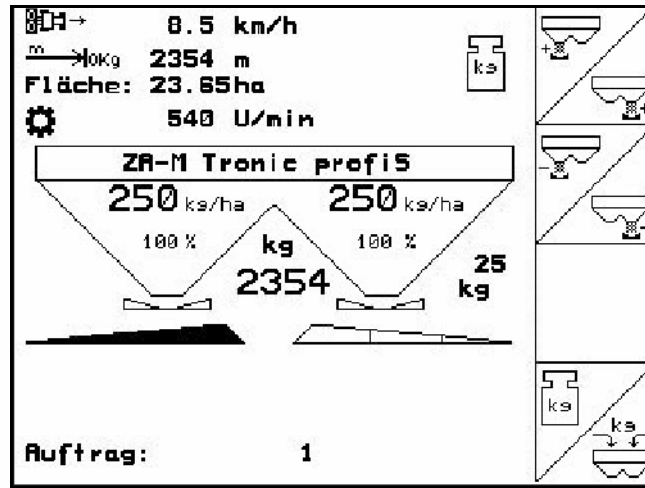


Kullanım Kılavuzu

AMAZONE

Software **AMABUS**

ZA-M



MG4567
BAG0116.0 12.12
Printed in Germany

tr

İlk çalıştırmadan önce bu
kullanım kılavuzunu okuyunuz
ve dikkate alınız!
Daha sonra tekrar kullanmak
için muhafaza ediniz!



ES DARF NICHT

unbequem und überflüssig erscheinen, die Gebrauchs-Anweisung zu lesen und sich danach zu richten; denn es genügt nicht, von anderen zu hören und zu sehen, dass eine Maschine gut sei, sie daraufhin zu kaufen und zu glauben, es gehe nun alles von selbst. Der Betreffende würde alsdann nicht nur sich selbst Schaden zufügen, sondern auch den Fehler begehen, die Ursache eines etwaigen Misserfolges auf die Maschine anstatt auf sich zu schieben. Um des guten Erfolges sicher zu sein, muss man in den Geist der Sache eindringen, bzw. sich über den Zweck einer jeden Einrichtung an der Maschine unterrichten und sich in der Handhabung Übung verschaffen. Dann erst wird man sowohl mit der Maschine als auch mit sich selbst zufrieden sein. Das zu erreichen, ist der Zweck dieser Gebrauchs-Anweisung.

Leipzig-Plagwitz 1872. Rud. Sark.

Kullanım kılavuzu hakkında

Dokümantasyon numarası: MG4567

Hazırlama tarihi: 12.12

© Copyright AMAZONEN-WERKE H. DREYER GmbH & Co. KG, 2010

Tüm hakları saklıdır.

Kısmen de olsa kopyalanması sadece AMAZONEN-WERKE H. DREYER GmbH & Co. KG'nin izni ile yapılabilir.

Önsöz

Sayın müşterimiz,

AMAZONEN-WERKE, H. DREYER GmbH & Co. KG'nin geniş ürün yelpazesi kapsamındaki kaliteli ürünümüzü seçmekte karar kıldınız. Bize göstermiş olduğunuz güven için teşekkür ederiz.

Makinayı teslim alırken, nakliye esnasında hasar meydana gelip gelmediğini ve parçaların eksik olup olmadığını lütfen kontrol ediniz! İrsaliyeyi esas alarak ısmarlanmış özel donanımlara dahil olarak teslim edilen makina aksamının eksiksiz olduğunu kontrol ediniz. Sadece anında bildirilen itirazlar durumunda maddi hasar tazminatları mümkün olur!

İlk işleme almadan önce bu kullanım kılavuzunu, özellikle burada güvenlik uyarılarını okuyunuz ve bunları dikkate alınız. Ancak bu dokümanları iyice inceledikten sonra yeni edindiğiniz makinanın avantajlarından tam olarak yararlanabilirsiniz.

Makinayı işleme almadan önce, makina kullanacak bütün elemanların bu kullanım kılavuzunu dikkatle okumuş ve anlamış olmalarından emin olunuz.

Sorular veya problemlerin çıkması durumunda bu kullanım kılavuzuna başvurunuz veya bize telefonla arayınız.

Aşınma etkisindeki parçaların düzenli bakımı ve aşınma durumunda gecikmeden değiştirilmesi makinanızın kullanım süresini arttırır.

Kullanıcı değerlendirmesi

Sayın okuyucu,

kullanım kılavuzlarımız düzenli olarak güncellenir. Yapacağınız öneriler ile kullanıcı dostu bir kılavuzun oluşması için katkıda bulunabilirsiniz. Önerilerinizi bir faks ile bize iletiniz.

AMAZONEN-WERKE

H. DREYER GmbH & Co. KG

Postfach 51

D-49202 Hasbergen

Tel.: + 49 (0) 5405 50 1-0

Faks.: + 49 (0) 5405 501-234

E-mail: amazone@amazone.de

1	Kullanıcı bilgileri.....	6
1.1	Dokümanın amacı	6
1.2	Kullanım kılavuzundaki yer bilgileri	6
1.3	Kullanılan gösterim şekilleri.....	6
2	Genel güvenlik uyarıları.....	7
2.1	Güvenlik sembollerinin gösterimi	7
3	Ürün tanımı	8
3.1	AMATRON 3 araç bilgisayarına girişler	9
3.2	Yazılım durumu	9
3.3	Yazılım hiyerarşisi	10
4	İşletime alma.....	11
4.1	Ana menü	11
4.2	Makina verilerinin girilmesi	13
4.2.1	Miktar azaltma konfigürasyonu (makina verileri )	15
4.2.2	Mesafe sezicisi kalibrasyonu (makina verileri )	16
4.2.3	Tali tahrik mili nominal devir sayısının girilmesi (makina verileri )	17
4.3	İş emri oluşturma	19
4.3.1	Harici iş emri	20
4.4	Gübre kalibrasyonu	21
4.4.1	Araç durma konumunda iken gübre kalibrasyon faktörünün belirlenmesi	22
4.4.2	Gübre kalibrasyon sürüşü yapınız (Offline kalibrasyon)	24
4.4.3	Sürekli gübre kalibrasyonu (online kalibrasyon)	26
4.4.4	Haşerat öldürücü kalibrasyonu	28
4.5	Servis setup.....	31
4.5.1	Tartı hücresinin darasını almak / kalibrasyon	33
4.6	Mobil test tezgahı	34
5	Tarlada kullanım	35
5.1	Çalışma menüsü göstergesi.....	36
5.2	Çalışma menüsündeki fonksiyonlar	37
5.2.1	Kapatma sürgüsü (sadece ZA-M Comfort, Hydro)	37
5.2.2	Limiter (sınırlayıcı) ile tarla sınırında gübreleme	38
5.2.3	Sol / sağ gübre atım miktarının değiştirilmesi	39
5.2.4	Tente (sadece ZA-M Comfort, Hydro).....	39
5.2.5	Gübre kalibrasyonu (sadece ZA-M Profis)	40
5.2.6	Gübre ilave etme	40
5.2.7	Gübre serpmeye tahrikinin açılması ve kapatılması (sadece ZA-M Hydro)	41
5.2.8	Kısmi genişlikler (sadece ZA-M Hydro)	42
5.2.9	Tarla sınırında gübreleme (sadece ZA-M Hydro)	43
5.3	ZA-M Tronic	44
5.3.1	Kullanım sırasında uygulanacak yöntem	44
5.3.2	Çalışma menüsü tuş döşenişi	45
5.4	ZA-M Comfort	46
5.4.1	Kullanım sırasında uygulanacak yöntem	46
5.4.2	Çalışma menüsü tuş döşenişi	47
5.5	ZA-M Hydro	49
5.5.1	Kullanım sırasında uygulanacak yöntem	49
5.5.2	Çalışma menüsü tuş döşenişi	50
5.6	Gübre ilave etme	52
5.7	Gübre deposunun boşaltılması	53
6	Çok fonksiyonlu kol	54
6.1	Montaj.....	54
6.2	Fonksiyon	54

6.3	Tuş döşenişi:	55
7	Bakım ve temizlik	56
7.1	Temizlik	56
7.2	Sürgü temel ayar	56
8	Arıza	58
8.1	Alarm	58
8.2	Hata mesajları ve giderme şekilleri	59
8.3	Ayar motorlarının devre dışı kalması	63
8.4	Mesafe sezicisinin devre dışı kalması (pals/100m)	64

1 Kullanıcı bilgileri

Kullanıcı bilgileri bölümü kullanım kılavuzu hakkında bilgiler içerir.

1.1 Dokümanın amacı

Bu kullanım kılavuzu

- makinanın kullanımı ve bakımını açıklar.
- makina ile güvenlik talimatlarına uygun ve etkin bir çalışma için önemli bilgiler verir.
- makinanın ayrılmaz bir parçasıdır ve her zaman makina üzerinde veya çekme aracında bulunmalıdır.
- daha sonra tekrar kullanmak için muhafaza edilmelidir.

1.2 Kullanım kılavuzundaki yer bilgileri

Bu kullanım kılavuzundaki bütün yön verileri sürüş yönünü gösterir.

1.3 Kullanılan gösterim şekilleri

İşlem talimatları ve reaksiyonlar

Kullanıcı tarafından yapılacak işlemler numaralanmış işlem talimatları olarak gösterilmiştir. İşlemler için belirtilen sıralamaya uyunuz. İlgili işlem talimatına ait reaksiyon gerekli olduğu durumda bir ok ile işaretlenmiştir.

Örnek:

1. İşlem talimatı 1
- İşlem talimatı 1 için makinanın reaksiyonu
2. İşlem talimatı 2

Sayımlar

Sırası önemli olmayan sayımlar liste halinde sayım noktaları olarak belirtilmiştir.

Örnek:

- Nokta 1
- Nokta 2

Resimlerdeki pozisyon sayıları

Yuvarlak parantez içindeki rakamlar resimlerdeki pozisyon sayılarını belirtir. İlk rakam resmin kendisini, ikinci rakam resimdeki pozisyon sayısı gösterir.

Örnek (Fig. 3/6)

- Figür 3
- Pozisyon 6

2 Genel güvenlik uyarıları

Temel güvenlik uyarıları ve güvenlik talimatlarının bilinmesi makinanın güvenlik talimatlarına uygun ve arızasız işletimi için temel koşuldur.



Kullanım kılavuzu

- daima makinanın kullanım yerinde muhafaza edilmelidir!
- her zaman kullanıcı ve bakım personelinin rahat erişebileceği bir yerde olmalıdır!

2.1 Güvenlik sembollerinin gösterimi

Güvenlik uyarıları üçgen şeklindeki güvenlik sembolü ve bunun önüne gelen anahtar kelimesi ile işaretlenmiştir. Anahtar kelime (TEHLİKE, UYARI, DİKKAT) oluşabilecek tehlikenin derecesini tanımlar aşağıdaki anlama sahiptir:



TEHLİKE

önlenmediği durumda yüksek risk taşıyan, ölüm veya ağır yaralanmalara (organ kaybı veya kalıcı sakatlıklar) neden olan tehlikeleri işaret eder.

Bu uyarılara dikkat edilmemesi durumunda doğrudan ölüm veya ağır yaralanma tehlikesi vardır.



UYARI

önlenmediği durumda orta seviyede risk taşıyan, ölüm veya (ağır) yaralanmalara neden olan olası tehlikeleri işaret eder.

Bu uyarılara dikkat edilmemesi durumunda şartlara bağlı olarak ölüm veya ağır yaralanma tehlikesi vardır.



DİKKAT

önlenmediği durumda düşük seviyede risk taşıyan, hafif veya orta dereceli yaralanmalara veya maddi hasarlara neden olabilecek tehlikeleri işaret eder.



ÖNEMLİ

makinanın usulüne uygun kullanılması için özel bir davranış veya işlemin yapılması zorunluluğunu işaret eder.

Bu uyarılara uyulmaması durumunda makina veya makina çevresinde hasarlar meydana gelebilir.



BİLGİ

kullanım için ip uçları ve özellikle yararlı bilgileri işaret eder.

Bu bilgiler makinanın bütün fonksiyonlarını optimum kullanmanız için yardımcıdır.

3 Ürün tanımı

AMABUS- yazılımı ve **AMATRON 3** kullanım terminali ile **AMAZONE** makineleri rahatlıkla çalıştırılabilir, kullanılabilir ve denetlenebilmektedir.

AMABUS yazılımı aşağıdaki **AMAZONE** makineleri ile çalışır:

- **ZA-M Tronic**, tali tahrik mili tahriki ile.
- **ZA-M Comfort**
 - o kapatma sürgüsü, Limiter (sınırlayıcı) ve tente (donanıma göre) kumandası için hidrolik kontrol bloğu ile
 - o tali tahrik mili tahriki ile.
- **ZA-M Hydro**
 - o hidrolik gübre serpmeye tahriki ile,
 - o kapatma sürgüsü ve tente (donanıma göre) kumandası için hidrolik kontrol bloğu ile.
 - o ağırlık ölçüm tekniği ile.
- **ZA-M Profis**, ağırlık ölçüm tekniği ile.

AMABUS yazılımı sürüş hızına bağlı olarak çıkış miktarını düzenler. Bir tuşa basarak makina ve donanıma göre

- daha önce girilen adımlar halinde (örn. +/- %10) gübre atım miktarının değiştirilmesine.
- sürüş esnasında bir gübre kalibrasyonuna (sadece ağırlık ölçüm sistemi).
- konforlu sınırdı gübrelemeye.
- kamalı gübre serpmeye (sadece **ZA-M hydro**) imkan vermektedir.

Ana menü (Fig. 1)

Ana menü birçok alt menüden oluşmaktadır. Bu alt menülere çalışmaya başlamadan önce

- veriler girilmeli,
- ayarlar belirlenmeli veya girilmelidir.

Çalışma menüsü (Fig. 2)

- Çalışırken çalışma menüsü gerekli tüm gübre serpmeye verilerini göstermektedir.
- Çalışma menüsü üzerinden makina kullanım sırasında kumanda edilir.

Makine tipi:	ZA-M Tronic	Is emri
Is emri no.:	1	
Hdf. mik.:	200 kg/ra	Kal.
Kal. fakt.:	1.06	Makine
Is genisligi:	18.0 m	
ong.hiz.:	10 km/s	Nast.
galisma menu.		

Fig. 1

	8.5 km/s	
	2354 m	
	23.65°	
	540 D/dak	
ZA-M Tronic profiS		
250 kg/ra	250 kg/ra	
100 %	100 %	
2354	25	
Is emri:	1	

Fig. 2

3.1 AMATRON 3 araç bilgisayarı girişler



AMATRON 3 araç bilgisayarı kullanımı için bu kullanım kılavuzunda fonksiyon alanları gösterilmektedir; amaç, fonksiyon alanına ait tuşa basılması gerektiğini belirtmek.

Örnek:

- Fonksiyon alanı 

Kullanım kılavuzundaki tanımı:



Fonksiyon **A** yerine getiriniz.

Eylem:

Kullanıcı, fonksiyon **A**'yı yerine getirmek için fonksiyon alanına atanan tuşa (Fig. 3/1) basmaktadır.

