bottom: 10px;"> <div style="margin-left: 10px;">상위 메뉴로 돌아가기</div> </div> <div style="display: flex; align-items: center;"> <div style="margin-left: 10px;">메뉴 페이지 넘기기</div> </div>
--	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

3.3 필드 메뉴/조절

단말기의 전원을 켜 후 필드 메뉴가 활성화됩니다.



필드 메뉴로 전환



조절 메뉴로 전환

→ 선택된 기호는 색으로 표시됩니다.

기계 사용 관련 필드 메뉴:

필드 메뉴

작업

보정

충전

문서

비우기

8 – 12 km/h

조절 및 관리를 위한 조절 메뉴:

조절

기계

프로필

Info

제품

4 필드 메뉴

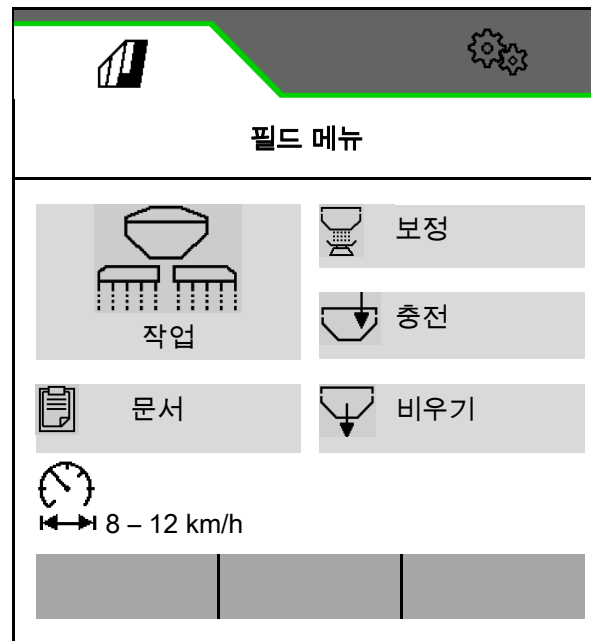
- 작업 메뉴
논경지에서 기계 작동
- 충전 메뉴
- 보정 메뉴
파종 전 목표량 제어를 위해
- 비우기 메뉴
- 문서 메뉴



현재 조절을 위해 가능한 주행속도 범위










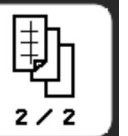
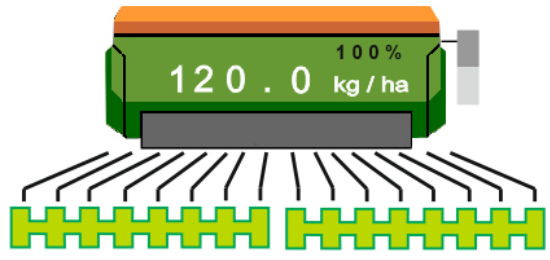











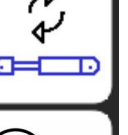















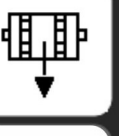
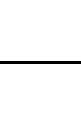
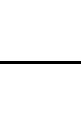
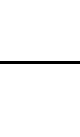
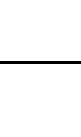

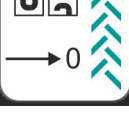


주간 및 야간 뷰 디스플레이 전환 가능.



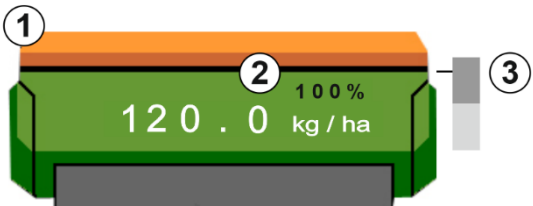








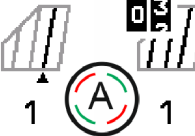

4.1 작업 메뉴

파종 전에

- 제품 정보를 입력합니다.
- 보정을 실행합니다.

디스플레이 영역		조작 영역			
		페이지 1		페이지 2	
 0.0 km/h  150.0 kg/ha  2.9 ha  347.7 kg		  1 / 2   2 / 2			
		  ON/OFF  			
 15.5 U/min  1  1  15.5 U/min		  100 %  REC 			
 15.5 U/min  1  1  15.5 U/min		 +  +  			
 15.5 U/min  1  1  15.5 U/min		 -  -  			
 15.5 U/min  1  1  15.5 U/min		  → 0  			

4.1.1 단말기의 디스플레이

		다기능 디스플레이를 위한 4 개의 필드
	<p>(1) 호퍼 여러 개의 호퍼를 관리할 수 있습니다. 비활성화된 호퍼는 회색으로 표시:</p> 	
<p>꺼짐   켜짐</p>  	<p>(2) 현재 살포량 kg/ha 및 % 단위</p>  <p>(3) 충전상태</p> <p>→ Section Control 켜기/끄기</p> <p>→ 기계가 상승됨/하강됨</p> <p>→ 작동 준비 표시</p> <p>→ 파종 표시</p> <p>→ 트램라인 만들기</p>	
<p>(1)  6</p> <p>(2)  15.5 U/min</p> <p>(3)  1 A 1</p> <p>(4)  15.5 U/min</p>	<p>(1) 코올터 압력</p> <p>(2) 계량기 1 좌측</p> <p>(3) 트램라인 제어</p> <p>(4) 계량기 2 우측</p>	

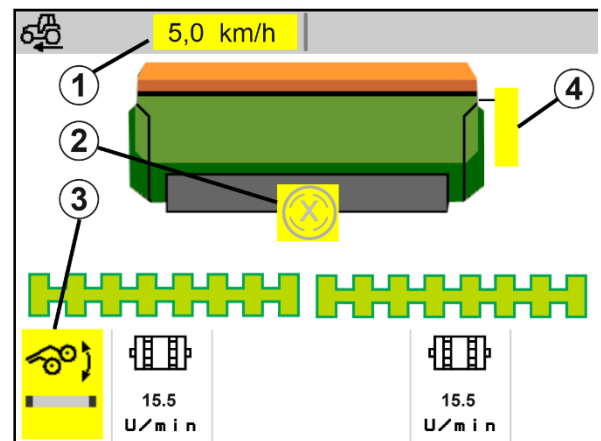
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	
							(1) 좌측 트랙마커 위치
							(2) 유압식 사전선택 기능 활성화
							(3) 선택한 유압식 사전선택 기능
							(4) 코올터 압력에서 파종량 증가
							(5) 작업등 켜짐
							(6) 간격 트램라인 켜짐
							(7) 우측 트랙마커 위치

작업 메뉴의 조작 면적 넘기기.

4.1.2 목표 상태와의 편차

노란색으로 표시된 디스플레이는 목표 상태와의 편차를 나타냅니다.

- (1) 시뮬레이션된 속도 활성화 / 정보 소스가 없음
- (2) Section Control 을 위한 조건이 모두 충족되었습니다.
- (3) 들어 올려진 코올터의 코올터 압력
- (4) 종자호퍼가 비어있음

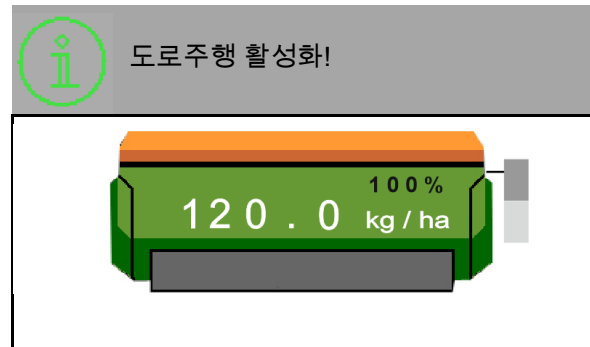


4.1.3 도로주행

주행속도가 20 km/h 를 넘으면 기계는 도로주행 모드로 전환됩니다.

계량을 시작할 수 없습니다.

기계가 정지상태에서 켜져있는 경우 도로주행 모드가 비활성화됩니다.

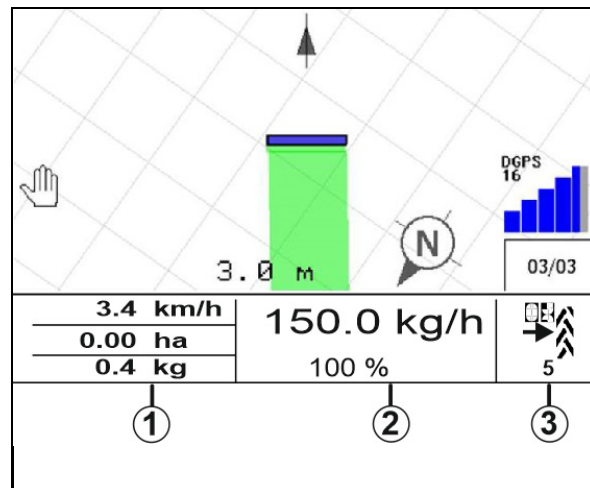


4.1.4 Section Control 의 미니 뷰

미니 뷰는 Section Control 메뉴에 표시되는 작업 메뉴의 한 부분입니다.

- (1) 다기능 디스플레이
- (2) 목표량
- (3) 트램라인 제어

지시사항은 언제나 미니 뷰에 표시됩니다.



미니 뷰는 모든 조작 단말기에 표시할 수 없습니다.

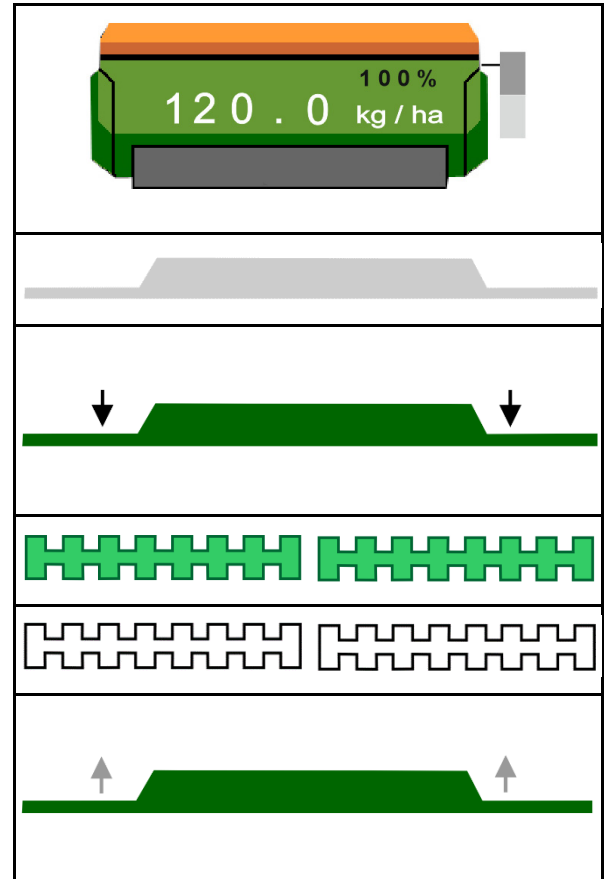
4.1.5 기계 스위치 켜기 및 끄기



기계 스위치 켜기/끄기

파종 시작 전에 기계 스위치를 켭니다.

- 기계가 작업위치에 있는 경우, 주행 시 파종을 시작합니다.
- 파종은 주행 중에 작업위치에서 중지할 수 있습니다.
- 주행 중에 파종을 계속 진행할 수 있습니다.
- 기계 꺼져있음
- 기계 켜져있음
- 작업위치
- 파종 준비 완료
- 주행 속도로 파종
- 파종 없음
- 기계 켜져있음
- 작업위치 없음
- 두렁



두렁 이후 기계 사용 시 계량을 자동으로 시작합니다.



레이더 센서 앞에 작은 움직임이 있어도 계량기가 시작되기 때문에, 계량 스위치를 끄는 것이 유용할 수 있습니다.
(예: 논경지에서 작업위치로 조종 시)

4.1.6 사전 계량



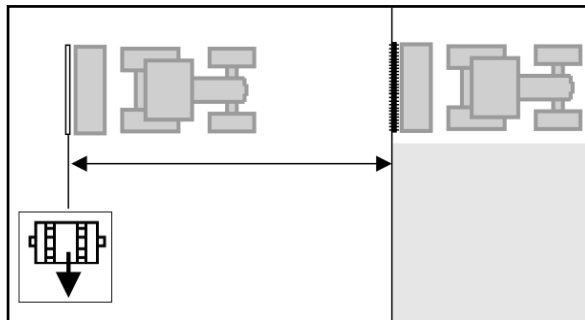
농경지 앞에서 사전 계량

사전 계량을 통해 정확한 시간에 농경지 시작부에서 종자를 준비할 수 있습니다. 이로써 농경지의 시작부에서 파종되지 않은 면적을 방지할 수 있습니다.

사전 계량 시간이 경과한 후, 필드에 도달하면



사전 계량을 시작합니다.



시간을 알아야 합니다.

기계/계량기 메뉴 참조



기계가 켜져 있어야 합니다.

4.1.7 사전 정지

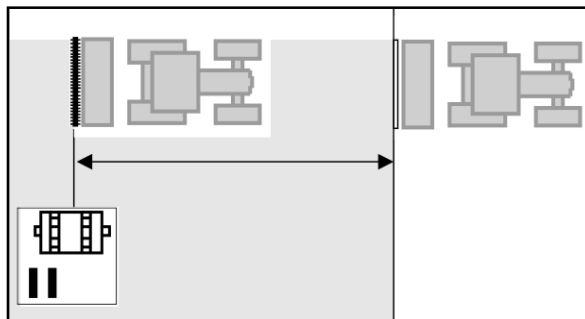


농경지 끝에서 사전 정지

사전 계량을 통해 정확한 시간에 농경지 끝에서 파종을 정지할 수 있습니다.



사전 정지 시간이 만료된 후, 농경지 끝에 도달하면 사전 정지가 시작됩니다.



시간을 알아야 합니다.

기계/계량기 메뉴 참조

4.1.8 Section Control



기계의 Section Control 켜기 및 끄기



Section Control 을 위한 조건:

- 단말기에 Section Control 이 장착되어 있어야 합니다.
- Section Control 이 단말기를 통해 켜져 있어야 합니다(AmaTron 4 의 경우 필요하지 않음).
- 기계에 오류가 없어야 합니다.

→ 기계가 작업위치에 있고 켜져 있는 경우,
주행 시 파종을 시작합니다.



1. Section Control 을 켭니다.



2. 기계를 켭니다.

→ 기계가 작업위치에 있고 켜져 있는 경우,
주행 시 파종을 시작합니다.

Section Control 이 켜져 있습니다.

→ Section Control 을 위한 모든 조건이
충족되었습니다.

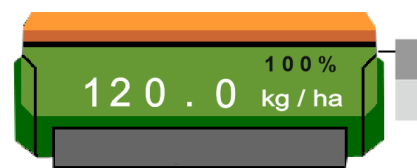
Section Control 이 꺼져 있습니다.

→ Section Control 이 단말기에 등록되어
있습니다.

→ Section Control 을 위한 조건이 충족되지
않았습니다.

Section Control 수동 과조향:


→ 파종 바 빨간색, 파종이 중지됩니다.

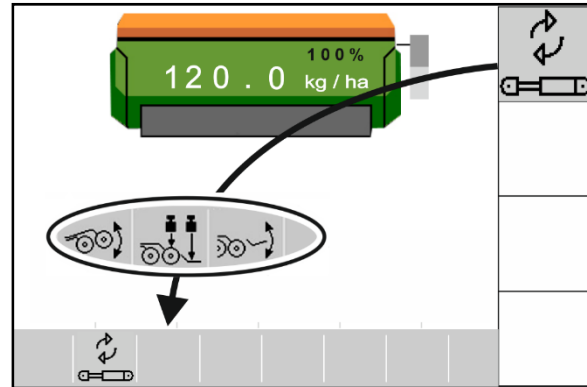


4.1.9 유압 기능을 위한 사전선택







유압 기능을 위한 사전선택

1.  유압 기능을 사전선택합니다.
→ 유압 사전선택 기능이 작업 메뉴의 하단부에 표시됩니다.
2. 트랙터 제어기 녹색을 조작합니다.
→ 사전선택된 유압 기능이 실행됩니다.



기계 장비에 따라 다음 유압 기능을 작동 단말기를 통해 사전 선택할 수 있습니다.

-  코울터 압력이나 해로우 압력으로 작업 또는 압력 없이 작업.
코울터 압력이 설정된 스위치 지점에 도달하면 파종량이 자동으로 증가합니다.
-  코울터 들어 올리기/사용하기.
-  정밀 해로우 들어 올리기/사용하기.
-  접기 및 펴기

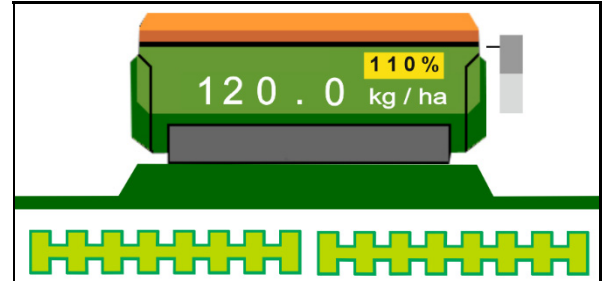
4.1.10 목표량 변경






목표량은 작업 중에 임의로 변경할 수 있습니다.

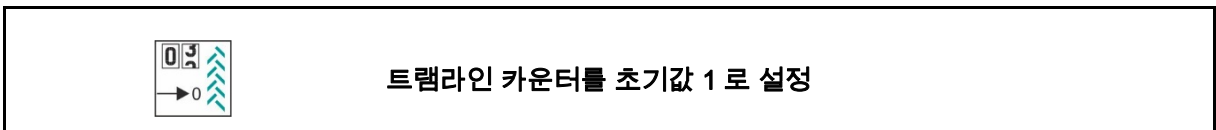
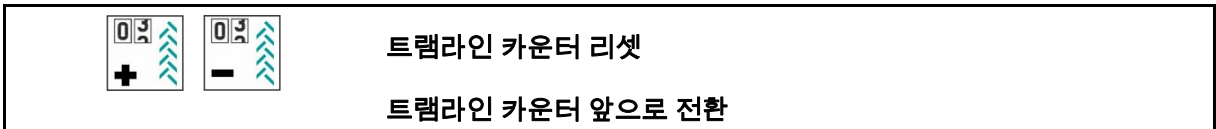
변경된 목표량은 작업메뉴에 표시됩니다:

- kg/ha 단위
- 퍼센트 (노란색 표시)



-  버튼을 누를 때마다 파종량이 한 단계씩 증가합니다(예:+10%).
-  파종량을 100%으로 재설정합니다.
-  버튼을 누를 때마다 파종량이 한 단계씩 감소합니다(예:-10%).

