



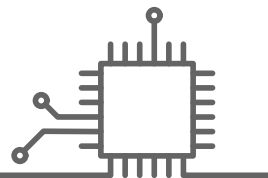
SCHMOTZER

Originální návod k obsluze

Software ISOBUS

Plečka

Tento návod k obsluze platí od verze softwaru NW324-D



OBSAH

1	K tomuto návodu k obsluze	1	6.1.1	Použití signálu rychlosti ISOBUS	16
1.1	Význam návodu k obsluze	1	6.2	Konfigurace snímače pracovní polohy	16
1.2	Použitá vyobrazení	1	6.2.1	Konfigurace digitálního snímače pracovní polohy	16
1.2.1	Výstražné pokyny a signální slova	1	6.2.2	Konfigurace analogového snímače pracovní polohy	17
1.2.2	Další upozornění	2	6.3	Konfigurace ISOBUS	18
1.2.3	Pokyny k jednání	2	6.3.1	Konfigurace tlačítek pro Section Control	18
1.2.4	Výčty	4	6.3.2	Nastavení místa uložení dokumentace	19
1.2.5	Čísla pozic na obrázcích	4	6.3.3	Zapnutí zpětné kompatibility	20
1.3	Další platné dokumenty	4	6.3.4	Zapnutí kompenzace připojení	20
1.4	Váš názor je důležitý	4	6.3.5	Použití Section Control	21
2	Přehled funkcí	5	6.4	Nastavení indikace	23
3	Přehled hlavní nabídky	6	6.4.1	Změna multifunkčního displeje	23
4	Pracovní menu	7	6.4.2	Konfigurace obsazení panelu tlačítek pracovního menu	23
4.1	Přehled pracovního menu	7	6.4.3	Přiřazení ovládacích terminálů	24
4.2	Indikace pro stav pracovní polohy	7	6.4.4	Konfigurace režimu den/noc	25
4.3	Indikace pro stav skládání	8	7	Správa profilů	27
4.4	Indikace pro stav stroje	9	7.1	Vytvoření nového profilu	27
4.5	Indikace pro stav a polohu paralelogramů	10	7.2	Aktivace profilu	29
4.6	Stavový řádek	13	7.3	Profil přejmenovat	30
4.7	Funkce na panelu tlačítek	13	7.4	Smazat profil	31
5	Základní obsluha	15	8	Správa a konfigurace profilů stroje	34
5.1	Přepínání mezi menu pole a nastavení	15	8.1	Správa profilů stroje	34
5.2	Přechod do předchozího menu	15	8.2	Konfigurace profilu stroje	35
5.3	Procházení menu a panelem tlačítek	15	8.2.1	Nastavení řádků	35
6	Provedení nastavení	16	8.2.2	Aktivace a nastavení prostřední sekce	36
6.1	Nastavení zdroje signálu rychlosti	16	8.2.3	Nastavení dob regulace ventilů	37
			8.2.4	Nastavení asymetrie	38

8.2.5	Nastavení typu stroje	39
-------	-----------------------	----

9	Práce	41
----------	--------------	-----------

9.1	Plečkování	41
-----	------------	----

9.2	Ruční spínání paralelogramů	41
-----	-----------------------------	----

10	Dokumentace práce	44
-----------	--------------------------	-----------

10.1	Vyvolání dokumentace	44
------	----------------------	----

10.2	Vynulování denního počítadla	44
------	------------------------------	----

10.3	Správa dokumentace	45
------	--------------------	----

11	Zjištění informací	46
-----------	---------------------------	-----------

11.1	Zobrazení čísel tlačítek	46
------	--------------------------	----

11.2	Indikace verze softwaru	46
------	-------------------------	----

11.3	Načtení stavů počítadel stroje	47
------	--------------------------------	----

11.4	Vyvolání chybové paměti	47
------	-------------------------	----

11.5	Zobrazení sítě ISOBUS	48
------	-----------------------	----

12	Odstraňování chyb	49
-----------	--------------------------	-----------

13	Příloha	51
-----------	----------------	-----------

13.1	Další platné dokumenty	51
------	------------------------	----

14	Seznamy	52
-----------	----------------	-----------

14.1	Seznam hesel	52
------	--------------	----

K tomuto návodu k obsluze

1

CMS-T-00000539-E.1

1.1 Význam návodu k obsluze

CMS-T-006245-A.1

Návod k obsluze je důležitý dokument a je součástí stroje. Je určen pro uživatele a obsahuje údaje související s bezpečností. Jen postupy uvedené v návodu k obsluze jsou bezpečné. Pokud se nebudete řídit návodem k obsluze, může dojít k těžkému zranění nebo usmrcení osob.

1. Před prvním použitím stroje si důkladně přečtěte kapitulu o bezpečnosti a řiďte se jí.
2. Před zahájením práce si dále přečtěte příslušné odstavce návodu k obsluze a postupujte podle nich.
3. Návod k obsluze si uložte na dostupném místě.
4. Návod k obsluze předejte následujícímu uživateli.


1.2 Použitá vyobrazení

CMS-T-005676-C.1

1.2.1 Výstražné pokyny a signální slova

CMS-T-00002415-A.1

Výstražné pokyny jsou označeny svislým pruhem s trojúhelníkovým bezpečnostním symbolem a signálním slovem. Signální slova "NEBEZPEČÍ", "VAROVÁNÍ" nebo "POZOR" popisují závažnost hrozícího ohrožení a mají následující významy:



NEBEZPEČÍ

- ▶ Označuje bezprostřední ohrožení s vysokým rizikem nejtěžšího tělesného zranění, jako je ztráta částí těla nebo smrt.



VAROVÁNÍ

- Označuje možné ohrožení se středně vysokým rizikem nejtěžšího tělesného zranění nebo smrti.



POZOR

- Označuje ohrožení s malým rizikem lehkého nebo středně těžkého tělesného zranění.

1.2.2 Další upozornění

CMS-T-00002416-A.1



DŮLEŽITÉ

- Označuje riziko poškození stroje.



EKOLOGICKÉ UPOZORNĚNÍ

- Označuje riziko poškození životního prostředí.



UPOZORNĚNÍ

Označuje tipy k použití a informace k optimálnímu používání.

1.2.3 Pokyny k jednání

CMS-T-00000473-B.1

Číslované pokyny k jednání

CMS-T-005217-B.1

Jednání, která musí být provedena v určitém pořadí, jsou uvedena jako číslované pokyny k jednání. Stanovené pořadí jednání se musí dodržet.

Příklad:

1. Pokyn k jednání 1
2. Pokyn k jednání 2

1.2.3.1 Pokyny k jednání a reakce

CMS-T-005678-B.1

Reakce na pokyny k jednání jsou označené šipkou.

Příklad:

1. Pokyn k jednání 1

➔ Reakce stroje na pokyn k jednání 1

2. Pokyn k jednání 2

1.2.3.2 Alternativní pokyny k jednání

CMS-T-00000110-B.1

Alternativní pokyny k jednání jsou uvedeny slovem "nebo".

Příklad:

1. Pokyn k jednání 1

nebo

alternativní pokyn k jednání

2. Pokyn k jednání 2

Pokyny k jednání pouze s jedním jednáním

CMS-T-005211-C.1

Pokyny k jednání pouze s jedním jednáním nejsou číslované, ale jsou označené šipkou.

Příklad:

► Pokyn k jednání

Pokyny k jednání bez pořadí

CMS-T-005214-C.1

Pokyny k jednání, která nemusí být provedena v určitém stanoveném pořadí, jsou zobrazeny ve formě seznamu se šipkami.

Příklad:

► Pokyn k jednání

► Pokyn k jednání

► Pokyn k jednání

1.2.4 Výčty

CMS-T-000024-A.1

Výčty bez závazného pořadí jsou zobrazeny jako seznam s jednotlivými body výčtu.

Příklad:

- Bod 1
- Bod 2

1.2.5 Čísla pozic na obrázcích

CMS-T-000023-B.1

Orámované číslo v textu, například 1, odkazuje na číslo pozice na vedlejším obrázku.

1.3 Další platné dokumenty

CMS-T-00000616-B.1

V příloze se nachází seznam současně platných dokumentů.

1.4 Váš názor je důležitý

CMS-T-000059-C.1

Vážená čtenářko, vážený čtenáři, naše návody k obsluze jsou pravidelně aktualizovány. Vaše návrhy na zlepšení nám pomohou vytvořit návod k obsluze, který pro vás bude užitečnější a příjemnější. Zasílejte nám své návrhy dopisem, faxem nebo e-mailem.

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

Přehled funkcí

2

CMS-T-00006184-B.1

Plečky Schmotzer se ovládají pomocí softwaru ISOBUS. Software ISOBUS lze zobrazovat a ovládat prostřednictvím ovládacího terminálu.

Software ISOBUS obsahuje následující funkce:













- Monitorování parametrů stroje
- Aktivování a deaktivování paralelogramů
- Automatické a ruční spínání sekcí
- Provedení nastavení
- Správa profilů stroje
- Správa uživatelských profilů
- Správa dokumentace
- Zjištění informací

Přehled hlavní nabídky

3

CMS-T-00006185-A.1

Hlavní menu se člení na menu pole a menu nastavení.

Menu pole	Nastavení
  <p>MENU POLE</p> <div>  <p>Práce</p> </div> <div>  <p>Dokumentace</p> </div> <div>  <p>Profil 1</p> </div>	  <p>NASTAVENÍ</p> <div>  <p>Stroj</p> </div> <div>  <p>Ukazatel</p> </div> <div>  <p>Servis</p> </div> <div>  <p>Pás. postř.</p> </div> <div>  <p>Plecí sada 1</p> </div>

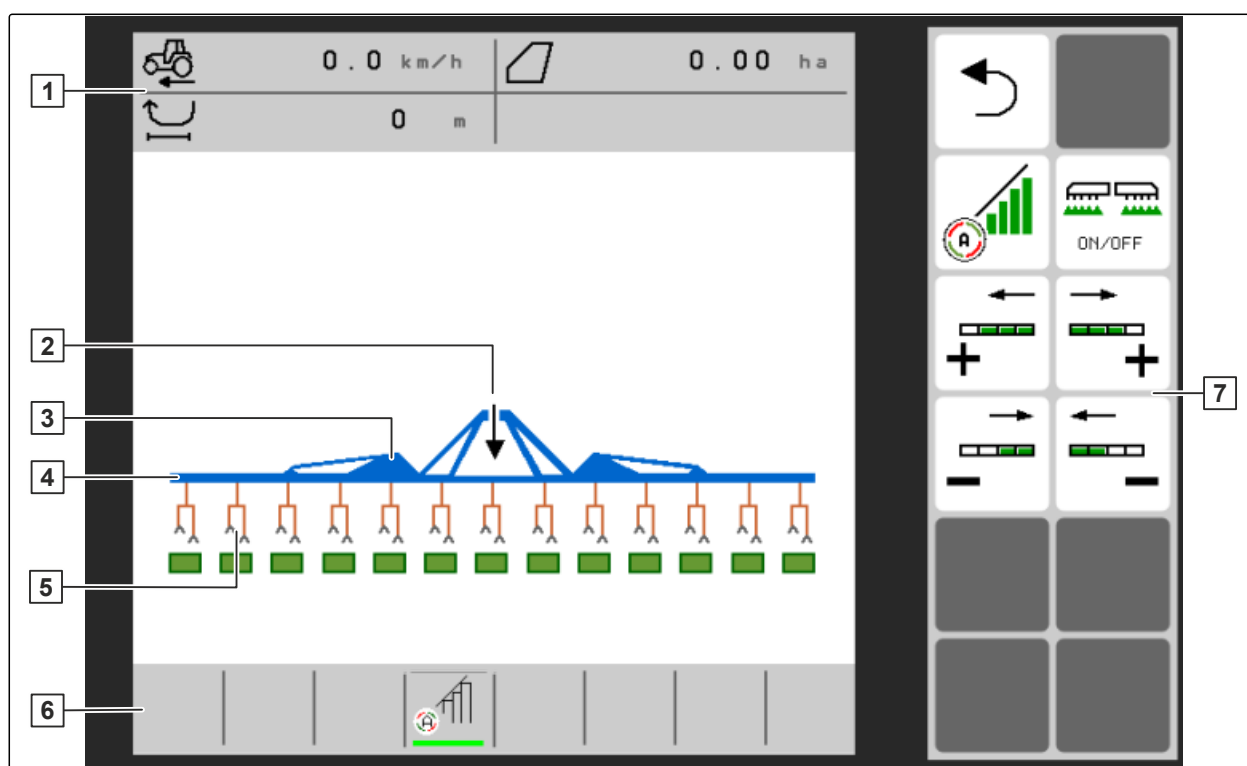
Pracovní menu

4

CMS-T-00006186-B.1

4.1 Přehled pracovního menu

CMS-T-00006187-B.1



CMS-I-00004420

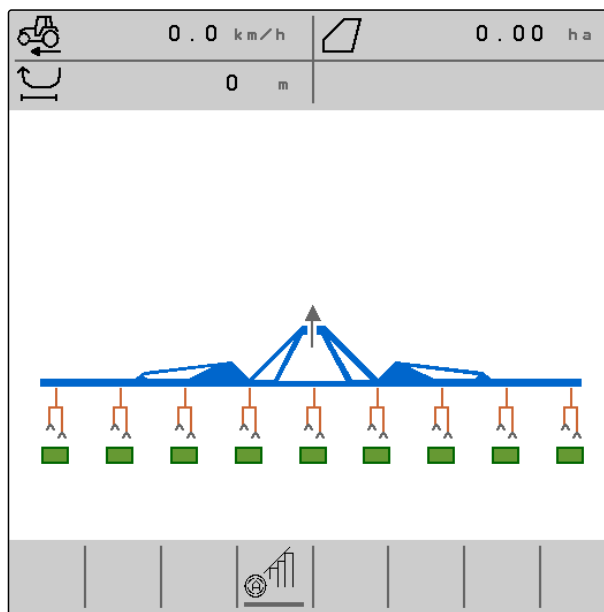
- | | |
|--|---|
| 1 Multifunkční displej | 5 Indikace pro stav a polohu paralelogramů |
| 2 Indikace pro stav pracovní polohy | 6 Stavový řádek |
| 3 Indikace pro stav skládání | 7 Panel tlačítek |
| 4 Indikace pro stav stroje | |

