



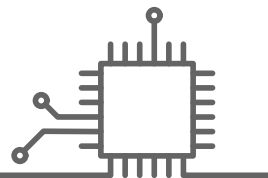
SCHMOTZER

Originalbetriebsanleitung

ISOBUS-Software

Hackmaschine

Diese Betriebsanleitung ist gültig ab Software-Version NW324-D



INHALTSVERZEICHNIS

1	Zu dieser Betriebsanleitung	1	5.3	Menüs und Schaltflächenleiste durchblättern	15
1.1	Bedeutung der Betriebsanleitung	1	6	Einstellungen vornehmen	16
1.2	Verwendete Darstellungen	1	6.1	Quelle des Geschwindigkeitssignals einrichten	16
1.2.1	Warnhinweise und Signalworte	1	6.1.1	ISOBUS-Geschwindigkeitssignal verwenden	16
1.2.2	Weitere Hinweise	2	6.2	Arbeitsstellungssensor konfigurieren	17
1.2.3	Handlungsanweisungen	2	6.2.1	Digitalen Arbeitsstellungssensor konfigurieren	17
1.2.4	Aufzählungen	4	6.2.2	Analogen Arbeitsstellungssensor konfigurieren	17
1.2.5	Positionszahlen in Abbildungen	4	6.3	ISOBUS konfigurieren	18
1.3	Mitgeltende Dokumente	4	6.3.1	Schaltflächen für die Section Control konfigurieren	18
1.4	Ihre Meinung ist gefragt	4	6.3.2	Speicherort der Dokumentation einstellen	19
2	Funktionsübersicht	5	6.3.3	Abwärtskompatibilität einschalten	20
3	Hauptmenü im Überblick	6	6.3.4	Anschlusskompensation einschalten	20
4	Arbeitsmenü	7	6.3.5	Section Control einrichten	21
4.1	Arbeitsmenü im Überblick	7	6.4	Anzeige einstellen	23
4.2	Anzeige für den Status der Arbeitsstellung	7	6.4.1	Multifunktionsanzeige ändern	23
4.3	Anzeige für den Status der Klappung	8	6.4.2	Belegung der Schaltflächenleiste des Arbeitsmenüs konfigurieren	23
4.4	Anzeige für den Status der Maschine	9	6.4.3	Bedienterminals zuweisen	24
4.5	Anzeige für den Status und die Stellung der Parallelogramme	10	6.4.4	Tag-Nacht-Modus konfigurieren	25
4.6	Statusleiste	13	7	Profile verwalten	27
4.7	Funktionen in der Schaltflächenleiste	13	7.1	Neues Profil anlegen	27
5	Grundlegende Bedienung	15	7.2	Profil aktivieren	29
5.1	Zwischen Feldmenü und Einstellungen wechseln	15	7.3	Profil umbenennen	30
5.2	Zu vorherigem Menü wechseln	15			

7.4	Profil löschen	31
-----	----------------	----

8 Maschinenprofile verwalten und konfigurieren 34

8.1	Maschinenprofile verwalten	34
8.2	Maschinenprofil konfigurieren	35
8.2.1	Reihen einstellen	35
8.2.2	Mittelsektion aktivieren und einstellen	37
8.2.3	Ventilstellzeiten einstellen	38
8.2.4	Asymmetrie einstellen	39
8.2.5	Maschinentyp einstellen	40

9 Arbeiten 42

9.1	Hacken	42
9.2	Parallelogramme manuell schalten	42

10 Arbeit dokumentieren 45

10.1	Dokumentation aufrufen	45
10.2	Tageszähler nullen	45
10.3	Dokumentationen verwalten	46

11 Informationen abrufen 47

11.1	Schaltflächennummern anzeigen	47
11.2	Software-Versionen anzeigen	47
11.3	Zählerstände der Maschine abrufen	48
11.4	Fehlerspeicher aufrufen	48
11.5	ISOBUS-Netzwerk anzeigen	49

12 Fehler beheben 50

13 Anhang 52

13.1	Mitgeltende Dokumente	52
------	-----------------------	----

14 Verzeichnisse 53

14.1	Stichwortverzeichnis	53
------	----------------------	----

Zu dieser Betriebsanleitung

1

CMS-T-00000539-E.1

1.1 Bedeutung der Betriebsanleitung

CMS-T-006245-A.1

Die Betriebsanleitung ist ein wichtiges Dokument und ein Teil der Maschine. Sie richtet sich an den Anwender und enthält sicherheitsrelevante Angaben. Nur die in der Betriebsanleitung angegebenen Vorgehensweisen sind sicher. Wenn die Betriebsanleitung nicht beachtet wird, können Personen schwer verletzt oder getötet werden.

1. Das Sicherheitskapitel vor der ersten Verwendung der Maschine vollständig lesen und beachten.
2. Vor der Arbeit zusätzlich die jeweiligen Abschnitte der Betriebsanleitung lesen und beachten.
3. Betriebsanleitung aufbewahren und verfügbar halten.
4. Betriebsanleitung an nachfolgende Benutzer weitergeben.

1.2 Verwendete Darstellungen

CMS-T-005676-C.1

1.2.1 Warnhinweise und Signalworte

CMS-T-00002415-A.1

Warnhinweise sind durch einen vertikalen Balken mit dreieckigem Sicherheitssymbol und einem Signalwort gekennzeichnet. Die Signalworte *"GEFAHR"*, *"WARNUNG"* oder *"VORSICHT"* beschreiben die Schwere der drohenden Gefährdung und haben folgende Bedeutungen:



GEFAHR

- Kennzeichnet eine unmittelbare Gefährdung mit hohem Risiko für schwerste Körperverletzung, wie Verlust von Körperteilen oder Tod.



WARNUNG

- Kennzeichnet eine mögliche Gefährdung mit mittlerem Risiko für schwerste Körperverletzung oder Tod.



VORSICHT

- Kennzeichnet eine Gefährdung mit geringem Risiko für leichte oder mittelschwere Körperverletzungen.

1.2.2 Weitere Hinweise

CMS-T-00002416-A.1



WICHTIG

- Kennzeichnet ein Risiko für Maschinenschäden.



UMWELTHINWEIS

- Kennzeichnet ein Risiko für Umweltschäden.



HINWEIS

Kennzeichnet Anwendungstipps und Hinweise für einen optimalen Gebrauch.

1.2.3 Handlungsanweisungen

CMS-T-00000473-B.1

Nummerierte Handlungsanweisungen

CMS-T-005217-B.1

Handlungen, die in einer bestimmten Reihenfolge ausgeführt werden müssen, sind als nummerierte

Handlungsanweisungen dargestellt. Die vorgegebene Reihenfolge der Handlungen muss eingehalten werden.

Beispiel:

1. Handlungsanweisung 1
2. Handlungsanweisung 2

1.2.3.1 Handlungsanweisungen und Reaktionen

CMS-T-005678-B.1

Reaktionen auf Handlungsanweisungen sind durch einen Pfeil markiert.

Beispiel:

1. Handlungsanweisung 1
- ➔ Reaktion auf Handlungsanweisung 1
2. Handlungsanweisung 2

1.2.3.2 Alternative Handlungsanweisungen

CMS-T-00000110-B.1

Alternative Handlungsanweisungen werden mit dem Wort "oder" eingeleitet.

Beispiel:

1. Handlungsanweisung 1
- oder
- alternative Handlungsanweisung
2. Handlungsanweisung 2

Handlungsanweisungen mit nur einer Handlung

CMS-T-005211-C.1

Handlungsanweisungen mit nur einer Handlung werden nicht nummeriert, sondern mit einem Pfeil dargestellt.

Beispiel:

- ▶ Handlungsanweisung

Handlungsanweisungen ohne Reihenfolge

CMS-T-005214-C.1

Handlungsanweisungen, die nicht einer bestimmten Reihenfolge befolgt werden müssen, werden in Listenform mit Pfeilen dargestellt.

Beispiel:

- ▶ Handlungsanweisung
- ▶ Handlungsanweisung
- ▶ Handlungsanweisung

1.2.4 Aufzählungen

CMS-T-000024-A.1

Aufzählungen ohne zwingende Reihenfolge sind als Liste mit Aufzählungspunkten dargestellt.

Beispiel:

- Punkt 1
- Punkt 2

1.2.5 Positionszahlen in Abbildungen

CMS-T-000023-B.1

Eine im Text eingerahmte Ziffer, beispielsweise eine 1, verweist auf eine Positionszahl in einer nebenstehenden Abbildung.

1.3 Mitgeltende Dokumente

CMS-T-00000616-B.1

Im Anhang befindet sich eine Liste der mitgeltenden Dokumente.

1.4 Ihre Meinung ist gefragt

CMS-T-000059-C.1

Sehr geehrte Leserin, sehr geehrter Leser, unsere Betriebsanleitungen werden regelmäßig aktualisiert. Mit Ihren Verbesserungsvorschlägen helfen Sie mit, eine immer benutzerfreundlichere Betriebsanleitung zu gestalten. Senden Sie uns Ihre Vorschläge bitte per Brief, Fax oder E-Mail.

AMAZONEN-WERKE H. Dreyer SE & Co. KG
Technische Redaktion
Postfach 51
D-49202 Hasbergen
Fax: +49 (0) 5405 501-234
E-Mail: td@amazone.de

Funktionsübersicht

2

CMS-T-00006184-B.1

Mit der ISOBUS-Software werden die Schmotzer-Hackmaschinen bedient. Die ISOBUS-Software kann mit einem ISOBUS-Bedienterminal dargestellt und bedient werden.

Die ISOBUS-Software enthält folgende Funktionen:













- Maschinendaten überwachen
- Parallelogramme aktivieren und deaktivieren
- Teilbreiten manuell und automatisch schalten
- Einstellungen vornehmen
- Maschinenprofile verwalten
- Nutzerprofile verwalten
- Dokumentationen verwalten
- Informationen abrufen

Hauptmenü im Überblick

3

CMS-T-00006185-A.1

Das Hauptmenü gliedert sich in das Feldmenü und das Menü Einstellungen.

Feldmenü	Einstellungen
  <p>FELDMENÜ</p> <div>  <p>Arbeiten</p> </div> <div>  <p>Dokumentation</p> </div> <div>  <p>Profil 1</p> </div>	  <p>EINSTELLUNGEN</p> <div>  <p>Maschine</p> </div> <div>  <p>Anzeige</p> </div> <div>  <p>Service</p> </div> <div>  <p>Bandspritze</p> </div> <div>  <p>Hacksatz 1</p> </div>

