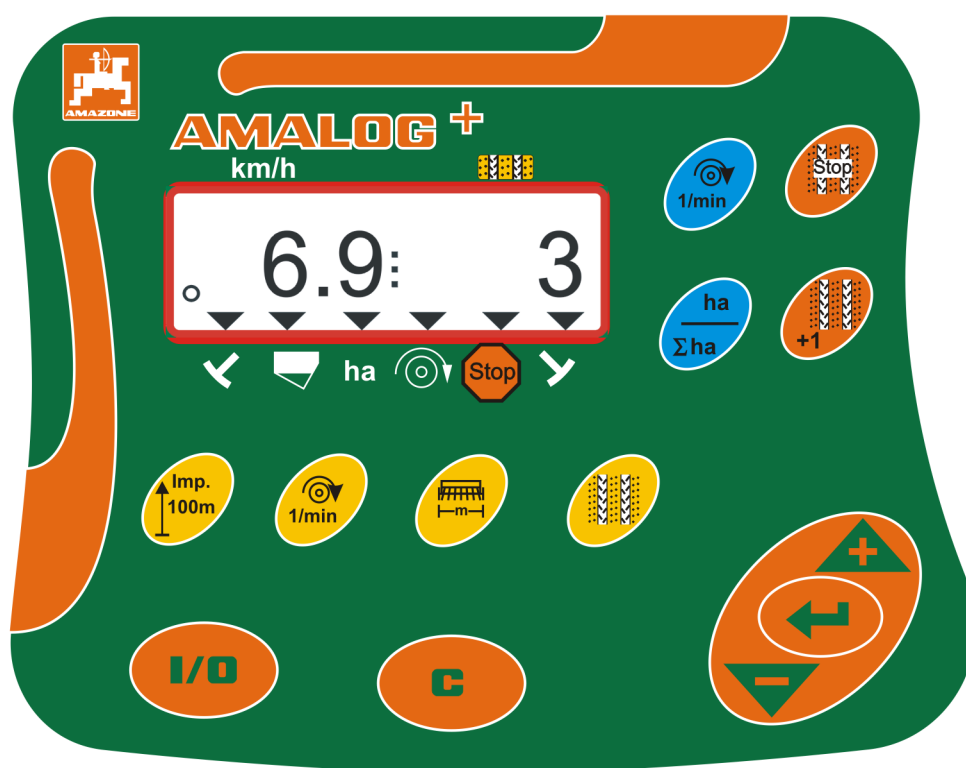


Instrukcja obsługi

AMAZONE

Terminal obsługowy

AmaLog+



MG3840
BAH0017.7 05.2020

Przed pierwszym uruchomieniem
przeczytać niniejszą instrukcję obsługi
i przestrzegać jej treści!
Zachować do wykorzystania w przyszłości!

pl





Dane identyfikacyjne

Terminal obsługowy AMALOG+

Adres producenta

AMAZONEN-WERKE
H.DREYER SE & Co.KG
Postfach 51
D-49202 Hasbergen
tel.: + 49 (0) 5405 50 1-0
e-mail: amazone@amazone.de

Części zamienne-zamawianie

Listy części zamiennych dostępne są w portalu części zamiennych w witrynie www.amazone.de.

Zamówienia należy kierować do dealera AMAZONE.

Uwagi formalne do instrukcji obsługi

Numer dokumentu: MG3840

Data opracowania: 05.2020

© Copyright AMAZONEN-WERKE H. DREYER SE & Co.KG, 2020

Wszelkie prawa zastrzeżone.

Przedruk i sporządzanie wyciągów tylko za pisemnym zezwoleniem
AMAZONEN-WERKE H. DREYER SE & Co. KG.

Przedmowa

Szanowni Klienci!

Zdecydowali się Państwo na nasz wysokiej jakości produkt z bogatej palety wyrobów AMAZONEN-WERKE, H. DREYER SE & Co. KG. Dziękujemy za pokładane w nas zaufanie.

Przed pierwszym uruchomieniem maszyny prosimy przeczytać niniejszą instrukcję obsługi, a szczególnie informacje dotyczące bezpieczeństwa.

1	Wskazówki dla użytkownika	7
1.1	Przeznaczenie dokumentu.....	7
1.2	Podawanie kierunków w instrukcji obsługi	7
1.1	Stosowane opisy	7
2	Ogólne wskazówki dotyczące bezpieczeństwa.....	8
2.1	Obowiązki i odpowiedzialność	8
2.2	Nieformalne czynności dotyczące zabezpieczeń	8
2.3	Miejsce pracy użytkownika	8
2.4	Praca ze świadomością bezpieczeństwa	9
2.5	Obchodzenie się z produktem	9
2.6	Prezentacja symboli bezpieczeństwa	10
3	Opis wyrobu	11
3.1	Użytkowanie zgodnie z przeznaczeniem	12
3.2	Oznakowanie CE	12
4	Budowa i funkcja	13
4.1	Praca z maszynami do siewu bezpośredniego DMC Primera.....	13
4.2	Eksploatacja kultywatora wirnikowego	13
4.3	Praca z siewnikami	14
4.3.1	Praca z siewnikami z kołem krzywkowym	14
4.3.2	Praca z siewnikami pneumatycznymi	15
4.4	Wskazania robocze.....	16
4.5	Przyporządkowanie przycisków	18
4.6	Tworzenie ścieżek technologicznych.....	19
5	Uruchomienie.....	22
5.1	Montaż terminala obsługowego	22
5.2	Podłączanie terminala obsługowego	22
5.3	Włączanie / wyłączanie terminala obsługowego.....	23
6	Ustawienia	24
6.1	Wprowadzanie danych maszyny	24
6.2	Wprowadzanie / zmiana szerokości roboczej.....	25
6.3	Wyświetlanie / zmiana zadanej liczby obrotów dmuchawy (przy zatrzymanej maszynie).....	25
6.4	Wyświetlanie / zmiana zadanej liczby obrotów dmuchawy (podczas pracy).....	26
6.4.1	Wyświetlanie / zmiana rytmu ścieżek technologicznych	26
6.5	Wartość kalibrażowa (impulsy na 100 m)	27
6.5.1	Ustalanie / zapisywanie wartości kalibrażowej (impulsy na 100 m)	27
6.5.2	Wyświetlanie / zmiana zapisanej wartości kalibrażowej (imp. na 100 m)	28
6.5.3	Obliczanie liczby obrotów korbki do próby wysiewu	29
7	Rozpoczęcie pracy.....	30
7.1	Licznik ścieżek technologicznych	31
7.1.1	Ustawianie licznika ścieżek technologicznych.....	31
7.1.2	Blokowanie licznika ścieżek technologicznych	31
7.2	Obrobiona powierzchnia	32
7.2.1	Wyświetlanie powierzchni częściowej	32
7.2.2	Usuwanie zawartości pamięci powierzchni częściowej	32
7.2.3	Wyświetlanie powierzchni całkowitej	32
7.3	Wskazanie podczas pracy	33
7.4	Przyciski funkcyjne.....	33
7.4.1	Wskazanie aktualnej liczby obrotów dmuchawy.....	33
8	Usterki.....	34

8.1	Wskazanie usterki A3.....	34
8.2	Wskazanie usterki A4.....	34
8.3	Wskazanie usterki A5.....	35
8.4	Wskazanie usterki A6 (tylko DMC Primera, Condor i Citan 01).....	36
9	Tabele.....	37
9.1	Tabela danych maszyny	37
9.2	Tabela ustawianych rytmów ścieżek technologicznych	39
9.3	Tabele wartości kalibrażowych / obrotów korby (wartości orientacyjne)	40
9.4	Tabela wartości kalibrażowych / obrotów korby do próby wysiewu	43

1 Wskazówki dla użytkownika

Rozdział o wskazówkach dla użytkownika dostarcza informacji o posługiwaniu się instrukcją obsługi.

1.1 Przeznaczenie dokumentu

Niniejsza instrukcja obsługi

- opisuje sposób obsługi terminala obsługowego
- podaje ważne wskazówki dotyczące bezpiecznego i efektywnego obchodzenia się z maszyną
- jest częścią składową terminala obsługowego i musi być zawsze przewożona w maszynie lub ciągniku
- należy ją zachować do przyszłego użytku

1.2 Podawanie kierunków w instrukcji obsługi

Wszystkie kierunki podawane w tej instrukcji widziane są zawsze w kierunku jazdy.

1.1 Stosowane opisy

Czynności obsługowe i reakcje

Czynności wykonywane przez personel obsługujący przedstawione są w postaci numerowanej listy. Zachować podaną kolejność kroków. Reakcja na każdorazową czynność jest w podanym przypadku oznakowana strzałką.

Przykład:

1. Czynność obsługowa krok 1
→ Reakcja maszyny na czynność obsługową 1
2. Czynność obsługowa krok 2

Wypunktowania

Wypunktowania bez wymuszonej kolejności przedstawiane są w postaci listy punktowej.

Przykład:

- Punkt 1
- Punkt 2

Cyfry pozycji w ilustracjach

Cyfry w nawiasach okrągłych wskazują na pozycje w ilustracjach. Pierwsza cyfra wskazuje ilustrację a cyfra druga pozycję na ilustracji.

Przykład (Rys. 3/6):

- Rysunek 3
- Pozycja 6

2 Ogólne wskazówki dotyczące bezpieczeństwa

Rozdział ten zawiera wskazówki ważne dla bezpiecznego posługiwania się terminalem obsługowym.