4.2 Indikace pro stav pracovní polohy

CMS-T-00008750-A.1

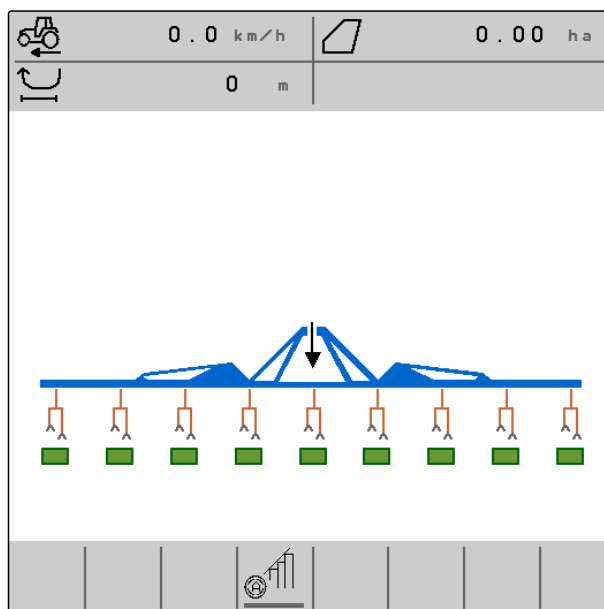
V pracovním menu je pomocí šipky zobrazeno, zda je stroj zvednutý nebo spuštěný.

Když černá šipka směřuje nahoru, je stroj zvednutý.



CMS-I-00005986

Když černá šipka směřuje dolů, je stroj spuštěný.



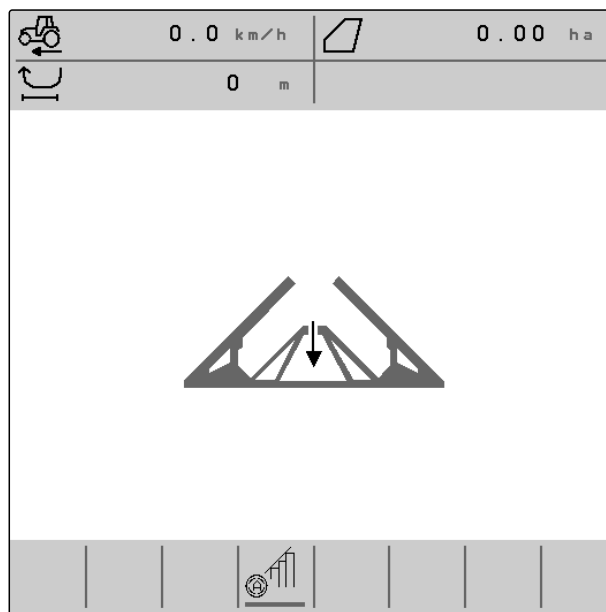
CMS-I-00006141

4.3 Indikace pro stav skládání

CMS-T-00006221-A.1

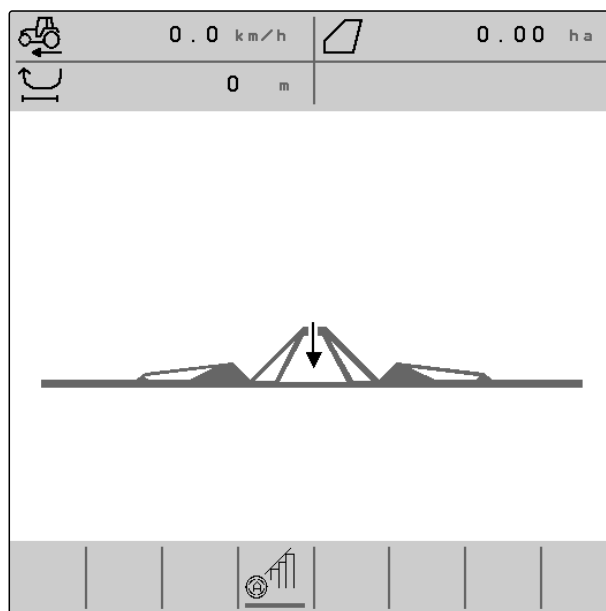
V pracovním menu je pomocí stylizované tažné lišty zobrazeno, zda je stroj složený nebo rozložený.

Když se zobrazuje složená tažná lišta, jsou výložníky složené a opěrná kola zvednutá.



CMS-I-00004421

Když se zobrazuje rozložená tažná lišta, jsou výložníky rozložené a opěrná kola spuštěná.




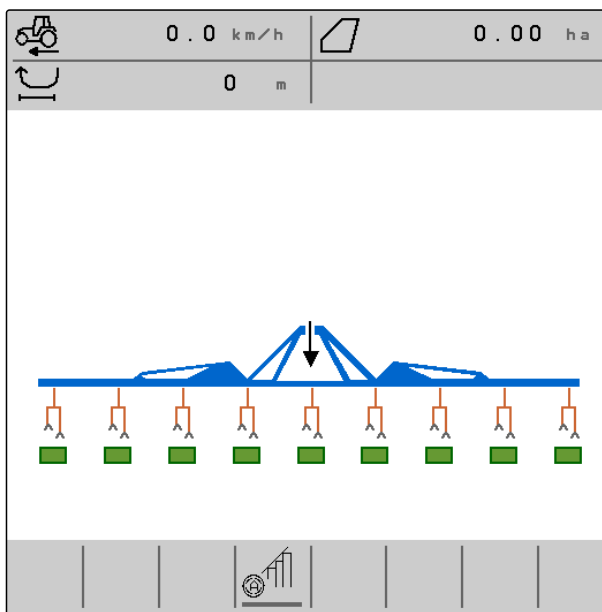
CMS-I-00004422

4.4 Indikace pro stav stroje


CMS-T-00008888-A.1

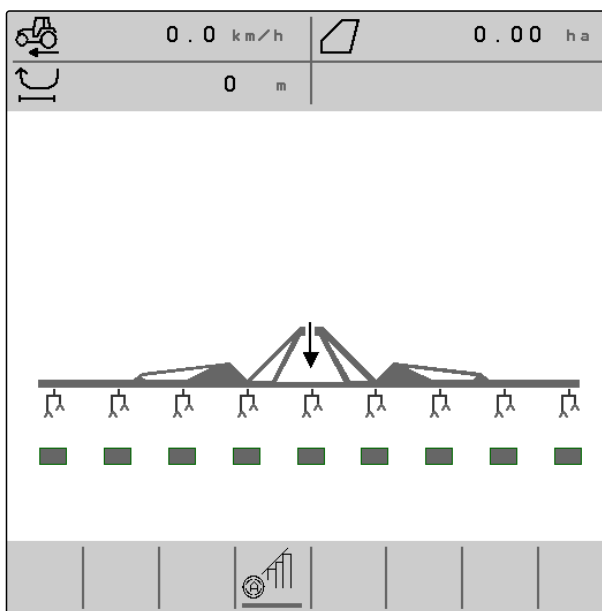
V pracovním menu se šedou a modrou barvou zobrazuje, zda je stroj vypnutý nebo zapnutý.

Když se stroj zapne tlačítkem , změní se barva tažné lišty z šedé na modrou. Zapnutí způsobí, že se všechny aktivované paralelogramy přesunou z přepravní do pracovní polohy a jim přiřazené obdélníky na displeji změní barvu ze šedé na zelenou.



CMS-I-00006142

Když se stroj vypne tlačítkem , změní se barva tažné lišty z modré na šedou. Vypnutí způsobí, že se všechny aktivované paralelogramy přesunou z pracovní do přepravní polohy a jim přiřazené obdélníky na displeji změní barvu ze zelené na šedou.



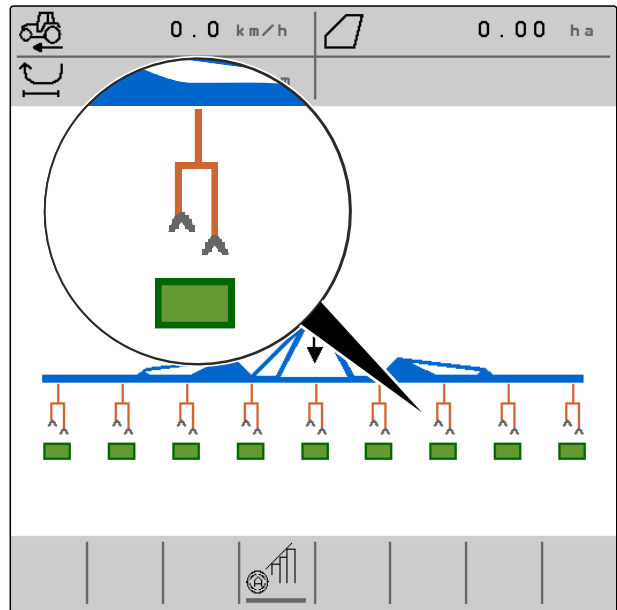
CMS-I-00006143

4.5 Indikace pro stav a polohu paralelogramů

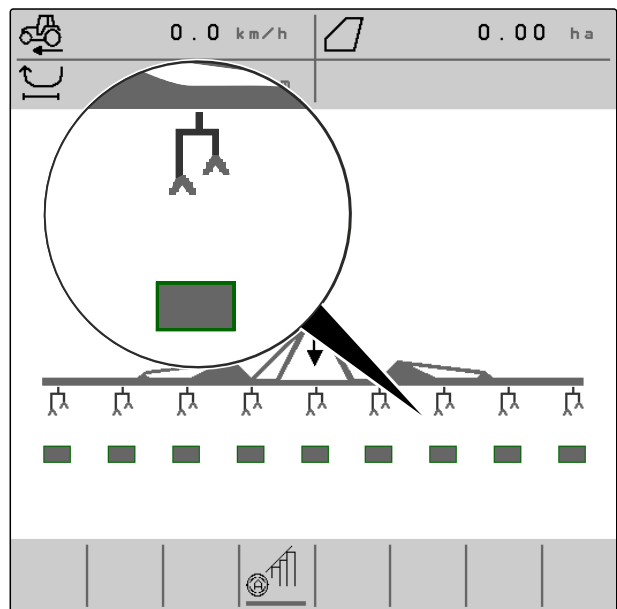
CMS-T-00006222-B.1

V pracovním menu se zobrazuje, zda je paralelogram aktivovaný nebo deaktivovaný a zda je paralelogram zvednutý nebo spuštěný.

