



**AMAZONE**



**Orientační pomůcka k přípravě před  
sezónou – tažené modely Precea**



# Obsah

1. Obecné pokyny
2. Příprava stroje
3. Kalibrace dávkování hnojiva
4. Nastavení aplikovaného množství pro osivo
5. Nastavení stroje
6. Nastavení škrabáku
7. Úvodní strana softwaru stroje (ISOBUS)
8. Pracovní menu softwaru stroje (ISOBUS)
9. Software: menu Nastavení (ISOBUS)
10. Příprava pro Task Controller v softwaru stroje (ISOBUS)

# 1. Obecné pokyny

- Použití tohoto dokumentu předpokládá, že jste si **přečetli návod k obsluze** stroje a softwaru a **porozuměli mu**. Příslušné dokumenty jsou uvedeny na pravé straně.
- Proto je nezbytné získat další informace z návodu k obsluze. **Návod k obsluze musí být neustále k dispozici** při provádění předsezónní přípravy podle orientační pomůcky.
- Dokument Orientační pomůcka k přípravě před sezónou Precea 9/12000-TCC slouží uživateli jako návod pro kontrolu a uvedení stroje do provozu pro novou sezónu. Tento dokument se týká strojů Precea s verzí softwaru **NW356-E.022** a platí pouze pro tuto verzi.

Pojmenování	Návod k obsluze
ISOBUS-Software Precea	MG7486
Precea 6000-TCC	MG7635
Precea 9/12000-TCC	MG7506

## 2. Příprava stroje

**Připojení stroje:** provedte všechna připojení stroje k traktoru, jako je ISOBUS, osvětlení a hydraulika. Poté se musí opěrná noha v závislosti na výbavě ručně nebo hydraulicky uvést do přepravní polohy.

**Vyrovnání stroje:** Pro přesné uložení osiva musí být rám podvozku a oba výložníky stroje vyrovnány do vodorovné polohy.

**Vyrovnání rámu:** Jako pomůcka při vyrovnávání rámu slouží malá vodováha, která je připevněna na levé straně hlavního rámu a před kolem podvozku. U tažné kulové spojky a tažného oka se rám vyrovná pomocí montážní polohy. Případně se musí upravit přešroubováním na desce adaptéru. Při zavěšení na dolní ramena se vyrovnání provádí pomocí zvedacího zařízení traktoru.

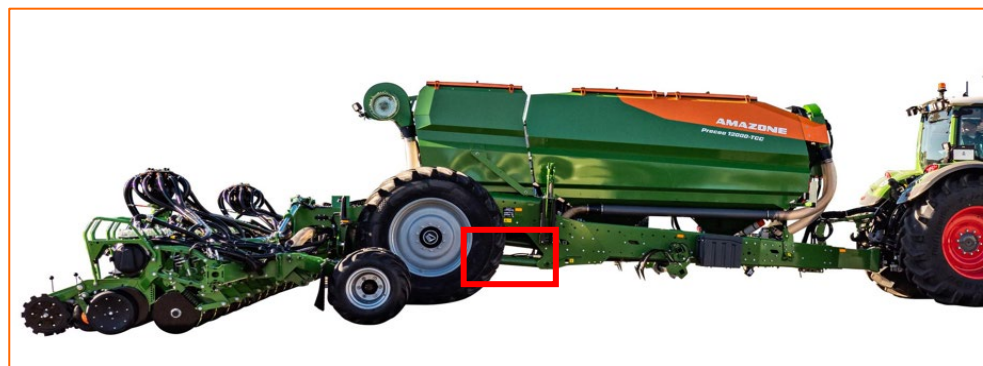


## 2. Příprava stroje

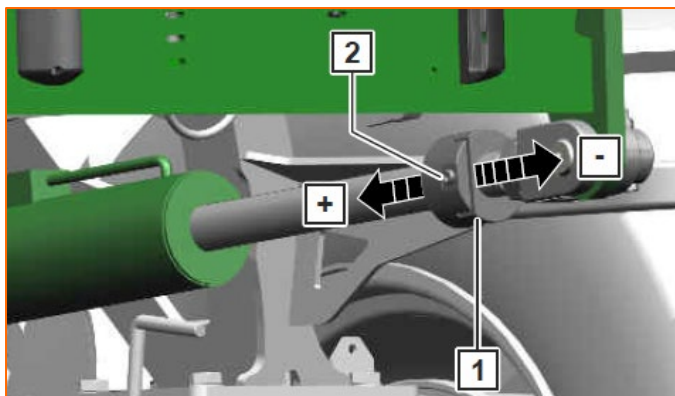
**Vyrovnání výložníku:** Předpokladem je vodorovné vyrovnání rámu. Na poli se výložníky uvedou do pracovní polohy a botky jsou taženy několik metrů půdou. V tomto stavu by měla být profilová trubka výložníku rovněž vyrovnána. Záchytná kola také lze obtížně protáčet rukou (4). Pokud tomu tak není, je třeba nastavit dorazy na obou zvedacích válcích.

- U modelu Precea 6000-TCC se dorazy otáčí pomocí závitu.
- U modelu Precea 9/12000-TCC se dorazy nastavují vložením nebo vyjmutím distančních prvků.

