

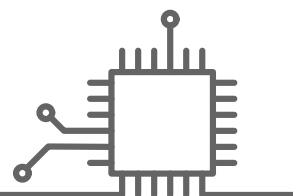


Oryginalna instrukcja obsługi

Oprogramowanie ISOBUS

ZG-TX

Niniejsza instrukcja obsługi obowiązuje od wersji oprogramowania NW371-C



SmartLearning



SPIS TREŚCI

1	Informacje na temat niniejszej instrukcji obsługi	1	6.3	Przewijanie menu i paska przycisków	12
1.1	Prawa autorskie	1	7	Ustawienia maszyny	13
1.2	Znaczenie instrukcji obsługi	1	7.1	Konfigurowanie źródła sygnału prędkości	13
1.3	Stosowane opisy	1	7.1.1	Konfigurowanie symulowanej prędkości jazdy	13
1.3.1	Wskazówki ostrzegawcze i hasła ostrzegawcze	1	7.1.2	Konfigurowanie sygnału prędkości z ciągnika	14
1.3.2	Inne wskazówki	2	7.1.3	Konfigurowanie czujnika prędkości maszyny	14
1.3.3	Instrukcje czynności	3	7.2	Zmiana rozsiewacza	16
1.3.4	Wypunktowania	4	7.2.1	Zmiana mechanizmu rozsiewającego na rozsiewanie wapna	16
1.3.5	Cyfry pozycji na ilustracjach	4	7.2.2	Zmiana mechanizmu rozsiewającego na rozsiewanie nawozu	17
1.3.6	Informacje o kierunkach	5	7.3	Ustawianie kierowania	17
1.4	Dodatkowo obowiązujące dokumenty	5	7.4	Kalibrowanie układu kierowniczego AutoTrail	18
1.5	Państwa zdanie jest ważne.	5	7.5	Kalibrowanie czujnika prędkości obrotu wokół osi pionowej	19
2	Wymagania ISOBUS	6	7.6	Wprowadzanie danych geometrii	20
2.1	Minimalne wymagania ISOBUS	6	7.7	Tarowanie wskaźnika stanu napełnienia	20
2.2	Zalecane wymagania ISOBUS	7	7.8	Wybór metody kalibracji materiału rozsiewanego	21
3	Przegląd funkcji	8	7.9	Ustawianie odcinka dobiegu taśmy	21
4	Przegląd interfejsu użytkownika	9	7.10	Przełączanie między trybem dziennym i nocnym	22
4.1	menu Pole	9	8	Korzystanie z profili	23
4.2	Menu Ustawienia	9	8.1	Zarządzanie profilami	23
5	Przegląd menu Praca	11	8.2	Ustawienia profili	24
6	Podstawowa obsługa	12	8.2.1	Konfigurowanie ISOBUS	24
6.1	Przechodzenie między menu Pole i ustawieniami	12	8.2.2	Zmiana wyświetlacza wielofunkcyjnego	25
6.2	Powrót do poprzedniego menu	12	8.2.3	Zmiana dowolnych funkcji przycisków	26

8.2.4	Wprowadzanie granicy alarmu stanu napełnienia zbiornika	27	14.5	Rozsiew jednostronny	45
8.2.5	Wprowadzanie wielkości kroku do zmiany ilości żądanej	28	14.6	Dopasowanie dawki rozsiewu	46
			14.7	Przełączanie sekcji szerokości	47
			14.8	Wykonywanie rozsiewu granicznego	48
			14.9	Korzystanie z osi skrętnej	49
			14.9.1	Korzystanie z automatycznej funkcji skrętu nadążnego	49
			14.9.2	Korzystanie z funkcji automatycznego kontrowania zbocza	49
			14.9.3	Korzystanie z funkcji ręcznego kontrowania zbocza	50
			14.9.4	Blokowanie układu kierowniczego przed jazdą drogową	51

19.6	Kalibrowanie systemu podawania w pozycji parkowania	68
------	--	----

20	Załącznik	69
----	-----------	----

20.1	Dodatkowo obowiązujące dokumenty	69
------	-------------------------------------	----

21	Spisy i wykazy	70
----	----------------	----

21.1	Indeks	70
------	--------	----

Informacje na temat niniejszej instrukcji obsługi

1

CMS-T-00000539-I.1

1.1 Prawa autorskie

CMS-T-00012308-A.1

Przedruk, tłumaczenie i powielanie w dowolnej formie, również we fragmentach, wymagają pisemnej zgody firmy AMAZONEN-WERKE.

1.2 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.

1.3 Stosowane opisy

CMS-T-005676-F.1

1.3.1 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.

1.3.2 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.

1.3.3 Instrukcje czynności

CMS-T-00000473-D.1

1.3.3.1 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

1.3.3.2 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

1.3.3.3 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

1.3.3.4 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

1.3.3.5 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

1.3.3.6 Praca warsztatowa

CMS-T-00013932-B.1



PRACA WARSZTATOWA

- ▶ Oznacza prace serwisowe, które muszą być przeprowadzane w specjalistycznym warsztacie, który dysponuje odpowiednim wyposażeniem do obsługi maszyn rolniczych spełniającym wymagania bezpieczeństwa i ochrony środowiska i który zatrudnia specjalistów posiadających odpowiednie wykształcenie.

1.3.4 Wypunktowania

CMS-T-000024-A.1

Wypunktowania bez wymuszonej kolejności przedstawiane są w postaci listy punktowej.

Przykład:

- Punkt 1
- Punkt 2

1.3.5 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.

1.3.6 Informacje o kierunkach

CMS-T-00012309-A.1

Jeśli nie podano inaczej, wszystkie informacje o kierunkach obowiązują w kierunku jazdy.

1.4 Dodatkowo obowiązujące dokumenty

CMS-T-00000616-B.1

W załączniku znajduje się lista dodatkowo obowiązujących dokumentów.

1.5 Państwa zdanie jest ważne.

CMS-T-000059-D.1

Szanowni Czytelnicy, nasze dokumenty są regularnie aktualizowane. Dzięki propozycjom ich poprawy pomogą Państwo opracować dokumenty bardziej przyjazne 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: tr.feedback@amazone.de

CMS-I-00000638

Wymagania ISOBUS

2

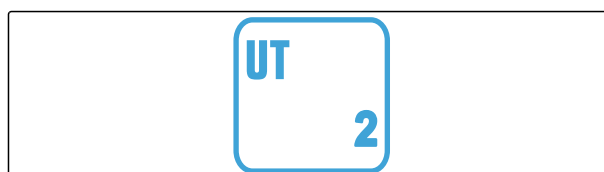
CMS-T-00010917-A.1

2.1 Minimalne wymagania ISOBUS

CMS-T-00010916-A.1

Terminal uniwersalny:

- generacja 2
- rozdzielczość ekranu: 240
- głębina kolorów: 8-bitowa / 256 kolorów
- przyciski: 8

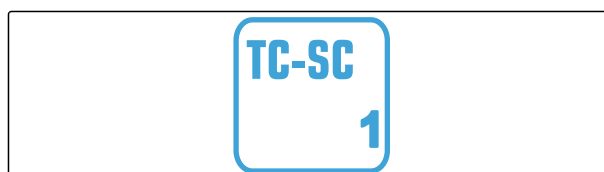


CMS-I-00007472

W zależności od zastosowania potrzebne są inne funkcje:

Kontrola sekcji przez Task Controller:

- generacja 1
- boom: 1
- liczba sekcji szerokości: 1



CMS-I-00007474

Task Controller geo-based:

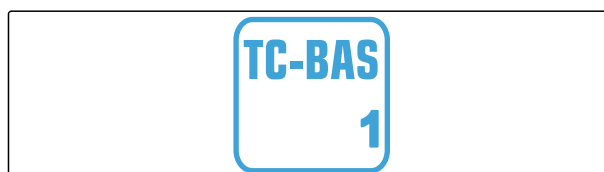
- generacja 1
- liczba kanałów kontroli: 1



CMS-I-00007475

Task Controller basic:

- generacja 1



CMS-I-00007476

Auxiliary Control new:

- generacja 1



CMS-I-00007473

2.2 Zalecane wymagania ISOBUS

CMS-T-00010918-A.1

Terminal uniwersalny:

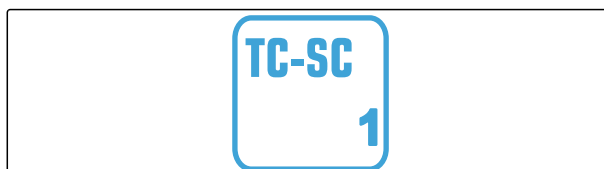
- generacja 2
- rozdzielczość ekranu: 480
- głębina kolorów: 8-bitowa / 256 kolorów
- przyciski: 12



CMS-I-00007472

Kontrola sekcji przez Task Controller:

- generacja 1
- boom: w zależności od wyposażenia maszyny
- liczba sekcji szerokości: w zależności od wyposażenia maszyny. 2 sekcje szerokości w przypadku rozłączania połówkowego. Do 126 sekcji w połączeniu z segmentową głowicą rozdzielającą z powrotem i włączaniem poszczególnych rzędów



CMS-I-00007474

Task Controller geo-based:

- generacja 1
- liczba kanałów kontroli: liczba produktów w zależności od wyposażenia maszyny



CMS-I-00007475

Task Controller basic:

- generacja 1



CMS-I-00007476

Auxiliary Control new:

- generacja 1



CMS-I-00007473

Przegląd funkcji

3

CMS-T-00009980-A.1

Za pomocą oprogramowania ISOBUS obsługuje się rozsiewacz zaczepiany ZG-TX. Oprogramowanie ISOBUS może być wyświetlane i obsługiwane na terminalu obsługowym ISOBUS.

Oprogramowanie ISOBUS zawiera następujące funkcje:

- uruchamianie i zatrzymywanie rozsiewu nawozu
- ustalanie współczynnika kalibracji do rozsiewu nawozu w dokładnej dawce
- włączanie rozszerzonych funkcji rozsiewu nawozu
- napełnianie zbiornika materiału rozsiewanego
- opróżnianie zbiornika materiału rozsiewanego
- zarządzanie produktami
- zarządzanie profilami
- dokumentowanie pracy

Przegląd interfejsu użytkownika

4

CMS-T-00009907-A.1

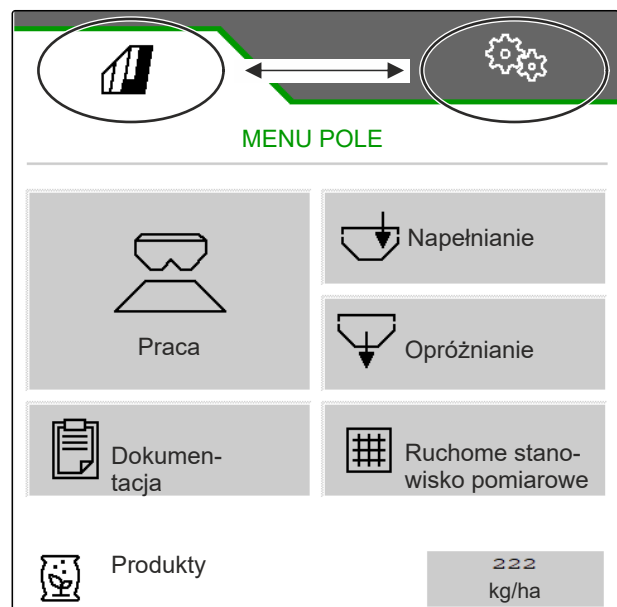
4.1 menu Pole

CMS-T-00009908-A.1

Interfejs użytkownika dzieli się na menu "Pole" i menu "Ustawienia".

Menu "Pole" składa się z następujących podmenu:

- Menu "Praca" do wyświetlania i obsługi podczas pracy
- Menu "Dokumentacja" do wyświetlania zebranych danych roboczych
- Menu "Napełnianie" do poprawnego wprowadzania stanu napełnienia zbiornika materiału rozsiewanego
- Menu "Opróżnianie" wskazuje sposób postępowania podczas opróżniania zbiornika materiału rozsiewanego
- Menu "Ruchome stanowisko pomiarowe" do kontroli rozdziału poprzecznego
- Pole wejściowe zadanej dawki rozsiewu



CMS-I-00006786

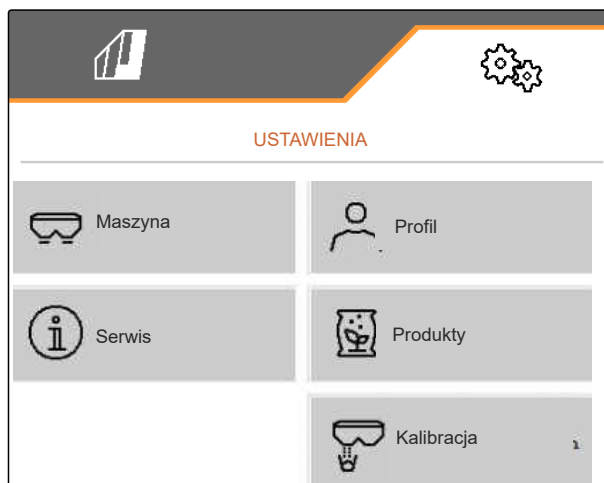
4.2 Menu Ustawienia

CMS-T-00009909-A.1

Interfejs użytkownika dzieli się na menu "Pole" i menu "Ustawienia".

Menu **"Ustawienia"** składa się z następujących podmenu:

- Menu **"Maszyna"** służy do wprowadzania ustawień maszyny.
- W menu **"Serwis"** wyświetlane są informacje na temat wersji oprogramowania, stany liczników, dane diagnostyczne i dane kalibracji silników na rozsiewaczu.
- Menu **"Profile"** służy do tworzenia indywidualnych profili obsługowych.
- Menu **"Produkty"** służy do wprowadzania danych produktów.
- Menu **"Kalibracja"** służy do ustalania współczynnika kalibracji dla poprawnej dawki rozsiewu.