4.1.11 트램라인 제어



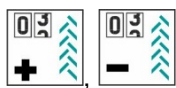
- (1) 트램라인 카운터 디스플레이가 생성됩니다
트램라인은 트램라인 리듬에 따라 생성됩니다.

(2) 트램라인 카운터 디스플레이

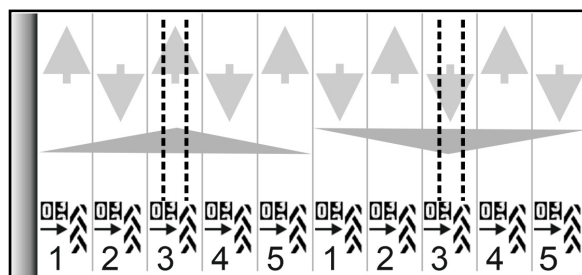
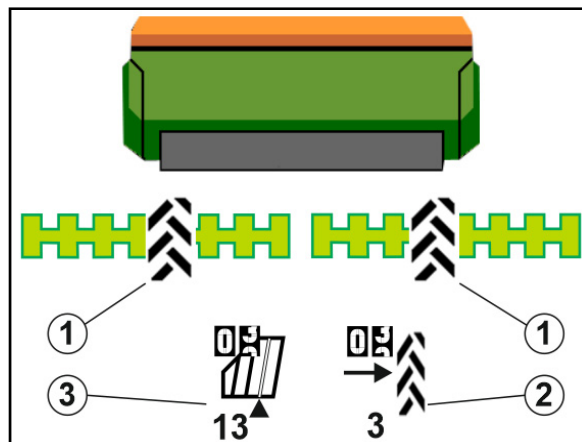
- 트램라인 카운터는 농경지에서 주행한 수를 셉니다
- 트램라인 카운터는 기계를 들어 올릴 때 전환됩니다.
- 농경지에서 처음 주행할 때 트램라인이 올바른 트랙에 생성될 수 있도록 트램라인 카운터는 1로 설정되어 있어야 합니다.



필요한 경우 트램라인 카운터를 1에 놓습니다.



- 기계를 들어 올려 의도치 않게 계속 전환된 경우, 트램라인 수는 언제든지 수정할 수 있습니다.
- 카운팅 리듬이 반복되면 트램라인 카운터는 다시 1부터 시작합니다.





(3) GPS 트랙 카운터 디스플레이

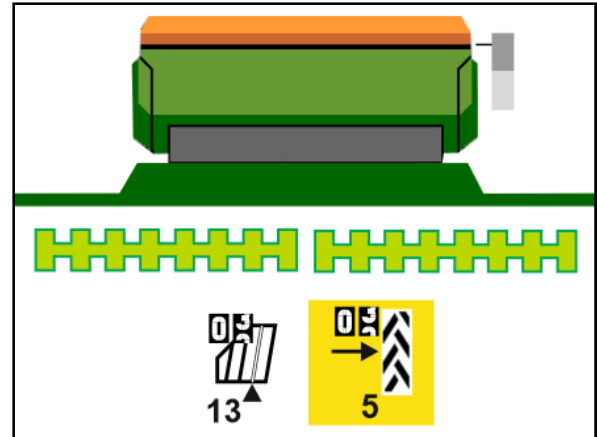
트랙 카운터는 농경지에서 주행한 수를 셉니다(GPS를 기본으로 한 ISOBUS 트램라인의 경우에만 해당).

- 트램라인 정보는 ISOBUS를 통해 전달됩니다.
- 트램라인 정보가 전달되지 않습니다.




트램라인 카운터의 계속 전환 방지하기

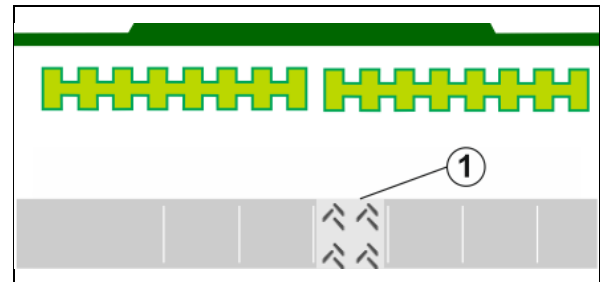
1.  트램라인 카운터를 일시정지합니다.
트램라인 카운터의 다음 전환이 중지됩니다.
→ 트램라인 카운터 디스플레이는 노란색으로 표시됩니다.
2.  트램라인 카운터 일시정지를 해제합니다.



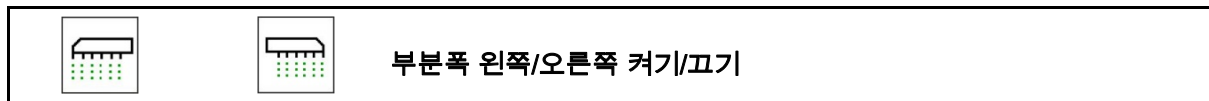
간격 트램라인 켜기/끄기

(1) 간격 트램라인이 켜져 있습니다.

 간격 트램라인을 기계 메뉴에서 선택해야 합니다.



4.1.12 부분폭 제어(옵션)



기계의 양쪽 부분폭을 별도로 켜고 끌 수 있습니다.



부분폭 왼쪽 켜기/끄기

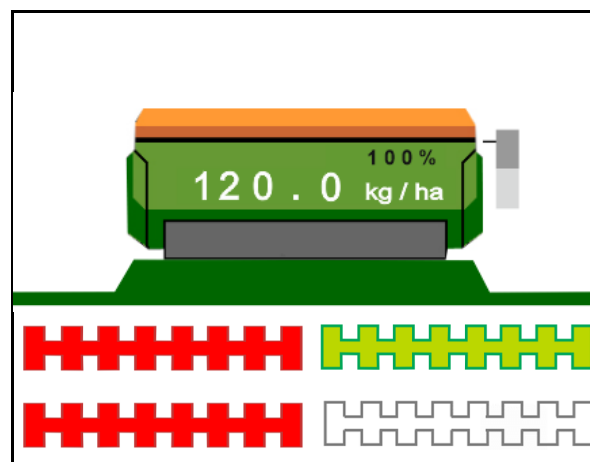


부분폭 오른쪽 켜기/끄기

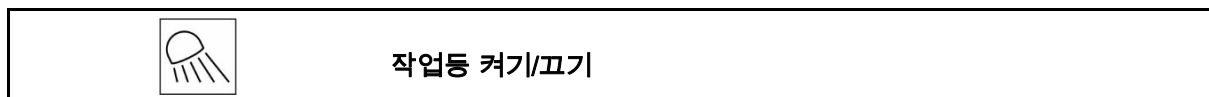
- 부분폭은 파종 중에 전환할 수 있습니다.
- 부분폭은 정지상태에서 사전선택할 수 있습니다.

부분폭 왼쪽 디스플레이 꺼짐

부분폭 왼쪽 사전선택 디스플레이 꺼짐



4.1.13 작업등



작업등 디스플레이 꺼짐




4.1.14 물웅덩이 기능



물웅덩이 기능 켜기/끄기

물웅덩이 기능은 파종을 중지하지 않고 들어올려진 기계로 축축한 통로를 통과할 수 있게 합니다.



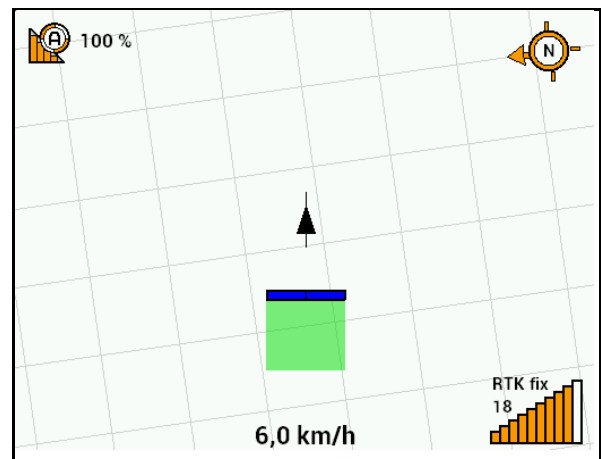
1.  물웅덩이 기능을 주행 중 물웅덩이 앞에서 활성화합니다.
 2. 기계를 물웅덩이 앞에서 들어올립니다.
 3. 파종을 중지하지 않고 통로를 통과합니다.
 4. 기계를 다시 사용합니다.
- 물웅덩이 기능을 비활성화합니다.


4.1.15 농경지 경계 수록을 위한 GPS 레코딩 모드




GPS 레코딩 모드 켜기/끄기

레코딩 모드를 켜 상태에서, 기계를 작업위치에 놓지 않고 농경지 경계를 수록할 수 있습니다(계량은 중지되며 트램라인을 계속 세지 않습니다).



1.  레코딩을 켜고 농경지 경계를 주행합니다.

지시사항이 표시됩니다

2.  레코딩을 끕니다 - 농경지에서 선로를 변경하는 경우.
3. 농경지를 일주한 후에 농경지 경계를 GPS 메뉴로 추가합니다.
4. 일주를 작업 면적으로 표시하기 때문에, 작업한 면적을 다시 삭제합니다(단말기에 따라 다름).




지시사항

계량기 정지됨. 레코딩
활성화. 농경지에서 운전하고
단말기에 저장하십시오.

4.1.16 사용시 절차



설정된 살포량을 유지하려면 사용 전에 보정 계수를 계산해야 합니다.

1. 기계를 작업 위치에 놓기.
2. Centaya / Avant 02: 송풍기를 켭니다.
3. 작동 단말기에서 농경지 메뉴: 작업을 선택합니다.
4. 원하는 트랙마커를 내립니다.
5.  필요한 경우 Section Control 을 켭니다.
6.  기계를 켭니다.
7. 주행하고 파종을 시작합니다.
8. 약 30 m 후에 멈춰서 파종을 점검합니다.
 - 두령위치에서 계량은 자동으로 정지합니다.
 - 두령을 지난 후에 작업위치에 도달하면 즉시 계량이 시작됩니다.
 - 정지 시 계량은 자동으로 정지합니다.
-  필요한 경우 계량을 끕니다(예: 작업위치에서 농경지 선로를 변경하는 경우).

4.2 보정 메뉴

보정을 통해 차후 파종 시 원하는 파종량이 투하되는지 검사할 수 있습니다.

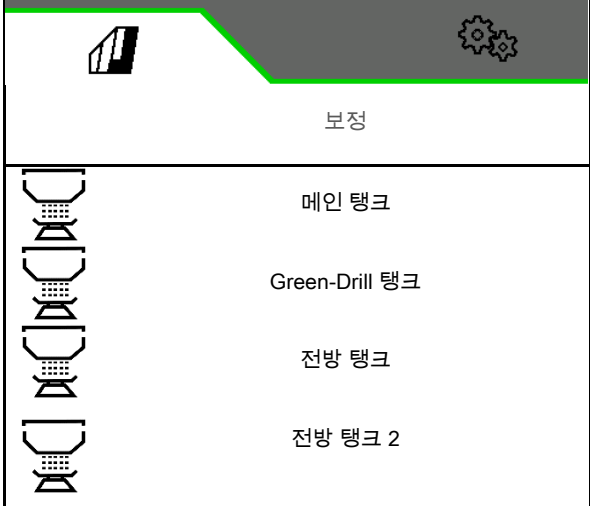
보정테스트는 다음과 같은 경우 항상 실행되어야 합니다

- 종자 교환 시
- 같은 종자지만 씨의 크기나 형태가 다르고, 특수한 무게 그리고 서로 다른 소독처리를 한 경우
- 계량 롤러 교환 시.



보정테스트를 위한 기계 준비, 파종기의 작동 설명서도 참조하십시오.

1. 계량 보정을 위한 탱크를 선택합니다.



The screenshot shows the '보정' (Calibration) menu with a list of tanks to select from:

- 메인 탱크 (Main Tank)
- Green-Drill 탱크 (Green-Drill Tank)
- 전방 탱크 (Front Tank)
- 전방 탱크 2 (Front Tank 2)

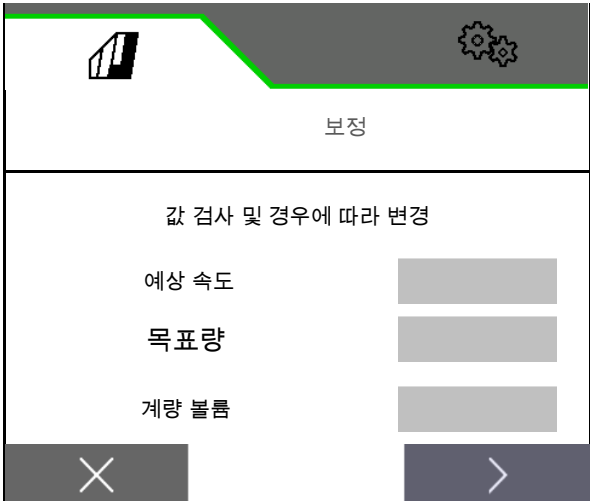
2. 예상 속도를 입력합니다.

3. 목표량을 입력합니다.

4. 계량 볼륨 결정.

계량 롤러(공압식 파종기) 또는 개별 Precis 계량 열(Cataya)의 크기를 cm3 단위로 선택, 또는 첫 번째 라인에 사용자 정의된 계량 볼륨을 입력하십시오.

5. > 계속.



The screenshot shows the '보정' (Calibration) menu with input fields for the following parameters:

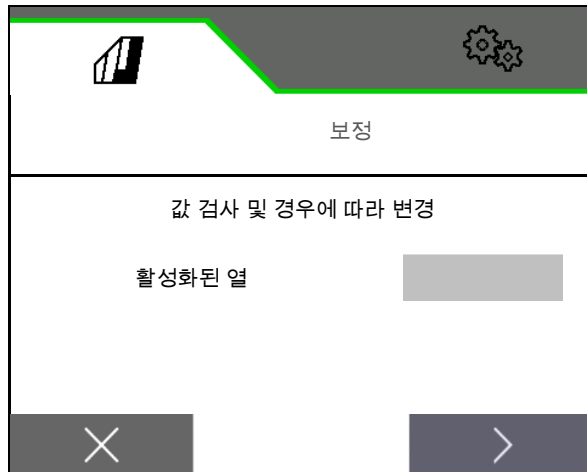
- 값 검사 및 경우에 따라 변경 (Check value and change if necessary)
- 예상 속도 (Expected speed)
- 목표량 (Target quantity)
- 계량 볼륨 (Volume measurement)

At the bottom, there are buttons for 'X' (cancel) and '>' (continue).

필드 메뉴

6. 기계식 파종기: 활성화된 열의 수량을 입력합니다.

7. ➤ 계속.



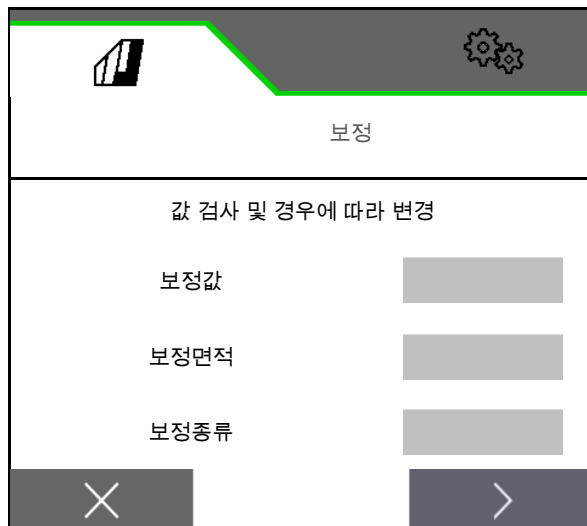
8. 1 을 보정값이나 경험값으로 입력합니다.

9. 보정면적을 입력합니다(해당 양을 위한 면적은 보정과정에서 계량됩니다).

10. 보정종류 선택

- ISOBUS 단말기
- 보정 버튼
- TwinTerminal

11. ➤ 계속.



12. 보정 플랩과 수집통을 보정위치에 놓습니다.

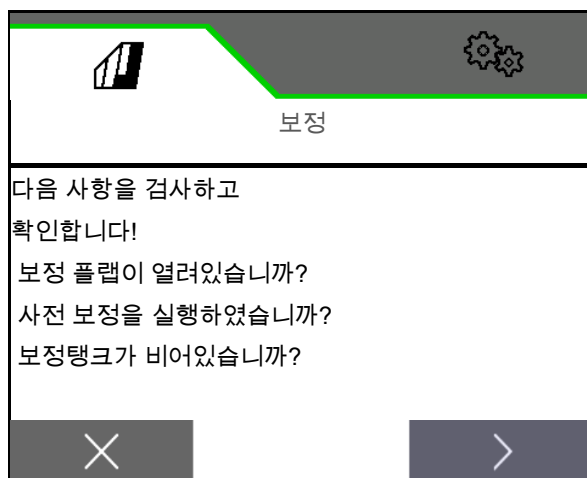
→ 기계 작동설명서 참조.



13. 사전 계량을 실행합니다(보정 시 지속적인 종자흐름을 위해).

14. 보정탱크를 다시 비웁니다.

15. ➤ 계속.



16.

작동 단말기에서: ✓ 보정과정을 시작합니다.

→ 보정테스트가 자동으로 종료됩니다.

→ 바 다이어그램이 보정테스트의 진행 상황을 표시합니다.

기계의 보정 버튼:

종자가 충분히 살포될 때까지 버튼을 누른 채로 유지합니다.

→ 버튼을 놓으면 보정테스트를 중지할 수 있습니다.



경고

작동하는 계량 휠로 인한 부상 위험.

위험구간에 사람이 있는지 확인하십시오.