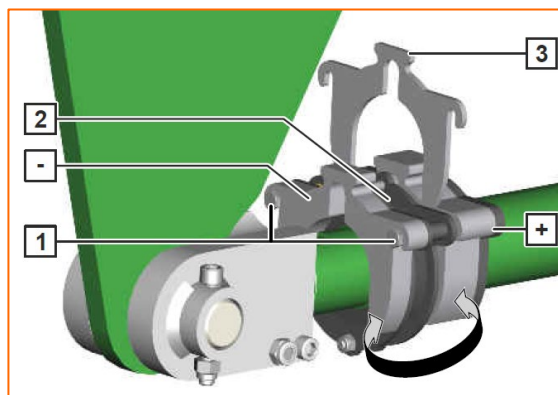
**Postupy nastavení naleznete v příslušných návodech k obsluze.**



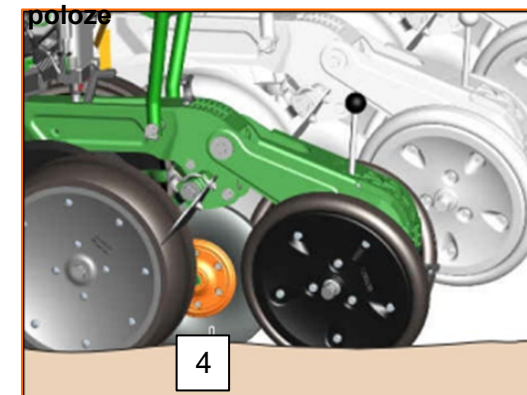
Nastavení dorazů pomocí závitu – Precea 6000-TCC



Distanční prvky Precea 9/12000-TCC



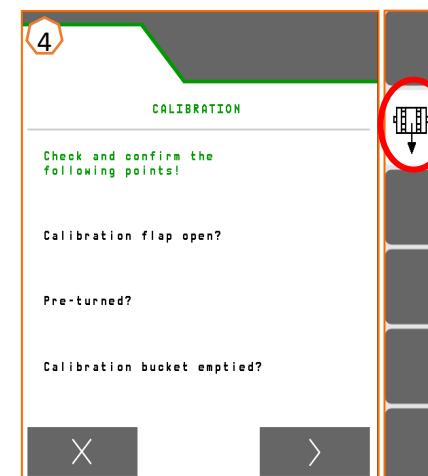
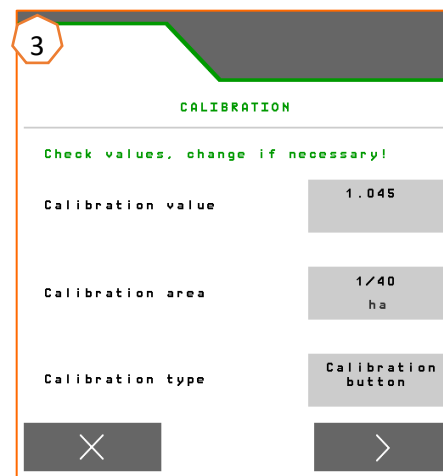
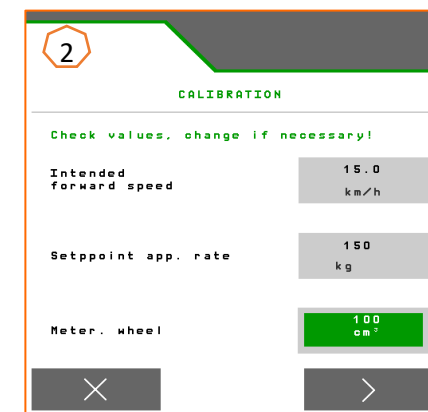
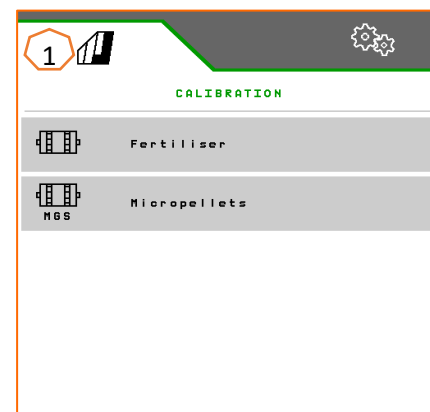
Záchytné kolo ve správné pracovní poloze



### 3. Kalibrace dávkování hnojiva

**Obecně:** Vložte vhodná dávkovací jádra. Pod dávkování nasuňte po jednom kalibračním vaku. Chcete-li spustit kalibraci prostřednictvím ovládacího terminálu, viz návod k obsluze softwaru ISOBUS „*Menu Kalibrace*“.

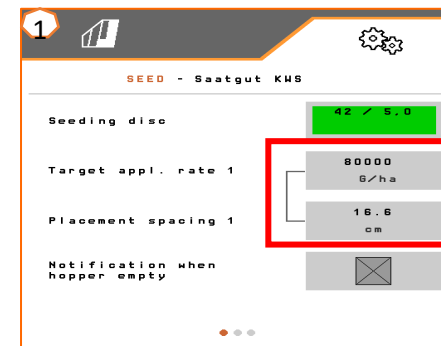
**Postup kalibrace:** Připravte kalibraci pomocí softwaru, **menu Pole > Kalibrovat > Hnojivo (1)**, zkontrolujte a popř. změňte hodnoty **(2,3)**, předdávkujte **(4)**. Kalibrujte pomocí kalibračního tlačítka nebo TwinTerminalu **(5)**. Zvažte množství a zadejte hodnotu do terminálu.