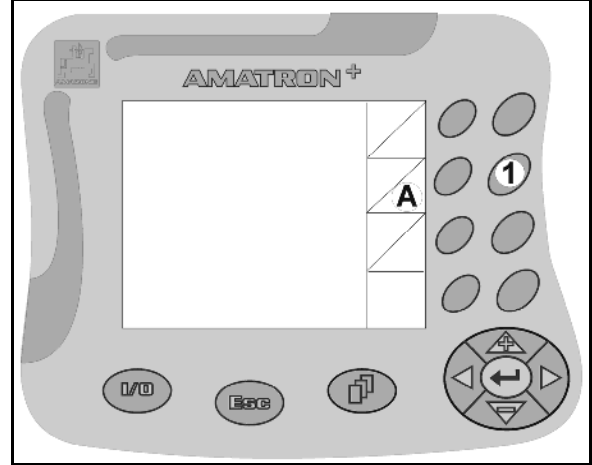


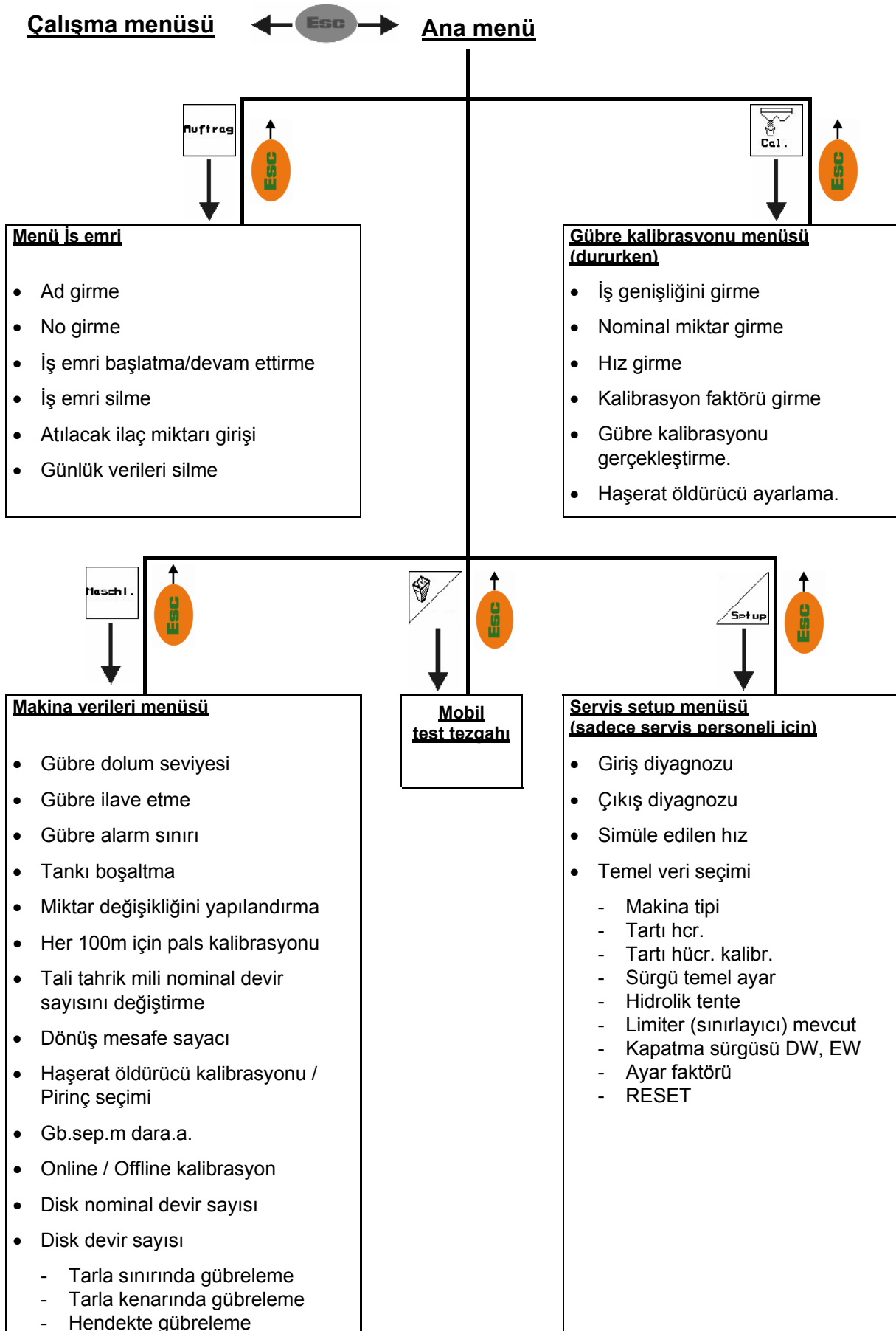
Fig. 3

3.2 Yazılım durumu

Bu kullanım kılavuzu aşağıdaki yazılım durumundan itibaren geçerlidir:

Makina: MHX vers.: 2.32.01

3.3 Yazılım hiyerarşisi



4 İşletime alma

4.1 Ana menü

-  **İş emri** menüsü (Sayfa 19)
 - o Yeni iş emriyle ilgili verilerin girilmesi.
 - o Gübre serpmeye başlamadan önce iş emrinin başlatılması.
 - o Maks. 20 işlenen iş emrinin tespit edilen verileri kaydedilir
 -  **Gübre kalibrasyonu** menüsü (Sayfa 21)
 - o Her kullanımdan önce serpilecek gübre için gübre kalibrasyon faktörü belirlenmelidir).
- ZA-M Profis'te**
- o bir kalibrasyon sürüşü sırasında kalibrasyon faktörü belirlenebilir (Sayfa 24).
 - o online kalibrasyonla gübre serpme işlemi sırasında kalibrasyon değeri sürekli hesaplanabilir (Sayfa 26).
-  **Haşerat öldürücü** menüsü (Sayfa 28)
 - o Haşerat öldürücünün uygulanmasına sırasında **Gübre kalibrasyonu** menüsünün yerine geçer.
 - o **Haşerat öldürücü** menüsü **Makina verileri** menüsü üzerinden etkinleştirilir.

Makine tipi: ZA-M Tronic		Is emri
Is emri no.: 1		 Kal.
Hdf. mik.: 200	kr/ra	
Kal. fakt.: 1.06		Makine
Is genisligi: 18.0	m	
ong.hiz.: 10	km/s	 Nast.
galisma menu.		

Fig. 4

-  **Makina verileri** menüsü (Sayfa 13)
 - o Makinaya özgü veya bireysel verilerin girilmesi.
-  **Setup** menüsü (Sayfa 31)
 - o Temel ayar girişi.
-  **Mobil test tezgahı** menüsü (Sayfa 34)
 - o Mobil test tezgahıyla enine dağıtım kontrolünde disk kanadının hesaplanması için. (Bkz. mobil test tezgahı kullanım kılavuzu).

4.2 Makina verilerinin girilmesi



Makine

Ana menüde **Makina verileri** seçiniz!

Birinci sayfa (Fig. 5)

-  Gübre dolum seviyesini kg cinsinden girme (**ZA-M Profis** için değil).
-  Gübre ilave etme (bkz. sayfa 52).
-  Kalan miktar için alarm sınırını kg cinsinden girme.
-  ,  Dozajlama sürgüsünü açma / kapama (tankı boşaltmak için, bkz. sayfa 53).

Gubre dol.sev.:	1568 kg	X		Kf
Gubr.s.m.doldur				Kf
Alarm sin.:	200 kg			Alarm
Tank boşalt:	sl. 0 Imp. sg. 0 Imp.			Sl. sg.
				Sa.

Fig. 5

İkinci sayfa (Fig. 6)

-  Miktar değişikliğini yapılandırma (bkz. sayfa 15).
-  Her 100m için pals belirleme (bkz. sayfa 16).
-  Tali tahrik mili nominal devir sayısını girme (bkz. sayfa 17, **ZA-M Hydro** için değil).

Mikt. azaltmasını yapılandır	X	-	%	konfig.
Imp/100m:	13000			Imp/100m
Tali tahrik m.hdf. d. s.:	00/dak			?

Fig. 6

Üçüncü sayfa (Fig. 7)

- Mesafe sayacını açma / kapatma:
 Sürme izlerini bulmak için dönüşte kat edilen mesafe gösterilir. Mesafe sayacı kapatma sürgüleri kapanırken mesafe kaydına başlar.
- Pirinç atma açma / kapatma.
- Haşerat öldürücü uygulama açma / kapatma.
 Açık: **Haşerat öldürücü kalibrasyonu** ana menüde görüntülenir (Sayfa 28).

DİKKAT
Haşerat öldürücü uygulama devreye alındığında dozajlama sürgülerinin otomatik olarak kapanmasından dolayı dozajlama sürgüleri bölgesinde yaralanma tehlikesi.

- Gb.sep.m dara a. Örn. özel aksesuarların takılmasından sonra (bkz. sayfa 33).
 - Gübre serpmek için makinasını tamamen boşaltınız, sembolü sönene kadar bekleyiniz.
 - onaylayınız.
- Arazide kalibrasyon seçeneğini seçiniz.
 - Online kalibrasyon (bkz. Sayfa 26)
 - Offline kalibrasyon (bkz. Sayfa 24)

Mesafe sayacı: x	kap	
Pirinc srp.: Haser. öldrcu:	kap ac	Pir.
Gb.sep.m dara.c.		
Arazide kalibrasyon yöntemi: Offline kal.		Kalibr. yön.

Fig. 7

Dördüncü sayfa (Fig. 8)

ZA-M Hydro:

- Disk nominal devir sayısını dev/dak olarak giriniz (değer için gübre tablosuna bakınız, standart 720 d/dak.)
- Tarla sınırında gübrelemede disk devir sayısı, dev/dak cinsinden.
- Hendekte gübrelemede disk devir sayısı, dev/dak cinsinden.
- Tarla kenarında gübrelemede disk devir sayısı, dev/dak cinsinden.

Disk hdf. devir sayısı:	7200/dak	
Tarla sin.gubr. dev.s.:	3500/dak	
Hendekte tarla kena. gubr. dev. say.:	3000/dak	
Tarla kenarında gub. d.s:	4000/dak	

Fig. 8

4.2.1 Miktar azaltma konfigürasyonu (makina verileri

- Miktar adımını giriniz (çalışma sırasında miktar değişikliği ile ilgili yüzdesel değer).
- tüm **ZA-M** araç bilgisayarları: Tarla sınırında gübrelemede miktar azaltması
- ZA-M Hydro**: Hendekte gübrelemede miktar azaltması
- ZA-M Hydro**: Tarla kenarında gübrelemede miktar azaltması

Miktar adımı:	10%	Mikt. in %
Tarla sin.gubrelerken mikt.azaltma:	10%	-%
Hendekte tarla sin. gubrelerken mikt. azalt	10%	-%
Tarla ken.gubrelerken mikt.azaltma:	10%	-%

Fig. 9

4.2.2 Mesafe sezicisi kalibrasyonu (makina verileri)

Gerçek hızı tespit etmek için **AMATRON 3** araç bilgisayarının pals/100m kalibrasyon değerine ihtiyacı vardır.



Pals/100m kalibrasyon değeri 250'nin altında olmamalıdır, aksi takdirde **AMATRON 3** talimatlara uygun çalışmaz.



ISOBUS Light kabloları ile bir ISOBUS traktörüne bağlı olan makineler için.

- "100m başına pals": 0 için değer girin.

Pals/100m üç farklı şekilde girilebilir:

-  Değer biliniyor ve **AMATRON 3** araç bilgisayarına manüel olarak giriliyor.
- Değer **bilinmiyor** ve 100 m'lik bir ölçüm mesafesi sürülerek tespit ediliyor:

1. Tarlada tam olarak 100 metrelik bir ölçüm mesafesi ölçünüz. Ölçüm mesafesinin başlangıç ve bitiş noktasını işaretleyiniz (Fig. 11).



2.  Kalibrasyonu başlatınız.
3. Ölçüm mesafesini başlangıç noktasından bitiş noktasına kadar kesin biçimde sürünüz

- Harekete geçildiğinde sayaç 0 değerini alır.
- Ekranda sürekli olarak tespit edilen palslar gösterilir.

4. 100 m sonra durunuz.

- Ekranda şimdi tespit edilen pals sayısı gösterilir.



5.  Pals/100m değerini kabul ediniz.

- Değer, hafızada seçili traktöre atanır.



-  Pals/100m değeri reddetme.

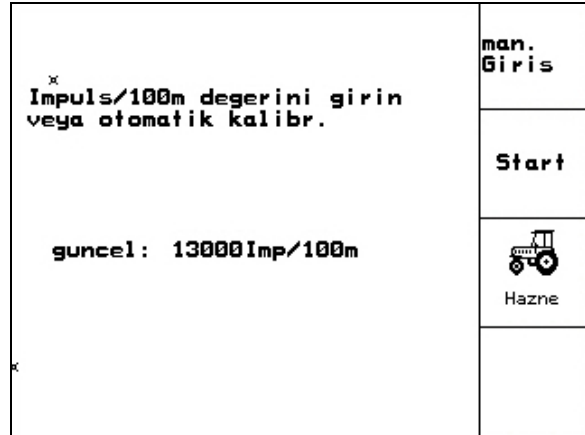


Fig. 10

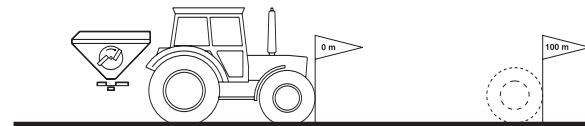


Fig. 11



Tarladaki sürüş tüm tekerleklerden çekiş sistemi devredeyken gerçekleşirse, yol sezicisi kalibrasyonunda tüm tekerleklerden çekiş sistemi de açık olmalıdır.

- Pals/100m değeri 3 traktör için kaydedilebilir:
 - Traktörü seçiniz →
 - Adı giriniz / değiştiriniz.
 - Seçilen traktör için pals/100m giriniz.



Burada kayıtlı bir traktör seçilirse, ilgili pals/100m değeri ve tali tahrik mili nominal devir sayısı devralınır.

x Luff. traktor secin: → : 13000 Imp/100m ✓ : 5480 Imp/100m : 258 Imp/100m x	Traktor desis.
	Yeni imp.

Fig. 12

4.2.3 Tali tahrik mili nominal devir sayısının girilmesi (makina verileri



- Sadece tali tahrik mili devir sayısı tespiti olan traktörler için.

- Tali tahrik mili nominal devir sayısını giriniz
 - 540 d/dak, 720 d/dak
→ Standart devir sayısı.
 - 0 d/dak:
→ tali tahrik mili sensörü mevcut değil / tali tahrik mili denetimi istenmiyor.
- Tali tahrik mili devri başına pals sayısını giriniz (satıcıya başvurulmalı).
- İlgili tali tahrik mili devir sayısı ile 3 traktör için hafıza.
 - Traktörü seçiniz →.
 - Adı giriniz / değiştiriniz.
 - Tali tahrik mili devir sayısını giriniz.

Tali tahrik m.hdf. d. s.:	540 D/dak	D/dak
Tali tahrik m. devri basına imp.	2 Impuls	Imp/D.
x Alarm siniri:	+ 10% - 50%	Hazne Hazne
		+% alarm -% alarm

Fig. 13

İşletime alma

-  İlgili pals/devir değeri ile 3 traktör için hafıza.
 1.  ,  Traktörü seçiniz →.
 2.  Adı giriniz / değiştiriniz.
 3.  Tali tahrik mili pals/devir değerini giriniz.
 4.  Üst alarm sınırını % olarak giriniz.
(Standart değer %10).
 5.  Alt alarm sınırını % olarak giriniz.
(Standart değer %10).