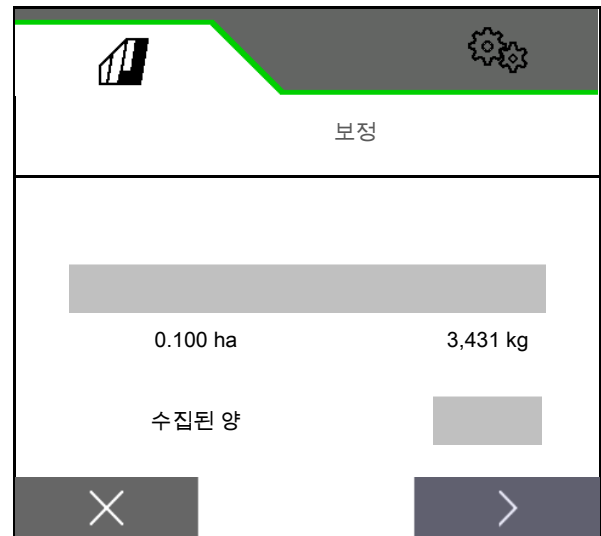
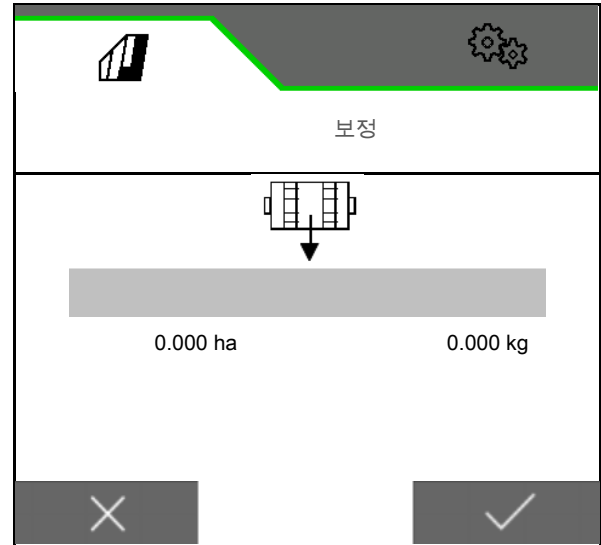
→ 보정테스트는 사전 선택한 면적에 도달한 후 자동으로 종료되거나, 미리 종료될 수 있습니다.

17. 수집된 양의 중량을 측정합니다.

→ 양동이의 무게를 고려합니다.

18. 수집된 양의 값을 kg 으로 입력합니다.

19. > 계속.



필드 메뉴

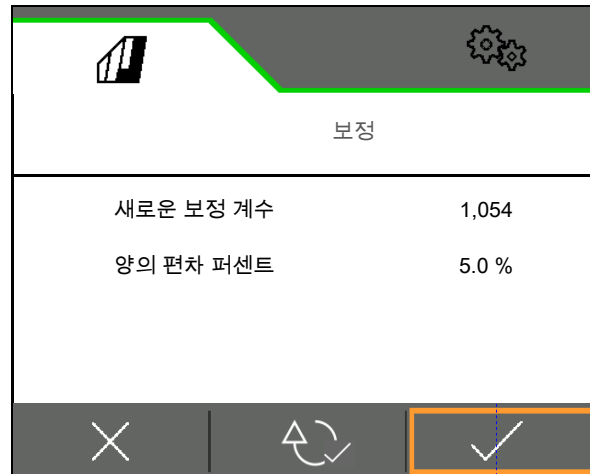
→ 새로운 보정값과 목표량에 대한 편차가 퍼센트로 표시됩니다.

20. ✓ 계산된 값을 저장합니다.

X 보정과정에서 오류가 발생하여(예: 균일하지 않은 흐름) 보정테스트를 반복합니다.

↺ 계산된 값을 저장하고 최적화를 위해 보정과정을 반복합니다.

! 보정 이후 보정 플랩과 수집통을 작업위치에 놓습니다.

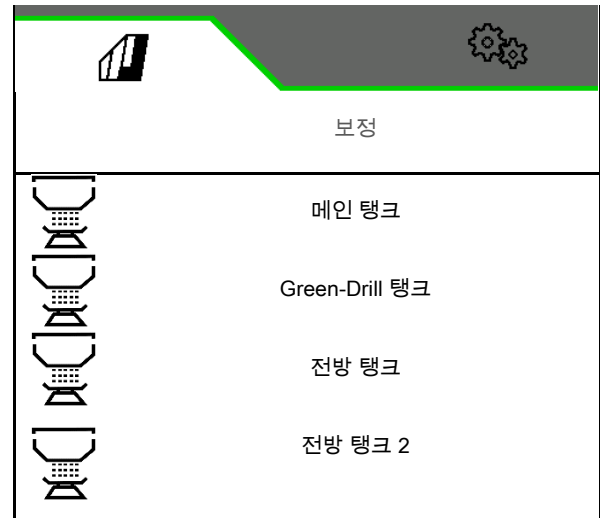



보정	
새로운 보정 계수	1,054
양의 편차 퍼센트	5.0 %

Buttons: [X] [↺] [✓]

4.3 충전 메뉴

1. 충전을 위한 탱크를 선택합니다.




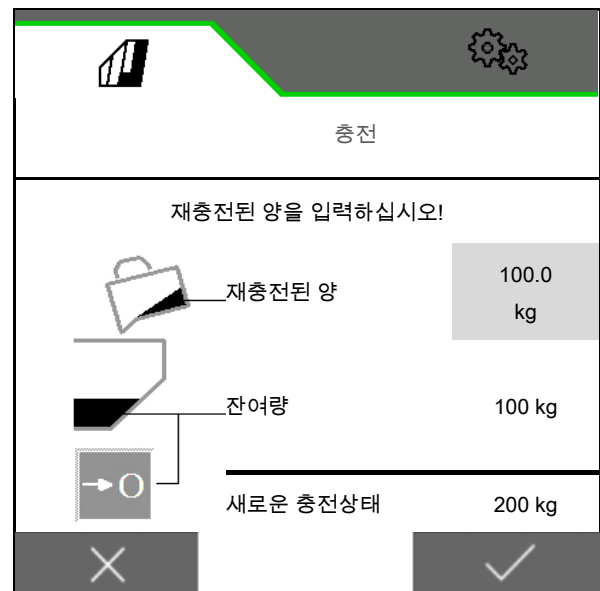
2.  필요한 경우 잔여량을 0으로 설정합니다.

→ 이론상의 잔여량이 표시됩니다.

3. 보충된 양을 입력합니다.

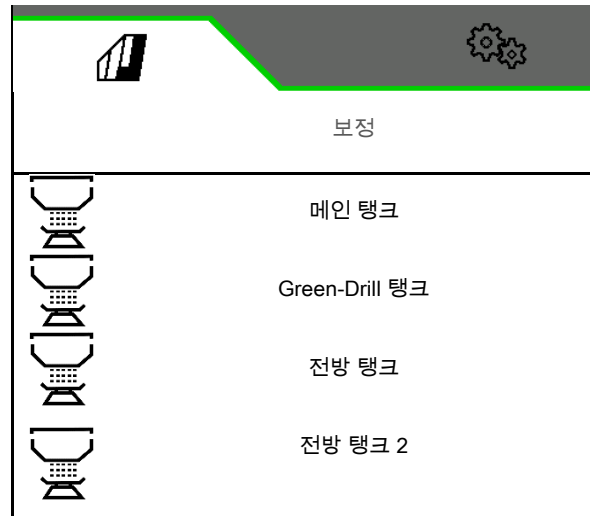
→ 새로운 충전상태가 표시됩니다.


4.  올바른 충전상태를 확인합니다.

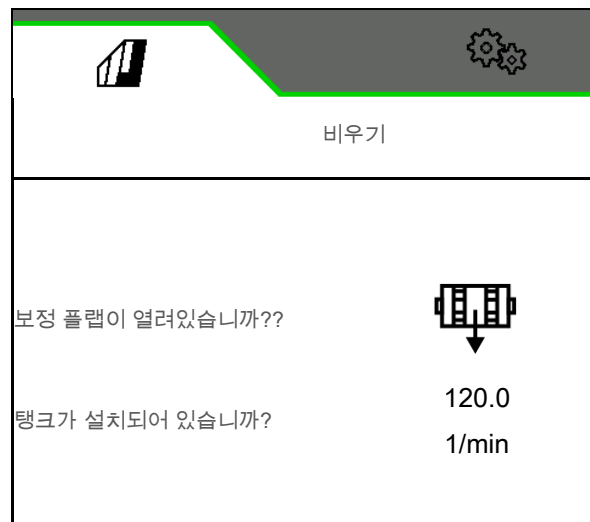


4.4 비우기 메뉴

1. 비우려는 탱크를 선택합니다.



2. 기계를 정지합니다.
3. 트랙터와 기계가 갑자기 굴러가지 않도록 고정합니다.
4. 보정 플랩을 엽니다.
5. 보정 탱크를 수집위치로 놓습니다.
6.  잔여물 비우기를 시작합니다.
소프트키를 누른 채로 유지합니다.
또는 보정 버튼을 누르고 있거나 TwinTerminal 을 통해.
7. 비운 이후 보정 플랩을 닫습니다.



4.5 문서 메뉴

문서 메뉴에 현재 작업이 표시됩니다.

작업 데이터:

- 작업한 면적 (전체/일일)
- 작업시간 (전체/일)
- 개별 탱크에서 살포한 수량(전체 / 일),



일일데이터 삭제



문서 목록을 불러오기 합니다.

작업 목록:

활성화된 문서는 표시되어 있습니다.

최대 5 개의 문서를 추가할 수 있습니다.

문서를 선택합니다.

+ 새로운 문서 추가


< / > 리스트에서 페이지 넘김

문서 이름		
		→ 0
	1267 ha	2.9 ha
	420 h	1.3 h
1	25883 kg	347.7 kg
2	175 kg	23.2 kg
3	18976 kg	254.1 kg

문서		1 / 1
문서 1		문서 2
5.00 ha		8.9 ha
0.6 h		3.3 h
문서 3		문서 4
0 ha		0 ha
0 h		0 h
<		>



문서 편집:

- 문서 이름 변경
- ✓ 문서를 활성화합니다.
-  활성화되지 않은 문서를 삭제할 수 있습니다
- X 편집 메뉴 종료



작업 1



5 TwinTerminal 3

5.1 제품 설명

TwinTerminal 3 은 기계에 직접 배치되어 있으며
다음과 같이 사용됩니다

- 종자의 편리한 보정을 위해.
- 편리한 잔여물 비우기를 위해

변경 디스플레이:



4 개의 소프트키:



TwinTerminal 은 4 개의 소프트키를 통해 조절합니다.

기능 필드는 소프트키의 현재 기능을 표시합니다.



시작화면으로 돌아가기.



오류 또는 경고 메시지는 작동 단말기에 텍스트 메시지로 표시됩니다.
TwinTerminal 3 은 다음과 같은 지시사항을 표시합니다:



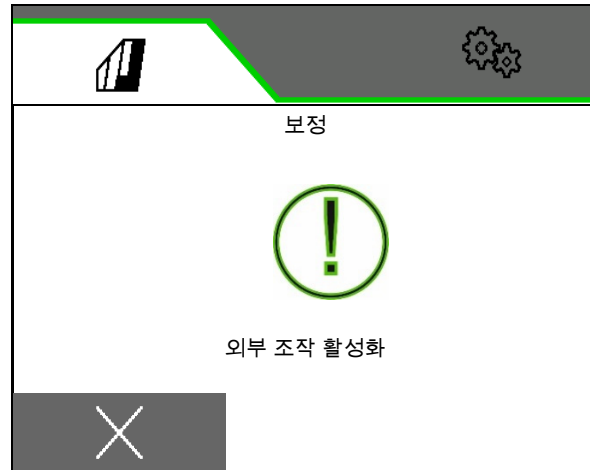


작동 단말기에서 보정 메뉴의 보정종류 TwinTerminal 을 선택해야 합니다.

TwinTerminal 이 활성화 상태인 경우, 작동 단말기가 표시합니다.

X TwinTerminal 에서 작업을 취소합니다.

→ 작동 단말기를 다시 활성화합니다.



다음 소프트웨어 버전의 시작화면:




5.2 계량시스템 보정하기

1. 다음 입력을 보정 전에 점검합니다.

- o 호퍼번호
- o 목표량
- o ccm 단위로 계량롤러 크기
- o 현재 보정값
- o 보정되어야 하는 상대적 면적
- o 지정한 주행속도



2. **OK** 입력 확인을 누릅니다.

3.  사전계량(버튼을 누른 채로 유지)


4. **OK** 사전계량이 완료되었는지 확인합니다.


→ 사전계량 후에 수집통을 다시 비웁니다.

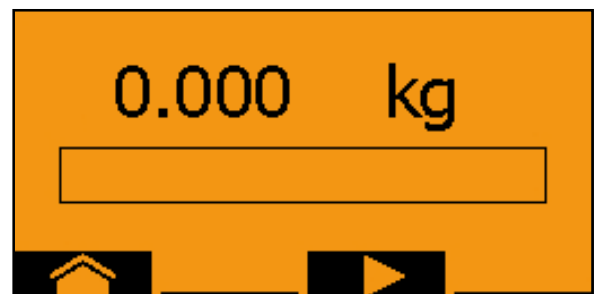


5. **OK** 계량기 아래의 플랩이 열려 있고 빈 수집통이 그 아래에 위치하였는지 확인합니다.



6.  보정테스트를 시작합니다(보정 중 버튼을 누른 채로 유지합니다).

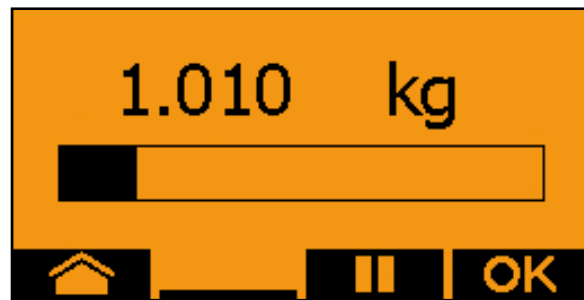
 보정테스트를 중지하고 다시 시작할 수 있습니다.



→ 보정테스트 중에 이론상 살포한 양이 표시됩니다.

i OK 가 나타나면 보정테스트를 미리 끝낼 수 있습니다:

OK 보정테스트를 종료합니다.



디스플레이 녹색: 보정테스트가 종료되었으며, 모터가 자동으로 정지합니다.

7. 버튼을 놓습니다.

8. **OK** 보정량을 위한 입력메뉴로 변경합니다.



9. 수집된 양의 중량을 측정합니다.

10. 수집된 양의 값을 입력합니다.

→ 수집된 양의 값을 kg 으로 입력하기 위해 콤마 이전에 2 자리, 콤마 이후에 3 자리의 소수자리를 사용할 수 있습니다.

→ 각각의 소수 자리는 별도로 입력됩니다.

10.1 **◀ ▶** 소수 자리 선택.



i **▲** 선택된 소수 자리는 화살표로 표시됩니다.

10.2 **123** 숫자입력 메뉴로 전환합니다.

→ 밑줄은 가능한 숫자입력을 표시합니다.

10.3 **+**, **-** 소수값을 입력합니다.

10.4 **OK** 소수값을 확인합니다.

10.5 추가 소수값을 입력합니다.

11. **▶** 입력메뉴를 종료합니다(필요한 경우 여러 번 실행합니다)



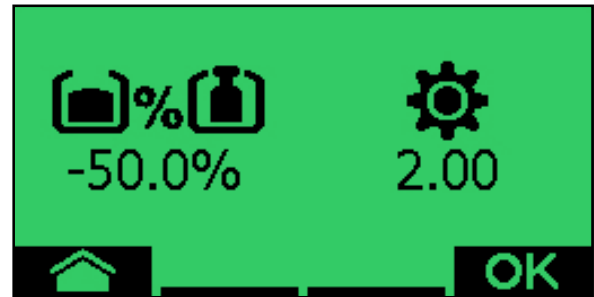
→ 다음 디스플레이가 나타날 때까지: **✓**

12. **OK** 수집된 양의 값을 확인합니다.



- 새로운 보정값이 표시됩니다.
→ 보정값과 이론상의 양 차이가 %로 표시됩니다.

13. **OK** 보정메뉴를 종료합니다.
시작메뉴가 표시됩니다.



보정테스트가 종료되었습니다.





보정 취소하기, 보정테스트 값 버리기.


5.3 잔여물 비우기

1. 기계를 정지합니다.
2. 송풍기를 끕니다.
3. 트랙터와 기계가 갑자기 굴러가지 않도록 고정합니다.
4. 주입기의 플랩을 엽니다.
5. 수집백 또는 용기를 호퍼 입구 아래에 고정시킵니다.



6.   분리된 호퍼: 비우려는 호퍼 01, 02 또는 그 외를 선택합니다.

7. 에서 선택합니다.

8.  비우기(버튼을 누른 채로 유지)



6 다기능 스틱 AUX-N



AUX-N - Auxiliary Control

기계 컴퓨터는 AUX-N 표준형을 지원합니다. 따라서 기계의 기능을 AUX-N 호환 다기능 스틱에 지정할 수 있습니다.

다기능 스틱 AmaPilot+, WTK 및 Fendt 는 표준으로 사전지정됩니다.

7 다기능 스틱 AmaPilot+

AmaPilot+를 통해 기계의 기능을 실행할 수 있습니다.

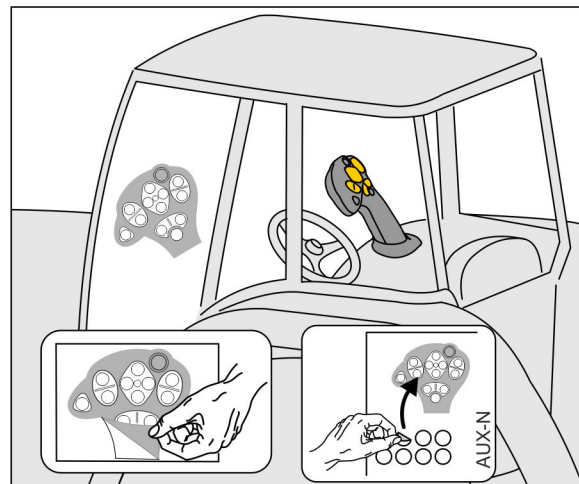
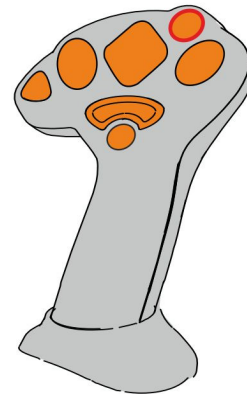
AmaPilot+는 버튼을 자유롭게 지정할 수 있는 AUX-N 작동 요소입니다.

표준 버튼 지정은 각 Amazone-ISOBUS 기계를 위해 미리 지정되어 있습니다.

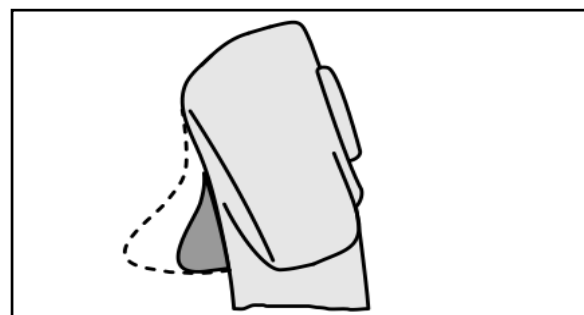
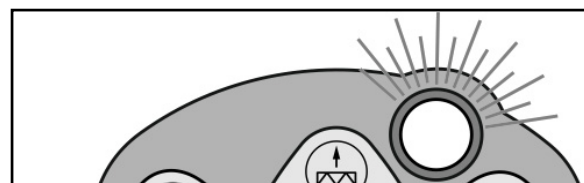
기능은 3 가지 레벨로 분류되고 한 번 눌러 선택할 수 있습니다.