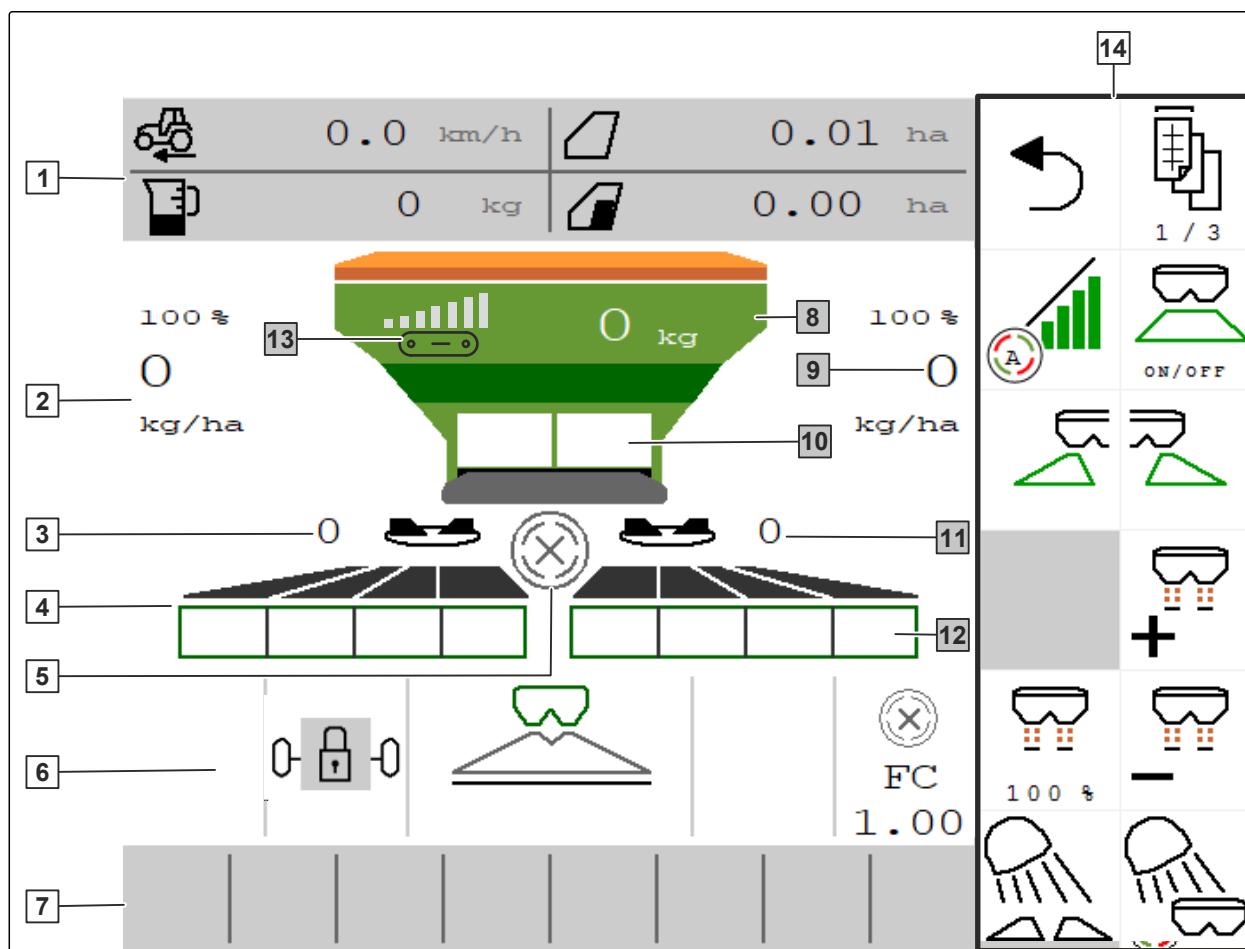


CMS-I-00006788

Przegląd menu Praca

5

CMS-T-00009884-B.1



CMS-I-00006795

- | | |
|---|--|
| 1 Wyświetlacz wielofunkcyjny | 2 Dawka rozsiewu z lewej strony |
| 3 Liczba obrotów tarcz rozsiewających z lewej strony | 4 Stan sekcji szerokości z lewej strony |
| 5 Stan kontroli sekcji | 6 Wskazanie funkcji dodatkowych |
| 7 Pasek stanu | 8 Zawartość zbiornika |
| 9 Dawka rozsiewu z prawej strony | 10 Podwójna zasuwa do nawozu lub pojedyncza zasuwa do wapna |
| 11 Liczba obrotów tarcz rozsiewających z prawej strony | 12 Stan sekcji szerokości z prawej strony |
| 13 Wskazanie prędkości taśmy | 14 Pasek przycisków |

Podstawowa obsługa

6

CMS-T-00009894-A.1

6.1 Przechodzenie między menu Pole i ustawieniami


CMS-T-00009895-A.1

- ▶ Aby przejść do menu "Pole":

wybrać .

lub

aby przejść do "Ustawień",


wybrać .



CMS-I-00006796

6.2 Powrót do poprzedniego menu


CMS-T-00000805-C.1

- ▶ Wybrać  na pasku przycisków.


6.3 Przewijanie menu i paska przycisków

CMS-T-00000806-B.1

- ▶ Aby przewijać menu w ustawieniach,

wybrać .

- ▶ Aby przewijać pasek przycisków,

wybrać .

Ustawienia maszyny

7

CMS-T-00009902-B.1

7.1 Konfigurowanie źródła sygnału prędkości

CMS-T-00009903-A.1

7.1.1 Konfigurowanie symulowanej prędkości jazdy

CMS-T-00000762-F.1

Do sterowania maszyną niezbędny jest sygnał prędkości. Jeśli sygnał prędkości nie jest dostępny, wykorzystywana jest symulowana prędkość.



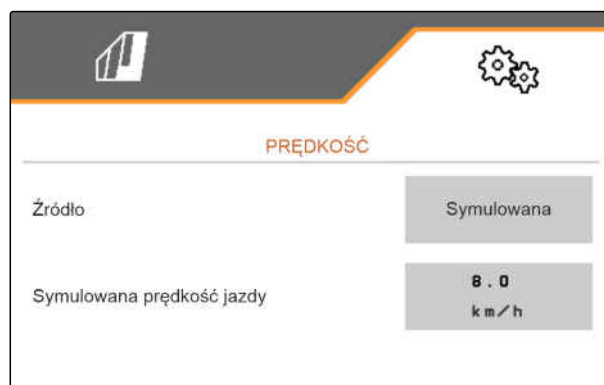
WSKAZÓWKA

Prędkość symulowana musi być utrzymywana podczas pracy.

Gdy sygnał prędkości zostanie wykryty, symulowana prędkość zostanie dezaktywowana.

Po ponownym uruchomieniu maszyny symulowana prędkość zostanie ustawiona na 0 km/h.

1. W menu "Ustawienia" wybrać polecenie "Maszyna" > "Prędkość".
2. W punkcie "Źródło" wybrać opcję "Symulowana".
3. W punkcie "Symulowana prędkość jazdy" wprowadzić żądaną prędkość.



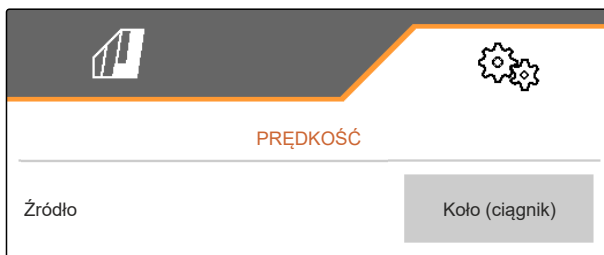
CMS-I-00000623

7.1.2 Konfigurowanie sygnału prędkości z ciągnika

CMS-T-00009910-A.1

Do sterowania elektrycznymi napędami dozownika niezbędny jest sygnał prędkości. W tym celu można korzystać z czujnika prędkości ciągnika.

1. W menu "Ustawienia" wybrać polecenie "Maszyna" > "Prędkość".
2. W punkcie "Źródło" wybrać punkt "Koło (ciągnik)".



CMS-I-00007150

7.1.3 Konfigurowanie czujnika prędkości maszyny

CMS-T-00009911-A.1

7.1.3.1 Konfigurowanie czujnika prędkości maszyny

CMS-T-00009904-A.1

Do sterowania elektrycznymi napędami dozownika niezbędny jest sygnał prędkości. W tym celu wykorzystywany może być sygnał prędkości z ciągnika.

1. W menu "Ustawienia" wybrać polecenie "Maszyna" > "Prędkość".
2. W punkcie "Źródło" wybrać punkt "Maszyna".
3. W punkcie "Impulsy czujnika" wprowadzić liczbę impulsów na 100 metrów.

lub

Wybrać punkt "Program. impulsów".



CMS-I-00000622

7.1.3.2 Programowanie liczby impulsów na 100 m

CMS-T-00009912-A.1

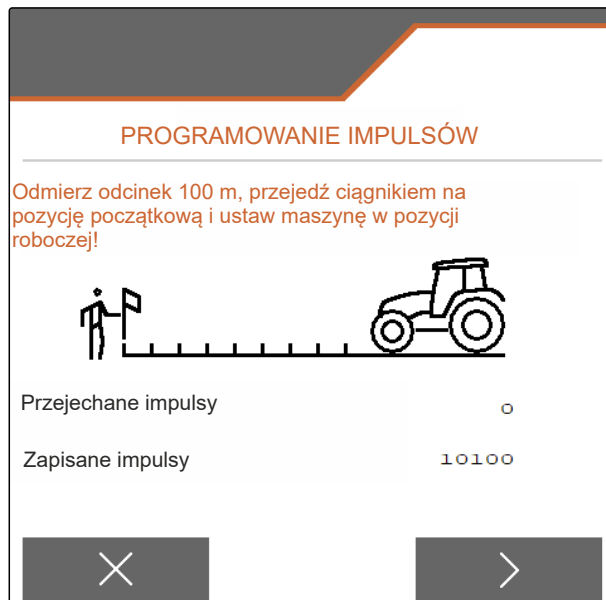


WSKAZÓWKA

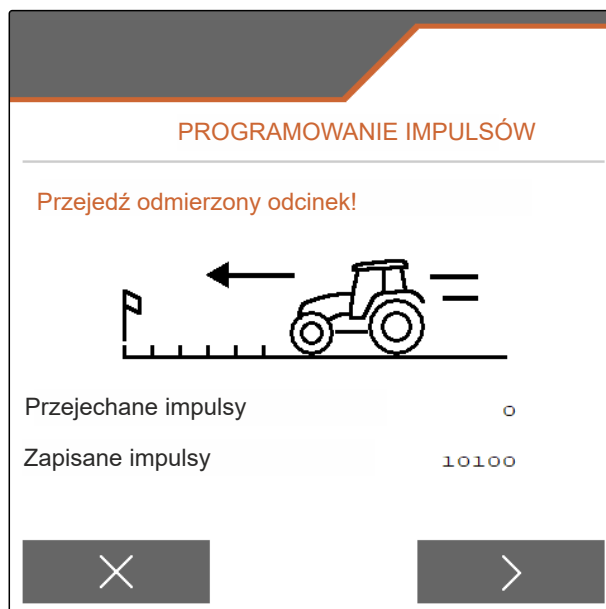
Ustalić współczynnik kalibracji "*Impulsy na 100 m*" w warunkach roboczych.

Jeśli podczas pracy wykorzystywany będzie napęd na wszystkie koła, musi on być również włączony w czasie ustalania impulsów na 100 m.

1. Wyznaczyć odcinek o długości 100 m.
2. Zaznaczyć punkt początkowy i końcowy.
3. Przejechać do punktu początkowego.
4. > Dalej.



5. Ustawić maszynę w pozycji roboczej.
6. Przejechać do punktu końcowego.
- ➔ Zliczane są "*Przejechane impulsy*".
7. > Dalej.




8. Ustawić maszynę w pozycji roboczej.
9. Przejechać do punktu końcowego.
➔ Zliczane są "Przejechane impulsy".
10. ✓ Zapisywanie wartości.

lub

✗ Anulowanie wartości.

PROGRAMOWANIE IMPULSÓW



Przejechane impulsy50

Zapisane impulsy10100

Zapisać wartości?

✗

✓

CMS-I-00006798

7.2 Zmiana rozsiewacza

CMS-T-00009915-B.1

7.2.1 Zmiana mechanizmu rozsiewającego na rozsiewanie wapna

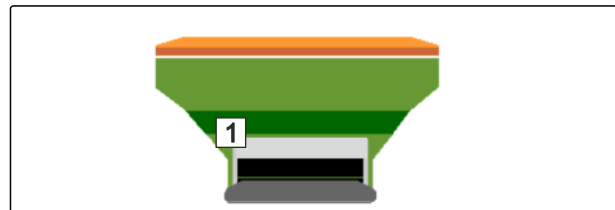
CMS-T-00009916-B.1





WSKAZÓWKA

Przestrzegać instrukcji obsługi ZG-TX.

- 1 Wskazanie pojedynczej zasowy w menu Praca



CMS-I-00007290

1. W menu "Ustawienia" wybrać polecenie "Maszyna" > "Zmiana rozsiewacza".
2. Wybrać punkt "Zmiana na wapno".
3. Zmienić pozycję śluzy.
4.  Ustawić system podawania w pozycji parkowania.
5.  Ustawić AutoTS w pozycji parkowania.
6. Wymontować system podawania.

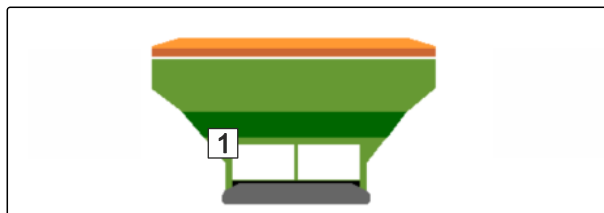
7. Wymienić tarcze rozsiewające.
8. ✓ Zatwierdzić kompletną zmianę.

7.2.2 Zmiana mechanizmu rozsiewającego na rozsiewanie nawozu

CMS-T-00009917-B.1

WSKAZÓWKA
Przestrzegać instrukcji obsługi ZG-TX.

- 1 Wskazanie podwójnej zasuwy w menu Praca



CMS-I-00007289

1. W menu "Ustawienia" wybrać polecenie "Maszyna" > "Zmiana rozsiewacza".
2. Wybrać punkt "Zmiana z wapna na nawóz".
3. Zmienić pozycję śluzy.
4. Zamontować system podawania.
5. Wymienić tarcze rozsiewające.
6. ✓ Zatwierdzić kompletną zmianę.

7.3 Ustawianie kierowania

CMS-T-00015171-A.1

1. W menu "Ustawienia" wybrać polecenie "Maszyna" > "Wybór kierowania".
2. Wybrać punkt "Wybór kierowania".

7 | Ustawienia maszyny

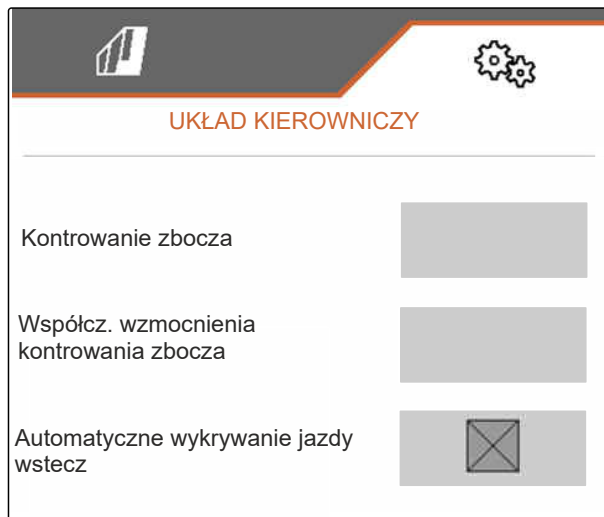
Kalibrowanie układu kierowniczego AutoTrail

3. Aby ustawić kontrowanie zbocza:
Wybrać "Ręczne" w celu wybrania funkcji ręcznego kontrowania zbocza

lub

wybrać "Automatyczne" w celu wybrania funkcji automatycznego kontrowania zbocza.

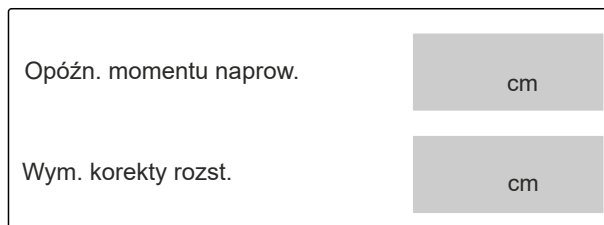
4. Wprowadzić współczynnik wzmocnienia kontrowania zbocza do automatycznego kontrowania zbocza. Wartość standardowa: 5
5. Aktywować lub dezaktywować automatyczne wykrywanie jazdy wstecz.



CMS-I-00009824

Opóźnienie momentu naprowadzania określa odcinek, po którym maszyna zaczyna skręcać.

Wysoka wartość	Maszyna skręca później
Niska wartość	Maszyna skręca wcześniej



CMS-I-00009823

6. Ustawić opóźnienie momentu naprowadzania w cm.

Wymiar korekty rozstawu umożliwia boczną korektę, jeśli rozstaw kół nie został poprawnie ustawiany.

Wartość dodatnia	Rozstaw bardziej na zewnątrz
Wartość ujemna	Rozstaw bardziej do wewnątrz

7. Ustawić wymiar korekty rozstawu w cm.

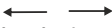


7.4 Kalibrowanie układu kierowniczego AutoTrail

CMS-T-00015172-A.1

1. W menu "Ustawienia" wyświetlić punkt "Maszyna" > "Układ kierowniczy".
2. Wybrać punkt "Kalibrowanie AutoTrail".

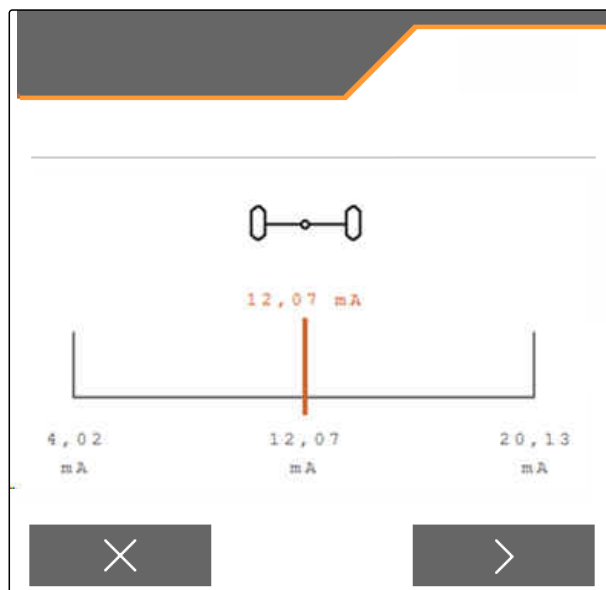


CMS-I-00009825

3.  Ustawić oś na wprost i równocześnie przejechać krótki odcinek na wprost, aby ciągnik i maszyna znalazły się na jednym śladzie.
 4. *Aby skontrolować pozycję środkową:*
Zabezpieczyć ciągnik i maszynę przed przypadkowym przetoczeniem.
 5. Zmierzyć siłowniki układu kierowniczego.
- ➔ Siłowniki hydrauliczne muszą mieć identyczną długość.
6. W razie potrzeby wyregulować pozycję środkową i sprawdzić ponownie.
 7. > Dalej.
 8.  Skręcić maszyną i ciągnikiem równocześnie do oporu w prawo.
 9. > Dalej.
 10.  Skręcić maszyną i ciągnikiem równocześnie do oporu w lewo.
 11. > Dalej.
 12. ✓ Zapisywanie wartości.

lub

✕ Anulowanie wartości.



