



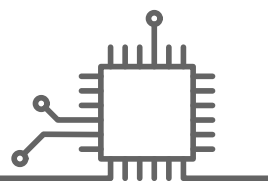
SCHMOTZER

Oryginalna instrukcja obsługi

Oprogramowanie ISOBUS

Pielnik

Niniejsza instrukcja obsługi obowiązuje od wersji oprogramowania NW324-D



SPIS TREŚCI

1	Informacje na temat niniejszej instrukcji obsługi	1	5.3	Przewijanie menu i paska przycisków	15
1.1	Znaczenie instrukcji obsługi	1	6	Wprowadzanie ustawień	16
1.2	Stosowane opisy	1	6.1	Konfigurowanie źródła sygnału prędkości	16
1.2.1	Wskazówki ostrzegawcze i hasła ostrzegawcze	1	6.1.1	Korzystanie z sygnału prędkości ISOBUS	16
1.2.2	Inne wskazówki	2	6.2	Konfigurowanie czujnika pozycji roboczej	17
1.2.3	Instrukcje czynności	2	6.2.1	Konfigurowanie cyfrowego czujnika pozycji roboczej	17
1.2.4	Wypunktowania	4	6.2.2	Konfigurowanie analogowego czujnika pozycji roboczej	17
1.2.5	Cyfry pozycji na ilustracjach	4	6.3	Konfigurowanie ISOBUS	18
1.3	Dodatkowo obowiązujące dokumenty	4	6.3.1	Konfigurowanie przycisków kontroli sekcji	18
1.4	Państwa zdanie jest ważne.	4	6.3.2	Wybór miejsca zapisywania dokumentacji	19
2	Przegląd funkcji	5	6.3.3	Włączanie kompatybilności wstecznej	20
3	Przegląd menu głównego	6	6.3.4	Włączanie kompensacji podłączenia	20
4	Menu Praca	7	6.3.5	Konfigurowanie kontroli sekcji	21
4.1	Przegląd menu Praca	7	6.4	Ustawienia wyświetlacza	23
4.2	Wskazanie stanu pozycji roboczej	7	6.4.1	Zmiana wyświetlacza wielofunkcyjnego	23
4.3	Wskazanie stanu składania	8	6.4.2	Konfigurowanie przyporządkowania paska przycisków menu Praca	23
4.4	Wskazanie stanu maszyny	9	6.4.3	Przypisywanie terminali obsługowych	24
4.5	Wskazanie stanu i pozycji równoległoboków	10	6.4.4	Konfigurowanie trybu dziennego/ nocnego	25
4.6	Pasek stanu	13	7	Zarządzanie profilami	27
4.7	Funkcje na pasku przycisków	13	7.1	Dodawanie nowego profilu	27
5	Podstawowa obsługa	15	7.2	Aktywacja profilu	29
5.1	Przechodzenie między menu Pole i ustawieniami	15	7.3	Zmiana nazwy profilu	30
5.2	Powrót do poprzedniego menu	15			

7.4	Usuwanie profilu	31	13 Załącznik	52
8	Zarządzanie profilami maszyny i ich konfigurowanie	34	13.1	Dodatkowo obowiązujące dokumenty 52
8.1	Zarządzanie profilami maszyny	34	14 Spisy i wykazy	53
8.2	Konfigurowanie profilu maszyny	35	14.1	Indeks 53
8.2.1	Ustawianie rzędów	35		
8.2.2	Aktywacja i ustawianie sekcji środkowej	37		
8.2.3	Ustawianie czasów ustawienia zaworów	38		
8.2.4	Ustawianie asymetrii	39		
8.2.5	Ustawianie typu maszyny	40		
9	Praca	42		
9.1	Pielenie	42		
9.2	Ręczne sterowanie równoległobokami	42		
10	Dokumentowanie pracy	45		
10.1	Wyświetlanie dokumentacji	45		
10.2	Zerowanie licznika dziennego	45		
10.3	Zarządzanie dokumentacją	46		
11	Wyświetlanie informacji	47		
11.1	Wyświetlanie numerów przycisków	47		
11.2	Wyświetlanie wersji oprogramowania	47		
11.3	Wyświetlanie stanów liczników maszyny	48		
11.4	Wywoływanie pamięci błędów	48		
11.5	Wyświetlanie sieci ISOBUS	49		
12	Usuwanie błędów	50		

Informacje na temat niniejszej instrukcji obsługi

1

CMS-T-00000539-E.1

1.1 Znaczenie instrukcji obsługi

CMS-T-006245-A.1

Instrukcja obsługi jest ważnym dokumentem i elementem maszyny. Jest ona skierowana do użytkownika i zawiera informacje istotne z punktu widzenia bezpieczeństwa. Bezpieczne są tylko sposoby postępowania podane w instrukcji obsługi. Nieprzestrzeganie instrukcji obsługi może spowodować poważne obrażenia ciała lub śmierć.

1. Przed pierwszym użyciem maszyny należy w całości przeczytać rozdział dotyczący bezpieczeństwa i przestrzegać go.
2. Przed przystąpieniem do pracy należy dodatkowo zapoznać się z poszczególnymi fragmentami instrukcji obsługi i stosować się do ich treści.
3. Przechowywać instrukcję obsługi w dostępnym miejscu.
4. Przekazać instrukcję obsługi następnym użytkownikom.

1.2 Stosowane opisy

CMS-T-005676-C.1

1.2.1 Wskazówki ostrzegawcze i hasła ostrzegawcze

CMS-T-00002415-A.1

Wskazówki ostrzegawcze są oznaczone pionowym paskiem z trójkątnym symbolem bezpieczeństwa i hasłem ostrzegawczym. Hasło ostrzegawcze "NIEBEZPIECZEŃSTWO", "OSTRZEŻENIE" lub "PRZESTROGA" opisuje nasilenie zagrożenia i ma następujące znaczenie:



NIEBEZPIECZEŃSTWO

- Oznacza bezpośrednie zagrożenie o wysokim ryzyku doznania najcięższych obrażeń ciała, takich jak utrata części ciała lub śmierć.



OSTRZEŻENIE

- Oznacza potencjalne zagrożenie o średnim ryzyku doznania najcięższych obrażeń ciała lub śmierci.



PRZESTROGA

- Oznacza zagrożenie o niskim ryzyku doznania lekkich lub średnio ciężkich obrażeń ciała.

1.2.2 Inne wskazówki

CMS-T-00002416-A.1



WAŻNE

- Oznacza ryzyko uszkodzenia maszyny.



UWAGA DOTYCZĄCA OCHRONY ŚRODOWISKA

- Oznacza ryzyko szkód ekologicznych.



WSKAZÓWKA

Oznacza porady w zakresie użytkowania i wskazówki dotyczące optymalnej eksploatacji.

1.2.3 Instrukcje czynności

CMS-T-00000473-B.1

Numerowane instrukcje czynności

CMS-T-005217-B.1

Czynności, które należy wykonać w określonej kolejności, są podane w formie ponumerowanych

instrukcji czynności. Należy przestrzegać wymaganej kolejności czynności.

Przykład:

1. Czynność obsługowa krok 1
2. Czynność obsługowa krok 2

1.2.3.1 Czynności obsługowe i reakcje

CMS-T-005678-B.1

Reakcje na czynności obsługowe są oznaczone strzałką.

Przykład:

1. Czynność obsługowa krok 1
- ➔ Reakcja na czynność obsługową 1
2. Czynność obsługowa krok 2

1.2.3.2 Alternatywne instrukcje czynności

CMS-T-00000110-B.1

Alternatywne instrukcje czynności zaczynają się od słowa "lub".

Przykład:

1. Czynność obsługowa krok 1
- lub
- alternatywna czynność obsługowa
2. Czynność obsługowa krok 2

Instrukcje czynności tylko z jedną czynnością

CMS-T-005211-C.1

Instrukcje czynności z tylko jedną czynnością nie są numerowane, lecz rozpoczynają się od wypełnionego trójkąta skierowanego w prawo.

Przykład:

- ▶ Czynność obsługowa

Instrukcje czynności bez kolejności

CMS-T-005214-C.1

Instrukcje czynności, które nie muszą być wykonywane w określonej kolejności, są zamieszczone w formie list z wypełnionymi trójkątami skierowanymi w prawo.

Przykład:

- ▶ Czynność obsługowa
- ▶ Czynność obsługowa
- ▶ Czynność obsługowa

1.2.4 Wypunktowania

CMS-T-000024-A.1

Wypunktowania bez wymuszonej kolejności przedstawiane są w postaci listy punktowej.

Przykład:

- Punkt 1
- Punkt 2

1.2.5 Cyfry pozycji na ilustracjach

CMS-T-000023-B.1

Cyfra w tekście otoczona ramką, np. **1**, odnosi się do cyfry pozycji na rysunku znajdującym się obok.

1.3 Dodatkowo obowiązujące dokumenty

CMS-T-00000616-B.1

W załączniku znajduje się lista dodatkowo obowiązujących dokumentów.

1.4 Państwa zdanie jest ważne.

CMS-T-000059-C.1

Szanowni Czytelnicy, nasze instrukcje obsługi są regularnie aktualizowane. Dzięki propozycjom ich poprawy pomogą Państwo stworzyć instrukcję bardziej przyjazną użytkownikowi. Propozycje prosimy nadsyłać drogą listową, faksem lub pocztą elektroniczną.

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

Przegląd funkcji

2

CMS-T-00006184-B.1

Pielniki Schmotzer obsługuje się z poziomu oprogramowania ISOBUS. Oprogramowanie ISOBUS może być wyświetlane i obsługiwane na terminalu obsługowym ISOBUS.

Oprogramowanie ISOBUS zawiera następujące funkcje:













- nadzorowanie danych maszyny
- aktywacja i dezaktywacja równoległoboków
- ręczne i automatyczne włączanie sekcji szerokości
- wprowadzanie ustawień
- zarządzanie profilami maszyny
- zarządzanie profilami użytkowników
- zarządzanie dokumentacjami
- wyświetlanie informacji

Przegląd menu głównego

3

CMS-T-00006185-A.1

Menu główne dzieli się na menu Pole i menu Ustawienia.

Menu Pole	Ustawienia
  MENU POLE	  USTAWIENIA
 Praca	 Maszyna
 Dokumentacja	 Wskaźnik
	 Serwis
	 Opr. pas.
 Profil 1	 Zestaw pielącego 1

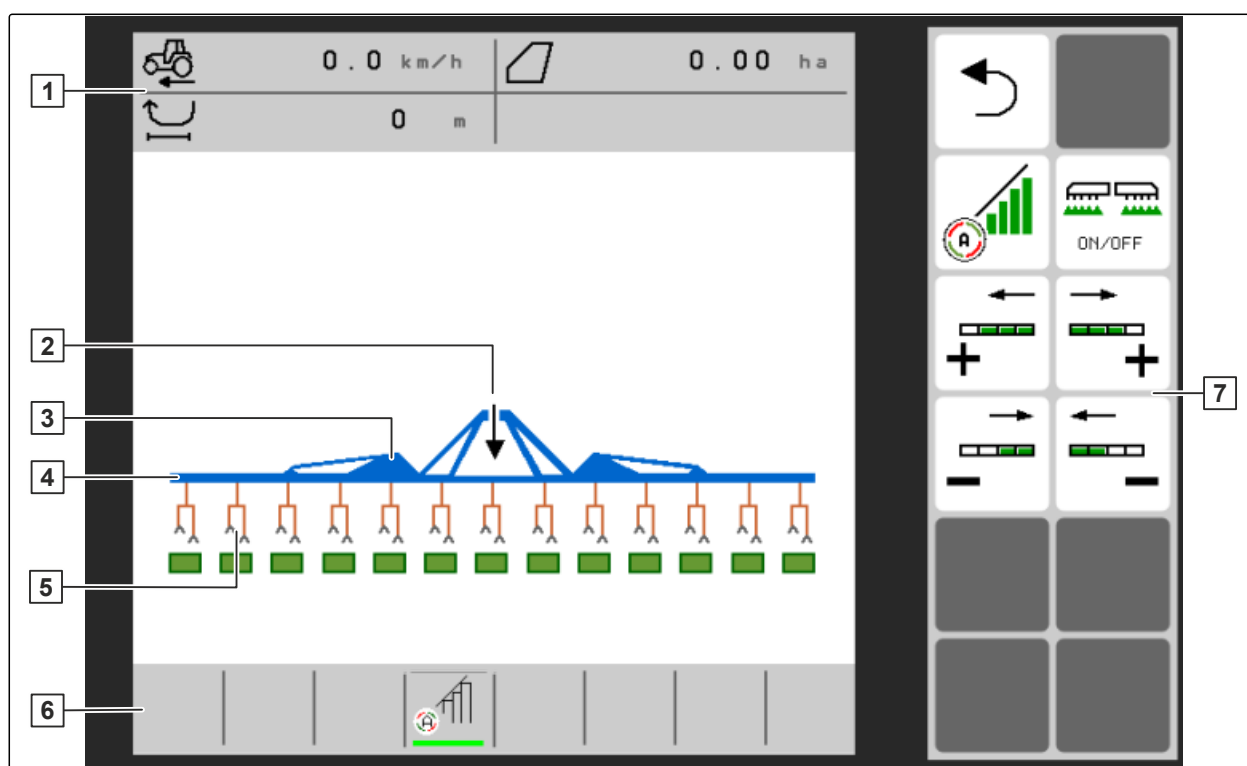
Menu Praca

4

CMS-T-00006186-B.1

4.1 Przegląd menu Praca

CMS-T-00006187-B.1



CMS-I-00004420

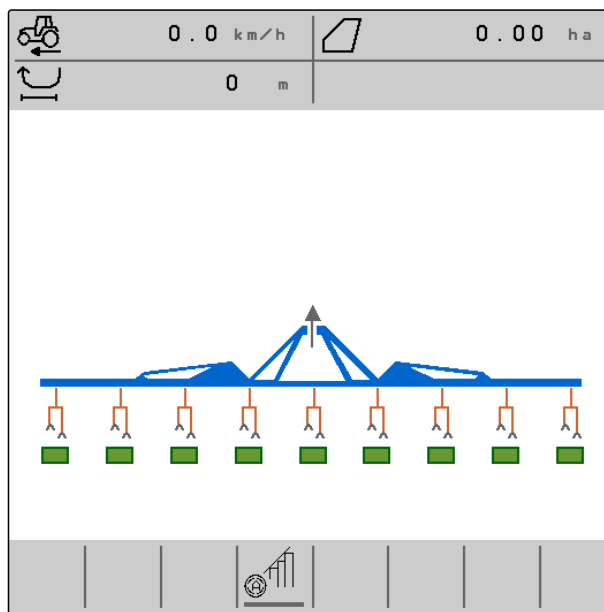
- | | |
|------------------------------------|---|
| 1 Wyświetlacz wielofunkcyjny | 5 Wskazanie stanu i pozycji równoległoboków |
| 2 Wskazanie stanu pozycji roboczej | 6 Pasek stanu |
| 3 Wskazanie stanu składania | 7 Pasek przycisków |
| 4 Wskazanie stanu maszyny | |