2.1 Obowiązki i odpowiedzialność

Przestrzeganie wskazówek w instrukcji obsługi

Znajomość podstawowych wskazówek dotyczących bezpieczeństwa oraz przepisów bezpieczeństwa jest warunkiem do bezpiecznej i bezawaryjnej pracy terminala obsługowego.

Gwarancja i odpowiedzialność

Obowiązujące są nasze „Ogólne warunki sprzedaży i dostaw”. Są one do dyspozycji użytkownika najpóźniej od chwili zawarcia umowy.

Świadczenia gwarancyjne i pretensje z tytułu odpowiedzialności za szkody osób i straty rzeczowe są wykluczone, jeżeli szkody powstały z jednego lub więcej wymienionych poniżej powodów:

- użytkowanie terminala obsługowego niezgodne z jego przeznaczeniem
- nieumiejętne montowanie, uruchomienie i obsługa terminala obsługowego
- nieprzestrzeganie wskazówek instrukcji obsługi dotyczących uruchomienia, eksploatacji i konserwacji
- dokonywanie samowolnych zmian konstrukcyjnych w terminalu obsługowym.

2.2 Nieformalne czynności dotyczące zabezpieczeń

Obok wszystkich wskazówek dotyczących bezpieczeństwa z tej instrukcji obsługi należy przestrzegać ogólnie obowiązujących narodowych reguł zapobiegania wypadkom i ochrony środowiska.

2.3 Miejsce pracy użytkownika

Terminal obsługowy może obsługiwać tylko jedna osoba z fotela kierowcy w ciągniku.



2.4 Praca ze świadomością bezpieczeństwa

Poza przepisami bezpieczeństwa zawartymi w niniejszej instrukcji obowiązują również narodowe przepisy bezpieczeństwa i higieny pracy oraz zapobiegania wypadkom.

2.5 Obchodzenie się z produktem

Terminala obsługowego nie należy wystawiać na działanie żadnych drgań mechanicznych ani uderzeń.

Uważać, aby terminal obsługowy nie spadł z wysokości.

Wyświetlacza terminala obsługowego nie dotykać ostrymi przedmiotami, ponieważ mogą one uszkodzić wyświetlacz.

Chronić terminal obsługowy przed zawilgoceniem i wilgocią.

Nie ustawiać terminala obsługowego w pobliżu źródeł ciepła, np. grzejników lub pieców.

Pod żadnym pozorem nie otwierać obudowy terminala obsługowego. W przypadku konieczności dokonania naprawy zwrócić się do specjalistycznego warsztatu.

2.6 Prezentacja symboli bezpieczeństwa

Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa oznaczone są trójkątem ostrzegawczym i hasłem ostrzegawczym. Hasło ostrzegawcze (NIEBEZPIECZEŃSTWO, OSTRZEŻENIE, PRZESTROGA) opisuje nasilenie zagrożenia i ma następujące znaczenie:



NIEBEZPIECZEŃSTWO

oznacza bezpośrednie niebezpieczeństwo z wysokim ryzykiem śmierci lub ciężkich zranień ciała (utrata części ciała lub długotrwałe jego uszkodzenie), jeśli nie będzie się temu zapobiegać.

Nieprzestrzeganie tych zasad grozi bezpośrednią śmiercią lub najcięższymi obrażeniami ciała.



OSTRZEŻENIE

oznacza w przypadku niezapobiegania potencjalne zagrożenie o średnim ryzyku śmierci lub doznania (najcięższych) obrażeń ciała.

Nieprzestrzeganie tych zasad może grozić śmiercią lub najcięższymi obrażeniami ciała.



PRZESTROGA

oznacza w przypadku niezapobiegania zagrożenie o niskim ryzyku doznania lekkich lub średnich obrażeń ciała.



WAŻNE

oznacza zobowiązanie do specjalnego zachowania się lub czynności dla umiejętnego obchodzenia się z maszyną.

Nieprzestrzeganie tej wskazówki prowadzić może do uszkodzenia maszyny lub otoczenia.

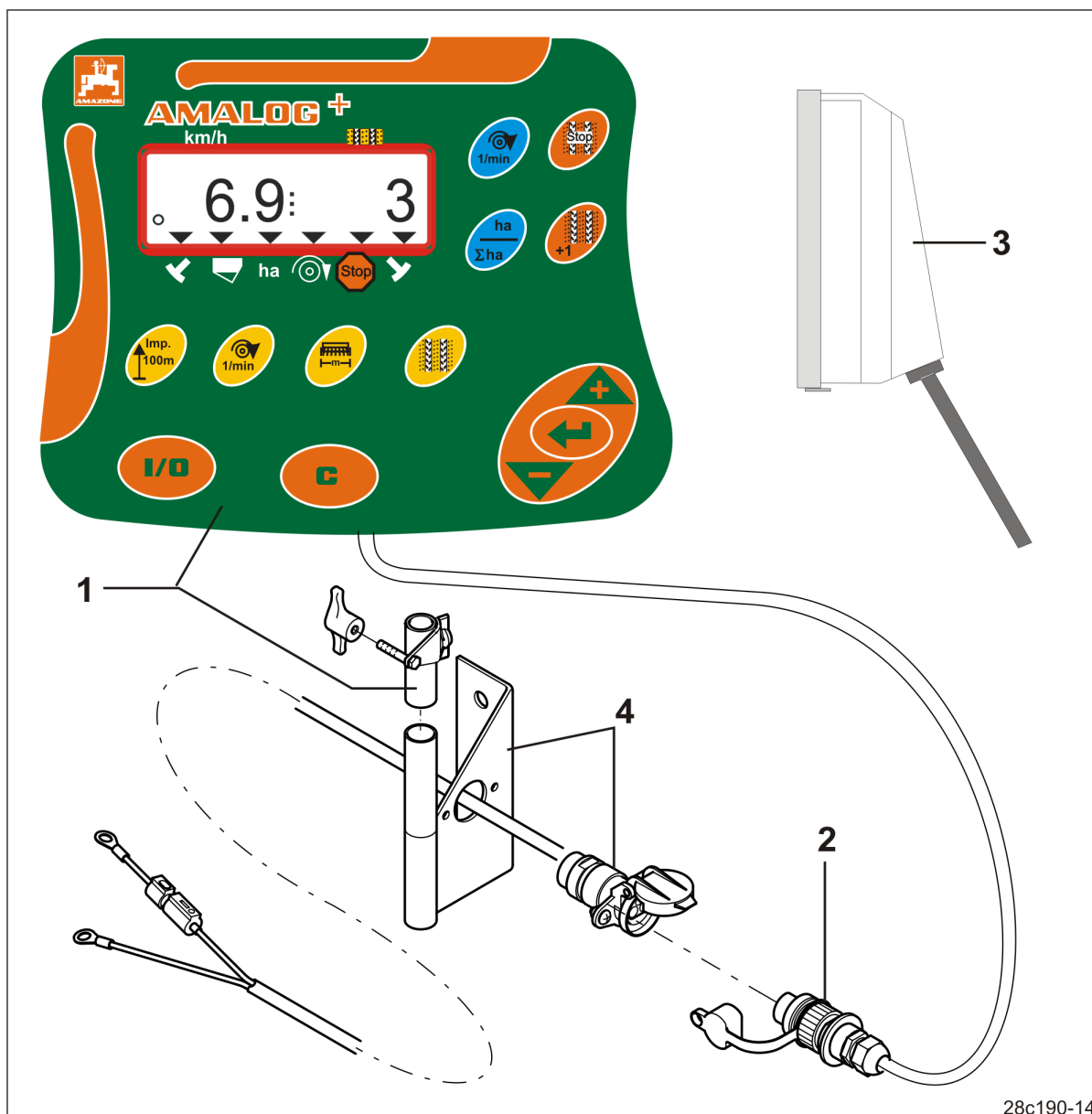


WSKAZÓWKA

oznacza porady odnoszące się do użytkowania i szczególnie przydatne informacje.

Wskazówki te pomogą Państwu optymalnie wykorzystać wszystkie funkcje waszej maszyny.

3 Opis wyrobu



Rys. 1

Wposażenie seryjne Rys. 1/...

- (1) Terminal obsługowy z konsolą mocującą
- (2) Gniazdko przyłączeniowe 12 V
- (3) Wiązka przewodów z 20-biegunową wtyczką

Wposażenie specjalne Rys. 1/...

- (4) Konsola z przewodem łączącym do akumulatora do wyboru z jednym gniazdem lub z dwoma gniazdami

3.1 Użytkowanie zgodnie z przeznaczeniem

Terminal obsługowy jest przeznaczony wyłącznie do typowych prac w rolnictwie jako urządzenie wskaźnikowe i nadzorujące.

Użytkowanie zgodne z przeznaczeniem obejmuje również przestrzeganie wszystkich wskazówek podanych w niniejszej instrukcji eksploatacji.

Inne użycie maszyny, niż opisane powyżej jest zabronione i traktowane będzie jako niezgodne z przeznaczeniem.

Za szkody wynikłe z użycia maszyny niezgodnego z przeznaczeniem

- odpowiedzialność ponosi wyłącznie jej użytkownik
- AMAZONEN-WERKE nie przejmuje żadnej odpowiedzialności.