CMS-I-00009820

7.5 Kalibrowanie czujnika prędkości obrotu wokół osi pionowej

CMS-T-00015173-A.1

1. W menu "Ustawienia" wyświetlić punkt "Maszyna" > "Układ kierowniczy".
2. Wybrać punkt "Czuj. kąta obr."

Skalibruj czujnik kąta obr.



CMS-I-00009887

3. Ustawić maszynę w pozycji poziomej.
4. > Dalej.
5. Zatrzymać maszynę i odczekać przez czas kalibracji.
6. > Dalej.
7. ✓ Zapisywanie wartości.
lub
✕ Anulowanie wartości.



WSKAZÓWKA

Jeśli wartości wyświetlane są na czerwono, należy skorygować pozycję czujnika prędkości obrotu wokół osi pionowej do tyłu.

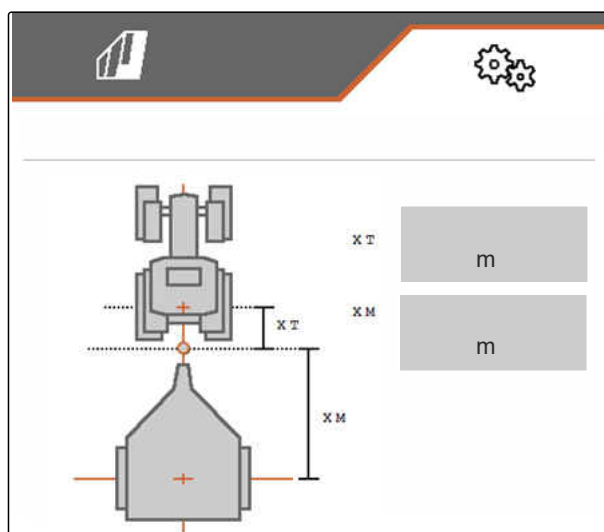


CMS-I-00009821

7.6 Wprowadzanie danych geometrii

CMS-T-00015174-A.1

1. W menu "Ustawienia" wybrać polecenie "Maszyna".
2. Wybrać punkt "Geometria".
3. Podać wymiar "XT" od tylnej osi ciągnika do urządzenia łączącego w m.
4. Podać wymiar "XM" od urządzenia łączącego do osi maszyny w m.
5. ✓ Zapisywanie wartości.
lub
✕ Anulowanie wartości.



CMS-I-00009822

7.7 Tarowanie wskaźnika stanu napełnienia

CMS-T-00015175-A.1

Podczas tarowania zapisywana jest masa zważonego pustego zbiornika.

Po zamontowaniu wyposażenia specjalnego należy wytarować wskaźnik stanu napełnienia.

1. Opróżnić całkowicie zbiornik.
 2. Ustawić maszynę w poziomie.
 3. W menu "Ustawienia" wybrać polecenie "Maszyna".
 4. Wybrać punkt "Wskaźnik stanu napełnienia".
- ➔ Wyświetlony zostanie teoretyczny stan napełnienia zbiornika.

5. ✓ Zapisywanie wartości.

lub

✗ Anulowanie wartości.

CMS-I-00009819

7.8 Wybór metody kalibracji materiału rozsiewanego

CMS-T-00015176-A.1

Sprawdzanie i dopasowywanie współczynnika kalibracji mogą odbywać się ręcznie lub automatycznie.

- Wybrać metodę kalibracji materiału rozsiewanego między "Ręcznie" na postoju

lub

"Automatycznie" podczas rozsiewu z FlowControl.

Sprawdzenie
i dopasowanie
współcz. kalibracji

CMS-I-00009818

7.9 Ustawianie odcinka dobiegu taśmy

CMS-T-00013440-B.1

Dobieg taśmy określa odcinek, przez który przenośnik taśmowy jest napędzany podczas dozowania wstępnego.

1. W menu "Ustawienia" wybrać polecenie "Maszyna".
2. W punkcie "Dobieg taśmy" wprowadzić żądany odcinek w cm.

Dobieg taśmy


cm

CMS-I-00008414

7.10 Przełączanie między trybem dziennym i nocnym

CMS-T-00008044-A.1

- Aby przełączyć ekran z trybu dziennego na tryb nocny i odwrotnie,

wybrać .

Korzystanie z profili

8

CMS-T-00009913-B.1

8.1 Zarządzanie profilami

CMS-T-00009877-A.1

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

2.  Wyświetlanie listy profili.

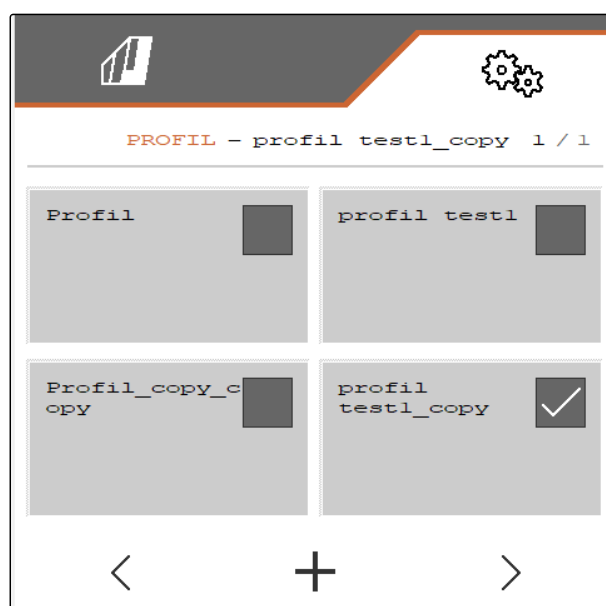


CMS-I-00007151

3. Aby aktywować profil, zmienić jego nazwę, przywrócić jego wartości standardowe lub go usunąć, wybrać żądany profil z listy.

lub

 Nowy profil jest utworzony.



CMS-I-00007369

4. ✓ Aktywacja profilu.

lub

Aby zmienić nazwę profilu:
Wybrać punkt "Profil".

lub



Przywracanie wartości standardowych profilu.

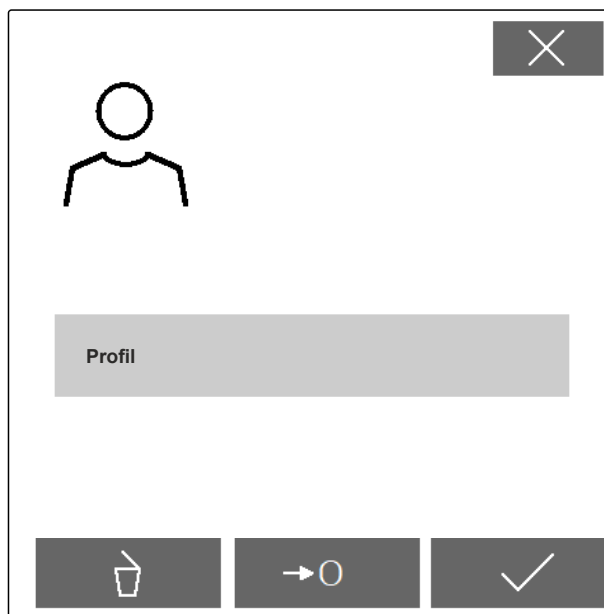
lub

✕ Powrót do listy.

lub



Usuwanie profilu. Profil nie może być aktywny.



CMS-I-00007152

8.2 Ustawienia profili

CMS-T-00009873-B.1

8.2.1 Konfigurowanie ISOBUS

CMS-T-00009875-A.1

1. W menu "Ustawienia" wybrać polecenie "Profil" > "ISOBUS".



CMS-I-00007156

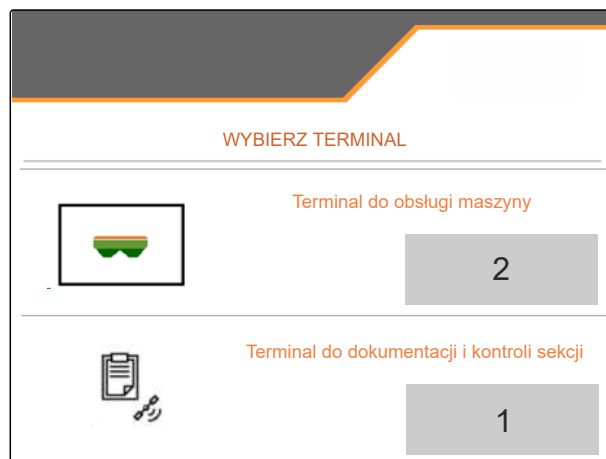
- Wybrać punkt "Wybierz terminal".



WSKAZÓWKA

Jeśli do ISOBUS podłączonych jest kilka terminali obsługowych, można wybrać terminal, na którym wyświetlane będą ekrany.

- Wprowadzić numer terminala do wyświetlania ekranów obsługi maszyny.
- Wprowadzić numer terminala do wyświetlania dokumentacji i kontroli sekcji.



CMS-I-00007155



WSKAZÓWKA

Logowanie do terminala VT może zająć do 40 sekund.

Jeśli terminal nie zostanie wykryty po upływie tego czasu, ISOBUS zaloguje się na innym terminalu.

- Wybrać punkt "Opóźnienie włączenia i wyłączenia".
- Jeśli podczas wyjazdu z obróbjonej powierzchni powstają nakładki:
Wydłużyć "Czas włączenia".

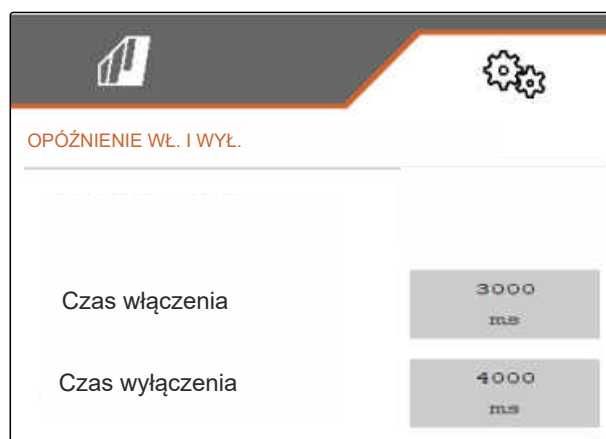
lub

Jeśli podczas wyjazdu z obróbjonej powierzchni powstają nieobrobione powierzchnie:
Skrócić "Czas włączenia".

- Jeśli podczas wjazdu na obróbjoną powierzchnię powstają nakładki:
Wydłużyć "Czas wyłączenia"

lub

jeśli podczas wjazdu na obróbjoną powierzchnię powstają nieobrobione powierzchnie:
Skrócić "Czas wyłączenia".



CMS-I-00007371

8.2.2 Zmiana wyświetlacza wielofunkcyjnego

CMS-T-00009876-A.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
Zadana dawka rozsiewu nawozu	Ustawiona zadana dawka rozsiewu nawozu
Powierzchnia	Obrobiona powierzchnia w ha
Pozostały odcinek	Odcinek w m, dla którego jeszcze wystarczy dostępny nawóz
Stan napełnienia zbiornika	Stan napełnienia zbiornika w kg
Zadana liczba obrotów tarcz rozsiewających	Zadana liczba obrotów tarcz rozsiewających wprowadzona dla produktu
Ilość FlowControl	Dawka rozsiewu na dzień, ustalona przez FlowControl

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



CMS-I-00007236


8.2.3 Zmiana dowolnych funkcji przycisków

CMS-T-00009874-A.1

Dzięki dowolnym funkcjom przycisków można zmienić funkcje przycisków w menu Praca.

1. W menu "Ustawienia" wybrać polecenie "Profil" > "Dowolne funkcje przycisków".

2. Jeśli żądanej funkcji nie można odnaleźć na pierwszej stronie:

Wyświetlić następną stronę przyciskiem .

3. Wybrać żądaną funkcję z listy.

➔ Wybrana funkcja otoczona jest ramką.

4. Wybrać żądany przycisk na pasku przycisków.

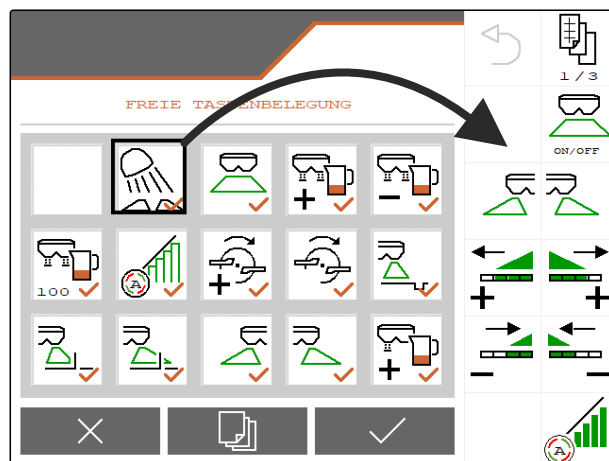
➔ Wybrana funkcja zostanie przypisana do przycisku.

5. Przypisać funkcje do pozostałych przycisków.

6.  Zatwierdzanie zmian.

lub

 Anulowanie zmian.



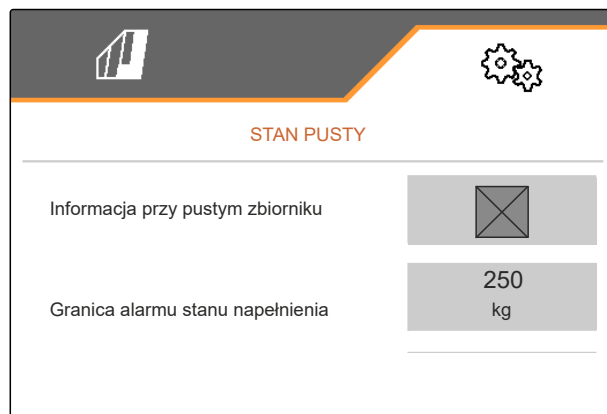
CMS-I-00007237

8.2.4 Wprowadzanie granicy alarmu stanu napełnienia zbiornika

1. W menu "Ustawienia" wybrać punkt "Profil" > "Pusty stan".

2. Aby otrzymywać wskazówkę przy pustym zbiorniku:
zaznaczyć pole "Informacja przy pustym zbiorniku".

3. Wprowadzić "Granice alarmu stanu napełnienia".

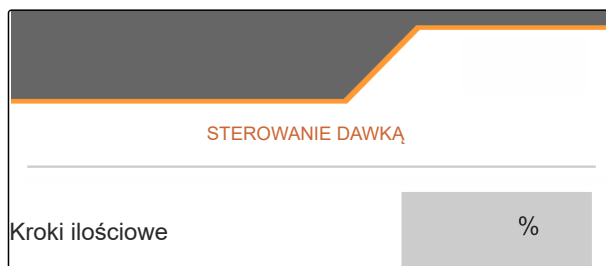


CMS-I-00007238

8.2.5 Wprowadzanie wielkości kroku do zmiany ilości żądanej

CMS-T-00015205-A.1

1. W menu "Ustawienia" wybrać polecenie "Profil" > "Sterowanie dawką".
2. Wprowadzić krok ilościowy w %.



CMS-I-00009839

Korzystanie z danych produktu


9

CMS-T-00009914-A.1

9.1 Zarządzanie produktem

CMS-T-00009898-A.1

1. W menu "Ustawienia" wybrać punkt "Produkt".

2.  Wybrać listę produktów.

PRODUKT - Produkte


Kalibrierfaktor	1.00
Streuwerk	>
Teleskoptyp	B
Randstreuen	>

CMS-I-00007240

3. Aby wybrać produkt, zmienić jego nazwę, przywrócić jego wartości standardowe lub go usunąć:

Wybrać żądany produkt z listy

lub

 Dodawanie nowego produktu.