4.2 Wskazanie stanu pozycji roboczej

CMS-T-00008750-A.1

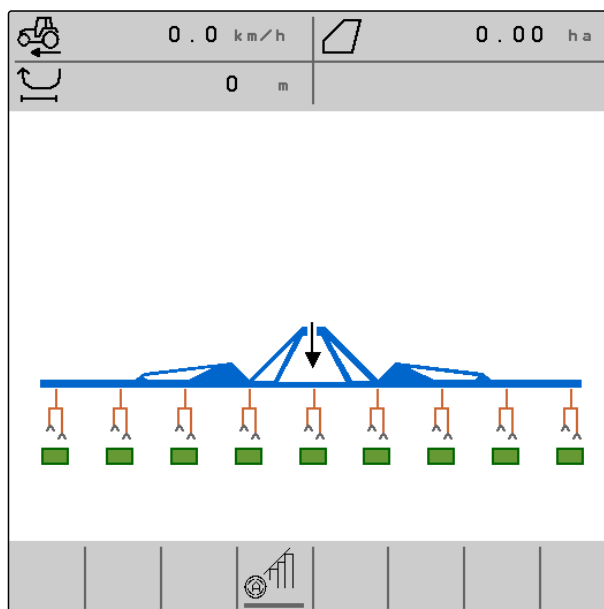
Strzałka w menu Praca wskazuje, czy maszyna jest uniesiona, czy opuszczona.

Jeśli czarna strzałka zwrócona jest w górę, maszyna jest uniesiona.



CMS-I-00005986

Jeśli czarna strzałka zwrócona jest w dół, maszyna jest opuszczona.



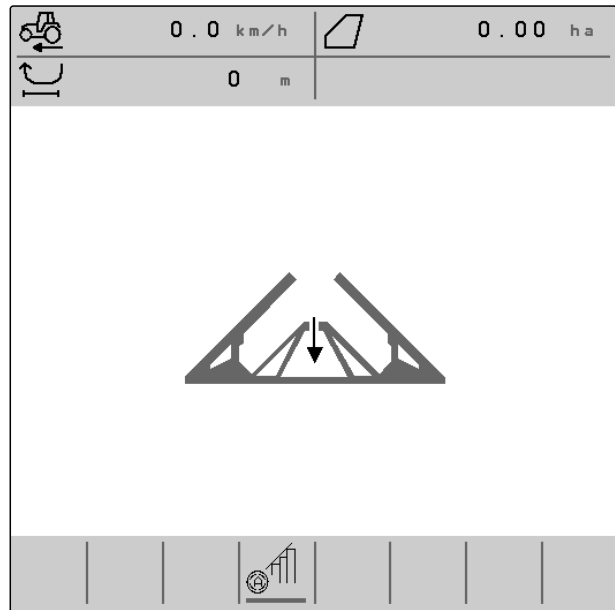
CMS-I-00006141

4.3 Wskazanie stanu składania

CMS-T-00006221-A.1

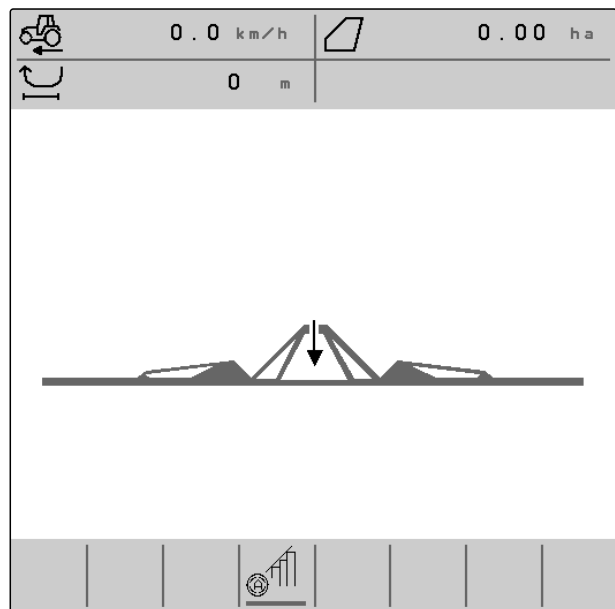
Odwzorowana w menu Praca belka narzędziowa wskazuje, czy maszyna jest złożona, czy rozłożona.

Jeśli wyświetlana jest złożona belka narzędziowa, wysięgniki są złożone, a koła podporowe uniesione.



CMS-I-00004421

Jeśli wyświetlana jest rozłożona belka narzędziowa, wysięgniki są rozłożone, a koła podporowe opuszczone.




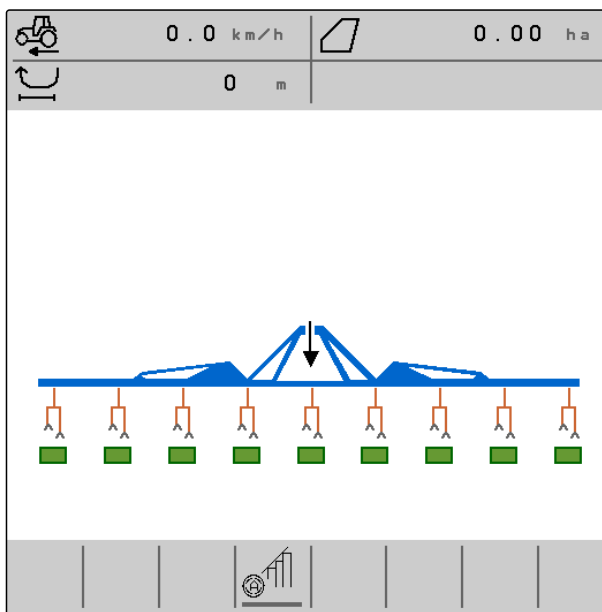
CMS-I-00004422

4.4 Wskazanie stanu maszyny


CMS-T-00008888-A.1

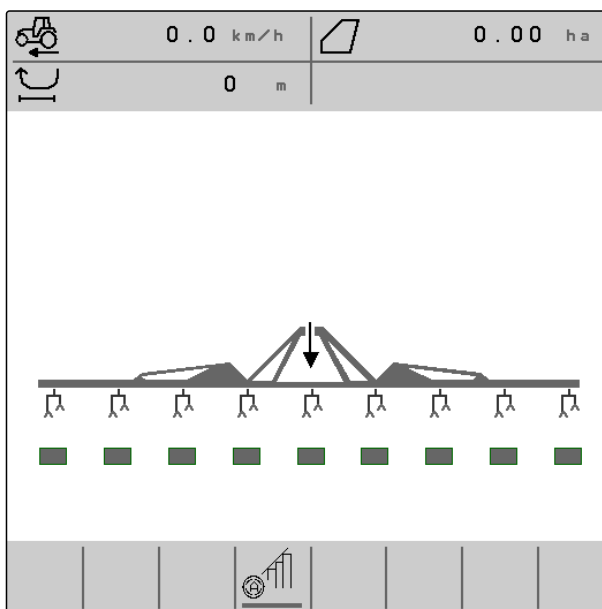
Kolory szary i niebieski widoczne w menu Praca sygnalizują, czy maszyna jest wyłączona, czy włączona.

Jeśli maszyna zostanie włączona przyciskiem , kolor belki narzędziowej zmieni się z szarego na niebieski. Po włączeniu wszystkie aktywowane równoległoboki przestawiane są z pozycji transportowej w pozycję roboczą i przypisane do nich prostokąty widoczne na ekranie zmieniają kolor z szarego na zielony.



CMS-I-00006142

Jeśli maszyna zostanie wyłączona przyciskiem , kolor belki narzędziowej zmieni się z niebieskiego na szary. Po wyłączeniu wszystkie aktywowane równoległoboki przestawiane są z pozycji roboczej w pozycję transportową i przypisane do nich prostokąty widoczne na ekranie zmieniają kolor z zielonego na szary.



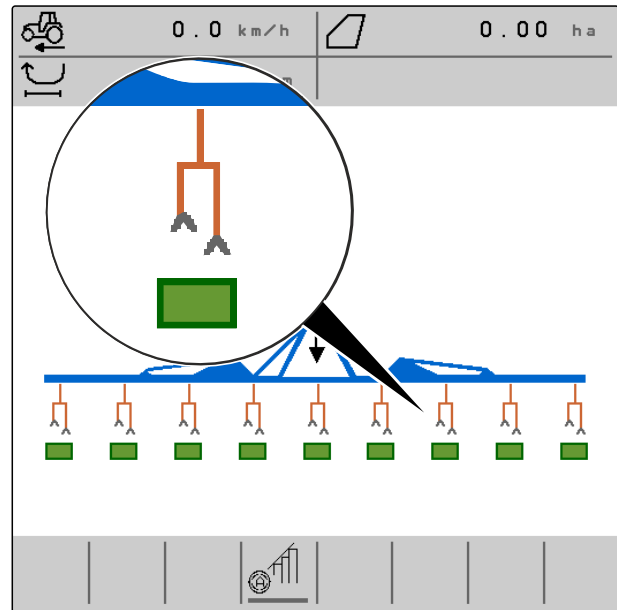
CMS-I-00006143

4.5 Wskazanie stanu i pozycji równoległoboków

CMS-T-00006222-B.1

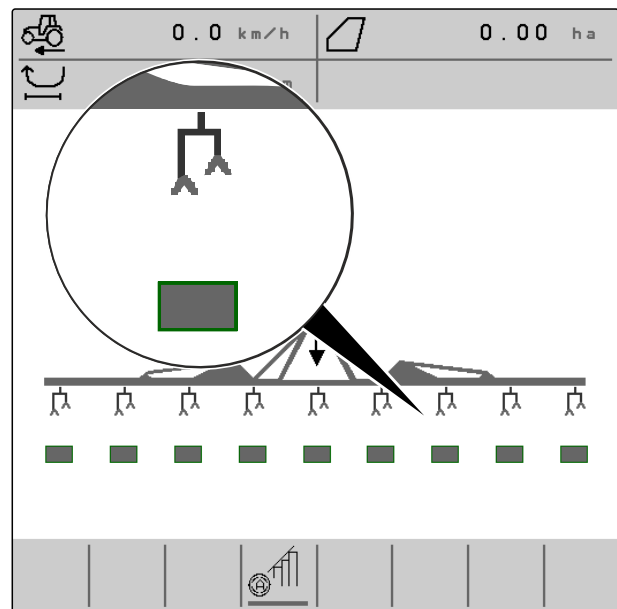
W menu Praca wyświetlana jest informacja o tym, czy równoległobok jest aktywowany lub dezaktywowany i czy równoległobok jest uniesiony lub opuszczony.

Zarówno w przypadku wyłączonej kontroli sekcji, jak również z włączoną kontrolą sekcji aktywowane i ustawione w pozycji roboczej równoległoboki wyświetlane są w postaci opuszczonych, pomarańczowych symboli równoległoboków oraz prostokątów z zielonym wypełnieniem.



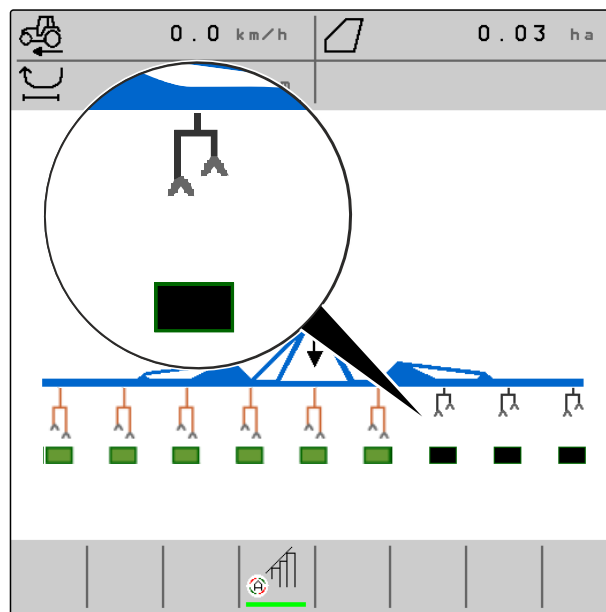
CMS-I-00004424

W przypadku wyłączonej kontroli sekcji aktywowane i ustawione w pozycji transportowej równoległoboki wskutek wyłączenia maszyny wyświetlane są w postaci uniesionych, czarnych symboli równoległoboków oraz prostokątów z szarym wypełnieniem.