## 4. Nastavení aplikovaného množství pro osivo

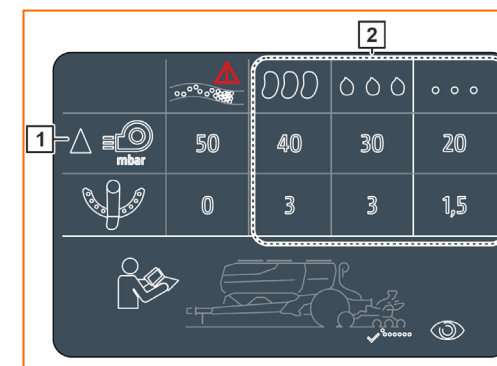
### Softwarová nastavení:

**Menu Nastavení > Produkty > Osivo (1).** Zde lze nastavit jedno požadované aplikované množství a jednu vzdálenost ukládání. Pro výpočet je třeba zvolit odpovídající dávkovací kotouč. Zadání druhého požadovaného aplikovaného množství je nutné pouze v případě, že se mají nastavit různá aplikační množství v různých řádcích, např. pro množení osiva. Zde lze pro systém CSS zvolit tlakový rozdíl a automatickou funkci.



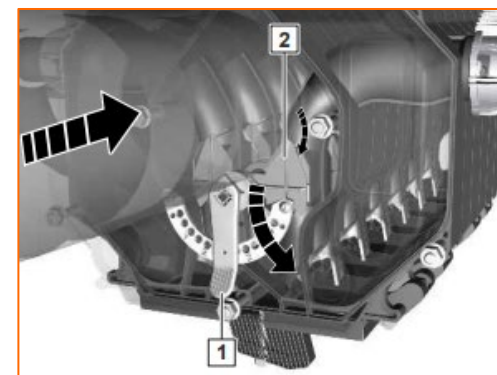
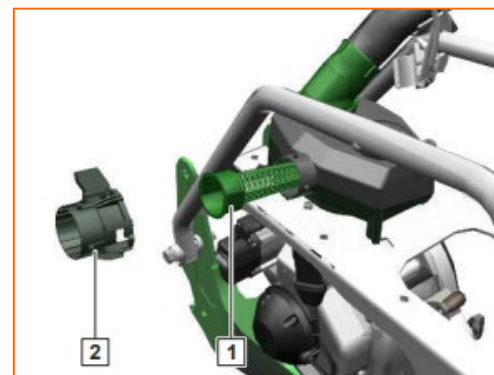
### Nastavení stroje na podávacím ústrojí osiva:

Polohou ovládací klapky se upravuje množství vzduchu dodávaného pro dopravu osiva. V závislosti na osivu (2) vyhledejte požadovanou polohu řídicí klapky (1) na fólii. Poloha ovládacích klapek a tlakový rozdíl jsou orientační hodnoty. **Oznámení:** Když je do oddělování dopravováno příliš málo nebo příliš mnoho osiva, upravte nastavení.



### Nastavení stroje na odebíracím ústrojí osiva:

Do odebíracího ústrojí osiva se podle velikosti plodiny instaluje oranžové (malá oka) nebo zelené (velká oka) síto.





# 5. Nastavení stroje

Pomocí tabulky nastavte oddělování zrn v závislosti na osivu. Polohy zavíracího šoupátka a tlaky ventilátoru jsou orientační hodnoty. Po krátké jízdě zkontrolujte ukládání zrn.

Osivo		Oddělování osiva							Secí botka do mulče PreTeC			Systém Central Seed Supply		
Druh	Hmotnost tisíce zrn	Otvory	Ø otvoru	Barva	Zavírací šoupátko	Tlak v pneumatikách	Uzávěra plnění	Ø optického čidla	Ø dávkovacího kanálu	Ø tvarovače brázdy	Přítlačné kolo osiva	Ovládací klapka	Tlakový rozdíl	Síto
Řepka	Maximální pracovní rychlost 10 km/h.													
	> 4,5 g	120	1 mm	Světle šedá	B/C	35 mbar ± 5 mbar	Oranžová	16 mm	16 mm	12 mm	20 mm	1,5	20 mbar	Oranžová
	4,5 g až 7 g	120	1,3 mm	Antracitová šedá	B/C			16 mm	16 mm	12 mm	20 mm	1,5	20 mbar	Oranžová
	> 7 g	120	1,6 mm	černá	B/C			16 mm	16 mm	12 mm	20 mm	1,5	20 mbar	Oranžová
Čirok	25 g až 45 g	80	2,5 mm	Tmavočervená	B/C	35 mbar ± 5 mbar	Oranžová	16 mm	16 mm	16 mm	16 mm	/		Oranžová
Sójové boby	<ul style="list-style-type: none"> <li>Stříbrošedý dávkovací kotouč: maximální pracovní rychlost 8 km/h.</li> <li>Fialový dávkovací kotouč: Maximální pracovní rychlost 12 km/h. Mohou se vyskytnout odchylky v podélném rozložení.</li> <li>Rozteč řádků 45 cm nebo 50 cm s max. 50 zrny/m².</li> <li>V závislosti na osivu se může skutečně aplikované množství silně lišit od požadovaného.</li> </ul>													
	120 g až 265 g	80	4 mm	Stříbrošedá	D/E	45 mbar ± 5 mbar	Zelená	16 mm	16 mm	16 mm	16 mm	4	40 mbar	Zelená
	120 g až 265 g	120	4 mm	Fialová	D/E			20 mm	20 mm na 16 mm	16 mm	16 mm	4	40 mbar	Zelená
Boby	55	6 mm	červená	D/E	45 mbar ± 5 mbar	Zelená	20 mm	20 mm	16 mm	16 mm	4	40 mbar	Zelená	Zelená