PRODUKT Kalkamon 1 / 1

Kali 24.0 m TS20	<input type="checkbox"/>	NPK 24.0 m TS20	<input type="checkbox"/>
Kalkamon 24.0 m TS20	<input checked="" type="checkbox"/>		

< + >

CMS-I-00007239

4. Aby zarządzać produktem:

✕ Powrót do listy.

lub

✓ Zatwierdzanie produktu.

lub



Przywracanie wartości standardowych produktu.

lub

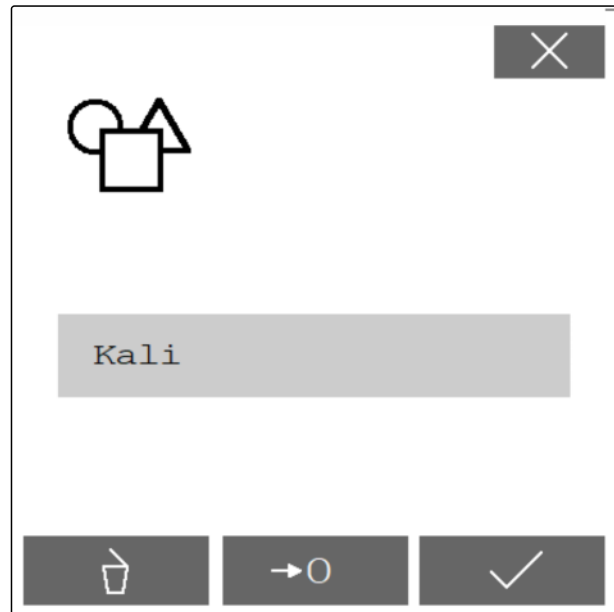


Usuwanie produktu. Produkt nie może być aktywny.

lub

aby zmienić nazwę produktu:

Wybrać Produkt.

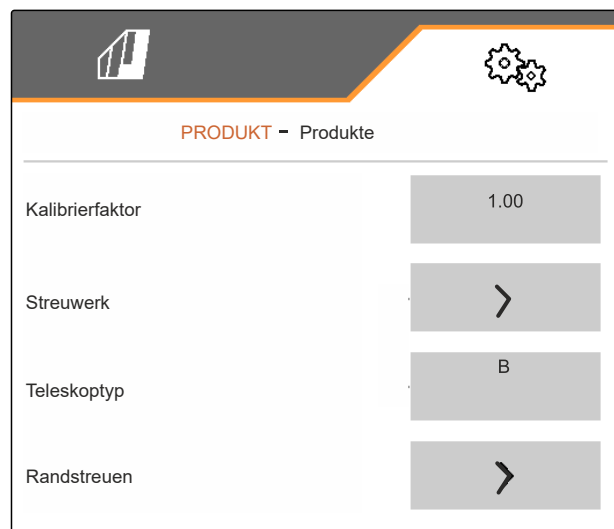


CMS-I-00007241

9.2 Wprowadzanie danych produktu

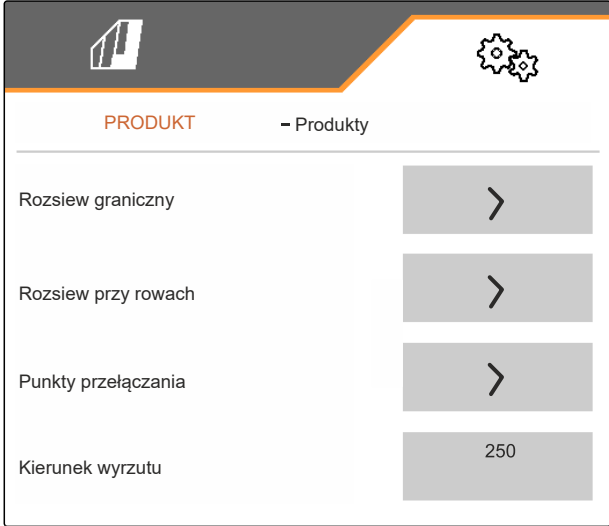
CMS-T-00009899-A.1

1. W menu "Ustawienia" wybrać punkt "Produkt".
2. W punkcie "Współczynnik kalibracji" wprowadzić współczynnik kalibracji z tabeli rozsiewu.
3. W punkcie "Mech. rozsiewający" wprowadzić liczbę obrotów tarcz rozsiewających, pozycję systemu podawania oraz tarczę rozsiewającą.
4. W punkcie "Teleskop" wybrać teleskop łopatek rozsiewających do rozsiewu granicznego.
5. W punkcie "Rozsiew brzegowy" wprowadzić ustawienie teleskopu, zadaną liczbę obrotów po stronie granicy oraz redukcję dawki po stronie granicy.



CMS-I-00007240


6. W punkcie "*Rozsiew graniczny*" wprowadzić ustawienie teleskopu, zadaną liczbę obrotów po stronie granicy oraz redukcję dawki po stronie granicy.
7. W punkcie "*Rozsiew przy rowach*" wprowadzić ustawienie teleskopu, zadaną liczbę obrotów po stronie granicy oraz redukcję dawki po stronie granicy.
8. W punkcie "*Punkty przełączania*" wprowadzić punkty włączenia i punkty wyłączenia.
9. W punkcie "*Kierunek wyrzutu*" wprowadzić wartość kierunku wyrzutu z tabeli rozsiewu.
10. W punkcie "*Szerokość robocza*" wprowadzić żadaną szerokość roboczą.
11. W punkcie "*Materiał rozsiewany*" wybrać Nawóz lub Specjalny materiał rozsiewany.



The screenshot shows a configuration interface for a product. At the top, there is a header with a logo on the left and a gear icon on the right. Below the header, the title 'PRODUKT - Produkty' is displayed. The main area contains four rows of settings, each with a label on the left and a value on the right:

Label	Value
Rozsiew graniczny	>
Rozsiew przy rowach	>
Punkty przełączania	>
Kierunek wyrzutu	250

CMS-I-00007287



The screenshot shows a configuration interface for a product. At the top, there is a header with a logo on the left and a gear icon on the right. Below the header, the title 'PRODUKT - Produkt' is displayed. The main area contains two rows of settings, each with a label on the left and a value on the right:

Label	Value
Arbeitsbreite	24.0 m
Streugut	Dünger

CMS-I-00007288



Napełnianie zbiornika materiału rozsiewanego

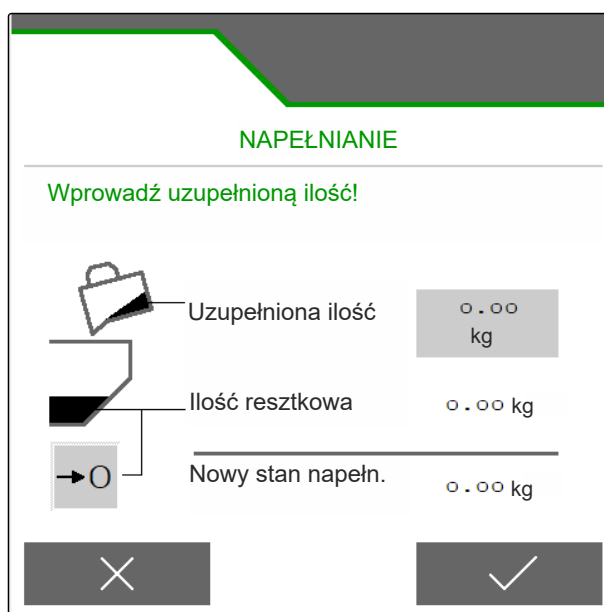
10

CMS-T-00015152-A.1

10.1 Napełnianie zbiornika materiału rozsiewanego bez układu ważenia

CMS-T-00009918-B.1




1.  Zamknąć podwójną zasuwę.
2. W menu "Pole" wybrać polecenie "Napełnianie".
3.  Przy pustym zbiorniku ustawić ilość resztek na 0.
4. Napełnić zbiornik materiału rozsiewanego.
5. Wprowadzić uzupełnioną ilość.
- ➔ Wyświetlony zostanie nowy stan napełnienia.
6. ✓ Zatwierdzić nowy stan napełnienia.

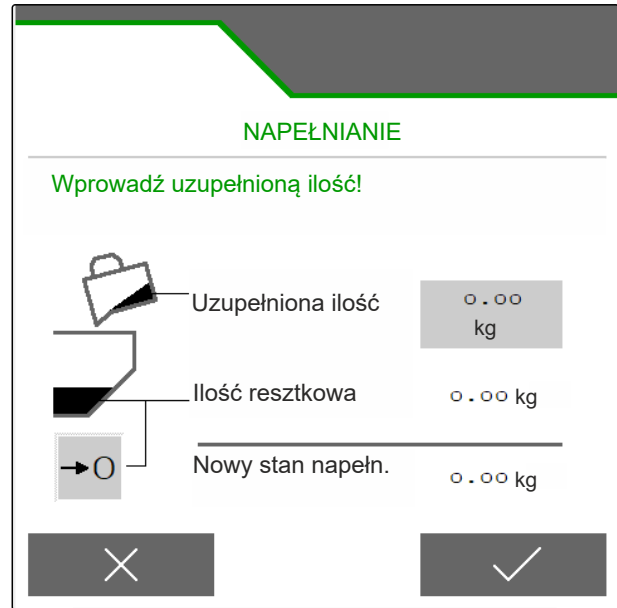


CMS-I-00007293

10.2 Napełnianie zbiornika materiału rozsiewanego z układem ważenia

CMS-T-00015153-A.1

-  Zamknąć podwójną zasuwę.
 - W menu "Pole" wybrać polecenie "Napełnianie".
 -  Przy pustym zbiorniku ustawić ilość resztek na 0.
 - Podczas napełniania obserwować migające oświetlenie rozsiewanego strumienia.
 - 500 kg poniżej zadanego stanu napełnienia: oświetlenie rozsiewanego strumienia miga powoli.
 - 100 kg poniżej zadanego stanu napełnienia: oświetlenie rozsiewanego strumienia miga szybko.
 - Jeśli oświetlenie rozsiewanego strumienia świeci się na stałe:*
Zakończyć napełnianie.
- ➔ Wyświetlony zostanie nowy stan napełnienia.
-  Zatwierdzić nowy stan napełnienia.



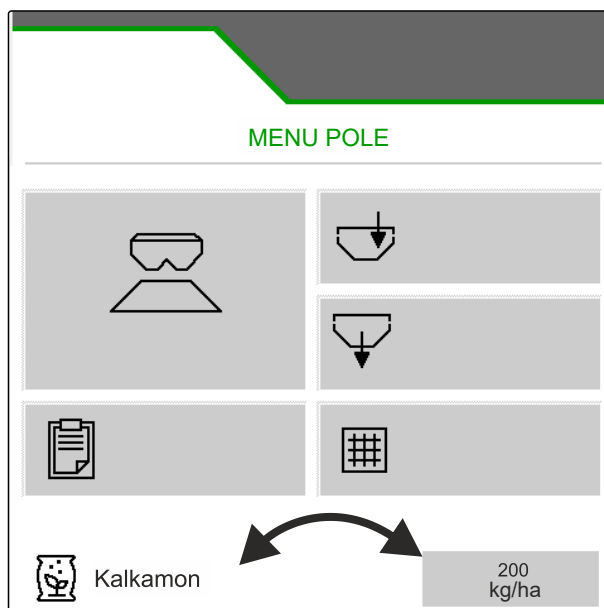
CMS-I-00007293

Wprowadzanie dawki rozsiewu

11

CMS-T-00009919-A.1

- W menu "Pole" wprowadzić dawkę rozsiewu wybranego produktu.



CMS-I-00007295

Ustalanie współczynnika kalibracji materiału rozsiewanego

12

CMS-T-00009921-B.1

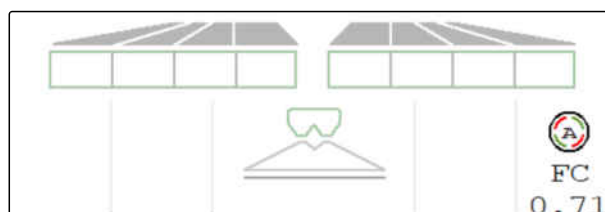
12.1 Wybór metody kalibracji

CMS-T-00009920-B.1



WSKAZÓWKA

Współczynnik kalibracji automatycznie ustalony za pomocą FlowControl wyświetlany jest w menu Praca nawozu i nie wymaga żadnych działań ze strony operatora.



CMS-I-00007297



WSKAZÓWKA

Nie do rozsiewania wapna

1. W menu "Ustawienia" wybrać polecenie "Maszyna".
2. W punkcie "Sprawdzenie i dopasowanie współcz. kalibracji" wybrać punkt "Ręcznie".

lub

Wybrać punkt "Automat. FlowControl".



CMS-I-00007296

12.2 Ręczne ustalanie współczynnika kalibracji nawozu

CMS-T-00009922-B.1



WARUNKI

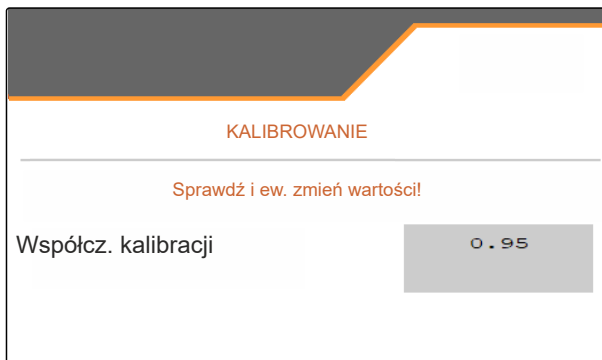
- ☑ WOM wyłączony
- ☑ Mechanizm rozsiewający do nawozu jest zamontowany i ustawiony w ISOBUS

1. Przestrzegać treści instrukcji obsługi maszyny.
2. W menu "Ustawienia" wybrać punkt "Kalibrowanie".



12 | Ustalanie współczynnika kalibracji materiału rozsiewanego


Ręczne ustalenie współczynnika kalibracji nawozu


3. Odczytać Współczynnik kalibracji w tabeli rozsiewu i wprowadzić.
4. > Dalej.
5. Sprawdzić i w razie potrzeby zmienić wartości ustawień.
6. > Dalej.
7. Sprawdzić pozostałe punkty.



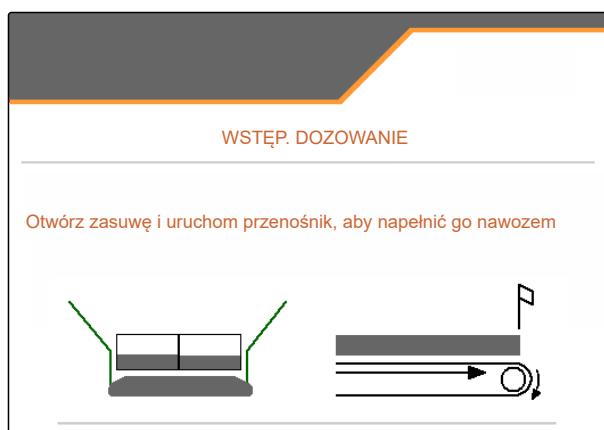
CMS-I-00007301

8.  Ustawić system podawania w pozycji parkowania i wymontować.
9. Zamontować zsuwnię kalibracyjną.
10. Podstawić pojemnik zbiorczy.
11.  Otworzyć podwójną zasuwę.




12.  Uruchomić dozowanie wstępne, aby uzyskać równomierny przepływ podczas kalibracji.
13. *Gdy w trakcie dozowania wstępnego osiągnięta została dostateczna ilość:*

 Zatrzymać przenośnik podłogowy.