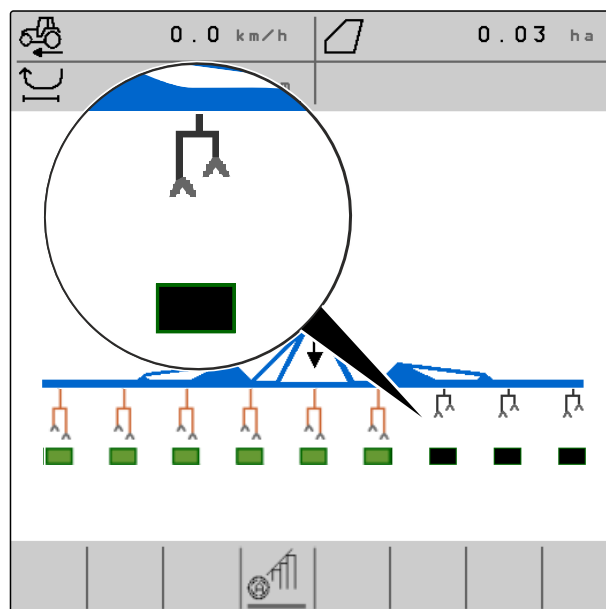
CMS-I-00004423

W przypadku włączonej kontroli sekcji aktywowane i ustawione w pozycji transportowej przez kontrolę sekcji równoległoboki wyświetlane są w postaci uniesionych, czarnych symboli równoległoboków oraz prostokątów z czarnym wypełnieniem.



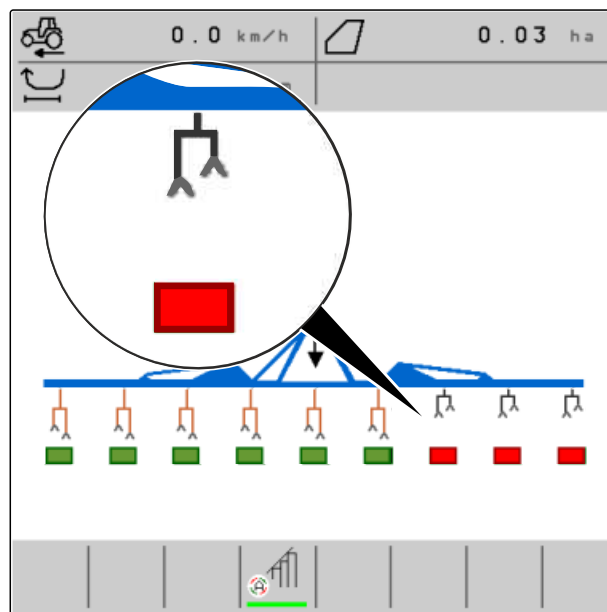
CMS-I-00006138

W przypadku wyłączonej kontroli sekcji dezaktywowane i dlatego ustawione w pozycji transportowej równoległoboki są również wyświetlane w postaci uniesionych, czarnych symboli równoległoboków oraz prostokątów z czarnym wypełnieniem.



CMS-I-00006139

W przypadku włączonej kontroli sekcji dezaktywowane i dlatego ustawione w pozycji transportowej równoległoboki są również wyświetlane w postaci uniesionych, czarnych symboli równoległoboków oraz prostokątów z czerwonym wypełnieniem.



CMS-I-00006140

4.6 Pasek stanu

CMS-T-00006265-B.1

Pasek stanu sygnalizuje, czy kontrola sekcji jest wyłączona, czy włączona.

- 1 Kontrola sekcji wyłączona
- 2 Kontrola sekcji włączona







CMS-I-00004465

4.7 Funkcje na pasku przycisków

CMS-T-00006273-B.1

Wstecz.	Przewijanie menu z kilkoma stronami.	Włączanie i wyłączanie kontroli sekcji.	Włączanie i wyłączanie maszyny.	Aktywacja dezaktywowanych równoległoboków od prawej do lewej strony.
Aktywacja dezaktywowanych równoległoboków od lewej do prawej strony.	Dezaktywacja aktywowanych równoległoboków od lewej do prawej strony.	Dezaktywacja aktywowanych równoległoboków od prawej do lewej strony.	Ręczne przełączanie ekranu z trybu dziennego na tryb nocny i odwrotnie.	

			
Zarządzanie profilami maszyny i dokumentacjami.	Przewijanie paska przycisków.	Usuwanie wszystkich komunikatów z pamięci błędów.	Aktualizacja listy urządzeń ISOBUS.

Podstawowa obsługa

5


CMS-T-00006279-B.1

5.1 Przechodzenie między menu Pole i ustawieniami

CMS-T-00006280-A.1

- ▶ Aby przejść do menu Pole,
wybrać .

lub


- ▶ Aby przejść do ustawień,
wybrać .



CMS-I-00004395



5.2 Powrót do poprzedniego menu

CMS-T-00000805-C.1

- ▶ Wybrać  na pasku przycisków.

5.3 Przewijanie menu i paska przycisków

CMS-T-00000806-B.1

- ▶ Aby przewijać menu w ustawieniach,
wybrać .
- ▶ Aby przewijać pasek przycisków,
wybrać .

Wprowadzanie ustawień

6

CMS-T-00006288-B.1

6.1 Konfigurowanie źródła sygnału prędkości

CMS-T-00006626-B.1

6.1.1 Korzystanie z sygnału prędkości ISOBUS

CMS-T-00000843-F.1

Do sterowania maszyną niezbędny jest sygnał prędkości. W tym celu można korzystać z sygnału prędkości wykrywanego przez czujniki w ciągniku i udostępnianego przez ISOBUS maszyny.

1. W menu *"Ustawienia"* wybrać polecenie *"Maszyna" > "Prędkość"*.

Wyświetlane są tylko dostępne źródła. Jeśli na przykład źródło prędkości „Radar (ciągnik)” jest niedostępne, ta możliwość wyboru nie jest wyświetlana.

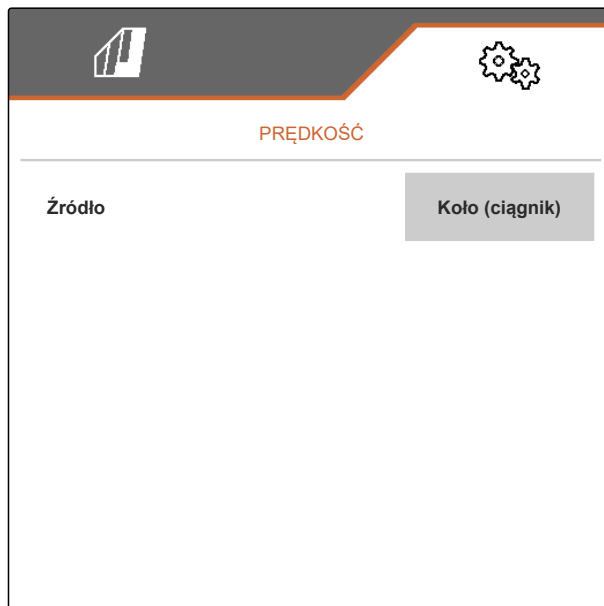
2. W punkcie *"Źródło"* wybrać *"Radar (ciągnik)"*, *"Koło (ciągnik)"* lub *"Satelita (NMEA2000)"*.



WSKAZÓWKA

Niedokładne źródła sygnału prędkości prowadzą do błędów w sterowaniu.

3. Sprawdzić dokładność używanego źródła sygnału prędkości.



CMS-I-00006151

6.2 Konfigurowanie czujnika pozycji roboczej

CMS-T-00006628-B.1

6.2.1 Konfigurowanie cyfrowego czujnika pozycji roboczej

CMS-T-00008913-A.1

Czujnik pozycji roboczej wykrywa, czy maszyna znajduje się w pozycji roboczej. Jeśli maszyna ustawiona jest w pozycji roboczej, praca jest dokumentowana i agregaty pielęgnujące są odblokowane. Jeśli maszyna zostanie przestawiona z pozycji roboczej, dokumentowanie zostanie wstrzymane i agregaty pielęgnujące zostaną zablokowane.

1. W menu "Ustawienia" wybrać polecenie "Maszyna" > "Pozycja robocza".
2. W punkcie "Źródło" wybrać punkt "Wys. podn. ISOBUS cyfrowo".



CMS-I-00002902

6.2.2 Konfigurowanie analogowego czujnika pozycji roboczej

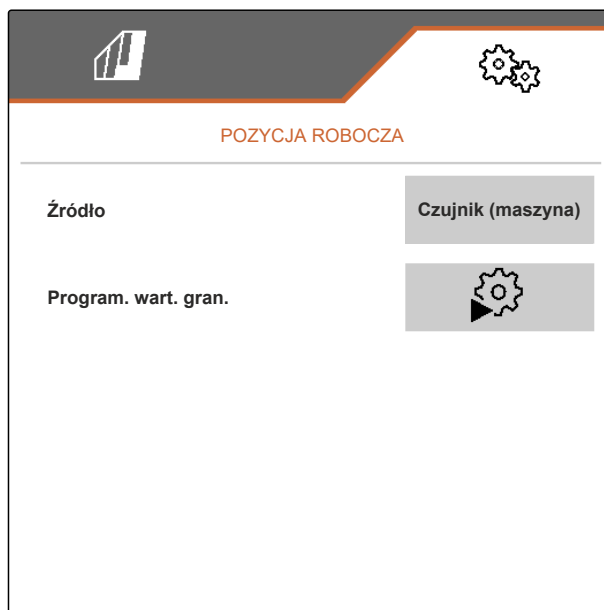
CMS-T-00006629-B.1

Czujnik pozycji roboczej wykrywa, czy maszyna znajduje się w pozycji roboczej. Jeśli maszyna ustawiona jest w pozycji roboczej, praca jest dokumentowana i agregaty pielęgnujące są odblokowane. Jeśli maszyna zostanie przestawiona z pozycji roboczej, dokumentowanie zostanie wstrzymane i agregaty pielęgnujące zostaną zablokowane. Chcąc ustalać, kiedy maszyna znajduje się w pozycji roboczej, należy zaprogramować wartości graniczne.

1. W menu "Ustawienia" wybrać polecenie "Maszyna" > "Pozycja robocza".

Wyświetlane są tylko dostępne źródła. Jeśli na przykład źródło „Anal. wys. podnosz. ISOBUS” jest niedostępne, ta możliwość wyboru nie jest wyświetlana.

2. W punkcie "Źródło" wybrać polecenie "Czujnik (maszyna)" lub "Anal. wys. podnosz. ISOBUS".
3. W punkcie "Program. wart. gran." postępować zgodnie z instrukcjami na wyświetlaczu.



CMS-I-00004504

6.3 Konfigurowanie ISOBUS




CMS-T-00006310-B.1

6.3.1 Konfigurowanie przycisków kontroli sekcji

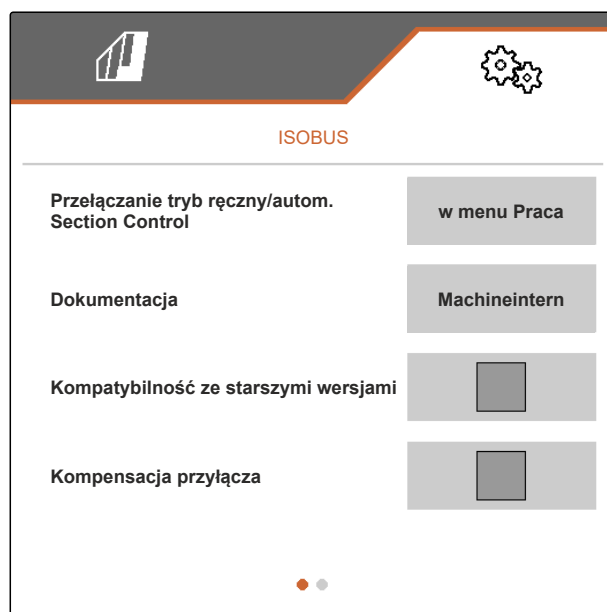
CMS-T-00006315-B.1

W przypadku kontroli sekcji istnieje możliwość wyboru sposobu jej włączania i wyłączania – przez menu Praca oprogramowania ISOBUS lub na terminalu obsługowym.

Możliwe ustawienia:

- "w menu GPS"
 - Kontrolę sekcji można włączać i wyłączać tylko za pośrednictwem terminala obsługowego.
Symbol  na pasku stanu menu Praca pełni jedynie zadanie wskazania.
- "w menu Praca"
 - Kontrolę sekcji można włączać i wyłączać w menu Praca przyciskiem  na pasku przycisków lub symbolem  na pasku stanu. Kontrolę sekcji można dodatkowo włączać i wyłączać za pośrednictwem terminala obsługowego.

1. W menu "Ustawienia" wybrać polecenie "Maszyna" > "ISOBUS".
2. W punkcie "Przełączanie tryb ręczny/autom. Section Control" wybrać żadaną pozycję.