3.2 Oznakowanie CE

Oznakowanie CE (Rys. 2) sygnalizuje, że spełnione zostały postanowienia obowiązujących dyrektywy Unii Europejskiej.



Rys. 2

Elektryka

Napięcie akumulatora: 12 V (Volt)

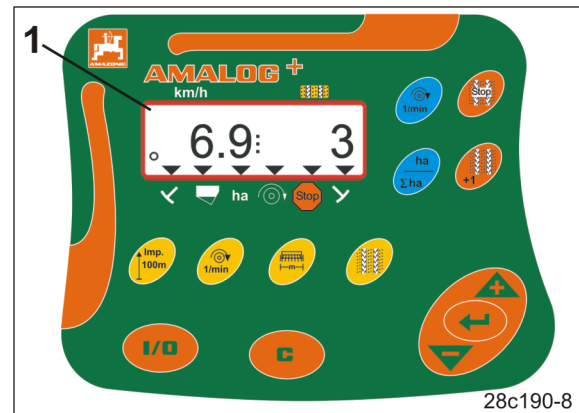
4 Budowa i funkcja

Rozdział ten informuje o budowie terminala obsługowego i funkcji jego poszczególnych elementów.

Terminal obsługowy posiada wyświetlacz 6-znakowy (Rys. 3/1).

Terminal obsługowy posiada pamięć EEPROM (pamięć w układzie scalonym) służącą do zapisywania danych.

Zapisane dane są do dyspozycji przy kolejnych pracach, także po dłuższym okresie wyłączenia sieci pokładowej.



Rys. 3

4.1 Praca z maszynami do siewu bezpośredniego DMC Primera

Terminal obsługowy alarmuje po osiągnięciu ustawionego minimalnego stanu napełnienia zbiornika nawozu.

4.2 Eksploatacja kultywatora wirnikowego

Terminal obsługowy nadzoruje działanie sprzęgła przeciążeniowego. Akustyczny alarm przy zatrzymaniu ram wieloraków.

4.3 Praca z siewnikami

Terminal AmaLog+

- ustala obrobioną powierzchnię częściową [ha]
- zapisuje obrobioną powierzchnię całkowitą [ha]
- pokazuje prędkość jazdy [km/h]
- steruje przełączaniem ścieżek technologicznych i zespołem znakowania ścieżek technologicznych
- pokazuje pozycje hydraulicznie uruchamianych znaczników śladów
- alarmuje po osiągnięciu ustawionej minimalnej ilości w zbiorniku (wymagany czujnik stanu napełnienia).

4.3.1 Praca z siewnikami z kołem krzykowym

W siewnikach z przełączaniem ścieżek technologicznych terminal AmaLog+ nadzoruje napęd wałka pośredniego (Rys. 4/1).



Rys. 4

4.3.2 Praca z siewnikami pneumatycznymi

Terminal AmaLog+ nadzoruje przełączanie ścieżek technologicznych w głowicy rozdzielającej (Rys. 5/1). Akustyczne alarmowanie przy nieprawidłowym ustawieniu zasuw.



Rys. 5

AmaLog+ nadzoruje liczbę obrotów dmuchawy.

Jeśli liczba obrotów różni się o ponad 10% od zadanej liczby obrotów, generowany jest sygnał akustyczny, a na wyświetlaczu miga znak kontrolny (Rys. 6/1) nad symbolem liczby obrotów (Rys. 6/2).

Nadzór liczby obrotów dmuchawy aktywny jest tylko wtedy, gdy siewnik pracuje.



Rys. 6

4.4 Wskazania robocze

Wskazania robocze (Rys. 7) pojawiają się po pierwszym impulsie z czujnika drogi.

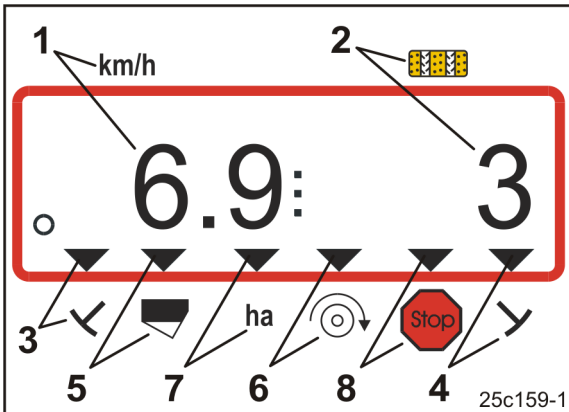
Symbol migającego kółka (Rys. 7/1) podczas pracy informuje, że

- terminal obsługowy odbiera impulsy z czujnika drogi
- terminal obsługowy pracuje prawidłowo.

Wskazania robocze zależne są od sytuacji roboczej [patrz tabela (Rys. 8)].







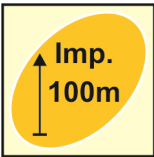

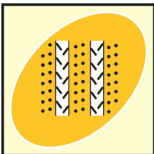
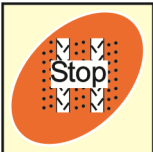
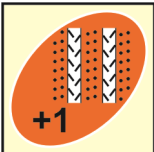

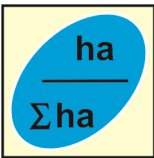


Rys. 7

			
Rys. 8/...	Wskazania i/lub znaki kontrolne		Czujnik
1	Prędkość jazdy [km/h]		Impulsy z czujnika drogi
2	Pozycja licznika ścieżek technologicznych		Dane terminala obsługowego
3 lub 4	Znak kontrolny	Lewy znacznik w pozycji roboczej	Impuls, np. z czujnika znacznika śladów
	Znak kontrolny	Prawy znacznik w pozycji roboczej	
Wskazania pojawiające się automatycznie przy usterkach:			
5	Znak kontrolny	Uzupełnić stan zbiornika	Impulsy z czujnika stanu napełnienia
6	Znak kontrolny	Różnica liczby obrotów dmuchawy ponad 10%	Impulsy z czujnika dmuchawy (siewniki pneumatyczne)
Wskazania wywoływane przyciskami funkcyjnymi:			
7	Znak kontrolny	Obrobiona powierzchnia [ha]	Impulsy z czujnika drogi
8	Znak kontrolny	Blokowanie licznika ścieżek technologicznych	Wprowadzenie ręczne

Rys. 8

4.5 Przyporządkowanie przycisków

Przycisk	Przyporządkowanie przycisków	Przycisk	Przyporządkowanie przycisków
	Włączanie / wyłączanie		Przycisk korekty
	Potwierdzenie wprowadzonych danych		
	Zmniejszenie wyświetlonej wartości		Zwiększenie wyświetlonej wartości
	Wprowadzanie/wskazanie szerokości roboczej [m]		Wprowadzenie/wskazanie liczby impulsów na odcinku pomiarowym o długości 100 m zależnie od gleby
	Wprowadzenie/wskazanie zadanej liczby obrotów dmuchawy [1/min]		Wprowadzenie rytmu ścieżek technologicznych
[Przycisk żółty]			
	Blokowanie licznika ścieżek technologicznych		Ponowne włączenie licznika ścieżek technologicznych
	Wskazanie liczby obrotów dmuchawy		Do wyboru poprzez naciśnięcie przycisku Wskazanie obrobionej
[Przycisk niebieski]			<ul style="list-style-type: none"> • powierzchni częściowej [ha] • powierzchni całkowitej [ha] i powrót do wskazania roboczego

Rys. 9

4.6 Tworzenie ścieżek technologicznych

Za pomocą funkcji przełączania ścieżek technologicznych można tworzyć ścieżki technologiczne w wybranych odstępach na polu w sposób opisany w instrukcji eksploatacji siewnika.

Przy zakładaniu ścieżek technologicznych

- licznik ścieżek technologicznych wskazuje liczbę ścieżek technologicznych „0” na terminalu obsługowym
- redlice ścieżek technologicznych nie wysiewają materiału siewnego.

Z żądanego odstępu ścieżek technologicznych oraz szerokości roboczej siewnika wynika wymagany rytm ścieżek technologicznych (patrz instrukcja obsługi siewnika). Wszystkie rytmy ścieżek technologicznych z możliwością ustawiania podane są w rozdziale „Tabela ustawianych rytmy ścieżek technologicznych”, na stronie 39. Rytm ścieżek technologicznych wprowadza się na terminalu obsługowym (patrz rozdz. „Wyświetlanie / zmiana rytmu ścieżek technologicznych”, na stronie 26).

Terminal obsługowy zlicza ścieżki technologiczne w liczniku ścieżek technologicznych

- po uruchomieniu znaczników śladów, np. przed wykonaniem nawrotu na końcu pola
- po podniesieniu maszyny (bez znaczników śladów), np. w celu wykonania nawrotu na końcu pola.

Licznik ścieżek technologicznych może zostać zablokowany (patrz rozdz. „Blokowanie licznika ścieżek technologicznych”, na stronie 31)

- przed podniesieniem znacznika śladów, np. przed przeszkodą
- przed zatrzymaniem maszyny (bez znacznika śladów), np. przy przerwaniu pracy na polu.