14. Opróżnić i z powrotem podstawić pojemnik zbiorczy.
15. > Dalej.

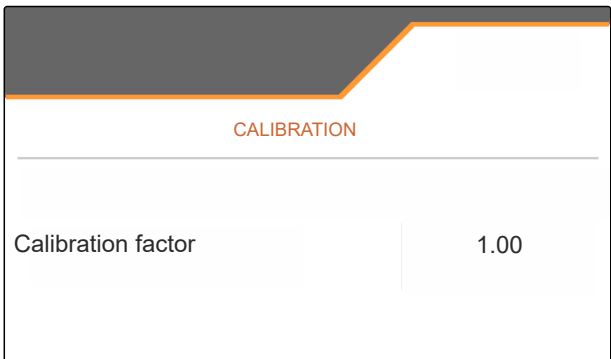


CMS-I-00007300

16.  Uruchomić kalibrację.
- ➔ Wyświetlana będzie rozsiana ilość i czas kalibracji.
17. *Gdy pojemnik zbiorczy zostanie napełniony:*
-  Zakończyć kalibrację.
18. Zważyć zebraną ilość.
19. Wprowadzić masę zebranej ilości.
20. > Dalej.
- ➔ Wyświetlony zostanie nowy współczynnik kalibracji.
21. ✓ Zapisać współczynnik kalibracji.
- lub
- aby zoptymalizować współczynnik kalibracji:*
-  Zapisać współczynnik kalibracji.
powtórzyć kalibrację.
- lub
- ✕ Anulowanie kalibracji.
22. Przygotować maszynę z powrotem do pracy.
23. Wsypać rozsianą ilość z powrotem do zbiornika.



CMS-I-00007299



CMS-I-00007298

12.3 Ręczne ustalenie współczynnika kalibracji wapna

CMS-T-00015207-A.1



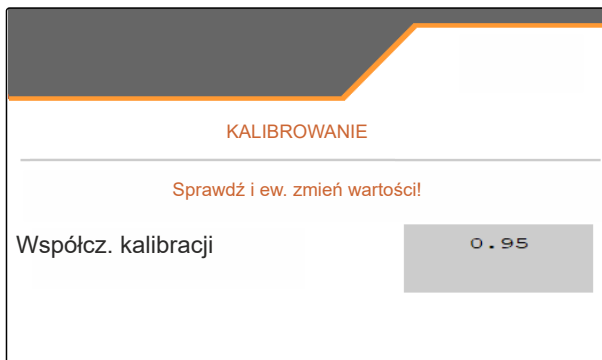
WARUNKI

- ☑ WOM wyłączony
 - ☑ Mechanizm rozsiewający do wapna jest zamontowany i ustawiony w ISOBUS
1. Przestrzegać treści instrukcji obsługi maszyny.
 2. W menu "Ustawienia" wybrać punkt "Kalibrowanie".


12 | Ustalanie współczynnika kalibracji materiału rozsiewanego

Ręczne ustalenie współczynnika kalibracji wapna

3. Wprowadzić gęstość nasypową w kg/l lub wartość doświadczalną.
4. > Dalej.
5. Sprawdzić i w razie potrzeby zmienić wartości ustawień.
6. > Dalej.
7. Sprawdzić pozostałe punkty.
8. Wymontować zsuwnię do wapna.



CMS-I-00007301

9.  Uruchomić dozowanie wstępne, aby uzyskać równomierny przepływ podczas kalibracji.
10. *Gdy w trakcie dozowania wstępnego osiągnięta została dostateczna ilość:*

STOP




Zatrzymać przenośnik podłogowy.

11. Uprzątnąć ilość, która została odprowadzona.

12. > Dalej.



CMS-I-00009848

13.  Uruchomić kalibrację.

➔ Wyświetlana będzie rozszana ilość i czas kalibracji.

14. *Po rozsianiu mniej więcej 500 kg:*



Zakończyć kalibrację.

15. Zważyć rozszaną ilość.

16. Wprowadzić masę rozszanej ilości.

17. > Dalej.

➔ Wyświetlony zostanie nowy współczynnik kalibracji.



CMS-I-00009849

18. ✓ Zapisać współczynnik kalibracji.

lub

aby zoptymalizować współczynnik kalibracji:



Zapisać współczynnik kalibracji.
powtórzyć kalibrację.

lub

✗ Anulowanie kalibracji.

19. Przygotować maszynę z powrotem do pracy.

20. Wsypać rozsianą ilość z powrotem do zbiornika.

The screenshot shows a user interface for calibration. At the top, the word "CALIBRATION" is displayed in orange. Below it, there is a table with two columns. The first column is labeled "Calibration factor" and the second column contains the value "1.00".

CALIBRATION	
Calibration factor	1.00

CMS-I-00007298

Optymalizacja rozdziału poprzecznego

13

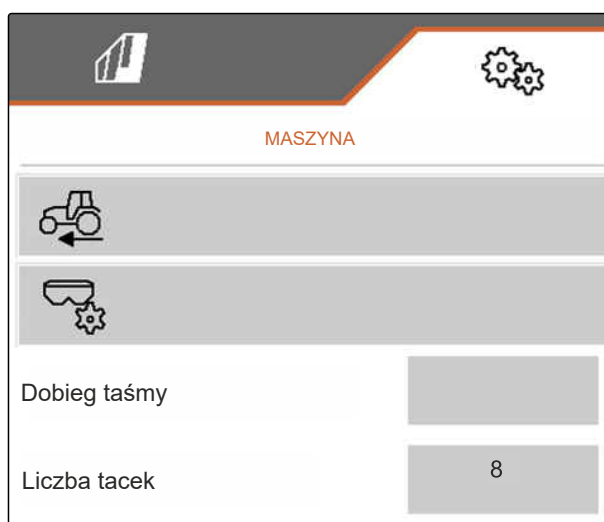
CMS-T-00009923-B.1

13.1 Korzystanie z ruchomego stanowiska pomiarowego z 8 tackami

CMS-T-00009924-B.1

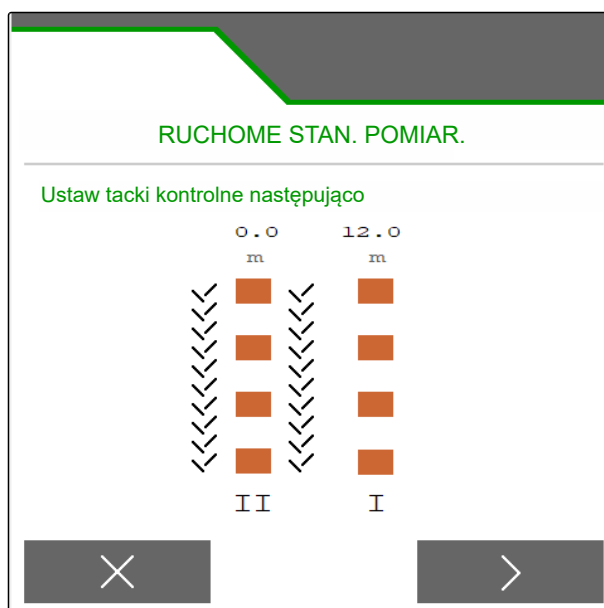
1. W menu "Ustawienia" wybrać polecenie "Maszyna".
2. W punkcie "Liczba tack" wybrać liczbę tack ruchomego stanowiska pomiarowego.

➔ Użyć 8 tack na 2 rzędy.



CMS-I-00007312

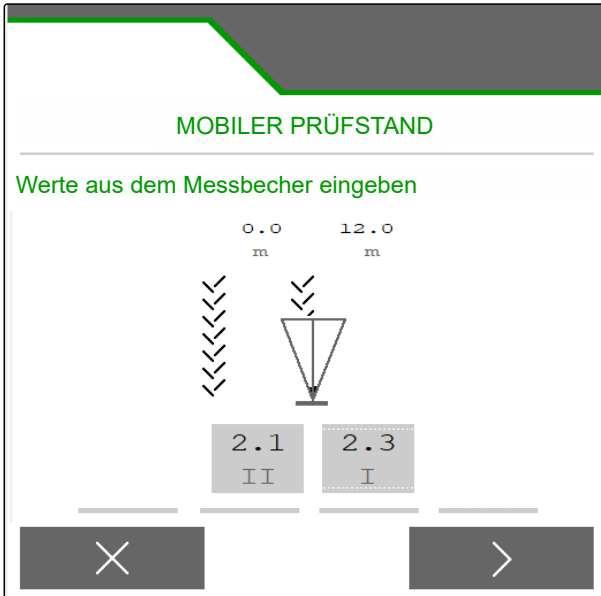
3. W menu Pole wybrać punkt "Ruchome stanowisko pomiarowe".
4. Zebrać nawóz zgodnie z opisem w instrukcji obsługi "Ruchome stanowisko pomiarowe" i wsypać do miarki.
5. > Dalej.



CMS-I-00007311

6. Wprowadzić wartości zmierzone I i II.

7. > Dalej.



MOBILER PRÜFSTAND

Werte aus dem Messbecher eingeben

0.0 m 12.0 m

2.1 II 2.3 I

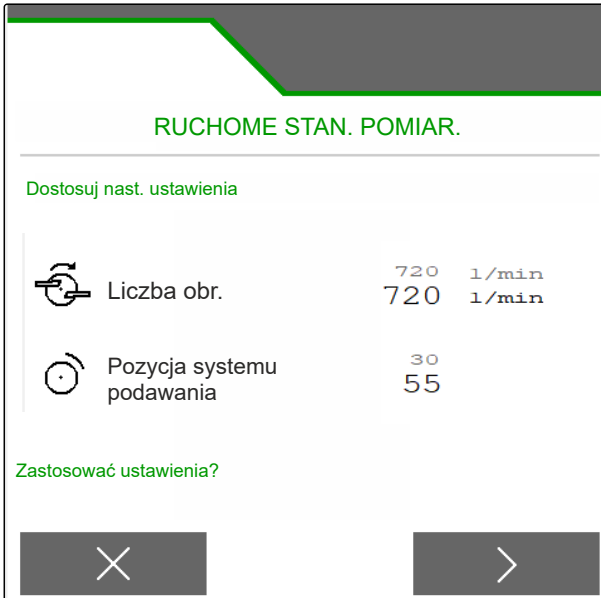
X >

CMS-I-00007314

8. ✓ Zastosowanie dostosowanych ustawień.

lub

✗ Anulowanie.



RUCHOME STAN. POMIAR.

Dostosuj nast. ustawienia

Liczba obr. 720 1/min
720 1/min

Pozycja systemu podawania 30
55

Zastosować ustawienia?

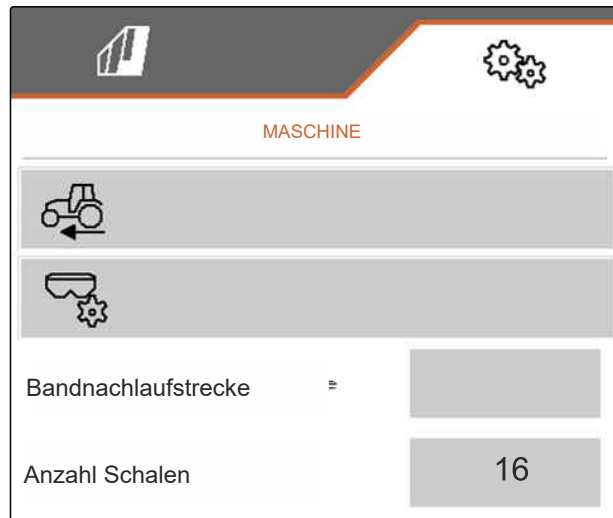
X >

CMS-I-00007313

13.2 Korzystanie z ruchomego stanowiska pomiarowego z 16 tackami

CMS-T-00009925-B.1

1. W menu "Ustawienia" wybrać polecenie "Maszyna".
 2. W punkcie "Liczba tack" wybrać liczbę tack ruchomego stanowiska pomiarowego.
- ➔ Użyć 16 tack na 4 rzędy.



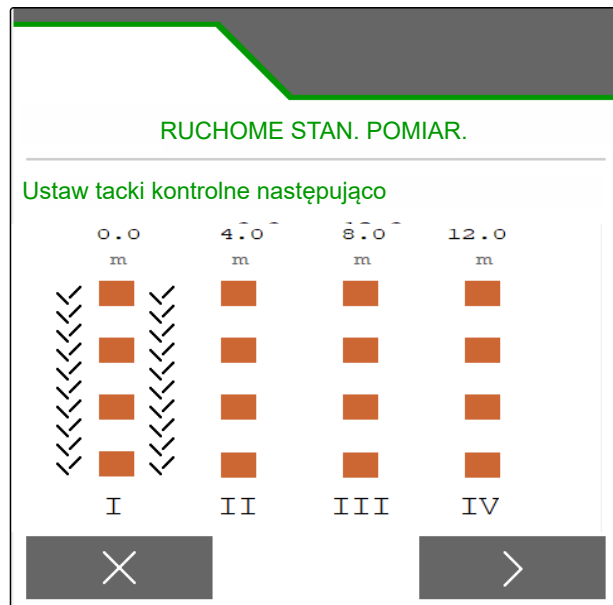
MASCHINE

Bandnachlaufstrecke

Anzahl Schalen 16

CMS-I-00007317

3. W menu Pole wybrać punkt "Ruchome stanowisko pomiarowe".
4. Zebrać nawóz zgodnie z opisem w instrukcji obsługi "Ruchome stanowisko pomiarowe" i wsypać do miarki.
5. > Dalej.



RUCHOME STAN. POMIAR.

Ustaw tacki kontrolne następująco

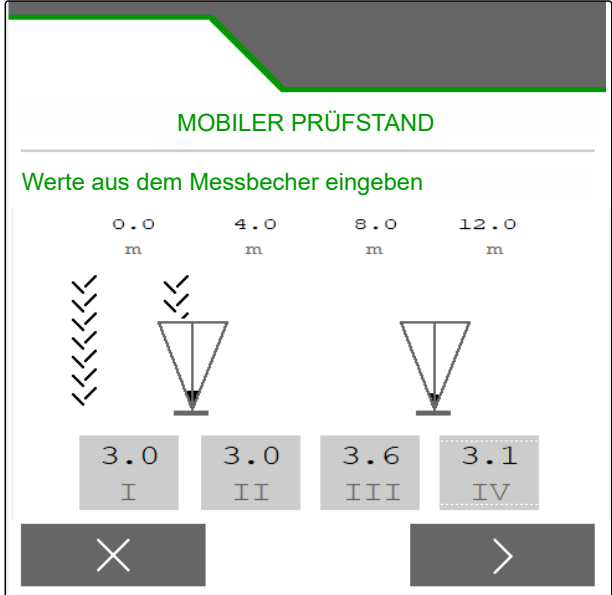
0.0 m	4.0 m	8.0 m	12.0 m
I	II	III	IV

×

>

CMS-I-00007316

6. Wprowadzić wartości zmierzone od I do IV.
7. > Dalej.



MOBILER PRÜFSTAND

Werte aus dem Messbecher eingeben

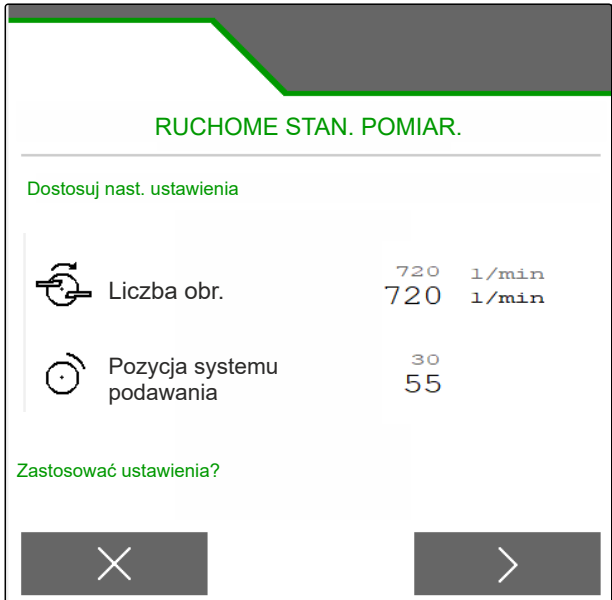
0.0 m 4.0 m 8.0 m 12.0 m

3.0 I 3.0 II 3.6 III 3.1 IV

X >

CMS-I-00007315

8. ✓ Zastosowanie dostosowanych ustawień.
- lub
- X Anulowanie.