## 5. Nastavení stroje

Osivo		Oddělování osiva						Secí botka do mulče PreTeC			Systém Central Seed Supply			
Druh	Hmotnost tisíce zrn	Otvory	Ø otvoru	Barva	Zavírací šoupátko	Tlak v pneumatikách	Uzávěra plnění	Ø optického čidla	Ø dávkovacího kanálu	Ø tvarovače brázdy	Přítlačné kolo osiva	Ovládací klapka	Tlakový rozdíl	Síto
Kukuřice	> 220 g	42	4,5 mm	Běžová	E/F/G	45 mbar ± 5 mbar	Zelená	16 mm	16 mm	16 mm	16 mm	3	30 mbar	Zelená
	200 g až 300 g	42	5 mm	Zelená	E/F/G			16 mm	16 mm	16 mm	16 mm	3	30 mbar	Zelená
	> 300 g	42	5,5 mm	Lila	E/F/G			16 mm	16 mm	16 mm	16 mm	3	30 mbar	Zelená
Cukrová řepa		34	2,2 mm	Modrá	B/C	35 mbar ± 5 mbar	Oranžová	16 mm	16 mm	12 mm	20 mm	/	/	Oranžová
Slunečnice	Pro osivo větší než 15 mm je zapotřebí optické čidlo, dávkovací kanál a tvarovač brázdy s průměrem 20 mm.													
	70 g až 85 g	34	3 mm	Oranžová	E/F/G	35 mbar ± 5 mbar	Zelená	16 mm	16 mm	16 mm	16 mm	/	/	Zelená
	85 g až 95 g	34	3,5 mm	hnědá	E/F/G			16 mm	16 mm	16 mm	16 mm	/	/	Zelená
	< 95 g	34	4 mm	Růžová	E/F/G			16 mm	16 mm	16 mm	16 mm	/	/	Zelená
Dýně		10	4 mm	Opálově zelená	F/G	45 mbar ± 5 mbar *	Zelená	20 mm	20 mm	20 mm	16 mm	/	/	Zelená

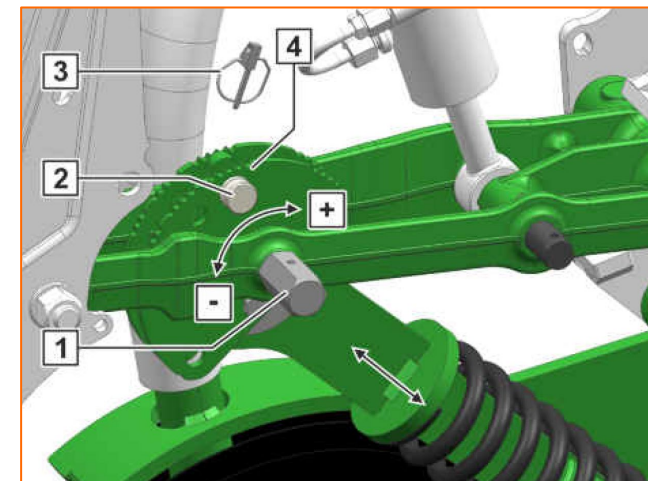
\* u osiva s malou objemovou hmotností může být postačující tlak vzduchu 35 +/-5 mbar

## 5. Nastavení stroje

### Nastavení hloubky ukládání osiva u připojené hnojící radlice

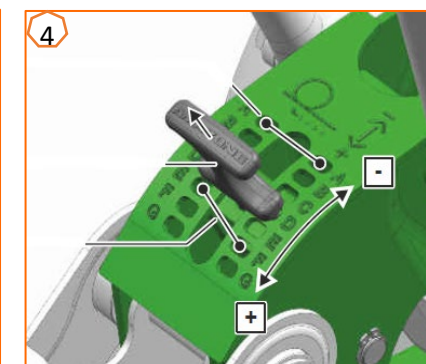
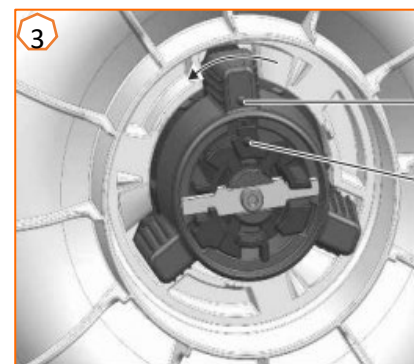
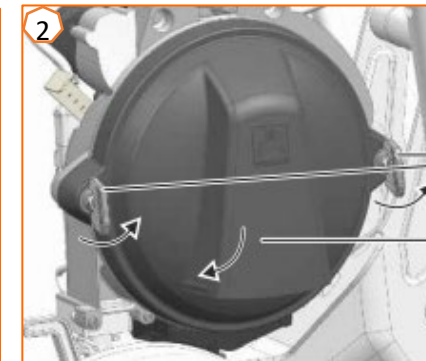
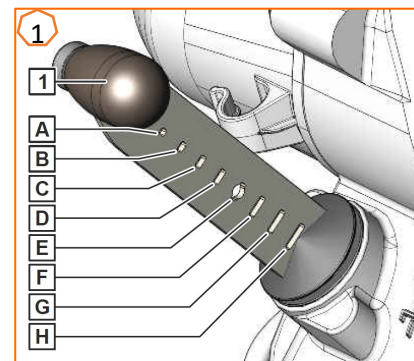
Hloubka hnojící radlice je spřažená s hloubkou secí botky. Při změně hloubky secí botky se automaticky změní hloubka hnojící radlice. Hloubku lze nastavit v 5 stupních. Zasuňte čep do požadované polohy.