4.3 İş emri oluşturma



İş emri

Ana menüde **İş emri** seçiniz!

İş emri menüsü açılırsa, başlatılan (en son işlenen) iş emri görüntülenir.

En fazla 20 iş emri (iş emri no.1-20) kaydedilebilir.

 Yeni bir iş emrini oluşturmak için bir iş emri numarası (Fig. 14) seçiniz.

-  Seçilen iş emri verilerini silme
-  Ad girme
-  Not girme
-  Nominal miktar girme
-  Oluşan verilerin bu iş emrine kaydedilmesi için iş emrini başlatma.
-  İş emrini silme.
-  Günlük verileri silme
 - o İşlenen alan (ha/gün)
 - o Uygulanan gübre miktarı (miktar/gün)
 - o Çalışma süresi (saat/gün)

İş emri no.: 1	POSUN	Ad
Ad:		Not
Not:		
Hdf. mik.: 200 kr/ra		kr/ra
hazır alan: 0.00 ra		İş emri başlat
Saat: 0.0 4		
Ortalama: 0.00 ra/4		İş emri sil
serp.miktar: 0 kr		
ha/gün: 23.65 ra		Günlük verileri sil
Mikt/gün: 0 kr		
Saat/gün: 0.0 4		
1/20		

Fig. 14



Daha önce kaydedilen iş emirleri



ile açılabilir ve



tekrar başlatılabilir.

Basılı Shift tuşu (Fig. 15):

-  İş emri ilerleme.
-  İş emri geri gitme.

Is emri no.:	1	Is e. ileri
Ad:		
Not:		Is e. seri
Hdf. mik.:	200kr/ra	
hazir alan:	0.00ra	
Saat:	0.0 4	
Ortalama:	0.00ra/4	
serp.miktar:	0 kr	
ha/gun:	23.65ra	
Mikt/gun:	0 kr	
Saat/gun:	0.0 4	
1/20		

Fig. 15

4.3.1 Harici iş emri

Bir PDA bilgisayarı aracılığıyla harici bir iş emri **AMATRON 3** araç bilgisayarına aktarılabilir ve başlatılabilir.

Bu iş emrinin numarası daima 21'dir.

Veri aktarımı seri bir arabirim üzerinden gerçekleşir.

-  harici iş emrini sonlandırma.

Is emri no.:	20080312	harici is emrini sonl.
x		
Hdf. mik.:	200kr/ra	
hazir alan:	0.00ra	
Saat:	0.0 4	
serp.miktar:	0 kr	
Kalibr. fakt.:	1.06	
x		

Fig. 16

4.4 Gübre kalibrasyonu



Ana menüde **Gübre kalibrasyonu** seçiniz!

Gübre kalibrasyon faktörü, **AMATRON 3** ayarlama karakteristiğini belirler ve aşağıdakilere bağlıdır

- Serpilecek gübrenin akış karakteristiği.
- Girilen gübre atım miktarı.
- Girilen iş genişliği.

Gübre akış karakteristiği aşağıdakilere bağlıdır

- Gübre depolaması, gübre depolama süresi ve iklimsel faktörler.
- Çalışma koşulları

Kalibrasyon değeri gübre serpme makinasına göre farklı farklı tespit edilir.

Aşağıda yer alan tablo, ilgili gübre serpme makinalarına ait kalibrasyon işlemlerinin tarif edildiği sayfaları göstermektedir.

	ZA-M	ZA-M Profis
Dururken kalibrasyon	Sayfa 22	Sayfa 22
Otomatik olarak bir kalibrasyon sürüşü sırasında		Sayfa 24
Online kalibrasyon		Sayfa 26
Haşerat öldürücü kalibrasyonu	Sayfa 28	Sayfa 28



- Bu gübre akış karakteristiği, kısa gübre depolama süresi sırasında değişiklik gösterebilir.
Bu nedenle her kullanımdan önce serpilecek gübre için gübre kalibrasyon faktörü yeniden belirlenmelidir.
- Teorik ve gerçek gübre atım miktarı arasında sapmalar meydana gelirse gübre kalibrasyon faktörünü daima yeniden belirleyiniz.
- **AMATRON 3** araç bilgisayarına girilen gübre atım miktarı bir azami değeri (iş genişliğine, öngörülen hıza ve girilen kalibrasyon faktörüne bağlı) aşmamalıdır.
→ Sürgü komple açıldığında azami gübre atım miktarı/ha'ya ulaşılmıştır.



Gübre için gerçek kalibrasyon faktörleri (0.7-1.4):

- 0.7, üre için
- 1.0, kalsiyum amonyum nitrat (KAS) için
- 1.4, ince, ağır PK gübre için

4.4.1 Araç durma konumunda iken gübre kalibrasyon faktörünün belirlenmesi

1. Gübre kazanına yeterli miktarda gübre doldurunuz.
2. **Sol** diski çıkarınız.
3. Toplama tankını sol çıkış deliğinin altına sabitleyiniz
(**ZA-M** kullanım kılavuzunu dikkate alınız!).



4. İş genişliğini kontrol ediniz / giriniz.



5. Atılacak ilaç miktarını kontrol ediniz / giriniz.



6. Öngörülen hızı kontrol ediniz / giriniz.



7. Kesin kalibrasyon faktörünün belirlenmesi için kalibrasyon faktörünü giriniz, örn.: 1.00.

Kalibrasyon faktörü olarak

- o gübre tablosundaki miktar faktörü kullanılabilir.
- o ön değerlerden faydalanılabilir.

-Disk hdf. dev. sayisini ayarlay	M
-sol hid.surguyu ac	kr/ra
-toplama tanki dolana kadar bekle	kn/s
-elde edilen miktarı kg cin. gir	Ka Fak.
00/dak	
Sure: 0c	
Guncel ayarlanan is genisligi:	0.0m
Atılacak ilac mikt.:	0kr/ra
vng.hiz.:	0km/s
Kalibrasyon fakt.:	0.00
	D/dak

Fig. 17



UYARI

Dönen sağ disk nedeniyle yaralanma tehlikesi.

Kişileri disklerin olduğu bölgeden uzaklaştırınız.

8. Traktör tali tahrik milini gübre tablosuna göre ayarlayınız.



ZA-M Hydro:

Diskleri devreye alınız.

9. Sol kapatma sürgüsünü açınız

- o Traktör kontrol ünitesi 1'i devreye alınız.



- o **ZA-M Hydro/Comfort:**

10. Toplama tankı dolar dolmaz, sol kapatma sürgüsünü kapatınız.

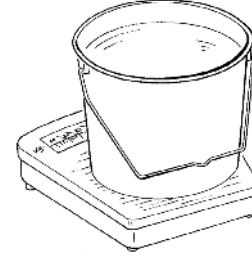
- o Traktör kontrol ünitesi 1'i devreye alınız.

- o **ZA-M Hydro/Comfort:** 

11. Gübre serpmeye tahrikini kapatınız.

- o Tali tahrik milini kapatınız.
- o **ZA-M Hydro:** Diskler otomatik olarak kapanır.

12. Toplanan gübre miktarını tartınız (toplama tankı ağırlığını dikkate alınız).



Kullanılan terazi tam ölçüm yapabilmelidir. Farklılıklar olması durumunda gerçekten atılan gübre miktarında sapmalar ortaya çıkabilir.

13. Tartılan gübre miktarı değerini kg cinsinden giriniz.

→ Yeni kalibrasyon faktörü gösterilir (Fig. 18).

14.  Kalibrasyon faktörünü onaylayınız veya



reddediniz.

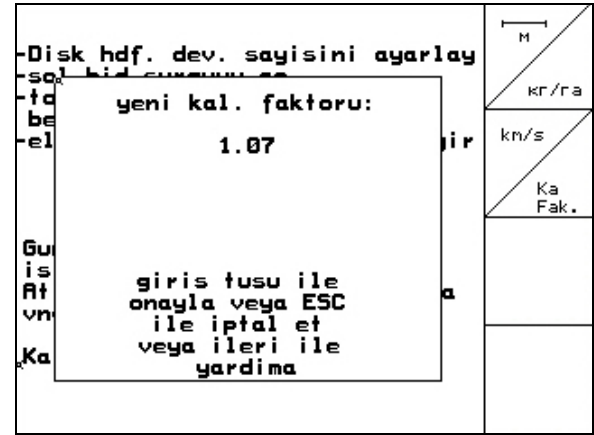


Fig. 18



Pirinç atma:



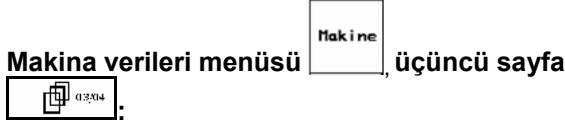
Makina verileri menüsü: Pirinç atma açık.

→ Pirincin çok farklı akış özellikleri nedeniyle gerçek kalibrasyon faktörlerinin aralığı 0'dan 2'ye arttırılmıştır.

4.4.2 Gübre kalibrasyon sürüşü yapınız (Offline kalibrasyon)

Sadece **ZA-M Profis** için:

Otomatik gübre kalibrasyonu çalışmanın başında gübre serpilirken (en az 200kg gübre atılmalı) gerçekleşir.



- Offline kalibrasyon modu.

Offline kalibrasyon modu açık:

Otomatik gübre kalibrasyonundan önce:

- Gübre kalibrasyonu menüsünü seçiniz.

1. İş genişliğini kontrol ediniz / giriniz.
2. Atılacak ilaç miktarını kontrol ediniz / giriniz.
3. Öngörülen hızı kontrol ediniz / giriniz.
4. Kesin kalibrasyon faktörünün belirlenmesi için kalibrasyon faktörünü giriniz, örn.: 1.00.

Kalibrasyon faktörü girişi için

- o gübre tablosundan kalibrasyon faktörü (miktar faktörü) elde edilebilir,
- o ön değerlerden faydalanılabilir,
- o veya daha önce dururken yapılan kalibrasyon gerçekleştirilebilir (Sayfa 22).



Fig. 19

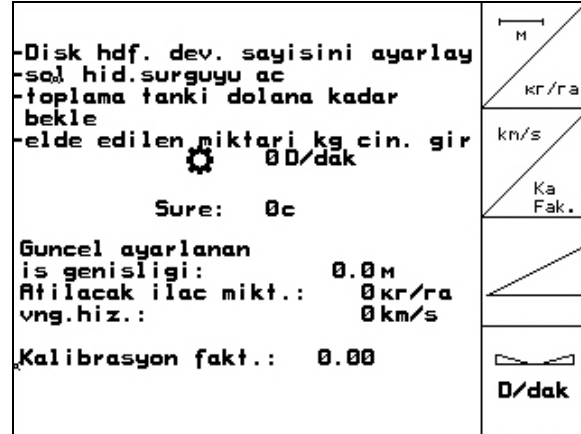


Fig. 20



- Gübre serpme makinalı traktör kalibrasyonun başında ve sonunda yatay konumda olmalıdır.
- Kalibrasyon faktörü tespiti sadece terazinin dinlenme konumunda başlatılabilir ve sonlandırılabilir.
- Ekranda sembolü görüntülenirse, gübre serpme makinası dinlenme konumunda değildir.

Gübre kalibrasyon faktörünün otomatik olarak tespit edilmesi.

1. Çalışma menüsünü seçiniz.
2. Otomatik kalibrasyonu başlatınız.
3. Her zamanki gibi gübre serpmeye işlemine başlayınız ve en az 200 kg gübre atınız.
- Çalışma menüsünde atılan gübre miktarı gösterilir (Fig. 21/1).
- 200 kg gübre atıldığında, bu durum çalışma menüsünde gösterilir (Fig. 21/2).
4. En az 200 kg gübre atıldıktan sonra, kapatma sürgüsünü kapatınız ve durunuz.
5. Otomatik kalibrasyonu sonlandırınız.
- Yeni kalibrasyon faktörü gösterilir (Fig. 22)
6. Kalibrasyon faktörünü kabul ediniz veya reddediniz.

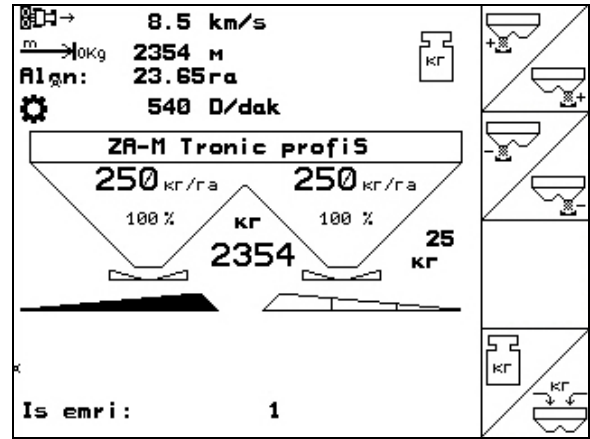


Fig. 21

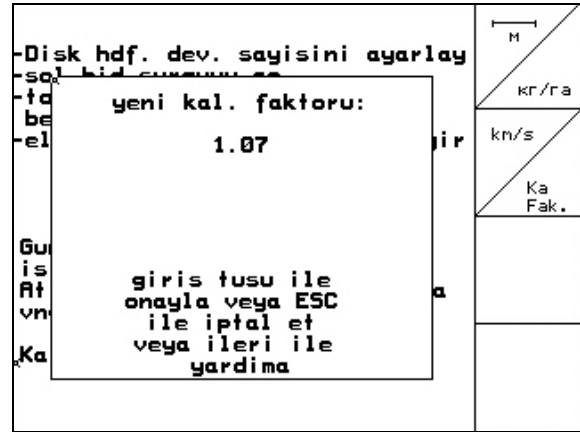


Fig. 22



Kalibrasyonu optimize etmek için çalışma sırasında bir kalibrasyon sürüşü daima gerçekleştirilebilir.

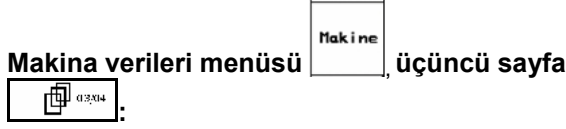


- Ağırlık ölçüm tekniği aracılığıyla gübre kalibrasyonu gübre serpilirken (en az **200 kg** gübre atılmalı) gerçekleşir.
- İlk gübre kalibrasyonundan sonra, kalibrasyon faktörünü optimize etmek için daha büyük atılacak ilaç miktarlarıyla (örn. 1000 kg) başka kalibrasyonlar gerçekleştirilmelidir.

4.4.3 Sürekli gübre kalibrasyonu (online kalibrasyon)

Sadece **ZA-M Profis** için:

Kalibrasyon değeri sürekli olarak online tartma işlemi ve teorik olarak atılan miktar aracılığıyla yeniden hesaplanır. Gerekli sürgü ayarı online olarak yapılır.



- Online kalibrasyon modu.

Gübre serpilirken sürekli gübre kalibrasyonu gerçekleştirilecekse, online gübre kalibrasyonu devreye alınmalıdır (Fig. 23/1).

Online kalibrasyon modunu devreye alma:

Online gübre kalibrasyonundan önce:

- Gübre kalibrasyonu menüsünü seçiniz.
- 1. İş genişliğini kontrol ediniz / giriniz.
- 2. Atılacak ilaç miktarını kontrol ediniz / giriniz.
- 3. Öngörülen hızı kontrol ediniz / giriniz.
- 4. Kesin kalibrasyon faktörünün belirlenmesi için kalibrasyon faktörünü giriniz, örn.: 1.00.