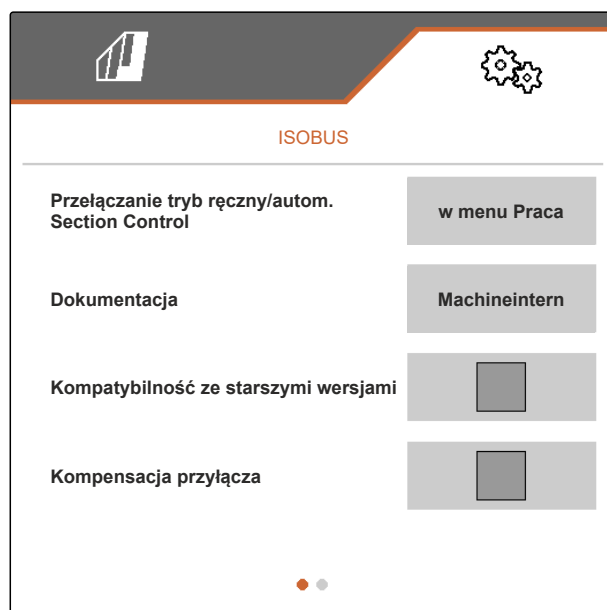
CMS-I-00004591

6.3.2 Wybór miejsca zapisywania dokumentacji

CMS-T-00006313-B.1

Poprzez wybór miejsca zapisywania określa się, czy dokumentacja będzie zapisywana w komputerze roboczym maszyny, czy na terminalu obsługowym.

1. W menu "Ustawienia" wybrać polecenie "Maszyna" > "ISOBUS".
2. W punkcie "Dokumentacja" wybrać żądane miejsce zapisywania.



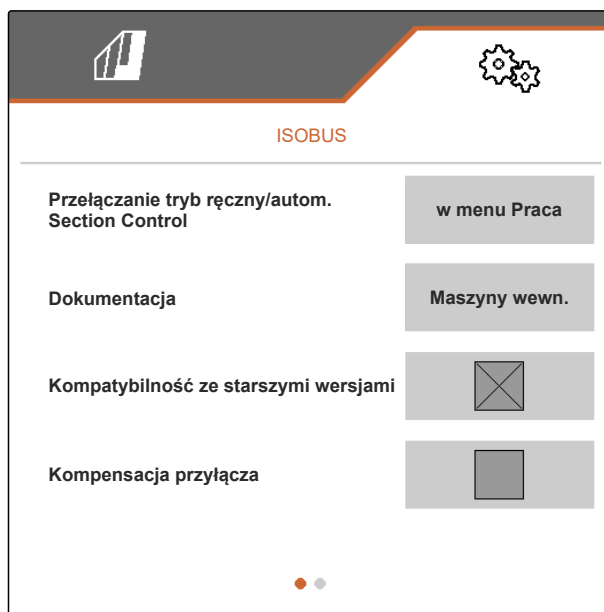
CMS-I-00004591

6.3.3 Włączanie kompatybilności wstecznej

CMS-T-00006316-B.1

Po aktywowaniu kompatybilności wstecznej wersji ISOBUS maszyna może komunikować się również ze starszymi terminalami obsługowymi i jest przez nie prawidłowo rozpoznawana.

1. W menu "Ustawienia" wybrać polecenie "Maszyna" > "ISOBUS".
2. Jeśli maszyna nie jest rozpoznawana przez terminal obsługowy, aktywować "Kompatybilność wsteczną".



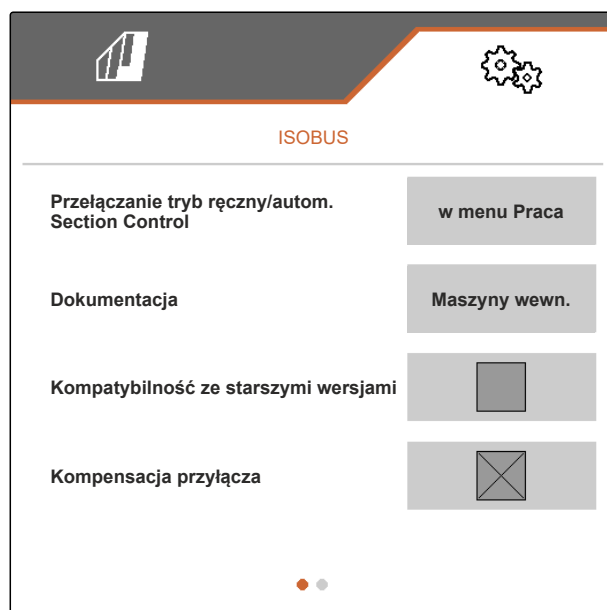
CMS-I-00004601

6.3.4 Włączanie kompensacji podłączenia

CMS-T-00008763-A.1

Jeśli stosowany jest układ kontroli sekcji, w przypadku małych rozstawów rzędów i niedostatecznej dokładności GPS może dochodzić do niepożądanego efektu polegającego na tym, że równoległoboki krawędziowe są ciągle na zmianę podnoszone i opuszczane. Aktywowana kompensacja podłączenia zapobiega takim przełączeniom, ponieważ w tym przypadku każdy z obu równoległoboków krawędziowych jest włączany wraz z sąsiadującym z nim równoległobokiem.

1. W menu "Ustawienia" wybrać polecenie "Maszyna" > "ISOBUS".
2. Jeśli podczas pracy maszyną dochodzi do ciągłego przełączania równoległoboków krawędziowych, aktywować "Kompensację podłączenia".



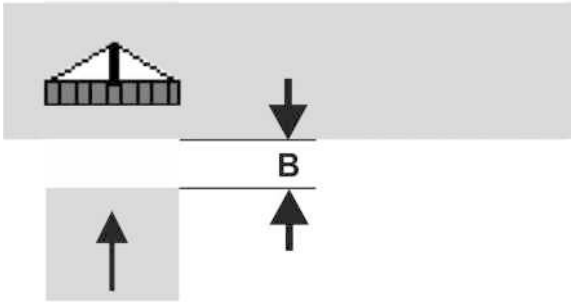
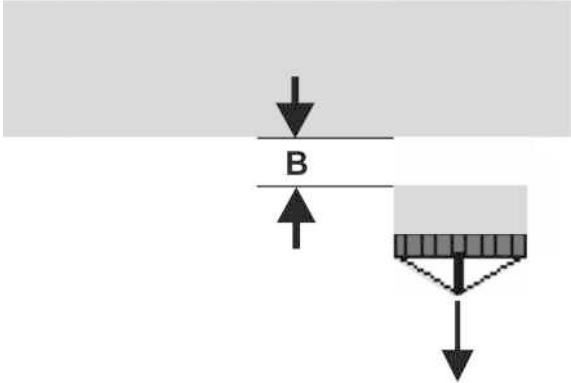
CMS-I-00005992


6.3.5 Konfigurowanie kontroli sekcji

CMS-T-00006311-B.1

Jeśli sterowanie maszyną odbywa się za pomocą kontroli sekcji, do chwili reakcji maszyny upływa kilkaset milisekund. Te opóźnienia mogą prowadzić do powstawania nakładek lub pozostawiania nieobrobionych powierzchni. Czasy przełączania kompensują te opóźnienia przy włączaniu i wyłączaniu.

Opóźnienie wyłączenia	Opóźnienie włączenia
Wyłączanie podczas wjazdu na obrobioną powierzchnię	Włączanie podczas wyjazdu z obrobionej powierzchni
(A) Długość pokrycia (nakładki)	

Opóźnienie wyłączenia	Opóźnienie włączenia
Wyłączanie podczas wjazdu na obrobioną powierzchnię	Włączanie podczas wyjazdu z obrobionej powierzchni
	
(B) Długość nieobrobionej powierzchni	

1. W menu "Ustawienia" wybrać polecenie "Maszyna" > "ISOBUS".
2. Przyciskiem  przejść na drugą stronę menu.

3. *Jeśli podczas wjazdu na obrobioną powierzchnię powstają nakładki, wydłużyć opóźnienie wyłączenia*

lub

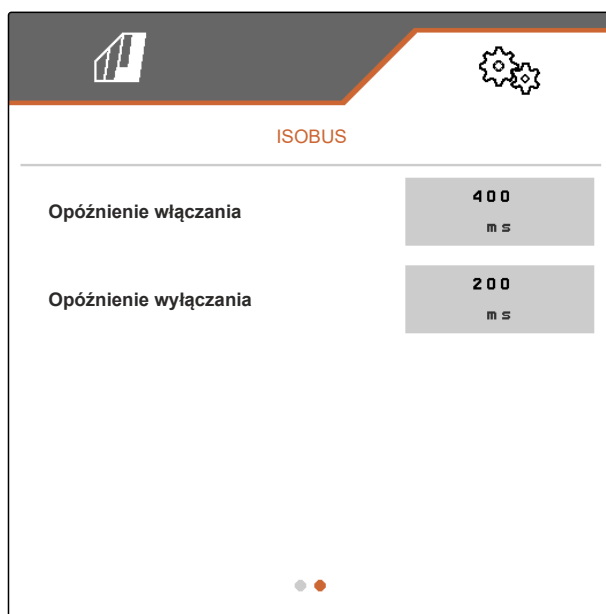
Jeśli podczas wjazdu na obrobioną powierzchnię powstają nieobrobione powierzchnie, skrócić opóźnienie wyłączenia

lub

Jeśli podczas wyjazdu z obrobionej powierzchni powstają nakładki, skrócić opóźnienie włączenia

lub

Jeśli podczas wyjazdu z obrobionej powierzchni powstają nieobrobione powierzchnie, wydłużyć opóźnienie włączenia.



CMS-I-00004596

6.4 Ustawienia wyświetlacza

CMS-T-00006318-B.1

6.4.1 Zmiana wyświetlacza wielofunkcyjnego

CMS-T-00006319-B.1

Na wyświetlaczu wielofunkcyjnym w menu Praca wyświetlane mogą być 4 różne wartości. Poniższa tabela zawiera wszystkie dostępne wartości.

Wartość	Objaśnienie
Prędkość	Aktualna prędkość jazdy w km/h
Powierzchnia	Obrobiona powierzchnia w hektarach
Licznik długości odcinka	Przejechany odcinek w metrach

1. W menu "Ustawienia" wybrać polecenie "Ekran" > "Wyświetlacz wielofunkcyjny".
 2. Aby zmienić wskazanie, należy je wybrać.
- ➔ Wyświetlona zostanie lista dostępnych wartości.
3. Wybrać żądaną wartość z listy.
 4. Potwierdzić wybór.



CMS-I-00000679

6.4.2 Konfigurowanie przyporządkowania paska przycisków menu Praca


CMS-T-00006320-B.1

Przyporządkowanie paska przycisków menu Praca można konfigurować. W tym celu z lewej strony wyświetlona zostanie lista wszystkich funkcji, natomiast z prawej strony pasek przycisków. Funkcje już używane zaznaczone są na liście wszystkich funkcji pomarańczowym haczykiem.

1. W menu "Ustawienia" wybrać polecenie "Ekran" > "Przyporz. przyc. pracy".

2. Wybrać żadaną funkcję z listy wszystkich funkcji.

➔ Wybrana funkcja otoczona jest czarną ramką.

3. Na pasku przycisków przejść przyciskiem  na stronę, na której znajdzie się przycisk, do którego przyporządkowana zostanie funkcja.

4. Wybrać żądany przycisk na pasku przycisków.

➔ Wybrana funkcja zostanie przypisana do przycisku.

5. Przypisanie funkcji do pozostałych przycisków

lub

Zatwierdzenie przyporządkowania przyciskiem



lub

Anulowanie przyporządkowania przyciskiem .



CMS-I-00004681

6.4.3 Przypisywanie terminali obsługowych

CMS-T-00006321-B.1

Jeśli podłączonych jest kilka terminali, terminale mogą zostać przypisane do obsługi maszyny, dokumentacji i kontroli sekcji. Jeśli podłączony jest tylko jeden terminal obsługowy, jest on automatycznie przypisywany.

1. W menu "Ustawienia" wybrać polecenie "Ekran" > "Wybierz terminal".
2. W punkcie "Terminal do obsługi maszyny" i "Terminal do dokumentacji i Section Control" wybrać z listy żądany terminal obsługowy.
3. Zatwierdzić wybór przyciskiem ✓
lub
anulować wybór przyciskiem ✕.



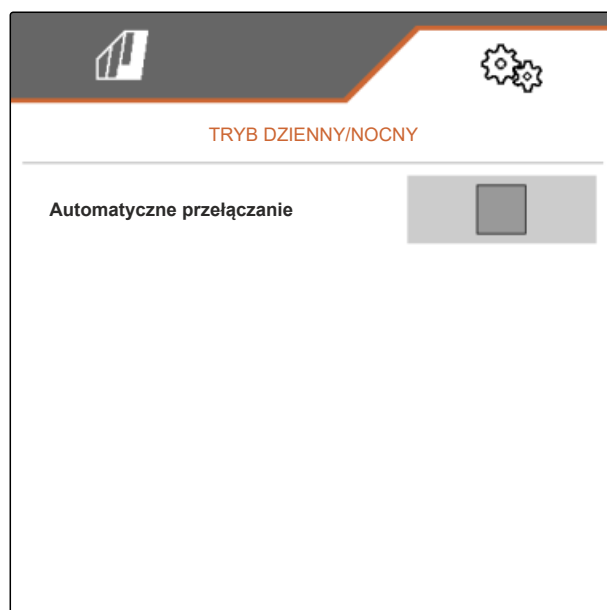
CMS-I-00004608

6.4.4 Konfigurowanie trybu dziennego/nocnego

CMS-T-00006322-A.1

Istnieje możliwość ręcznego przełączania między trybem dziennym i trybem nocnym lub ekran może przełączać się automatycznie między trybem dziennym i trybem nocnym. Jeśli aktywowane jest automatyczne przełączanie, można skonfigurować punkty przełączania na tryb dzienny i na tryb nocny.

1. W menu "Ustawienia" "Ekran" > wybrać "Tryb dzienny/nocny".
 2. Jeśli przełączanie między trybem dziennym i trybem nocnym ma odbywać się automatycznie, aktywować "Automatyczne przełączanie".
- ➔ Wyświetlone zostaną ustawienia automatycznego przełączania.