1. Zvedněte stroj.
2. Zajistěte traktor a stroj.
3. Demontujte 3 sklopné závlačky.
4. Demontujte 2 čepy.  
Zářezy 4 mezi 1 a 5 slouží k orientaci.
5. Chcete-li nastavit hloubku uložení hnojiva, otočte seřizovací hřídel 1 do požadované polohy.
6. Namontujte čepy.
7. Namontujte sklopné závlačky.
8. Proveďte nastavení u všech hnojících radlic.



## 5. Nastavení stroje

- **(1) Uzavírací hradítko:** Nastavte podle osiva, viz tabulka na stranách 8–10. Otevřete pouze do té míry, aby se před výsevním kotoučem nacházelo dostatečné množství osiva, ale výsevní komora se nepřepĺňovala.
- **(2) Výsevní kotouč:** Pro různá semena jsou k dispozici vhodné výsevní kotouče s odpovídajícím počtem otvorů a průměrem otvorů, viz návod k obsluze „Montáž výsevního kotouče“. Chcete-li kotouč vyměnit, sejměte víko (2) a uvolněte uzávěr (3). Pro každý kotouč je k dispozici odpovídající vyhazovací kolečko, které je rovněž nutné vyměnit.
- **(4) Hloubka ukládání osiva:** Nastavení proveďte pomocí nastavovací páky. Šikmou polohou páky je možné udělat poloviční kroky. Hloubka ukládání osiva závisí mimo jiné na typu půdy, přítlaku botek a pracovní rychlosti a lze ji zjistit jen při práci na poli.
- **(5) Kotoučový zahrnovač (volitelně):** Nastavte kotoučové přihrnovače pomocí nastavovací páky. V poloze A je kotoučový přihrnovač deaktivovaný.
- **(6) Přítlačná V-kola:** Kolo uzavírá secí brázdu. Za tímto účelem lze nastavit úhel záběru, vzdálenost a tlak. Kromě toho mohou být kola vzájemně posunuta.

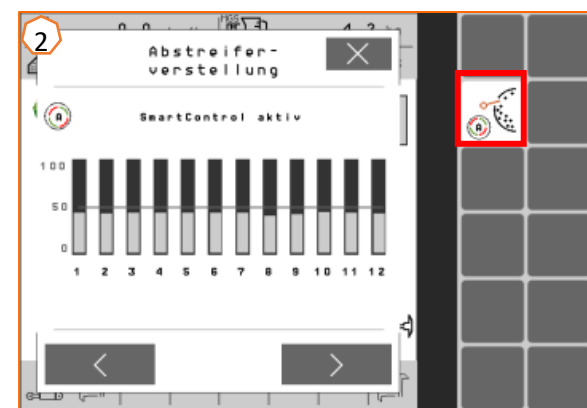
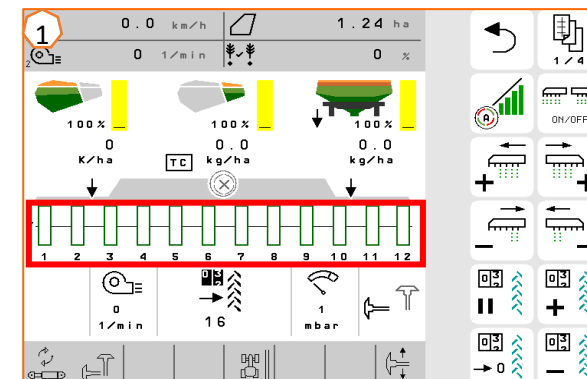




## 6. Nastavení stěračů

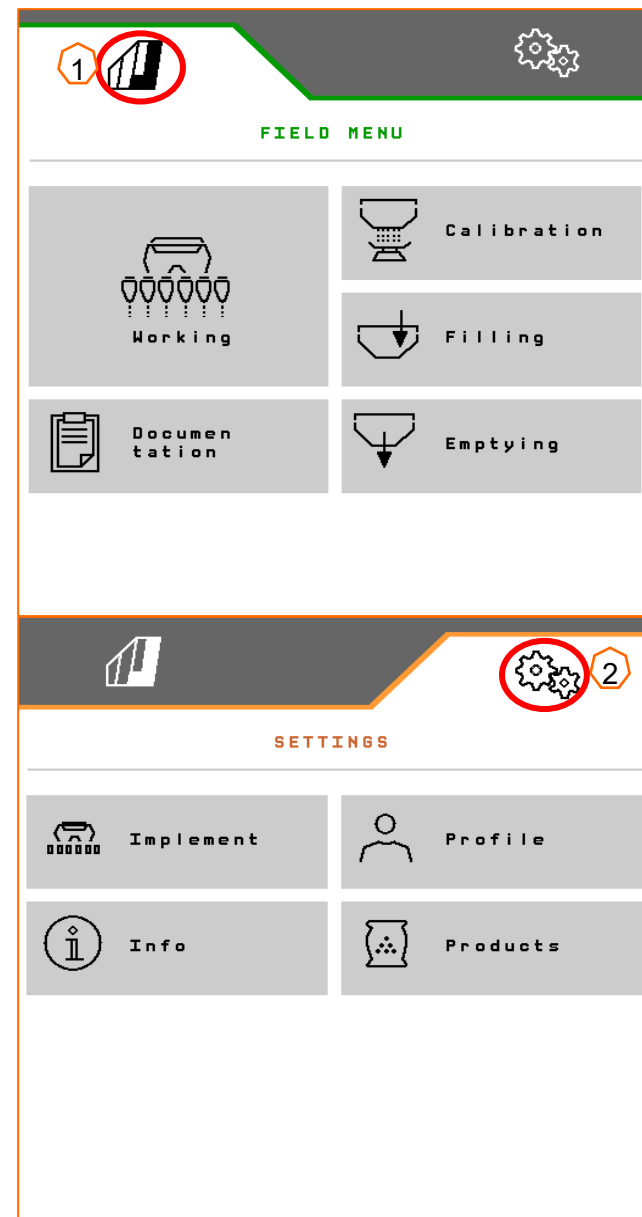
**Nastavení stěračů:** Při vynechaných místech snižte hodnotu. Při dvojitě obsazených místech zvyšte hodnotu.