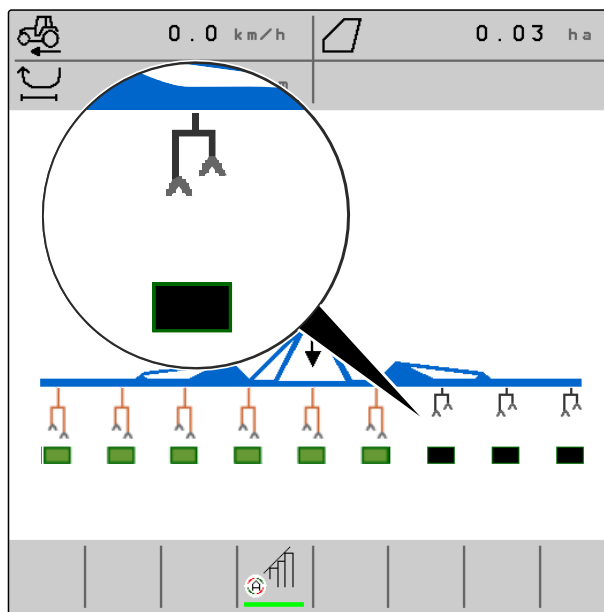
Jak při vypnuté, tak při zapnuté funkci Section Control se aktivované paralelogramy, které byly uvedeny do pracovní polohy, zobrazují s oranžovými symboly spuštěných paralelogramů a zeleně vyplněnými obdélníky.



Při vypnuté funkci Section Control se aktivované paralelogramy a paralelogramy uvedené do přepravní polohy vypnutím stroje zobrazují s černými symboly zvednutých paralelogramů a šedě vyplněnými obdélníky.

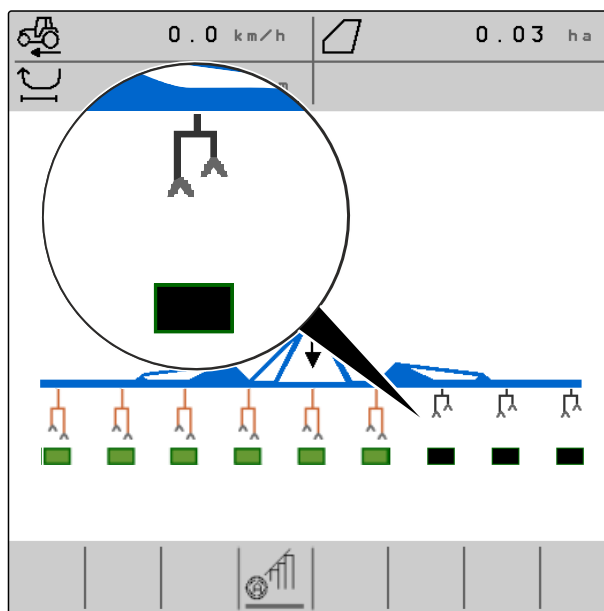


Při zapnuté funkci Section Control se aktivované paralelogramy a paralelogramy uvedené do přepravní polohy funkcí Section Control zobrazují s černými symboly zvednutých paralelogramů a černě vyplněnými obdélníky.



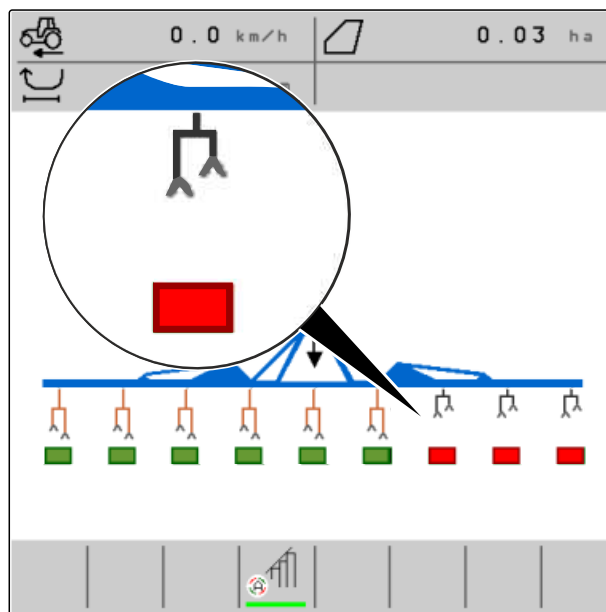
CMS-I-00006138

Při vypnuté funkci Section Control se deaktivované paralelogramy a tudíž paralelogramy, které se nachází v přepravní poloze, zobrazují rovněž s černými symboly zvednutých paralelogramů a černě vyplněnými obdélníky.



CMS-I-00006139

Při zapnuté funkci Section Control se deaktivované paralelogramy a tudíž paralelogramy, které se nachází v přepravní poloze, zobrazují rovněž s černými symboly zvednutých paralelogramů a červeně vyplněnými obdélníky.



CMS-I-00006140

4.6 Stavový řádek

CMS-T-00006265-B.1

Na stavovém řádku se zobrazuje, zda je funkce Section Control vypnutá nebo zapnutá.

- 1 Funkce Section Control vypnutá
- 2 Funkce Section Control zapnutá



CMS-I-00004465

4.7 Funkce na panelu tlačítek





CMS-T-00006273-B.1

Zpět.	Procházení několika stránkami menu.	Vypnutí a zapnutí Section Control.	Zapnutí a vypnutí stroje.	Aktivace deaktivovaných paralelogramů zprava doleva.

Deaktivace aktivovaných paralelogramů zleva doprava.	Aktivace deaktivovaných paralelogramů zleva doprava.	Deaktivace aktivovaných paralelogramů zprava doleva.	Ruční přepínání indikace z denního režimu do nočního režimu a naopak.

4 | Pracovní menu

Funkce na panelu tlačítek

			
Správa profilů stroje a dokumentace.	Procházení v panelu tlačítek.	Smazání všech hlášení v chybové paměti.	Aktualizace seznamu stanic ISOBUS.

Základní obsluha


5

CMS-T-00006279-B.1

5.1 Přepínání mezi menu pole a nastavení

CMS-T-00006280-A.1

- K přepnutí do menu pole

zvolte .

nebo

- K přepnutí do nastavení

zvolte .



CMS-I-00004395

5.2 Přejít do předchozího menu

CMS-T-00000805-C.1

- Na panelu tlačítek zvolte .

5.3 Procházení menu a panelem tlačítek

CMS-T-00000806-B.1

- K procházení menu v nastaveních

zvolte .

- K procházení panelem tlačítek

zvolte .

Provedení nastavení

6

CMS-T-00006288-B.1

6.1 Nastavení zdroje signálu rychlosti

CMS-T-00006626-B.1

6.1.1 Použití signálu rychlosti ISOBUS

CMS-T-00000843-F.1

K řízení stroje je zapotřebí signál rychlosti. K tomuto účelu lze použít signál rychlosti, který je zjišťován snímači v traktoru a stroji zpřístupněn prostřednictvím sběrnice ISOBUS.

1. V menu "Nastavení" "Stroj" > zvolte "Rychlost".

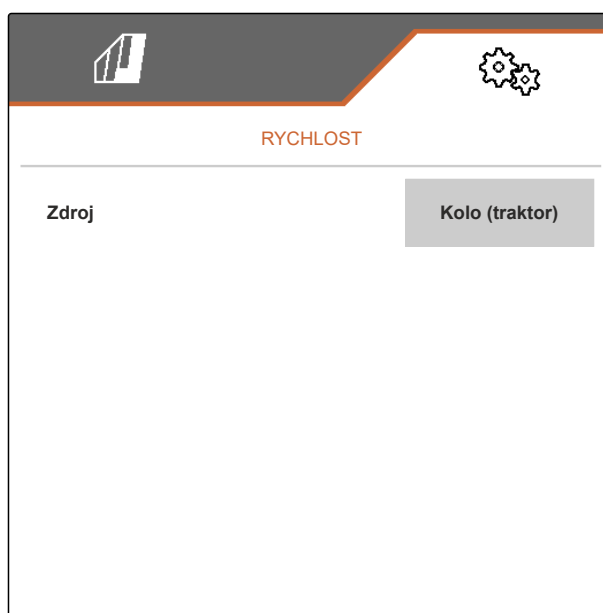
Zobrazují se jen existující zdroje. Pokud například není k dispozici rychlost z „radaru (traktor)“, tato možnost výběru se také nenabízí.

2. Vyberte v části "Zdroj" "Radar (traktor)", "Kolo (traktor)" nebo "Satelit (NMEA2000)".

UPOZORNĚNÍ

Nepřesné zdroje signálu rychlosti vedou k chybnému řízení.

3. Zkontrolujte přesnost použitého zdroje signálu rychlosti.



CMS-I-00006151

6.2 Konfigurace snímače pracovní polohy

CMS-T-00006628-B.1

6.2.1 Konfigurace digitálního snímače pracovní polohy

CMS-T-00008913-A.1

Pomocí snímače pracovní polohy se určuje, zda je stroj v pracovní poloze. Když je stroj v pracovní

poloze, je práce dokumentována a plecí agregáty jsou uvolněné. Když je stroj vyveden z pracovní polohy, dokumentace se zastaví a plecí jednotky se zablokuje.

1. V menu "Nastavení" "Stroj" > zvolte "Pracovní poloha".
2. Pod "Zdroj" zvolte "Digitální výška zdvihu ISOBUS".



CMS-I-00002902

6.2.2 Konfigurace analogového snímače pracovní polohy

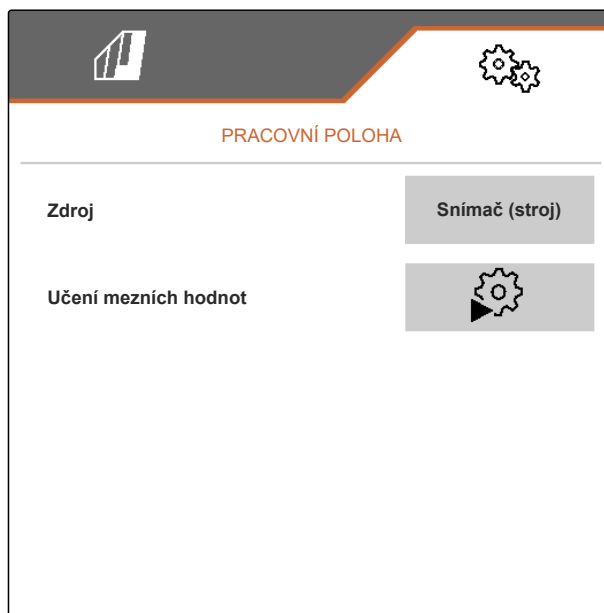
CMS-T-00006629-B.1

Pomocí snímače pracovní polohy se určuje, zda je stroj v pracovní poloze. Když je stroj v pracovní poloze, je práce dokumentována a plecí agregáty jsou uvolněné. Když je stroj vyveden z pracovní polohy, dokumentace se zastaví a plecí jednotky se zablokuje. Pro určení, kdy je stroj v pracovní poloze, musí být naučeny mezní hodnoty.

1. V menu "Nastavení" "Stroj" > zvolte "Pracovní poloha".

Zobrazují se jen existující zdroje. Pokud například není k dispozici „Výška zdvihu ISOBUS analogově“, tato možnost volby se také nenabízí.

2. V části "Zdroj" vyberte možnost "Snímač (stroj)" nebo "Výška zdvihu ISOBUS analogově".
3. Řiďte se pokyny na displeji pod "Zaučít mezní hodnoty".



CMS-I-00004504

6.3 Konfigurace ISOBUS




CMS-T-00006310-B.1

6.3.1 Konfigurace tlačítek pro Section Control

CMS-T-00006315-B.1

Pro Section Control lze určit, zda se může Section Control zapínat a vypínat v pracovním menu softwaru ISOBUS nebo na ovládacím terminálu.

Možná nastavení:

- "v menu GPS"
 - Section Control lze zapínat a vypínat jen přes ovládací terminál. Symbol  ve stavovém řádku pracovního menu je pouze indikace.
- "v pracovním menu"
 - Funkci Section Control lze zapnout a vypnout v pracovním menu tlačítkem  na panelu tlačítek nebo symbolem  na stavovém řádku. Section Control lze navíc zapínat a vypínat přes ovládací terminál.

1. V menu "Nastavení" zvolte "Stroj" > "ISOBUS".
2. Pod "Přepínání Section Control ručně/automaticky" zvolte požadovanou pozici.



CMS-I-00004591

6.3.2 Nastavení místa uložení dokumentace

CMS-T-00006313-B.1

Pomocí místa uložení se určuje, zda se dokumentace ukládá do pracovního počítače stroje nebo do ovládacího terminálu.

1. V menu "Nastavení" zvolte "Stroj" > "ISOBUS".
2. Pod "Dokumentace" zvolte požadované místo uložení.



CMS-I-00004591

6.3.3 Zapnutí zpětné kompatibility

CMS-T-00006316-B.1

Aktivovaná zpětná kompatibilita způsobí, že stroj může, co se týče verze ISOBUS, komunikovat i se staršími ovládacími terminály a tyto ovládací terminály ho spolehlivě rozpoznají.