RUCHOME STAN. POMIAR.

Dostosuj nast. ustawienia

Liczba obr. 720 1/min
720 1/min

Pozycja systemu podawania 30
55

Zastosować ustawienia?

X >

CMS-I-00007313

Praca

14

CMS-T-00009889-B.1

14.1 Rozpoczynanie pracy

CMS-T-00009926-A.1



WARUNKI


- ✓ Maszyna jest ustawiona.
- ✓ Dane produktu wprowadzone
- ✓ Produkt wybrany
- ✓ Współczynnik kalibracji ustalony
- ✓ Maszyna jest ustawiona w pozycji roboczej.

- W menu "Pole" wybrać punkt "Praca".

14.2 Korzystanie z oświetlenia roboczego

CMS-T-00009890-A.1

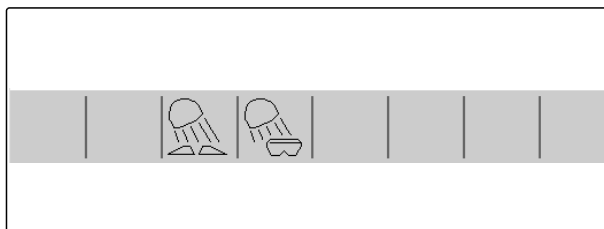
1. Włączanie oświetlenia rozsiewanego strumienia

za pomocą .




WSKAZÓWKA

Jeśli napęd tarcz rozsiewających zostanie wyłączony, oświetlenie rozsiewanego strumienia wyłączy się automatycznie.



CMS-I-00007377

2. Włączanie i wyłączanie oświetlenia wnętrza

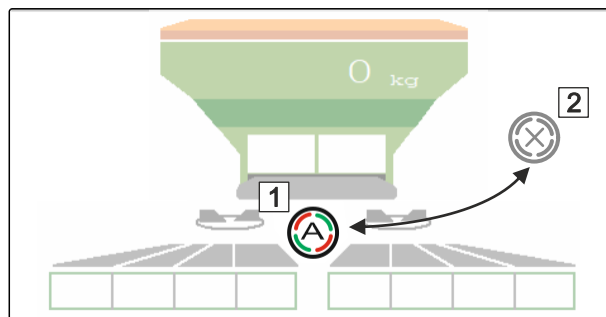
zbiornika za pomocą .

- ➔ Symbol na pasku stanu znika po wyłączeniu oświetlenia.

14.3 Korzystanie z kontroli sekcji


CMS-T-00009891-A.1

- 1 Praca z kontrolą sekcji
- 2 Praca bez kontroli sekcji





CMS-I-00007322

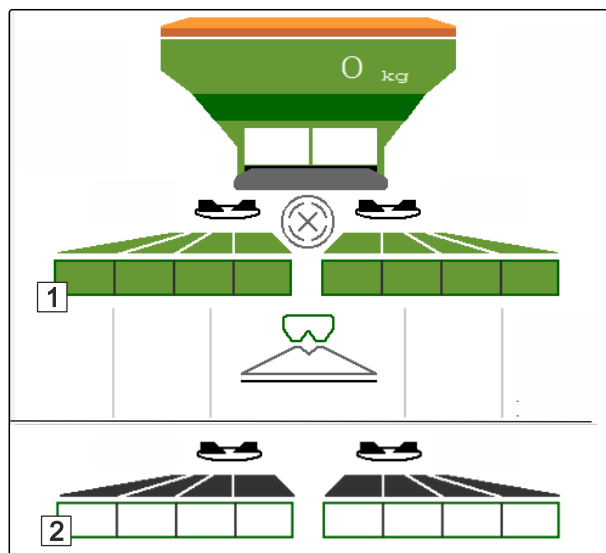
1. Aby korzystać z kontroli sekcji:
Aktywować kontrolę sekcji na terminalu obsługowym.

2. Włączanie kontroli sekcji za pomocą .

14.4 Rozpoczynanie rozsiewu

CMS-T-00009927-A.1

1. Wjechać w pole.
2. Uruchomić tarcze rozsiewające, ustawiając je na zadaną liczbę obrotów.
3.  Jeśli punkt włączenia zgodnie z tabelą rozsiewu został osiągnięty:
 - 1 Rozpocząć rozsiew.
4.  Jeśli punkt wyłączenia zgodnie z tabelą rozsiewu został osiągnięty:
 - 2 Zakończyć rozsiew.
5. Jeśli praca została zakończona:
wyłączyć napęd tarcz rozsiewających.



CMS-I-00007336

14.5 Rozsiew jednostronny

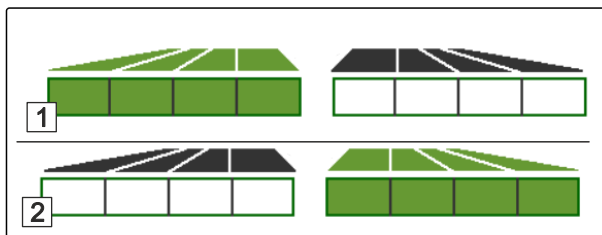
CMS-T-00009928-A.1





WSKAZÓWKA

Nie do rozsiewania wapna

- 1 Zasuwa lewa otwarta
- 2 Zasuwa prawa otwarta



CMS-I-00007335

- ▶  Otwieranie lub zamykanie lewej zasuwy.
- ▶  Otwieranie lub zamykanie prawej zasuwy.


14.6 Dopasowanie dawki rozsiewu

CMS-T-00009929-A.1

Wartość zadanej dawki rozsiewu można zwiększać lub zmniejszać przed pracą lub podczas pracy.


Każde naciśnięcie przycisku powoduje zmianę dawki rozsiewu o krok ilościowy.


Dostosowanie dawki rozsiewu z obu stron:

- ▶  Zwiększanie dawki rozsiewu o krok ilościowy.



CMS-I-00007332

- ▶  Zwiększanie dawki rozsiewu o krok ilościowy.


- ▶  100 % Ustawianie dawki rozsiewu z powrotem na 100%.

Dostosowanie dawki rozsiewu z jednej strony:






WSKAZÓWKA

Nie do rozsiewania wapna

- ▶  Zwiększanie dawki rozsiewu z lewej strony o krok ilościowy.



CMS-I-00007328

- ▶  Zmniejszanie dawki rozsiewu z lewej strony o krok ilościowy.
- ▶  Zwiększanie dawki rozsiewu z prawej strony o krok ilościowy.
- ▶  Zmniejszanie dawki rozsiewu z prawej strony o krok ilościowy.

14.7 Przełączanie sekcji szerokości

CMS-T-00009930-A.1



WSKAZÓWKA

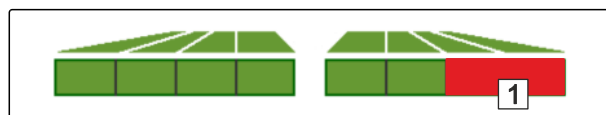
Nie do rozsiewania wapna

Szerokość robocza jest podzielona na 8 sekcji szerokości.





Sekcje szerokości można wyłączać, zaczynając od zewnątrz.

Wyłączone sekcje szerokości wyświetlane są na czerwono **1**.

Sekcje szerokości można wstępnie wybierać przed pracą lub przełączać podczas pracy.



CMS-I-00007339

- ▶  włączanie wyłączonej sekcji szerokości od lewej strony.
- ▶  wyłączanie sekcji szerokości od lewej strony.
- ▶  włączanie wyłączonej sekcji szerokości od prawej strony.
- ▶  wyłączanie sekcji szerokości od prawej strony.

14.8 Wykonywanie rozsiewu granicznego

CMS-T-00009931-A.1



WSKAZÓWKA

Nie do rozsiewania wapna

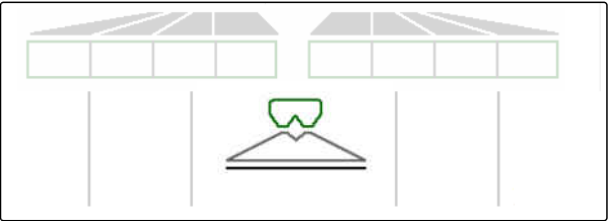
Metodę rozsiewu granicznego można wstępnie wybierać przed rozpoczęciem pracy lub włączać i wyłączać w trakcie pracy.

1. Wybrać metodę rozsiewu granicznego.

➔ Dioda LED w przycisku świeci się.

	Rozsiew brzegowy	
	Rozsiew graniczny	
	Rozsiew przy rowach	

2. Wykonać rozsiew graniczny.
3. Anulować wybór metody rozsiewu granicznego i powrócić do rozsiewu normalnego.



CMS-I-00007345

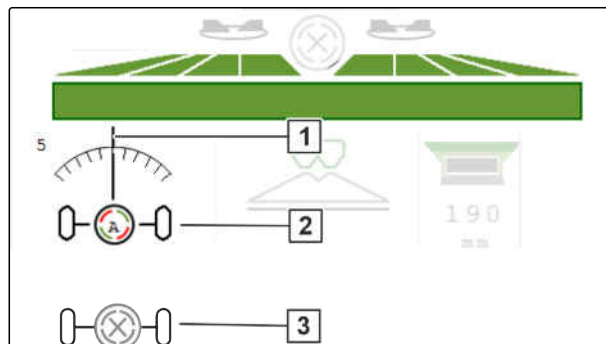
14.9 Korzystanie z osi skrętnej

CMS-T-00015155-A.1

14.9.1 Korzystanie z automatycznej funkcji skrętu nadążnego

CMS-T-00015156-A.1

- 1 Wskazanie kąta skrętu
- 2 Automatyczna funkcja skrętu nadążnego
- 3 Brak funkcji skrętu nadążnego



CMS-I-00009853



WARUNKI

- ✓ Napęd tarcz rozsiewających włączony

1. Włączanie automatycznej funkcji skrętu nadążnego.
2. Wyłączanie automatycznej funkcji skrętu nadążnego.

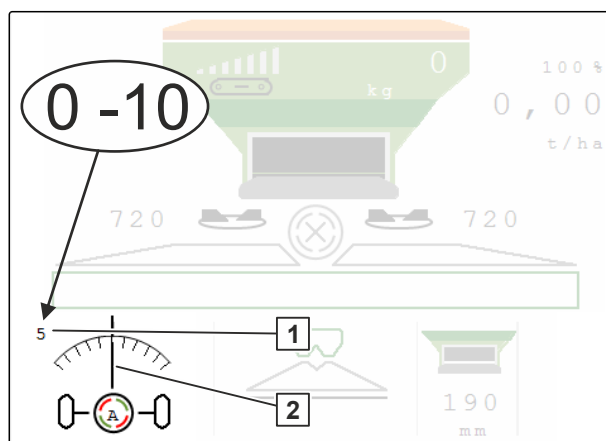
14.9.2 Korzystanie z funkcji automatycznego kontrowania zbocza

CMS-T-00015157-A.1

Maszyna automatycznie kontruje zbocze.

Na podstawie współczynnika wzmocnienia **1** można oddziaływać na funkcję kontrowania zbocza **2**.

- Wartość 5 = wartość standardowa
- Wartość większa niż 5 = silniejsze kontrowanie zbocza
- Wartość mniejsza niż 5 = słabsze kontrowanie zbocza







CMS-I-00009852



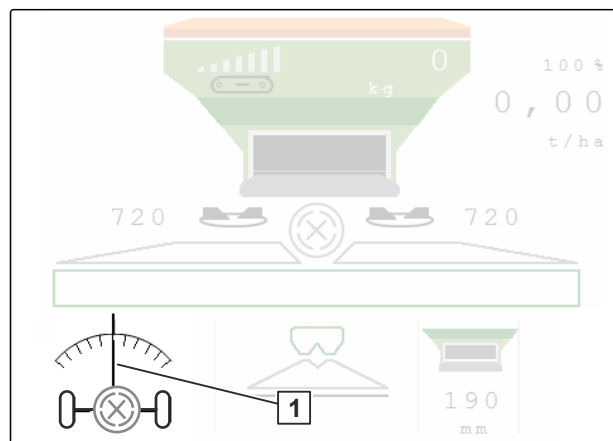
WARUNKI

- ✓ Funkcja automatycznego kontrowania zbocza aktywowana w menu "Maszyna" > "Kierowanie"

1.  Włączanie automatycznej funkcji skrętu nadążnego.
2.  Ustawianie silniejszego kontrowania zbocza.
3.  Ustawianie słabszego kontrowania zbocza.
4.  Ustawianie funkcji kontrowania zbocza w pozycji standardowej.

14.9.3 Korzystanie z funkcji ręcznego kontrowania zbocza

Maszyna ręcznie kontruje zbocze.






CMS-I-00009851




WARUNKI

- ✓ Aktywować funkcję ręcznego kontrowania zbocza w menu "Maszyna" > "Kierowanie"

1.  Kontrowanie zbocza w prawo.
2.  Kontrowanie zbocza w lewo.
3.  Wstrzymywanie funkcji kontrowania zbocza na uwrociu lub na równej powierzchni.

14.9.4 Blokowanie układu kierowniczego przed jazdą drogową

CMS-T-00015159-A.1


1. Wyłączyć napęd tarcz rozsiewających.
 2.  Zablockować układ kierowniczy.
- ➔ Oś ustawia się na wprost podczas jazdy. Układ kierowniczy jest zablokowany.


Opróżnianie zbiornika materiału rozsiewanego


15

CMS-T-00009893-B.1

1. W menu pole wybrać polecenie "Opróżnianie".

2.  Ustawić system podawania w pozycji parkowania.


3.  Otworzyć podwójną zasuwę.

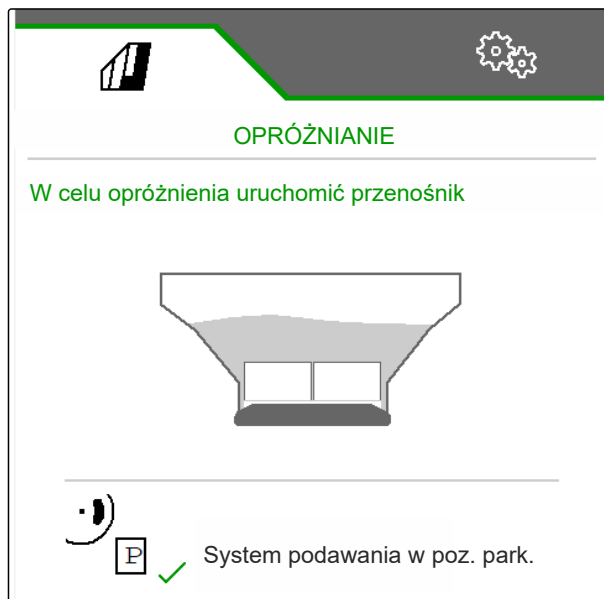
4.  Uruchomić przenośnik podłogowy.

5.  Zatwierdzić.

➔ Maszyna zostanie opróżniona.

6. Gdy zbiornik materiału rozsiewanego jest pusty:

-  Zatrzymać przenośnik podłogowy.



CMS-I-00007353

Dokumentowanie pracy

16





CMS-T-00009878-A.1

16.1 Wyświetlanie dokumentacji


CMS-T-00009879-A.1

Następujące dane robocze są dokumentowane i mogą być wyświetlane:

- 1 Obrobiona powierzchnia
- 2 Czas pracy
- 3 Rozsiana ilość
- 4 FC – rozsiana ilość, ustalona przez FlowControl

DOKUMENTACJA		Dokumen- tacja
		→O
1 	0.03 ha	0.04 ha
2 	0.0 h	0.0 h
3 	7.9 kg	10.4 kg
4 	13 kg	13 kg

CMS-I-00007357

- ▶ W menu "Pole" wybrać punkt "Dokumentacja".
- ➔ W menu wyświetlona zostanie tabela z wartościami aktywowanej dokumentacji. Lewa kolumna zawiera wartości łączne, prawa kolumna wartości dzienne.
- ▶  Usunąć dane dzienne.