Kalibrasyon faktörü girişi için

- o gübre tablosundan kalibrasyon faktörü (miktar faktörü) elde edilebilir.
- o ön değerlerden faydalanılabilir.

- Gübre serpmeye başlamadan önce çalışma menüsünde (Fig. 25) online kalibrasyonu başlatınız.

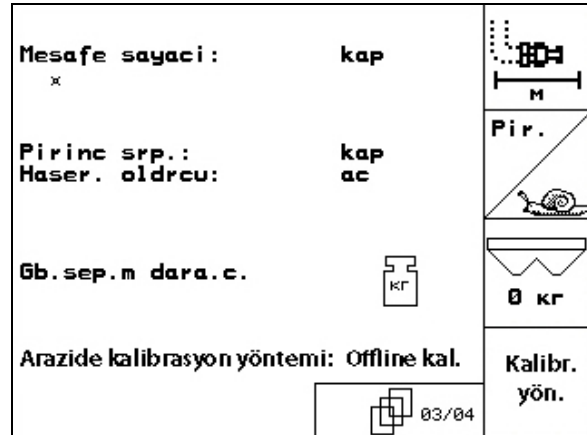


Fig. 23

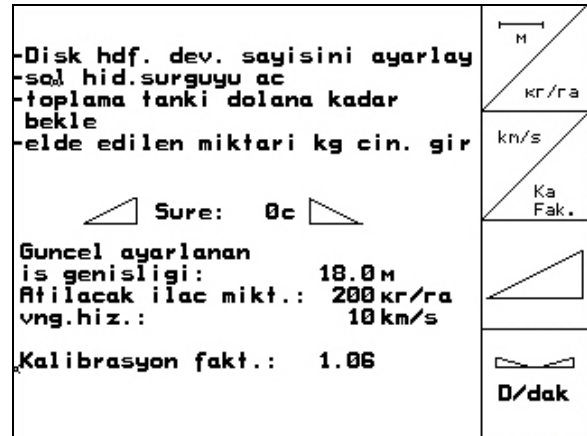


Fig. 24

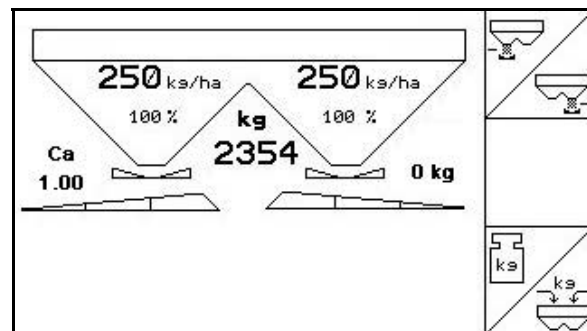


Fig. 25



Online kalibrasyon sadece terazi dinlenme konumunda ve 200kg'dan fazla tank içeriğiyle başlatılabilir.

Ekranda  sembolü görüntülenirse, gübre serpmek için makine dinlenme konumunda değildir.

Online kalibrasyon sırasında çalışma menüsünde:

- (1) Güncel kalibrasyon faktörü.
- (2) Son online kalibrasyondan beri atılan miktar gösterilir, online terazi etkindir.
- (3) Kalibrasyon faktörü düzene girdi.

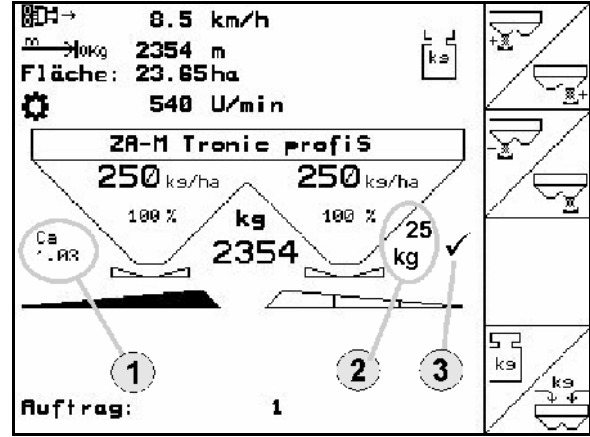


Fig. 26



Dağlık arazide çalışırken veya engebeli zemin şartlarında, ağırlık tespitinde sistemden kaynaklanan farklılıklar meydana gelebilir:

Burada



Sürüş esnasında online kalibrasyonu kapatınız.

- Gösterge (Fig. 26/1,2,3) söner.
- Gösterilen kalibrasyon faktörü ile gübrelemeye devam edilir (Fig. 26/1).



Gübreleme sırasında online kalibrasyon 200kg'nin altında bir tank içeriğinde otomatik olarak kapatılır!

Dolumdan sonra (tank içeriği 500kg üzerinde) online kalibrasyon otomatik olarak tekrar devreye alınır!

4.4.4 Haşerat öldürücü kalibrasyonu

DİKKAT

Haşerat öldürücü uygulanmadan önce mutlaka her iki tahliye deliği için gübre atım miktarı kontrolünü arka arkaya gerçekleştiriniz.

Haşerat öldürücünün uygulanması için makina

verileri menüsünde Makine Sayfa 03/04:

1. Haşerat öldürücü devreye alınız (Fig. 27).

• **Sol tahliye deliği için haşerat öldürücü kalibrasyonu:**

2. Tanka yeterli miktarda haşerat öldürücü doldurunuz.
3. Her iki diski sökünüz.
4. Toplama tankını sol tahliye deliğinin altına koyunuz.
5. Haşerat öldürücü kalibrasyonu menüsüne

ulaşmak için **ana menü** Einst. basınız.

6. İş genişliğini kontrol ediniz / giriniz.

7. Nominal miktarı kontrol ediniz / giriniz.

8. Öngörülen hızı kontrol ediniz / giriniz.

9. Girilen değerler için gerekli sürgü ayarı için gübre tablosuna bakınız.

Mesafe sayacı:	kap	
Pirinc srp.:	kap	Pir.
Haser. öldrcu:	ac	
Gb.sep.m dara.c.		
Arazide kalibrasyon yöntemi: Offline kal.		Kalibr. yön.

Fig. 27

Makine tipi:	ZB-M Tronic	Is emri
Is emri no.:	1	
Hdf. mik.:	200 kg/ra	Makine
Kal. fakt.:	1.06	
Is genisligi:	18.0 m	
ong.hiz.:	10 km/s	
galisma menu.		

Fig. 28

Surguyu +10 impuls ve -10 impuls tuslari üzerinden istenen pozisyona getirin elde edilen miktar HA sayaci yardimiyla kontrol edilebilir Güncel ayarlanan is genisligi: 18.0 m Atilacak ilac mikta 200 kg/ra km/s - Is: 0.0 km/s Sol surgu impulsleri: 0 Sag surgu impulsleri: 0	 kg/ra km/s Is +10 sl. +10 sg. -10 sl. -10 sg.
---	--

Fig. 29

10.  ,  tuşuna, sol dozajlama sürgüsünün okuma kenarı (Fig. 30/1) gerekli sürgü ayarını gösterene kadar basınız.

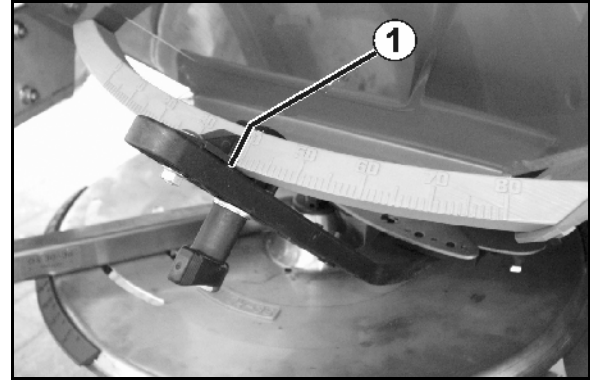


Fig. 30

11.  Ana menü üzerinden  iş emri menüsüne (Fig. 31) geçiniz.
12.  Başlatılan iş emrindeki günlük verileri siliniz (Fig. 31).

Is emri no.: 1	POSUN	Ad
Ad:		Not
Not:		kr/ra
Hdf. mik.: 200kr/ra		Is emri baslat
hazir alan: 0.00ra		Is emri sil
Saat: 0.0 4		Gunluk verileri sil
Ortalama: 0.00ra/4		
serp.miktar: 0 kr		
ha/gun: 23.65ra		
Mikt/gun: 0 kr		
Saat/gun: 0.0 4		
	1/20	

Fig. 31

13.  Çalışma menüsüne geçiniz (Fig. 32).
14. Gübre serpme tahrikini devreye alınız.
- o Traktör tali tahrik milini gübre tablosuna göre ayarlayınız.
 - o **ZA-M Hydro:** 

15. Sol kapatma sürgüsünü açınız.
- o Kontrol ünitesini çalıştırınız.

o **ZA-M Hydro /Comfort:** 

→ Çalışma menüsünde teorik olarak gübre serpilen alan gösterilir.

16. Göstergeye göre yakl. 1ha'lık bir alan gübrelendiyse, sol kapatma sürgüsünü kapatınız.

o Kontrol ünitesini çalıştırınız.

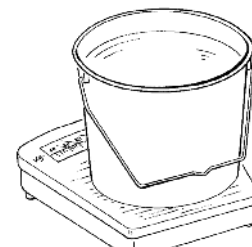
o **ZA-M Hydro /Comfort:** 

17. Gübre serpme tahrikini kapatınız.

18. Toplanan haşerat öldürücüyü tartınız (toplama tankı ağırlığını dikkate alınız).

8.5 km/s	2354 m	23.65ra	540 D/dak
250 kr/ra	250 kr/ra	25 kr	
100 %	100 %		
Ka 1.03	2354		
Is emri: 			

Fig. 32





Kullanılan terazi tam ölçüm yapabilmelidir. Farklılıklar olması durumunda gerçekten atılan gübre miktarında sapmalar ortaya çıkabilir.



19. Teorik olarak atılan haşerat öldürücü miktarını iş emrinden okuyunuz ve tartılan miktarla karşılaştırınız.

20. İş emrinde hesaplanan miktar

- tartılan miktarın **üzerinde**



→ Gübre atım miktarını arttırınız.

- tartılan miktarın **altında**



→ Gübre atım miktarını azaltınız.

- **Sağ tahliye deliği için haşerat öldürücü kalibrasyonu:**

Sağ tarafı, sol tahliye deliği haşerat öldürücü ile aynı şekilde kalibre edin.



Haşerat öldürücü uygularken mutlaka sabit sürüş hızını (**AMATRON 3** araç bilgisayarına girildiği gibi) dikkat ediniz, çünkü elektrikli ayar motorları haşerat öldürücü uygulanırken hıza göre düzenlememektedir.



Çalışma menüsünde salyangoz ile, makina verileri menüsünde **Haşerat öldürücü** seçili olduğu gösterilir.

4.5 Servis setup

Ana menüde **Setup** seçiniz ve ile onaylayınız!

Sayfa 1 (Fig. 33)

- Bilgisayar diyagnozu, giriş (Sadece müşteri hizmetleri için).
- Bilgisayar diyagnozu, çıkış (Sadece müşteri hizmetleri için).
- Simüle edilen hızı girme (arızalı mesafe sezicisine rağmen serpmeye devam edilebilmesini sağlar, bkz. sayfa 64).
- Terminal Setup (bkz. sayfa 34).
- Temel verilerin girilmesi (bkz. sayfa 32).

x İşletime alınd. beri topl. veri		00110
Toplam alan: 5689ra		km/s
Topl. mikt.: 124†		sim.
Topl. serp. sur.: 5684		
sim.km/s: 0.0km/s		
MHX vers.: 2.29.01 Diller: DE/GB/FR/NL TOP vers.: 8.6.8 RM-Gaste/AG-429		01/02

Fig. 33

Sayfa 2 (Fig. 34)

- Makina bilgisayarını fabrika ayarına geri alma.

Girilen ve toplanan tüm veriler (iş emirleri, makina verileri, kalibrasyon değerleri, setup verileri) kaybolur.

Dikkat, bilg. "RESET" tüm verileri siler ve fabrika ayarlarına sıfırlar	RESET Makine bils.
Lutf. "Reset"ten önce su degerleri bir kenara yazın:	
-Tarti parametre 1 ve 2 -Surgu temel ayar sol ve sag -Impuls/100m degeri -Dev./tali tahrik mili basin	
	02/02

Fig. 34

Aşağıda yer alan verileri daha önce not ediniz:

- Terazinin 1. ve 2. parametresi.
- Sol ve sağ sürgü temel ayar palsları.
- Her 100m için pals
- Tali tahrik mili devri başına pals

Sayfa 1 Temel veriler (Fig. 35):

- Makina tipi seçimi.
- Tartı hücr mevcut Açık / Kapalı.
- Tartı hücresi kalibrasyonu (Sayfa 33).
- **Limiter** (sınırlayıcı) mevcut
 - o Sol
 - o Sağ
 - o Kapalı

Makine tipi: ZA-M Comfort	
Tartı hcr.: ac	?
Tartı hucr. kalibr.	Kal.
* Sınırl.: sol	Sınırl.

Fig. 35

Sayfa 2 Temel veriler (Fig. 36):

- Sol sürgü temel ayar (Sayfa 56).
- Sağ sürgü temel ayar (Sayfa 56).
- Tente mevcut: Açık / Kapalı
- Hidrolik kapatma sürgüsü:
 - o Yaylı (tek yönlü)
 - o Yaysız (çift yönlü)
- Ayar faktörü (müşteri hizmetleri için, sadece **ZA-M Hydro**).

elektr.surgu temel ayar	S1.
hid. tente: kap	S2.
hid. kap. surgusu: yaylı	
* Ayar faktr.: 1.00	

Fig. 36

4.5.1 Tartı hücresinin darasını almak / kalibrasyon

Tartı hücresi fabrikada darası alınmış ve kalibre edilmiş olarak teslim edilir. Fakat gerçek ve gösterilen gübre atım miktarı arasında veya tank kapasitesinde farklılıklar olması durumunda, tartı hücresi yeniden kalibre edilmelidir.

bkz. Servis menüsü Setup , Temle veriler
birinci sayfa .



Özel aksesuarların takılmasından sonra tartı hücresinin darası alınmalıdır.

Tartı hüc. kalibr.		
-Gb.srp.mak. bas.	✓	
-Gb.sep.m.dara.c.		
-Gubre dold. (min.500kg)		
-Dolum mikt.kg cins.girin		
*güncel tartı hücresi ham deg. 30564		man. Giris

Fig. 37

1. Gübre serpme makinasını tamamen boşaltınız (Makina verilerinin girilmesi, birinci sayfa , Sayfa 13),  sembolü sönene kadar bekleyiniz.
2.  Onaylayınız.
3. Traktörü gübre serpme makinası takılı iken yatay bir alana koyunuz,  sembolü sönene kadar bekleyiniz.



DİKKAT

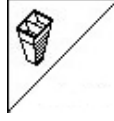
Ekranda  sembolü görüntülenirse, traktör dinlenme konumunda değildir.

4.  onaylayınız → **Gübre serpme makinasının darası alınmıştır.**
5. En az 500 kg'lık tam olarak tartılmış bir gübre miktarını doldurunuz,  sembolü sönene kadar bekleyiniz.
6.  onaylayınız.
7. Tartılan gübre miktarı kg cinsinden **AMATRON 3** araç bilgisayarına giriniz → **Gübre serpme makinası kalibre edilmiştir.**



Kontrol için çalışma menüsündeki göstergiyi doldurulan gübre miktarı ile karşılaştırınız.