표준 레벨 이외에도 두 가지 기타 조작 레벨을 전환할 수 있습니다.

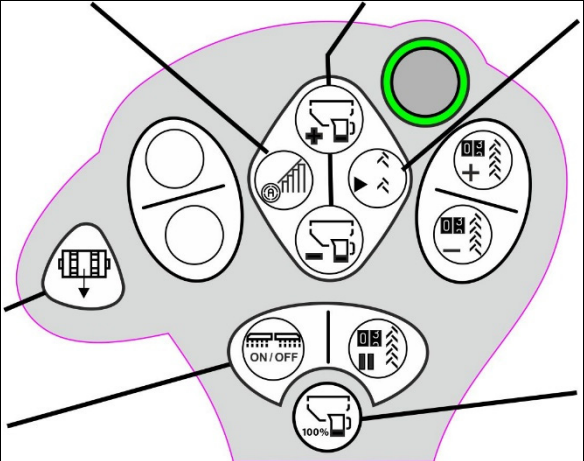
표준 배치가 담긴 스티커를 캐빈에 붙일 수 있습니다. 자유롭게 선택할 수 있는 키 배치의 경우 표준 배치 위에 붙일 수 있습니다.

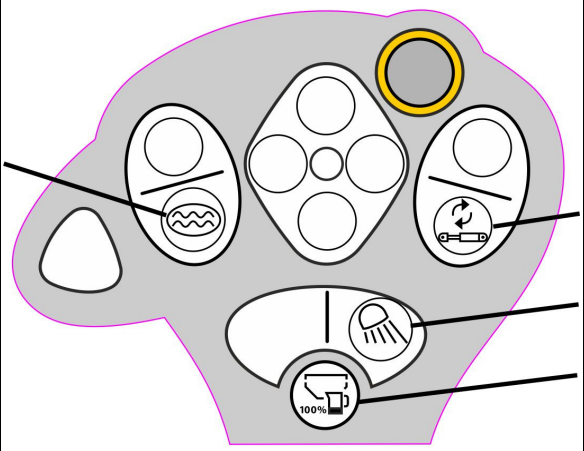


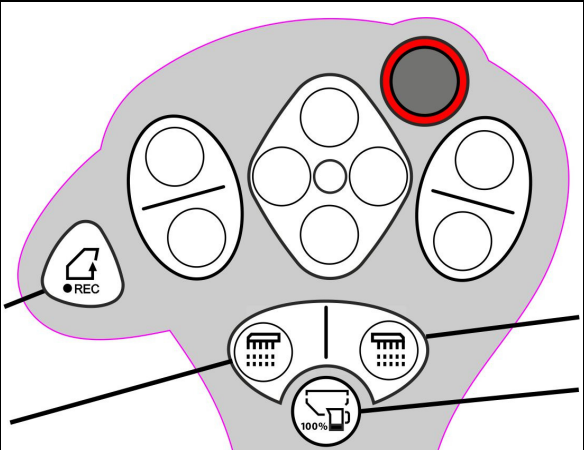
- 표준 레벨,
조명버튼 표시 녹색.
- 레벨 2, 트리거가 뒷면에 고정되어 있을 경우,
조명버튼 표시 노란색.
- 레벨 3, 조명 버튼을 누른 후,
조명버튼 표시 빨간색.



고정식 지정 / 표준 지정의 AmaPilot+

표준레벨 녹색		
Section Control 스위칭	목표량 증가/감소	간격 트램라인
		트램라인 카운터 다음 전환 / 이전 전환
사전 계량		트램라인 일시중지
계량기 시작/정지		목표량 100%

레벨 2 노란색		
		
물웅덩이 기능		유압식 사전선택
		조명
		목표량 100%

레벨 3 적색		
		
농경지 경계 수록을 위한 레코딩		부분폭 오른쪽 커짐/꺼짐
부분폭 왼쪽 커짐/꺼짐		목표량 100%

8 조절

- 기계 메뉴
·기계 사양 또는 개별 데이터 입력.
- 프로필 메뉴
각각의 사용자가 단말기 및 기계를 위한 조절이 있는 개인 프로필을 저장할 수 있습니다.
- 제품 메뉴
종자 입력
- Info 메뉴
소프트웨어 버전 및 전체 면적 범위와 진단.



하위 메뉴에서 페이지 선택

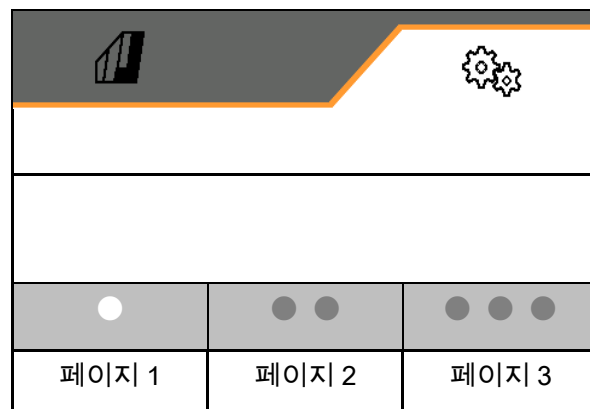
일부 하위 메뉴는 다수의 페이지로 구성되어 있습니다.

페이지는 화면 하단에 점으로 표시됩니다.

활성 페이지 - 흰색.



메뉴에서 페이지 넘기기.



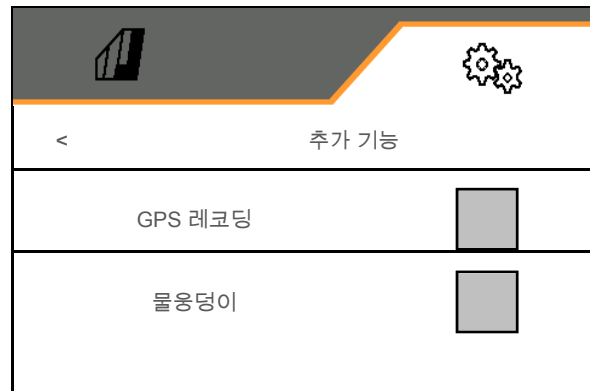
8.1 기계

- 트램라인 만들기를 위한 조절, 49 쪽 참조
- 계량 입력, 52 쪽 참조
- 송풍기, 55 쪽 참조
- 작업위치 센서 입력, 54 쪽 참조
- 코올터 압력
- 작업속도, 59 쪽 참조
- 기계 결합구조 입력, 49 쪽 참조
- 호퍼 선택 및 선택 취소, 64 쪽 참조
- 블루투스 기기 연결
- 추가 기능




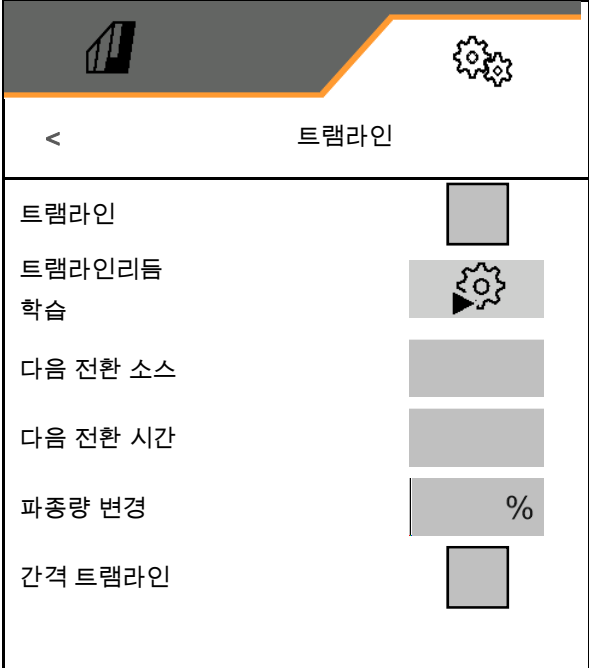
추가 기능

- 작업 메뉴의 농경지 경계 수록을 위한 GPS 레코딩을 선택 켜기/끄기
 - ☒ 네
 - ☐ 아니요(표준)
- 작업 메뉴의 물웅덩이 기능 선택 가능
 - ☒ 네
 - ☐ 아니요(표준)




8.1.1 트램라인

- 트램라인 만들기
 - ☒ 네
 - ☐ 아니요(표준)
-  트램라인 리듬 학습
- 트램라인 카운터 다음 전환 소스
 - 작업위치 - 두령위치
 - 트랙마커 스위칭
 - ISOBUS (예: 병렬 운전 시스템, 단말기에 따라 다름)
- 다음 전환 시간
- 파종량은 트램라인 추가 시 자동으로 감소됩니다. 이와 달리 파종량을 입력한 비율만큼 변경할 수 있습니다(-50% ~ 50%).



→ CATAYA 는 불가능

 이론상 필요한 파종 감소량을 자동으로 계산하고 조정합니다.

- 간격 트램라인
 - ☒ 네
 - ☐ 아니요(표준)
- 간격 트램라인용
 - 파종한 구간 길이 입력
 - 파종없는 구간 길이 입력



트램라인 리듬 학습

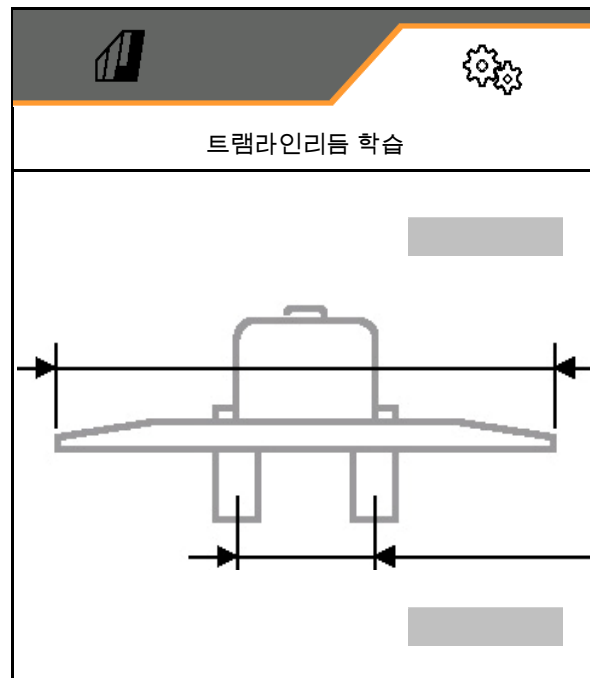
- 관리장치의 작업폭을 입력합니다.

! m 단위로 입력.

- 관리장치의 트랙폭을 입력합니다.

! m 단위로 입력.

✓ 입력을 확인합니다.



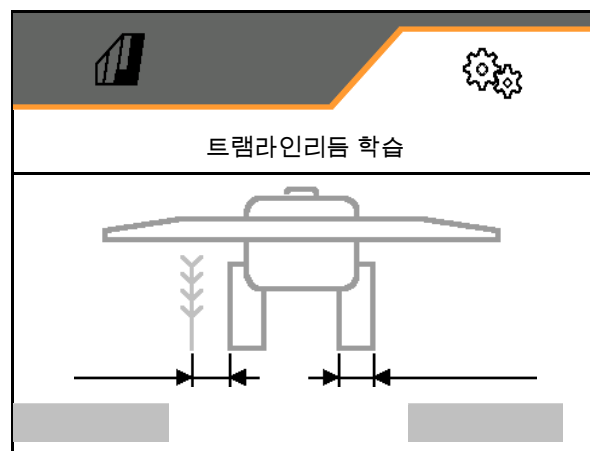
- 타이어와 작물과의 간격을 입력합니다.

! cm 단위로 입력.

- 관리장치의 타이어폭을 입력합니다.

! cm 단위로 입력.

✓ 입력을 확인합니다.



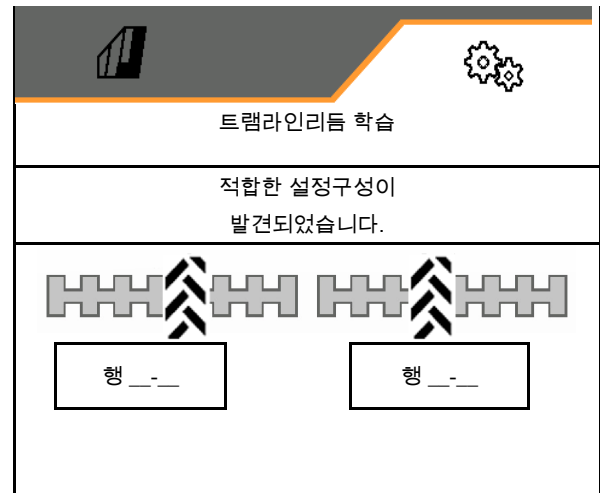
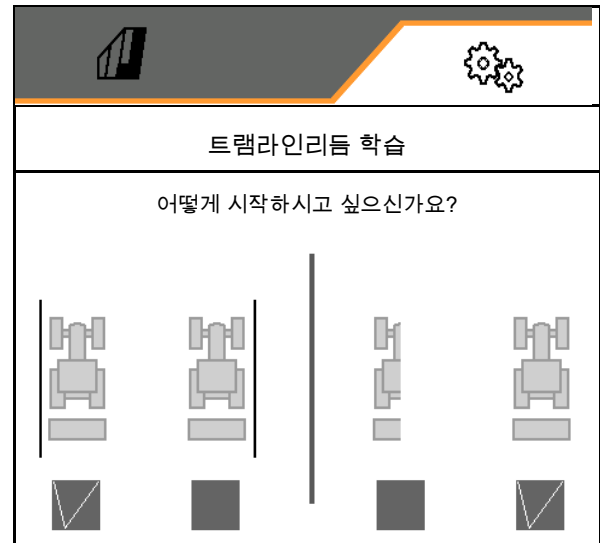
작업 시작 시:

- 농경지 경계 왼쪽 또는 오른쪽.
 - ☒ 네
 - ☐ 아니요
- 전체 또는 절반 작업폭으로 시작.
 - ☒ 네
 - ☐ 아니요

✓ 입력을 확인합니다.

트램라인을 만들 때 꺼지는 행(왼쪽에서 시작하여)이 표시됩니다.



✓ 도달한 트램라인 리듬을 적용합니다.



트램라인 리듬을 계산할 수 없을 경우:

- 트램라인 리듬은 마지막 사양으로 복원됩니다.
- 필요한 경우 절반/전체 작업폭으로 시작합니다.

8.1.2 계량기

- 양의 단계를 %로 입력합니다(파종량 퍼센트 값, 작업중 변경 시 , 를 사용).
- 사전 정지(Section Control 에는 해당 없음)
- 사전 계량(Section Control 에는 해당 없음)

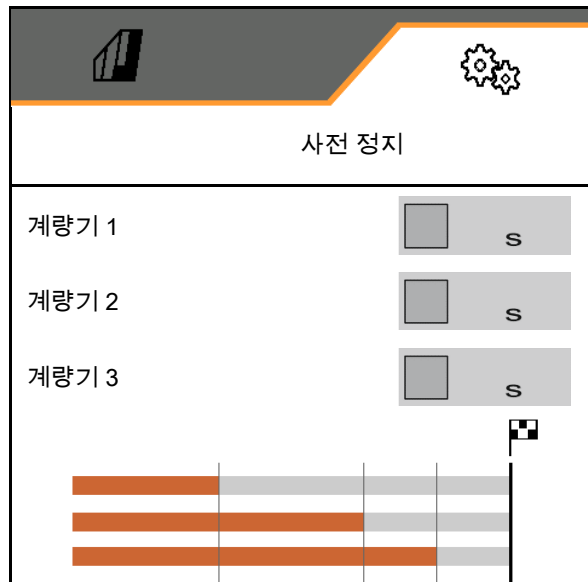


> 사전 정지

농경지 끝에서 종자가 계속 파종되지 않도록 사전 정지 시간을 입력할 수 있습니다.

시간은 각 계량기에 대해 별도로 입력할 수 있습니다.

- 사전 정지 활성화
 - ☒ 네
 - ☐ 아니요(표준)
- 사전 정지 시간 입력

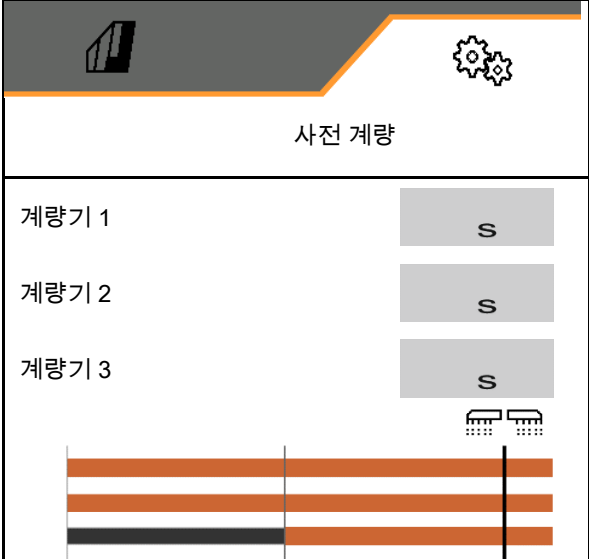


> 사전 계량

농경지 시작부에서 정확한 시간에 종자가 준비되도록, 사전 계량 시간을 입력할 수 있습니다.

시간은 각 계량기에 대해 별도로 입력할 수 있습니다.