- Automatika stěračů (SmartControl): Tato funkce je standardně aktivovaná a ovládá stěrače automaticky v závislosti na tom, zda optická čidla hlásí vynechaná nebo dvojitě obsazená místa. Chcete-li SmartControl deaktivovat, klikněte na sloupcový graf přesnosti oddělování (1) a poté na tlačítko (2).
- Ruční nastavení stěračů: Chcete-li nastavit stěrače ručně, musí být funkce SmartControl deaktivovaná. Klikněte na sloupcový graf přesnosti oddělování (2). Nastavte tlačítka „Plus a Minus“ všechny stěrače společně (3). Pokud se posunete dále na displeji, můžete každý stěrač nastavit samostatně.

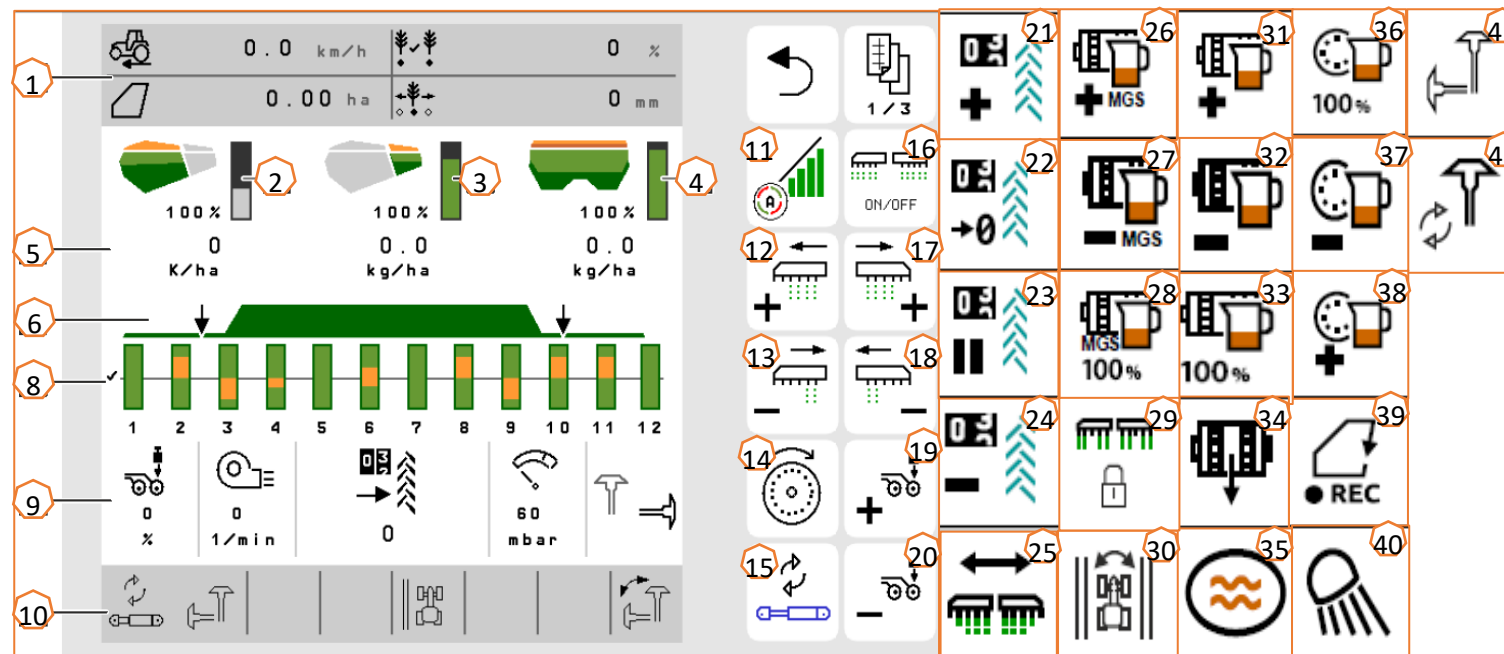


## 7. Úvodní strana softwaru stroje (ISOBUS)

- Software stroje se člení na menu pole (1) a menu nastavení (2).
- Kliknutím na jedno z červeně zakroužkovaných tlačítek na obrázku můžete přepínat mezi jednotlivými menu.
- Z menu Pole lze přecházet do podmenu Práce, Kalibrace, Dokumentace, Plnění a Vyprázdnění.
- Z menu Seřizování lze přecházet do podmenu Stroj, Profil, Produkty a Informace.