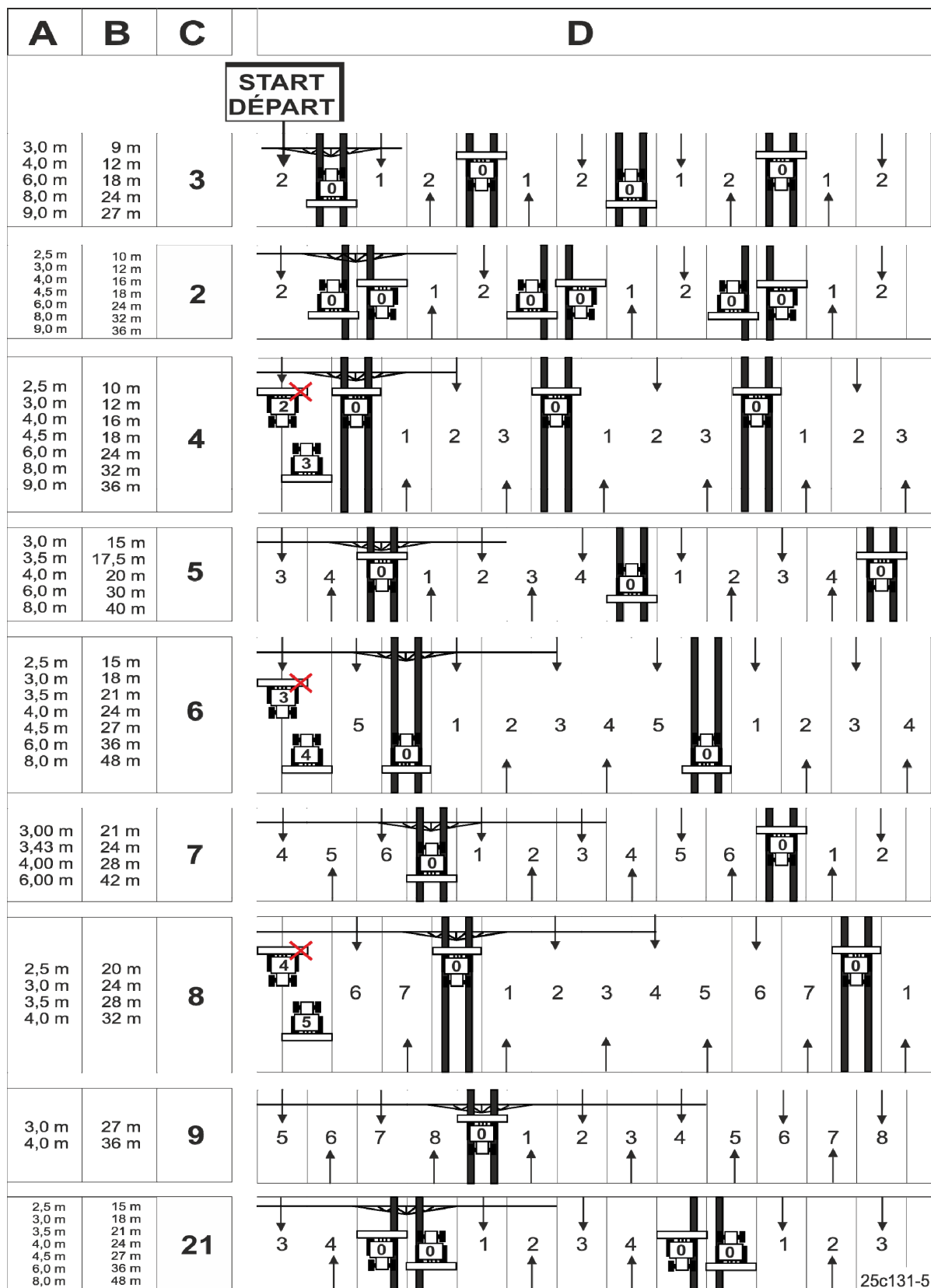
Przed kontynuowaniem pracy

- włączyć licznik ścieżek technologicznych
- skontrolować wskazanie licznika ścieżek technologicznych.

Budowa i funkcja

Zakładanie ścieżek technologicznych pokazane jest na rysunku (Rys. 10) na podstawie kilku przykładów:

- A = Szerokość robocza siewnika
- B = Rozstaw ścieżek technologicznych
(= szerokość robocza rozsiewacza nawozów/opryskiwacza)
- C = Rytm ścieżek technologicznych (wprowadzany na terminalu obsługowym)
- D = Licznik ścieżek technologicznych
(podczas jazdy ścieżki są po kolei numerowane i wyświetlane na terminalu obsługowym).



25c131-5

Rys. 10

5 Uruchomienie

5.1 Montaż terminala obsługowego

1. Konsolę (Rys. 11/1) przykręcić w sposób eliminujący drgania i przewodzący prąd elektryczny z prawej strony kierowcy w kabinie ciągnika w polu widzenia i w zasięgu terminala (Rys. 11/2).

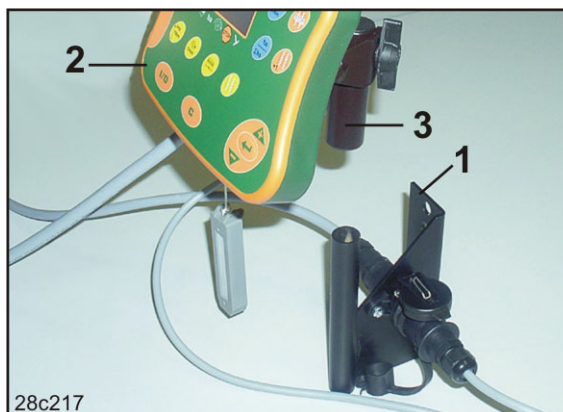
Odległość od radia względnie od anteny radia powinna wynosić co najmniej 1 m.



Przez konsolę terminal obsługowy musi posiadać przewodzące połączenie z podwoziem ciągnika!

Przed montażem usunąć farbę w miejscach zamontowania konsoli!

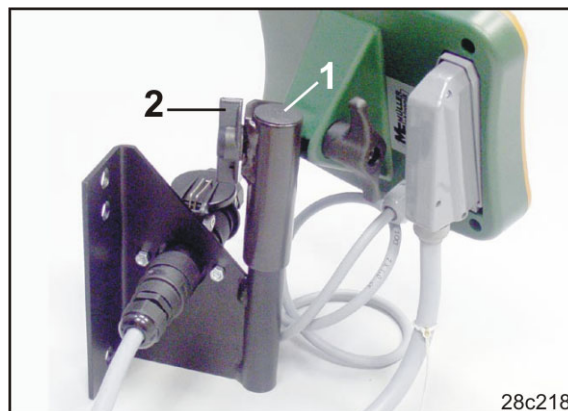
2. Do terminala obsługowego dołączyć uchwyt (Rys. 11/3).



Rys. 11

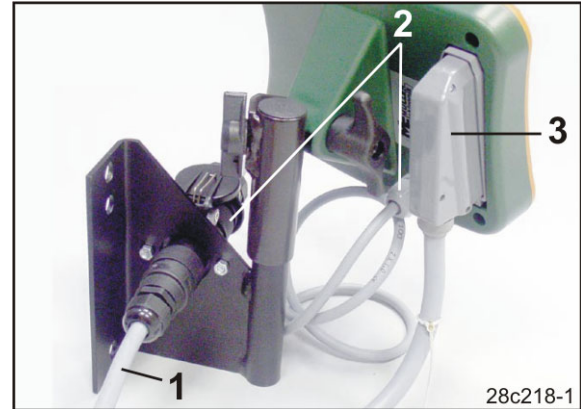
5.2 Podłączanie terminala obsługowego

1. Uchwyt (Rys. 12/1) założyć na konsoli i zaciśnąć śrubą motylkową (Rys. 12/2).



Rys. 12

2. Kabel prądowy (Rys. 13/1) włożyć w konsolę i podłączyć do gniazdka 12 V w ciągniku.
3. Konsolę i terminal obsługowy połączyć kablem prądowym (Rys. 13/2).
4. Podłączyć siewnik bądź maszynę uprawową do ciągnika (patrz instrukcja eksploatacji siewnika bądź maszyny uprawowej).
5. Kabel maszyny (Rys. 13/3) wsunąć do kabiny ciągnika i podłączyć wtyczkę maszyny do terminala obsługowego.


Rys. 13


Wtyczka maszyny jest zabezpieczona dźwigienką obciążoną sprężyną, przed przypadkowym odłączeniem się od terminala obsługowego. Przed odłączeniem wtyczki maszyny należy przestawić dźwigienkę.

5.3 Włączanie / wyłączanie terminala obsługowego

Terminal obsługowy włącza i wyłącza się przyciskiem



Wprowadzić dane typowe dla maszyny (patrz rozdz. „Ustawienia”, na stronie 24). Po ponownym włączeniu terminala obsługowego dane będą znów dostępne.

Przed rozpoczęciem pracy z siewnikiem innego typu na terminalu obsługowym należy wprowadzić dane konkretnej maszyny.