- 사전 계량 시간을 입력합니다

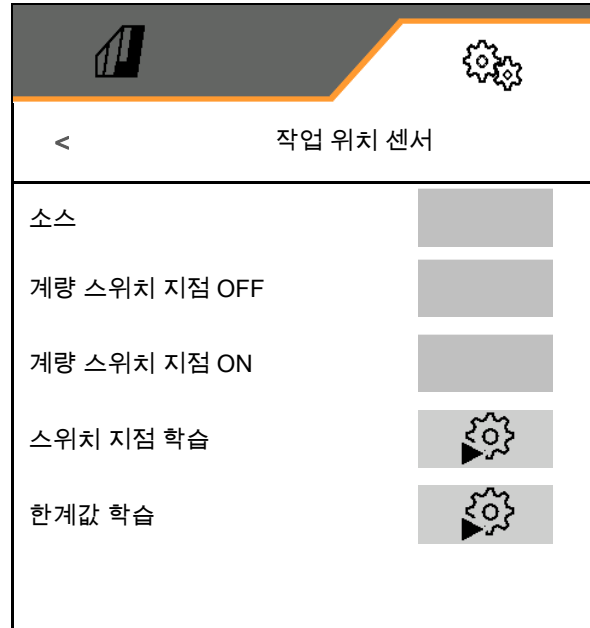


8.1.3 작업 위치 센서

- 소스
 - 기계 센서
 - ISOBUS 리프팅 높이 %로
 - ISOBUS 리프팅 높이 디지털

아날로그 센서:

- 계량 스위치 지점 off
- 계량 스위치 지점 on
- 스위치 지점 학습
- 한계값 학습

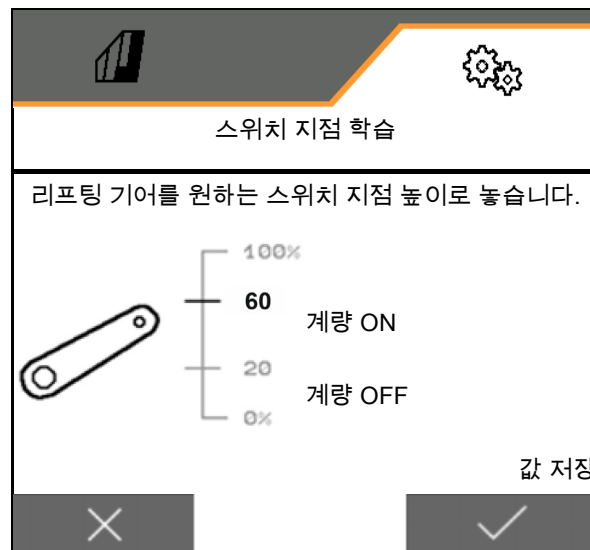


스위치 지점 학습

1. 리프팅 기어를 스위치 지점 ON 을 위한 높이로 놓습니다.
2. ✓ 값을 저장합니다.
3. 리프팅 기어를 스위치 지점 OFF 를 위한 높이로 놓습니다.
4. ✓ 값을 저장합니다.

스위치 지점의 올바른 조절은 농경지에서의 정확한 기계 스위칭을 위해 중요합니다.

ON 과 OFF 값은 가능한 한 서로 멀리 떨어져 위치해야 합니다.

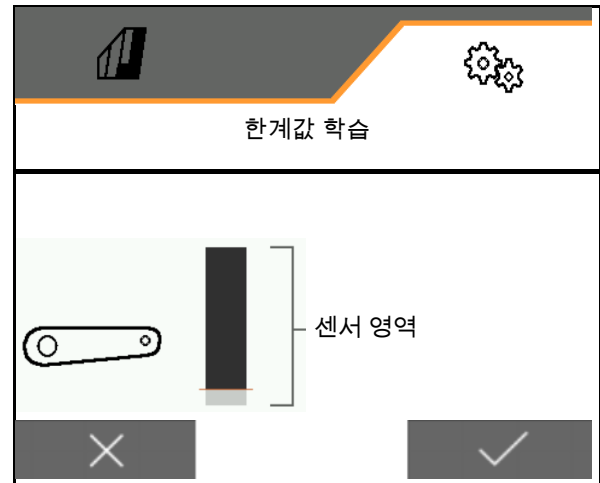




한계값 학습

처음 가동하기 전이나 트랙터 교환시 리프트 장치의 한계값을 학습시켜야 합니다.

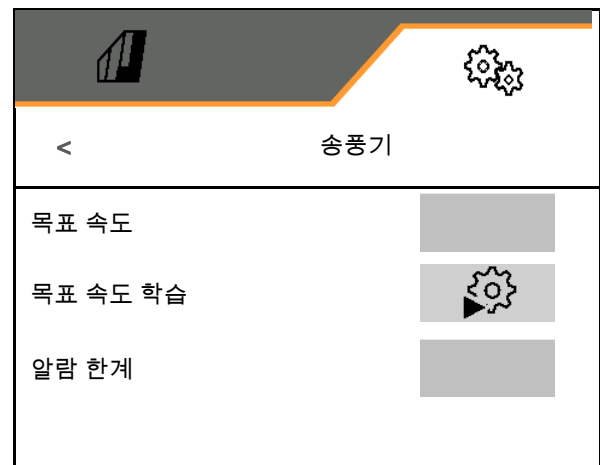
1. 리프트 하강 / 기계를 작업 위치로 놓습니다.
2. ➤ 값 저장 및 계속.
3. 리프트를 최대로 올립니다.
4. ✓ 값을 저장합니다.



8.1.4 송풍기

기계 작동 설명서에 따라 송풍기 속도를 조절합니다.

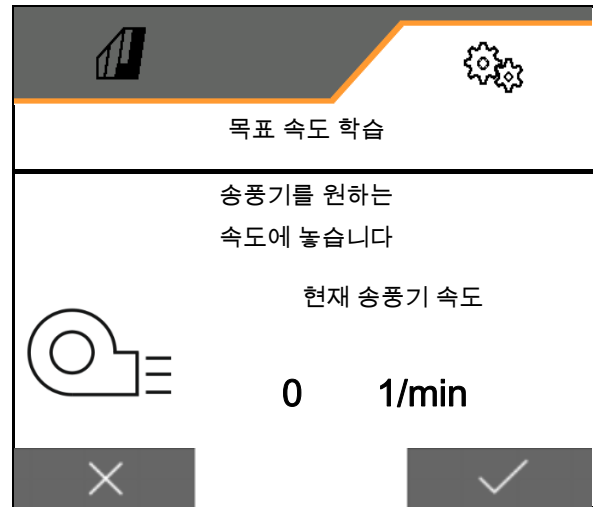
- 목표 속도 입력
- 목표 속도 학습
- 알람 한계 %로 입력





목표 속도 학습

1. 송풍기를 원하는 속도에 놓습니다.
2. ✓ 값을 저장합니다.



8.1.5 코올터 압력

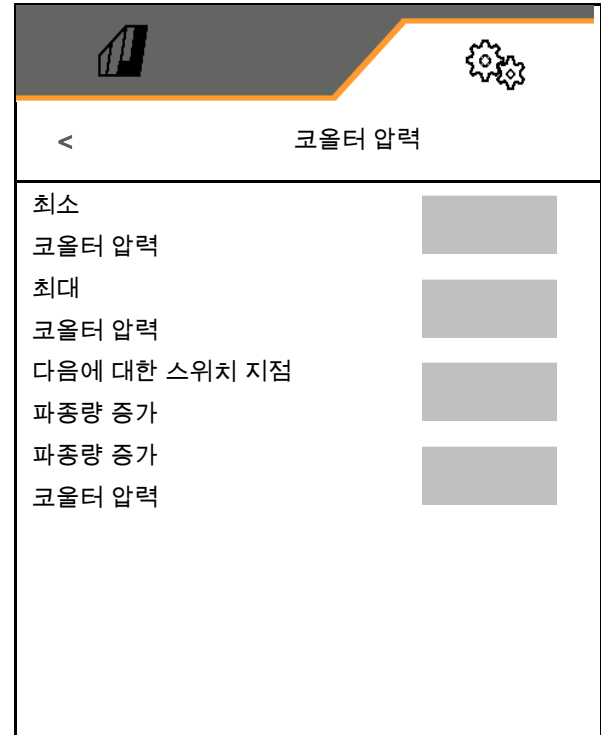
유압식 사전 선택 기능을 통해 코올터 압력을 높이거나 낮출 수 있습니다.

최소 및 최대 코올터 압력은 0-10 의 범위값에서 설정할 수 있습니다.

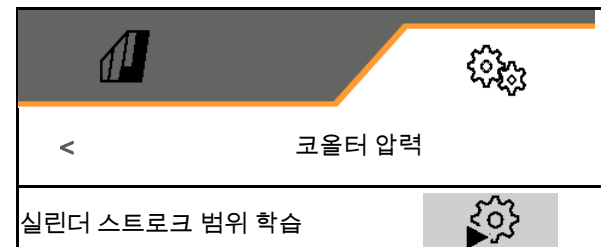
- 최소 코올터 압력
- 최대 코올터 압력

범위값 0-10 의 스위치 지점부터 파종량이 증가합니다.

- 파종량 증가를 위한 스위치 지점(코올터 압력 값)
- 코올터 압력의 파종량 증가를 %로 입력합니다.




-  실린더 스트로크 범위 학습




TwinTeC 스페셜 코올터가 포함된 Centaya Special 의 유압 기능이 미러링됩니다.

- 실린더 수축 시 완전한 코올터 압력에 도달합니다.
- 실린더가 확장되면 코올터가 상승됩니다.



1.  코울터 압력 유압 기능을 사전 선택.
2. 트랙터 제어기 초록색 조작.
→ 최대 코울터 압력용 유압 실린더.
3. > 계속.
4. 트랙터 제어기 초록색 조작.
→ 완전한 코울터 상승을 위한 유압 실린더.
5. ✓ 값을 저장하거나 X 측정을 중단합니다.

8.1.6 속도



기계 컴퓨터는 올바른 용량제어를 위해 속도신호를 필요로 합니다.

주행속도 신호 입력을 위해 다양한 소스를 선택할 수 있습니다.

- 주행속도 신호는 ISOBUS 를 통해 사용할 수 있습니다.
- 속도 신호는 100m 당 펄스를 통해 계산할 수 있습니다.
- 속도 신호는 속도 입력을 통해 시뮬레이션됩니다(예: 트랙터의 속도 신호 누락 시).

시뮬레이션된 속도 입력은 속도 신호의 누락 이후 사용을 가능하게 합니다.

- 속도 신호 소스를 선택합니다.

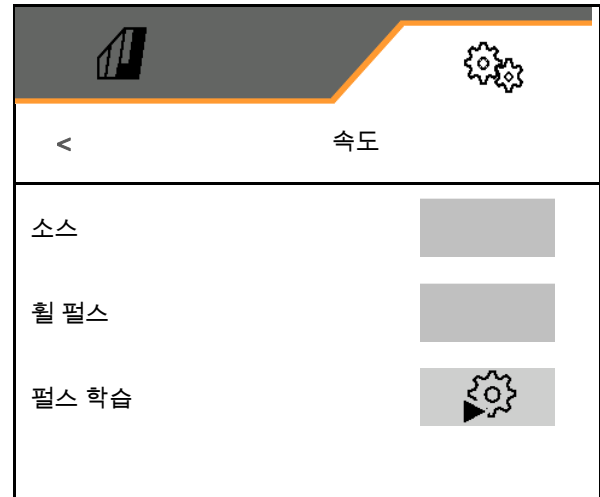
- 레이더(ISOBUS)
- 휠(ISOBUS)
- 위성(ISOBUS)
- J1939
- 센서(기계)
- 시뮬레이션

시뮬레이션된 속도를 입력합니다

→ 입력된 주행 속도를 이후에 필히 엄수해야 합니다.

→ 다른 속도 신호 소스가 인식된 경우, 시뮬레이션된 속도는 자동으로 비활성화됩니다.

- 100 m 당 펄스 값을 입력, 또는
- 100 m 당 펄스 학습





100 m 당 펄스 학습



100m 당 휠 펄스를 지배적인 작업 조건하에 작업위치에서 계산해야 합니다.

1. 100 m 구간을 측정하고, 트랙터를 시작 위치에서 주행하고 기계를 작업 위치에 놓습니다!

2. ➤ 계속.



3. 측정한 구간을 주행합니다.

4. ➤ 계속.


→ 화면에는 지속적으로 측정한 "펄스" 값이 제시됩니다.


5. 끝점에서 정확히 주행을 멈춥니다.


6. ✓ 값을 저장하거나 ✕ 측정을 중단합니다.

펄스 학습







주행한 펄스	9876
저장한 펄스	9700

✕

✓



트랙터와 작동 단말기의 속도 디스플레이를 비교하여 펄스 수를 점검합니다.

8.1.7 결합구조

- 데이터는 기계에 따라 사전설정되며 원칙적으로 변경될 수 없습니다.
- 결합구조 데이터는 주행 방향에서 기계의 실제 치수와 일치해야 합니다.



측면 오프셋 - 기계 왼쪽: 음수 값 입력

결합구조 데이터를 입력합니다.

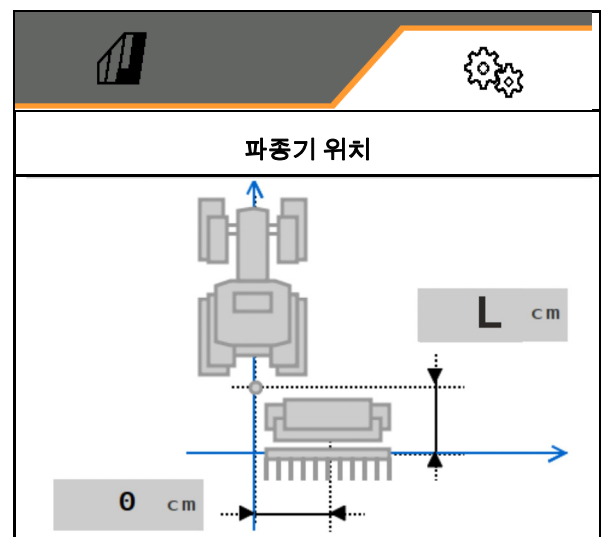
- 파종기 위치를 선택합니다.



- 측면 오프셋 값을 입력합니다.

→ 표준값: 0 cm

- 트랙터에서 종자 레일 연결장치의 거리를 위한 **L** 값을 다음 표에서 확인하고 입력합니다.



8.1.7.1 트랙터에서 종자 레일 연결장치의 거리

다음 기계를 위한 정확한 결합구조 설정: KG / KX / KE 01 장착 Cataya / Centaya / Avant 3002/4002

코울터 유형	롤러의 1 또는 2 튜브 프레임	L		
		추가 사양 미포함	하부링크 연장 포함	심토파쇄기 포함
		15 cm		
TwinTeC 코울터 스페셜	1	182 cm	197 cm	225 cm
	2	188 cm	203 cm	231 cm
RoTeC 코울터	1	198 cm	213 cm	241 cm
	2	204 cm	219 cm	247 cm
TwinTeC 코울터	1	187 cm	202 cm	230 cm
	2	193 cm	208 cm	236 cm
RoTeC-Pro 코울터 Centaya 에 한정	1	196 cm	211 cm	239 cm
	2	202 cm	217 cm	245 cm

다음 기계를 위한 정확한 결합구조 설정: KE 02 장착 Cataya / Centaya / Avant 3002/4002

코올터 유형	롤러의 1 또는 2 튜브 프레임	L			
		추가 사양 미포함	하부링크 연장 포함 6.5 cm	하부링크 연장 포함 13 cm	심토파쇄기 포함
TwinTeC 코올터 스페셜	1	176 cm	183 cm	189 cm	219 cm
	2	182 cm	189 cm	195 cm	225 cm
RoTec 코올터	1	192 cm	198 cm	205 cm	235 cm
	2	198 cm	204 cm	211 cm	241 cm
TwinTec 코올터	1	181 cm	187 cm	194 cm	224 cm
	2	187 cm	193 cm	200 cm	230 cm
RoTec-Pro 코올터 Centaya 에 한정	1	190 cm	197 cm	203 cm	233 cm
	2	196 cm	203 cm	209 cm	239 cm

다음 기계를 위한 정확한 결합구조 설정: CDC – CombiDisc 장착 Cataya / Centaya



코올터 유형	롤러의 1 또는 2 튜브 프레임	L	
		추가 사양 미포함	하부링크 연장 포함 15 cm
TwinTeC 코올터 스페셜	표준	237 cm	252 cm
RoTeC 코올터	표준	253 cm	268 cm
TwinTeC 코올터	표준	242 cm	257 cm
RoTeC-Pro 코올터 Centaya 에 한정	표준	251 cm	266 cm

다음 기계를 위한 정확한 결합구조 설정: KG02 02 장착 Avant 4002-2 / 5002-2 / 6002-2

코올터 유형	롤러의 1 또는 2 튜브 프레임	L	
		추가 사양 미포함	하부링크 연장 포함 15 cm
RoTec 코올터	2	213 cm	236 cm
TwinTec 코올터	2	210 cm	233 cm

8.1.8 호퍼 선택

- 호퍼 선택
 - ☒ 호퍼 선택됨, 계량 활성화
 - ☐ 현재 호퍼를 사용하지 않음

호퍼 선택

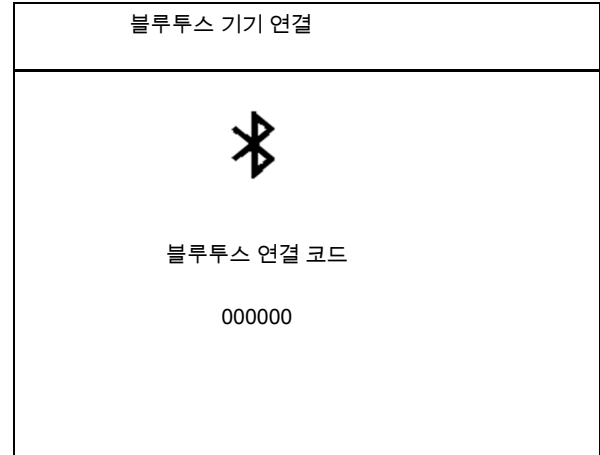
호퍼 1	<input type="checkbox"/>
호퍼 2	<input type="checkbox"/>
호퍼 3	<input type="checkbox"/>

8.1.9 블루투스 기기 연결

기계는 블루투스를 통해 모바일 기기에 연결할 수 있습니다.

이를 위해 제시된 6 자리 코드를 모바일 기기에 입력하십시오.

파종기는 블루투스를 통해 mySeeder 앱의 데이터를 교환할 수 있습니다.



8.2 프로필



프로필 관리


기본적으로 하나의 프로필이 설정되어 있습니다.

서로 다른 설정을 지닌 5 개의 프로필을 저장할 수 있습니다.