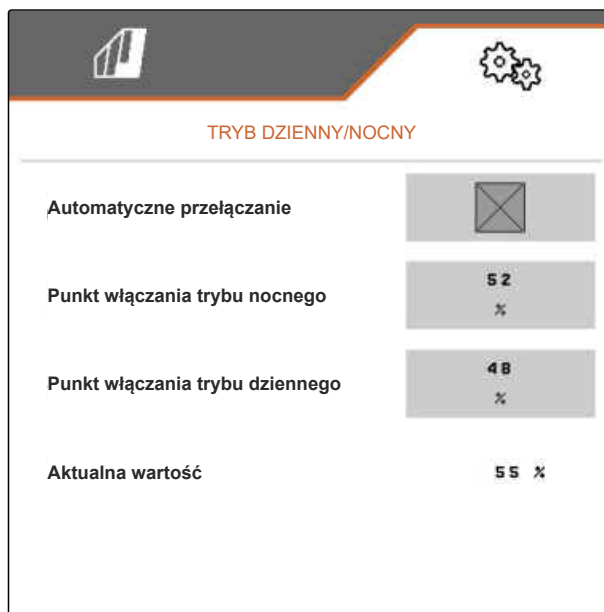


CMS-I-00004613

W punkcie "Aktualna wartość" podana jest aktualna jasność otoczenia wyrażona w procentach.

Wartości procentowe przy wpisie "Punkt włączania trybu nocnego" i "Punkt włączania trybu dziennego" określają aktualną wartość jasności otoczenia, przy której następuje przełączenie na odpowiedni tryb.

3. *Jeśli osiągnięty jest poziom jasności otoczenia, przy której ma nastąpić przełączenie na tryb nocny,*
wprowadzić wartość procentową w punkcie "Aktualna wartość" przy wpisie "Punkt włączania trybu nocnego".
4. *Jeśli osiągnięty jest poziom jasności otoczenia, przy której ma nastąpić przełączenie na tryb dzienny,*
wprowadzić wartość procentową w punkcie "Aktualna wartość" przy wpisie "Punkt włączania trybu dziennego".



The screenshot shows a settings menu for a display. At the top, there is a header bar with a logo on the left and a gear icon on the right. Below the header, the title "TRYB DZIENNY/NOCNY" is displayed in orange. The menu contains four items, each with a label on the left and a corresponding control on the right:

Label	Control
Automatyczne przełączanie	A square button with a diagonal cross (X) inside.
Punkt włączania trybu nocnego	A grey rectangular button displaying "52 %".
Punkt włączania trybu dziennego	A grey rectangular button displaying "48 %".
Aktualna wartość	A small display showing "55 %".

CMS-I-00004612

Zarządzanie profilami

7

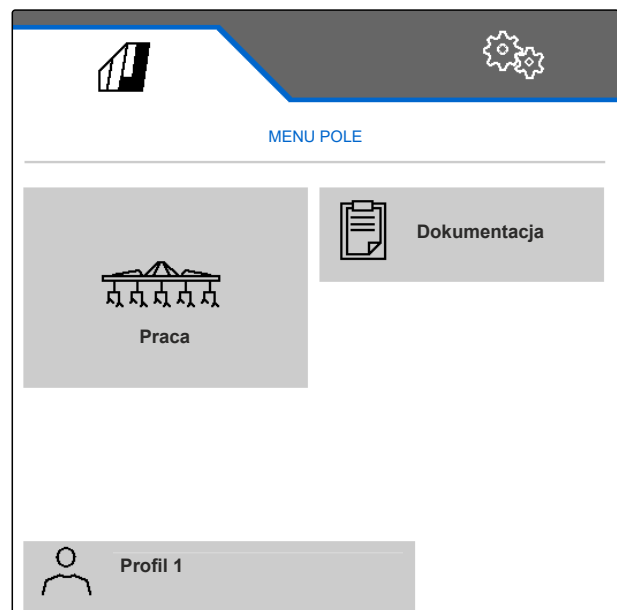
CMS-T-00006443-B.1

7.1 Dodawanie nowego profilu


CMS-T-00006445-B.1

W profilu zapisywane są wszystkie ustawienia odnoszące się do użytkownika. W stanie fabrycznym skonfigurowany jest już jeden profil. Utworzony profil nosi nazwę "Profil 1".

1. W menu Pole na dole z lewej strony wybrać przycisk wskazujący aktywny profil.



CMS-I-00004309

2. wybrać .

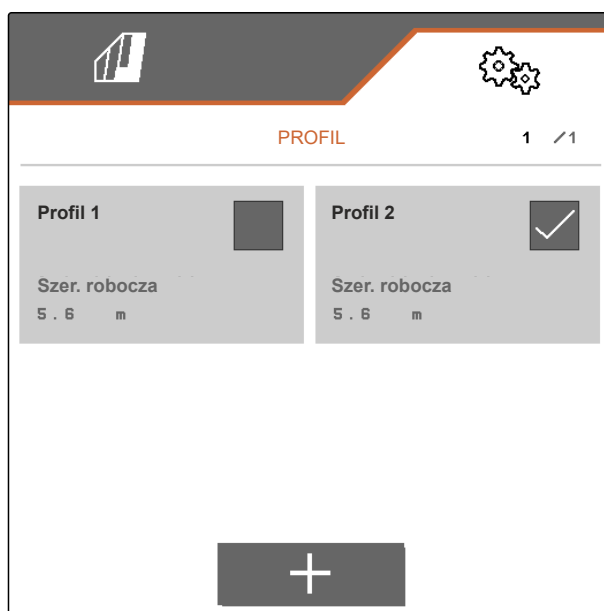
lub

wyświetlić istniejący profil i nacisnąć przycisk



CMS-I-00004636

➔ Nowy profil został dodany i aktywowany.



CMS-I-00004637

3. Wybrać nowo utworzony profil.

4. Wprowadzić nazwę profilu.

5. Potwierdzić wprowadzone dane przyciskiem



➔ Nowemu profilowi została nadana nazwa.



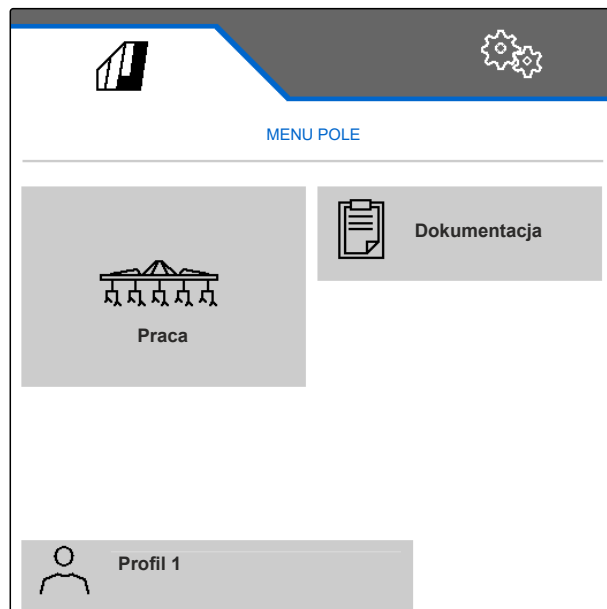
CMS-I-00004639

7.2 Aktywacja profilu

CMS-T-00006444-B.1

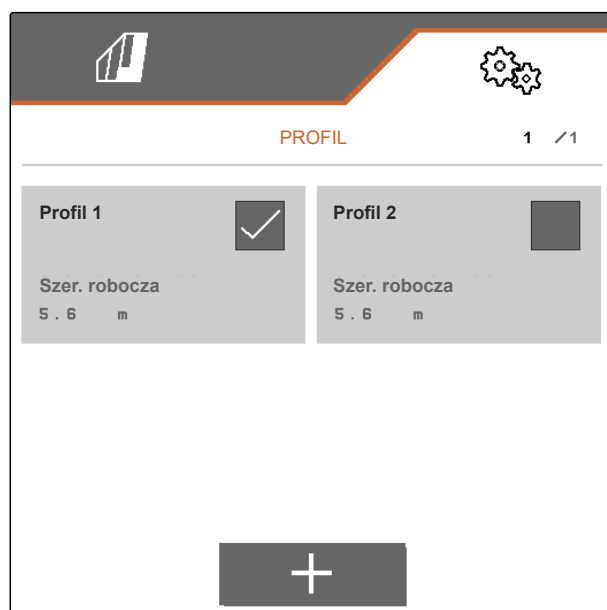
Jeśli zapisana jest większa liczba profili niż jeden, zamiast aktywnego profilu można aktywować inny profil.

1. W menu Pole na dole z lewej strony wybrać przycisk wskazujący aktywny profil.



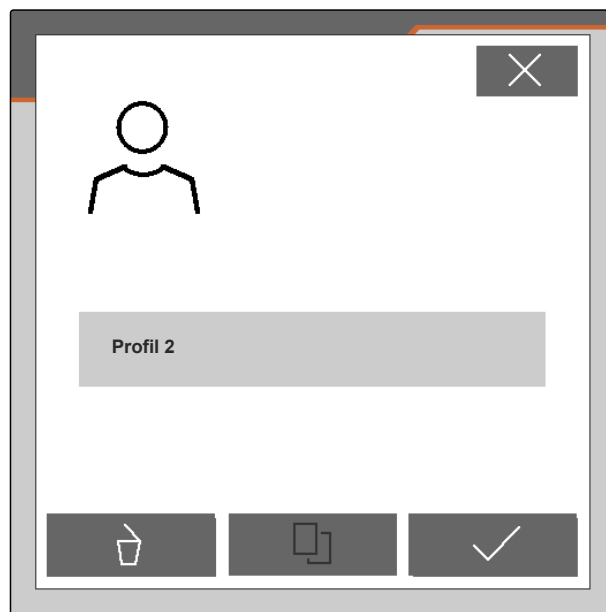
CMS-I-00004309

2. Wybrać żądany profil.



CMS-I-00006010

3. Aktywować profil przyciskiem ✓.

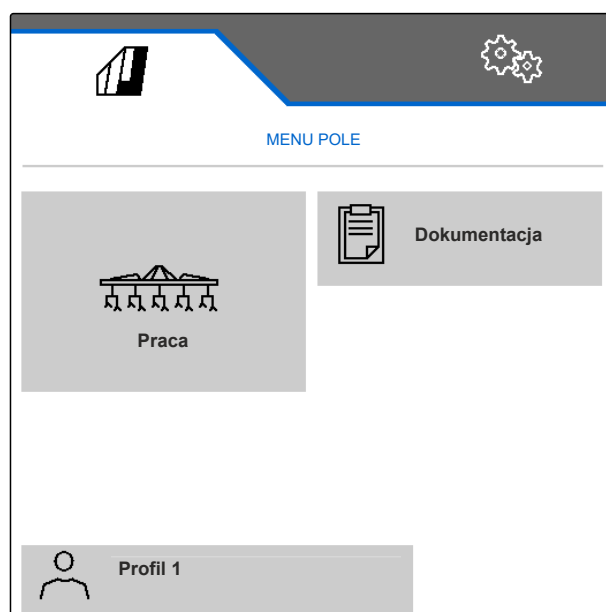


CMS-I-00004641

7.3 Zmiana nazwy profilu

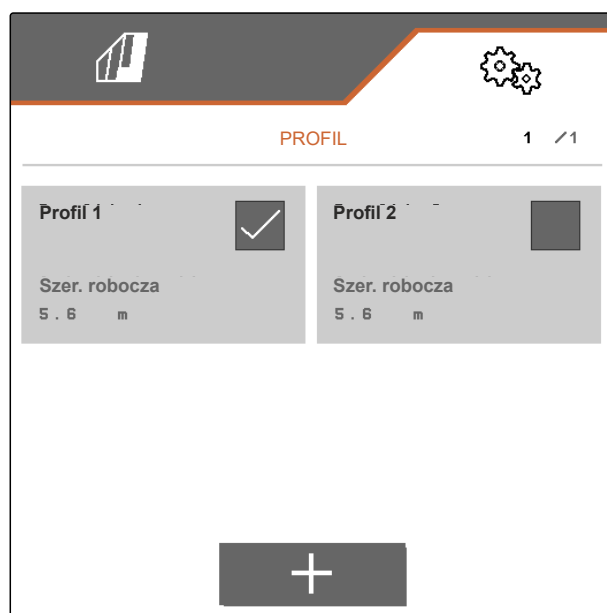
CMS-T-00006583-B.1

1. W menu Pole na dole z lewej strony wybrać przycisk wskazujący aktywny profil.




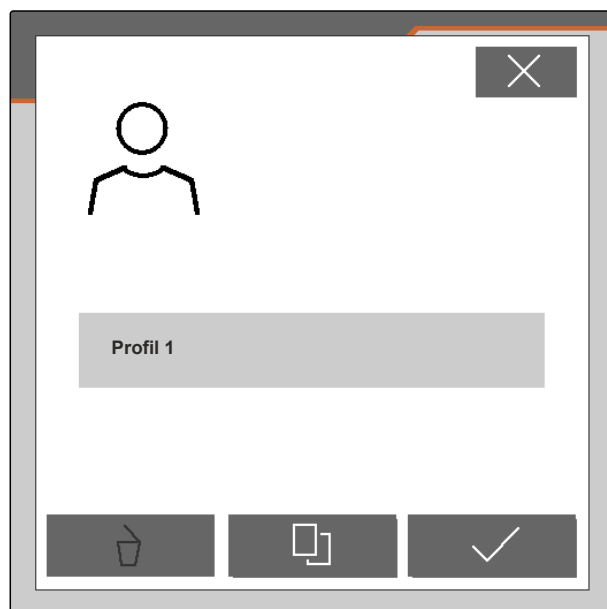
CMS-I-00004309

2. Wybrać żądany profil.



CMS-I-00006010

3. Wprowadzić nazwę profilu.
4. Potwierdzić wprowadzone dane przyciskiem .



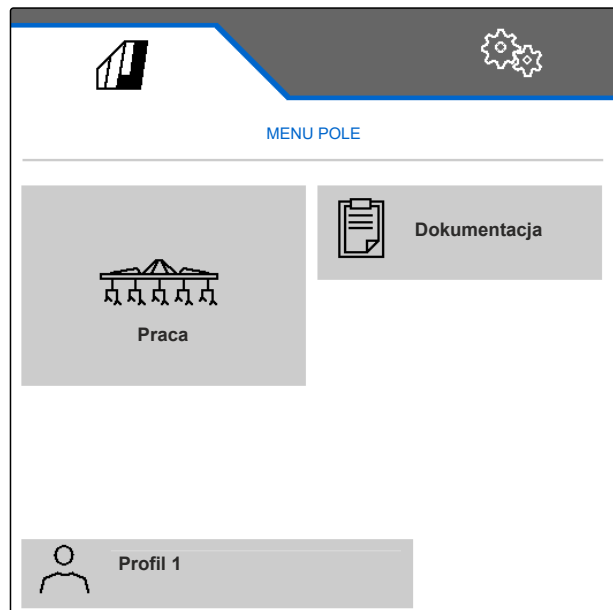
CMS-I-00006011

7.4 Usuwanie profilu

CMS-T-00006585-B.1

Można usuwać jedynie dezaktywowane profile.
Ostatni aktywowany profil musi zawsze pozostać
zapisany i nie można go usunąć.