1. V menu "Nastavení" zvolte "Stroj" > "ISOBUS".
2. Když stroj není ovládacím terminálem rozpoznán, aktivujte "zpětnou kompatibilitu".



CMS-I-00004601

6.3.4 Zapnutí kompenzace připojení

CMS-T-00008763-A.1

Při práci s funkcí Section Control může mít malá šířka řádků a špatná přesnost GPS nežádoucí vliv na to, že se krajní paralelogramy neustále střídavě zvedají a spouštějí. Aktivovaná kompenzace připojení zabraňuje tomuto kmitání tím, že spojuje každý ze dvou krajních paralelogramů se sousedním paralelogramem.

1. V menu "Nastavení" zvolte "Stroj" > "ISOBUS".
2. Pokud při práci se strojem dochází ke kmitání krajních paralelogramů, aktivujte "Kompenzaci připojení".



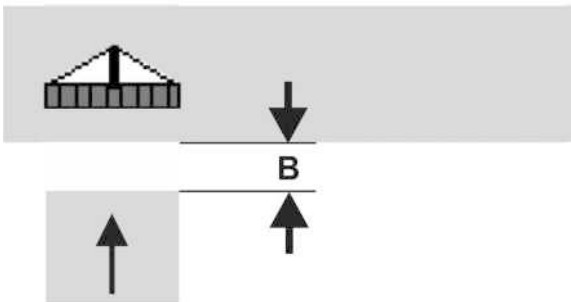
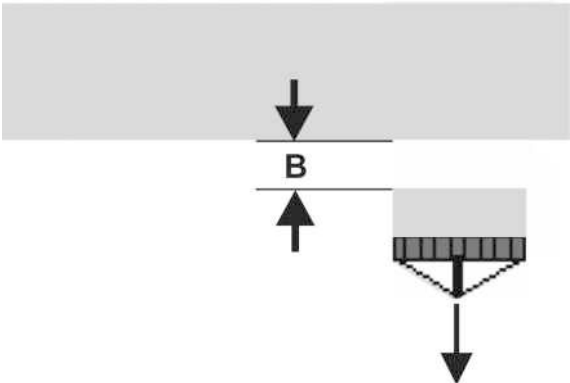
CMS-I-00005992


6.3.5 Použití Section Control

CMS-T-00006311-B.1

Když je stroj řízen prostřednictvím Section Control, trvá několik set milisekund, než stroj zareaguje. Tato zpoždění mohou způsobit překrytí nebo neobdělané plochy. Doby spínání kompenzují tato zpoždění při zapínání a vypínání.

Zpoždění vypnutí	Zpoždění zapnutí
Vypnutí při vjezdu na obdělávanou plochu	Zapnutí při výjezdu z obdělávané plochy
(A) Délka překrytí	

Zpoždění vypnutí	Zpoždění zapnutí
Vypnutí při vjezdu na obdělávanou plochu	Zapnutí při výjezdu z obdělávané plochy
	
(B) Délka neobdělávané plochy	

1. V menu "Nastavení" zvolte "Stroj" > "ISOBUS".
2. Pomocí  přejděte na druhou stránku menu.
3. Pokud při vjezdu na obdělávanou plochu vzniknou překrytí,
zvětšete zpoždění vypnutí

nebo

*pokud při vjezdu na obdělávanou plochu vzniknou neobdělávané plochy,
zmenšete zpoždění vypnutí*

nebo

*pokud při výjezdu z obdělávané plochy vzniknou překrytí,
zmenšete zpoždění zapnutí*

nebo

*pokud při výjezdu z obdělávané plochy vzniknou neobdělávané plochy,
zvětšete zpoždění zapnutí.*



CMS-I-00004596

6.4 Nastavení indikace

CMS-T-00006318-B.1

6.4.1 Změna multifunkčního displeje

CMS-T-00006319-B.1

Na multifunkčním displeji mohou být v pracovním menu zobrazeny 4 různé hodnoty. Následující tabulka obsahuje všechny dostupné hodnoty.

Hodnota	Vysvětlení
Rychlost	Aktuální rychlost v km/h
Plocha	Obdělávaná plochy v hektarech
Počítadlo vzdálenosti	Ujetá dráha v metrech

1. V menu "Nastavení" zvolte "Profil" > "Multifunkční displej".
2. Pro změnu zobrazení zvolte požadované zobrazení.
➔ Zobrazí se seznam s dostupnými hodnotami.
3. Ze seznamu vyberte požadovanou hodnotu.
4. Potvrďte volbu.




CMS-I-00000679

6.4.2 Konfigurace obsazení panelu tlačítek pracovního menu

CMS-T-00006320-B.1

Obsazení panelu tlačítek pracovního menu je možné konfigurovat. K tomuto účelu se na levé straně zobrazí přehled všech funkcí a na pravé straně panel tlačítek. Již použité funkce jsou v přehledu všech funkcí zaškrtnuty oranžově.

1. V menu "Nastavení" zvolte "Indikace" > "Obsazení tlačítek práce".
2. Z přehledu všech funkcí zvolte požadovanou funkci.
➔ Okolo zvolené funkce se vytvoří černý rámeček.
3. Na panelu tlačítek přejděte pomocí  na stránku, na které se má nacházet obsazované tlačítko.
4. Zvolte požadované tlačítko na panelu tlačítek.
➔ Zvolené tlačítko se obsadí zvolenou funkcí.
5. Obsad'te další tlačítka

nebo

obsazení potvrďte pomocí 

nebo

obsazení odmítněte pomocí .



CMS-I-00004681

6.4.3 Přiřazení ovládacích terminálů

CMS-T-00006321-B.1

Když je připojeno několik terminálů, mohou se přiřadit terminály pro ovládání stroje, pro dokumentaci a pro Section Control. Když je připojen jen jeden ovládací terminál, je tento ovládací terminál přiřazen automaticky.

1. V menu "Nastavení" zvolte "Indikace" > "Výběr terminálu".
2. V části "Terminál pro ovládání stroje" a "Terminál pro dokumentaci a Section Control" zvolte požadovaný ovládací terminál ze seznamu.
3. Potvrďte výběr pomocí ✓
nebo
odmítněte výběr pomocí ✕.



CMS-I-00004608

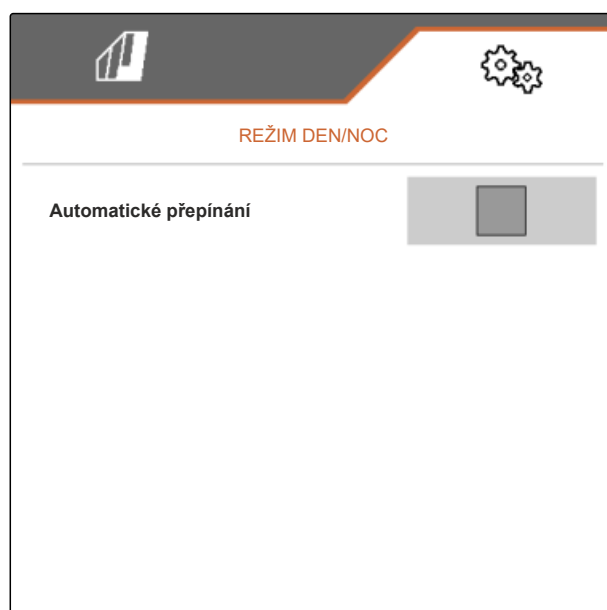
6.4.4 Konfigurace režimu den/noc

CMS-T-00006322-A.1

Mezi denním a nočním režimem lze přepínat ručně nebo se indikace přepíná mezi denním a nočním režimem automaticky. Když je aktivované automatické přepínání, lze konfigurovat body přepnutí do denního a do nočního režimu.

1. V menu "Nastavení" zvolte "Indikace" > "Režim den/noc".
2. Když se má mezi denním a nočním režimem přepínat automaticky, aktivujte "Automatické přepínání".

➔ Zobrazí se nastavení pro automatické přepínání.

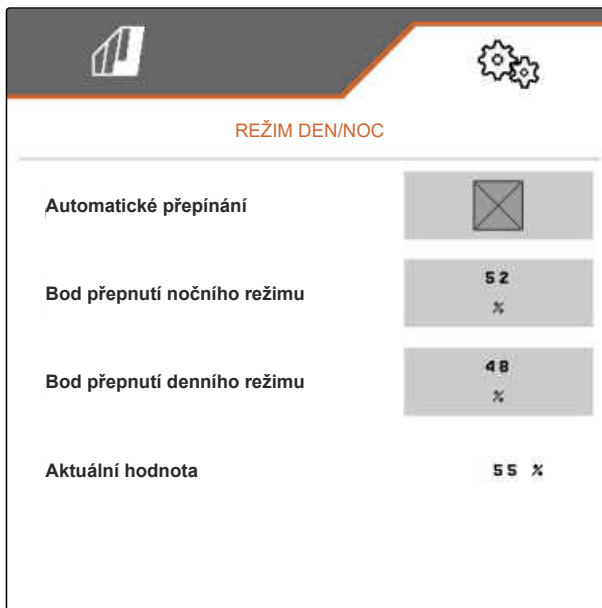


CMS-I-00004613

Pod "Aktuální hodnotou" je uveden aktuální jas okolí v procentech.

Pod "Bod přepnutí nočního režimu" a "Bod přepnutí denního režimu" zadejte procentuální hodnotu, při jaké aktuální hodnotě jasu okolí má proběhnout přepnutí do příslušného režimu.

3. Když je dosaženo jasu okolí, při němž má dojít k přepnutí do nočního režimu, zadejte procentuální hodnotu pod "Aktuální hodnota" u "Bodu přepnutí do nočního režimu".
4. Když je dosaženo jasu okolí, při němž má dojít k přepnutí do denního režimu, zadejte procentuální hodnotu pod "Aktuální hodnota" u "Bodu přepnutí do denního režimu".



Automatické přepínání	<input type="checkbox"/>
Bod přepnutí nočního režimu	52 %
Bod přepnutí denního režimu	48 %
Aktuální hodnota	55 %

CMS-I-00004612

Správa profilů

7

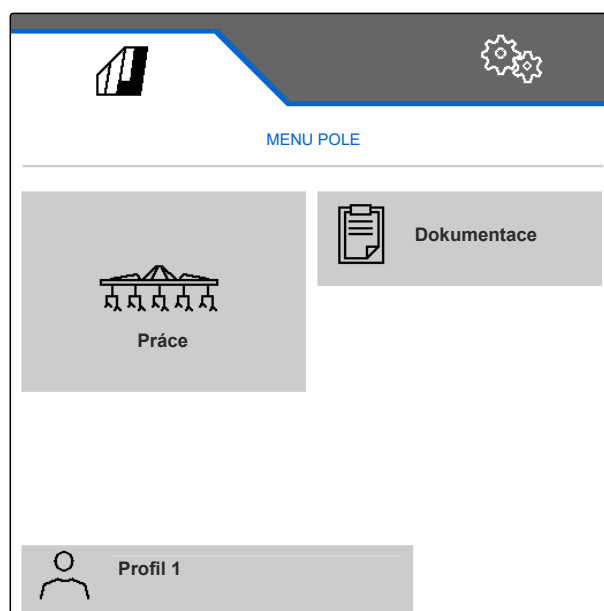
CMS-T-00006443-B.1

7.1 Vytvoření nového profilu

CMS-T-00006445-B.1

V profilu jsou uložena všechna nastavení související s uživatelem. Ve stavu při dodání je již zřízen jeden profil. Zřízený profil má název "Profil 1".


1. V menu pole vlevo dole vyberte tlačítko, které zobrazuje aktivní profil.



CMS-I-00004309

2. zvolte .

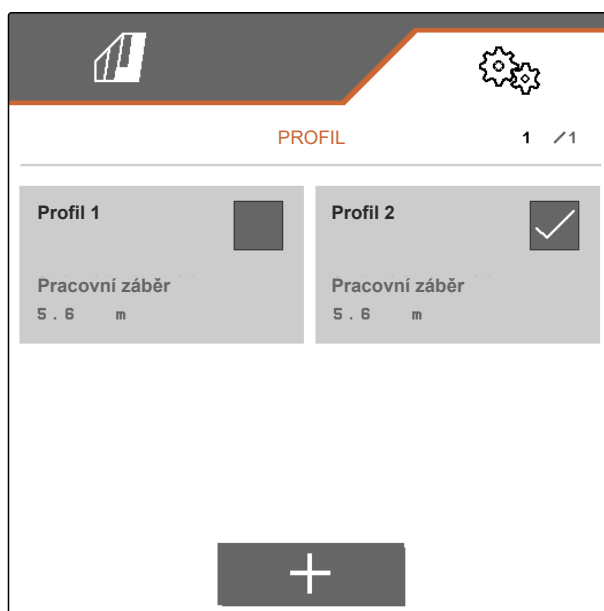
nebo

vyvolejte existující profil a zvolte .