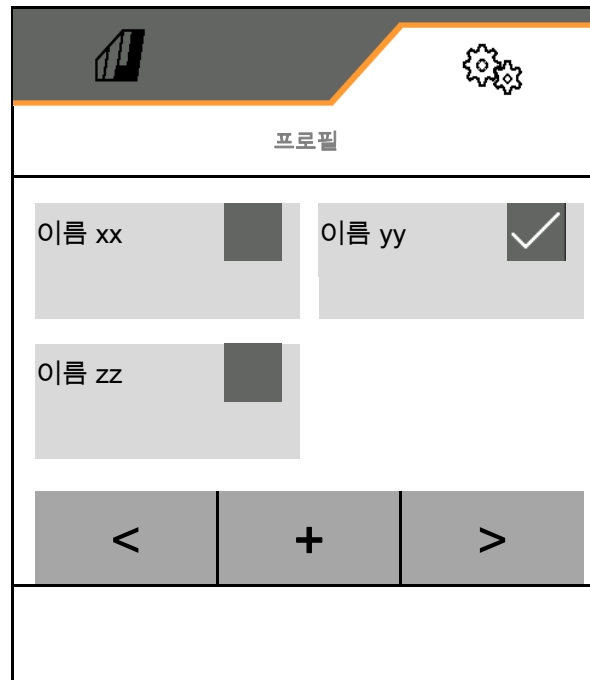
새 프로필 추가

프로필을:

-  활성화할 수 있습니다
- 이름을 지정할 수 있습니다
- 복사할 수 있습니다
- 삭제할 수 있습니다

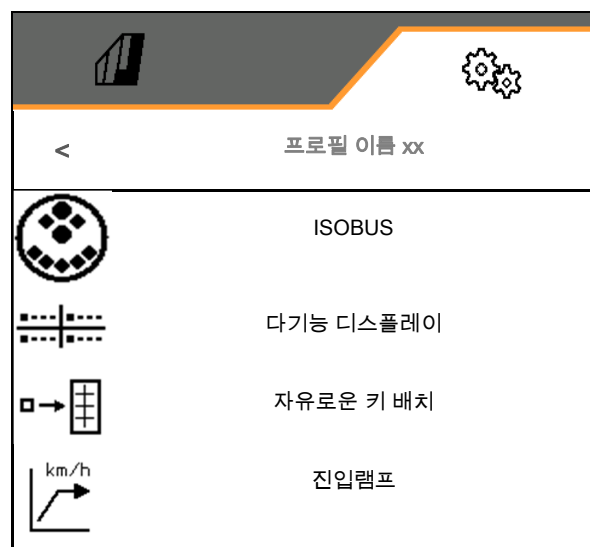
이때

프로필을 표시하고 확인합니다.



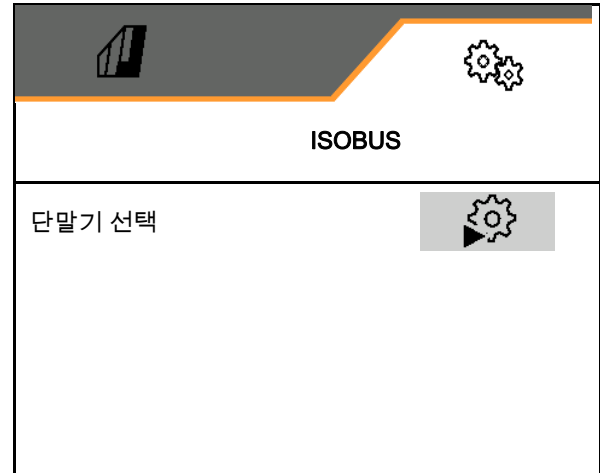
활성화된 프로필:

- ISOBUS 설정하기, 67 쪽 참조.
- 다기능 디스플레이 설정하기, 68 쪽 참조.
- 자유로운 키 배치 설정하기, 69 쪽 참조.
- 진입램프 설정 구성하기, 70 쪽 참조



8.2.1 ISOBUS 설정 구성하기

- 단말기를 선택합니다. 67 쪽 참조.



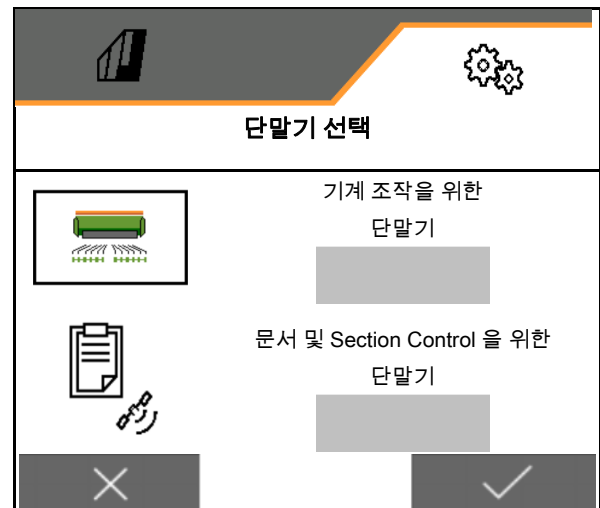
단말기 선택

ISOBUS 에 여러 작동 단말기가 연결된 경우:

- 기계 조작 소프트웨어를 표시할 단말기를 선택합니다
- 문서 및 Section Control 을 표시할 단말기를 선택합니다



단말기는 켜진 순서에 따라 숫자가 붙여집니다(1, 2, ...)



8.2.2 다기능 디스플레이 설정

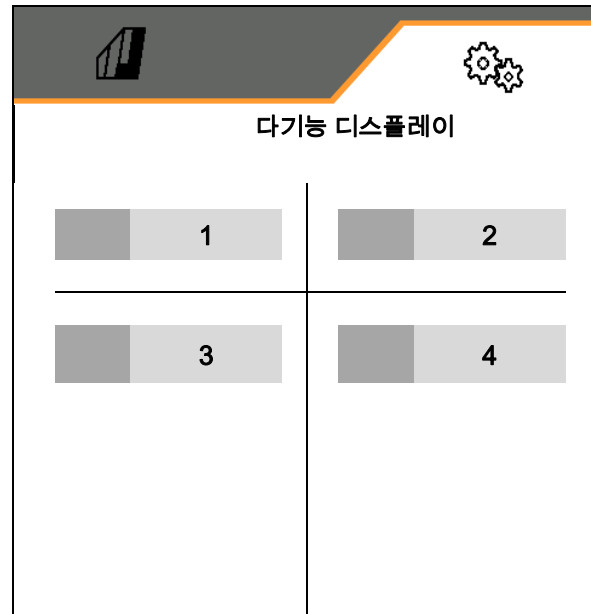
작업 메뉴의 다기능 디스플레이

(1)	(2)
 0 m	 10.0 kg/ha
 0.00 ha	 0.0 kg
(3)	(4)

다기능 디스플레이의 4 개의 필드를 각기 다른 디스플레이로 지정할 수 있습니다.

지정 가능한 디스플레이 목록:

- 속도
- 잔여 면적
- 잔여 구간
- 면적
- 목표량
- 양
- 송풍 회전수



8.2.3 자유로운 키 배치 설정 구성하기



작동 단말기의 키 배치는 작업 메뉴 기능으로 자유롭게 선택할 수 있습니다.

이곳에서 작업 메뉴의 기능 필드를 자유롭게 지정할 수 있습니다.

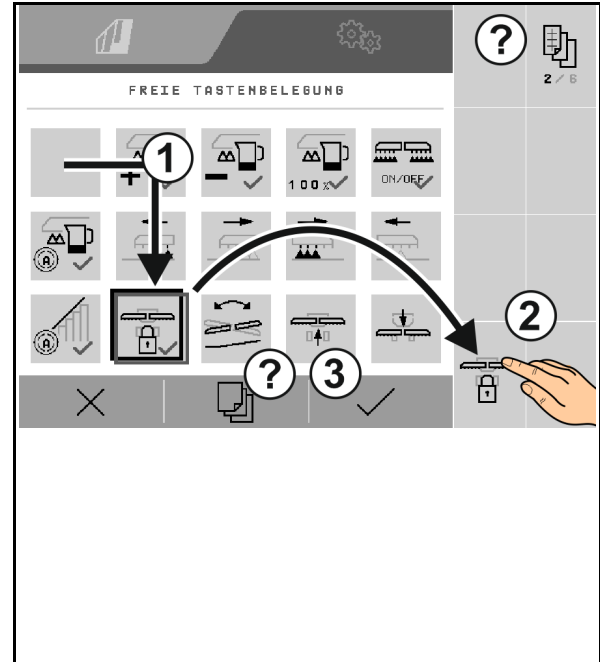
1. 디스플레이에서 기능을 선택합니다.
필요한 경우 이전으로 페이지를 넘깁니다.
2. 자유롭게 선택할 수 있는 기능 필드를
기능으로 지정할 수 있습니다.



필요한 경우 이전 페이지를
선택합니다.

→ 기능이 기능 필드에 나타납니다.

3. ✓ 확인.



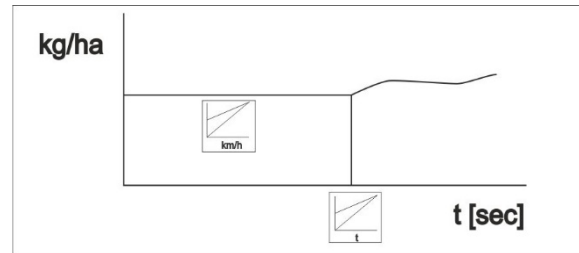
기능은 다양하게 지정될 수 있습니다. 작동 단말기의 키 배치는 작업 메뉴 기능으로 자유롭게 선택할 수 있습니다.

8.2.4 진입램프 설정 구성하기



진입램프는 주행 시 계량이 미달되는 것을 방지합니다.

작업 시작 시 정해진 시간이 끝날 때까지 계량은 시뮬레이션된 주행속도에 따라 투하됩니다. 그 후 속도에 따라 양 조절이 제어됩니다.

입력한 속도에 도달할때나 시뮬레이션된 속도를 초과할때 용량제어가 시작됩니다.



- 진입 램프 on/off
 - ☒ on
 - ☐ off
- 예상 속도, 작업속도 km/h 로.
표준값: 12 km/h
- 램프시작속도를 계량에서 예상 속도의 % 값으로 시작합니다.
표준값 50%
- 시뮬레이션된 시간이 실제에 도달하기까지의 시간은 초 단위입니다.
표준값: 5s

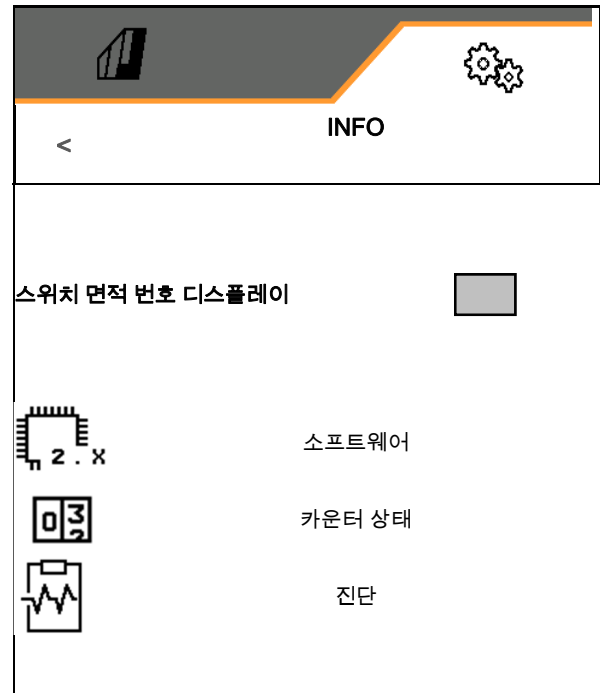



<
진입램프

진입램프	<input type="checkbox"/>
예상 속도	<input type="text"/>
램프시작속도	<input type="text"/>
진입램프 지속시간	<input type="text"/>




8.3 Info

- 메뉴의 소프트키 번호를 표시합니다(고객 서비스를 위한 Info)..
 - ☒ (네)
 - ☐ (아니요)
- 소프트웨어 버전을 기계 컴퓨터에 표시
- 카운터 상태를 표시
 - 총 시간(파종 모드)
 - 작업한 총 면적
 - 개별 탱크에서 살포한 수량
 - 견인 위치에서의 구간
 - 작업 위치에서의 구간
- 진단 데이터 표시(고객 서비스를 위한 Info)



8.4 제품

기계에 여러 개의 탱크가 있는 경우, 개별 탱크에 제품을 설정할 수 있습니다.

제품	
	메인 탱크
	GreenDrill 탱크
	전방 탱크



제품 관리


기본적으로 하나의 제품이 설정되어 있습니다.

서로 다른 설정을 지닌 20 개의 제품을 저장할 수 있습니다.



새로운 제품 추가

제품을:

-  활성화할 수 있습니다
- 이름을 지정할 수 있습니다
- 복사할 수 있습니다
- 삭제할 수 있습니다

이때

제품을 표시하고 확인합니다.

제품	
<div>이름 xx</div> <div>100.00 kg/ha</div> <div>660 ccm</div>	<div>이름 yy</div> <div>50.00 kg/ha</div> <div>200 ccm</div>
<div>이름 zz</div>	
<div>< + ></div>	

활성화된 제품:



- 목표량을 선택한 단위로 입력합니다
- 계량 볼륨 결정.
계량 롤러(공압식 파종기) 또는 개별 Precis
계량 열(기계식 파종기)의 크기를 cm³
단위로 선택,
또는
첫 번째 라인에 사용자 정의된 계량 볼륨을
입력하십시오.
- 기계식 파종기: 활성화된 열의 수량을
입력합니다.
- 보정면적을 ha 로 입력합니다.
(해당 양을 위한 면적은 보정과정에서
계량됩니다.
0.1 ha -1.0 ha)
- 보정값 1 또는 경험값을 입력합니다.
- Section Control 을 위한 스위치 온 시간을
입력합니다. 75 쪽 참조.
- Section Control 을 위한 스위치 오프 시간을
입력합니다. 75 쪽 참조.
- 스위치 ON 시간 및 스위치 OFF 시간을
최적화합니다, 78 쪽 참조
- 살포량 단위.
 - kg/ha
 - 종자 /m²




입력한 데이터는 보정 메뉴로 전송됩니다.




선택한 제품을 위해 가능한 주행속도 범위

<
제품 이름 xx

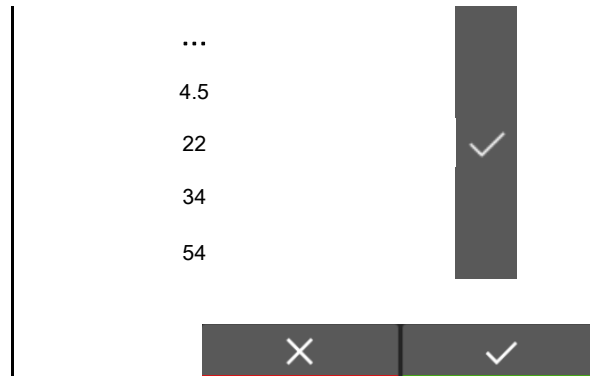
목표량	
계량 볼륨	
활성화된 열	
보정면적	
보정값	
스위치 온 시간	
스위치 오프 시간	
스위치 시간 최적화	
살포량 단위	


3 - 20 km/h

8.4.1 계량 볼륨 선택

공압식 파종 기술:

- 계량 롤러의 볼륨을 선택,
또는
특수 계량 롤러의 볼륨을 수동으로 첫 번째
라인에 입력합니다.
- 선택한 계량 롤러는 기계에 장착되어 있어야
합니다.



기계식 파종 기술:

- 개별 파종휠의 볼륨을 선택,
또는
특수 개량 롤러의 볼륨을 수동으로 첫 번째
라인에 입력합니다.
- 선택한 계량휠이 기계에 장착되어 있어야
합니다.

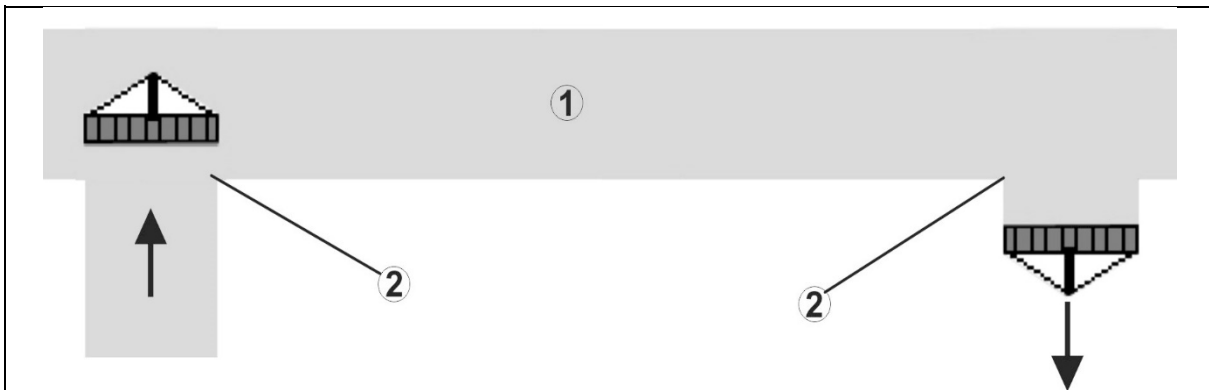
8.4.2 Section Control 을 위한 스위치 온 시간, 스위치 오프 시간 입력

계량기에서 종자 코울터까지의 종자 이동시간을 고려하기 위해서는 Section Control 은 스위치 시간을 필요로 합니다.



- 스위치 시간은 농경지의 매끄러운 작업을 위해 사용됩니다.
 - 작업하지 않은 면적에서 작업한 면적으로 넘어갈 때.
 - 살포부가 작업한 면적에 도달하기 전에 기계는 꺼져야 합니다(스위치 오프 시간).
 - 작업한 면적에서 작업하지 않은 면적으로 넘어갈때.
 - 기계는 살포부가 작업하지 않은 면적에 도달하기 전에 켜져야 합니다(스위치 온 시간)
- 중복 및 편중의 크기는 무엇보다도 주행속도에 달려 있습니다.
- 스위치 시간은 밀리초 단위의 시간표시입니다.
- 큰 스위치 시간과 높은 속도는 원하지 않는 전환조건을 야기시킬 수 있습니다.