4.6 Mobil test tezgahı



Ana menüde **Mobil test tezgahı** seçiniz!

Mobil test tezgahını, mobil test tezgahı kullanım kılavuzuna göre yerleştiriniz ve enine dağıtımı değerlendiriniz.

Makine tipi:	2A-M Tronic	Is emri
Is emri no.:	1	
Hdf. mik.:	200 kr/ra	Kal.
Kal. fakt.:	1.06	
Is genişliği:	18.0 m	Makine
ong.hiz.:	10 km/s	
	galisma menu.	Nast.

Fig. 38

- Lütfen gübre seviyesi I skala çizgisi sayısını giriniz.
- Lütfen gübre seviyesi II skala çizgisi sayısını giriniz.
- Lütfen gübre seviyesi III skala çizgisi sayısını giriniz.
- Lütfen gübre seviyesi IV skala çizgisi sayısını giriniz.
- Seçilen gübre serpmme diski kanadı pozisyonlarını hesaplanan gübre serpmme diski kanadı ayar pozisyonları kadar düzeltiniz.

л	лл	ллл	лБ	
5.0	4.0	4.0	5.0	
yeni kurek konumu:				
kisa kurek:				0.5
uzun kurek:				-2.5

Fig. 39



4 kurulum pozisyonundaki gübre toplama haznelerinde toplanan gübre miktarlarını (Fig. 40, I, II, III, IV) **AMATRON 3** I - IV fonksiyon alanlarına düzenleyiniz.

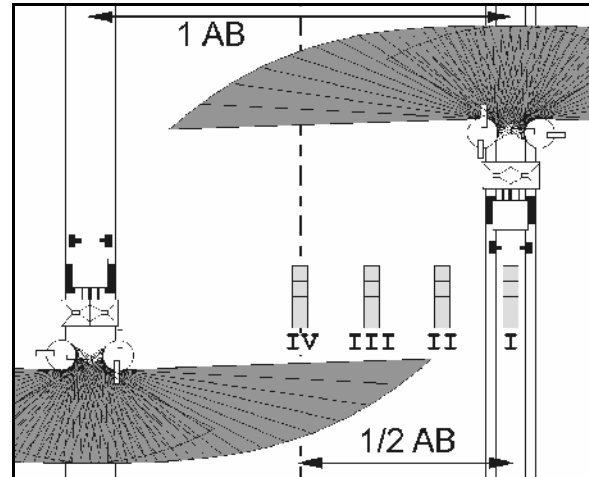


Fig. 40

5 Tarlada kullanım



DİKKAT

Tarlaya giderken ve trafiğe açık caddelerde **AMATRON 3** daima kapalı tutulmalıdır!

→ Yanlış kullanım nedeniyle kaza tehlikesi!



ZA-M Profis:

- Gübre serpmeye başlamadan önce otomatik gübre kalibrasyonunu gerçekleştiriniz.
- AMATRON 3** araç bilgisayarını ilk kez kullanmadan önce ve özel aksesuarların takılmasından sonra gübre serpmе makinasının darasını alınız (bkz. sayfa 33).



Gübre serpmeye başlamadan önce aşağıda yer alan girişler yapılmış olmalıdır:

- Makina verilerinin girilmesi (bkz. sayfa 13).
- İş emrinin oluşturulması ve iş emrinin başlatılması (bkz. sayfa 19).
- Dururken gübre kalibrasyonu veya kalibrasyon değerinin manüel olarak girilmesi (bkz. sayfa 21).

Bir tuşa basarak gübre serpmе sırasındaki gübre atım miktarı istendiği gibi değiştirilebilir



Tuşa her basıldığında gübre atım miktarı miktar adımı kadar (Sayfa 13) çift taraflı arttırılır (örn.: +%10).



Gübre atım miktarının çift taraflı %100'e geri alınması.



Tuşa her basıldığında gübre atım miktarı miktar adımı kadar (Sayfa 13) çift taraflı azaltılır (örn.: -%10).

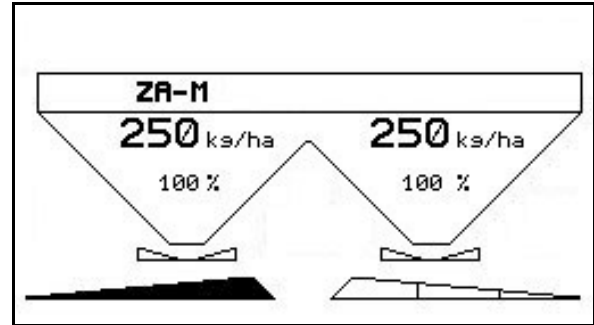


Fig. 41



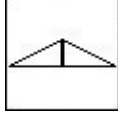
Değiştirilen gübre atım miktarı çalışma menüsünde kg/ha ve yüzde olarak gösterilir (Fig. 41).

5.1 Çalışma menüsü göstergesi

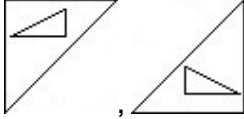
Hız	8.5 km/h	Sadece ZA-M Profis :
Gübre kazanı boşalana kadar kalan mesafe	2354 m	Terazi dinlenme konumunda
Gübre serpilene alan (iş emrinde)	Fläche: 23.65 ha	Terazi dinlenme konumunda değil
Sol gübre atım miktarı kg/ha cinsinden	250 kg/ha 100 %	Sağ gübre atım miktarı kg/ha cinsinden
Sol gübre atım miktarı % cinsinden		Sağ gübre atım miktarı % cinsinden
Sadece ZA-M Profis :		
Kalibrasyon faktörü (sadece online kalibrasyonda)	Ca 1.07 kg 2354	Kalibrasyon düzene girdi / asgari miktar atıldı
	Tank içeriği kg cinsinden	Otomatik kalibrasyon sırasında uygulanan miktar
Kapatma sürgüsü açık		
Kapatma sürgüsü kapalı		
Tarla sınırında gübreleme		Tarla sınırında gübreleme ön seçimi
Sadece ZA-M Hydro :		
Hendekte gübreleme		Hendekte gübreleme ön seçimi
Tarla kenarında gübreleme		Tarla kenarında gübreleme ön seçimi
Bir kısmı genişlik kapalı		Bir kısmı genişlik kapalı ön seçimi
İki kısmı genişlik kapalı		İki kısmı genişlik kapalı ön seçimi
Disk devir sayısı sol / sağ	720 U/min 720 U/min	
Güncel iş emri	Auftrag: 3	Sadece ZA-M Hydro : Çalışma menüsündeki sayfa

5.2 Çalışma menüsündeki fonksiyonlar

5.2.1 Kapatma sürgüsü (sadece **ZA-M Comfort, Hydro**)



Her iki kapatma sürgüsü açık / kapalı.



Kapatma sürgüsü sol, sağ açık / kapalı.

Kullanımdan önce kapatma sürgülerini açınız

- ve eşzamanlı olarak harekete geçiniz,
- diskler doğru devir sayısına ulaştığında.

Fig. 42/...

- (1) Sol kapatma sürgüsü açık göstergesi.
- (2) Sağ kapatma sürgüsü kapalı göstergesi.

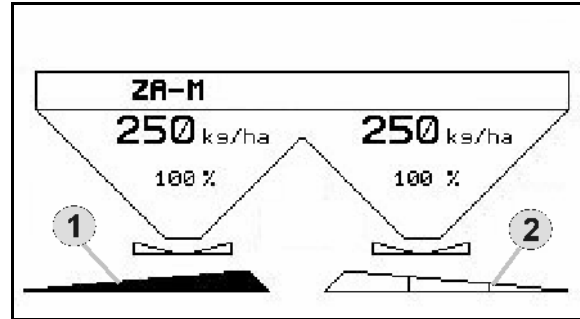


Fig. 42

5.2.2 Limiter (sınırlayıcı) ile tarla sınırında gübreleme



Limiter (sınırlayıcı) ile tarla sınırında gübreleme açık / kapalı (sadece **ZA-M comfort**).

1.  Tarla sınırında gübrelemeye başlamadan önce Limiter (sınırlayıcıyı) indiriniz.
2. Tarla kenarında gübreleme işlemini yürütünüz.
3.  Tarla sınırında gübreleme işleminden sonra Limiter (sınırlayıcıyı) kaldırınız.

Kullanımdan önce indirilen Limiter (sınırlayıcıyı) gübre tablosuna göre ayarlayınız ve tekrar kaldırınız.

Fig. 43/...

- (1) Gösterge: Tarla sınırında gübreleme sırasında indirilmiş Limiter (sınırlayıcı).
→ Limiter (sınırlayıcı) sensörü mevcut olmalıdır.
- (2) Gösterge: Sürgüler kapalı iken indirilmiş Limiter (sınırlayıcı).
→ Limiter (sınırlayıcı) sensörü mevcut olmalıdır.

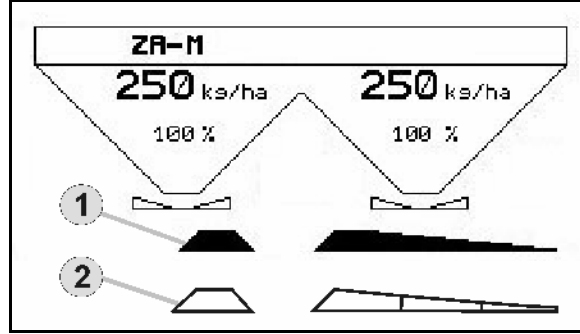
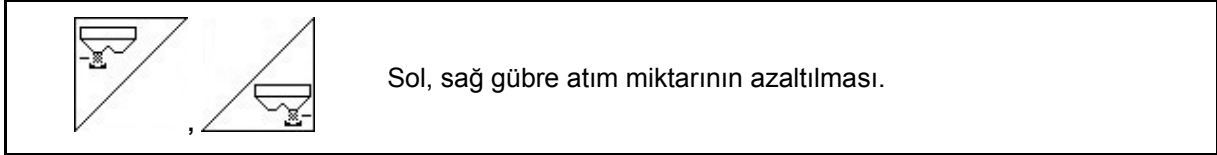
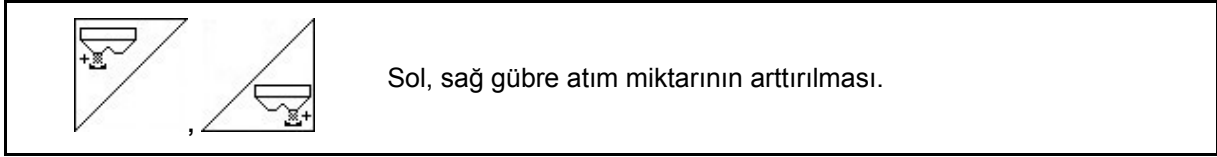


Fig. 43

5.2.3 Sol / sağ gübre atım miktarının değiştirilmesi



- Tuşa her basıldığında gübre atım miktarı girilen miktar adımı kadar (örn. %10) değiştirilir.
- Miktar adımını makina verileri menüsüne giriniz.

Fig. 44/...

- (1) Gösterge: Değiştirilen gübre atım miktarının kg/ha ve yüzde cinsinden.

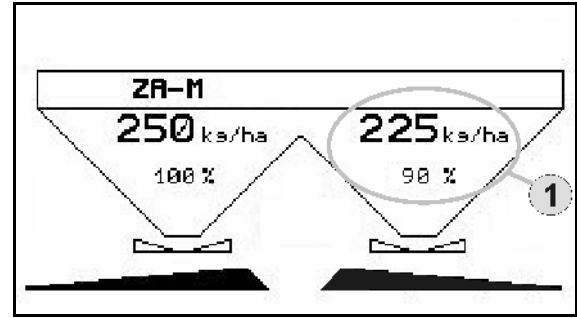
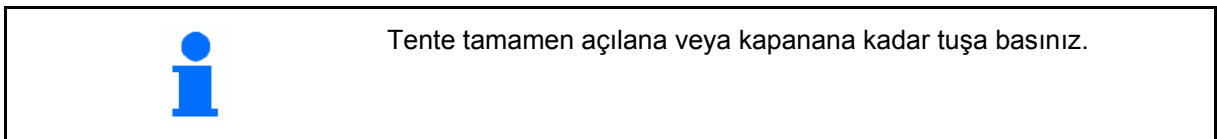
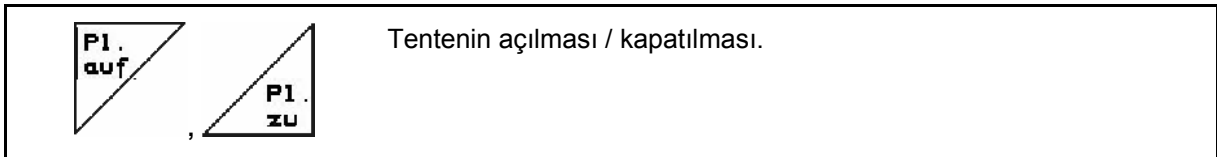
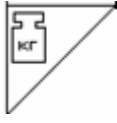


Fig. 44

5.2.4 Tente (sadece **ZA-M Comfort, Hydro**)



5.2.5 Gübre kalibrasyonu (sadece ZA-M Profis)



Ağırlık ölçüm sistemi için otomatik **gübre kalibrasyonu**, bkz. sayfa 24.

Fig. 45/...

- (1) Gösterge: Kalibrasyon sürüşü sırasında gübre serpmek için.

Gübre kalibrasyonu

- o gübre serpmek işlemine başlamadan önce veya
- o online gübre kalibrasyonu.

- (2) Gösterge: Terazî dinlenme konumunda değil.

- (3) Gösterge: Kalibrasyon sırasında uygulanan gübre miktarı, kg cinsinden.

- (4) Online kalibrasyon:

Kalibrasyon faktörü düzene girdikten sonra sembol gösterilir.

Offline kalibrasyon:

Offline kalibrasyonda atılan miktar 200 kg olduğunda bu sembol gösterilir. Sembol, kalibrasyon sürüşünün bitirilebileceğini gösterir.

- (5) Güncel kalibrasyon faktörünün gösterimi

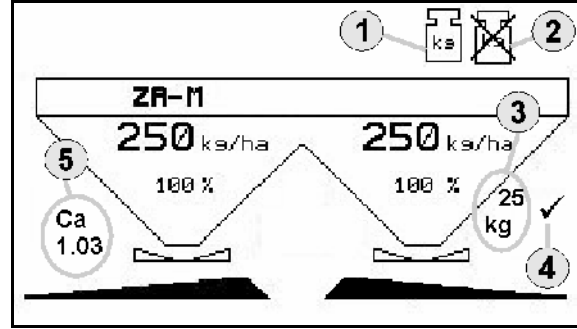


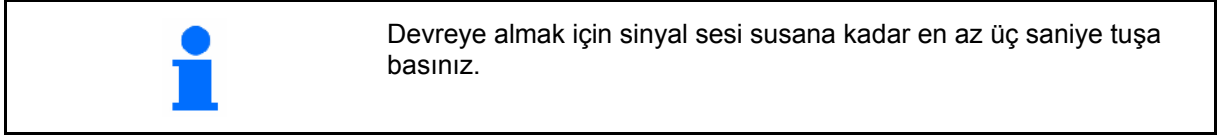
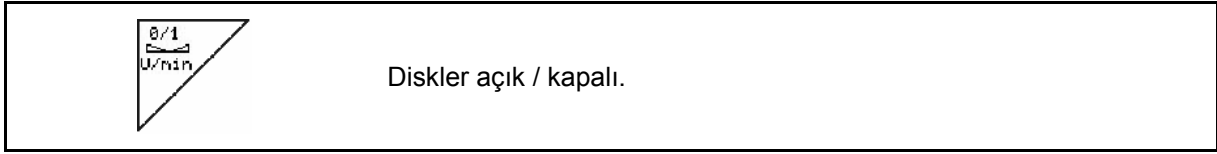
Fig. 45

5.2.6 Gübre ilave etme



Gübre ilave etme, bkz. sayfa 52.