1. W menu Pole na dole z lewej strony wybrać przycisk wskazujący aktywny profil.




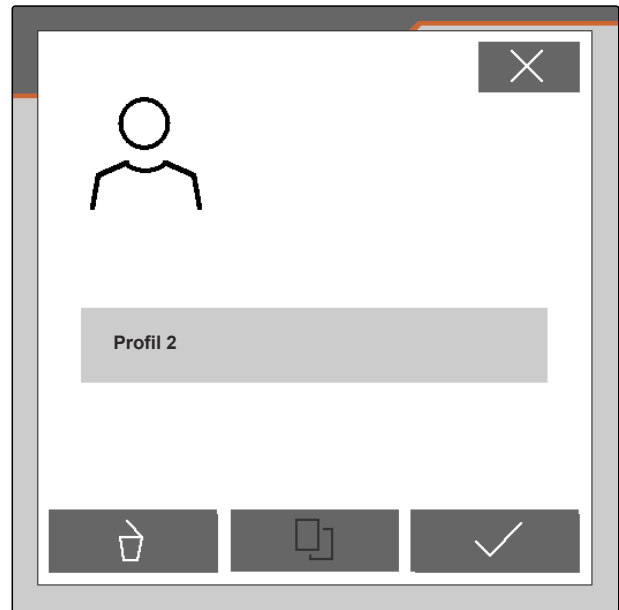
CMS-I-00004309

2. Wybrać żądany profil.




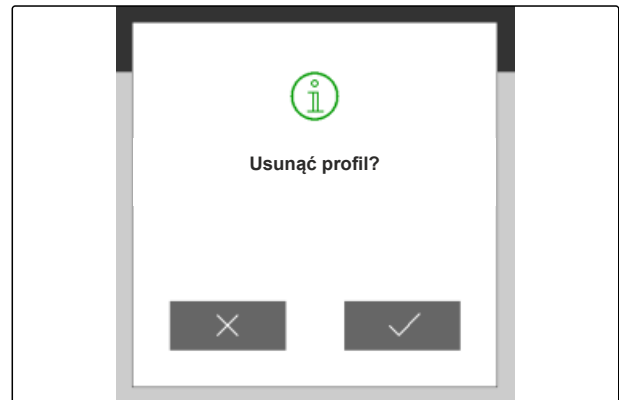
CMS-I-00006010

3. wybrać .



CMS-I-00004641

4. Zatwierdzić usunięcie przyciskiem .



CMS-I-00004650

Zarządzanie profilami maszyny i ich konfigurowanie

8

CMS-T-00008757-A.1

8.1 Zarządzanie profilami maszyny


CMS-T-00008758-A.1

W profilu maszyny zapisywane są wszystkie ustawienia dotyczące określonego zestawu maszyny. W stanie fabrycznym skonfigurowany jest już jeden profil maszyny. Skonfigurowany profil maszyny nosi nazwę "Zestaw pielący 1". Można utworzyć maksymalnie 4 profile maszyny. Po utworzeniu nowego profilu maszyny profil ten musi zostać skonfigurowany.

1. Chcąc wyświetlić okno zarządzania profilami maszyny, w menu "Ustawienia" wybrać polecenie "Maszyna" > "Profil maszyny".

2. wybrać .

3. Aby utworzyć nowy profil maszyny,

wybrać 

lub

aby aktywować, usunąć profil maszyny lub zmienić jego nazwę, wybrać żądany profil maszyny z zestawienia i postępować zgodnie z instrukcjami z rozdziału opisującego daną czynność: „Aktywacja profilu”, patrz strona 29, „Zmiana nazwy profilu”, patrz strona 30, lub „Usuwanie profilu”, patrz strona 31.



CMS-I-00006012

8.2 Konfigurowanie profilu maszyny

CMS-T-00008759-A.1

8.2.1 Ustawianie rzędów

CMS-T-00008778-A.1

1. Zgodnie z rozdziałem „Zarządzanie profilami maszyny” aktywować profil maszyny, dla którego ustawione zostaną rzędy, patrz strona 34.
2. W menu „Ustawienia” wybrać polecenie „Maszyna” > „Profil maszyny”.
3. W punkcie „Liczba rzędów” wprowadzić liczbę rzędów.



WSKAZÓWKA


Liczba rzędów jest zawsze mniejsza o jeden od liczby równoległoboków zamontowanych w maszynie.

4. W punkcie „Odstęp rzędów” wybrać „stały” lub „zmienny”.
5. Jeśli w punkcie „Odstęp rzędów” wybrano „stały”, w punkcie „Rozstaw rzędów” wprowadzić wartość rozstawu rzędów w cm, w innym przypadku kontynuować od następnego punktu.

CMS-I-00006016



WSKAZÓWKA

Jeśli aktywowana została „Sekcja środkowa”, punkty „Odstęp rzędów” i „Rozstaw rzędów” wyświetlane są na drugiej stronie menu, do której należy przejść przyciskiem .


6. Jeśli w punkcie "Odstęp rzędów" wybrano "zmienny",
w punkcie "Rozstaw rzędów" wybrać > .

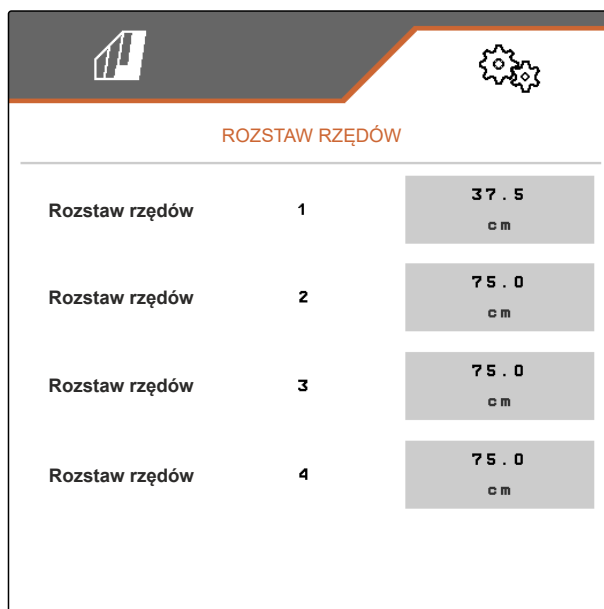


PROFIL MASZINY - Zestaw pielącego 1

Liczba rzędów	8
Sekcja środkowa	
Rozstaw rzędów	zmienny
Rozstaw rzędów	>

CMS-I-00006015

7. W punktach od "Rozstaw rzędów 1" do "Rozstaw rzędów 4" wprowadzić odpowiednie wartości rozstawu rzędów w cm.
8. Jeśli liczba wprowadzona w punkcie "Liczba rzędów" jest większa niż 3,
przyciskiem  przejść na następną stronę menu.




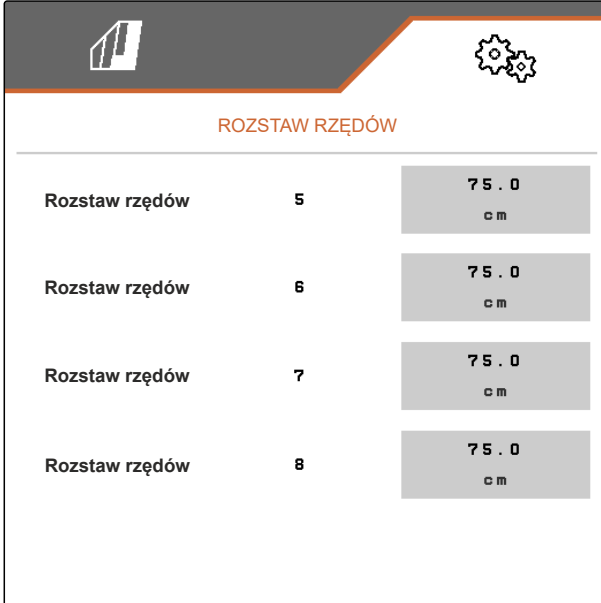
ROZSTAW RZĘDÓW

Rozstaw rzędów	1	37.5 cm
Rozstaw rzędów	2	75.0 cm
Rozstaw rzędów	3	75.0 cm
Rozstaw rzędów	4	75.0 cm

CMS-I-00006014

9. W punktach od "Rozstaw rzędów 5" do "Rozstaw rzędów 8" wprowadzić odpowiednie wartości rozstawu rzędów w cm.

10. Jeśli liczba wprowadzona w punkcie "Liczba rzędów" jest większa niż 7, w identyczny sposób przejść dalej przyciskiem  i wprowadzić wartości, ustawiając wszystkie rozstawy rzędów.



ROZSTAW RZĘDÓW		
Rozstaw rzędów	5	75.0 cm
Rozstaw rzędów	6	75.0 cm
Rozstaw rzędów	7	75.0 cm
Rozstaw rzędów	8	75.0 cm

CMS-I-00006013

8.2.2 Aktywacja i ustawianie sekcji środkowej

CMS-T-00008779-A.1

Poprzez aktywację i ustawienie sekcji środkowej równoległoboki w segmencie środkowym belki narzędziowej podczas składania maszyny nie pozostają uniesione lub nie są unoszone, lecz są opuszczane lub pozostają opuszczone. Aktywacja i ustawienie są wymagane, jeśli typ stosowanego pielnika to KPP-LSC 6 x 75, KPP-LSC 8 x 75 z rozstawem kół 1500, KPP-LSC 12 x 45 lub KPP-LSC 12 x 50.

1. Jeśli typ maszyny to KPP-LSC 6 x 75, KPP-LSC 8 x 75 z rozstawem kół 1500, KPP-LSC 12 x 45 lub KPP-LSC 12 x 50, zgodnie z rozdziałem „Zarządzanie profilami maszyny” aktywować profil maszyny, w którym aktywowana i ustawiona musi zostać sekcja środkowa, patrz strona 34.
2. W menu "Ustawienia" wybrać polecenie "Maszyna" > "Profil maszyny".

3. Aktywować "Sekcję środkową".

➔ Wyświetlony zostanie "Rząd początkowy sekcji środkowej" i "Rząd końcowy sekcji środkowej".

4. W punkcie "Rząd początkowy sekcji środkowej" wskazać równoległobok, który stanowi pierwszy równoległobok segmentu środkowego, zliczając od samego skraju z lewej strony, patrząc w kierunku jazdy.

5. W punkcie "Rząd końcowy sekcji środkowej" wskazać równoległobok, który stanowi ostatni równoległobok segmentu środkowego, zliczając od samego skraju z lewej strony, patrząc w kierunku jazdy.



CMS-I-00006019

8.2.3 Ustawianie czasów ustawienia zaworów

CMS-T-00008799-A.1


Na podstawie czasów ustawienia zaworów maszynę wyposażoną w równoległoboki podnoszone hydraulicznie można dostosować do wydajności pompy oleju hydraulicznego ciągnika. Czasy ustawienia zaworów odzwierciedlają czas, przez który zawory przewodów oleju hydraulicznego prowadzących do równoległoboków pozostają otwarte po przesłaniu impulsu do podnoszenia lub opuszczania równoległoboków. Dzięki dostosowaniu czasów przepływ oleju hydraulicznego pozostaje utrzymany do chwili całkowitego osiągnięcia przez równoległoboki pozycji krańcowej podczas podnoszenia lub opuszczania.

1. Zgodnie z rozdziałem „Zarządzanie profilami maszyny” aktywować profil maszyny, dla którego ustawione zostaną czasy ustawienia zaworów, patrz strona 34.

2. W menu "Ustawienia" wybrać polecenie "Maszyna" > "Profil maszyny".

3. Przyciskiem  przejść na drugą stronę menu.

4. Aby ustawić czas ustawienia zaworów do opuszczania równoległoboków, w punkcie "Czas ustaw. zaworu do opuszczania" wprowadzić wartość czasu w s.
5. Aby ustawić czas ustawienia zaworów do podnoszenia równoległoboków, w punkcie "Czas ustaw. zaworu do podnoszenia" wprowadzić wartość czasu w s.