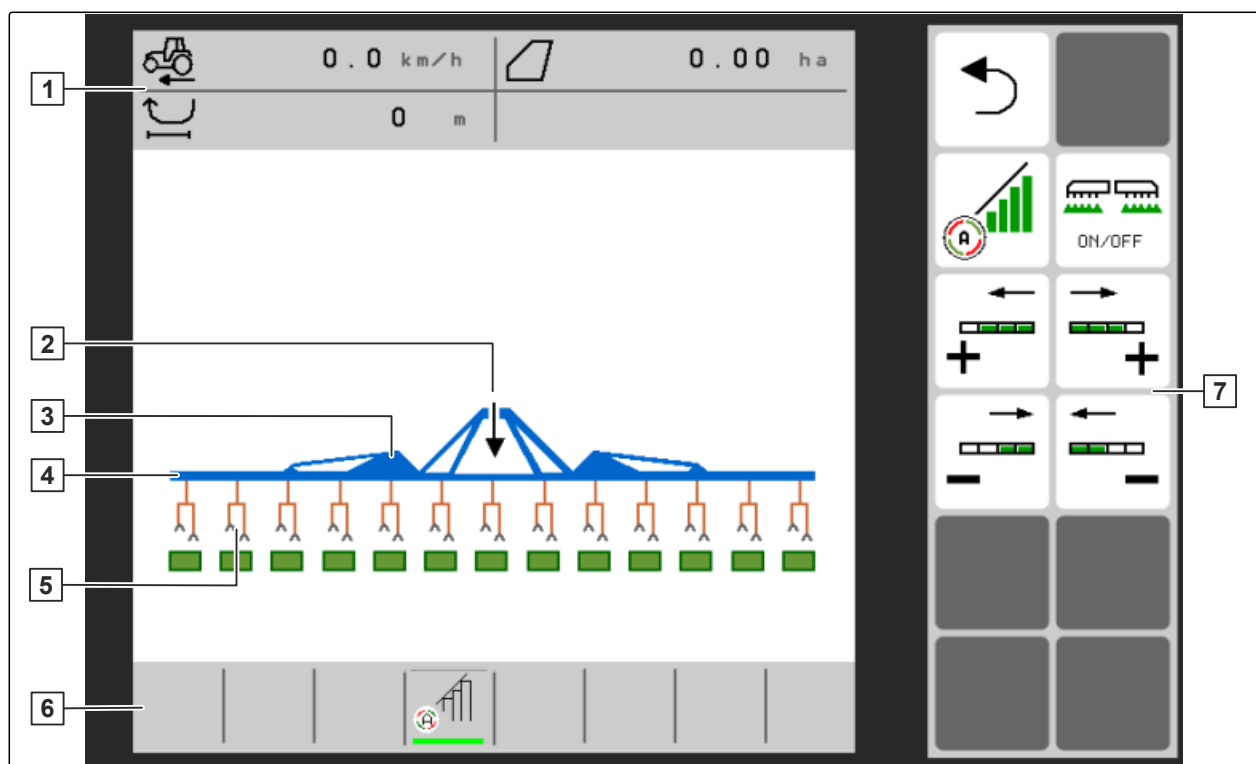
Arbeitsmenü

4

CMS-T-00006186-B.1

4.1 Arbeitsmenü im Überblick

CMS-T-00006187-B.1



CMS-I-00004420

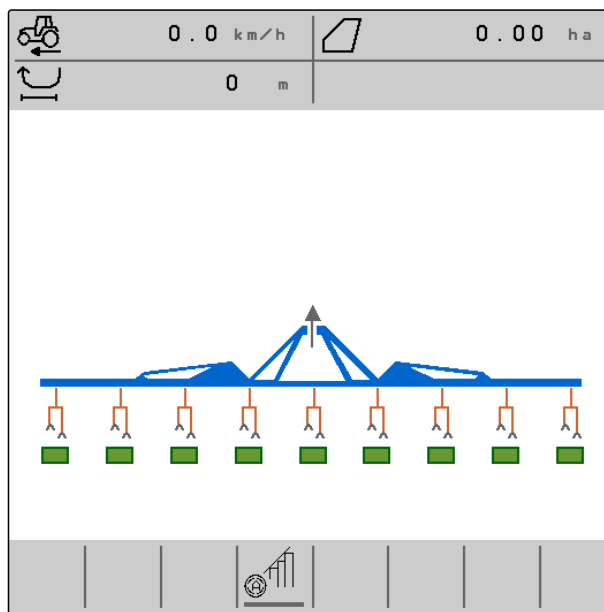
- | | |
|---|--|
| 1 Multifunktionsanzeige | 5 Anzeige für den Status und die Stellung der Parallelogramme |
| 2 Anzeige für den Status der Arbeitsstellung | 6 Statusleiste |
| 3 Anzeige für den Status der Klappung | 7 Schaltflächenleiste |
| 4 Anzeige für den Status der Maschine | |

4.2 Anzeige für den Status der Arbeitsstellung

CMS-T-00008750-A.1

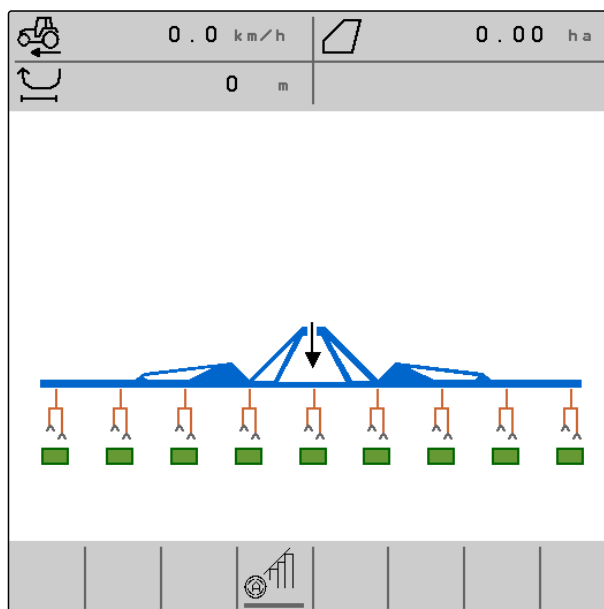
Im Arbeitsmenü wird durch einen Pfeil angezeigt, ob die Maschine ausgehoben oder abgesenkt ist.

Wenn der schwarze Pfeil nach oben zeigt, ist die Maschine ausgehoben.



CMS-I-00005986

Wenn der schwarze Pfeil nach unten zeigt, ist die Maschine abgesenkt.



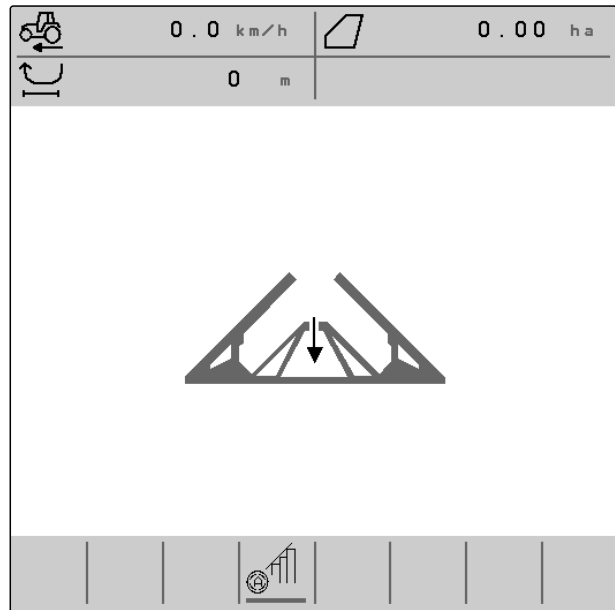
CMS-I-00006141

4.3 Anzeige für den Status der Klappung

CMS-T-00006221-A.1

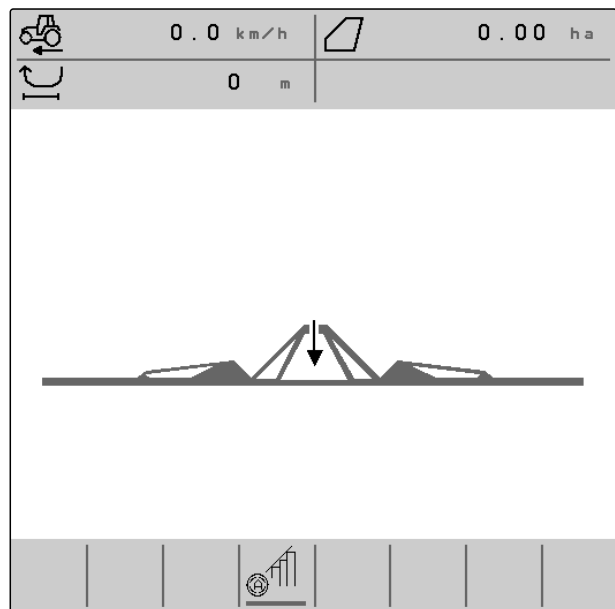
Im Arbeitsmenü wird durch eine stilisierte Geräteschiene angezeigt, ob die Maschine eingeklappt oder ausgeklappt ist.

Wenn eine eingeklappte Gerätschiene angezeigt wird, sind die Ausleger eingeklappt und die Stützräder angehoben.



CMS-I-00004421

Wenn eine ausgeklappte Gerätschiene angezeigt wird, sind die Ausleger ausgeklappt und die Stützräder abgesenkt.




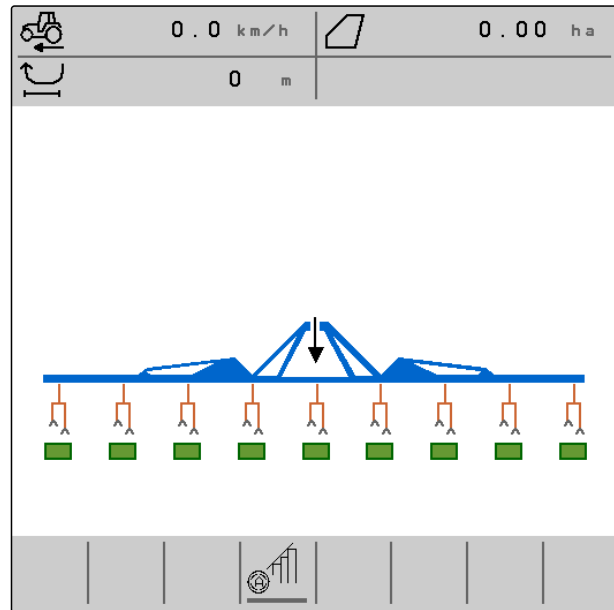
CMS-I-00004422

4.4 Anzeige für den Status der Maschine


CMS-T-00008888-A.1

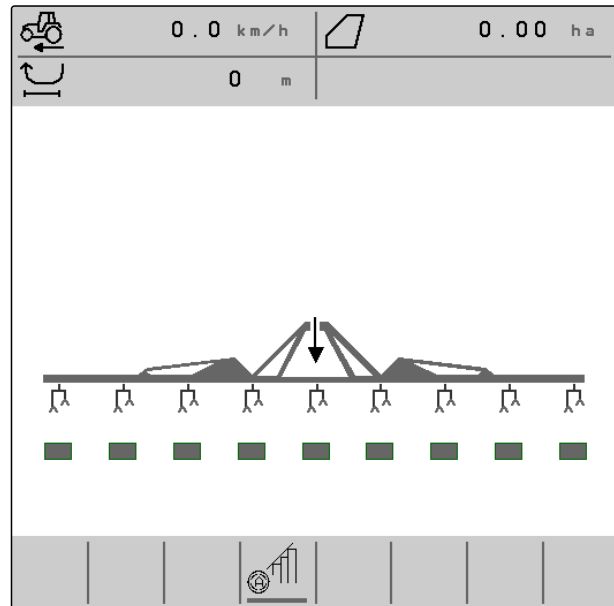
Im Arbeitsmenü wird durch die Farben Grau und Blau angezeigt, ob die Maschine ausgeschaltet oder eingeschaltet ist.

Wenn die Maschine mit der Schaltfläche  eingeschaltet wird, wechselt die Farbe der Geräteschiene von Grau auf Blau. Das Einschalten bewirkt, dass alle aktivierten Parallelogramme aus der Transportstellung in die Arbeitsstellung gebracht werden und in der Anzeige die ihnen zugeordneten Rechtecke von Grau auf Grün wechseln.



CMS-I-00006142

Wenn die Maschine mit der Schaltfläche  ausgeschaltet wird, wechselt die Farbe der Geräteschiene von Blau auf Grau. Das Ausschalten bewirkt, dass alle aktivierten Parallelogramme aus der Arbeitsstellung in die Transportstellung gebracht werden und in der Anzeige die ihnen zugeordneten Rechtecke von Grün auf Grau wechseln.



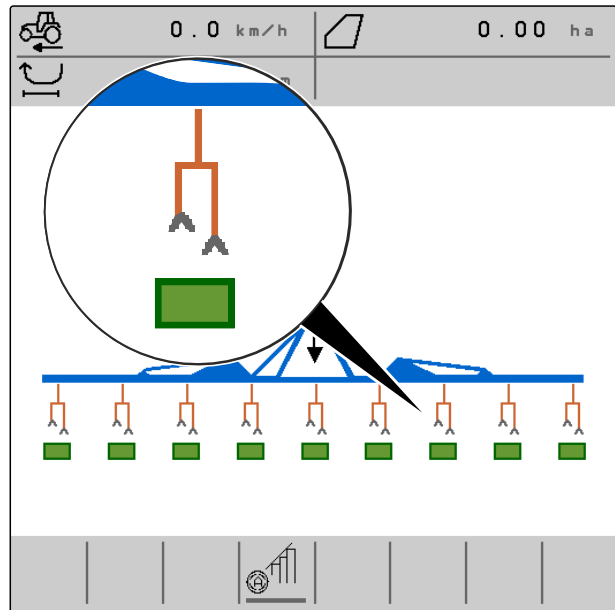
CMS-I-00006143

4.5 Anzeige für den Status und die Stellung der Parallelogramme

CMS-T-00006222-B.1

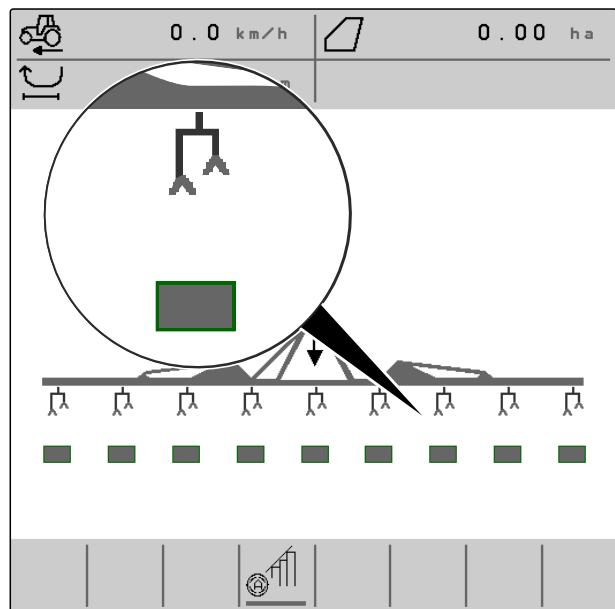
Im Arbeitsmenü wird angezeigt, ob ein Parallelogramm aktiviert oder deaktiviert ist und ob ein Parallelogramm ausgehoben oder abgesenkt ist.