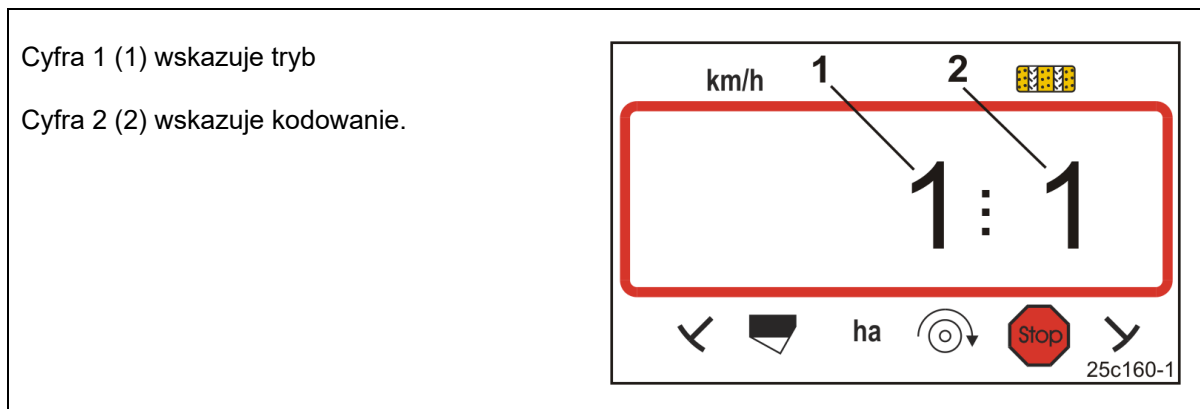
Przy włączeniu terminala obsługowego na chwilę pojawia się wersja oprogramowania terminala.

Jeśli napięcie zasilania spadnie poniżej 10 V, np. przy uruchamianiu ciągnika, terminal obsługowy wyłączy się.

6 Ustawienia

6.1 Wprowadzanie danych maszyny

Terminal obsługowy wymaga wprowadzenia danych maszyny w zakodowanej formie (patrz Rys. 14).
Dane maszyny podane są w tabeli (patrz rozdz. „Tabela danych maszyny”, na stronie 37).







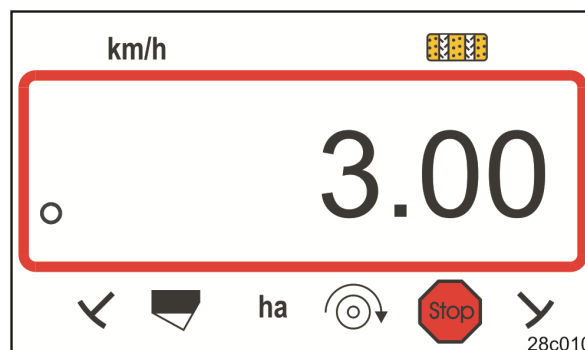
Rys. 14

Otworzyć wymagane tryby 1, 2, 3, ..., i wprowadzić dane maszyny w zakodowanej formie:

1. Nacisnąć i przytrzymać przycisk .
2. Nacisnąć przycisk .
→ Otworzyć tryb 1 (patrz Rys. 14).
3. Nacisnąć przycisk .
→ wybrać żądany tryb [patrz tabela (Tabela danych maszyny), na stronie 37].
4. Ustawić kod [patrz tabela (Tabela danych maszyny), na stronie 37] przyciskami  i .
5. Nacisnąć przycisk .
→ Zapisać kod.

6.2 Wprowadzanie / zmiana szerokości roboczej





1. Nacisnąć przycisk .
- Wskazanie:
zapisana szerokość robocza [m],
np. 3,0 m (Rys. 15).
2. Zmiana szerokości roboczej [m]
przyciskiem  i .
3. Nacisnąć przycisk .
- Zapisać wybraną wartość.

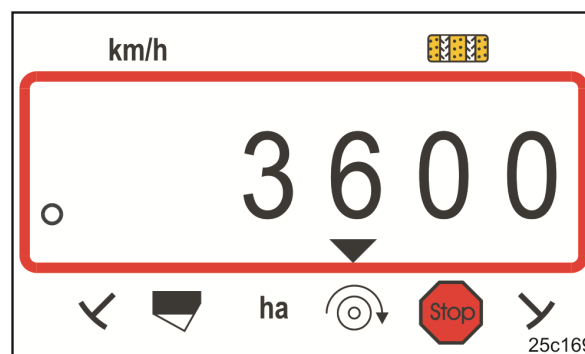


Rys. 15

6.3 Wyświetlanie / zmiana zadanej liczby obrotów dmuchawy (przy zatrzymanej maszynie)

To ustawienie jest możliwe wyłącznie przy siewnikach pneumatycznych.

1. Nacisnąć przycisk (żółty) .
- Wskazanie: zadana liczba obrotów dmuchawy [1/min].
2. Zmiana zadanej liczby obrotów dmuchawy
przyciskiem  i .
3. Nacisnąć przycisk .
- Zapisać wybraną wartość.




Rys. 16

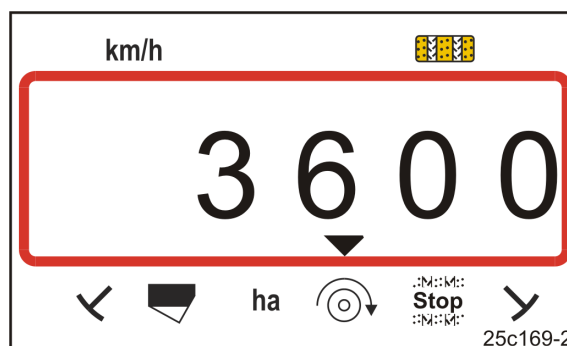


Wyłączanie nadzoru liczby obrotów dmuchawy:
ustawić zadaną liczbę obrotów dmuchawy na „0”.




6.4 Wyświetlanie / zmiana zadanej liczby obrotów dmuchawy (podczas pracy)

To ustawienie jest możliwe wyłącznie przy siewnikach pneumatycznych.



1. Nacisnąć przycisk (niebieski) .
- Wskazanie (Rys. 17) aktualnej liczby obrotów dmuchawy (np. 3600 [1/min]).

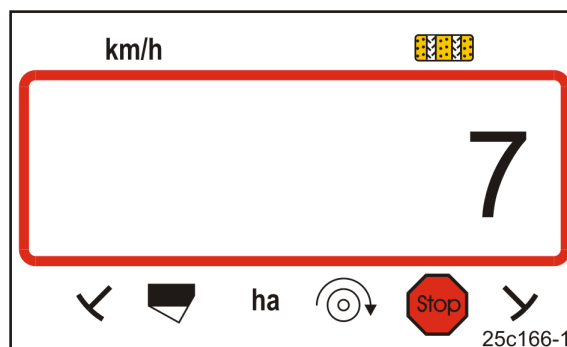


Rys. 17

2. Nacisnąć równocześnie przycisk  i przycisk (żółty) .
3. Nacisnąć przycisk .
- Zapisać wybraną wartość.

6.4.1 Wyświetlanie / zmiana rytmu ścieżek technologicznych

1. Nacisnąć przycisk .
- Wskazanie: zapisany rytm ścieżek technologicznych, np. 7 (Rys. 18).
2. Zmienić rytm ścieżek technologicznych przyciskiem  i .
3. Nacisnąć przycisk .
- Zapisać wybraną wartość.



Rys. 18

6.5 Wartość kalibrażowa (impulsy na 100 m)

Wartość kalibrażowa „Impulsy na 100 m” jest niezbędna w terminalu obsługowym do

- ustalania prędkości jazdy [km/h]
- ustalania obrobionej powierzchni [ha].

Wartość kalibrażową „Impulsy na 100” należy ustalić w trakcie przejazdu kalibracyjnego (patrz rozdz. „Ustalanie / zapisywanie wartości kalibrażowej (impulsy na 100 m)”, niżej), jeśli jest ona nieznana. Wartość kalibrażową należy ustalić w warunkach przeważających podczas prac polowych.

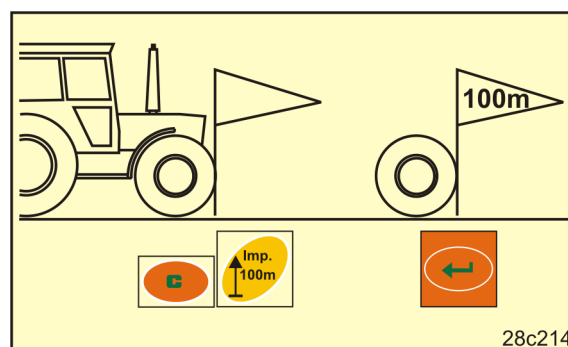
Jeśli wartość kalibrażowa jest znana, wartość kalibrażową „Impulsy na 100 m” można wprowadzić ręcznie (patrz rozdz. „Wyświetlanie / zmiana zapisanej wartości kalibrażowej (imp. na 100 m)”, na stronie 28).

Wartość kalibrażową ustalić

- przed pierwszym użyciem
- przy zmianie z ciężkiej gleby na lekką i odwrotnie. Na różnych glebach poślizg koła pomiarowego lub napędowego może się zmienić, a w efekcie również wartość kalibrażowa (imp./100 m).
- w przypadku podłączenia terminala obsługowego do maszyny innego typu
- przy różnicy między wyświetlaną a rzeczywistą prędkością jazdy
- przy różnicach występujących między ustaloną a rzeczywistą wielkością obrobionej powierzchni.


6.5.1 Ustalanie / zapisywanie wartości kalibrażowej (impulsy na 100 m)

1. Odmierzyć na polu odcinek pomiarowy o długości dokładnie 100 m. Oznaczyć początkowy i końcowy punkt odcinka pomiarowego.
2. Ciągnik ustawić w pozycji startowej (Rys. 19), natomiast siewnik w pozycji roboczej (ew. przerwać dozowanie materiału siewnego).