CMS-I-00006095


8.2.4 Ustawianie asymetrii

CMS-T-00008870-A.1

Jeśli maszyna posiada asymetryczną konstrukcję, należy wprowadzić przesunięcie maszyny względem osi środkowej ciągnika.

1. Zgodnie z rozdziałem „Zarządzanie profilami maszyny” aktywować profil maszyny, dla którego ustawiona zostanie asymetria, patrz strona 34.
2. W menu "Ustawienia" wybrać polecenie "Maszyna" > "Profil maszyny".
3. Jeśli na pierwszej stronie menu "Sekcja środkowa" nie jest aktywowana, przyciskiem  przejść na drugą stronę menu

lub

jeśli na pierwszej stronie menu "Sekcja środkowa" jest aktywowana, przyciskiem  przejść na trzecią stronę menu.

4. *Jeśli maszyna przesunięta jest względem osi środkowej ciągnika w lewo, patrząc w kierunku jazdy,*
w punkcie "Asymetria" wprowadzić przesunięcie w lewo wyrażone wartością ujemną w cm

lub

jeśli maszyna przesunięta jest względem osi środkowej ciągnika w prawo, patrząc w kierunku jazdy,
w punkcie "Asymetria" wprowadzić przesunięcie w prawo wyrażone wartością dodatnią w cm.




PROFIL MASZyny - Zestaw pielącego 1	
Czas ustaw. zaworu do opuszczania	5.0 s
Czas ustaw. zaworu do podnoszenia	5.0 s
Asymetria	0 cm
Typ maszyny	Venterra

CMS-I-00006095


8.2.5 Ustawianie typu maszyny

CMS-T-00008871-A.1

W profilu maszyny należy podać informacje dotyczące typu maszyny.

- Zgodnie z rozdziałem „Zarządzanie profilami maszyny” aktywować profil maszyny, w którym podane zostaną informacje dotyczące typu maszyny, patrz strona 34.
- W menu "Ustawienia" wybrać polecenie "Maszyna" > "Profil maszyny".
- Jeśli na pierwszej stronie menu "Sekcja środkowa" nie jest aktywowana,*
przyciskiem  przejść na drugą stronę menu

lub

jeśli na pierwszej stronie menu "Sekcja środkowa" jest aktywowana,
przyciskiem  przejść na trzecią stronę menu.

4. W przypadku maszyny typu *Venterra* w punkcie "Typ maszyny" wybrać "*Venterra*"


lub

w przypadku maszyny typu *SCHMOTZER* w punkcie "Typ maszyny" wybrać "*Pielnik SCHMOTZER*".

PROFIL MASZINY - Zestaw pielącego 1

Czas ustaw. zaworu do opuszczania	5.0 s
Czas ustaw. zaworu do podnoszenia	5.0 s
Asymetria	0 cm
Typ maszyny	Venterra

CMS-I-00006095

5. Jeśli trzecia strona menu nie jest jeszcze wyświetlana, przyciskiem  przejść na trzecią stronę menu.

6. W przypadku maszyny typu *Venterra* aktywować "Czujniki pozycji transp." lub pozostawić aktywowane, w innym przypadku dezaktywować lub pozostawić dezaktywowane.

PROFIL MASZINY - Zestaw pielącego 1

Czujniki pozycji transp.	<input checked="" type="checkbox"/>
--------------------------	-------------------------------------

CMS-I-00006096

Praca

9

CMS-T-00006287-B.1



9.1 Pielenie

CMS-T-00006063-B.1



WARUNKI

- ✓ Profil wybrany, patrz strona 27
- ✓ Ustawienia wprowadzone, patrz strona 16
- ✓ Profil maszyny wybrany i skonfigurowany, patrz strona 34
- ✓ W maszynie nie występują usterki.
- ✓ Maszyna jest ustawiona w pozycji roboczej.
- ✓ W przypadku kontroli sekcji: kontrola sekcji została aktywowana na terminalu obsługowym.

1. W menu Pole wyświetlić punkt "Praca".
2. Zgodnie z następnym rozdziałem „Ręczne sterowanie równoległobokami” aktywować wszystkie równoległoboki wymagane do pielienia i dezaktywować wszystkie równoległoboki niepotrzebne do pielienia.
3. Wszystkie aktywowane równoległoboki ustawić w pozycji roboczej przyciskiem  ON/OFF .
4. Jeśli w pracy wykorzystywana będzie kontrola sekcji, włączyć kontrolę sekcji przyciskiem .
5. Jechać ze stałą prędkością.






9.2 Ręczne sterowanie równoległobokami





CMS-T-00006296-B.1






Równoległoboki mogą być aktywowane i dezaktywowane ręcznie od prawej do lewej strony lub od lewej do prawej strony.





Naciśnięcie przycisku  ma następujący wpływ na aktywowane i dezaktywowane równoległoboki:

- Aktywowane i uniesione równoległoboki są równocześnie opuszczane.
- Aktywowane i opuszczone równoległoboki są równocześnie podnoszone.
- Dezaktywowane równoległoboki pozostają uniesione.
- Jeśli wszystkie równoległoboki maszyny są dezaktywowane i uniesione, wszystkie równoległoboki maszyny zostaną równocześnie aktywowane i opuszczone.


Jeśli maszyna została włączona przyciskiem , naciśnięcie przycisków , ,  i  ma następujący wpływ na równoległoboki:

- Poprzez naciśnięcie przycisku  i  wszystkie uniesione i dezaktywowane równoległoboki będą aktywowane i opuszczane od lewej do prawej strony lub od prawej do lewej strony.
- Poprzez naciśnięcie przycisku  i  wszystkie aktywowane i opuszczone równoległoboki będą podnoszone i dezaktywowane od lewej do prawej strony lub od prawej do lewej strony.

Jeśli maszyna została wyłączona przyciskiem , naciśnięcie przycisków , ,  i  ma następujący wpływ na równoległoboki:


- Poprzez naciśnięcie przycisku  i  wszystkie uniesione i dezaktywowane równoległoboki będą aktywowane od lewej do prawej strony lub od prawej do lewej strony i pozostaną uniesione.
- Poprzez naciśnięcie przycisku  i  wszystkie uniesione i aktywowane równoległoboki będą dezaktywowane od lewej do prawej strony lub od prawej do lewej strony i pozostaną uniesione.

- *Chcąc aktywować równoległoboki od lewej do prawej strony,*

w menu Praca wybrać 


lub

chcąc aktywować równoległoboki od prawej do lewej strony,

w menu Praca wybrać 


lub

chcąc dezaktywować równoległoboki od lewej do prawej strony,

w menu Praca wybrać 

lub

chcąc dezaktywować równoległoboki od prawej do lewej strony,

w menu Praca wybrać 

Dokumentowanie pracy

10

CMS-T-00006640-B.1

10.1 Wyświetlanie dokumentacji



CMS-T-00006641-B.1

- W menu Pole wybrać "Dokumentacja".
- ➔ W menu wyświetlona zostanie tabela z wartościami aktywnej dokumentacji. Lewa kolumna zawiera wartości łączne, prawa kolumna wartości dzienne.





WSKAZÓWKA

Obliczanie obrobionej powierzchni odbywa się na całej szerokości roboczej maszyny. Wyłączone rzędy nie są uwzględniane.

	Łączne	Dzienne
	0.0 ha	0.0 ha
	0.0 h	0.0 h

CMS-I-00004655

Symbol	Znaczenie
	Obrobiona powierzchnia
	Czas pracy

10.2 Zerowanie licznika dziennego

CMS-T-00000757-C.1

Jeśli praca będzie się odbywać na innym polu, licznik dzienny dokumentacji można wyzerować.

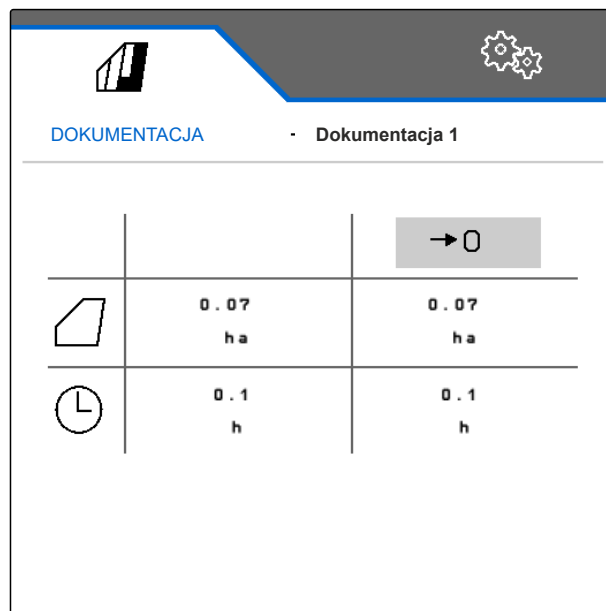


WSKAZÓWKA

Wartości łączne wybranej dokumentacji zostaną zachowane.

1. W menu Pole wybrać "Dokumentacja".

2. wybrać →0 .



CMS-I-00000714

10.3 Zarządzanie dokumentacją

CMS-T-00009445-A.1

Wartości aktywnej dokumentacji wyświetlane są w zestawieniu. Jeśli trwają prace maszyną, wartości aktywnej dokumentacji są aktualizowane.

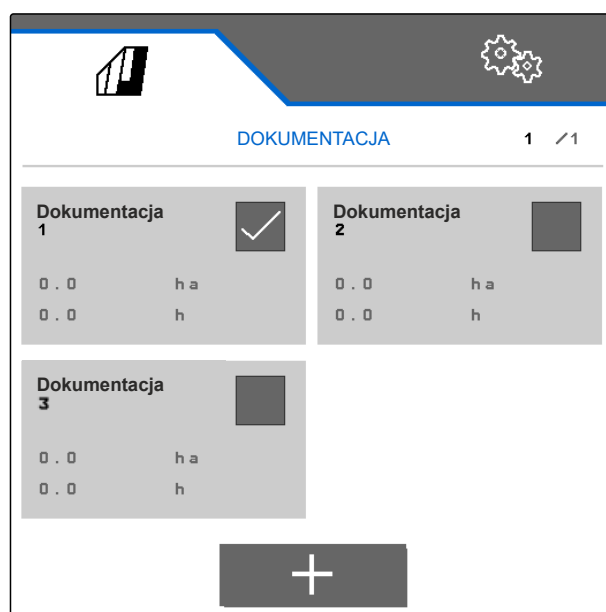
1. Chcąc wyświetlić okno zarządzania dokumentacjami, w menu Pole wybrać "Dokumentacja".

2. wybrać

3. Aby utworzyć nową dokumentację, wybrać

lub

aby aktywować, usunąć dokumentację lub zmienić jej nazwę, wybrać żądaną dokumentację z zestawienia i postępować zgodnie z instrukcjami z rozdziału opisującego daną czynność: „Aktywacja profilu”, patrz strona 29, „Zmiana nazwy profilu”, patrz strona 30, lub „Usuwanie profilu”, patrz strona 31.



CMS-I-00006107

Wyświetlanie informacji

11

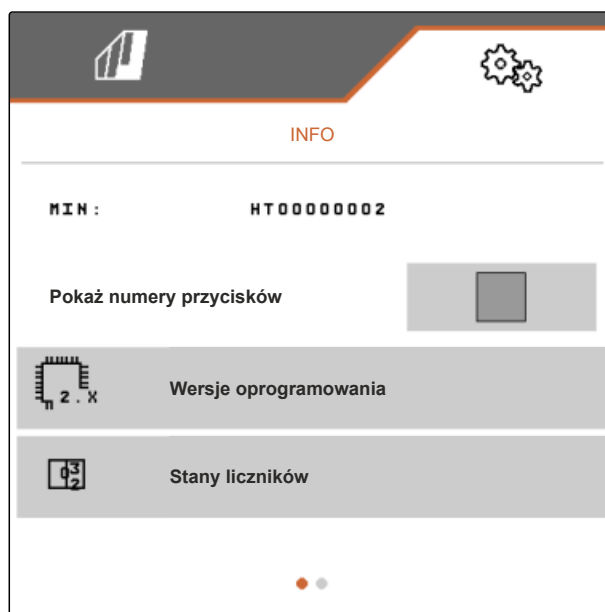
CMS-T-00006324-B.1

11.1 Wyświetlanie numerów przycisków

CMS-T-00006437-B.1

Przyciski na pasku przycisków mogą być numerowane. W ten sposób podczas rozmów telefonicznych z serwisantami można jednoznacznie odwoływać się do przycisków.

1. W menu "Ustawienia" wybrać polecenie "Serwis".
2. Aktywować funkcję "Pokaż numery przycisków".



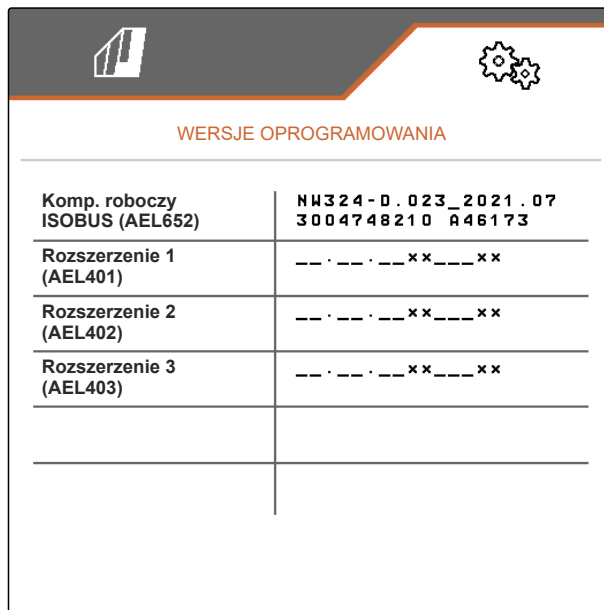
CMS-I-00004622

11.2 Wyświetlanie wersji oprogramowania

CMS-T-00006436-B.1

W lewej kolumnie tabeli wyszczególnione są komputery robocze. W prawej kolumnie wyświetlane są wersje oprogramowania zainstalowanego w komputerach roboczych.