Sowohl bei ausgeschalteter Section Control als auch bei eingeschalteter Section Control werden aktivierte und in Arbeitsstellung gebrachte Parallelogramme mit abgesenkten, orangefarbenen Parallelogrammsymbolen und grün gefüllten Rechtecken angezeigt.



CMS-I-00004424

Bei ausgeschalteter Section Control werden aktivierte und durch Ausschalten der Maschine in Transportstellung gebrachte Parallelogramme mit angehobenen, schwarzen Parallelogrammsymbolen und grau gefüllten Rechtecken angezeigt.

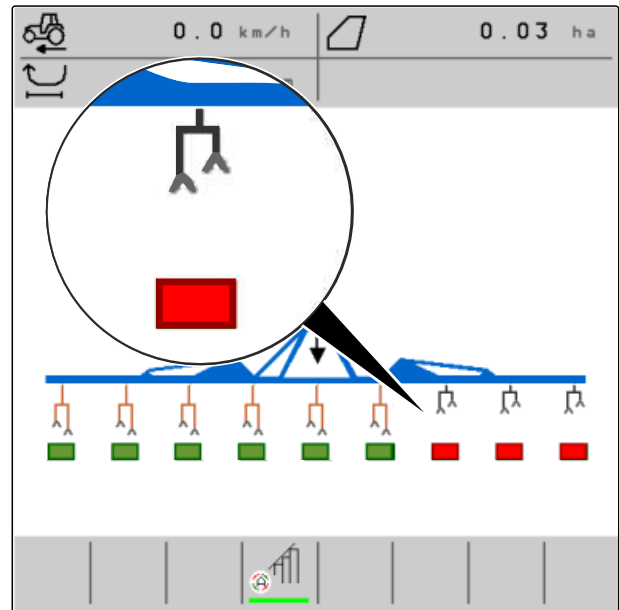


CMS-I-00004423

CMS-I-00006138

CMS-I-00006139

Bei eingeschalteter Section Control werden deaktivierte und daher in Transportstellung befindliche Parallelogramme mit angehobenen, schwarzen Parallelogrammsymbolen und rot gefüllten Rechtecken angezeigt.



CMS-I-00006140

4.6 Statusleiste

CMS-T-00006265-B.1

In der Statusleiste wird angezeigt, ob die Section Control ausgeschaltet oder eingeschaltet ist.

- 1 Section Control ausgeschaltet
- 2 Section Control eingeschaltet







CMS-I-00004465

4.7 Funktionen in der Schaltflächenleiste

CMS-T-00006273-B.1

Zurück.	Ein mehrseitiges Menü durchblättern.	Section Control einschalten und ausschalten.	Maschine einschalten und ausschalten.	Deaktivierte Parallelogramme von rechts nach links aktivieren.
Deaktivierte Parallelogramme von links nach rechts aktivieren.	Aktiviert Parallelogramme von links nach rechts deaktivieren.	Aktiviert Parallelogramme von rechts nach links deaktivieren.	Anzeige von Tagmodus auf Nachtmodus und umgekehrt manuell schalten.	

			
Maschinenprofile und Dokumentation verwalten.	In der Schaltflächenleiste blättern.	Im Fehlerspeicher alle Meldungen löschen.	Liste der ISOBUS-Teilnehmer aktualisieren.

Grundlegende Bedienung

5

CMS-T-00006279-B.1

5.1 Zwischen Feldmenü und Einstellungen wechseln

CMS-T-00006280-A.1

- Um in das Feldmenü zu wechseln,



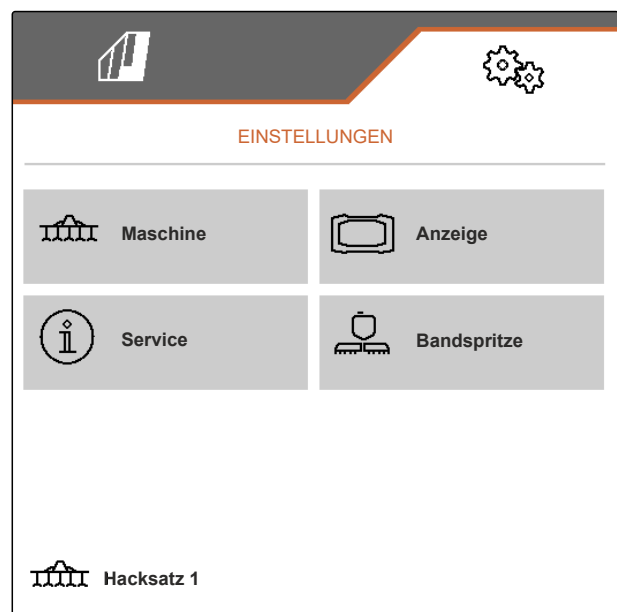
wählen.

oder

- um in die Einstellungen zu wechseln,



wählen.



CMS-I-00004395

5.2 Zu vorherigem Menü wechseln

CMS-T-00000805-C.1

- In der Schaltflächenleiste  wählen.

5.3 Menüs und Schaltflächenleiste durchblättern

CMS-T-00000806-B.1

- Um Menüs in den Einstellungen durchzublätern,



wählen.

- Um die Schaltflächenleiste durchzublätern,



wählen.

Einstellungen vornehmen

6

CMS-T-00006288-B.1

6.1 Quelle des Geschwindigkeitssignals einrichten

CMS-T-00006626-B.1

6.1.1 ISOBUS-Geschwindigkeitssignal verwenden

CMS-T-00000843-F.1

Um die Maschine zu steuern, wird ein Geschwindigkeitssignal benötigt. Dazu kann das Geschwindigkeitssignal verwendet werden, das von Sensoren im Traktor ermittelt und über den ISOBUS der Maschine zur Verfügung gestellt wird.

1. Im Menü *"Einstellungen"* *"Maschine"* > *"Geschwindigkeit"* wählen.

Nur vorhandene Quellen werden angezeigt. Wenn zum Beispiel keine Geschwindigkeit von *"Radar (Traktor)"* vorhanden ist, wird diese Auswahlmöglichkeit auch nicht angeboten.

2. Unter *"Quelle"* *"Radar (Traktor)"*, *"Rad (Traktor)"* oder *"Satellit (NMEA2000)"* wählen.

HINWEIS

Ungenauere Quellen des Geschwindigkeitssignals führen zu einer fehlerhaften Steuerung.

3. Genauigkeit der verwendeten Quelle des Geschwindigkeitssignals prüfen.



CMS-I-00006151

6.2 Arbeitsstellungssensor konfigurieren

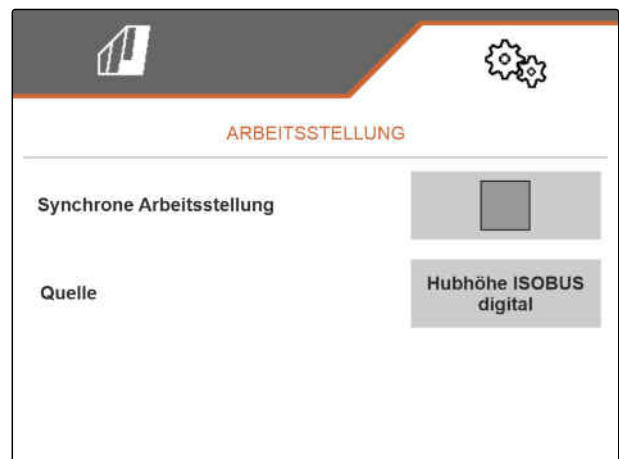
CMS-T-00006628-B.1

6.2.1 Digitalen Arbeitsstellungssensor konfigurieren

CMS-T-00008913-A.1

Mit dem Arbeitsstellungssensor wird festgestellt, ob die Maschine in Arbeitsstellung ist. Wenn die Maschine in Arbeitsstellung ist, wird die Arbeit dokumentiert und die Hackaggregate sind freigegeben. Wenn die Maschine aus der Arbeitsstellung gebracht wird, wird die Dokumentation gestoppt und die Hackaggregate werden gesperrt.

1. Im Menü "Einstellungen" "Maschine" > "Arbeitsstellung" wählen.
2. Unter "Quelle" "Hubhöhe ISOBUS digital" wählen.



CMS-I-00002902

6.2.2 Analogen Arbeitsstellungssensor konfigurieren

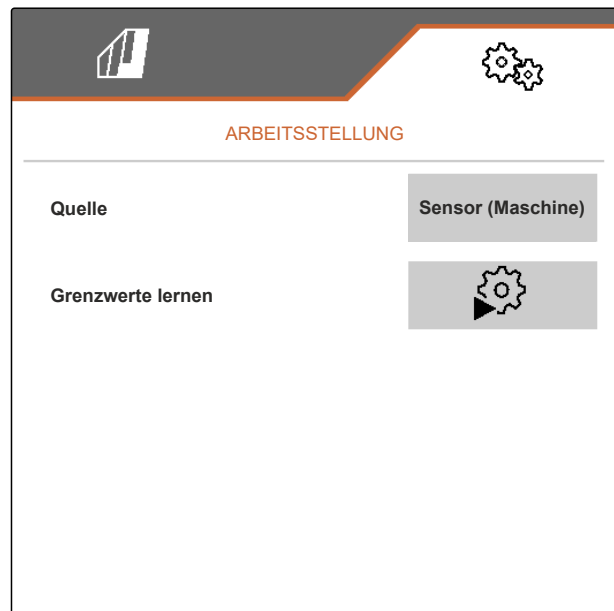
CMS-T-00006629-B.1

Mit dem Arbeitsstellungssensor wird festgestellt, ob die Maschine in Arbeitsstellung ist. Wenn die Maschine in Arbeitsstellung ist, wird die Arbeit dokumentiert und die Hackaggregate sind freigegeben. Wenn die Maschine aus der Arbeitsstellung gebracht wird, wird die Dokumentation gestoppt und die Hackaggregate werden gesperrt. Um festzulegen, wann die Maschine in Arbeitsstellung ist, müssen die Grenzwerte angelernt werden.

1. Im Menü "Einstellungen" "Maschine" > "Arbeitsstellung" wählen.

Nur vorhandene Quellen werden angezeigt. Wenn zum Beispiel "Hubhöhe ISOBUS analog" nicht vorhanden ist, wird diese Auswahlmöglichkeit auch nicht angeboten.

2. Unter "Quelle" "Sensor (Maschine)" oder "Hubhöhe ISOBUS analog" wählen.
3. Unter "Grenzwerte lernen" den Anweisungen auf dem Display folgen.



CMS-I-00004504

6.3 ISOBUS konfigurieren




CMS-T-00006310-B.1

6.3.1 Schaltflächen für die Section Control konfigurieren

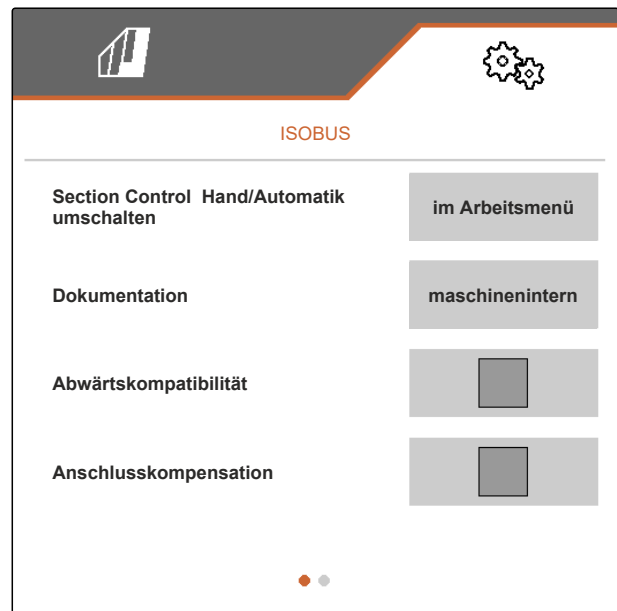
CMS-T-00006315-B.1

Für die Section Control kann festgelegt werden, ob die Section Control im Arbeitsmenü der ISOBUS-Software oder am Bedienterminal eingeschaltet und ausgeschaltet werden kann.

Mögliche Einstellungen:

- "im GPS-Menü"
 - Die Section Control kann nur über das Bedienterminal eingeschaltet und ausgeschaltet werden. Das Symbol  in der Statusleiste des Arbeitsmenüs ist nur eine Anzeige.
- "im Arbeitsmenü"
 - Die Section Control kann im Arbeitsmenü mit der Schaltfläche  in der Schaltflächenleiste oder mit dem Symbol  in der Statusleiste eingeschaltet und ausgeschaltet werden. Die Section Control kann zusätzlich über das Bedienterminal eingeschaltet und ausgeschaltet werden.

1. Im Menü "Einstellungen" "Maschine" > "ISOBUS" wählen.
2. Unter "Section Control Hand/Automatik umschalten" die gewünschte Position wählen.