## 8. Pracovní menu softwaru stroje (ISOBUS)



- (1) Multifunkční displej (libovolně nastavitelný)
- (2) Indikace stavu naplnění osiva
- (3) Indikace stavu naplnění mikrogranulátu
- (4) Indikace stavu naplnění hnojiva
- (5) Aplikovaná množství
- (6) Stav pracovní polohy a Section Control
- (8) Sloupcové grafy secích btek
- (9) Parametry stroje
- (10) Stavový řádek
- (11) Zapnutí/vypnutí Section Control
- (12) Zapnutí sekcí doleva
- (13) Vypnutí sekcí doprava
- (14) Plnění dávkovacího kotouče



- (15) Změna předvolené hydraulické funkce
- (16) Zapnutí a vypnutí všech sekcí a dávkování
- (17) Zapnutí sekcí doprava
- (18) Vypnutí sekcí doleva
- (19) Zvýšení přitlaku btek
- (20) Snížení přitlaku btek
- (21) Zvýšení počítadla kolejových řádků o 1
- (22) Nastavení počítadla kolejových řádků na nulu
- (23) Přerušení a spuštění počítadla kolejových řádků
- (24) Snížení počítadla kolejových řádků o 1
- (25) Zapnutí všech sekcí
- (26) Zvýšení aplikovaného množství mikrogranulátu
- (27) Snížení aplikovaného množství mikrogranulátu
- (28) Nastavení aplikovaného množství mikrogranulátu na požadovanou hodnotu

- (29) Blokování řádků
- (30) Přepnutí okraje pole pro výpočet kolejových řádků
- (31) Zvýšení aplikovaného množství hnojiva
- (32) Snížení aplikovaného množství hnojiva
- (33) Nastavení aplikovaného množství hnojiva na požadovanou hodnotu
- (34) Předběžné dávkování hnojiva
- (35) Kaluž
- (36) Nastavení aplikovaného množství osiva na požadovanou hodnotu
- (37) Snížení aplikovaného množství osiva
- (38) Zvýšení aplikovaného množství osiva
- (39) Spuštění GPS záznamu
- (40) Zapnutí a vypnutí pracovního osvětlení
- (41) Předvolba znamenáků vlevo/vpravo
- (42) Změna funkce znamenáků



## 9. Software: menu Nastavení (ISOBUS)

- **(1) Zdroj signálu rychlosti / učení impulsů na 100 m:** Menu Nastavení > Stroj > Rychlost > Učení impulsů/zdroj. Zde lze zvolit zdroj signálu rychlosti a zadat počet impulsů na 100 m. U elektrického pohonu se počet impulsů pohybuje kolem 10000.
- **(2) Zdroj / učení pracovní polohy:** Menu Nastavení > Stroj > Pracovní poloha > Učit body spínání. Zde lze zvolit zdroj signálu „Pracovní poloha“ a naučit body spínání pro „Dávkování zap“ a „Dávkování vyp“. Před učením bodů spínání se musí zaučit mezní hodnoty.
- **(3) Počet řádků na terminálu:** Menu Nastavení > Stroj > Geometrie. Zde zkontrolujte a zadejte skutečný počet řádků a pracovní záběr pro výpočet obdělávané plochy a rozteče zrn.