CMS-I-00004636


➔ Nový profil je vytvořen a aktivován.



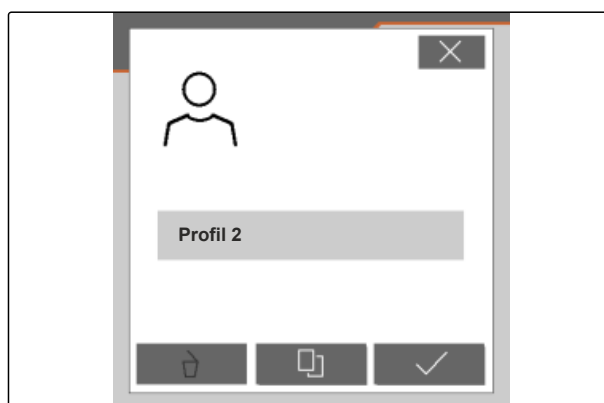
CMS-I-00004637

3. Zvolte nově vytvořený profil.

4. Zadejte název profilu.

5. Potvrďte zadání pomocí .

➔ Nový profil je pojmenován.



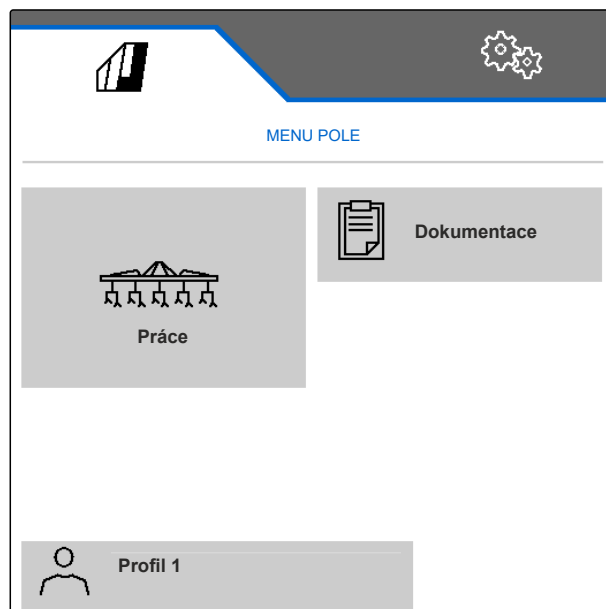
CMS-I-00004639

7.2 Aktivace profilu

CMS-T-00006444-B.1

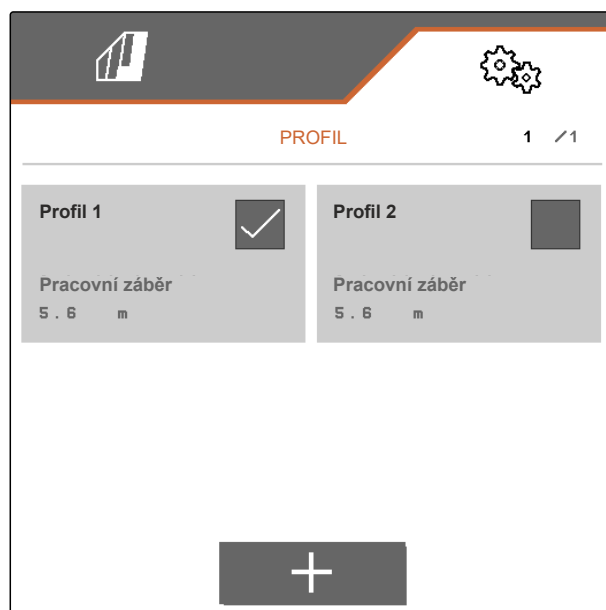
Když je k dispozici více než jeden profil, lze místo aktivního profilu aktivovat jiný profil.

1. V menu pole vlevo dole vyberte tlačítko, které zobrazuje aktivní profil.



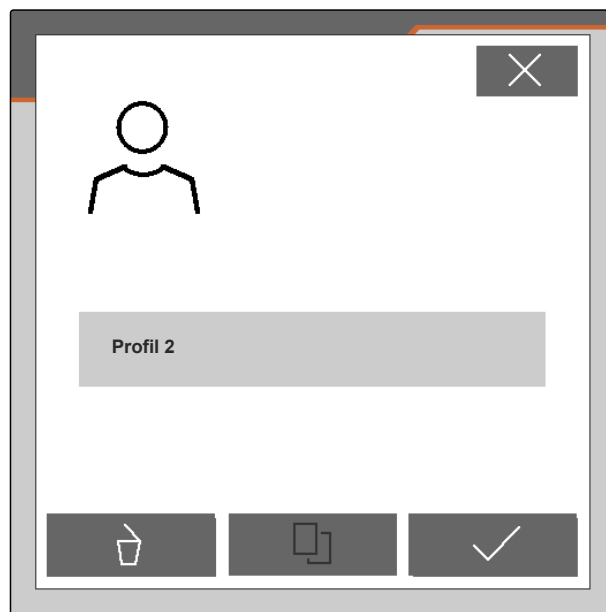
CMS-I-00004309

2. Zvolte požadovaný profil.



CMS-I-00006010

3. Aktivujte profil pomocí ✓ .

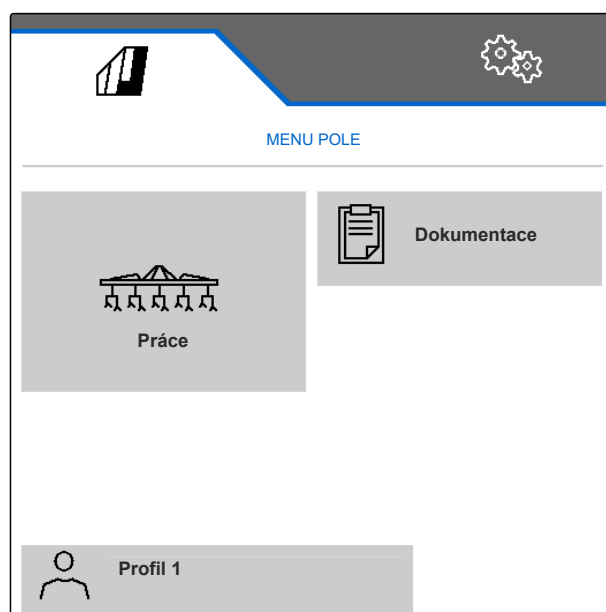


CMS-I-00004641

7.3 Profil přejmenovat

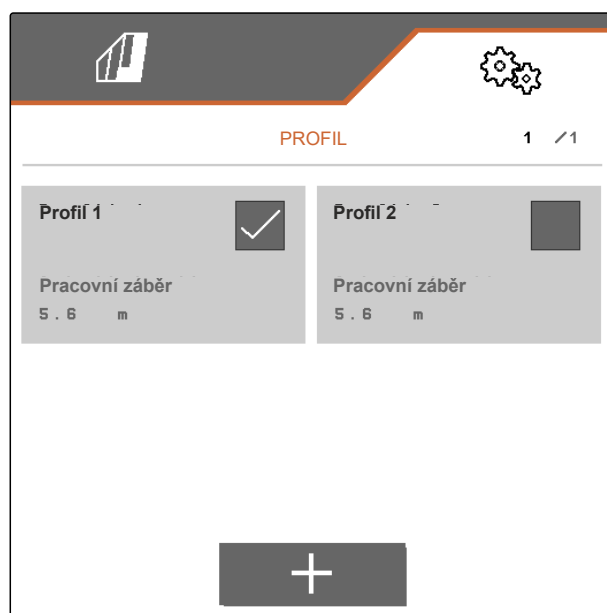
CMS-T-00006583-B.1

1. V menu pole vlevo dole vyberte tlačítko, které zobrazuje aktivní profil.



CMS-I-00004309

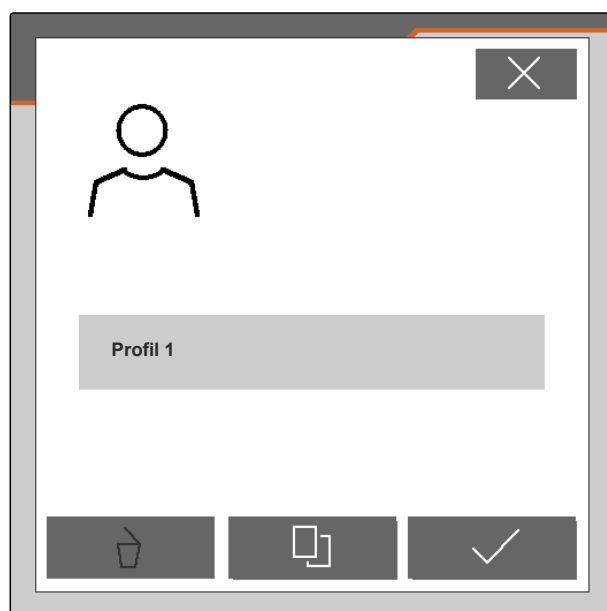
2. Zvolte požadovaný profil.



CMS-I-00006010

3. Zadejte název profilu.

4. Potvrďte zadání pomocí ✓.



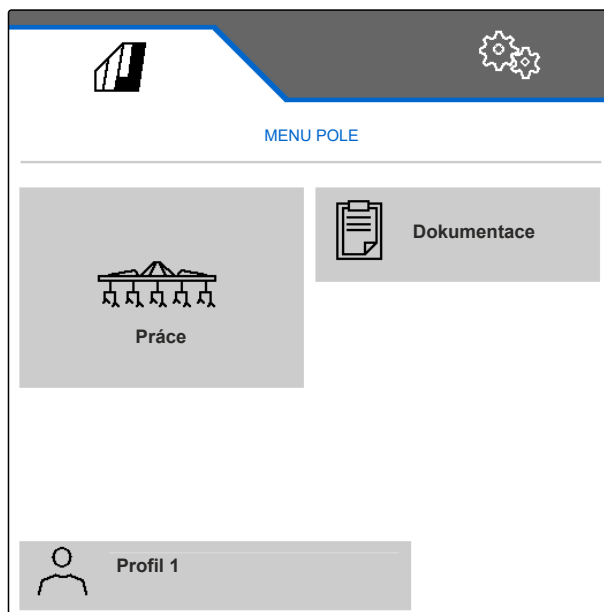
CMS-I-00006011

7.4 Smazat profil

CMS-T-00006585-B.1

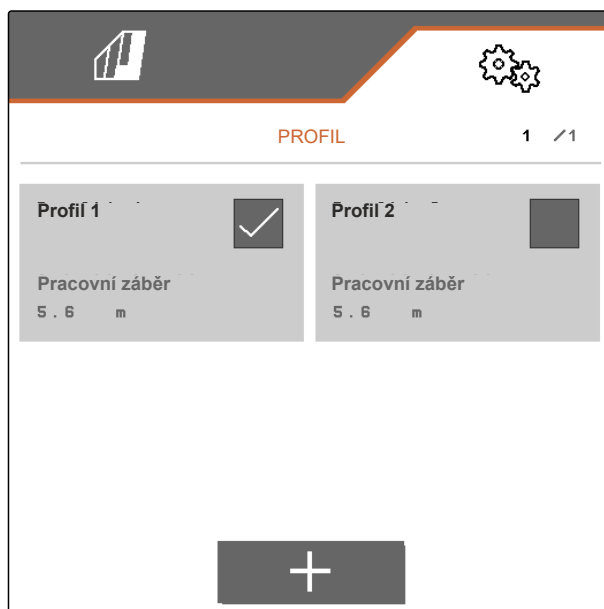
Smazat lze jen deaktivované profily. Poslední aktivovaný profil musí být vždy k dispozici a nelze ho smazat.