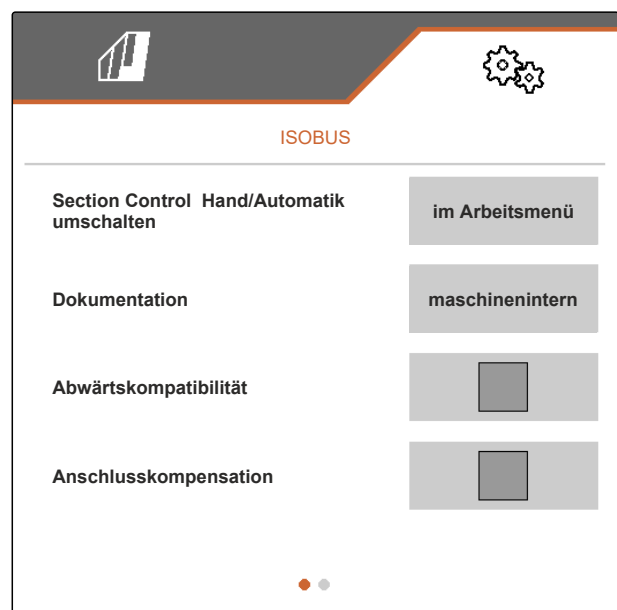
CMS-I-00004591

6.3.2 Speicherort der Dokumentation einstellen

CMS-T-00006313-B.1

Mit dem Speicherort wird festgelegt, ob die Dokumentation im Job-Rechner der Maschine oder im Bedienterminal gespeichert wird.

1. Im Menü "Einstellungen" "Maschine" > "ISOBUS" wählen.
2. Unter "Dokumentation" den gewünschten Speicherort wählen.



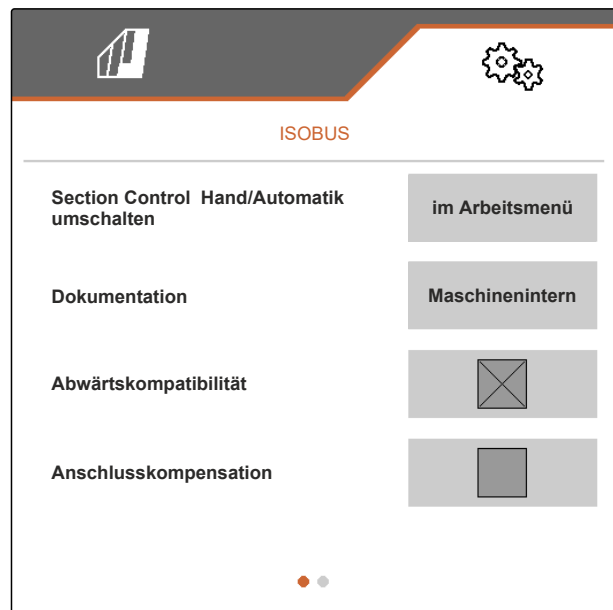
CMS-I-00004591

6.3.3 Abwärtskompatibilität einschalten

CMS-T-00006316-B.1

Eine aktivierte Abwärtskompatibilität bewirkt, dass die Maschine hinsichtlich der ISOBUS-Version auch mit älteren Bedienterminals kommunizieren kann und von diesen Bedienterminals zuverlässig erkannt wird.

1. Im Menü *"Einstellungen"* *"Maschine"* > *"ISOBUS"* wählen.
2. Wenn die Maschine vom Bedienterminal nicht erkannt wird, *"Abwärtskompatibilität"* aktivieren.



CMS-I-00004601

6.3.4 Anschlusskompensation einschalten

CMS-T-00008763-A.1

Wenn mit Section Control gearbeitet wird, kann es bei geringen Reihenweiten und schlechter GPS-Genauigkeit zu dem unerwünschten Effekt kommen, dass die Randparallelogramme ständig im Wechsel ausgehoben und abgesenkt werden. Eine aktivierte Anschlusskompensation verhindert dieses Flattern, indem jedes der beiden Randparallelogramme mit seinem benachbarten Parallelogramm zusammengeschaltet wird.

1. Im Menü "Einstellungen" "Maschine" > "ISOBUS" wählen.
2. Wenn es bei der Arbeit mit der Maschine zu einem Flattern der Randparallelogramme kommt, "Anschlusskompensation" aktivieren.



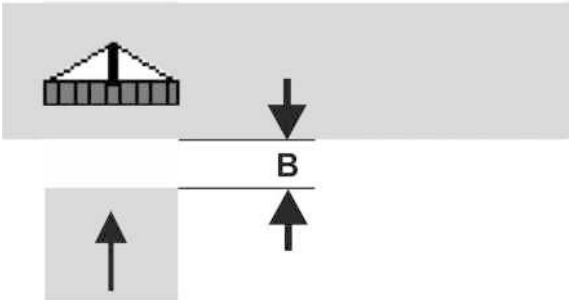
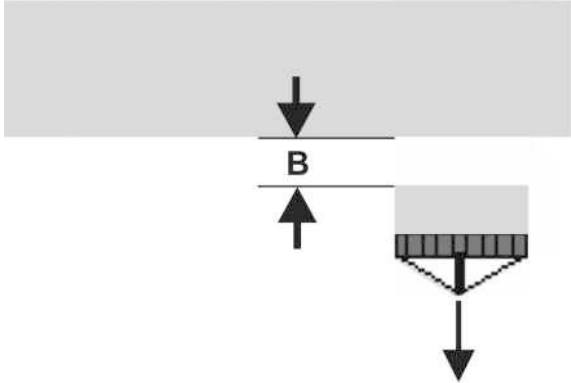
CMS-I-00005992

6.3.5 Section Control einrichten

CMS-T-00006311-B.1

Wenn die Maschine per Section Control gesteuert wird, dauert es einige hundert Millisekunden, bis die Maschine reagiert. Diese Verzögerungen können Überlappungen oder unbearbeitete Flächen verursachen. Die Schaltzeiten kompensieren diese Verzögerungen beim Einschalten und Ausschalten.

Ausschaltverzögerung	Einschaltverzögerung
Ausschalten bei Einfahrt in eine bearbeitete Fläche	Einschalten bei Ausfahrt aus einer bearbeiteten Fläche
(A) Länge der Überlappung	

Ausschaltverzögerung	Einschaltverzögerung
Ausschalten bei Einfahrt in eine bearbeitete Fläche	Einschalten bei Ausfahrt aus einer bearbeiteten Fläche
	
(B) Länge der unbearbeiteten Fläche	

1. Im Menü "*Einstellungen*" "*Maschine*" > "*ISOBUS*" wählen.

2. Mit  zur zweiten Seite des Menüs blättern.

3. Wenn bei der Einfahrt in eine bearbeitete Fläche Überlappungen entstehen, Ausschaltverzögerung erhöhen

oder

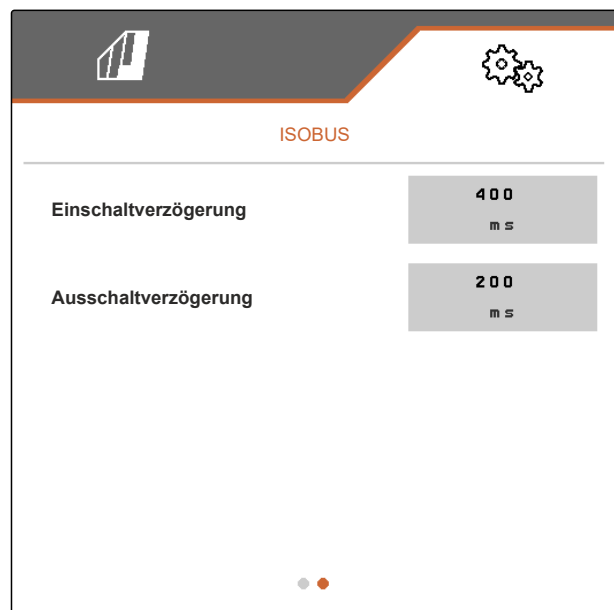
wenn bei der Einfahrt in eine bearbeitete Fläche
unbearbeitete Flächen entstehen,
Ausschaltverzögerung verringern

oder

wenn bei der Ausfahrt aus einer bearbeiteten Fläche Überlappungen entstehen,
Einschaltverzögerung verringern

oder

wenn bei der Ausfahrt aus einer bearbeiteten Fläche unbearbeitete Flächen entstehen, Einschaltverzögerung erhöhen.



CMS-I-00004596

6.4 Anzeige einstellen

CMS-T-00006318-B.1

6.4.1 Multifunktionsanzeige ändern

CMS-T-00006319-B.1

In der Multifunktionsanzeige im Arbeitsmenü können 4 verschiedene Werte angezeigt werden. Die folgende Tabelle enthält alle verfügbaren Werte.

Wert	Erläuterung
Geschwindigkeit	Aktuelle Geschwindigkeit in km/h
Fläche	Bearbeitete Fläche in Hektar
Streckenzähler	Gefahrene Strecke in Metern

1. Im Menü "Einstellungen" "Anzeige" > "Multifunktionsanzeige" wählen.
2. Um eine Anzeige zu ändern, gewünschte Anzeige wählen.
➔ Eine Liste mit den verfügbaren Werten wird angezeigt.
3. Gewünschten Wert aus der Liste wählen.
4. Auswahl bestätigen.



CMS-I-00000679

6.4.2 Belegung der Schaltflächenleiste des Arbeitsmenüs konfigurieren

CMS-T-00006320-B.1

Die Belegung der Schaltflächenleiste des Arbeitsmenüs kann konfiguriert werden. Dazu wird eine Übersicht aller Funktionen auf der linken Seite und die Schaltflächenleiste auf der rechten Seite angezeigt. Die bereits verwendeten Funktionen haben in der Übersicht aller Funktionen einen orangefarbenen Haken.


6 | Einstellungen vornehmen

Anzeige einstellen

1. Im Menü "Einstellungen" "Anzeige" > "Tastenbelegung Arbeiten" wählen.

2. Gewünschte Funktion aus der Übersicht aller Funktionen wählen.

➔ Die gewählte Funktion erhält einen schwarzen Rahmen.

3. In der Schaltflächenleiste mit  zu der Seite blättern, auf der sich die zu belegende Schaltfläche befinden soll.

4. Gewünschte Schaltfläche in der Schaltflächenleiste wählen.

➔ Die gewählte Schaltfläche wird mit der gewählten Funktion belegt.

5. Weitere Schaltflächen belegen

oder

Belegungen bestätigen mit 

oder

Belegungen verwerfen mit .




CMS-I-00004681


6.4.3 Bedienterminals zuweisen

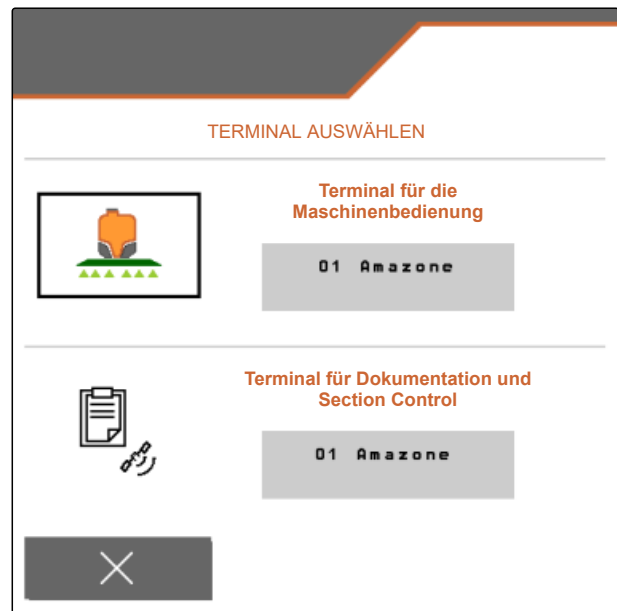
CMS-T-00006321-B.1

Wenn mehrere Terminals angeschlossen sind, können die Terminals für die Maschinenbedienung, die Dokumentation und die Section Control zugeordnet werden. Wenn nur ein Bedienterminal angeschlossen ist, wird dieses Bedienterminal automatisch zugeordnet.

1. Im Menü *"Einstellungen" "Anzeige" > "Terminal auswählen"* wählen.
2. Unter *"Terminal für die Maschinenbedienung"* und *"Terminal für die Dokumentation und Section Control"* das gewünschte Bedienterminal aus der Liste wählen.

3. Auswahl bestätigen mit 
oder

Auswahl verwerfen mit .