5.2.7 Gübre serpmeye tahrikinin açılması ve kapatılması (sadece **ZA-M Hydro**)



Diskler, makina verileri menüsünde girilen devir sayısı ile tahrik edilir.

Fig. 45/...

(1) Gösterge: Disk devir sayısı.

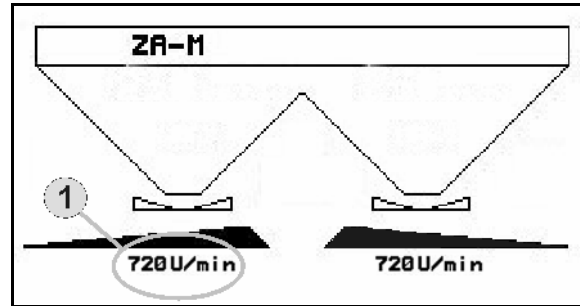
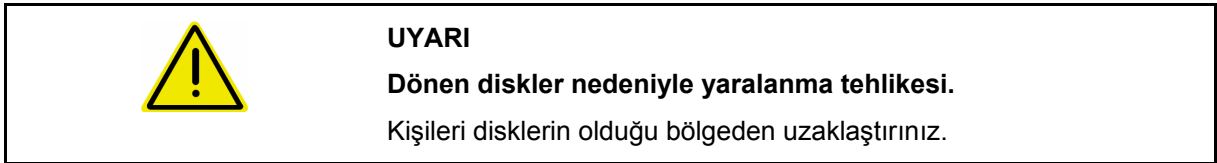
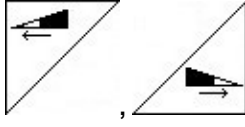


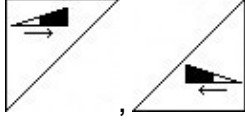
Fig. 46



5.2.8 Kısmi genişlikler (sadece **ZA-M Hydro**)



Sol, sağ kısmi genişliklerin devreye alınması (3 adım halinde).



Sol, sağ kısmi genişliklerin kapatılması (3 adım halinde).

Fig. 47/...

(1) Gösterge: İki sağ kısmi genişlik kapalı.

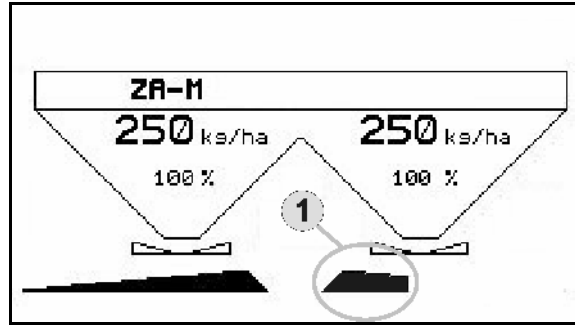


Fig. 47

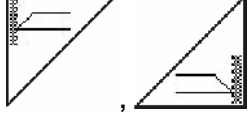


Sürgüler kapalı iken bir kısmi genişlik azaltması önceden seçilebilir.

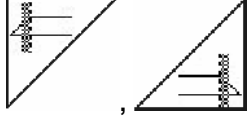
5.2.9 Tarla sınırında gübreleme (sadece **ZA-M Hydro**)



Hendekte gübreleme sol / sağ açma / kapama.



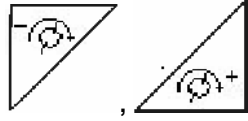
Tarla sınırında gübreleme sol / sağ açma / kapama.



Tarla kenarında gübreleme sol / sağ açma / kapama.



Tarla sınırında gübreleme çift taraflı olarak da gerçekleştirilebilir
→ Sol ve sağ tarla sınırında gübreleme açılmalı.



Seçilen tarla sınırında gübreleme türü için disk devir sayısını sınır tarafında azaltma / arttırma.



- Tarla sınırında gübreleme devir sayısı tuşa her basıldığında 10 dev/dak artırılır veya azaltılır.
- Değiştirilen tarla sınırında gübreleme devir sayısı daha sonraki tarla sınırında gübreleme işlemleri için kaydedilir.

- Diskler dururken tarla sınırında gübreleme önceden seçilebilir.
- Diskler dönerken disk devir sayısını sınır tarafında tarla sınırında gübreleme devir sayısına azaltılır.
- Tarla sınırında gübreleme devir sayısı, makina verileri menüsünde ilgili tarla sınırında gübreleme türü için girilir.
- Tarla sınırında ve hendekte gübreleme için makina verileri menüsünde sınır tarafı ile ilgili bir miktar azaltması girilmelidir.

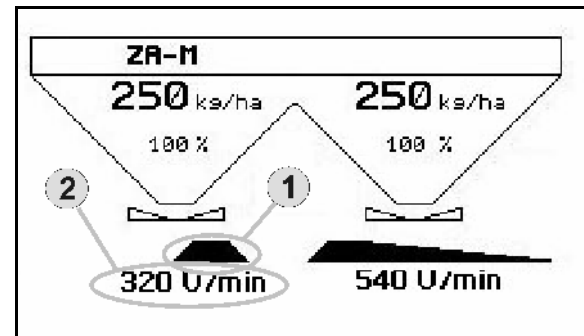


Fig. 48

Fig. 48/...

- Gösterge: tarla sınırında gübreleme devrede.
- Gösterge: Azaltılmış disk devir sayısı.



Sürgüler dururken tarla sınırında gübreleme önceden seçilebilir.

5.3 ZA-M Tronic

5.3.1 Kullanım sırasında uygulanacak yöntem

1.  **AMATRON 3** araç bilgisayarını devreye alınız.
2.  Çalışma menüsünü seçiniz.
3. Tali tahrik mili devir sayısını ayarlayınız (gübre tablosunda öngörüldüğü gibi).
4. Sürüşü başlatınız ve her iki kapatma sürgüsünü traktör kontrol üniteleri 1 ve 2 üzerinden açınız.
5.  Ağırlık ölçüm sisteminde
 - o bir kalibrasyon sürüşüyle başlayınız
 - veya
 - o Online kalibrasyon gerçekleştiriniz (makina verileri menüsünde devreye alınız).
6. Gübre serpme sırasında **AMATRON 3** araç bilgisayarı, çalışma menüsünü gösterir. Buradan gübre serpme için gerekli tüm ayarlar gerçekleştirilmelidir.
7. Tespit edilen veriler başlatılan iş emrine kaydedilir.

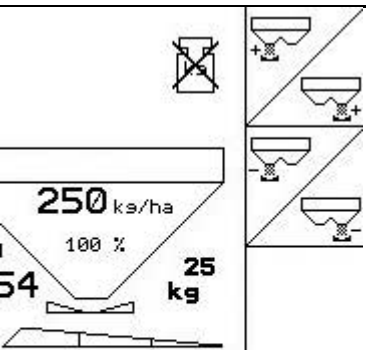
Kullanımdan sonra:

1. Her iki kapatma sürgüsünü traktör kontrol ünitesi 1 ve 2 aracılığıyla kapatınız.
2. Tali tahrik milini kapatınız.
3.  **AMATRON 3** araç bilgisayarını kapatınız.

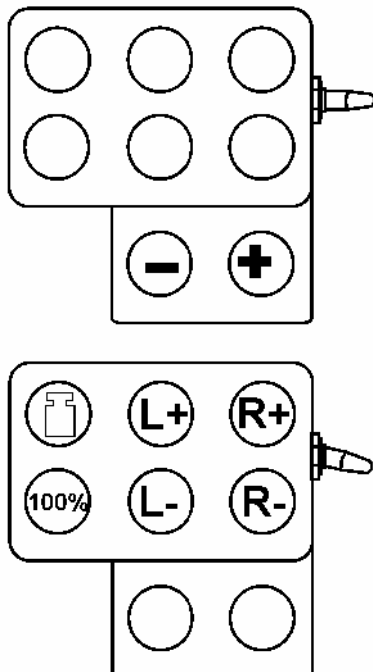
5.3.2 Çalışma menüsü tuş döşenişi

Sayfa 1:

Fonksiyon alanlarının tanımı

	bkz. Bölüm	
		5.2.3 Sol, sağ gübre atım miktarının artırılması.
		5.2.3 Sol, sağ gübre atım miktarının azaltılması.
		5.2.5 Otomatik gübre kalibrasyonu
		5.2.6 Gübre ilave etme

Çok fonksiyonlu kol döşenişi



5.4 ZA-M Comfort

5.4.1 Kullanım sırasında uygulanacak yöntem

1. Traktör kontrol ünitesi 1'i devreye alınız ve böylece kontrol bloğunu hidrolik yağı ile besleyiniz.

2.  **AMATRON 3** araç bilgisayarını devreye alınız.

3.  Çalışma menüsünü seçiniz.

4. Tali tahrik mili devir sayısını ayarlayınız (gübre tablosunda öngörüldüğü gibi).

5. Sürüşü başlatınız ve her iki kapatma sürgüsünü açınız .

6.  Ağırılık ölçüm sisteminde
 - o bir kalibrasyon sürüşüyle başlayınız
 - veya
 - o Online kalibrasyon gerçekleştiriniz (makina verileri menüsünde devreye alınız).

7. Tarla sınırında gübreleme ile başlanırsa:



Limiter (sınırlayıcıyı) devreye alınız.

→ Gübre serpme sırasında **AMATRON 3** araç bilgisayarı, çalışma menüsünü gösterir. Buradan gübre serpme için gerekli tüm ayarlar gerçekleştirilmelidir.

→ Tespit edilen veriler başlatılan iş emrine kaydedilir.

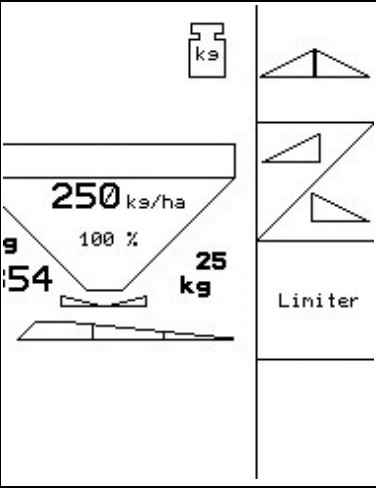
Kullanımdan sonra:

1.  Her iki kapatma sürgüsünü kapatınız.
2. Tali tahrik milini kapatınız.
3. Traktör kontrol ünitesi 1'i devreye alınız ve bu şekilde kontrol bloğunun hidrolik yağ beslemesini kesiniz.
4.  **AMATRON 3** araç bilgisayarını kapatınız.

5.4.2 Çalışma menüsü tuş döşenişi

Sayfa 1:

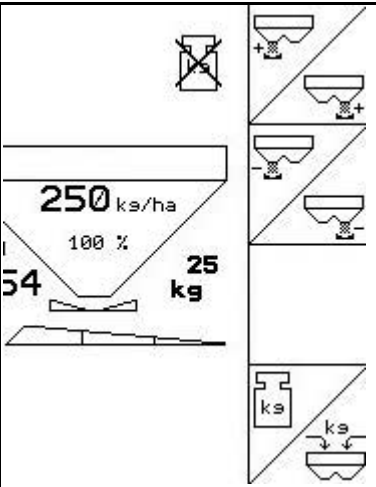
Fonksiyon alanlarının tanımı

		bkz. Bölüm	
		5.2.1	Her iki kapatma sürgüsü açık / kapalı.
		5.2.1	Her iki kapatma sürgüsü açık / kapalı.
	Limiter	5.2.2	Limiter (sınırlayıcı) ile tarla sınırında gübreleme açık / kapalı.

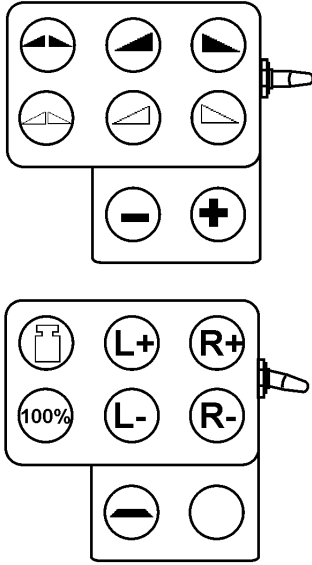


Shift tuşu basılı:

Fonksiyon alanlarının tanımı

		bkz. Bölüm	
		5.2.3	Sol, sağ gübre atım miktarının artırılması.
		5.2.3	Sol, sağ gübre atım miktarının azaltılması.
		5.2.5	Otomatik gübre kalibrasyonu
		5.2.6	Gübre ilave etme

Çok fonksiyonlu kol döşenişi



5.5 ZA-M Hydro

5.5.1 Kullanım sırasında uygulanacak yöntem

1. Traktör kontrol ünitesi 1'i devreye alınız ve böylece kontrol bloğunu hidrolik yağı ile besleyiniz.

2.  **AMATRON 3** araç bilgisayarını devreye alınız.

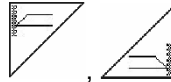
3.  Çalışma menüsünü seçiniz.

4.  Diskleri devreye alınız.

5. Sürüşü başlatınız ve kapatma sürgüsünü açınız .

6.  Ağırlık ölçüm sisteminde
 - o bir kalibrasyon sürüşüyle başlayınız
 - veya
 - o Online kalibrasyon gerçekleştiriniz (makina verileri menüsünde devreye alınız).

7. Tarla sınırı/ hendek veya tarla kenarında gübreleme ile başlanırsa:



Tarla sınırında gübreleme türünü ve tarla kenarını (sol / sağ) seçiniz ve devreye alınız.

→ Gübre serpmi sırasında **AMATRON 3** araç bilgisayarını, çalışma menüsünü gösterir. Buradan gübre serpmi için gerekli tüm ayarlar gerçekleştirilmelidir.

→ Tespit edilen veriler başlatılan iş emrine kaydedilir.

Kullanımdan sonra:

1.  Kapatma sürgüsünü kapatınız.

2.  Diskleri kapatınız.

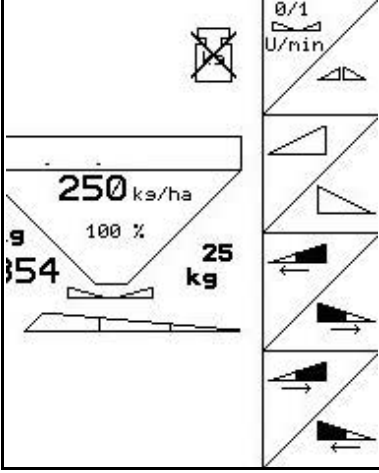
3. Traktör kontrol ünitesi 1'i devreye alınız ve bu şekilde kontrol bloğunun hidrolik yağ beslemesini kesiniz.

4.  **AMATRON 3** araç bilgisayarını kapatınız.