1. V menu pole vlevo dole vyberte tlačítko, které zobrazuje aktivní profil.



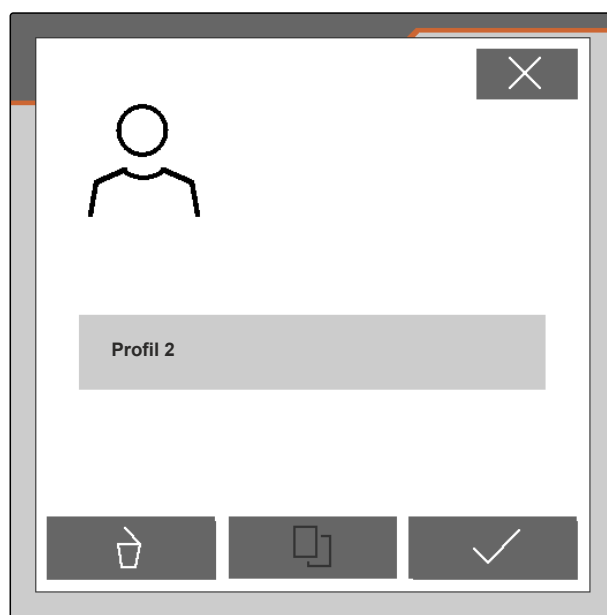
CMS-I-00004309

2. Zvolte požadovaný profil.




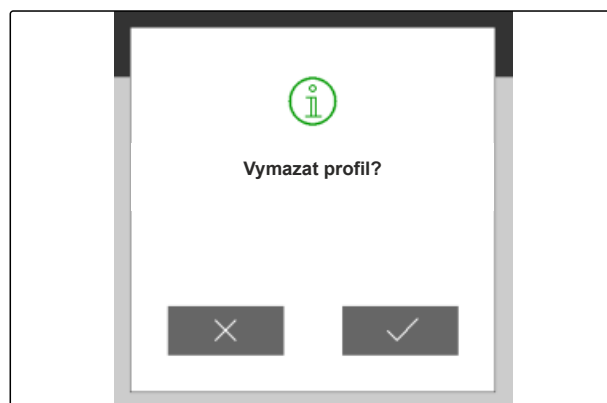
CMS-I-00006010

3. zvolte .



CMS-I-00004641

4. Potvrďte smazání pomocí .



CMS-I-00004650

Správa a konfigurace profilů stroje

8

CMS-T-00008757-A.1

8.1 Správa profilů stroje


CMS-T-00008758-A.1

V profilu stroje jsou uložena všechna nastavení, která se vztahují ke konkrétní konfiguraci stroje. Ve stavu při dodání je již zřízen jeden profil stroje. Nastavený profil stroje se jmenuje "Plecí sada 1". Lze vytvořit maximálně 4 profily stroje. Po vytvoření nového profilu stroje je třeba jej nakonfigurovat.

1. Pro přístup ke správě profilu stroje zvolte v menu "Nastavení" "stroje" > "Profil stroje".

2. zvolte .

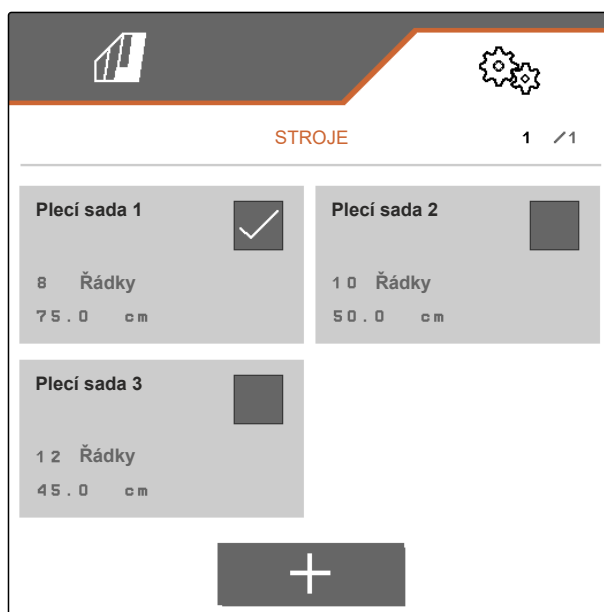
3. Chcete-li vytvořit nový profil stroje,

zvolte .

nebo

chcete-li profil stroje aktivovat, přejmenovat nebo smazat,

vyberte požadovaný profil stroje z přehledu a postupujte analogicky s kapitolou „Aktivace profilu“, viz strana 29, „Přejmenování profilu“, viz strana 30, nebo „Smazání profilu“, viz strana 31.



CMS-I-00006012

8.2 Konfigurace profilu stroje

CMS-T-00008759-A.1

8.2.1 Nastavení řádků

CMS-T-00008778-A.1


1. Podle kapitoly „Správa profilů stroje“ aktivujte profil stroje, pro který mají být řádky nastaveny, viz strana 34.
2. Zvolte v menu "Nastavení" "stroje" > "Profil stroje".
3. Pod "Počet řádků" zadejte počet řádků.

UPOZORNĚNÍ

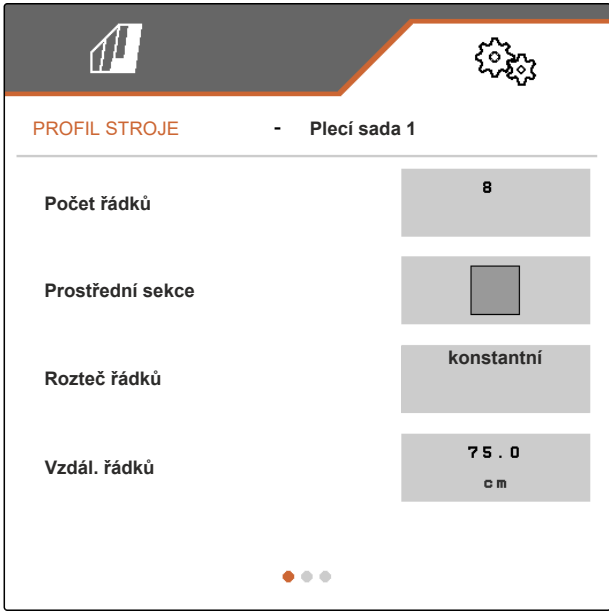
Počet řádků je vždy o jeden menší než počet paralelogramů instalovaných na stroji.

4. Pod "Rozteč řádků" zvolte "konstantní" nebo "variabilní".
5. Pokud pod "Rozteč řádků" bylo zvoleno "konstantní", tak pod "Šířka řádků" zadejte hodnotu pro šířku řádků v cm, jinak pokračujte dalším krokem.

UPOZORNĚNÍ

Pokud byla aktivována "prostřední sekce", jsou "rozteč řádků" a "šířka řádků" na druhé stránce menu, na kterou lze přejít pomocí .


6. Pokud pod "Rozteč řádků" bylo zvoleno "variabilní", zvolte pod "Šířka řádků" > .

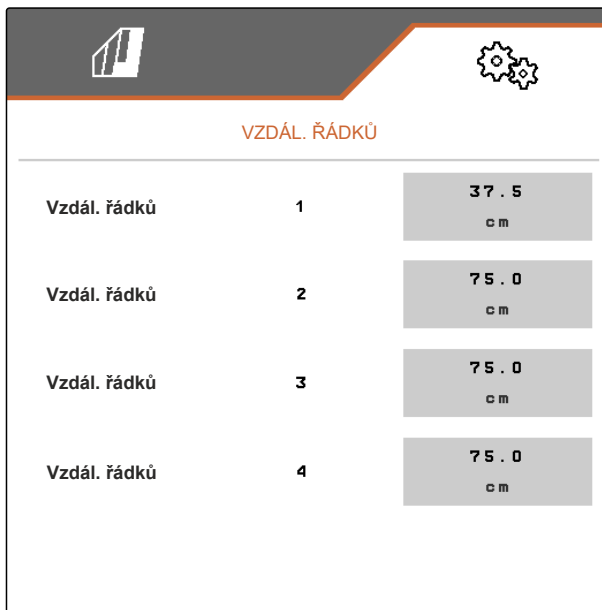


CMS-I-00006016




CMS-I-00006015

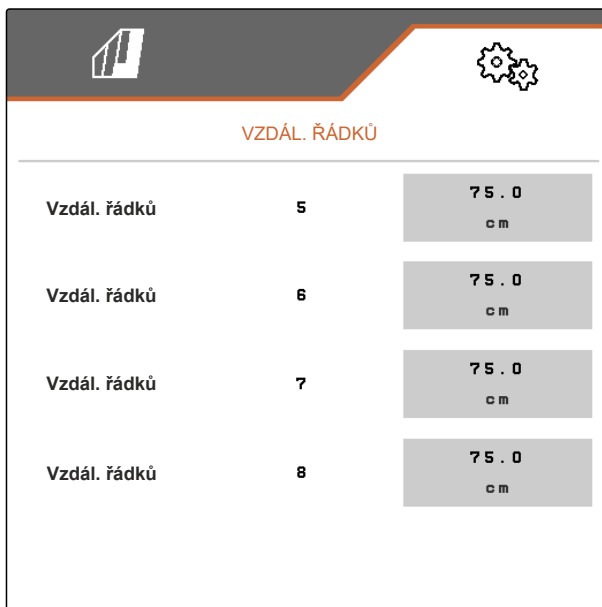
7. Pod "Šířka řádků 1" až "Šířka řádků 4" zadejte hodnotu pro šířku řádků v cm.
8. Když je počet zadáný pod "Počtem řádků" větší než 3,
- přejděte pomocí  na další stránku menu.



VZDÁL. ŘÁDKŮ		
Vzdál. řádků	1	37.5 cm
Vzdál. řádků	2	75.0 cm
Vzdál. řádků	3	75.0 cm
Vzdál. řádků	4	75.0 cm

CMS-I-00006014

9. Pod "Šířka řádků 5" až "Šířka řádků 8" zadejte hodnotu pro šířku řádků v cm.
10. Když je počet zadáný pod "Počtem řádků" větší než 7,
- procházejte dále stejným způsobem pomocí  a zadávejte hodnoty, dokud nejsou nastaveny všechny šířky řádků.



VZDÁL. ŘÁDKŮ		
Vzdál. řádků	5	75.0 cm
Vzdál. řádků	6	75.0 cm
Vzdál. řádků	7	75.0 cm
Vzdál. řádků	8	75.0 cm

CMS-I-00006013

8.2.2 Aktivace a nastavení prostřední sekce

CMS-T-00008779-A.1

Aktivace a nastavení prostřední sekce způsobí, že paralelogramy na středním segmentu tažné lišty nezůstanou při skládání stroje zvednuté nebo se nezvednou, ale zůstanou spuštěné nebo se spustí. Aktivaci a nastavení je třeba provést, pokud je plečka typu KPP-LSC 6 x 75, KPP-LSC 8 x 75 rozchod 1500, KPP-LSC 12 x 45 nebo KPP-LSC 12 x 50.

1. Pokud se u stroje jedná o typ výrobku KPP-LSC 6 x 75, KPP-LSC 8 x 75 rozchod 1500, KPP-LSC 12 x 45 nebo KPP-LSC 12 x 50, tak podle kapitoly „Správa profilů stroje“ aktivujte profil stroje, v němž se musí aktivovat a nastavit prostřední sekce, viz strana 34.
 2. Zvolte v menu "Nastavení" "stroje" > "Profil stroje".
 3. Aktivujte "prostřední sekci".
- ➔ Zobrazí se "Počáteční řádek prostřední sekce" a "Koncový řádek prostřední sekce".
4. V části "Počáteční řádek prostřední sekce" uveďte paralelogram, který, počítáno od vnějšího levého okraje ve směru jízdy, představuje první paralelogram prostřední sekce.
 5. V části "Koncový řádek prostřední sekce" uveďte paralelogram, který, počítáno od vnějšího levého okraje ve směru jízdy, představuje poslední paralelogram prostřední sekce.


CMS-I-00006019

8.2.3 Nastavení dob regulace ventilů

CMS-T-00008799-A.1

Doby regulace ventilů lze použít k nastavení stroje vybaveného hydraulicky zvedanými paralelogramy na výkon hydraulického olejového čerpadla traktoru. Doby regulace ventilů určují, jak dlouho zůstanou ventily hydraulických olejových vedení k paralelogramům otevřené poté, co byl dán impuls ke zvedání nebo spouštění paralelogramů. Přizpůsobení časů zajišťuje, že je udržován průtok hydraulického oleje, dokud paralelogramy během zvedání nebo spouštění zcela nedosáhnou koncové polohy.

1. Podle kapitoly „Správa profilů stroje“ aktivujte profil stroje, pro který mají být nastaveny doby regulace ventilů, viz strana 34.
2. Zvolte v menu "Nastavení" "stroje" > "Profil stroje".

3. Pomocí  přejděte na druhou stránku menu.

4. Pro nastavení dob regulace ventilů pro spouštění paralelogramů zadejte pod "Doba regulace ventilů spouštění" hodnotu času v sekundách.
5. Pro nastavení dob regulace ventilů pro zvedání paralelogramů zadejte pod "Doba regulace ventilů zvedání" hodnotu času v sekundách.