CMS-I-00004608

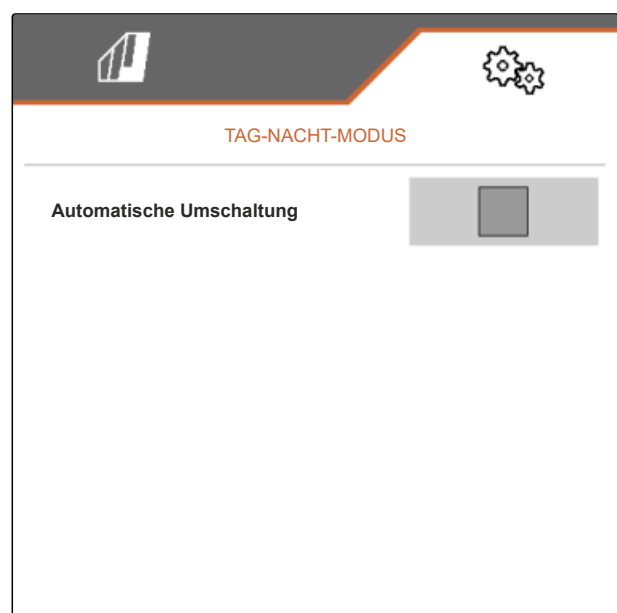
6.4.4 Tag-Nacht-Modus konfigurieren

CMS-T-00006322-A.1

Zwischen Tagmodus und Nachtmodus kann manuell umgeschaltet werden oder die Anzeige schaltet automatisch zwischen Tagmodus und Nachtmodus um. Wenn die automatische Umschaltung aktiviert ist, können die Schaltpunkte für das Umschalten in den Tagmodus und in den Nachtmodus konfiguriert werden.

1. Im Menü *"Einstellungen" "Anzeige" > "Tag-Nacht-Modus"* wählen.
2. Wenn automatisch zwischen Tagmodus und Nachtmodus umgeschaltet werden soll, *"Automatische Umschaltung"* aktivieren.

➔ Die Einstellungen für die automatische Umschaltung werden angezeigt.




CMS-I-00004613

Unter *"Aktueller Wert"* ist die aktuelle Umgebungshelligkeit in Prozent angegeben.

Die Prozentwerte unter *"Schaltpunkt Nachtmodus"* und *"Schaltpunkt Tagmodus"* geben an, bei welchem aktuellen Wert der Umgebungshelligkeit in den entsprechenden Modus umgeschaltet wird.

3. *Wenn eine Umgebungshelligkeit erreicht ist, bei der in den Nachtmodus umgeschaltet werden soll,*
Prozentwert unter *"Aktueller Wert"* bei *"Schaltpunkt Nachtmodus"* eingeben.
4. *Wenn eine Umgebungshelligkeit erreicht ist, bei der in den Tagmodus umgeschaltet werden soll,*
Prozentwert unter *"Aktueller Wert"* bei *"Schaltpunkt Tagmodus"* eingeben.



TAG-NACHT-MODUS	
Automatische Umschaltung	<input type="checkbox"/>
Schaltpunkt Nachtmodus	52 %
Schaltpunkt Tagmodus	48 %
Aktueller Wert	55 %

CMS-I-00004612

Profile verwalten

7

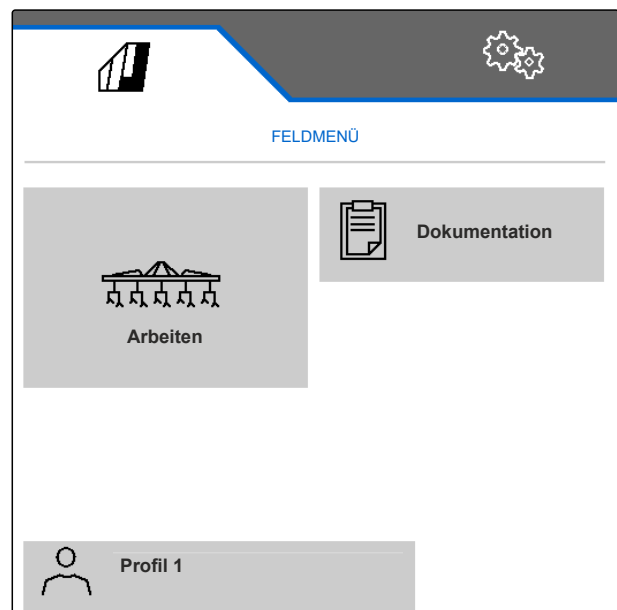
CMS-T-00006443-B.1

7.1 Neues Profil anlegen

CMS-T-00006445-B.1

In einem Profil werden alle nutzerbezogenen Einstellungen gespeichert. Im Auslieferungszustand ist bereits ein Profil eingerichtet. Das eingerichtete Profil hat den Namen "Profil 1".


1. Im Feldmenü unten links die Schaltfläche wählen, die das aktive Profil anzeigt.

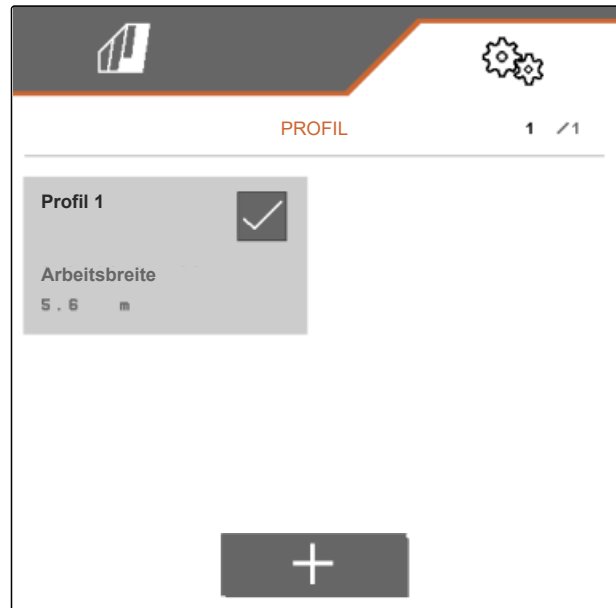


CMS-I-00004309

2.  wählen.

oder

vorhandenes Profil aufrufen und  wählen.



CMS-I-00004636


➔ Ein neues Profil ist angelegt und aktiviert.



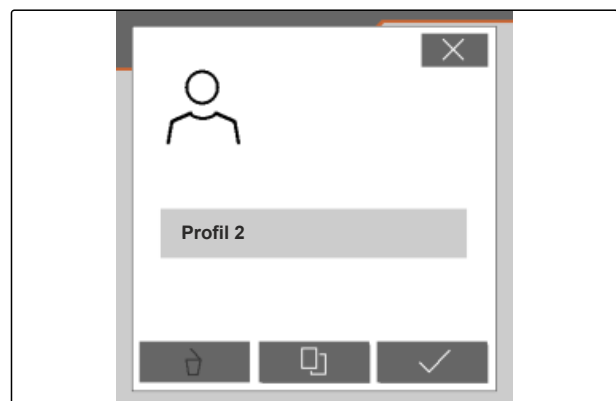
CMS-I-00004637

3. Neu angelegtes Profil wählen.

4. Profilnamen eingeben.

5. Eingabe bestätigen mit .

➔ Das neue Profil ist benannt.



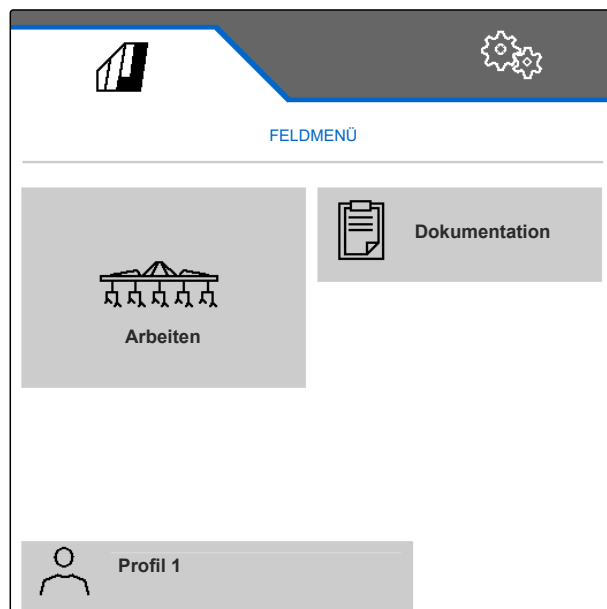
CMS-I-00004639

7.2 Profil aktivieren

CMS-T-00006444-B.1

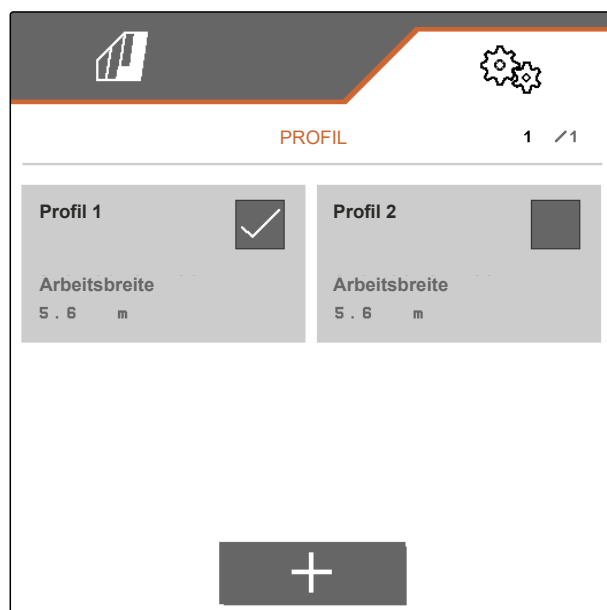
Wenn mehr als ein Profil vorhanden ist, kann anstelle des aktiven Profils ein anderes Profil aktiviert werden.

1. Im Feldmenü unten links die Schaltfläche wählen, die das aktive Profil anzeigt.



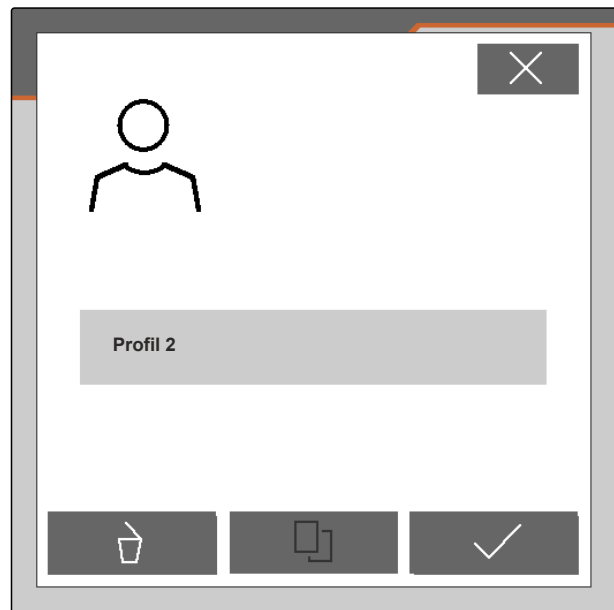
CMS-I-00004309

2. Gewünschtes Profil wählen.



CMS-I-00006010

3. Profil aktivieren mit ✓.

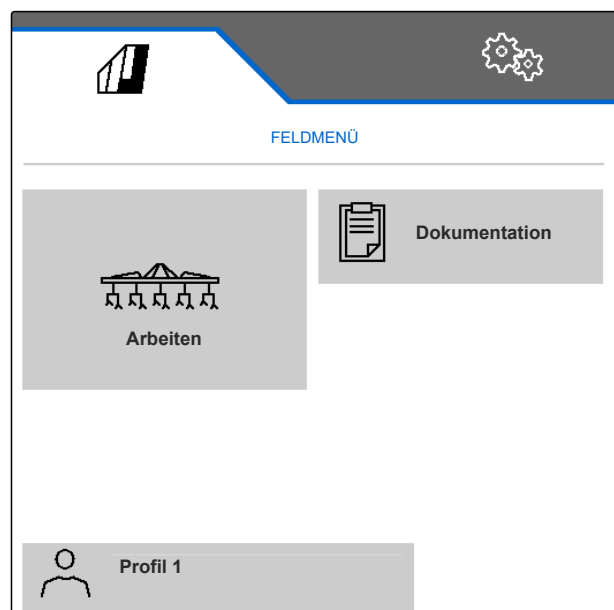


CMS-I-00004641

7.3 Profil umbenennen

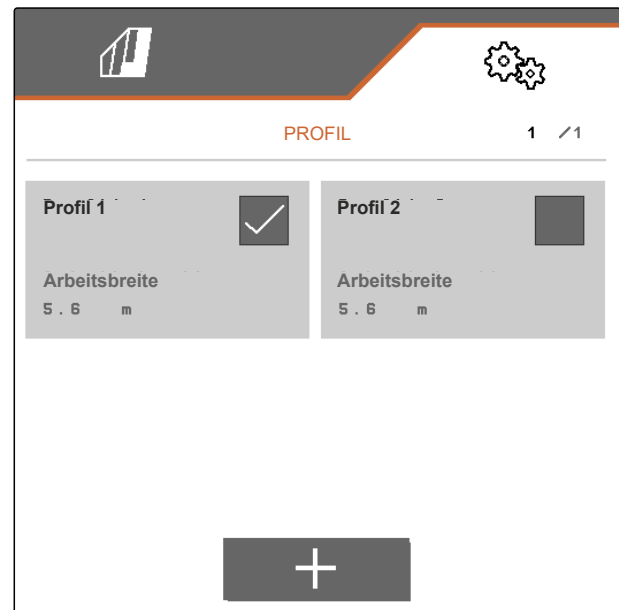
CMS-T-00006583-B.1

1. Im Feldmenü unten links die Schaltfläche wählen, die das aktive Profil anzeigt.



CMS-I-00004309

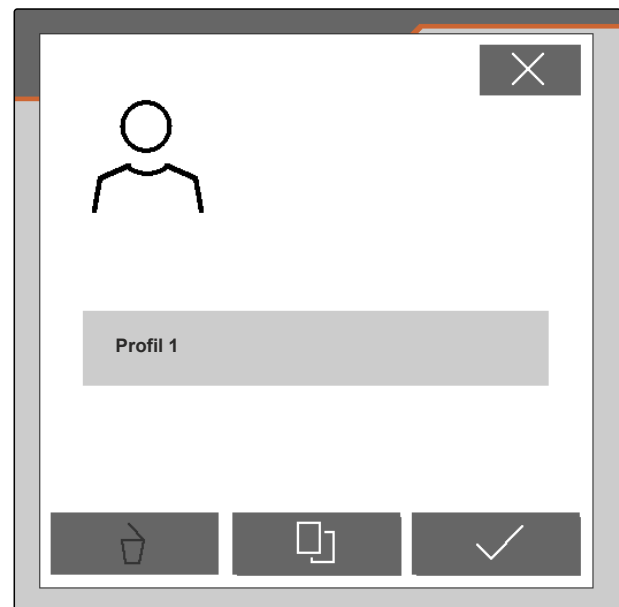
2. Gewünschtes Profil wählen.