Rys. 19

3. Nacisnąć i przytrzymać przycisk .

4. Nacisnąć przycisk .

→ Wyświetlacz wskazuje „0”.


5. Ruszyć.

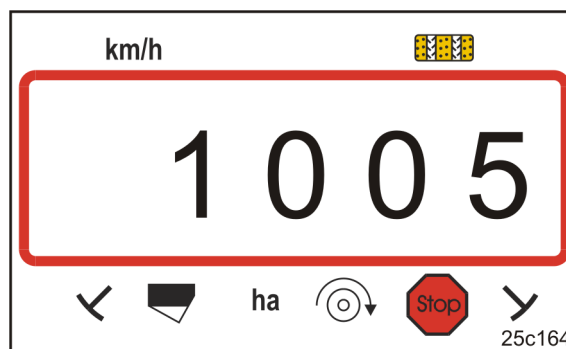
→ Wyświetlacz wskazuje impulsy.



Podczas jazdy kalibrażowej nie naciskać żadnych przycisków.

Ustawienia

6. Dokładnie po 100 m zatrzymać ciągnik.
- Wyświetlacz (Rys. 20) wskazuje wartość kalibrażową (np. 1005 imp./100 m).
7. Ustaloną wartość kalibrażową można zapisać w tabeli, na stronie 43.
8. Nacisnąć przycisk .
- Zapisać w pamięci wartość kalibrażową (imp./100 m).







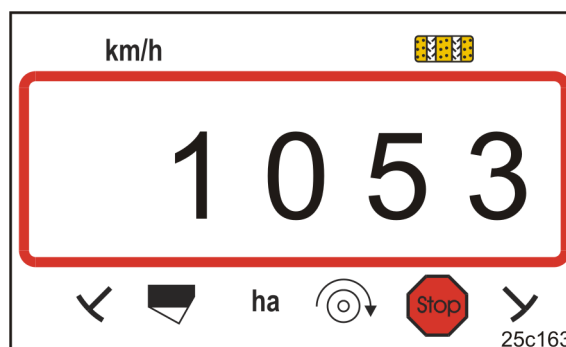
Rys. 20



Wartość kalibrażowa (imp./100 m) nie może być mniejsza niż 250.
Terminal obsługowy nie będzie wtedy działać prawidłowo.

6.5.2 Wyświetlanie / zmiana zapisanej wartości kalibrażowej (imp. na 100 m)

1. Zatrzymać maszynę.
2. Nacisnąć przycisk .
- Wskazanie: zapisana wartość kalibrażowa (imp./100 m) np. 1053 (Rys. 21).
3. Zmienić zapisaną wartość kalibrażową (imp./100 m) przyciskiem  i .
4. Nacisnąć przycisk .
- Zapisać wybraną wartość.



Rys. 21

6.5.3 Obliczanie liczby obrotów korby do próby wysiewu

Jeśli wartość kalibracji różni się od wartości z tabeli (patrz rozdział 9.3, strona 40)

- obliczyć ponownie liczbę obrotów korby do próby wysiewu (patrz poniżej)
- wpisać liczbę obrotów korby do tabeli, strona 43
- przeprowadzić próbę wysiewu z obliczoną liczbą obrotów korby (patrz instrukcja obsługi siewnika).

Obroty korbą	=	Obroty korby (z tabeli)	x	$\frac{\text{ustalona wartość kalibracji [imp./100 m]}}{\text{Wartość kalibracji z tabeli [imp./100 m]}}$
--------------	---	-------------------------	---	---

Następnie wykonać próbę kręconą z obliczoną liczbą obrotów korby.

Przykład:

Siewnik: Cataya 3000

Szerokość robocza: 3,0 m

Obroty korby (wartość z tabeli, patrz rozdz. 9.3): 18,5

Wartość kalibracji imp./100 m (wartość z tabeli, patrz rozdz. 9.3): 636 (imp./100 m)

Wartość kalibracji imp./100 m (ustalona): 688 (imp./100 m)

$$\text{Obroty korbą} = 18,5 \times \frac{688 \text{ [imp./100 m]}}{636 \text{ [imp./100 m]}} = 20,0$$

Próbkę kręconą przeprowadzić w naszym przykładzie z liczbą obrotów korby wynoszącą 20,0.

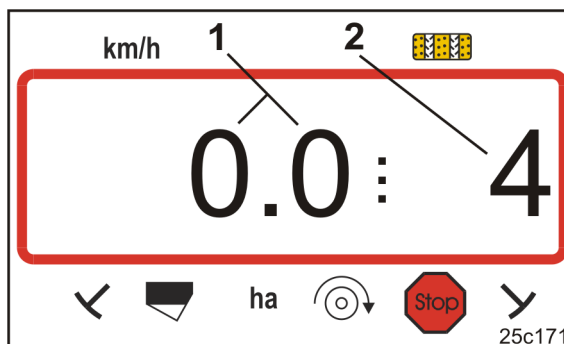
7 Rozpoczęcie pracy

1. Ustawić maszynę w pozycji startowej (maszyna zatrzymana).

Wskazanie przy zatrzymanej maszynie:

Cyfra 1 (Rys. 22/1) pokazuje prędkość jazdy (0 km/h).

Cyfra 2 (Rys. 22/2) pokazuje licznik ścieżek technologicznych 4.



Rys. 22

2. Opuścić właściwy znacznik śladów (patrz instrukcja eksploatacji siewnika).



Włączanie ścieżek technologicznych może być połączone z przełączaniem znaczników śladów.

Po uruchomieniu znacznika śladów licznik ścieżek technologicznych może kontynuować zliczanie.

3. Ustawić licznik ścieżek technologicznych (patrz rozdz. „Ustawianie licznika ścieżek technologicznych”, na stronie 31).
4. Usunąć zawartość pamięci powierzchni częściowej (patrz rozdz. „Usuwanie zawartości pamięci powierzchni częściowej”, na stronie 32).



Usunięcie zawartości pamięci powierzchni częściowej nie jest bezwzględnie konieczne.

5. Rozpocząć jazdę.

7.1 Licznik ścieżek technologicznych

7.1.1 Ustawianie licznika ścieżek technologicznych



Naciskać przycisk do chwili wyświetlenia właściwego licznika ścieżek technologicznych (np. licznik ścieżek technologicznych 2, patrz na stronie 21, Rys. 10, pod napisem „START”).

7.1.2 Blokowanie licznika ścieżek technologicznych



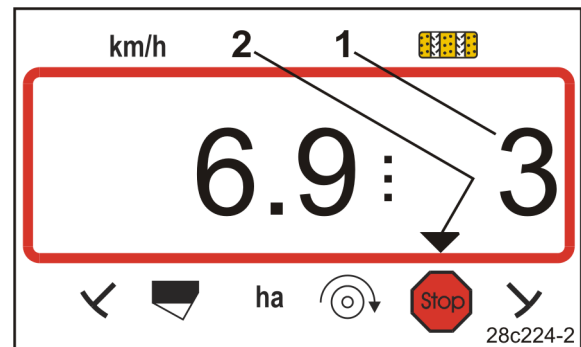
Nacisnąć przycisk

- Dalsze przełączanie licznika ścieżek technologicznych jest zablokowane.
- Na wyświetlaczu miga cyfra (Rys. 23/1) licznika ścieżek technologicznych.
- Znak kontrolny (Rys. 23/2) wskazuje znak Stop.



Nacisnąć przycisk

- Licznik ścieżek technologicznych jest znów aktywny.



Rys. 23

7.2 Obrobiona powierzchnia

7.2.1 Wyświetlanie powierzchni częściowej



Nacisnąć przycisk

→ Wskazanie (Rys. 24):

obrobiona powierzchnia częściowa (np. 10,5 ha).



Rys. 24

7.2.2 Usuwanie zawartości pamięci powierzchni częściowej

1. Nacisnąć i przytrzymać przycisk



2. Nacisnąć przycisk



→ Pamięć powierzchni częściowej zostaje ustawiona na 0 [ha].

3. Nacisnąć przycisk



→ Powrót do wskazania roboczego (Rys. 26).

7.2.3 Wyświetlanie powierzchni całkowitej

1. Dwukrotnie nacisnąć przycisk

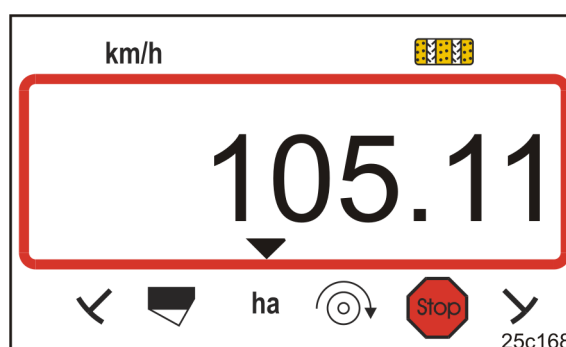


→ Wskazanie (Rys. 25):

obrobiona powierzchnia całkowita (np. 105,1 ha).



Te dane nie mogą zostać usunięte.