5.5.2 Çalışma menüsü tuş döşenişi

Sayfa 1:

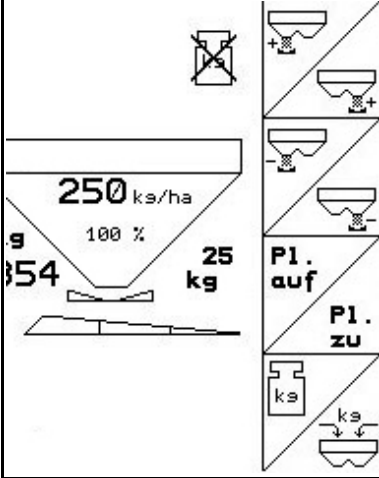
Fonksiyon alanlarının tanımı

		bkz. Bölüm	
	0/1 U/min	5.2.7	Diskler açık / kapalı.
		5.2.1	Her iki kapatma sürgüsü açık / kapalı.
		5.2.1	Kapatma sürgüsü sol, sağ açık / kapalı.
		5.2.8	Sol, sağ kısmi genişliklerin devreye alınması.
		5.2.8	Sol, sağ kısmi genişliklerin kapatılması.



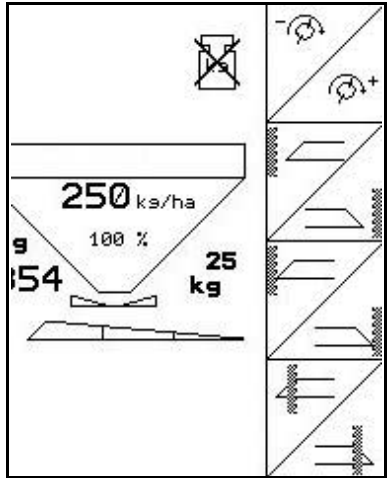
Shift tuşu basılı:

Fonksiyon alanlarının tanımı

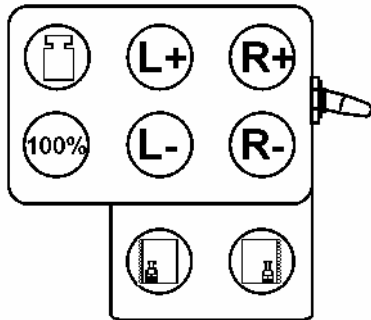
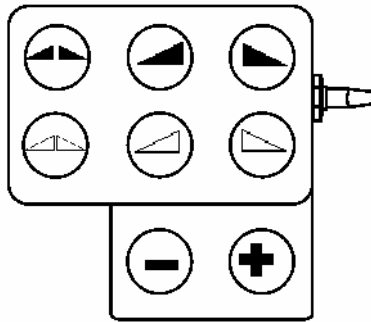
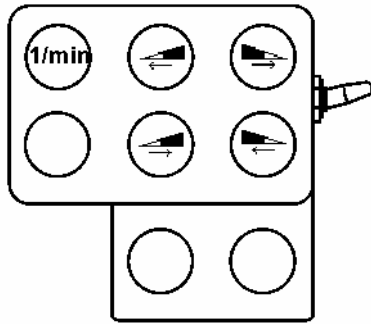
		bkz. Bölüm	
		5.2.3	Sol, sağ gübre atım miktarının artırılması.
		5.2.3	Sol, sağ gübre atım miktarının azaltılması.
	P1. auf P1. zu	5.2.4	Tentenin açılması / kapatılması.
	ks	5.2.5	Otomatik gübre kalibrasyonu
	ks	5.2.6	Gübre ilave etme

Sayfa 2:

Fonksiyon alanlarının tanımı

	bkz. Bölüm	
	5.2.9	Serpme diski devir sayısını azaltma / artırma
	5.2.9	Hendekte gübreleme sol / sağ açma / kapama
	5.2.9	Tarla sınırında gübreleme sol / sağ açma / kapama.
	5.2.9	Tarla kenarında gübreleme sol / sağ açma / kapama

Çok fonksiyonlu kol döşenişi



5.6 Gübre ilave etme

- Çalışma menüsünde (Fig. 49).
- Makina verileri menüsünde Birinci sayfa  (Fig. 50).

-  Dolum menüsünü açınız.
- Gübre ilave ediniz.

Ağırlık ölçüm tekniği olmayan gübre serpme makinası:

- İlave edilen gübre miktarını kg cinsinden giriniz.

Ağırlık ölçüm tekniği olan gübre serpme makinası:

- İlave edilen gübre miktarını kg cinsinden gösterilir.



İlave edilen gübre miktarını onaylayınız (Fig. 50).

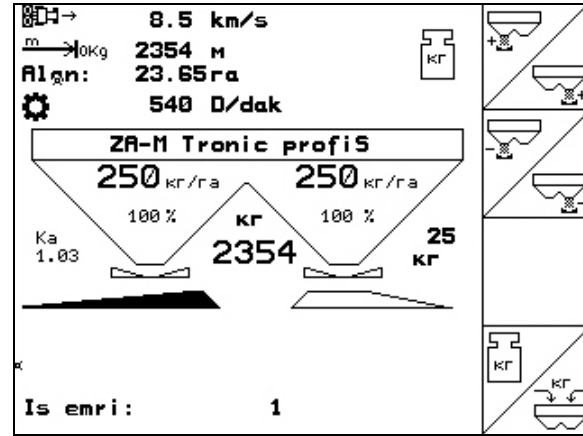


Fig. 49

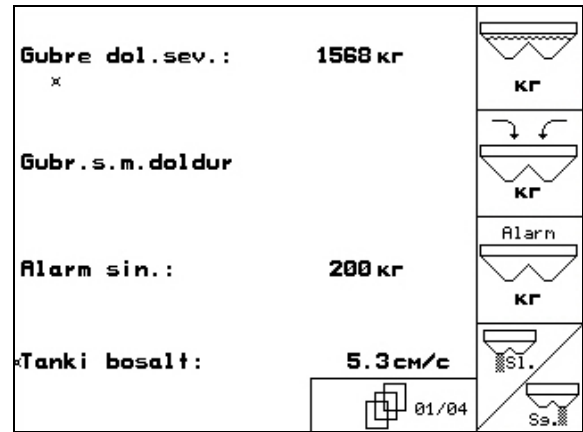


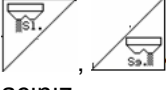
Fig. 50



Fig. 51

5.7 Gübre deposunun boşaltılması

Gübre deposunda kalan gübre huni uçları üzerinden boşaltılabilir.

1. Diskleri sökünüz (bkz. makina kullanım kılavuzu)
2. Makina verileri menüsü:
 Her iki dozajlama sürgüsünü açınız.
3. Her iki kapatma sürgüsünü açınız.
 - o Traktör kontrol ünitesi 1 ve 2 'yi devreye alınız.
 - o **ZA-M hydro, comfort:** 

→ Kalan gübre boşalır.



Fig. 52

- Makinayı açık diskler ile durdurunuz.
- Dolumdan önce kapatma sürgülerini tekrar kapatınız.



UYARI

Dönen karıştırıcı ve gübre serpme tahriki bölgesinde yaralanma tehlikesi.

Kalanı boşaltmak için karıştırıcıyı ve gübre serpme tahrikini kapalı tutunuz!

6 Çok fonksiyonlu kol

6.1 Montaj

Çok fonksiyonlu kol (Fig. 53/1) 4 cıvata ile kolay tutulacak şekilde traktör kabinine sabitlenir.

Bağlantı için temel donanım soketini çok fonksiyonlu kolun 9 kutuplu Sub-D burcuna (Fig. 53/2) takınız.

Çok fonksiyonlu kolun soketini (Fig. 53/3) **AMATRON 3** araç bilgisayarının ortadaki Sub-D burcuna takınız.

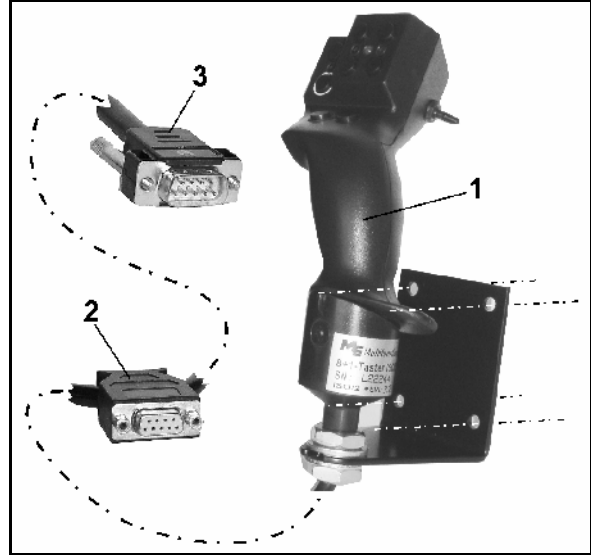


Fig. 53

6.2 Fonksiyon

Çok fonksiyonlu kol sadece **AMATRON 3** çalışma menüsünde çalışmaktadır. Tarlada kullanımda **AMATRON 3** araç bilgisayarının kör kullanımına imkan vermektedir.

AMATRON 3 kullanımı için çok fonksiyonlu kol (Fig. 54) 8 tuşa (1 - 8) sahiptir. Bunun dışında şalter (Fig. 55/2) aracılığıyla tuşların döşenişi 3 kez değiştirilebilir.

Şalter standart olarak

- orta konumdadır (Fig. 55/A) ve
- yukarı (Fig. 55/B) veya
- aşağı (Fig. 55/C) hareket ettirilebilir.

Şalterin konumu bir LED lambasıyla (Fig. 55/1) gösterilir.

- LED göstergesi sarı
- LED göstergesi kırmızı
- LED göstergesi yeşil

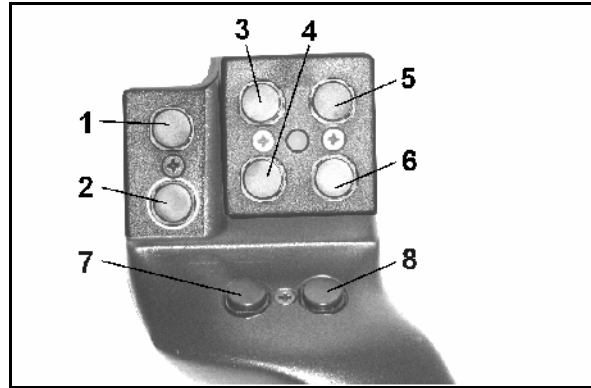


Fig. 54

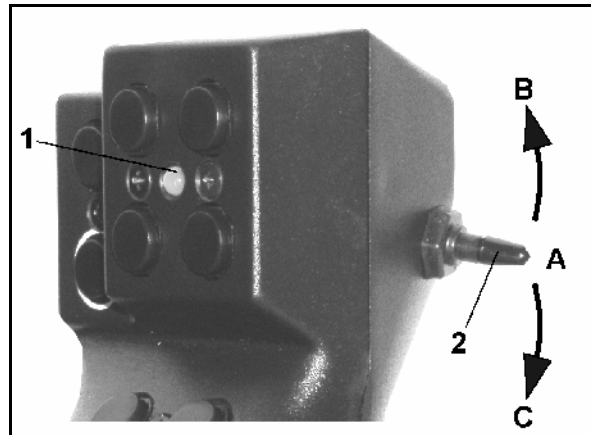


Fig. 55

6.3 Tuş döşenişi:

Tuş	ZA-M Tronic	ZA-M Comfort	ZA-M Hydro
1 			Gübre serpme tahriki açma/kapama
2 			
3 			Sol kısmi genişlikleri devreye alma
4 			Sol kısmi genişlikleri kapatma
5 			Sağ kısmi genişlikleri devreye alma
6 			Sağ kısmi genişlikleri kapatma
7 			
8 			
1 		Her iki kapatma sürgüsünü açma	
2 		Her iki kapatma sürgüsünü kapatma	
3 		Sol kapatma sürgüsünü açma	
4 		Sol kapatma sürgüsünü kapatma	
5 		Sağ kapatma sürgüsünü açma	
6 		Sağ kapatma sürgüsünü kapatma	
7 	- Miktar adımı [%]		
8 	+ Miktar adımı [%]		
1 	Kalibrasyon başlatma (sadece ağırlık ölçüm tekniği ile).		
2 	Miktar %100		
3 	Sol + miktar adımı [%]		
4 	Sol - miktar adımı [%]		
5 	Sağ + miktar adımı [%]		
6 	Sağ - miktar adımı [%]		
7		Limiter (sınırlayıcı) açma/kapama	Tarla sınırında gübreleme sol
8			Tarla sınırında gübreleme sağ

7 Bakım ve temizlik



UYARI

Bakım ve temizlik çalışmalarını sadece disk ve karıştırma mili tahriki kapalı iken gerçekleştiriniz.

7.1 Temizlik



TEHLİKE

Sürgünün çalıştırılması sırasında tahliye deliğine temas edilmemelidir! Ezilme tehlikesi!

Gübre serpm makinasını temizlemek için kapatma sürgüleri ve elektrikle çalışan dozajlama sürgüleri, su ve gübre artıklarının boşalabilmesi için açılmalıdır.

- Dozajlama sürgülerinin açılması/kapatılması (bkz. makina verileri menüsü Sayfa 13).
- Kapatma sürgülerinin açılması/kapanması (bkz. **ZA-M Hydro/ZA-M Comfort** çalışma menüsü).

7.2 Sürgü temel ayar

Elektrikli dozajlama sürgüleri tarafından izin verilen tahliye deliği enine kesiti fabrikada ayarlanmıştır (Fig. 56).

Aynı sürgü ayarında her iki huni ucunda dengesiz bir boşaltma tespit edilirse, sürgü temel ayarı kontrol edilmelidir.

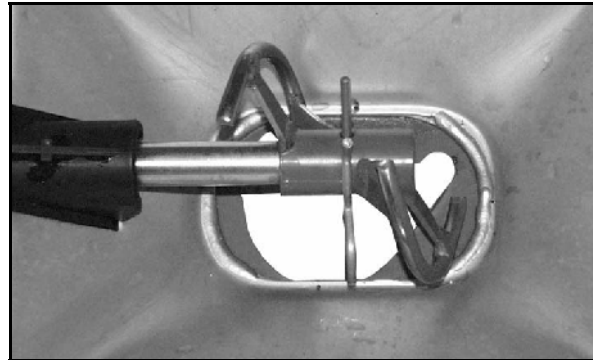


Fig. 56

Her iki miktar sürgüsü için sürgü temel ayarını setup menüsü üzerinden ayarlayınız:

1. Temel verileri seçiniz.

İkinci sayfa (Fig. 57):

2. Sol taraf sürgü temel ayarını gerçekleştiriniz.
3. Sağ taraf sürgü temel ayarını gerçekleştiriniz.



Fig. 57

4.  Tahliye deliğini tamamen kapatınız (0 palsa geçiniz).
5.  Tahliye deliğini 1500 palsa kadar açınız.



TEHLİKE

    tuşlarına basıldığında dozajlama sürgüleri bölgesinde yaralanma tehlikesi, çünkü dozajlama sürgüleri, seçilen sürgü ayarına geçilmeden kapanır.

Parmaklarınızı ve ayar mastarını açma kesitinde bırakmayınız.