CMS-I-00006010

3. Profilnamen eingeben.

4. Eingabe bestätigen mit ✓.



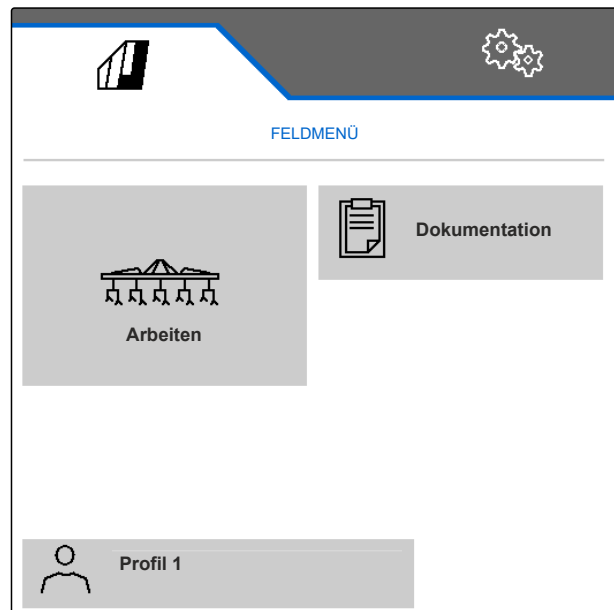
CMS-I-00006011

7.4 Profil löschen

CMS-T-00006585-B.1

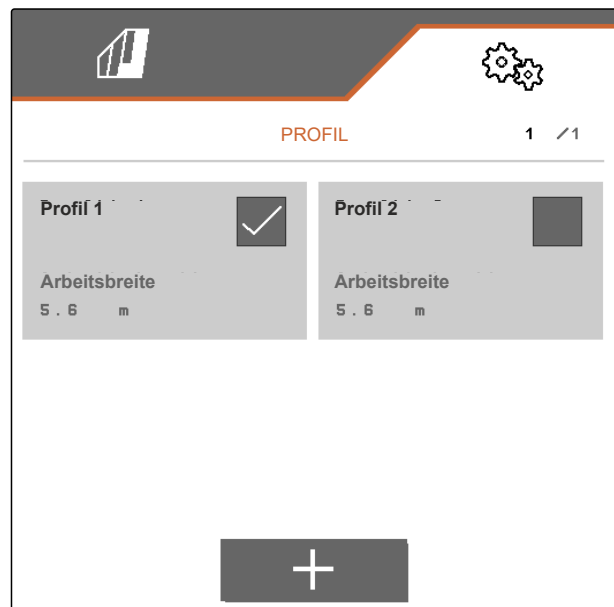
Nur deaktivierte Profile können gelöscht werden. Ein letztes aktiviertes Profil muss immer vorhanden sein und kann nicht gelöscht werden.

1. Im Feldmenü unten links die Schaltfläche wählen, die das aktive Profil anzeigt.



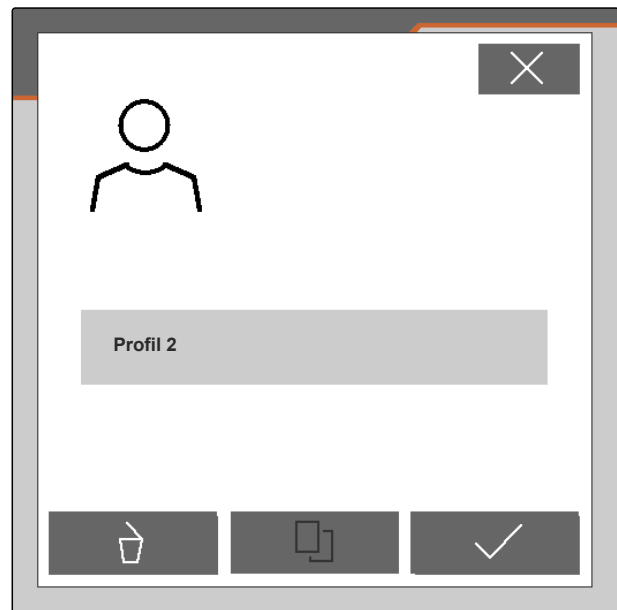
CMS-I-00004309

2. Gewünschtes Profil wählen.



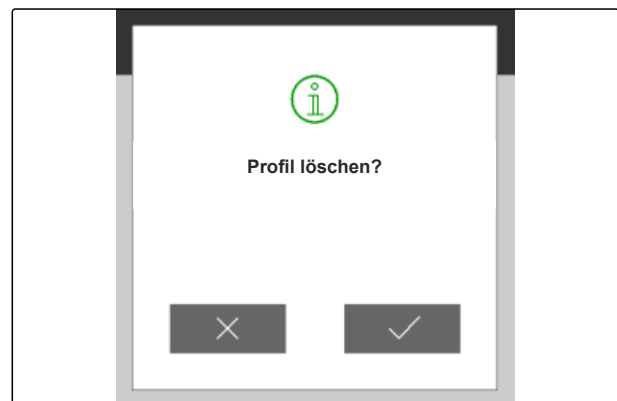
CMS-I-00006010

3.  wählen.



CMS-I-00004641

4. Löschen bestätigen mit .



CMS-I-00004650

Maschinenprofile verwalten und konfigurieren

8


CMS-T-00008757-A.1

8.1 Maschinenprofile verwalten


CMS-T-00008758-A.1

In einem Maschinenprofil werden alle Einstellungen gespeichert, die für eine bestimmte Maschinenzusammenstellung gelten. Im Auslieferungszustand ist bereits ein Maschinenprofil eingerichtet. Das eingerichtete Maschinenprofil trägt den Namen "Hacksatz 1". Es können maximal 4 Maschinenprofile erstellt werden. Nachdem ein Maschinenprofil neu erstellt wurde, muss es konfiguriert werden.

1. Um die Verwaltung der Maschinenprofile aufzurufen, im Menü "Einstellungen" "Maschine" > "Maschinenprofil" wählen.

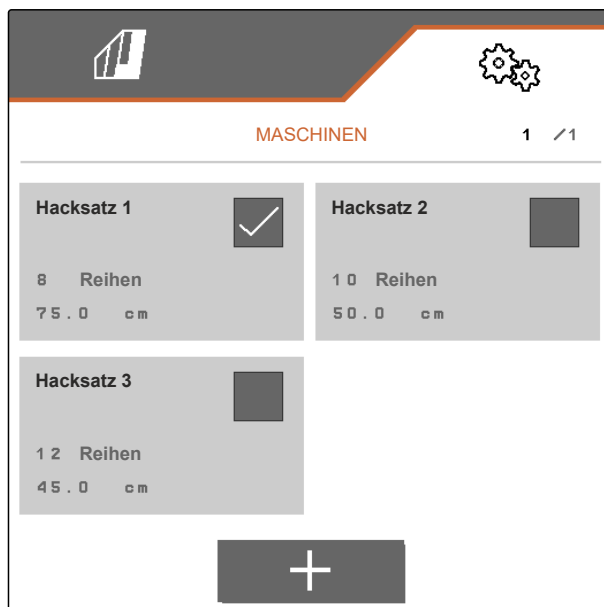
2.  wählen.

3. Um ein neues Maschinenprofil anzulegen,

 wählen

oder

um ein Maschinenprofil zu aktivieren, umzubenennen oder zu löschen, gewünschtes Maschinenprofil aus der Übersicht wählen und analog zum Kapitel "Profil aktivieren", siehe Seite 29, "Profil umbenennen", siehe Seite 30, oder "Profil löschen", siehe Seite 31, vorgehen.



CMS-I-00006012

8.2 Maschinenprofil konfigurieren

CMS-T-00008759-A.1

8.2.1 Reihen einstellen

CMS-T-00008778-A.1

1. Gemäß Kapitel "Maschinenprofile verwalten" das Maschinenprofil aktivieren, für das die Reihen eingestellt werden sollen, siehe Seite 34.
2. Im Menü "Einstellungen" "Maschine" > "Maschinenprofil" wählen.
3. Unter "Reihenanzahl" die Anzahl der Reihen eingeben.



HINWEIS

Die Reihenanzahl ist immer um eins geringer als die Anzahl der an der Maschine verbauten Parallelgramme.

4. Unter "Reihenabstand" "konstant" oder "variabel" wählen.
5. Wenn unter "Reihenabstand" "konstant" ausgewählt wurde, unter "Reihenweite" den Wert für die Reihenweite in cm eingeben, andernfalls mit dem nächsten Schritt fortfahren.

MASCHINENPROFIL - Hacksatz 1

Reihenanzahl	8
Mittelsektion	
Reihenabstand	konstant
Reihenweite	75.0 cm

CMS-I-00006016



HINWEIS

Wenn "Mittelsektion" aktiviert wurde, befinden sich "Reihenabstand" und "Reihenweite" auf der zweiten Seite des Menüs, zu der mit zu blättern ist.

6. Wenn unter "Reihenabstand" "variabel" ausgewählt wurde,
unter "Reihenweite" > wählen.

MASCHINENPROFIL - Hacksatz 1

Reihenanzahl	8
Mittelsektion	
Reihenabstand	variabel
Reihenweite	>

Three dots at the bottom indicate a carousel of tabs.

CMS-I-00006015

7. Unter "Reihenweite 1" bis "Reihenweite 4" jeweils den Wert für die Reihenweite in cm eingeben.
8. Wenn die unter "Reihenanzahl" eingegebene Anzahl mehr als 3 beträgt,
mit zur nächsten Seite des Menüs blättern.


REIHENWEITE

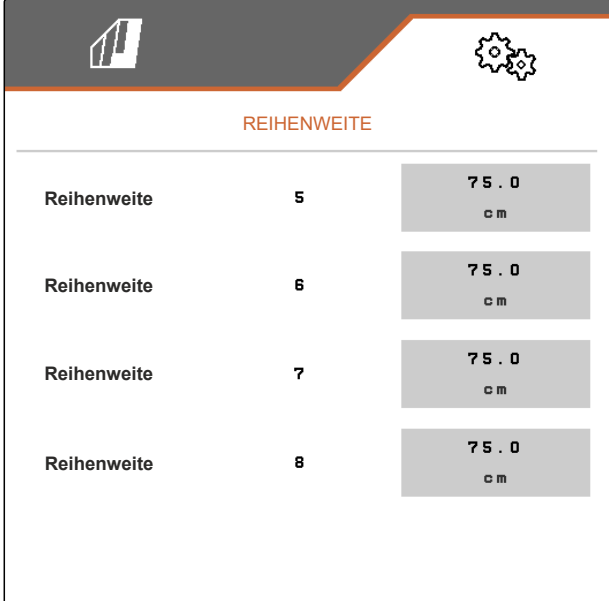
Reihenweite	1	37.5 cm
Reihenweite	2	75.0 cm
Reihenweite	3	75.0 cm
Reihenweite	4	75.0 cm

CMS-I-00006014

9. Unter "Reihenweite 5" bis "Reihenweite 8" jeweils den Wert für die Reihenweite in cm eingeben.

10. Wenn die unter "Reihenanzahl" eingegebene Anzahl mehr als 7 beträgt,

in gleicher Weise mit  weiterblättern und die Werte eingegeben, bis alle Reihenweiten eingestellt wurden.