Rys. 25

2. Nacisnąć przycisk

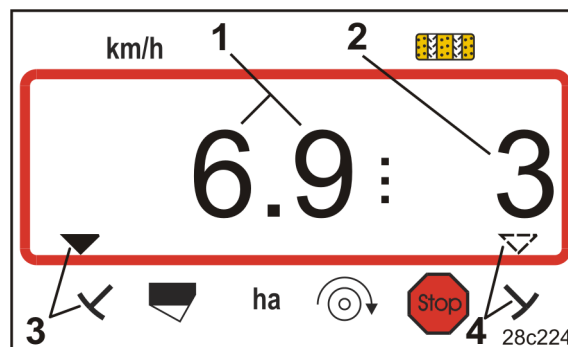


→ Powrót do wskazania roboczego (Rys. 26).

7.3 Wskazanie podczas pracy

Podczas pracy AmaLog+ wskazuje

- prędkość jazdy (Rys. 26/1), np. 6,9 km/h
- położenie przełączenia licznika ścieżek technologicznych (Rys. 26/2), np. położenie przełączenia 3
- lewy znacznik śladów (Rys. 26/3) znajduje się w pozycji roboczej
- prawy znacznik śladów (Rys. 26/4) jest podniesiony.



Rys. 26



Zliczaniu ścieżek technologicznych przez licznik towarzyszy sygnał dźwiękowy.

7.4 Przyciski funkcyjne

Po naciśnięciu przycisków funkcyjnych podczas wysiewu przez ok. 10 sekund wyświetlane będą dane.

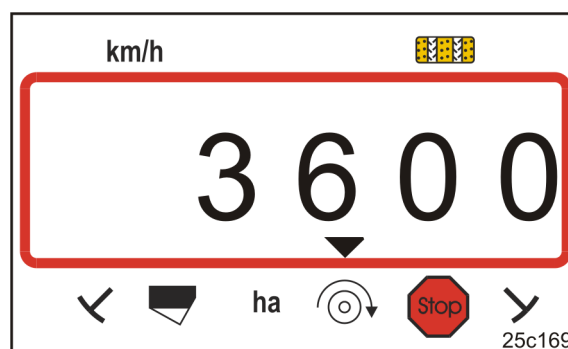
7.4.1 Wskazanie aktualnej liczby obrotów dmuchawy

To wskazanie jest możliwe wyłącznie przy siewnikach pneumatycznych.

Nacisnąć przycisk (niebieski)



→ Wskazanie (Rys. 27): aktualna liczba obrotów dmuchawy (np. 3600 [1/min]).



Rys. 27



Jeśli siewnik wielkopowierzchniowy Primera DMC ma dwie dmuchawy, liczba obrotów dmuchawy jest wyświetlana naprzemiennie co 10 sekund.

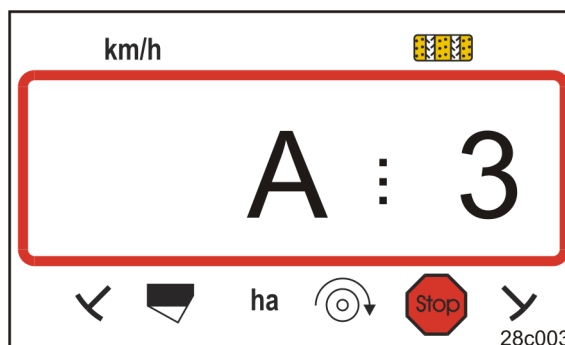
8 Usterki

8.1 Wskazanie usterki A3

Komunikat błędu ścieżki technologicznej

Wystąpienie błędu ścieżki technologicznej generuje

- wskazanie (Rys. 28)
- sygnał akustyczny.



Rys. 28

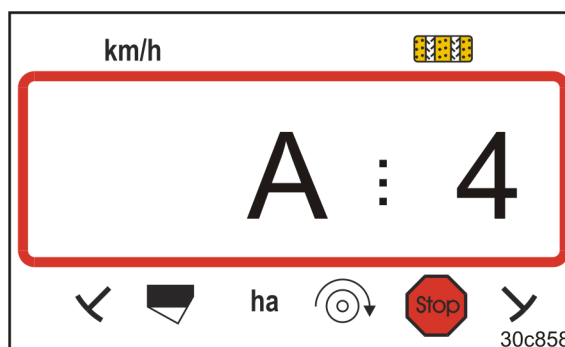
8.2 Wskazanie usterki A4

Komunikat alarmowy przy zatrzymanym wałku przekładnikowym aktywnej maszyny uprawowej (np. kultywatora wirnikowego)

Terminal obsługowy uruchamia alarm, gdy zadziała sprzęgło przeciążeniowe wałka przekładnikowego aktywnej maszyny uprawowej.

Po zatrzymaniu wałka przegubowego pojawia się

- wskazanie (Rys. 29)
- sygnał akustyczny.



Rys. 29

8.3 Wskazanie usterki A5

Komunikat alarmowy

- **przy braku materiału siewnego**
 - przy maszynach z czujnikiem stanu napełnienia
- **przy nieprawidłowościach w pracy wałka wysiewającego materiał**
 - tylko przy DMC Primera, Condor i Citan 01
 - tylko przy maszynach z połączonym układem nadzorowania stanu napełnienia materiałem siewnym i wałkiem wysiewającym

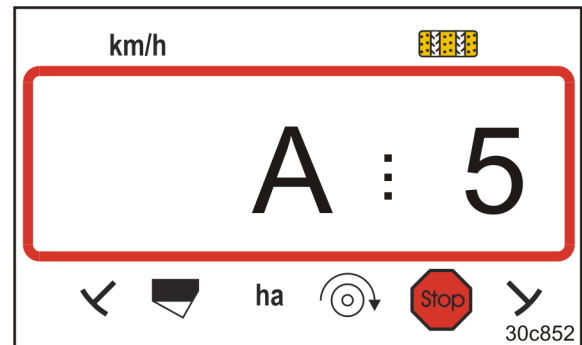
Przy komunikacie alarmowym

- wyświetlane jest wskazanie (Rys. 30)
- generowany jest sygnał akustyczny (trzykrotny sygnał dźwiękowy).

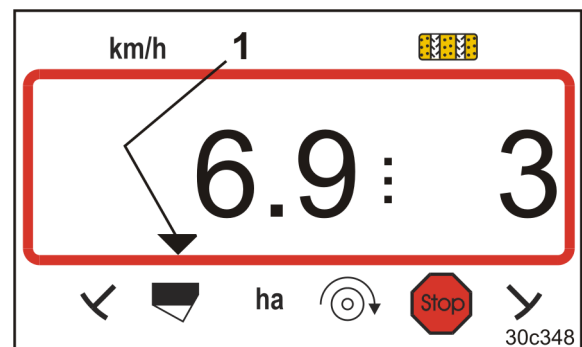
Przy braku materiału siewnego wskazanie przełącza się.

Znak kontrolny (Rys. 31/1) wskazuje symbol stanu napełnienia.

Alarm zostanie powtórzony przy ponownym rozpoczęciu pracy maszyną, np. po wykonaniu nawrotu na końcu pola.



Rys. 30



Rys. 31

8.4 Wskazanie usterki A6 (tylko DMC Primera, Condor i Citan 01)

Komunikat alarmowy

- przy braku nawozu
- przy nieprawidłowościach w pracy wałka wysiewającego nawóz

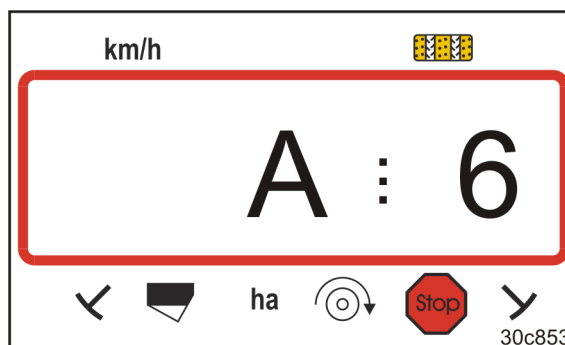
Przy komunikacie alarmowym

- wyświetlane jest wskazanie (Rys. 32)
- generowany jest sygnał akustyczny (trzykrotny sygnał dźwiękowy).

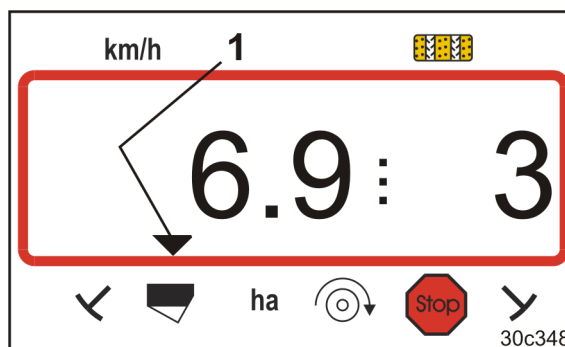
Przy braku nawozu wskazanie przełącza się.

Znak kontrolny (Rys. 33/1) wskazuje symbol stanu napełnienia.

Alarm zostanie powtórzony przy ponownym rozpoczęciu pracy maszyną, np. po wykonaniu nawrotu na końcu pola.



Rys. 32



Rys. 33

Wyłączanie komunikatu alarmowego

1. Nacisnąć i przytrzymać przycisk (niebieski)



2. Nacisnąć przycisk



→ Komunikat ostrzegawczy jest wyłączony.



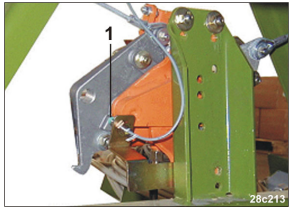


Komunikat alarmowy może zostać wyłączony tylko po uruchomieniu alarmu.