16.2 Zarządzanie dokumentacją


CMS-T-00009932-A.1

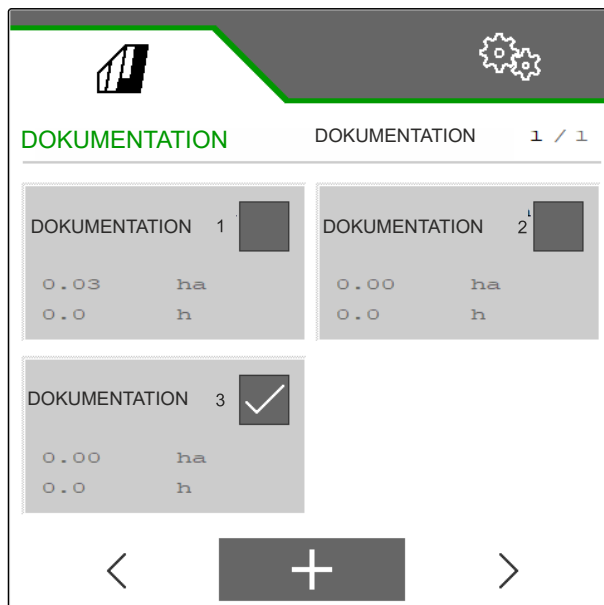
1. W menu "Pole" wybrać punkt "Dokumentacja".

2.  Wyświetlanie listy dokumentacji.

3. Aby aktywować, usunąć dokumentację lub zmienić jej nazwę, wybrać żadaną dokumentację z listy.

lub


 Tworzenie nowej dokumentacji.



CMS-I-00007359

4. Aby zmienić nazwę dokumentacji:
Aktywować punkt "Dokumentacja".


lub

 Anulowanie i powrót do listy dokumentacji.

lub

 Zatwierdzanie dokumentacji.

lub

 Usuwanie dokumentacji. Dokumentacja nie może być aktywna.



CMS-I-00007360



Usuwanie usterek


17


CMS-T-00013445-B.1

17.1 Reagowanie na komunikaty błędów

CMS-T-00007372-D.1

W przypadku wyświetlenia wskazówki  lub ostrzeżenia  efekty pracy maszyny mogą odbiegać od spodziewanych. Wskazówkę sygnalizuje powolny akustyczny sygnał ostrzegawczy. Ostrzeżenie sygnalizuje szybki akustyczny sygnał ostrzegawczy.

W przypadku alarmu  istnieje niebezpieczeństwo uszkodzenia maszyny. Alarm zgłaszany jest ciągłym akustycznym sygnałem ostrzegawczym.

1. *Jeśli na ekranie wyświetlony zostanie komunikat błędu, niezwłocznie przerwać pracę.*
2. *Aby odnaleźć propozycje rozwiązań dla danego kodu błędu , patrz "Usuwanie błędów".*



CMS-I-00005170

17.2 Usuwanie błędów

CMS-T-00009933-A.1

Kod błędu	Błąd	Przyczyna	Rozwiązanie
F35001	Nie można aktywować automatycznego włączania sekcji szerokości	Automatyczne włączanie sekcji szerokości można aktywować tylko, jeśli tarcze rozsiewające są włączone. Aktualna wartość liczby obrotów tarcz rozsiewających jest < 100 1/min.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Włączyć napęd tarcz rozsiewających. ▶ Skontrolować napęd tarcz rozsiewających. ▶ Naprawić uszkodzenia lub przerwy w kablach łączących czujnika liczby obrotów. ▶ Wymienić wadliwy czujnik liczby obrotów.
F35103	Spadek poniżej granicy stanu napełnienia	Zważona ilość napełnienia jest mniejsza od ustawionej granicy alarmu.	▶ Uzupełnić nawóz.
F35006	Zasuwa otwarta	Maszyna rozsiewa materiał	▶ zamknąć zasuwy.
F35007	Tarcze rozsiewające nie utrzymują obrotów	Liczba obrotów tarcz rozsiewających różni się o co najmniej 10% od ustawionej zadanej liczby obrotów	▶ Dostosować zadaną liczbę obrotów.
F35009/ F36803	Lewy zbiornik pusty	Lewy czujnik stanu napełnienia nie jest uaktywniony	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Uzupełnić nawóz. ▶ Przy pomocy odpowiedniego narzędzia usunąć „zaporę z nawozu” w zbiorniku. ▶ Naprawić uszkodzenia lub przerwy w okablowaniu. ▶ Wymienić wadliwy czujnik stanu napełnienia.
F35013	Uwaga: Obracające się tarcze rozsiew.	Nastąpiło wyjście z menu Praca w chwili, gdy tarcze rozsiewające były nadal włączone.	▶ Wyłączyć tarcze rozsiewające.
F35021	Wybrano drobny specjalny materiał rozsiewany	Wybrano specjalny materiał rozsiewany <i>"Środek przeciwko ślimakom"</i>	▶ Przeczytać i zatwierdzić wskazówkę.
F35026	Automatyczne włączanie sekcji szerokości nie jest możliwe	Włączenie kontroli sekcji nie jest możliwe	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Włączyć tarcze rozsiewające. ▶ Włączyć kontrolę sekcji.
F35035	Nie można utrzymać wartości zadanej	Nie można rozprowadzić żądanej dawki rozsiewu przy takiej szerokości roboczej i prędkości	▶ Zmniejszyć prędkość.

Kod błędu	Błąd	Przyczyna	Rozwiązanie
F35040	Wybrane źródło prędkości jazdy nie istnieje	Wybrany sygnał prędkości z menu " <i>Konfigurowanie źródła prędkości</i> " jest niedostępny	► Wybrać istniejące źródło sygnału prędkości w menu " <i>Ustawienia</i> ", " <i>Konfigurowanie źródła prędkości</i> ".
F35041	Funkcje, którymi nie steruje ISOBUS, wyłączyć osobno	Przycisk skrótu ISOBUS terminala, na przykład włącznik/wyłącznik, został naciśnięty na terminalu obsługowym	► Zwolnić przycisk skrótu.
F35046	Symulowana prędkość została dezaktywowana	Wyświetlany sygnał prędkości > 0 km/h w czasie, gdy ustawiona jest prędkość symulowana	► Wybrać poprawne źródło sygnału prędkości w menu " <i>Ustawienia</i> ", " <i>Konfigurowanie źródła prędkości</i> ".
F35051	Awaria czujnika limitera lewego	Sygnał z systemu pomiaru drogi napędu liniowego lewego limitera jest niższy niż 0,5 V	► Naprawić uszkodzenia lub przerwy w kablu napędu liniowego.
F35052	Awaria czujnika limitera prawego	Sygnał z systemu pomiaru drogi napędu liniowego prawego limitera jest niższy niż 0,5 V	► Naprawić uszkodzenia lub przerwy w kablu napędu liniowego.
F35053	Limiter lewy nie reaguje	Mimo że napęd liniowy przy lewym limiterze jest włączony, wartość napięcia systemu pomiaru drogi w tym napędzie nie zmienia się	► Usunąć blokadę limitera.
F35054	Limiter prawy nie reaguje	Mimo że napęd liniowy przy prawym limiterze jest włączony, wartość napięcia systemu pomiaru drogi w tym napędzie nie zmienia się	► Usunąć blokadę limitera.
F35057	Lewa regulacja systemu podawania nie reaguje	Mimo że napęd liniowy przy lewym systemie podawania jest włączony, wartość napięcia systemu pomiaru drogi w tym napędzie nie zmienia się	► Usunąć blokadę z regulacji systemu podawania.
F35058	Prawa regulacja systemu podawania nie reaguje	Mimo że napęd liniowy przy prawym systemie podawania jest włączony, wartość napięcia systemu pomiaru drogi w tym napędzie nie zmienia się	► Usunąć blokadę z regulacji systemu podawania.

Kod błędu	Błąd	Przyczyna	Rozwiązanie
F35064	Kontrola sekcji wyłączona	Stan kontroli sekcji zmienia się z 1 na 0. Automatyczne włączanie sekcji szerokości zostało dezaktywowane przez rozsiewacz lub terminal.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Włączyć tarcze rozsiewające. ▶ Wyłączyć rozsiew graniczny lub rozsiew przy rowach. ▶ Nie sterować rozsiewaczem ręcznie w trybie automatycznym. ▶ Usunąć pozostałe błędy, na przykład "Awaria zasowy". ▶ Wyjść z menu "Ustawienia" "Kalibrowanie" lub menu "Pole".
F35066/ F36807	Prawy zbiornik pusty	Prawy czujnik stanu napełnienia nie jest uaktywniony	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Uzupełnić nawóz. ▶ Przy pomocy odpowiedniego narzędzia usunąć „zaporę z nawozu” w zbiorniku. ▶ Naprawić uszkodzenia lub przerwy w okablowaniu. ▶ Wymienić wadliwy czujnik stanu napełnienia.
F35074	Awaria czujnika pochylenia	Sygnał czujnika pochylenia jest niższy niż 2 mA lub wyższy niż 22 mA	▶ Naprawić uszkodzenia lub przerwy w kablu czujnika pochylenia (BEL035).
		Nachylenie wynosi dłużej niż 30 sekund dokładnie 0°	▶ Naprawić uszkodzenia lub przerwy w kablu komputera ważącego (AEL030).
		Nachylenie nie jest przesłane przez komputer ważący.	▶ Naprawić uszkodzenia lub przerwy w kablu komputera ważącego (AEL030).
F35077	Awaria lewej komory wagowej	Sygnał tylnej lewej komory wagowej jest niższy niż 4 mA	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Naprawić uszkodzenia lub przerwy w kablu komory wagowej. ▶ Wymienić wadliwą komorę wagową.
F35078	Awaria prawej komory wagowej	Sygnał tylnej prawej komory wagowej jest niższy niż 4 mA	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Naprawić uszkodzenia lub przerwy w kablu komory wagowej. ▶ Wymienić wadliwą komorę wagową.

Kod błędu	Błąd	Przyczyna	Rozwiązanie
F35080	Wyłączyć tarcze rozsiewające na czas jazdy po drogach	Prędkość przekracza 25 km/h i tarcze rozsiewające obracają się szybciej niż 100 1/min	► Wyłączyć tarcze rozsiewające.
F35241	Silnik systemu podawania z lewej strony: awaria pozycji (MEL021)	Sygnał z systemu pomiaru drogi napędu liniowego MEL021 lewego systemu podawania jest niższy niż 2 mA lub wyższy niż 22 mA	► Naprawić uszkodzenia lub przerwy w kablu napędu liniowego. ► Wymienić wadliwy napęd liniowy (EA355).
F35242	Silnik systemu podawania: awaria pozycji (MEL022)	Sygnał z systemu pomiaru drogi napędu liniowego MEL021 prawego systemu podawania jest niższy niż 2 mA lub wyższy niż 22 mA	► Naprawić uszkodzenia lub przerwy w kablu napędu liniowego. ► Wymienić wadliwy napęd liniowy (EA355).
F35247	Zasuwa lewa nie reaguje	Wartość zmierzona przez czujnik przy lewej zasuwie nie zmienia się. Siłownik zasuw jest włączony.	► <i>Aby usunąć blokadę:</i> Otworzyć zasuwę przez menu "Opróżnianie". ► Naprawić uszkodzenia lub przerwy w kablach łączących siłownika. ► Po zakończeniu kalibracji zawiesić zasuwę z powrotem na siłowniku. ► Wymienić wadliwy siłownik (EA461).
F35249	Zasuwa prawa nie reaguje	Wartość zmierzona przez czujnik przy prawej zasuwie nie zmienia się. Siłownik zasuw jest włączony.	► <i>Aby usunąć blokadę:</i> Otworzyć zasuwę przez menu "Opróżnianie". ► Naprawić uszkodzenia lub przerwy w kablach łączących siłownika. ► Po zakończeniu kalibracji zawiesić zasuwę z powrotem na siłowniku. ► Wymienić wadliwy siłownik (EA461).
F35250	Silnik systemu podawania: za wysoki pobór prądu z lewej strony (MEL021)	Pobór prądu przez siłownik przy prawym systemie podawania przekracza 7,5 A	► Usunąć blokadę systemu podawania. ► Wymienić wadliwy siłownik (EA355).
F35252	Awaria systemu pomiaru drogi zasuw lewej (MEL001)	Sygnał z systemu pomiaru drogi prawej zasuw jest niższy niż 0,5 V.	► Naprawić uszkodzenia lub przerwy w kablu silnika zasuw.
F35253	Awaria systemu pomiaru drogi zasuw prawej (MEL002)	Sygnał z systemu pomiaru drogi prawej zasuw jest niższy niż 0,5 V.	► Naprawić uszkodzenia lub przerwy w kablu silnika zasuw.

Kod błędu	Błąd	Przyczyna	Rozwiązanie
F35259	Silnik systemu podawania: za wysoki pobór prądu z prawej strony (MEL022)	Pobór prądu przez siłownik przy prawym systemie podawania przekracza 7,5 A.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Usunąć blokadę systemu podawania. ▶ Wymienić wadliwy siłownik (EA355).
F35265	Przetężenie na wyjściu: oświetlenie rozsiewanego strumienia EEL 092/EEL 093	Pobór prądu przez oświetlenie rozsiewanego strumienia jest za wysoki	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Skontrolować lampę i okablowanie. ▶ Wymienić wadliwą lampę (NA297). ▶ Wymienić wadliwe okablowanie.
F35264	Awaria czujnika kąta trybu roboczego zespołu zasuwy (BEL105)	Sygnał czujnika kąta trybu roboczego zespołu zasuwy (BEL105) poza dopuszczalnym zakresem sygnału 2...22 mA	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sprawdzić czujnik BEL105. ▶ Sprawdzić kabel przyłączeniowy czujnika.
F35265	Przenośnik zatrzymany	Napęd przenośnika podłogowego został włączony, ale prędkość taśmy nie została wykryta.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sprawdzić zasilanie hydrauliczne. ▶ Skontrolować zawór hydrauliczny przenośnika podłogowego (KHY060). ▶ Skontrolować czujnik prędkości przy przenośniku podłogowym (BEL060).
F35265	Przetężenie na wyjściu: oświetlenie zbiornika EEL 090	Pobór prądu przez oświetlenie zbiornika jest za wysoki	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Skontrolować lampę i okablowanie. ▶ Wymienić wadliwą lampę. ▶ Wymienić wadliwe okablowanie.
F35267	Awaria silnika AutoTS z lewej (MEL054)	Sygnał z systemu pomiaru drogi napędu liniowego przy prawej przekładni AutoTS jest niższy niż 0,5 V	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Naprawić uszkodzenia lub przerwy w kablu napędu liniowego. ▶ Wymienić wadliwy napęd liniowy (EA460).
F35268	Awaria silnika AutoTS z lewej (MEL053)	Sygnał z systemu pomiaru drogi napędu liniowego przy lewej przekładni AutoTS jest niższy niż 0,5 V	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Naprawić uszkodzenia lub przerwy w kablu napędu liniowego. ▶ Wymienić wadliwy napęd liniowy (EA460).

Kod błędu	Błąd	Przyczyna	Rozwiązanie
F35269	Silnik AutoTS z prawej nie w pozycji docelowej (MEL054)	Wartość czujnika napędu liniowego prawej łopatkki rozsiewającej Auto TS nie osiąga żądanej wartości	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Włączyć ponownie AutoTS. ▶ Usunąć zabrudzenia z tarczy rozsiewającej. ▶ Skalibrować ponownie AutoTS. ▶ Naprawić uszkodzenia lub przerwy w kablu napędu liniowego. ▶ Wymienić wadliwy napęd liniowy (EA477).
F35270	Silnik AutoTS z lewej nie w pozycji docelowej (MEL053)	Wartość czujnika napędu liniowego lewej łopatkki rozsiewającej Auto TS nie osiąga żądanej wartości	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Włączyć ponownie AutoTS. ▶ Usunąć zabrudzenia z tarczy rozsiewającej. ▶ Skalibrować ponownie AutoTS. ▶ Naprawić uszkodzenia lub przerwy w kablu napędu liniowego. ▶ Wymienić wadliwy napęd liniowy (EA477).
F35283	Zbiornik jest nadmiernie załadowany	Przekroczono dopuszczalną ładowność dla tego modelu rozsiewacza.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ <i>Aby zmniejszyć ładunek maszyny:</i> usunąć ze zbiornika materiał rozsiewany.
F35317	Komputera podstawowy przełącza się na tryb z zabezpieczeniem: ponowne uruchomienie	Komputer podstawowy wykrył wewnętrzny błąd, na przykład przetężenie. Wszystkie wyjścia komputera podstawowego zostaną wyłączone.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ <i>Aby przerwać zasilanie elektryczne maszyny:</i> odłączyć wtyczkę ISOBUS. ▶ Uruchomić ponownie maszynę. ▶ Naprawić uszkodzenia lub przerwy w kablach łączących czujnika liczby obrotów. ▶ <i>Jeśli błąd się powtarza:</i> zwrócić się do serwisu.
F35319	Nie można usunąć danych produktu	Żądanych danych produktu nie można usunąć z bazy danych maszyny, ponieważ dany produkt jest właśnie aktywnie wybrany.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Aktywować inny produkt z bazy danych produktów maszyny. ▶ Powtórzyć operację usuwania.