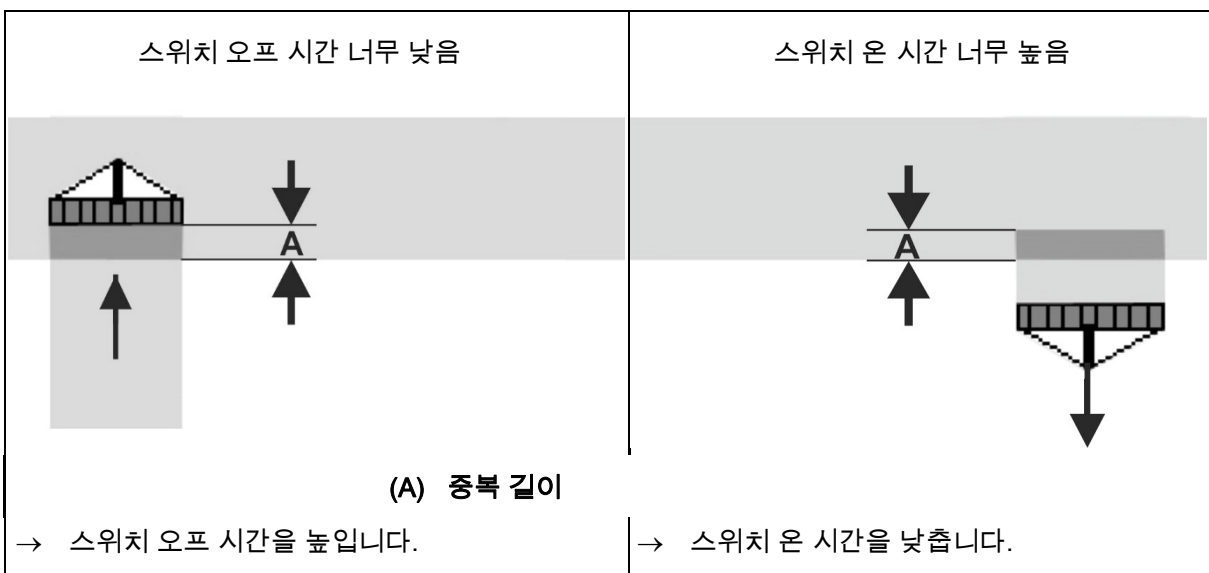
논의 최적적인 작업



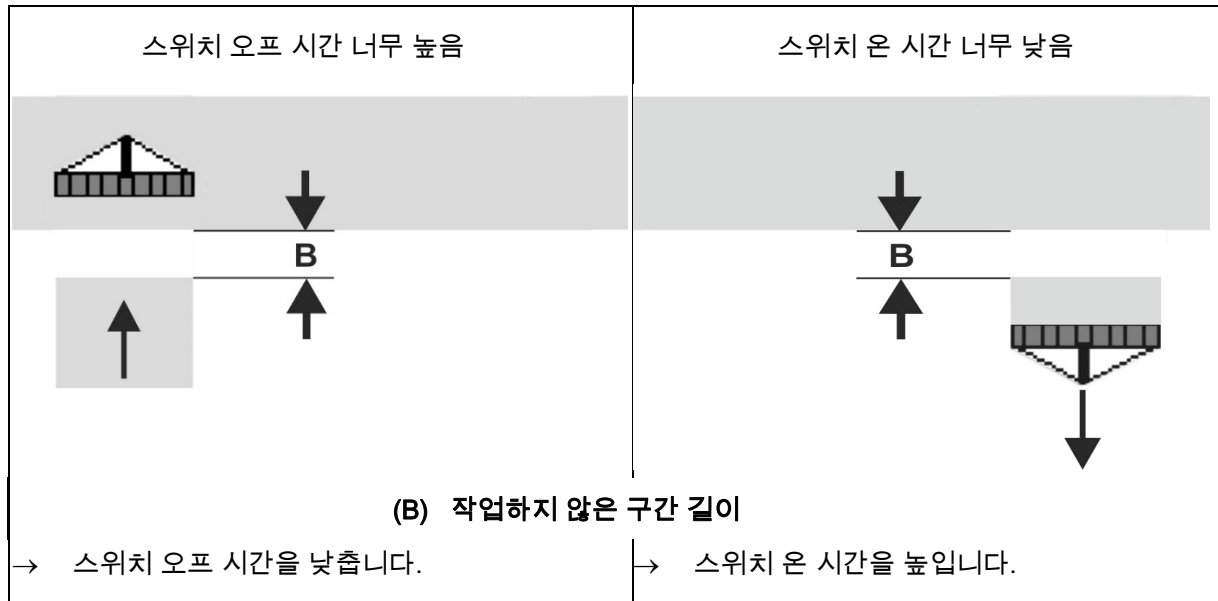
(1) 두령 / 작업한 논

(2) 중복 없이 논에서 중단 없는 작업

작업한 면적의 중복



작업하지 않은 면적





두렁에서의 정확한 스위칭을 위해 -특히 파종기에서- 다음 사항이 반드시 필요합니다.

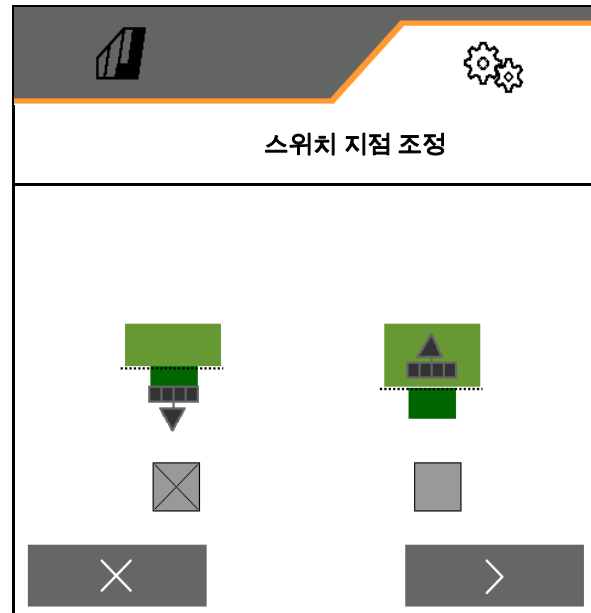
- GPS 수신기의 RTK 상태 (업데이트 속도 최소 5 Hz)
- 두렁으로 주행하거나 두렁에서 나올때 동일한 속도

8.4.3 Section Control 을 위한 스위치 시간 최적화

입력한/계산한 스위치 시간을 최적화할 수 있습니다.

이를 위해 파종하지 않은 구간/중복을 알아야 합니다.

1.  스위치 온 또는 스위치 오프 지점을 선택합니다.
2. > 계속
3.  너무 이른 또는 너무 늦은 기계 전환 선택.
4. > 계속



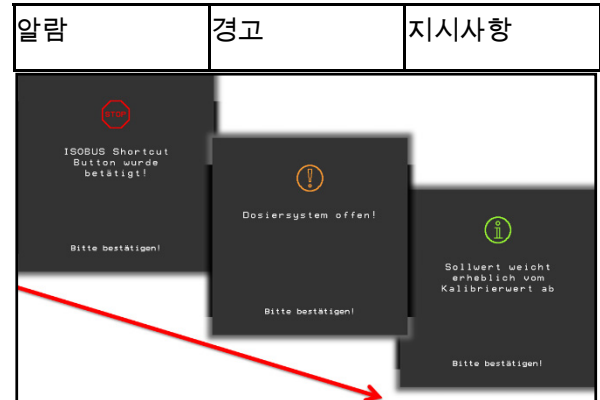
5. 측정한 구간 입력.
 - o 중복: 양수 값 입력
 - o 파종하지 않은 구간: 음수 값 입력
6. 주행한 속도 입력.
7. ✓ 결정된 값 입력 또는
X 계산 버리기.



9 오류

9.1 알람/경고 및 지시사항

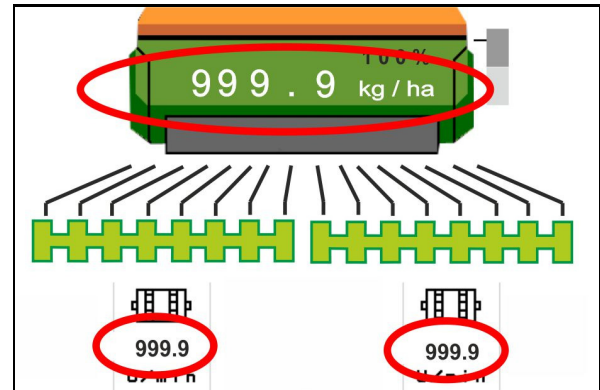
- 전체 면적 메시지는 언제나 확인을 눌러야 합니다!



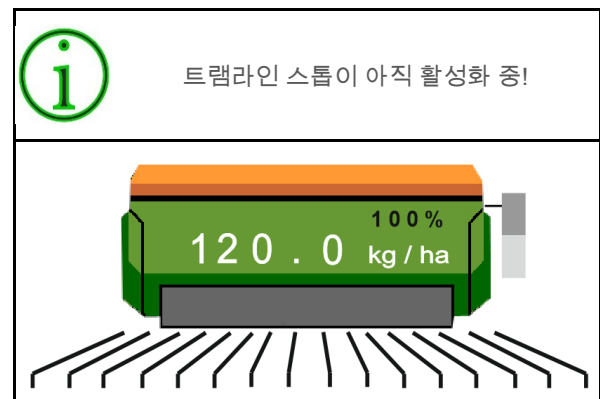
메시지 확인 후에 999.9 값을 지닌 작업 메뉴가 나타납니다.

이것은 존재하는 오류를 표시합니다.

추가 작업이 불가능합니다.



- 작업메뉴(상단)에서의 지시사항은 확인 누름할 필요가 없습니다.





9.2 ISOBUS 의 속도 신호 누락

속도 신호 소스로서 시뮬레이션된 속도는 기계 데이터 메뉴에서 입력할 수 있습니다.

이것은 속도에 대한 신호 없이 기계를 사용할 수 있도록 합니다.

이때:

1. 시뮬레이션된 속도를 입력합니다.
2. 사용 시 지정한 시뮬레이션된 속도를 유지합니다.

 	
< 속도	
소스	<div>시뮬레이션</div>
휠 펄스	<div></div>
펄스 학습	<div></div>

9.3 오류표

번호	종류	원인	제거
F45001	경고	계량기가 더 느리게 회전할 수 없습니다	더 빠르게 주행 다시 한 번 보정 살포량 조정
F45002	경고	계량기가 더 빠르게 회전할 수 없습니다	더 느리게 주행 다시 한 번 보정 살포량 조정
F45003	경고	계량시스템의 제어가 너무 심하게 변동합니다	다시 한 번 보정 살포량 조정 및 점검
F45004	경고	모터 1 과 통신할 수 없습니다(왼쪽)	케이블 트리의 계량 모터 연결을 검사합니다.
F45005	경고	모터 2 와 통신할 수 없습니다(오른쪽)	케이블 트리의 계량 모터 연결을 검사합니다.
F45006	경고	계단의 센서입력에 유효한 신호를 찾지 못했습니다.	센서 결함 또는 케이블 트리의 케이블 파손
F45007	경고	로터리 컬티베이터에서 기계 결함 또는 결함 있는 센서	로터리 컬티베이터의 기계 점검 또는 센서 현재값 점검
F45008	경고	트램라인 제어를 조절할 수 없습니다	트램라인 제어의 계량 모터 연결을 검사합니다.
F45009	경고	트램라인 제어 차단	트램라인 제어 및 계량 시스템을 점검합니다
F45014	경고	기계 전압공급이 너무 낮음	기계의 전압공급(트랙터 배터리) 점검, 기계 전압공급의 케이블 연결을 점검
F45032	알람	작업위치의 센서입력에 유효한 신호를 찾지 못했습니다.	센서의 위치 및 현재값 검사. 센서 결함 또는 케이블 트리의 케이블 파손
F45033	지시사항	코울터의 차단센서가 오류를 알립니다	코울터의 차단을 제거하고 필요한 경우 센서 및 케이블 연결을 검사합니다.
F45034	지시사항	송풍기가 설정된 허용오차 범위 밖에서 작업합니다	허용오차 범위를 변경, 센서를 검사, 유압을 검사합니다.
F45035	알람	센서의 연결 테이블 결함	센서 및 와이어링 하네스 검사.

		지정된 센서의 내부 오류가 확인됨	
F45036	알람	센서의 연결 테이블 결함 지정된 센서의 내부 오류가 확인됨	센서 및 와이어링 하네스 검사.
F45037	알람	로터리 컬티베이터의 센서입력에 유효한 신호를 찾지 못했습니다.	센서 결함 또는 케이블 트리의 케이블 파손
F45038	알람	센서의 연결 테이블 결함 지정된 센서의 내부 오류가 확인됨	센서 및 와이어링 하네스 검사.
F45039	알람	트랙마크의 센서입구에 유효한 신호를 찾지 못했습니다.	센서 결함 또는 케이블 트리의 케이블 파손
F45040	알람	코울터 압력의 센서입구에 유효한 신호를 찾지 못했습니다.	센서 결함 또는 케이블 트리의 케이블 파손
F45042	알람	보정 버튼의 센서입력에 유효한 신호를 찾지 못했습니다.	보정버튼 결함 또는 케이블 트리의 케이블 파손
F45041 – F45044	알람	센서의 연결 테이블 결함 지정된 센서의 내부 오류가 확인됨	센서 및 와이어링 하네스 검사.
F45045	지시사항	계량시스템 오염 또는 손상	파워트레인 검사 기계 작동 설명서의 청소 및 유지관리 지침을 따릅니다.
F45046	지시사항	사용자가 Section Control 을 활성화하려고 하고 주어진 전제조건 중 하나를 충족하지 못했습니다.	Section Control 모드를 활성화하기 위해서는 언급된 모든 조건을 충족해야 합니다.
F45047	지시사항	단말기에서 Section Control 이 사용자에게 의해 비활성화되었습니다	사용자는 기계의 추가 작동방식을 선택합니다. 의도치 않은 비활성화가 발생한 경우, 사용자는 원인을 단말기에서 확인해야 합니다. 예: GPS 신호가 좋지 않음
F45048	지시사항	기계가 작업위치에 있으며 속도를 유지합니다. 계단이 아래로 내려가 계량기가 차단되었습니다.	계단을 위로 접습니다.
F45049	지시사항	사용자가 설정한 호퍼의 잔여량에 도달했습니다	호퍼를 재충전합니다
F45050	알람	작업위치 센서 입구가 측정범위 밖에 있습니다.	작업위치 센서 및 케이블 트리를 검사합니다.

F45051	경고	세그먼트 배전기 헤드를 갖춘 Centaya: 단면 전환이 활성화된 경우, 기계는 "파종 모드"에 있게 되며 단면 전환 모터 1 이 3 초 동안 작동하고 두 번째 단면 전환 모터의 단면 전환 센서 1 은 감쇠되지 않습니다.	세그먼트 배전기 헤드를 갖춘 Centaya: 케이블 트리, 단면 모터 1 및 단면 전환을 위한 CAN-IO 모듈을 검사합니다.
F45052	경고	세그먼트 배전기 헤드를 갖춘 Centaya: 단면 전환이 활성화되면, 기계는 "파종 모드"로 놓이며 단면 전환 모터 2 가 3 초 동안 작동하고 두 번째 단면 전환 모터의 단면 전환 센서 2 는 감쇠되지 않습니다.	세그먼트 배전기 헤드를 갖춘 Centaya: 케이블 트리, 단면 모터 2 및 단면 전환을 위한 CAN-IO 모듈을 검사합니다.
F45053	경고	세그먼트 배전기 헤드를 갖춘 Centaya: 단면 전환이 활성화되었습니다. 단면 전환의 모터 1 을 조절할 수 없습니다.	세그먼트 배전기 헤드를 갖춘 Centaya: 케이블 트리, 단면 모터 1 및 단면 전환을 위한 CAN-IO 모듈을 검사합니다.
F45054	경고	세그먼트 배전기 헤드를 갖춘 Centaya: 단면 전환이 활성화되었습니다. 단면 전환의 모터 2 를 조절할 수 없습니다.	세그먼트 배전기 헤드를 갖춘 Centaya: 케이블 트리, 단면 모터 2 및 단면 전환을 위한 CAN-IO 모듈을 검사합니다.
F45055	경고	세그먼트 배전기 헤드를 갖춘 Centaya: CAN-IO 모듈과 통신이 불가능합니다.	세그먼트 배전기 헤드를 갖춘 Centaya: 케이블 트리, 단면 모터 2 및 단면 전환을 위한 CAN-IO 모듈을 검사합니다.
F45056	지시사항	계량 또는 송풍기가 켜져 있지 않아 파종 모드 불가능	계량 켜기, 송풍기 켜기 또는 점검
F45057	경고	회전수 200 rpm 이하, 결함 있는 센서, 케이블 파손	회전수를 검사합니다, 센서를 진단 메뉴에서 검사합니다, 케이블 손상을 검사합니다
F45058	지시사항	ISOBUS 의 속도 소스를 현재 더 이상 사용할 수 없습니다.	사용자는 트랙터의 설정 TECU(트랙터 제어기)를 검사해야 합니다.
F45059	지시사항	ISOBUS 의 속도 소스를 현재 더 이상 사용할 수 없습니다.	사용자는 트랙터의 설정 TECU(트랙터 제어기)를 검사해야 합니다.