PROFIL STROJE - Plečí sada 1	
Doba nast. ventilu spouštění dolů	5.0 s
Doba nast. ventilu zvedání	5.0 s
Asymetrie	0 cm
Typ stroje	Venterra

CMS-I-00006095


8.2.4 Nastavení asymetrie

CMS-T-00008870-A.1

Pokud se jedná o asymetrický stroj, musí být uvedeno posunutí stroje od osy traktoru.

1. Podle kapitoly „Správa profilů stroje“ aktivujte profil stroje, pro který má být asymetrie nastavena, viz strana 34.
2. Zvolte v menu "Nastavení" "stroje" > "Profil stroje".
3. Pokud na první stránce menu není "Prostřední sekce" aktivovaná, přejděte pomocí  na druhou stránku menu.

nebo

pokud na první stránce menu je "Prostřední sekce" aktivovaná, přejděte pomocí  na třetí stránku menu.

4. Když je stroj posunutý od osy traktoru doleva ve směru jízdy,
zadejte pod "Asymetrie" zápornou hodnotu
posunutí doleva v cm

nebo

když je stroj posunutý od osy traktoru doprava ve směru jízdy,
zadejte pod "Asymetrie" kladnou hodnotu
posunutí doprava v cm.


PROFIL STROJE - Plecí sada 1	
Doba nast. ventilu spouštění dolů	5.0 s
Doba nast. ventilu zvedání	5.0 s
Asymetrie	0 cm
Typ stroje	Ventera

CMS-I-00006095


8.2.5 Nastavení typu stroje

CMS-T-00008871-A.1

Informace o typu stroje musí být zadány v profilu stroje.

- Podle kapitoly „Správa profilů stroje“ aktivujte profil stroje, pro který se mají zadat údaje typu stroje, viz strana 34.
- Zvolte v menu "Nastavení" "stroje" > "Profil stroje".
- Pokud na první stránce menu není "Prostřední sekce" aktivovaná,
přejděte pomocí  na druhou stránku menu.

nebo

pokud na první stránce menu je "Prostřední sekce" aktivovaná,
přejděte pomocí  na třetí stránku menu.

4. Pokud je stroj typu *Venterra*, zvolte pod "Typem stroje" "*Venterra*"


nebo

Pokud je stroj typu *SCHMOTZER*, zvolte pod "Typem stroje" "*Plečka SCHMOTZER*".

PROFIL STROJE - Plečí sada 1

Doba nast. ventilu spouštění dolů	5.0 s
Doba nast. ventilu zvedání	5.0 s
Asymetrie	0 cm
Typ stroje	Venterra

CMS-I-00006095

5. Pokud se ještě nezobrazuje třetí stránka menu, přejděte pomocí  na třetí stránku menu.

6. Pokud je stroj typu *Venterra*, aktivujte nebo nechte aktivované "*Snímače pro přepravní polohu*", v opačném případě je deaktivujte nebo nechte deaktivované.

PROFIL STROJE - Plečí sada 1

Snímače přepravní polohy	<input checked="" type="checkbox"/>
--------------------------	-------------------------------------

CMS-I-00006096

Práce

9

CMS-T-00006287-B.1



9.1 Plečkování

CMS-T-00006063-B.1



PŘEDPOKLADY

- ✓ Zvolen profil, viz strana 27
- ✓ Provedena nastavení, viz strana 16
- ✓ Zvolen a nakonfigurován profil stroje, viz strana 34
- ✓ Stroj je bez závad
- ✓ Stroj je v pracovní poloze
- ✓ Pro Section Control: Section Control aktivováno na ovládacím terminálu

1. Vyvolejte v menu pole "Práce".
2. Podle následující kapitoly „Ruční přepínání paralelogramů“ aktivujte všechny paralelogramy potřebné pro plečkování a deaktivujte všechny paralelogramy nepotřebné pro plečkování.
3. Všechny aktivované paralelogramy uveďte do pracovní polohy pomocí  .
4. Pokud se má pracovat s funkcí Section Control, pomocí  zapněte Section Control.
5. Jeďte konstantní rychlostí.




9.2 Ruční spínání paralelogramů





CMS-T-00006296-B.1




Paralelogramy lze ručně aktivovat a deaktivovat zprava doleva nebo zleva doprava.





Volba tlačítka  ovlivňuje aktivované a deaktivované paralelogramy následovně:

- Aktivované a zvednuté paralelogramy se spouštějí současně.
- Aktivované a spuštěné paralelogramy se zvedají současně.
- Deaktivované paralelogramy zůstávají zvednuté.
- Pokud jsou všechny paralelogramy stroje deaktivované a zvednuté, jsou všechny paralelogramy stroje současně aktivovány a spuštěny.


Pokud byl stroj zapnut pomocí , volba tlačítek  a  ovlivňuje paralelogramy následovně:

- Výběr  a  aktivuje a spouští všechny zvednuté a deaktivované paralelogramy zleva doprava nebo zprava doleva.
- Při výběru  a  se všechny aktivované spuštěné paralelogramy zvednou a deaktivují zleva doprava nebo zprava doleva.

Pokud byl stroj vypnut pomocí , volba tlačítek  a  ovlivňuje paralelogramy následovně:


- Výběr  a  aktivuje a zvedá všechny zvednuté a deaktivované paralelogramy zleva doprava nebo zprava doleva a tyto zůstanou zvednuté.
- Při výběru  a  se všechny zvednuté a aktivované paralelogramy deaktivují zleva doprava nebo zprava doleva a zůstanou zvednuté.

► *Pro aktivaci paralelogramů zleva doprava*

zvolte v pracovním menu  +


nebo

pro aktivaci paralelogramů zprava doleva

zvolte v pracovním menu  +


nebo

pro deaktivaci paralelogramů zleva doprava

zvolte v pracovním menu  -

nebo

pro deaktivaci paralelogramů zprava doleva

zvolte v pracovním menu  -

Dokumentace práce

10

CMS-T-00006640-B.1

10.1 Vyvolání dokumentace

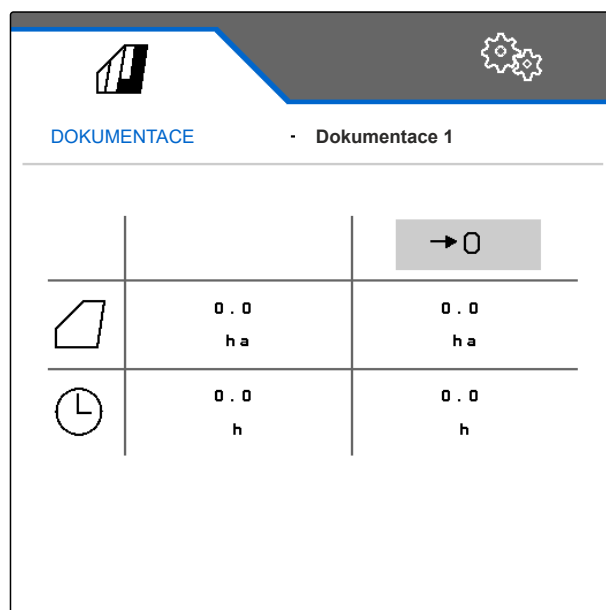
CMS-T-00006641-B.1

- V menu pole zvolte "Dokumentace".
- ➔ V menu se zobrazí tabulka s hodnotami aktivní dokumentace. V levém sloupci jsou zobrazeny celkové hodnoty, v pravém sloupci denní hodnoty.



UPOZORNĚNÍ

Výpočet obdělávané plochy se provede pomocí celkového pracovního záběru stroje. Odpojené řádky se nezohlední.



		→ 0
	0 . 0 h a	0 . 0 h a
	0 . 0 h	0 . 0 h

CMS-I-00004655

Symbol	Význam
	Obdělávaná plocha
	Doba práce

10.2 Vynulování denního počítadla

CMS-T-00000757-C.1

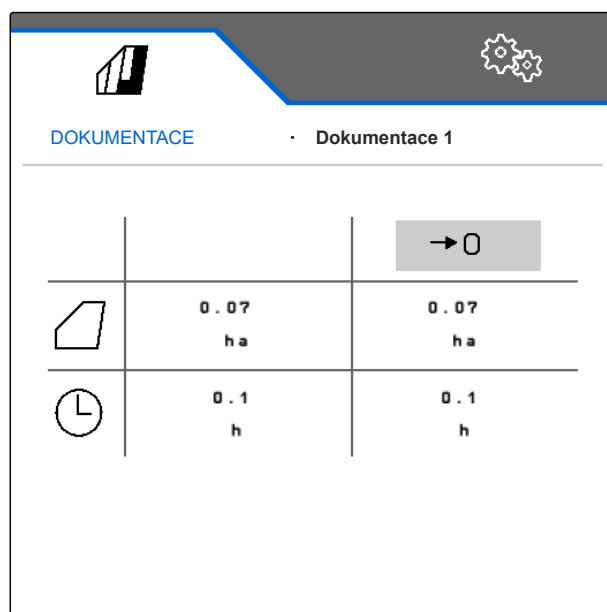
Pokud chcete pracovat na jiném poli, lze denní počítadlo v dokumentaci nastavit na 0.

**UPOZORNĚNÍ**

Celkové hodnoty zvolené dokumentace zůstanou zachovány.

1. V menu pole zvolte "Dokumentace".

2. zvolte .



CMS-I-00000714

10.3 Správa dokumentace


CMS-T-00009445-A.1

Hodnoty aktivní dokumentace se zobrazují v přehledu. Hodnoty aktivní dokumentace se během práce stroje aktualizují.

1. Pro přístup ke správě dokumentace zvolte v menu pole "Dokumentaci".

2. zvolte .

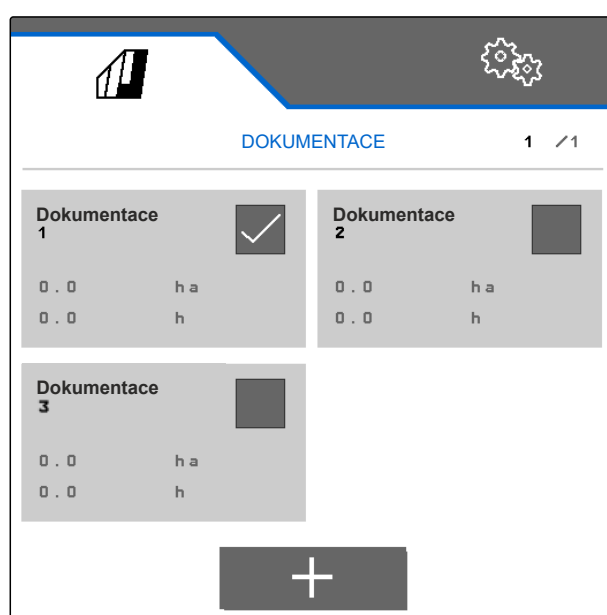
3. K vytvoření nové dokumentace

zvolte .

nebo

chcete-li dokumentaci aktivovat, přejmenovat nebo smazat,

vyberte požadovanou dokumentaci z přehledu a postupujte analogicky s kapitolou „Aktivace profilu“, viz strana 29, „Přejmenování profilu“, viz strana 30, nebo „Smazání profilu“, viz strana 31.



CMS-I-00006107

Zjištění informací

11

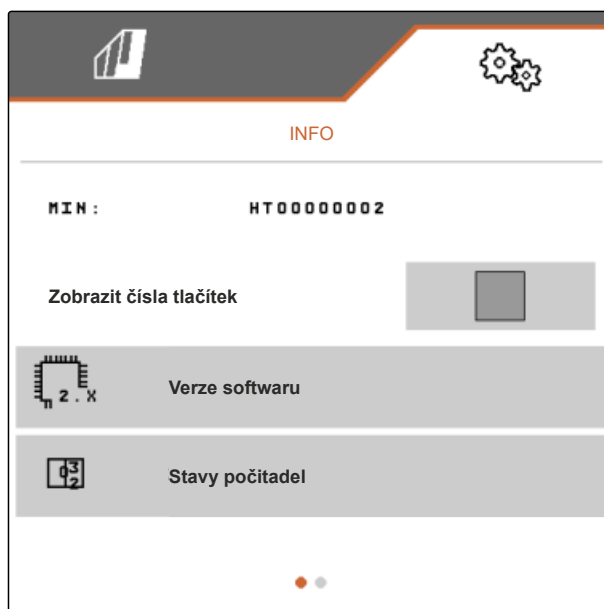
CMS-T-00006324-B.1

11.1 Zobrazení čísel tlačítek

CMS-T-00006437-B.1

Tlačítka na panelu tlačítek mohou být očíslována. Při telefonátech se servisními techniky tak lze tlačítka jednoznačně identifikovat.