REIHENWEITE		
Reihenweite	5	75.0 cm
Reihenweite	6	75.0 cm
Reihenweite	7	75.0 cm
Reihenweite	8	75.0 cm

CMS-I-00006013

8.2.2 Mittelsektion aktivieren und einstellen

CMS-T-00008779-A.1

Die Aktivierung und Einstellung der Mittelsektion bewirkt, dass die Parallelogramme am Mittelsegment der Geräteschiene beim Einklappen der Maschine nicht ausgehoben bleiben oder werden, sondern abgesenkt werden oder bleiben. Die Aktivierung und Einstellung muss vorgenommen werden, wenn es sich bei der Hackmaschine um den Produkttyp KPP-LSC 6 x 75, KPP-LSC 8 x 75 Spur 1500, KPP-LSC 12 x 45 oder KPP-LSC 12 x 50 handelt.

1. Wenn es sich bei der Maschine um den Produkttyp KPP-LSC 6 x 75, KPP-LSC 8 x 75 Spur 1500, KPP-LSC 12 x 45 oder KPP-LSC 12 x 50 handelt, gemäß Kapitel "Maschinenprofile verwalten" das Maschinenprofil aktivieren, in dem die Mittelsektion aktiviert und eingestellt werden muss, siehe Seite 34.
2. Im Menü "Einstellungen" "Maschine" > "Maschinenprofil" wählen.

3. "Mittelsektion" aktivieren.
➔ "Startreihe Mittelsektion" und "Endreihe Mittelsektion" werden angezeigt.
4. Unter "Startreihe Mittelsektion" das Parallelogramm angeben, das, von in Fahrtrichtung gesehen ganz links außen gezählt, das erste Parallelogramm des Mittelsegments darstellt.
5. Unter "Endreihe Mittelsektion" das Parallelogramm angeben, das, von in Fahrtrichtung gesehen ganz links außen gezählt, das letzte Parallelogramm des Mittelsegments darstellt.


MASCHINENPROFIL - Hacksatz 1	
Reihenanzahl	8
Mittelsektion	
Startreihe Mittelsektion	4
Endreihe Mittelsektion	6

CMS-I-00006019

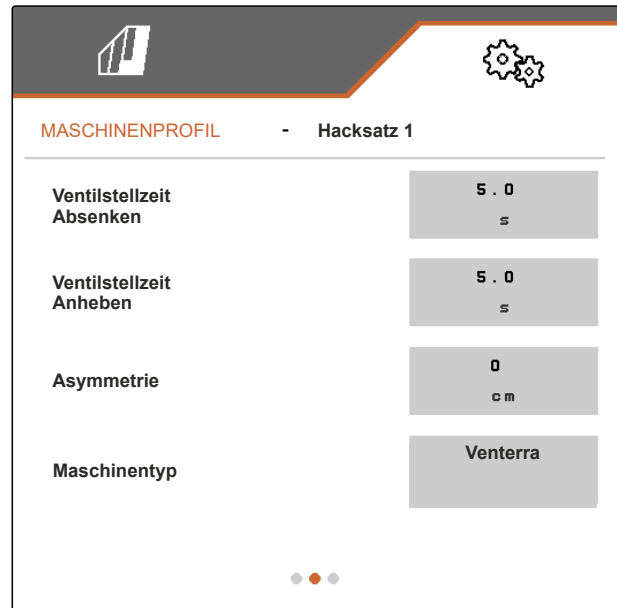
8.2.3 Ventilstellzeiten einstellen

CMS-T-00008799-A.1

Über die Ventilstellzeiten kann eine mit hydraulisch aushebbaren Parallelogrammen ausgestattete Maschine auf die Leistung der Hydraulikölpumpe des Traktors eingestellt werden. Die Ventilstellzeiten steuern, wie lange die Ventile der Hydraulikölleitungen zu den Parallelogrammen geöffnet bleiben, nachdem ein Impuls zum Anheben oder Absenken der Parallelogramme erfolgt ist. Durch eine Anpassung der Zeiten wird sichergestellt, dass der Hydrauliköfluss so lange aufrecht erhalten bleibt, bis die Parallelogramme beim Anheben oder Absenken vollständig die Endlage erreicht haben.

1. Gemäß Kapitel "Maschinenprofile verwalten" das Maschinenprofil aktivieren, für das die Ventilstellzeiten eingestellt werden sollen, siehe Seite 34.
2. Im Menü "Einstellungen" "Maschine" > "Maschinenprofil" wählen.
3. Mit  zur zweiten Seite des Menüs blättern.

4. Um die Ventilstellzeit für das Absenken der Parallelogramme einzustellen, unter "Ventilstellzeit Absenken" den Wert für die Zeit in s eingeben.
5. Um die Ventilstellzeit für das Anheben der Parallelogramme einzustellen, unter "Ventilstellzeit Anheben" den Wert für die Zeit in s eingeben.



CMS-I-00006095

8.2.4 Asymmetrie einstellen

CMS-T-00008870-A.1

Wenn es sich bei der Maschine um eine Maschine mit asymmetrischen Aufbau handelt, muss der Versatz der Maschine zur Traktormittelachse angegeben werden.

1. Gemäß Kapitel "Maschinenprofile verwalten" das Maschinenprofil aktivieren, für das die Asymmetrie eingestellt werden soll, siehe Seite 34.
2. Im Menü "Einstellungen" "Maschine" > "Maschinenprofil" wählen.
3. Wenn auf der ersten Seite des Menüs "Mittelsektion" nicht aktiviert ist,

mit  zur zweiten Seite des Menüs blättern

oder

wenn auf der ersten Seite des Menüs "Mittelsektion" aktiviert ist,

mit  zur dritten Seite des Menüs blättern.

4. Wenn die Maschine in Fahrtrichtung gesehen nach links zur Traktormittelachse versetzt ist, unter "Asymmetrie" mit einem negativen Wert in cm den Versatz nach links eingeben

oder

wenn die Maschine in Fahrtrichtung gesehen nach rechts zur Traktormittelachse versetzt ist, unter "Asymmetrie" mit einem positiven Wert in cm den Versatz nach rechts eingeben.

MASCHINENPROFIL - Hacksatz 1	
Ventilstellzeit Absenken	5.0 s
Ventilstellzeit Anheben	5.0 s
Asymmetrie	0 cm
Maschinentyp	Venterra

CMS-I-00006095

8.2.5 Maschinentyp einstellen

CMS-T-00008871-A.1

Im Maschinenprofil müssen Angaben zum Maschinentyp gemacht werden.

1. Gemäß Kapitel "Maschinenprofile verwalten" das Maschinenprofil aktivieren, in dem Angaben zum Maschinentyp gemacht werden sollen, siehe Seite 34.
2. Im Menü "Einstellungen" "Maschine" > "Maschinenprofil" wählen.
3. Wenn auf der ersten Seite des Menüs "Mittelsektion" nicht aktiviert ist,

mit  zur zweiten Seite des Menüs blättern

oder

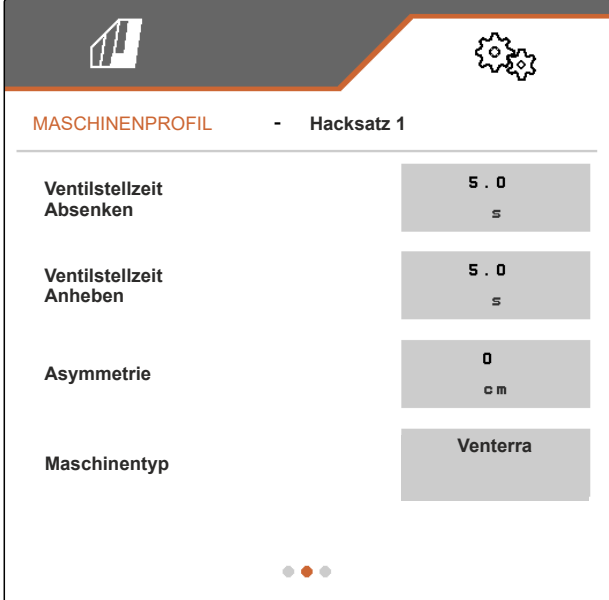
wenn auf der ersten Seite des Menüs "Mittelsektion" aktiviert ist,

mit  zur dritten Seite des Menüs blättern.

4. Wenn es sich bei der Maschine um eine Maschine vom Produkttyp Venterra handelt, unter "Maschinentyp" "Venterra" wählen

oder

wenn es sich bei der Maschine um eine Maschine vom Produkttyp SCHMOTZER handelt, unter "Maschinentyp" "SCHMOTZER Hackmaschine" wählen.



MASCHINENPROFIL - Hacksatz 1

Ventilstellzeit Absenken	5.0 s
Ventilstellzeit Anheben	5.0 s
Asymmetrie	0 cm
Maschinentyp	Venterra

CMS-I-00006095

5. Wenn die dritte Seite des Menüs noch nicht angezeigt wird,

mit  zur dritten Seite des Menüs blättern.

6. Wenn es sich bei der Maschine um eine Maschine vom Produkttyp Venterra handelt, "Sensoren für die Transportstellung" aktivieren oder aktiviert lassen, andernfalls deaktivieren oder deaktiviert lassen.



MASCHINENPROFIL - Hacksatz 1

Sensoren für die Transportstellung	<input type="checkbox"/>
------------------------------------	--------------------------

CMS-I-00006096

Arbeiten

9

CMS-T-00006287-B.1



9.1 Hacken

CMS-T-00006063-B.1



VORAUSSETZUNGEN

- ✓ Profil gewählt, siehe Seite 27
- ✓ Einstellungen vorgenommen, siehe Seite 16
- ✓ Maschinenprofil gewählt und konfiguriert, siehe Seite 34
- ✓ Maschine ist fehlerfrei
- ✓ Maschine ist in Arbeitsstellung
- ✓ Für Section Control: Section Control im Bedienterminal aktiviert

1. Im Feldmenü "Arbeiten" aufrufen.
2. Gemäß dem nachfolgenden Kapitel "Parallelogramme manuell schalten" alle für den Hackeinsatz benötigten Parallelogramme aktivieren und alle für den Hackeinsatz nicht benötigten Parallelogramme deaktivieren.
3. Alle aktivierten Parallelogramme mit  in Arbeitsstellung bringen.
4. *Wenn mit Section Control gearbeitet werden soll,*
Section Control einschalten mit .
5. Mit konstanter Geschwindigkeit fahren.






9.2 Parallelogramme manuell schalten





CMS-T-00006296-B.1






Die Parallelogramme können manuell von rechts nach links oder von links nach rechts aktiviert und deaktiviert werden.





Die Wahl der Schaltfläche  wirkt sich auf aktivierte und deaktivierte Parallelogramme wie folgt aus:

- Die aktivierten und ausgehobenen Parallelogramme werden gleichzeitig abgesenkt.
- Die aktivierten und abgesenkten Parallelogramme werden gleichzeitig ausgehoben.
- Die deaktivierten Parallelogramme bleiben ausgehoben.
- Sind alle Parallelogramme der Maschine deaktiviert und ausgehoben, werden alle Parallelogramme der Maschine gleichzeitig aktiviert und abgesenkt.


Wenn die Maschine mit  eingeschaltet wurde, wirkt sich die Wahl der Schaltflächen , ,  und  auf die Parallelogramme wie folgt aus:

- Durch Wahl von  und  werden alle ausgehobenen und deaktivierten Parallelogramme von links nach rechts oder von rechts nach links aktiviert und abgesenkt.
- Durch Wahl von  und  werden alle aktivierten und abgesenkten Parallelogramme von links nach rechts oder von rechts nach links ausgehoben und deaktiviert.

Wenn die Maschine mit  ausgeschaltet wurde, wirkt sich die Wahl der Schaltflächen , ,  und  auf die Parallelogramme wie folgt aus:


- Durch Wahl von  und  werden alle ausgehobenen und deaktivierten Parallelogramme von links nach rechts oder von rechts nach links aktiviert und bleiben ausgehoben.
- Durch Wahl von  und  werden alle ausgehobenen und aktivierten Parallelogramme von links nach rechts oder von rechts nach links deaktiviert und bleiben ausgehoben.

- *Um die Parallelogramme von links nach rechts zu aktivieren,*

im Arbeitsmenü  wählen


oder

um die Parallelogramme von rechts nach links zu aktivieren,

im Arbeitsmenü  wählen


oder

um die Parallelogramme von links nach rechts zu deaktivieren,

im Arbeitsmenü  wählen

oder

um die Parallelogramme von rechts nach links zu deaktivieren,

im Arbeitsmenü  wählen.

Arbeit dokumentieren

10

CMS-T-00006640-B.1

10.1 Dokumentation aufrufen



CMS-T-00006641-B.1

- Im Feldmenü "Dokumentation" wählen.
- ➔ Im Menü wird eine Tabelle mit den Werten der aktiven Dokumentation angezeigt. Die linke Spalte zeigt die Gesamtwerte, die rechte Spalte zeigt die Tageswerte.