1



GESCHWINDIGKEIT


Quelle



Maschine

Sensorimpulse

10100  
Imp./100m


Impulse lernen



2



ARBEITSSTELLUNG

Synchrone Arbeitsstellung





Grenzwerte

>

Schaltpunkte

>

3



GEOMETRIE

Verbaute Reihen

8

Arbeitsbreite

600.0  
cm

Reihenabstand

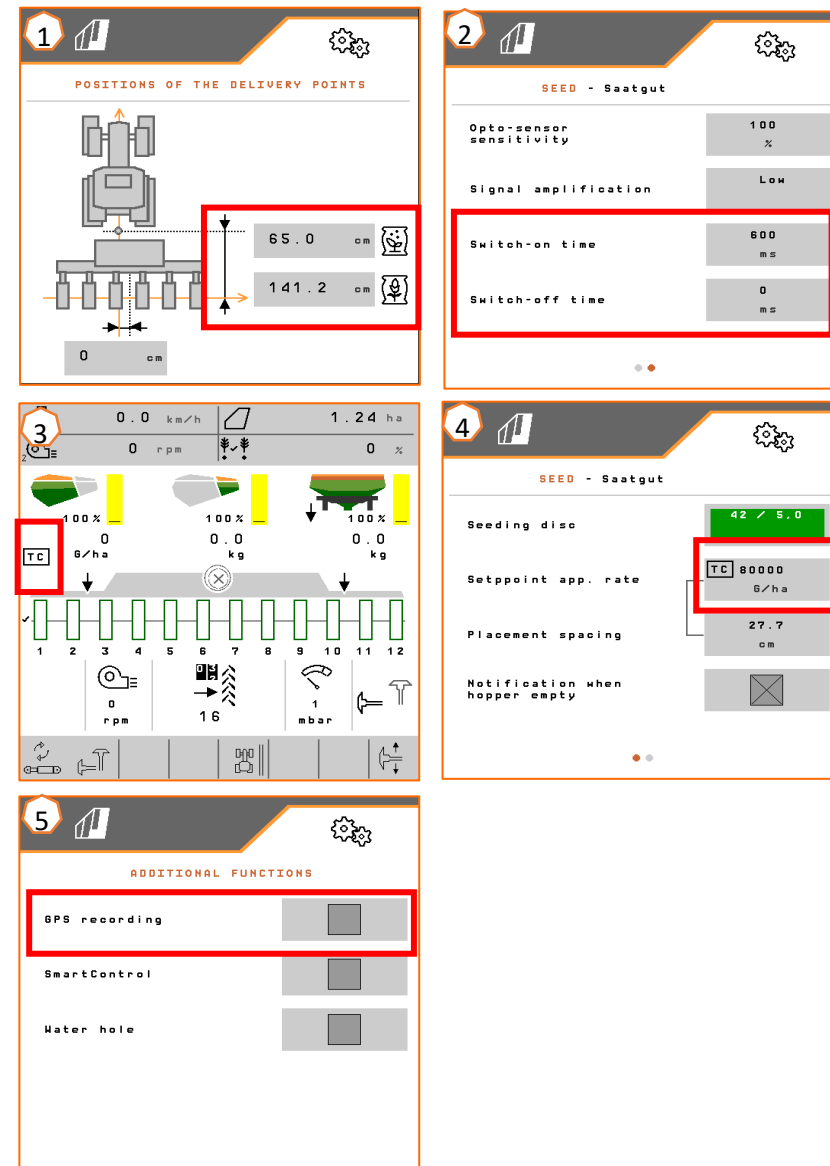
75.0 cm

Säschienenposition

>

## 10. Příprava pro Task Controller v softwaru stroje (ISOBUS)

- **Terminál:** Funkce Task Controlleru se ovládají prostřednictvím terminálu. Terminál musí být odpovídajícím způsobem připraven. Další informace naleznete v návodu k obsluze příslušného terminálu.
- **(1) Geometrie:** **Nastavení > Stroj > Geometrie** Zde lze kontrolovat a upravovat geometrii stroje. S touto geometrií se stroj přihlašuje v Task Controlleru. Pokud je v softwaru stroje aktivován Multiboom, rozlišuje stroj mezi body výdeje pro hnojivo a osivo.
- **(2) Čas zapnutí a vypnutí:** **Menu Nastavení > Produkty > Osivo/hnojivo** Čas zapnutí a vypnutí udává časovou prodlevu mezi příkazem terminálu k zapnutí nebo vypnutí sekci a skutečným vstupem osiva/hnojiva k botce. Nevhodné nastavení může vést k překrývání nebo k mezerám.
- **(3,4) Aplikační mapy / zakázky:** Symbol „TC“ v pracovním menu a menu Produkty signalizuje, že stroj dostává požadované hodnoty aplikovaného množství z Task Controlleru a tím pádem z aplikační mapy nebo zakázky.
- **(5) Záznam GPS:** **Menu Nastavení > Stroj > Doplnkové funkce** Pomocí záznamu GPS lze pro připojený ovládací terminál simulovat aplikaci bez použití osiva. Ovládací terminál označí projetou oblast jako obdělanou plochu. Z obděláné plochy lze vytvořit hranici pole.



The screenshots illustrate the configuration steps for the Task Controller (TC) in the Amazone machine software:

- Geometrie (Geometry):** Shows the 'POSITIONS OF THE DELIVERY POINTS' screen. A red box highlights the '65.0 cm' and '141.2 cm' dimensions, which define the machine's geometry for TC registration.
- SEED - Saatgut (Seed):** Shows the 'Switch-on time' and 'Switch-off time' settings. A red box highlights the 'Switch-on time' set to '600 ms'.
- TC (Task Controller) Status:** Shows the 'TC' symbol in the 'Produkty' (Products) menu, indicating that the machine is receiving application rates from the TC.
- SEED - Saatgut (Seed):** Shows the 'Setpoint app. rate' (Setpoint application rate) set to '80000 g/ha'. A red box highlights this value.
- ADDITIONAL FUNCTIONS:** Shows the 'GPS recording' option, which can be enabled to simulate application without seed. A red box highlights the 'GPS recording' checkbox.

## Aplikace SmartLearning

Aplikace AMAZONE SmartLearning nabízí video školení pro obsluhu strojů Amazone. Video školení lze na vyžádání stáhnout do chytrého telefonu, a jsou tak k dispozici offline. Stačí vybrat požadovaný stroj, pro který chcete sledovat video školení.



## Informační portál

Na našem informačním portálu poskytujeme dokumenty různého druhu, které si můžete zdarma prohlédnout a stáhnout. Může jít o technické a propagační tiskoviny v elektronické verzi, ale také o videa, internetové odkazy a kontaktní údaje. Informace lze získat poštou a nově zveřejněné dokumenty z různých kategorií lze odebírat.

[www.info.amazone.de/](http://www.info.amazone.de/)



**AMAZONEN-WERKE H. Dreyer GmbH & Co. KG**

Postfach 51 · D-49202 Hasbergen-Gaste

Tel. +49 (0)5405 501-0 · Fax: +49 (0)5405 501-147

[www.amazone.de](http://www.amazone.de) · [www.amazone.at](http://www.amazone.at) · E-mail: [amazone@amazone.de](mailto:amazone@amazone.de)



MG7836