1. V menu "Nastavení" zvolte "Servis".
2. Aktivujte "Zobrazení čísel tlačítek".



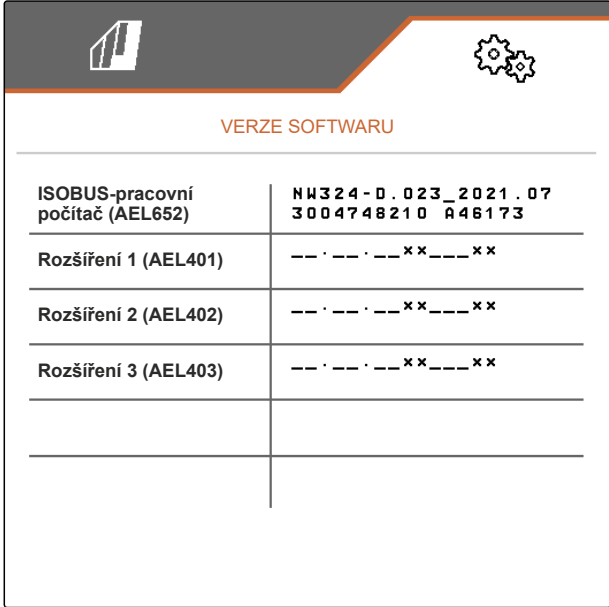
CMS-I-00004622

11.2 Indikace verze softwaru

CMS-T-00006436-B.1

V tabulce je uveden výčet pracovních počítačů v levém sloupci. V pravém sloupci se zobrazují verze softwaru instalované v pracovním počítači.

- V menu "Nastavení" zvolte "Servis" > "Verze softwaru".



VERZE SOFTWARE	
ISOBUS-pracovní počítač (AEL652)	NW324-D.023_2021.07 3004748210 A46173
Rozšíření 1 (AEL401)	---'---'---xx---xx
Rozšíření 2 (AEL402)	---'---'---xx---xx
Rozšíření 3 (AEL403)	---'---'---xx---xx

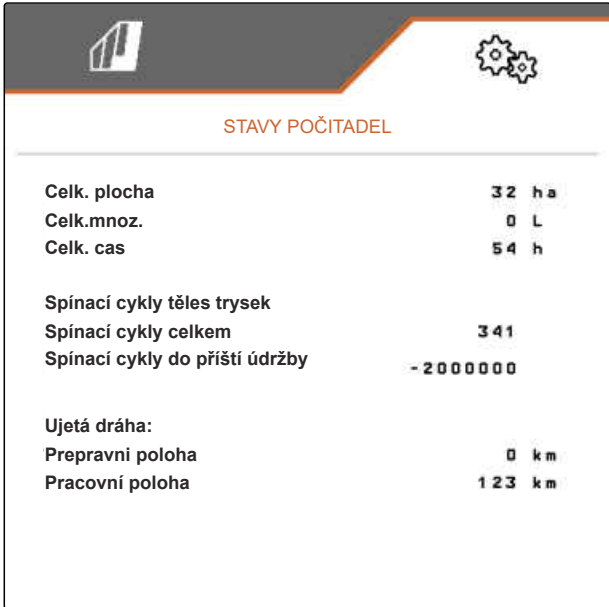
CMS-I-00004623

11.3 Načtení stavů počítadel stroje

CMS-T-00006434-B.1

Aktuální stavy celkových počítadel stroje lze zobrazit.

- V menu "Nastavení" zvolte "Servis" > "Stavy počítadel".



STAVY POČÍTADEL	
Celk. plocha	32 ha
Celk.mnoz.	0 L
Celk. cas	54 h
Spínací cykly těles trysek	
Spínací cykly celkem	341
Spínací cykly do příští údržby	-2000000
Ujetá dráha:	
Prepravní poloha	0 km
Pracovní poloha	123 km

CMS-I-00004624



11.4 Vyvolání chybové paměti

CMS-T-00006435-B.1

V chybové paměti se zobrazují chybová hlášení.

Chybová hlášení jsou číslována. Vedle chybového kódu se uvádí, v jakou provozní hodinu se chyba vyskytla.

Chybovou paměť lze vymazat.

1. V menu "Nastavení" zvolte "Servis".
2. Pomocí  přejděte na druhou stránku menu.
3. Zvolte "Vyvolání chybové paměti".
4. Chcete-li smazat chybovou paměť, zvolte .



Chybová paměť		
Hodiny provozu ECU:		7 : 31
Ukládá se 50 posledních hlášení. Informace k číslu chyby viz návod k obsluze.		
Č.	Kód chyby	Prov. hodina
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 Zobrazení sítě ISOBUS

CMS-T-00006433-B.1

Všechny stanice sítě ISOBUS je možné zjistit a zobrazit.

1. V menu "Nastavení" zvolte "Servis".
2. Pomocí  přejděte na druhou stránku menu.
3. Zvolte "Sít' ISOBUS".
4. Pro aktualizaci stanic zvolte .

Sít' ISOBUS			
Tito účastníci byli rozpoznáni v ISOBUS:			
Adr.	Funkce	Výrobce	Č.
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

Odstraňování chyb

12

CMS-T-00006567-B.1

Chybový kód	Chyba	Příčina	Řešení
F15006	Po skončení diagnostického režimu se všechny automatické funkce opět aktivují! Odstupte od stroje!	Ukončení diagnostického režimu.	► Žádné není nutné.
F15040	Zvolený zdroj pro rychlost jízdy není k dispozici! Vyberte dostupný zdroj!	Naposledy použitý zdroj pro signál rychlosti již není k dispozici	► Vyberte jiný dostupný zdroj pro signál rychlosti
F15086	Section Control nelze aktivovat!	Předběžné podmínky pro aktivaci Section Control nejsou splněny.	► Zkontrolujte, zda je stroj aktivovaný. ► Zkontrolujte, zda je na terminálu aktivováno Section Control. ► Zkontrolujte, zda bezvadně funguje snímač pracovní polohy. ► Zkontrolujte, zda je k dispozici signál GPS.
F15093	Napájecí napětí nedosahuje požadované hodnoty	Předpětí příliš malé.	► Zkontrolujte napětí baterie traktoru ► Zkontrolujte kabeláž ke stroji.
F15156	Snímač pracovní polohy plecí sady vypadl!	Chybí signál od snímače pracovní polohy pro pracovní polohu plečky.	► Zkontrolujte, zda svítí kontrolka na snímači pracovní polohy, když je stroj složený. ► Zkontrolujte kabelový svazek na snímači pracovní polohy. ► Zkontrolujte snímač pracovní polohy.

Chybový kód	Chyba	Příčina	Řešení
F15157	Snímač přepravní polohy plecí sady vypadl!	Chybí signál od snímače přepravní polohy pro přepravní polohu plečky.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Zkontrolujte, zda svítí kontrolka na snímači přepravní polohy, když je stroj složený. ▶ Zkontrolujte kabelový svazek na snímači přepravní polohy. ▶ Zkontrolujte snímač přepravní polohy.
F15191	Zkontrolujte snímač pracovní polohy!	Chybí signál od snímače pracovní polohy na posuvném rámu.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Zkontrolujte, zda je k dispozici naposledy zvolený zdroj signálu. ▶ Zkontrolujte kabelový svazek na snímači pracovní polohy na posuvném rámu. ▶ Zkontrolujte snímač pracovní polohy na posuvném rámu.
F15220	Vypadla rozšiřovací jednotka 1 pracovního počítače!	Komunikace s rozšiřovacím počítačem 1 přerušena.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Zkontrolujte rozšiřovací kabelový svazek. ▶ Znovu nastartujte stroj.
F15221	Vypadla rozšiřovací jednotka 2 pracovního počítače!	Komunikace s rozšiřovacím počítačem 2 přerušena.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Zkontrolujte rozšiřovací kabelový svazek. ▶ Znovu nastartujte stroj.
F15222	Vypadla rozšiřovací jednotka 3 pracovního počítače!	Komunikace s rozšiřovacím počítačem 3 přerušena.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Zkontrolujte rozšiřovací kabelový svazek. ▶ Znovu nastartujte stroj.
F15223	Stroj není zcela složený. Zkontrolujte stav stroje.	Stroj nedosáhl přepravní polohy.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Zkontrolujte, zda je stroj zcela složený. ▶ Zkontrolujte, zda spíná snímač přepravní polohy. Je-li tomu tak, svítí LED.
F15224	Zjištěna jízda po silnici, stroj automaticky deaktivován.	Aktivovaný stroj se pohybuje rychleji než 20 km/h.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Jedťte pomaleji.

Příloha

13

CMS-T-00006438-B.1

13.1 Další platné dokumenty

CMS-T-00006441-B.1

- Návod k obsluze plečky
- Návod k obsluze ovládacího terminálu
- Návod k obsluze posuvného rámu

Seznamy

14

14.1 Seznam hesel

A		H	
Adresa		Hlavní menu	6
<i>Technická redakce</i>	4		
Asymetrie		I	
<i>nastavení</i>	38	Informace	
Automatické spínání jednotlivých sekcí		<i>zjistit</i>	46
<i>nastavení</i>	21	ISOBUS	
<i>zapnout</i>	41	<i>konfigurace</i>	18
		<i>Použití signálu rychlosti</i>	16
		<i>Zapnutí kompenzace připojení</i>	20
		<i>Zapnutí zpětné kompatibility</i>	20
		<i>Zobrazení sítě</i>	48
		K	
C		Kompenzace připojení	
Chyba		<i>zapnout</i>	20
<i>Chybové kódy</i>	49	Kontaktní údaje	
<i>odstranit</i>	49	<i>Technická redakce</i>	4
Chybová paměť		M	
<i>vyvolat</i>	47	Menu pole	
		<i>otevření</i>	15
		<i>v hlavním menu</i>	6
		Menu	
D		<i>procházení</i>	15
Denní počítadlo		Multifunkční displej	
<i>vynulovat</i>	44	<i>ukazatel</i>	7
Doby regulace ventilů		<i>změna</i>	23
<i>nastavení</i>	37	N	
Doby zpoždění	21	Nastavení indikace	23
Dokumentace			
<i>aktivace</i>	45		
<i>nastavit místo uložení</i>	19		
<i>přejmenovat</i>	45		
<i>smazání</i>	45		
<i>vytvoření</i>	45		
<i>vyvolat</i>	44		
Dokumentace práce	44		

Nastavení		Profil	
otevření	15	aktivace	29
provést	16	přejmenovat	30
v hlavním menu	6	smazání	31
		Volba	29
		vytvoření	27
	O		
Obsazení panelu tlačítek		Prostřední sekce	
konfigurace	23	aktivace a nastavení	36
Obsluha	15	Přehled funkcí	5
Ovládací terminály		Překrývání	
přiřadit	24	zabránit	21
	P		R
Panel tlačítek		Režim den/noc	
Funkce	13	konfigurace	25
Konfigurace obsazení	23		S
procházení	15		
ukazatel	7	Section Control	
Zobrazení čísel tlačítek	46	konfigurovat tlačítka	18
Paralelogramy		nastavení	21
automaticky spínat	41	zapnout	41
Poloha	10	Sekce	
ruční spínání	41	ruční spínání	41
Section Control	41	Signál rychlosti	
plečkovat	41	nastavení	16
Poloha paralelogramů		Signál rychlosti ISOBUS	16
ukazatel	7	Snímač pracovní polohy	
Práce		konfigurovat, analogový	17
plečkovat	41	konfigurovat, digitální	16
Ruční spínání paralelogramů	41	Spínání sekcí	
Pracovní menu		automaticky	41
Konfigurace multifunkčního displeje	23	ručně	41
Pracovní menu		Stavový řádek	13
Konfigurace obsazení panelu tlačítek	23	ukazatel	7
přehled	7	Stav paralelogramů	
Profil stroje		ukazatel	7
aktivace	34	Stav	
aktivace a nastavení prostřední sekce	36	Paralelogramy	10
konfigurace	35	Pracovní poloha	7
nastavení asymetrie	38	Skládání	8
nastavení dob regulace ventilů	37	zapnutí nebo vypnutí stroje	9
Nastavení řádků	35	Stav skládání	
nastavení typu stroje	39	ukazatel	7
přejmenovat	34	Stav stroje	
smazání	34	ukazatel	7
Volba	34		
vytvoření	34		

Stavy počítadel
zjistit 47

T

Tlačítka
přehled 13

Typ stroje
nastavení 39

V

Verze softwaru
zobrazení 46

Z

zpět k předchozímu menu 15

Zpětná kompatibilita 20

Zpoždění vypnutí 21

Zpoždění zapnutí 21

Č

Čas vypnutí 21

Čas zapnutí 21

Čísla tlačítek
zobrazení 46

Ř

Řádky
nastavení 35

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