F45060	지시사항	사용자가 시뮬레이션된 속도로 변경하여 센서(기계)가 속도를 감지했습니다	센서(기계)의 결함을 수리하거나 시뮬레이션된 속도로 계속 작업합니다. 이때 결함이 있는 센서(기계)를 케이블 트리에서 제거해야 합니다.
F45063	경고	TwinTerminal 이 구성되지 않아, 부스에서 찾을 수 없습니다.	TwinTerminal 의 케이블 트리과 설치사양을 검사합니다.
F45064	경고	언급된 계량 유닛/탱크 전기 장치가 장착되지 않았거나 결함이 있음	계량 유닛/탱크 전기 장치가 장착되지 않았거나 결함이 있음, 케이블 파손, 전기 퓨즈 및 코딩 플러그를 점검.
F45065	지시사항	명시된 조건이 충족되지 않아 사용자는 GPS 레코딩 기능을 활성화시킬 수 없습니다.	기능을 활성화 시키기 위해 기계를 명시된 상태로 놓습니다.
F45066	경고	반폭 제어의 모터 오류, 위치 센서가 잘못된 값을 전달 - 반폭 제어가 비활성화되었습니다	반폭 제어의 모터 및 케이블 트리를 점검, 이후 기계를 다시 시작합니다
F45067	경고	FTender 계량기에서 반폭 제어가 지정된 목표 위치에 도달할 수 없습니다 - 반폭 제어가 비활성화되었습니다	반폭 제어의 매커니즘이 부드럽게 작동하는 지 점검한 후 기계를 다시 시작합니다
F45068	경고	세그먼트 분배 헤드의 좌측 반폭 제어가 지정된 목표 위치에 도달할 수 없습니다 - 반폭 제어가 비활성화되었습니다	반폭 제어의 매커니즘이 부드럽게 작동하는 지 점검한 후 기계를 다시 시작합니다
F45069	경고	세그먼트 분배 헤드의 우측 반폭 제어가 지정된 목표 위치에 도달할 수 없습니다 - 반폭 제어가 비활성화되었습니다	HSS 의 매커니즘이 부드럽게 작동하는 지 점검한 후 기계를 다시 시작합니다
F45070	경고	계량기에서 표시가 완전히 누락되어 있으면 씨앗을 감시할 수 없습니다.	기계를 다시 채우거나 센서를 점검합니다.
F45071	지시사항	기계가 도로주행을 인식하였고, 속도는 >20 km/h 이며 기계는 파종 모드에 있지 않습니다.	메인폭 스위치를 활성화하여 도로 주행을 종료합니다.
F45073	지시사항	단말기의 GPS 트램라인 기능 실패	단말기에서 GPS 수신 및 GPS 트램라인의 기능을 점검하고, 이때 제조업체의 사용설명서 유의합니다

F45074	지시사항	기계의 작업위치 센서가 유효한 작업범위를 벗어났습니다.	케이블 트리와 센서에 손상된 부분이 없는지 검사합니다.
F45075	지시사항	기계가 잘못된 주행 방향을 인식했습니다. GPS 트램 라인을 사용할 때만 가능합니다.	현재 경로의 주행 방향 확인, FG-Wizard 에서 설정 확인, 터미널에서 GPS 트램 라인 설정을 확인하십시오. 이때 제조업체의 설명서를 사용하십시오.
F45076	지시사항	컴포트 유압 장치에서 최대 전환점이 변경되었습니다	필요 없음, 종자량 증가의 변경된 값을 검사하십시오
F45077	경고	모터와 통신할 수 없습니다	케이블 트리의 계량 모터 연결을 검사합니다.
F45078	경고	보정 버튼의 센서입력에 유효한 신호를 찾지 못했습니다.	보정 버튼의 현재값을 검사하십시오. 보정버튼 결함 또는 케이블 트리의 케이블 파손
F45079	경고	회전수 200 rpm 이하, 결함 있는 센서, 케이블 파손	회전수를 검사합니다, 센서를 진단 메뉴에서 검사합니다, 케이블 손상을 검사합니다
F45080	지시사항	송풍기가 설정된 허용오차 범위 밖에서 작업합니다	허용오차 범위를 변경, 센서를 검사, 유압을 검사합니다.
F45081	지시사항	계량기가 더 느리게 회전할 수 없습니다	더 빠르게 주행 다시 한 번 보정 살포량 조정
F45082	지시사항	계량기가 더 빠르게 회전할 수 없습니다	더 느리게 주행 다시 한 번 보정 살포량 조정
F45083	경고	계량기에서 표시가 완전히 누락되어 있으면 씨앗을 감지할 수 없습니다	기계를 다시 채우거나 센서 검사
F45084	지시사항	사용자가 설정한 호퍼의 잔여량에 도달했습니다	호퍼를 재충전합니다
F45085	알람	작업위치의 센서입력에 유효한 신호를 찾지 못했습니다	센서의 위치 및 현재값 검사. 센서 결함 또는 케이블 트리의 케이블 파손
F45086	지시사항	작업위치의 센서입력에 유효한 신호를 찾지 못했습니다	센서의 위치 및 현재값 검사. 센서 결함 또는 케이블 트리의 케이블 파손

F45087	지시사항	파종 모드에서 로터리 컬티베이터가 켜지지 않았음 PTO 샤프트에서 센서의 잘못된 설치,	로터리 컬티베이터를 켜고, PTO 샤프트 센서 점검,
F45088	지시사항	로터리 컬티베이터의 센서입력에 유효한 신호를 찾지 못했음 - 모니터링 1	센서의 위치 및 현재값 검사. 센서 결함 또는 케이블 트리의 케이블 파손
F45089	지시사항	로터리 컬티베이터의 센서입력에 유효한 신호를 찾지 못했음 - 모니터링 2	센서의 위치 및 현재값 검사. 센서 결함 또는 케이블 트리의 케이블 파손
F45090	경고	로터리 컬티베이터에서 기계 결함 또는 결함 있는 센서	로터리 컬티베이터의 기계 점검 또는 센서 현재값 검사
F45091	경고	로터리 컬티베이터에서 기계 결함 또는 결함 있는 센서	로터리 컬티베이터의 기계 점검 또는 센서 현재값 검사
F45092	지시사항	터미널의 TaskController 는 기계가 제공하는 것보다 적은 목표량을 지원합니다	특정한 목표량만을 터미널에 지정하십시오. 지정되지 않은 목표량은 정적 목표량으로 사용해야 합니다. 목표량 제어 옵션이 많은 터미널 사용
F45093	알람	센서입력에 유효한 신호를 찾지 못했습니다	센서의 현재값을 점검하십시오. 센서 결함 또는 케이블 트리의 케이블 파손
F45094	알람	센서입력에 유효한 신호를 찾지 못했습니다	센서의 현재값을 점검하십시오. 센서 결함 또는 케이블 트리의 케이블 파손
F45095	경고	모터와 통신할 수 없습니다	케이블 트리의 계량 모터 연결을 검사합니다.
F45096	경고	센서입력에 유효한 신호를 찾지 못했습니다	보정버튼 결함 또는 케이블 트리의 케이블 파손
F45097	경고	회전수 200 rpm 이하, 결함 있는 센서, 케이블 파손	회전수를 검사합니다, 센서를 진단 메뉴에서 검사합니다, 케이블 손상을 검사합니다
F45098	지시사항	송풍기가 설정된 허용오차 범위 밖에서 작업합니다	허용오차 범위를 변경, 센서를 검사, 유압을 검사합니다.

F45099	지시사항	계량기가 더 느리게 회전할 수 없습니다	더 빠르게 주행 다시 한 번 보정 살포량 조정
F45100	지시사항	계량기가 더 빠르게 회전할 수 없습니다	더 느리게 주행 다시 한 번 보정 살포량 조정
F45101	경고	계량기에서 표시가 완전히 누락되어 있으면 씨앗을 감지할 수 없습니다	기계를 다시 채우거나 센서를 점검하십시오
F45102	지시사항	사용자가 설정한 호퍼의 잔여량에 도달했습니다	호퍼를 재충전합니다
F45103	알람	작업위치의 센서입력에 유효한 신호를 찾지 못했습니다	센서의 위치 및 현재값을 점검합니다. 센서 결함 또는 케이블 트리의 케이블 파손
F45104	지시사항	작업위치의 센서입력에 유효한 신호를 찾지 못했습니다	센서의 위치 및 현재값을 점검합니다. 센서 결함 또는 케이블 트리의 케이블 파손
F45105	경고	명시된 시스템의 잘못된 소프트웨어 버전	컴포넌트를 호환가능한 소프트웨어 상태로 업데이트해야 합니다
F45106	경고	사양 옵션이 구성되었지만, 버스에서 찾을 수 없습니다.	가입자의 케이블 트리와 설치사양을 검사하십시오.
F45107	경고	사양 옵션이 구성되었지만, 버스에서 찾을 수 없습니다.	가입자의 케이블 트리와 설치사양을 검사하십시오.
F45108	경고	반폭 제어의 좌측 모터 오류, 위치 센서가 잘못된 값을 전달 - 반폭 제어가 비활성화되었습니다	반폭 제어의 모터 및 케이블 트리를 점검, 이후 기계를 다시 시작합니다
F45109	경고	반폭 제어의 우측 모터 오류, 위치 센서가 잘못된 값을 전달 - 반폭 제어가 비활성화되었습니다	반폭 제어의 모터 및 케이블 트리를 점검, 이후 기계를 다시 시작합니다
F45110	경고	부분폭 제어 사양 옵션이 구성되었지만, 버스에서 찾을 수 없습니다.	가입자의 케이블 트리와 설치사양을 검사하십시오.
F45111	경고	좌측 트램라인 제어를 조정할 수 없습니다	와이어링 하네스에서 트램라인 제어 연결을 점검합니다
F45112	경고	우측 트램라인 제어를 조정할 수 없습니다	와이어링 하네스에서 트램라인 제어 연결을 점검합니다

F45113	경고	좌측 트램라인 제어 차단	트램라인 제어 및 계량 시스템을 점검합니다
F45114	경고	우측 트램라인 제어 차단	트램라인 제어 및 계량 시스템을 점검합니다
F45115	경고	보정 버튼 센서입력에 유효한 신호를 찾지 못했습니다	센서 결함 또는 케이블 트리의 케이블 파손
F45117	지시사항	계량기가 더 느리게 회전할 수 없습니다	더 빠르게 주행, 또는 더 적은 양으로 계량 롤러를 사용하여 다시 보정
F45118	지시사항	계량기가 더 빠르게 회전할 수 없습니다	더 느리게 주행, 또는 더 많은 양으로 계량 롤러를 사용하여 다시 보정
F45119	경고	계량기에서 표시가 완전히 누락되어 있으면 씨앗을 감지할 수 없습니다	기계를 다시 채우거나 센서를 점검하십시오
F45120	지시사항	사용자가 설정한 호퍼의 잔여량에 도달했습니다	호퍼를 재충전합니다
F45121	지시사항	작업위치의 센서입력에 유효한 신호를 찾지 못했습니다	센서의 위치 및 현재값 검사. 센서 결함 또는 케이블 트리의 케이블 파손
F45122	알람	센서의 연결 테이블 결함 지정된 센서의 내부 오류가 확인됨	센서 및 와이어링 하네스 검사.
F45123	경고	좌측 트램 라인으로 전환하면 과전류가 흐릅니다.	좌측 트램라인 역추에이터와 해당 케이블 연결을 점검하십시오
F45124	경고	우측 트램 라인으로 전환하면 과전류가 흐릅니다.	우측 트램라인 역추에이터와 해당 케이블 연결을 점검하십시오
F45125	지시사항	계량기가 더 빠르게 회전할 수 없습니다	더 느리게 주행, 또는 더 많은 양으로 계량 롤러를 사용하여 다시 보정
F45126	경고	메인 탱크의 (첫 번째) 빈 탱크 센서 입력에 유효한 신호를 찾지 못했습니다	센서 결함 또는 케이블 트리의 케이블 파손
F45127	경고	GreenDrill / 미세입제 살포기의 (첫 번째) 빈 탱크 센서 입력에 유효한 신호를 찾지 못했습니다	센서 결함 또는 케이블 트리의 케이블 파손
F45128	경고	전방 탱크(1)의 (첫 번째) 빈 탱크 센서 입력에 유효한 신호를 찾지 못했습니다	센서 결함 또는 케이블 트리의 케이블 파손

F45129	경고	전방 탱크 2 의 (첫 번째) 빈 탱크 센서 입력에 유효한 신호를 찾지 못했습니다	센서 결함 또는 케이블 트리의 케이블 파손
F45130	경고	메인 탱크의 두 번째 빈 탱크 센서 입력에 유효한 신호를 찾지 못했습니다	센서 결함 또는 케이블 트리의 케이블 파손
F45131	경고	GreenDrill / 미세입제 살포기의 두 번째 빈 탱크 센서 입력에 유효한 신호를 찾지 못했습니다	센서 결함 또는 케이블 트리의 케이블 파손
F45132	경고	전방 탱크(1)의 두 번째 빈 탱크 센서 입력에 유효한 신호를 찾지 못했습니다	센서 결함 또는 케이블 트리의 케이블 파손
F45133	경고	전방 탱크 2 의 두 번째 빈 탱크 센서 입력에 유효한 신호를 찾지 못했습니다	센서 결함 또는 케이블 트리의 케이블 파손
F45134	경고	메인 탱크의 빈 계량 센서 입력에 유효한 신호를 찾지 못했습니다	센서 결함 또는 케이블 트리의 케이블 파손
F45135	경고	GreenDrill / 미세입제 살포기의 빈 계량 센서 입력에 유효한 신호를 찾지 못했습니다	센서 결함 또는 케이블 트리의 케이블 파손
F45136	경고	전방 탱크(1)의 빈 계량 센서 입력에 유효한 신호를 찾지 못했습니다	센서 결함 또는 케이블 트리의 케이블 파손
F45137	경고	전방 탱크 2 의 빈 계량 센서 입력에 유효한 신호를 찾지 못했습니다	센서 결함 또는 케이블 트리의 케이블 파손
F45138	경고	지정된 송풍구의 센서 입력에 유효한 신호가 없습니다	센서 결함 또는 케이블 트리의 케이블 파손
F45139	지시사항	계량기가 더 느리게 회전할 수 없습니다	더 빠르게 주행, 또는 더 적은 양으로 계량 롤러를 사용하여 다시 보정
F45140	지시사항	계량기가 더 느리게 회전할 수 없습니다	더 빠르게 주행, 또는 더 적은 양으로 계량 롤러를 사용하여 다시 보정
F45141	지시사항	센서의 연결 테이블 결함 지정된 센서의 내부 오류가 확인됨	센서 및 와이어링 하네스 검사.
F45142	지시사항	트랙마커의 센서입구에 유효한 신호를 찾지 못했습니다.	센서 결함 또는 케이블 트리의 케이블 파손

F45143 - F45147	경고	센서의 연결 테이블 결함 지정된 센서의 내부 오류가 확인됨	센서 및 와이어링 하네스 검사.
F45147	경고	센서의 연결 테이블 결함 지정된 센서의 내부 오류가 확인됨	센서 및 와이어링 하네스 검사.
F45148	경고	제어기의 표시된 출력이 과부하됨	액추에이터 및 와이어링 하네스 검사.
F45149	경고	필요한 접촉력을 사용할 수 없음: 실제 힘이 목표 힘보다 작음	기계가 리프팅되지 않았는지 검사. 프레임 평형중량 활성화. 주행속도 감속. 목표 힘 줄임. 유압 성능 검사(송풍기 회전수).
F45150	지시사항	필요한 접촉력을 사용할 수 없음: 실제 힘이 목표 힘보다 작음	기계 부하 제거. 주행속도 감속. 목표 힘 높임.
F45151	알람	커넥터 또는 와이어링 하네스 결함 센서 결함	센서 및 와이어링 하네스 검사.
F45152	경고	커넥터 또는 와이어링 하네스 결함 센서 결함 결함 있는 CAN 버스 제어기 결함	센서 및 와이어링 하네스 검사. 퓨즈 검사. 전문 정비소에 문의 바람.
F45153	지시사항	접촉력 센서 중 한 개가 작동하지 않음. 나머지 센서로 제어 가능.	센서 및 와이어링 하네스 검사. 전문 정비소에 문의 바람.
F45154	알람	센서의 연결 테이블 결함 지정된 센서의 내부 오류가 확인됨	센서 및 와이어링 하네스 검사.
F45155	지시사항	기계가 마지막 시스템 종료 이후 모든 제어장치가 정상적으로 종료되지 않았음을 감지했습니다.	<ul style="list-style-type: none"> 트랙터의 ISOBUS 부하전압이 꺼지지 않습니다. 트랙터를 검사하십시오 경우에 따라 AMAZONE 절연 릴레이 새로 장착 (NL1084)
F45156	알람	센서의 연결 테이블 결함 지정된 센서의 내부 오류가 확인됨	센서 및 와이어링 하네스 검사.

F45157	경고	툴 4 센서가 교체, 또는 작동하지 않음	툴 4 의 스위치 지점을 새로 학습시킵니다.
F45158	알람	센서의 연결 테이블 결함 지정된 센서의 내부 오류가 확인됨	센서 및 와이어링 하네스 검사.
F45159	경고	기계의 잘못된 구성	전문 정비소에 문의 바람.
F45160	경고	커넥터 또는 와이어링 하네스 결함 센서 결함 결함 있는 CAN 버스 제어기 결함	센서 및 와이어링 하네스 검사. 퓨즈 검사. 전문 정비소에 문의 바람.
F45161	경고	배전기 헤드에서 결함 있는 폴딩 제어 감지됨	폴딩 제어의 손상 및 와이어링 하네스 검사. 전문 정비소에 문의 바람.
F45162	지시사항	배전기 헤드에서 결함 있는 폴딩 제어 감지됨	폴딩 제어의 손상 및 와이어링 하네스 검사. 전문 정비소에 문의 바람.
F45163	경고	폴딩 제어의 기계식 결함	폴딩 제어 및 배전기 헤드 사이의 연결 점검 및 수리. 전문 정비소에 문의 바람.
F45164	경고	복수의 폴딩 제어에서 기계식 결함	폴딩 제어 및 배전기 헤드 사이의 연결 점검 및 수리. 전문 정비소에 문의 바람.
F45165	경고	복수의 폴딩 제어에서 기계식 결함	폴딩 제어 및 배전기 헤드 사이의 연결 점검 및 수리. 전문 정비소에 문의 바람.
F45166	지시사항	폴딩 제어의 기계식 결함	폴딩 제어 및 배전기 헤드 사이의 연결 점검 및 수리. 전문 정비소에 문의 바람.
F45167	지시사항	현재 송풍기 회전수가 너무 높음	송풍기 회전수 감소
F45168 - F45175	지시사항	센서의 연결 테이블 결함 지정된 센서의 내부 오류가 확인됨	센서 및 와이어링 하네스 검사.
F45176	지시사항	기계 상승 시 센서가 예상 시간 내에 완충되지 않았습니다	장력 센서 장치 점검. 전문 정비소에 문의 바람.
F45177	지시사항	센서의 연결 테이블 결함 지정된 센서의 내부 오류가 확인됨	센서 및 와이어링 하네스 검사.

F45178 – F45192	경고	복수의 폴딩 제어에서 기계식 결합	폴딩 제어 및 배전기 헤드 사이의 연결 점검 및 수리. 전문 정비소에 문의 바람.
F45193 – F45195	지시사항	배전기 헤드에서 결합 있는 폴딩 제어 감지됨 와이어링 하네스의 단선	폴딩 제어의 손상 및 와이어링 하네스 검사. 전문 정비소에 문의 바람.
F45196 – F45198	경고	커넥터 또는 와이어링 하네스 결합 센서 결합 결합 있는 CAN 버스 제어기 결합	센서 및 와이어링 하네스 검사. 퓨즈 검사. 전문 정비소에 문의 바람.
F45199	지시사항	센서의 연결 테이블 결합 지정된 센서의 내부 오류가 확인됨	센서 및 와이어링 하네스 검사.
F45200	지시사항	압력 센서가 탱크의 압력이 너무 낮음을 감지 컨베이어 구간 또는 탱크 누출 공급 라인 오염됨 지정된 센서의 내부 오류가 확인됨	컨베이어 구간 및 탱크의 기밀성 점검. 공급 라인 점검 및 청소. 압력 센서 기능 검사. 컨베이어 구간 및 탱크의 기밀성 점검. 전문 정비소에 문의 바람.
F45201	지시사항	센서의 연결 테이블 결합 지정된 센서의 내부 오류가 확인됨	센서 및 와이어링 하네스 검사.
F45202	지시사항	압력 센서가 탱크의 압력이 너무 낮음을 감지 컨베이어 구간 또는 탱크 누출 공급 라인 오염됨 지정된 센서의 내부 오류가 확인됨	컨베이어 구간 및 탱크의 기밀성 점검. 공급 라인 점검 및 청소. 압력 센서 기능 검사. 컨베이어 구간 및 탱크의 기밀성 점검. 전문 정비소에 문의 바람.
F45203 - F45206	경고	복수의 폴딩 제어에서 기계식 결합	폴딩 제어 및 배전기 헤드 사이의 연결 점검 및 수리. 전문 정비소에 문의 바람.



AMAZONEN-WERKE

H. DREYER SE & Co. KG

Postfach 51
D-49202 Hasbergen-Gaste
Germany

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