- ▶ W menu "Ustawienia" wybrać polecenie "Serwis"
> "Wersje oprogramowania".



Komp. roboczy ISOBUS (AEL652)	NW324-D.023_2021.07 3004748210 R46173
Rozszerzenie 1 (AEL401)	__ . __ . __ x x __ x x
Rozszerzenie 2 (AEL402)	__ . __ . __ x x __ x x
Rozszerzenie 3 (AEL403)	__ . __ . __ x x __ x x

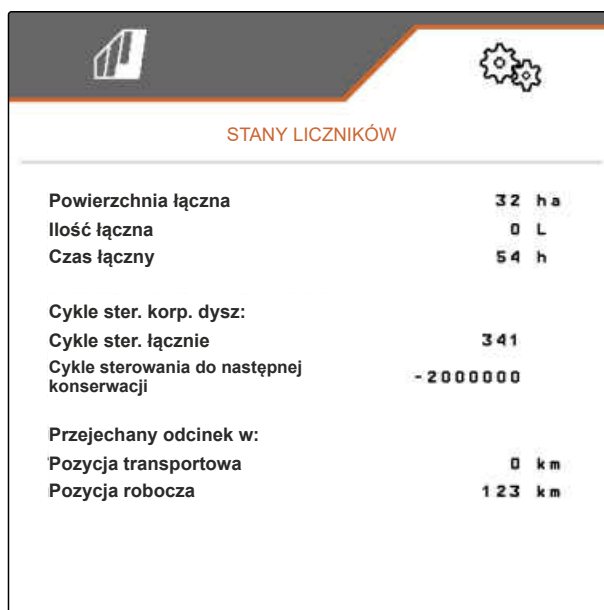
CMS-I-00004623

11.3 Wyświetlanie stanów liczników maszyny

CMS-T-00006434-B.1

Istnieje możliwość wyświetlania aktualnych stanów liczników łącznych maszyny.

- ▶ W menu "Ustawienia" wybrać polecenie "Serwis"
> "Stany liczników".



Powierzchnia łączna	32 ha
Ilość łączna	0 L
Czas łączny	54 h
Cykle ster. korp. dysz:	
Cykle ster. łącznie	341
Cykle sterowania do następnej konserwacji	-2000000
Przejechany odcinek w:	
Pozycja transportowa	0 km
Pozycja robocza	123 km

CMS-I-00004624

11.4 Wywoływanie pamięci błędów

CMS-T-00006435-B.1

W pamięci błędów wyświetlane są komunikaty błędów.


Komunikaty błędów są ponumerowane. Obok kodu błędu wyświetlana jest godzina pracy, w której błąd wystąpił.

Zawartość pamięci błędów można usuwać.

1. W menu "Ustawienia" wybrać polecenie "Serwis".

2. Przyciskiem  przejść na drugą stronę menu.

3. Wybrać polecenie "Wyświetl pamięć błędów".

4. Aby usunąć zawartość pamięci błędów, wybrać .

Pamięć błędów		
Godziny pracy ECU:		7 : 31
Zapisywanych jest 50 ostatnich komunikatów. Informacje o numerze błędu podane są w instrukcji obsługi.		
Nr	Kod błędu	Godzina pracy
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 Wyświetlanie sieci ISOBUS


CMS-T-00006433-B.1

Wszystkie urządzenia podłączone do sieci ISOBUS można wykrywać i wyświetlać.

1. W menu "Ustawienia" wybrać polecenie "Serwis".

2. Przyciskiem  przejść na drugą stronę menu.

3. Wybrać "Sieć ISOBUS".

4. Aby zaktualizować listę urządzeń, wybrać .

Sieć ISOBUS			
Urządzenia wykryte w ISOBUS:			
Adr.	Funkcja	Producent	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

Usuwanie błędów

12

CMS-T-00006567-B.1

Kod błędu	Błąd	Przyczyna	Rozwiązanie
F15006	Po zakończeniu trybu diagnozy wszystkie funkcje automatyczne będą znów aktywne! Odejdź od maszyny!	Zakończenie trybu diagnozy.	► Nie jest wymagane.
F15040	Wybrane źródło prędkości jazdy jest niedostępne! Wybierz istniejące źródło!	Ostatnie stosowane źródło sygnału prędkości nie jest już dostępne.	► Wybrać inne dostępne źródło sygnału prędkości.
F15086	Nie można aktywować kontroli sekcji!	Brak warunków wstępnych do aktywacji kontroli sekcji.	<ul style="list-style-type: none"> ► Sprawdzić, czy maszyna jest aktywowana. ► Sprawdzić, czy kontrola sekcji jest aktywowana na terminalu. ► Sprawdzić, czy czujnik pozycji roboczej pracuje bez usterek. ► Sprawdzić, czy odbierany jest sygnał GPS.
F15093	Spadek napięcia zasilania poniżej wartości minimalnej	Za małe napięcie wstępne.	<ul style="list-style-type: none"> ► Sprawdzić napięcie akumulatora ciągnika. ► Sprawdzić okablowanie maszyny.
F15156	Awaria czujnika pozycji roboczej zestawu pielącego!	Brak sygnału z czujnika pozycji roboczej dla pozycji roboczej w pielniku.	<ul style="list-style-type: none"> ► Sprawdzić, czy lampka sygnalizacyjna na czujniku pozycji roboczej świeci się, gdy maszyna jest złożona. ► Skontrolować okablowanie przy czujniku pozycji roboczej. ► Sprawdzić czujnik pozycji roboczej.

Kod błędu	Błąd	Przyczyna	Rozwiązanie
F15157	Awaria czujnika pozycji transportowej zestawu pielącego!	Brak sygnału z czujnika pozycji transportowej dla pozycji transportowej w pielniku.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sprawdzić, czy lampka sygnalizacyjna na czujniku pozycji transportowej świeci się, gdy maszyna jest złożona. ▶ Skontrolować okablowanie przy czujniku pozycji transportowej. ▶ Sprawdzić czujnik pozycji transportowej.
F15191	Sprawdź czujnik pozycji roboczej!	Brak sygnału z czujnika pozycji roboczej na ramie przesuwnej.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sprawdzić, czy ostatnie wybrane źródło sygnału jest dostępne. ▶ Skontrolować okablowanie przy czujniku pozycji roboczej na ramie przesuwnej. ▶ Skontrolować czujnik pozycji roboczej na ramie przesuwnej.
F15220	Awaria jedn. rozszerz. 1 komp. robocz.!	Komunikacja z komputerem rozszerzenia 1 została przerwana.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Skontrolować okablowanie rozszerzenia. ▶ Uruchomić ponownie maszynę.
F15221	Awaria jedn. rozszerz. 2 komp. robocz.!	Komunikacja z komputerem rozszerzenia 2 została przerwana.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Skontrolować okablowanie rozszerzenia. ▶ Uruchomić ponownie maszynę.
F15222	Awaria jedn. rozszerz. 3 komp. robocz.!	Komunikacja z komputerem rozszerzenia 3 została przerwana.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Skontrolować okablowanie rozszerzenia. ▶ Uruchomić ponownie maszynę.
F15223	Maszyna nie jest do końca złożona. Sprawdzić stan maszyny.	Maszyna nie osiągnęła pozycji transportowej.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sprawdzić, czy maszyna jest do końca złożona. ▶ Sprawdzić, czy czujnik pozycji transportowej załącza się. Jeśli tak jest, świeci się dioda LED.
F15224	Wykryto jazdę drogową, maszyna automatycznie dezaktywowana.	Aktywowana maszyna porusza się z prędkością przekraczającą 20 km/h.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Jechać wolniej.

Załącznik

13

CMS-T-00006438-B.1

13.1 Dodatkowo obowiązujące dokumenty

CMS-T-00006441-B.1

- Instrukcja obsługi pielnika
- Instrukcja obsługi terminala obsługowego
- Instrukcja obsługi ramy przesuwnej

Spisy i wykazy

14

14.1 Indeks

A		Dokumentacja	
Adres		<i>aktywacja</i>	46
<i>Redakcja techniczna</i>	4	<i>tworzenie</i>	46
Asymetria		<i>usuwanie</i>	46
<i>ustawianie</i>	39	<i>wybór miejsca zapisywania</i>	19
Automatyczne włączanie sekcji szerokości		<i>wywoływanie</i>	45
<i>konfigurowanie</i>	21	<i>Zmiana nazwy</i>	46
<i>włączanie</i>	42	Dokumentowanie pracy	45
B		I	
Błędy		Informacje	
<i>kody błędów</i>	50	<i>wyświetlanie</i>	47
<i>usuwanie</i>	50	ISOBUS	
C		<i>konfigurowanie</i>	18
Czas włączenia	21	<i>korzystanie z sygnału prędkości</i>	16
Czas wyłączenia	21	<i>włączanie kompatybilności wstecznej</i>	20
Czasy ustawienia zaworów		<i>włączanie kompensacji podłączenia</i>	20
<i>ustawianie</i>	38	<i>wyświetlanie sieci</i>	49
Czujnik pozycji roboczej		K	
<i>konfigurowanie, analogowy</i>	17	Kompatybilność wsteczna	20
<i>konfigurowanie, cyfrowy</i>	17	Kompensacja podłączenia	
D		<i>włączanie</i>	20
Dane kontaktowe		Kontrola sekcji	
<i>Redakcja techniczna</i>	4	<i>konfigurowanie</i>	21
		<i>konfigurowanie przycisków</i>	18
		<i>włączanie</i>	42
		L	
		Licznik dzienny	
		<i>zerowanie</i>	45

M		Praca	
Menu główne	6	<i>pielenie</i>	42
Menu Pole		<i>ręczne sterowanie równoległobokami</i>	42
<i>Otwieranie</i>	15	Profil maszyny	
<i>w menu głównym</i>	6	<i>aktywacja</i>	34
Menu Praca		<i>aktywacja i ustawianie sekcji środkowej</i>	37
<i>konfigurowanie wyświetlacza wielofunkcyjnego</i>	23	<i>konfigurowanie</i>	35
Menu Praca		<i>tworzenie</i>	34
<i>konfigurowanie przyporządkowania paska</i>		<i>ustawianie asymetrii</i>	39
<i>przycisków</i>	23	<i>ustawianie czasów ustawienia zaworów</i>	38
<i>przegląd</i>	7	<i>ustawianie rzędów</i>	35
Menu		<i>ustawianie typu maszyny</i>	40
<i>przewijanie</i>	15	<i>usuwanie</i>	34
		<i>Wybór</i>	34
		<i>Zmiana nazwy</i>	34
N		Profil	
Numery przycisków		<i>aktywacja</i>	29
<i>Wyświetlanie</i>	47	<i>tworzenie</i>	27
		<i>usuwanie</i>	31
		<i>Wybór</i>	29
		<i>Zmiana nazwy</i>	30
O		Przegląd funkcji	5
Obsługa	15	Przyciski	
Opóźnienia	21	<i>przegląd</i>	13
Opóźnienie włączenia	21	Przyporządkowanie paska przycisków	
Opóźnienie wyłączenia	21	<i>konfigurowanie</i>	23
P		R	
Pamięć błędów		Równoległoboki	
<i>wywoływanie</i>	48	<i>automatyczne sterowanie</i>	42
Pasek przycisków		<i>Kontrola sekcji</i>	42
<i>Funkcje</i>	13	<i>pozycja</i>	10
<i>konfigurowanie przyporządkowania</i>	23	<i>Ręczne włączanie</i>	42
<i>przewijanie</i>	15	Rzędy	
<i>Wskazanie</i>	7	<i>ustawianie</i>	35
<i>wyświetlanie numerów przycisków</i>	47	S	
Pasek stanu	13	Sekcja środkowa	
<i>Wskazanie</i>	7	<i>aktywacja i ustawianie</i>	37
pielenie	42	Sekcje szerokości	
Pokrycie (nakładka)		<i>Ręczne włączanie</i>	42
<i>zapobieganie</i>	21	stan maszyny	
powrót do poprzedniego menu	15	<i>Wskazanie</i>	7
pozycja równoległoboków		Stan	
<i>Wskazanie</i>	7	<i>maszyna włączona lub wyłączona</i>	9
		<i>Pozycja robocza</i>	7
		<i>Równoległoboki</i>	10
		<i>składanie</i>	8

stan równoległoboków	
<i>Wskazanie</i>	7
stan składania	
<i>Wskazanie</i>	7
Stany liczników	
<i>wyświetlanie</i>	48
Sygnał prędkości	
<i>konfigurowanie</i>	16
<i>sygnał prędkości ISOBUS</i>	16

T

Terminale obsługowe	
<i>przypisywanie</i>	24
Tryb dzienny/nocny	
<i>konfigurowanie</i>	25
Typ maszyny	
<i>ustawianie</i>	40

U

Ustawienia	
<i>Otwieranie</i>	15
<i>w menu głównym</i>	6
<i>wprowadzanie</i>	16
Ustawienia wyświetlacza	23

W

Wersje oprogramowania	
<i>Wyświetlanie</i>	47
Włączanie sekcji szerokości	
<i>automatyczne</i>	42
<i>ręczne</i>	42
Wyświetlacz wielofunkcyjny	
<i>Wskazanie</i>	7
<i>zmiana</i>	23

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