Kod błędu	Błąd	Przyczyna	Rozwiązanie
F35320	Nie udało się przesłać danych produktu	Przesyłanie danych produktu nie powiodło się, ponieważ na przykład przerwane jest połączenie między smartfonem i adapterem Bluetooth.	<ul style="list-style-type: none">▶ Skontrolować połączenie między smartfonem i maszyną.▶ Sprawdzić, czy w bazie danych produktów maszyny jest wolne miejsce.▶ Rozpocząć ponownie przesyłanie.▶ Uruchomić ponownie mySpreader.▶ W razie potrzeby zaktualizować aplikację mySpreader.

Wyświetlanie informacji serwisowych

18

CMS-T-00010692-B.1

Wyświetlić można następujące informacje:

- Wersje oprogramowania
- Stany liczników
- Dane diagnostyczne

1. W menu "Ustawienia" wybrać polecenie "Serwis".
2. Aby ponumerować przyciski na pasku przycisków:
Wybrać punkt "Pokaż numery przycisków".
3. Aby wyświetlić informacje o oprogramowaniu lub numer identyfikacyjny maszyny:
Wybrać "Oprogramowanie".
4. Aby wyświetlić stany liczników maszyny:
wybrać punkt "Stany liczników".
5. Aby wyświetlić dane diagnostyczne zbiornika, mechanizmu rozsiewającego lub ECU:
wybrać punkt "Diagnostyka".



CMS-I-00007361

6. Aby wprowadzić ustawienia standardowe:
Wybrać menu "Setup".
- Kalibrowanie wskaźnika stanu napełnienia, patrz strona 64.
- Tylko dla serwisu: wprowadzanie współczynnika korekcji FlowControl.
- Kalibrowanie silników, patrz strona 64.
7. W celu wyświetlenia funkcji kontroli załadunku:
Wybrać punkt "Kontrola załadunku".
8. Aby wyświetlić urządzenia ISOBUS:
Wybrać punkt "Przegląd sieci".



CMS-I-00009862

Serwisowanie maszyny

19

CMS-T-00009886-B.1

19.1 Konfigurowanie wskaźnika stanu napełnienia

CMS-T-00015160-A.1

W przypadku nieprawidłowego działania wskaźnika stanu napełnienia należy wytarować i skalibrować wskaźnik.

1. Opróżnić całkowicie zbiornik.
2. Ustawić maszynę w poziomie.
3. W menu "Ustawienia" wybrać polecenie "Serwis" > "Konfiguracja" > "Konfigurowanie wskaźnika stanu napełnienia".
4. Wybrać punkt "Tarowanie wskaźnika stanu napełnienia".

➔ Wyświetlony zostanie teoretyczny stan napełnienia zbiornika.

5. ✓ Zapisywanie wartości.

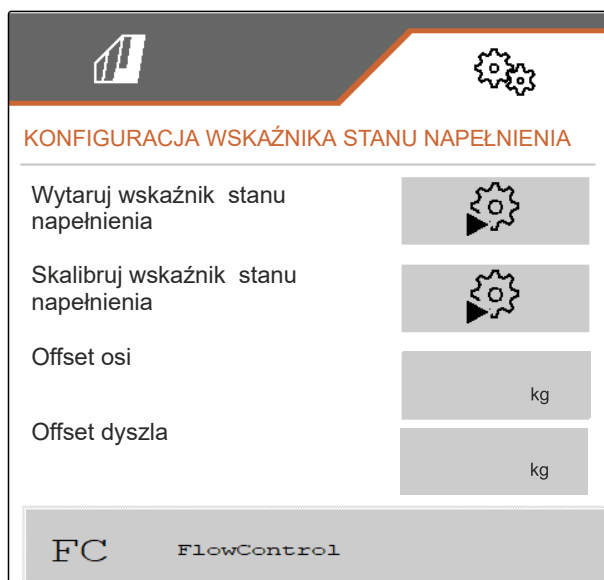
lub

✕ Anulowanie wartości.

6. Wybrać punkt "Kalibrowanie wskaźnika stanu napełnienia".

7. > Dalej.

8. Napełnić zbiornik. Wsypywana ilość musi być znana.



CMS-I-00009871



WSKAZÓWKA

Minimalna wsypywana ilość: 1.000 kg

9. Wprowadzić wsypaną ilość w miejsce rzeczywistej ilości w zbiorniku.
10. > Dalej.
- ➔ Wyświetlony zostanie nowy współczynnik kalibracji.
11. ✓ Zapisywanie wartości.

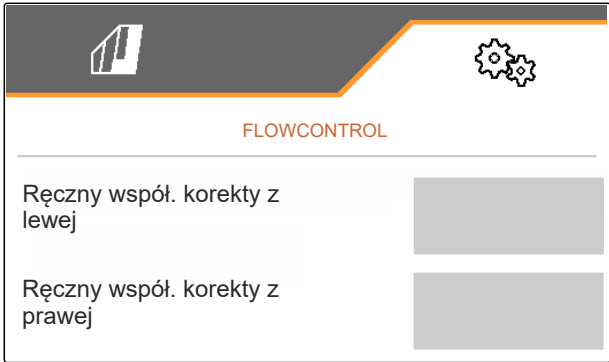
lub

✕ Anulowanie wartości.

19.2 Konfigurowanie FlowControl

CMS-T-00015161-A.1

- ▶ Wprowadzanie ręcznego współczynnika korekty z lewej strony.
- ▶ Wprowadzanie ręcznego współczynnika korekty z prawej strony.
- ➔ Wartość standardowa: zakres wartości



CMS-I-00009870



19.3 Kalibrowanie AutoTS

CMS-T-00015162-A.1





WSKAZÓWKA



Nie do rozsiewania wapna

1. W menu "Ustawienia" wybrać polecenie "Serwis" > "Konfiguracja" > "Kalibrowanie silników".
2. Wyświetlić punkt "Kalibracja AutoTS".
3.  Ustawić pozycję rozsiewu granicznego.
4. Ustawić łopatkę podającą w pozycji rozsiewu granicznego.
5. > Dalej
6.  Ustawić pozycję rozsiewu normalnego.
7. > Dalej
8. ✓ Zapisywanie zaprogramowanej pozycji
lub
✗ Anulowanie.

KALIBROWANIE AUTO-TS

	lewe	prawy
Aktualne napięcie	0.00 V	0.87 V
	3.90 V	3.89 V
	1.50 V	0.87 V

Zapisać zaprogramowane pozycje?



CMS-I-00007365



19.4 Kalibrowanie zasuw

CMS-T-00015163-A.1



WSKAZÓWKA

Tylko w przypadku podwójnej zasuw

1. W menu "Ustawienia" wybrać polecenie "Serwis" > "Konfiguracja" > "Kalibrowanie silników".
2. Wyświetlić punkt "Kalibracja zasuw".
3.  Zamknąć lewą podwójną zasuwę.
4. Gdy wartość końcowa została osiągnięta:
Wybrać polecenie "Zastosuj wartość zasuw z lewej".
5. > Dalej.
6.  Zamknąć prawą podwójną zasuwę.
7. Gdy wartość końcowa została osiągnięta:
Wybrać polecenie "Zastosuj wartość zasuw z lewej".

ZASUWA LEWA



Ustaw zasuwę z lewej w poz. kalibracji i zastosuj aktualną wartość

	lewe	prawy
Aktualne wartości	4.46 V	4.50 V

Poz. kalibr. lewa

4.47 V

Zastosuj wartość zasuw z lewej



CMS-I-00009872

8. ✓ Zapisywanie wartości kalibracji

lub

✕ Anulowanie.

19.5 Kalibrowanie systemu podawania

CMS-T-00015164-A.1



WSKAZÓWKA

Tylko w przypadku podwójnej zasuw

1. W menu "Ustawienia" wybrać polecenie "Serwis" > "Konfiguracja" > "Kalibrowanie silników".
2. Wyświetlić punkt "Skalibruj system podawania".
3. Wybrać punkt "Przesuń do wartości kalibracji".
4. > Dalej.

5. Zamykanie lewego systemu podawania.

➔ Otwory w systemie podawania i dopływie muszą się pokrywać.

6. Zamykanie prawego systemu podawania.

➔ Otwory w systemie podawania i dopływie muszą się pokrywać.

7. ✓ Zapisywanie wartości kalibracji

lub

✕ Anulowanie.

SKALIBROWAĆ SYSTEM PODAWANIA

Wprowadź wartości kalibracji

	lewe	prawy
Aktualne wartości	11.98 mA	12.00 mA
Wartości kalibracji	12.00 mA	12.00 mA

Przesuń do wartości kalibracji

✕

CMS-I-00009869

19.6 Kalibrowanie systemu podawania w pozycji parkowania

CMS-T-00015165-A.1

1. W menu "Ustawienia" wybrać polecenie "Serwis"
> "Konfiguracja" > "Kalibrowanie silników".
2. Wyświetlić punkt "Skalibruj system podawania
w poz. parkowania".
3. Wybrać punkt "Przesuń do wartości kalibracji".
4. ✓ Zapisywanie wartości kalibracji

lub

✗ Anulowanie.

	lewe	prawy
Aktualne wartości	mm	mm
Aktualne wartości	mm	mm

Przesuń do wartości kalibracji

CMS-I-00009873

Załącznik

20

CMS-T-00009900-A.1

20.1 Dodatkowo obowiązujące dokumenty

CMS-T-00010724-A.1

Instrukcja obsługi ZG-TX

Instrukcja obsługi terminala obsługowego

Spisy i wykazy

21

21.1 Indeks

A		Dokumentacja	53
		<i>wywoływanie</i>	53
		<i>zarządzanie</i>	54
Adres		Dokumentowanie pracy	53
<i>Redakcja techniczna</i>	5		
AutoTS		F	
<i>kalibrowanie</i>	65		
B		FlowControl	
		<i>konfigurowanie</i>	65
Błędy		Funkcja skrótu nadążnego	
<i>reagowanie na komunikaty błędów</i>	55	<i>Oś skrętna</i>	49
C		Funkcje przycisków	
		<i>zmiana</i>	26
Czujnik prędkości		G	
<i>maszyny, konfigurowanie</i>	14		
Czujnik prędkości obrotu wokół osi pionowej		Granica alarmu	
<i>kalibrowanie</i>	19	<i>stanu napełnienia zbiornika, wprowadzanie</i>	27
D		I	
Dane geometrii		Ilość materiału siewnego	
<i>wprowadzanie</i>	20	<i>w menu Praca</i>	11
Dane kontaktowe		Ilość mikrogranulatu	
<i>Redakcja techniczna</i>	5	<i>w menu Praca</i>	11
Dane maszyny		Ilość nawozu	
<i>w menu Praca</i>	11	<i>w menu Praca</i>	11
Dawka rozsiewu		Ilość żądana	
<i>Dopasowanie</i>	46	<i>ustawianie</i>	28
<i>wprowadzanie</i>	34		
Dawki rozsiewu		Impulsy na 100 m	
<i>w menu Praca</i>	11	<i>programowanie</i>	14
Dobieg taśmy		Informacje	
<i>ustawianie odcinka</i>	21	<i>informacje serwisowe</i>	63

informacje serwisowe wyświetlanie	63	N	
ISOBUS konfigurowanie	24	Napełnianie	
		bez układu ważenia	32
		z układem ważenia	33
J		O	
Jazda drogowa Blokowanie osi skrętnej nadążnej	51	Obsługa	12
K		Oś skrętna	
Kalibrowanie wybór metody	35	Funkcja automatycznego kontrowania zbrocza	49
		Funkcja ręcznego kontrowania zbrocza	50
		Korzystanie z funkcji skrętu nadążnego	49
Kierowanie		Oś skrętna nadążna	
blokowanie przed jazdą drogową	51	blokowanie przed jazdą drogową	51
kalibrowanie AutoTrail	18	Funkcja automatycznego kontrowania zbrocza	49
ustawianie	17	Funkcja ręcznego kontrowania zbrocza	50
		Korzystanie z funkcji skrętu nadążnego	49
Komunikaty błędów reagowanie	55	Oświetlenie robocze	
		korzystanie	44
Konfigurowanie sygnału prędkości	13	P	
Kontrola sekcji korzystanie	45	Pasek przycisków	
		przewijanie	12
Kontrowanie zbrocza		Pasek stanu	
automatyczne	49	w menu Praca	11
ręczne	50		
M		powrót do poprzedniego menu	12
Mechanizm rozsiewający		Pozycja robocza	
rozsiewanie nawozu	17	w menu Praca	11
Rozsiewanie wapna	16	Praca warsztatowa	4
Menu Pole		Produkt	
przechodzenie do ustawień	12	dodawanie nowego	29
przegląd	9	usuwanie	29
Menu Praca		wprowadzanie danych	30
korzystanie	44	zarządzanie	29
przegląd	11	Profile	
Menu		Konfigurowanie ISOBUS	24
przewijanie	12	ustawianie	24
		zarządzanie	23
Menu Ustawienia		Przegląd funkcji	8
przegląd	9	Przyciski funkcyjne	
Metoda kalibracji		zmiana	26
ręcznie, automatycznie	21	R	
Między trybem dziennym i nocnym		Rozpoczynanie	44
wymiana	22		

Rozsiew graniczny <i>wykonywanie</i>	48	Wskaźnik stanu napełnienia <i>tarowanie</i>	20
Rozsiew <i>jednostronny</i>	45, 45	Współczynnik kalibracji <i>nawozu – ręczne ustalanie</i>	35
<i>rozpoczynanie z obu stron</i>	45	<i>wapna – ręczne ustalanie</i>	37
<i>uruchamianie</i>	45	Wykresy słupkowe redlic wysiewających <i>Wskazanie</i>	11
Ruchome stanowisko pomiarowe <i>16 tacek, korzystanie</i>	42	Wyświetlacz wielofunkcyjny <i>w menu Praca</i>	11
<i>8 tacek, korzystanie</i>	40	<i>zmiana</i>	25
S		Z	
Sekcje szerokości <i>przełączanie</i>	47	Zasuwa <i>kalibrowanie</i>	66
Stan napełnienia zbiornika <i>wprowadzanie granicy alarmu</i>	27	Zbiornik <i>opróżnianie</i>	52
Stan napełnienia <i>konfigurowanie wskaźnika</i>	64	Zmiana dawki	46
<i>zbiornika z układem ważenia</i>	33	Ż	
<i>zbiornik bez układu ważenia</i>	32	Źródło sygnału prędkości <i>programowanie liczby impulsów na 100 m</i>	14
Sygnał prędkości <i>konfigurowanie symulowanej prędkości jazdy</i>	13		
<i>konfigurowanie z ciągnika</i>	14		
system podawania <i>kalibrowanie</i>	67		
<i>kalibrowanie pozycji parkowania</i>	68		
T			
Task Controller	53		
Tryb dzienny <i>włączanie</i>	22		
Tryb nocny <i>włączanie</i>	22		
U			
Ustawienia <i>przechodzenie do menu Pole</i>	12		
Ustawienia wyświetlacza <i>Przełączanie między trybem dziennym i nocnym</i>	22		
W			
Wprowadzanie ustawień <i>Ustawienia wyświetlacza</i>	22		
Wskazanie prędkości taśmy <i>w menu Praca</i>	11		



AMAZONE

AMAZONEN-WERKE

H. DREYER SE & Co. KG

Postfach 51

49202 Hasbergen-Gaste

Germany

+49 (0) 5405 501-0

amazone@amazone.de

www.amazone.de