Wyłączenie alarmu obowiązuje tylko do czasu wyłączenia terminala obsługowego.

9 Tabele

9.1 Tabela danych maszyny

Tryb 1	Kod	Aktywacja funkcji terminala obsługowego	
	1	Aktywacja wszystkich funkcji terminala obsługowego	
	2	Aktywacja tylko licznika hektarów terminala obsługowego	
Tryb 2	Kod	Liczba czujników znaczników śladów	
	0	Maszyna z 2 czujnikami znaczników śladów, np. kombinacja wysiewowa ze zbiornikiem czołowym z 2 czujnikami znaczników śladów (Rys. 34/1).	 Rys. 34
	1	Maszyna z 1 czujnikiem znaczników śladów przy zaworze hydraulicznym (Rys. 35/1)	 Rys. 35
		Maszyna z 1 czujnikiem znaczników śladów przy automacie przełączającym (Rys. 36/1)	 Rys. 36
	2 do 99	<p>Przy maszynie</p> <ul style="list-style-type: none"> ze znacznikiem śladów, jednak bez czujnika znaczników śladów bez znacznika śladów i bez czujnika znaczników śladów <p>liczby od 2 do 99 odpowiadają czasowi (w sekundach) od zatrzymania (zatrzymanie przekładni) do kontynuowania zliczania przez licznik ścieżek technologicznych.</p> <p>Przy siewnikach bez czujników znaczników śladów licznik ścieżek technologicznych zostanie przełączony dalej, gdy upłynie ustawiony czas od chwili zatrzymania przekładni, np. po uniesieniu siewnika przy nawrocie na końcu pola.</p> <p>Przy krótkich zatrzymaniach w ciągu ustawionego zakresu czasu licznik ścieżek technologicznych nie zlicza dalej.</p>	

Tryb 3	Kod	Typ maszyny	
	0	Siewniki z kołem krzywkowym	D9 Super/Special D9 6000 TC AD Cataya Special
	3	Siewniki z kołem krzywkowym z kontrolą wałka wysiewającego	D9 Super/Special D9 6000 TC AD Cataya Special
	1	Siewniki pneumatyczne	AD-P Citan 6000
	2	Siewniki pneumatyczne z 2 oddzielnymi zbiornikami i kontrolą wałka wysiewającego	Citan 01 Condor DMC Primera
	4	Siewniki pneumatyczne z kontrolą wałka wysiewającego	AD-P DMC Primera
Tryb 4	Kod	Przedział czasowy między wystąpieniem błędu przełączania ścieżek technologicznych a uruchomieniem alarmu.	
	00	Alarm wyłączony	
	10	Ustawienie dla siewników pneumatycznych (10 sekund)	
	22	Ustawienie dla siewników z kołem krzywkowym (22 sekundy)	
Tryb 5	Kod	Przedział czasowy, w którym żaden alarm nie może zostać uruchomiony	
		<ul style="list-style-type: none"> przy siewnikach z kołem krzywkowym między poleceniem utworzenia ścieżek technologicznych a zatrzymaniem wałka pośredniego przy siewnikach pneumatycznych między poleceniem utworzenia ścieżek technologicznych a zamknięciem wylotów w głowicy rozdzielającej. 	
	00	Tego ustawienia nie należy dokonywać (0 sekund)	
	10	Ustawienie dla siewników pneumatycznych (10 sekund)	
	22	Ustawienie dla siewników z kołem krzywkowym (22 sekundy)	
Tryb 6	Kod	Nadzorowanie kultywatora wirnikowego	
	0	Ustawienie bez nadzorowania kultywatora wirnikowego	
	1	Ustawienie z nadzorowaniem kultywatora wirnikowego	

9.2 Tabela ustawianych rytmów ścieżek technologicznych

	Rytm ścieżek technologicznych													
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
Licznik ścieżek technologicznych, sterowany i wyświetlany przez terminal obsługowy	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	1	0	0	0
	1	0	1	1	1	1	1	1	1	2	0	1	1	1
		1	2	2	2	2	2	2	2	3	3	2	2	2
		2		3	3	3	3	3	3	0	4	3	3	3
					4	4	4	4	4	5	5	4	4	4
						5	5	5	5	6	6	5	5	5
							6	6	6	0	7	6	6	6
								7	7	8	8	7	7	7
									8	9	0	8	8	8
										10	10	9	9	9
												10	10	10
												11	11	11
													12	12
														13

Rys. 37

	Rytm ścieżek technologicznych													
	15*	16	17	20	21	22	23	26	32					
Licznik ścieżek technologicznych, sterowany i wyświetlany przez terminal obsługowy	1	0	0	0	0	0	0	0	0					
		1	1	1	0	0	0	1	0					
		2	2	2	1	1	1	2	1					
		3	3	3	2	2	2	3	2					
		4	4	4	3	3	3	4	3					
		5	5	5	4	4	4	5	4					
		6	6	6		5	5	6	5					
		7	7	7		6	6	7	6					
		8	8	8			7	8	7					
		9	9	9			8	9	8					
		10	10					10	9					
		11	11						10					
		12	12											
		13	13											
		14	14											
		15	15											
			16											

* Ścieżki technologiczne nie będą tworzone

Rys. 38

9.3 Tabele wartości kalibrażowych / obrotów korby (wartości orientacyjne)



Wartości w tabeli z tego rozdziału są wartościami orientacyjnymi.

Jeśli rzeczywista wartość kalibrażowa (imp./100 m) różni się od wartości podanej w tabeli, zmienia się również liczba obrotów korby do próby wysiewu.

Własne, ustalone wartości kalibrażowe można zapisać w tabeli (Rys. 39).

Siewniki mechaniczne

Siewniki zawieszane D9 Super / Special	Szerokość robocza	2,5 m	3,0 m	3,5 m	4,0 m	6,0 m
Ogumienie	Wartość kalibrażowa (imp./100 m)	Obroty korby na 1/40 ha				
6.00 – 16 180/90 – 16	740	46,0	38,5	33,0	—	—
10.0/75 - 15	711	—	—	—	28,0	18,5

Siewniki ciągnięte	Szerokość robocza	6,0 m
	Wartość kalibrażowa (imp./100 m)	Obroty korby na 1/40 ha
D9 6000 TC	648	17,0

Siewniki nadbudowywane (mechaniczne)	Szerokość robocza	2,5 m	3,0 m	3,5 m	4,0 m
	Wartość kalibrażowa (imp./100 m)	Obroty korby na 1/40 ha			
AD 25/3000 Special AD 30/35/4000 Super	617	27,0	22,5	19,0	17,0

Nabudowany siewnik Cataya 3000 Special z napędem od koła ostrogowego	Szerokość robocza	3,0 m
Łańcuch rolkowy nałożony na	Wartość kalibrażowa (imp./100 m)	Obroty korby na 1/40 ha
Z = 16	299	18,5
Z = 34	636	18,5
Z = 50	935	18,5

Siewniki pneumatyczne

Siewniki nadbudowywane (pneumatyczne)	Szerokość robocza	2,5 m	3,0 m	3,5 m	4,0 m
	Wartość kalibrażowa (imp./100 m)	Obroty korby na 1/40 ha			
AD-P 03 Special z napędem koła ostrogowego	1409	—	38,5	33,0	29,0
AD-P 03 Super z napędem koła ostrogowego	1575	—	29,5	—	22,0

Siewnik wielkopowierzchniowy	Citan 8000	Citan 9000	Citan 12000
Obroty korby na 1/40 ha	14,5	13,0	9,5
Wartość kalibrażowa (imp./100 m)	1187		

Siewnik wielkopowierzchniowy	Citan 12001	Citan 15001
Obroty korby na 1/40 ha	9,5	7,7
Wartość kalibrażowa (imp./100 m)	1410	

Siewnik wielkopowierzchniowy	Condor 12001	Condor 15001
Obroty korby na 1/40 ha	9,5	7,7
Wartość kalibrażowa (imp./100 m)	1410	

Siewnik wielkopowierzchniowy DMC	Primera 3000	Primera 4500	Primera 602	Primera 9000	Primera 12000
Obroty korby na 1/40 ha	68,0	45,3	34,0	22,7	16,8
Wartość kalibrażowa (imp./100 m)	1023				

Tabele

Poprzednie maszyny

Siewniki nadbudowywane (mechaniczne)	Szerokość robocza	2,5 m	3,0 m	4,0 m
	Wartość kalibrażowa (imp./100 m)	Obroty korby na 1/40 ha		
AD 03	617	27,0	22,5	17,0
RP-AD 03	672	59,0	49,0	37,0

Siewniki nadbudowywane (pneumatyczne)	Szerokość robocza	2,5 m	3,0 m	4,0 m
	Wartość kalibrażowa (imp./100 m)	Obroty korby na 1/40 ha		
AD-P 02 z kołem ostrogowym Ø 1,18	1053	27,0	22,5	17,0
RPAD-P 02	1175	59,0	49,0	37,0

[illegible]

43



AMAZONEN-WERKE

H. DREYER SE & Co. KG

Postfach 51
D-49202 Hasbergen-Gaste
Germany

tel.: + 49 (0) 5405 501-0
e-mail: amazone@amazone.de
http:// www.amazone.de