HINWEIS

Die Berechnung der bearbeiteten Fläche wird mit der gesamten Arbeitsbreite der Maschine durchgeführt. Abgeschaltete Reihen werden nicht berücksichtigt.

	Gesamtwerte	Tageswerte
	0.0 ha	0.0 ha
	0.0 h	0.0 h

CMS-I-00004655

Symbol	Bedeutung
	Bearbeitete Fläche
	Arbeitszeit

10.2 Tageszähler nullen

CMS-T-00000757-C.1

Wenn auf einem anderen Feld gearbeitet werden soll, kann der Tageszähler der Dokumentation auf 0 gesetzt werden.



HINWEIS

Die Gesamtwerte der ausgewählten Dokumentation bleiben erhalten.

1. Im Feldmenü "Dokumentation" wählen.
2. wählen.

	0.07 ha	0.07 ha
	0.1 h	0.1 h

CMS-I-00000714

10.3 Dokumentationen verwalten

CMS-T-00009445-A.1

Die Werte der aktiven Dokumentation werden in der Übersicht angezeigt. Wenn mit der Maschine gearbeitet wird, werden die Werte der aktiven Dokumentation aktualisiert.

1. Um die Verwaltung der Dokumentationen aufzurufen,
im Feldmenü "Dokumentation" wählen.

2. wählen.

3. Um eine neue Dokumentation anzulegen,
 wählen

oder

um eine Dokumentationen zu aktivieren, umzubenennen oder zu löschen,
gewünschte Dokumentation aus der Übersicht wählen und analog zum Kapitel "Profil aktivieren", siehe Seite 29, "Profil umbenennen", siehe Seite 30, oder "Profil löschen", siehe Seite 31, vorgehen.

Dokumentation 1

0.0 ha
0.0 h

Dokumentation 2

0.0 ha
0.0 h

Dokumentation 3

0.0 ha
0.0 h

CMS-I-00006107

Informationen abrufen

11

CMS-T-00006324-B.1

11.1 Schaltflächennummern anzeigen

CMS-T-00006437-B.1

Die Schaltflächen in der Schaltflächenleiste können nummeriert werden. Bei Telefonaten mit Servicetechnikern kann so ein eindeutiger Bezug auf die Schaltflächen genommen werden.

1. Im Menü "Einstellungen" "Service" wählen.
2. "Schaltflächennummern anzeigen" aktivieren.



CMS-I-00004622

11.2 Software-Versionen anzeigen

CMS-T-00006436-B.1

In der Tabelle werden in der linken Spalte die Job-Rechner aufgelistet. In der rechten Spalte werden die auf den Job-Rechnern installierten Software-Versionen angezeigt.

- Im Menü "Einstellungen" "Service" > "Software-Versionen" wählen.

SOFTWARE-VERSIONEN	
ISOBUS-Job-Rechner (AEL652)	NW324-D.023_2021.07 3004748210 A46173
Erweiterung 1 (AEL401)	__ . __ . __ x x __ x x
Erweiterung 2 (AEL402)	__ . __ . __ x x __ x x
Erweiterung 3 (AEL403)	__ . __ . __ x x __ x x

CMS-I-00004623

11.3 Zählerstände der Maschine abrufen

CMS-T-00006434-B.1

Die aktuellen Gesamtzählerstände der Maschine können angezeigt werden.

- Im Menü "Einstellungen" "Service" > "Zählerstände" wählen.

ZÄHLERSTÄNDE	
Gesamtfläche	32 ha
Gesamtmenge	0 L
Gesamtzeit	54 h
Schaltzyklen Düsenkörper:	
Schaltzyklen gesamt	341
Schaltzyklen bis zur nächsten Wartung	- 2000000
Gefahrene Strecke in:	
Transportstellung	0 km
Arbeitsstellung	123 km

CMS-I-00004624



11.4 Fehlerspeicher aufrufen

CMS-T-00006435-B.1

Im Fehlerspeicher werden die Fehlermeldungen angezeigt.

Die Fehlermeldungen sind nummeriert. Neben dem Fehlercode wird angegeben, zu welcher Betriebsstunde der Fehler aufgetreten ist.

Der Fehlerspeicher kann gelöscht werden.

1. Im Menü "Einstellungen" "Service" wählen.
2. Mit  zur zweiten Seite des Menüs blättern.
3. "Fehlerspeicher aufrufen" wählen.
4. Um den Fehlerspeicher zu löschen,  wählen.



Fehlerspeicher		
ECU Betriebsstunden:		7 : 31
Es werden die letzten 50 Meldungen gespeichert. Für Hinweise zur Fehlernummer Betriebsanleitung beachten.		
Nr.	Fehlercode	Betriebsstunde
01	F1 5223	7 : 27
02	F1 0000	0 : 00
03	F1 0000	0 : 00
04	F1 0000	0 : 00
05	F1 0000	0 : 00
06	F1 0000	0 : 00
07	F1 0000	0 : 00
08	F1 0000	0 : 00
09	F1 0000	0 : 00
10	F1 0000	0 : 00

CMS-I-00004625

11.5 ISOBUS-Netzwerk anzeigen

CMS-T-00006433-B.1

Alle Teilnehmer des ISOBUS-Netzwerkes können ermittelt und angezeigt werden.

1. Im Menü "Einstellungen" "Service" wählen.
2. Mit  zur zweiten Seite des Menüs blättern.
3. "ISOBUS-Netzwerk" wählen.
4. Um die Liste der Teilnehmer zu aktualisieren,  wählen.

ISOBUS-Netzwerk			
Diese Teilnehmer wurden im ISOBUS erkannt:			
Adr.	Funktion	Hersteller	Nr.
85h	Weeder	Schmotzer	1
F2h	Non Virtual Term.	AMAZONE	2
F0h	Tractor ECU	AMAZONE	1
F7h	Task Controller	AMAZONE	1
26h	Virtual Terminal	AMAZONE	1
81h	Key Pad	AMAZONE	1

CMS-I-00004626

Fehler beheben

12

CMS-T-00006567-B.1

Fehler-Code	Fehler	Ursache	Lösung
F15006	Nach Beenden des Diagnosemodus werden alle Automatikfunktionen wieder aktiv! Von der Maschine zurücktreten!	Beenden des Diagnosemodus.	► Keine erforderlich.
F15040	Gewählte Quelle für die Fahrgeschwindigkeit nicht verfügbar! Vorhandene Quelle auswählen!	Zuletzt verwendete Quelle für das Geschwindigkeitssignal nicht mehr vorhanden.	► Andere verfügbare Quelle für das Geschwindigkeitssignal auswählen.
F15086	Section Control kann nicht aktiviert werden!	Vorbedingungen für die Aktivierung der Section Control nicht vorhanden.	<ul style="list-style-type: none"> ► Prüfen, ob die Maschine aktiviert ist. ► Prüfen, ob die Section Control im Terminal aktiviert ist. ► Prüfen, ob der Arbeitsstellungssensor fehlerfrei arbeitet. ► Prüfen, ob das GPS-Signal vorhanden ist.
F15093	Versorgungsspannung unterschritten	Vorspannung zu gering.	<ul style="list-style-type: none"> ► Batteriespannung des Traktors prüfen. ► Verkabelung zur Maschine prüfen.
F15156	Sensor Hacksatz Arbeitsstellung ausgefallen!	Kein Signal vom Arbeitsstellungssensor für die Arbeitsstellung an der Hackmaschine vorhanden.	<ul style="list-style-type: none"> ► Prüfen, ob die Signalleuchte am Arbeitsstellungssensor leuchtet, wenn die Maschine eingeklappt ist. ► Kabelbaum am Arbeitsstellungssensor prüfen. ► Arbeitsstellungssensor prüfen.

Fehler-Code	Fehler	Ursache	Lösung
F15157	Sensor Hacksatz Transportstellung ausgefallen!	Kein Signal vom Transports- tellungssensor für die Trans- portstellung an der Hackma- schine vorhanden.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Prüfen, ob die Signal- leuchte am Transports- tellungssensor leuchtet, wenn die Maschine eingeklappt ist. ▶ Kabelbaum am Trans- portstellungssensor prü- fen. ▶ Transportstellungssensor prüfen.
F15191	Sensor Arbeitsstellung prüfen!	Kein Signal vom Arbeitsstel- lungssensor am Verschiebe- rahmen vorhanden.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Prüfen, ob die zuletzt ge- wählte Signalquelle vor- handen ist. ▶ Kabelbaum am Arbeits- stellungssensor am Ver- schieberahmen prüfen. ▶ Arbeitsstellungssensor am Verschieberahmen prüfen.
F15220	Job-Rechner Erweiterungseinheit 1 ausgefallen!	Kommunikation zum Erweite- rungsrechner 1 unterbrochen.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Erweiterungskabelbaum prüfen. ▶ Maschine neu starten.
F15221	Job-Rechner Erweiterungseinheit 2 ausgefallen!	Kommunikation zum Erweite- rungsrechner 2 unterbrochen.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Erweiterungskabelbaum prüfen. ▶ Maschine neu starten.
F15222	Job-Rechner Erweiterungseinheit 3 ausgefallen!	Kommunikation zum Erweite- rungsrechner 3 unterbrochen.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Erweiterungskabelbaum prüfen. ▶ Maschine neu starten.
F15223	Maschine nicht vollständig geklappt. Zustand der Maschine prüfen.	Maschine hat die Transport- stellung nicht erreicht.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Prüfen, ob die Maschi- ne vollständig eingeklappt ist. ▶ Prüfen, ob der Trans- portstellungssensor schal- tet. Wenn das der Fall ist, leuchtet die LED.
F15224	Straßenfahrt erkannt, Maschi- ne automatisch deaktiviert.	Aktivierte Maschine bewegt sich schneller als 20 km/h.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Langsamer fahren.

Anhang

13

CMS-T-00006438-B.1

13.1 Mitgeltende Dokumente

CMS-T-00006441-B.1

- Betriebsanleitung der Hackmaschine
- Betriebsanleitung des Bedienterminals
- Betriebsanleitung des Verschieberahmens

Verzeichnisse

14

14.1 Stichwortverzeichnis

A		B	
Abwärtskompatibilität	20	Bedienterminals	
Adresse		zuweisen	24
<i>Technische Redaktion</i>	4	Bedienung	15
Anschlusskompensation		Belegung der Schaltflächenleiste	
<i>einschalten</i>	20	<i>konfigurieren</i>	23
Anzeige einstellen	23	D	
Arbeit dokumentieren	45	Dokumentation	
Arbeiten		<i>aktivieren</i>	46
<i>hacken</i>	42	<i>anlegen</i>	46
<i>Parallelogramme manuell schalten</i>	42	<i>aufrufen</i>	45
Arbeitsmenü		<i>löschen</i>	46
<i>Multifunktionsanzeige konfigurieren</i>	23	<i>Speicherort einstellen</i>	19
Arbeitsmenü		<i>umbenennen</i>	46
<i>Belegung der Schaltflächenleiste konfigurieren</i>	23	E	
<i>Überblick</i>	7	Einschaltverzögerung	21
Arbeitsstellungssensor		Einschaltzeit	21
<i>konfigurieren, analog</i>	17	Einstellungen	
<i>konfigurieren, digital</i>	17	<i>im Hauptmenü</i>	6
Asymmetrie		<i>öffnen</i>	15
<i>einstellen</i>	39	<i>vornehmen</i>	16
Ausschaltverzögerung	21	F	
Ausschaltzeit	21	Fehler	
Automatische Teilbreitenschaltung		<i>beheben</i>	50
<i>einrichten</i>	21	<i>Fehlercodes</i>	50
<i>einschalten</i>	42	Fehlerspeicher	
		<i>aufrufen</i>	48

Statusleiste	13
<i>Anzeige</i>	7

Stellung der Parallelogramme	
<i>Anzeige</i>	7

T

Tageszähler	
<i>nullen</i>	45

Tag-Nacht-Modus	
<i>konfigurieren</i>	25

Tasten	
<i>Überblick</i>	13

Teilbreiten	
<i>manuell schalten</i>	42

Teilbreitenschaltung	
<i>automatisch</i>	42
<i>manuell</i>	42

V

Ventilstellzeiten	
<i>einstellen</i>	38

Verzögerungszeiten	21
--------------------	----

Z

Zählerstände	
<i>abrufen</i>	48

zurück zum vorherigen Menü	15
----------------------------	----

Ü

Überlappung	
<i>verhindern</i>	21

SCHMOTZER Hacktechnik GmbH & Co. KG

Rothenburger Str. 45
91438 Bad Windsheim
Deutschland

t +49 (0) 9841 - 920
m info@schmotzer-ht.de
w www.schmotzer-ht.de

SCHMOTZER Hacktechnik ist ein
Unternehmen der AMAZONE-Gruppe.



AMAZONE

AMAZONEN-WERKE H. Dreyer SE & Co. KG
Postfach 51 · D-49202 Hasbergen-Gaste

www.amazone.de