6. Serbest bırakılan tahliye deliği enine kesitinden ayar mastarı (Fig. 59/1) (opsiyon, sipariş no.: 915018) kolayca itilebilmelidir.
 - o Ayar mastarı serbest bırakılan tahliye deliği enine kesitinden **geçirilemiyor**:



Mastar tam olarak deliğe uyana kadar güncel sapmayı (offset) 5'er pals artırınız (Fig. 60).
 - o Ayar mastarı çok fazla boşluğa sahip:



Mastar tam olarak deliğe uyana kadar güncel sapmayı (offset) 5'er pals azaltınız (Fig. 60).
7.  Pozisyonu giriş tuşuyla onaylayınız.

 Ayar motorlarının palsları (Fig. 61/1) çalışma menüsünde görüntülenebilir.

Schiebergrundeinstellung: links: -1500 Impulse anfahren -mit Lehre Öffnung prüfen -gegebenenfalls mit +5/-5 korregieren -mit Eingabetaste Position bestätigen -zur Kontrolle 1500 Impulse erneut anfahren aktuelle Impulse: 1500 gespeicherter Offset: 100 aktueller Offset: 105 Anzeige der Impulse im Arbeitsmenü: Ein	auf 1500
	auf 0
	+5
	-5
	man. Eingabe
	Impuls-anzeige 1/0

Fig. 58

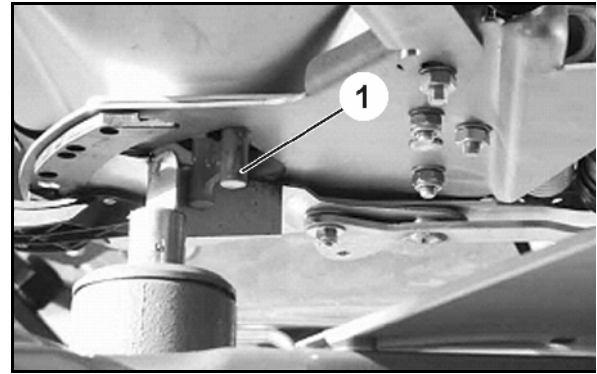


Fig. 59

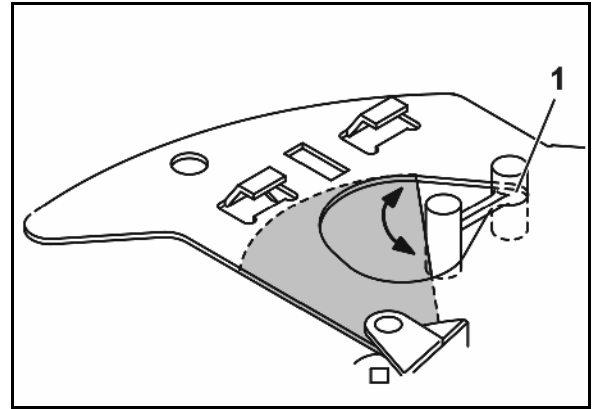


Fig. 60

8.5 km/h	2354 n	23.65 ha	540 U/min
ZA-M Tronic profiS 250 ks/ha 250 ks/ha 100% 1500 100% 1500 Ca 1.03 kg 2354 kg 25 kg 1 1			
Auftrag: 1			

Fig. 61

8 Arıza

8.1 Alarm

Kritik olmayan alarm:

Ekranın alt bölümünde hata mesajı (Fig. 62) görüntülenir ve sinyal sesi üç kez duyulur. Mümkünse hatayı gideriniz.

Örnek:

- Hata mesajı: Disklerin devir sayısı çok düşük.
- Giderme şekli: Tali tahrik mili devir sayısını arttırınız.

Makine tipi:	ZA-M Comfort	Is emri
Is emri no.:	5	Kal.
Hdf. mik.:	250 kr/ra	Makine
Kal. fakt.:	1.07	Nast.
Is genisligi:	24.0 m	
ong.hiz.:	12 km/s	
Hdf. deger saglanamiyor		

Fig. 62

Kritik alarm:

Ekranın orta bölümünde alarm mesajı (Fig. 63) görüntülenir ve bir sinyal sesi duyulur.

- Ekrandaki alarm mesajını okuyunuz.

- Alarm mesajını onaylayınız.

Makine tipi:	ZA-M Comfort	Is emri
Is		Kal.
Hd		Makine
Ka		Nast.
Is		
on		
Sol ayar motoru cevap vermiyor		
ENTER ile onayla		
galisma menu.		

Fig. 63

8.2 Hata mesajları ve giderme şekilleri

Hata mesajları		Hatanın tarifi / nedeni	Hatanın giderilmesi
1	Nominal değere uyulamıyor	Atılacak miktara güncel hızda, mevcut parametrelerle uyulamıyor.	- Hızı azaltınız - Nominal miktarı azaltınız
2		„kg/ha“ cinsinden nominal değer girilmemiş.	Nominal değeri giriniz
3	İş genişliği yok	„m“ cinsinden iş genişliği girilmemiş.	İş genişliğini giriniz
4	Sol ayar motoru tepki vermiyor	Sol ayar motoru, aktive edildiğinde çalışmıyor	- Ayar motorunu değiştiriniz. - Ayar motorunu diyagnoz ile kontrol ediniz
5	Sağ ayar motoru tepki vermiyor	Sağ ayar motoru, aktive edildiğinde çalışmıyor.	- Ayar motorunu değiştiriniz. - Ayar motorunu diyagnoz ile kontrol ediniz
6	Tali tahrik mili devir sayısı farklılık gösteriyor	Kayıtlı nominal değere göre tali tahrik mili devir sayısı verilen sınırların dışında yer alıyor.	Tali tahrik mili devir sayısını uygun ayara getiriniz
7	Doluluk seviyesi yetersiz	Gübre kazanındaki doluluk miktarı, alarm sınırı olarak girilenden düşük.	- Gübre ilave ediniz - Doluluk seviyesi alarm sınırını buna uygun şekilde ayarlayınız
8	Serpme diski dev/dak fazla düşük	Serpme disklerinin devir sayısı, girilen nominal devir sayısından düşük.	Serpme diski devir sayısını uygun ayara getiriniz
9	Dozaj bölmesi doluluk seviyesi yetersiz	ZG-B PreciS / Ultra Hydro'nun dozaj bölmesindeki doluluk seviyesi yetersiz.	- Kazandaki gübre doluluk seviyesini kontrol ediniz - Sensörleri diyagnoz girişinden kontrol ediniz
10	Dozaj bölmesi doluluk seviyesi fazla yüksek	ZG-B PreciS / Ultra Hydro'nun dozaj bölmesindeki doluluk seviyesi fazla yüksek.	- Tek taraftan mı serpme yapılmış? Evetse, bu nedenle dozaj bölmesinde „yığın oluşmuş“ olabilir. - Sensörleri diyagnoz girişinden kontrol ediniz
11	Terazi değerinde oynama	Terazi dengeli bir sinyal göndermiyor.	Teraz, tekrar durulana kadar bekleyiniz (mesaj kaybolur)
12	Lütfen „Shift“ ve „İleri“ tuşuna basınız	„Terminal kurulumunu görüntüle“ tuşuna basılmıştır.	Belirtilen tuş kombinasyonuna basınız
13	Orta konuma ulaşılmadı	Araç bilgisayarı tarafından beklenmesine rağmen Trail Tron'un (çekme kolunun) orta konum sensörü sinyal göndermiyor.	- Orta konum sensörüne ilişkin bir güvenlik sorgulamasıdır - Çekme kolunu orta konuma getiriniz
14	Min. kg henüz atılmadı! Kalibrasyon yarıda kesilsin mi?	„Arazide kalibrasyon“ uygulamasında min. miktarın henüz atılmamış olmasına rağmen „Kalibrasyonu bitir“ tuşuna basılmıştır.	„ESC“ tuşuna basınız „Sürüş esnasında kalibrasyonu“ tekrar başlatınız ve ancak „onay işareti“ gösterildikten sonra sonlandırınız
15	Kazan doluluk seviyesi fazla düşük, asgari kazan içeriği 500kg	„Kalibrasyonu başlat“ / „Online kalibrasyonu başlat“ tuşuna basılmıştır, ancak doluluk seviyesi girilen değer altındadır.	Gübre ilave ediniz

Arıza

16	Terazi kalibrasyonunda hata (parametre 2 1,0'in altında), lütfen tekrarlayınız	Terazinin kalibrasyon işleminden sonra parametre 2 değeri 1,0'in altında belirlenmiştir. Buna izin verilmemektedir.	• Terazinin kalibrasyonunu tekrarlayınız
17	100m başına pals yok.	100m başına pals değeri yok, bu nedenle hız hesaplanamıyor.	• 100m başına pals değerini giriniz. • 100m başına palsı içeri sürünüz.
18	Nominal değer, kalibrasyondaki nominal değerden çok farklı.	Yeni girilen nominal değer, kalibrasyondaki en son nominal değerden çok daha yüksek / düşük. Bu durum, gerçekten atılan miktarda sorunlara yol açabilir.	• Kalibrasyonu araç dururken yapınız
19	Kalibrasyon yapılamıyor, sol sürgü açık	Sol Limiter'in (sınırlayıcı) açık olmasına rağmen „Kalibrasyon menüsünü görüntüle“ tuşuna basıldı. Sol sürgü „başlatma sürgüsü“ olarak kullanıldığından, ancak bu sürgü kapalı olduğunda kalibrasyona izin veriliyor.	• Hidr. Limiter'i (sınırlayıcıyı) çalışma menüsünden kapatınız
20	Kalibrasyon olanaksız, tali tahrik mili devir sayısına uyulmuyor	(Kalibrasyon işlemi esnasında) Kayıtlı nominal değere göre tali tahrik mili devir sayısı verilen sınırların dışında yer alıyor.	• Tali tahrik mili devir sayısını uygun ayara getiriniz
21	Kalibrasyon olanaksız, disk devir sayısına uyulmuyor	(Kalibrasyon işlemi esnasında) Serpme disklerinin devir sayısı, girilen nominal devir sayısından düşük.	• Serpme diski devir sayısını uygun ayara getiriniz
22	Terazi bozuldu	Terazinin elektroniği, araç bilgisayarına değer göndermiyor	• „Terazi“ seçeneği mevcut mu? • Terazinin diyagnoz girişini kontrol ediniz • Teraziye giden bağlantıyı görsel olarak kontrol ediniz
23	Bu değer belirlenen sınırların dışında, yine de uygulansın mı?	Girilen değer, izin verilen değerden yüksektir / düşüktür.	
24	Sürüş sırasında kalibrasyon yapılamıyor.	Sürüş hızı algılanırken „Kalibrasyon menüsünü görüntüle“ tuşuna basılmıştır. Bu menüde sadece araç dururken kalibrasyona izin verilmektedir.	• Aracı durdurunuz

25	Yağ miktarı yetersiz, hydr. fonksiyon uygulanamıyor. DİKKAT! Elektr. sürgüler kapatıldı...	Hidrolik bir fonksiyon aktive edilmiştir (örn. sol Limiter'i (sınırlayıcı) kapat), ancak tepki (örn. sensör sinyalinin değişmesi) gelmemektedir.	- Yağ sirkülasyonunu açınız - Hidrolik fonksiyonlara yağ gidip gitmediğini kontrol ediniz - İlgili valflerin aktive edilip edilmediğini kontrol ediniz (diyagnoz çıktısı) DİKKAT! Bu vesileyle kumanda cihazını kapatınız! DİKKAT! Bu hata gösterildikten sonra, nominal değerin tekrar %100'e ayarlanması için çalışma menüsünde „Enter“ tuşuna iki kez basılmalıdır.
26	Nominal değer nedeniyle kalibrasyon yapılamıyor, lütfen kal. faktörünü ve öngörülen hızı kontrol ediniz	„Nom. değer / kal. faktörü / öngör. hız / iş genişliği“ değerlerinden hesaplanan dozaj sürgüsü pozisyonuna ulaşamıyor.	Parametreleri uygun bir şekilde ayarlayınız / kontrol ediniz
27	Kalibrasyon yapılamıyor, „Bölme boş“ sensörü canlı değil	„Kalibrasyonu başlat“ tuşuna basılmıştır ve „Bölme boş“ sensörü sinyal göndermemektedir. Ancak ZG-B'nin bölmesindeki doluluk seviyesi belirli bir değerde olduğunda kalibrasyona izin verilmektedir.	„Ön dozaj“ tuşuna basınız - Sensörü kontrol ediniz
28	Terazinin temel ayarını değiştiriyorsunuz	„Teraziye kalibre et“ tuşuna basılmıştır.	
29	Dökme ağırlığı yok.	„kg/ha“ cinsinden dökme ağırlığı girilmemiş.	Dökme ağırlığını giriniz
30	Kazan doluluk seviyesi fazla düşük, asgari kazan içeriği 200kg	Doluluk seviyesi, online terazi ile sürüş için ayarlanan asgari doluluk seviyesinden düşük	Gübre ilave ediniz
31	Online kalibrasyon faktörü 5 kez gerçekçi değerlerin dışına çıktı	Online terazi tarafından arka arkaya 5 kez 0,7'nin altında veya 1,4'ün üstünde bir kalibrasyon değeri hesaplandı.	Çıkış deliğinde tıkanma olup olmadığını kontrol ediniz
32	Yönlendirme kolu güvenlik nedeniyle sadece çalışma konumunda mümkün	„Trail Tron Manuel/Otomatik“ tuşuna (manuel işletimde) basılmıştır, ancak makine çalışma konumunda değildir.	Makineyi çalışma konumuna getiriniz
33	Orta konum algılanmadı. Çekme kolu orta konuma kadar getirilebilir!	„Trail Tron Manuel/Otomatik“ tuşuna (manuel işletimde) basılmıştır, çalışma konumu algılanmış, ancak orta konum sensörü algılanmamıştır. Trail Tron'un düzgün çalıştığından emin olunabilmesi için, Trail Tron açıldığında orta konum sensörü algılanmalıdır.	Orta konuma gidiniz

34	Sürüş hızınız 1 km/h'den yüksek, çekme kolu kilitlendi	Çalışma konumu algılanmamış, 1 km/h'nin üzerinde bir hız algılanmıştır. Trail Tron bu durumda çalışamaz ve manuel moda geri „düşer“ (orta konum sensörüne ulaşıldıktan sonra)	
35	Serpme diskleri dönmüyor	Hidrolik serpme diskleri aktive edilmiştir, ancak disklerin döndüğü algılanmamaktadır (sensör pals göndermemektedir)	- Serpme disklerine yağ girip girmediğini kontrol ediniz - İlgili valflerin aktive edilip edilmediğini kontrol ediniz (diyagnoz). DİKKAT! Yağ girişini kapatınız - Devir sayısı sensörlerinin ayarlarını kontrol ediniz (giriş diyagnozu)
36	Temizlik kapağı sensörü bozuldu	ZG-B Ultra Hydro'daki temizlik kapağının sensörü sinyal göndermemektedir.	- Sensörü kontrol ediniz (giriş diyagnozu) - Sensörü değiştiriniz
37	Temizlik kapağı açık	Temizlik kapağı açık olarak algılanmıştır. Çalışma konumunda bu duruma izin verilmemektedir.	Temizlik kapağını kapatınız
38	Serpme diski ayarı makine bilgisayarı bozuldu	ZG-B Ultra Hydro'ya ait serpme diski ayarının makine bilgisayarı sinyal göndermemektedir.	- Temel makine bilgisayarı ile serpme diski ayarı makine bilgisayarı arasındaki bağlantıyı görsel olarak kontrol ediniz - Ayarlanan makine tipini kontrol ediniz - Serpme diski ayarı makine bilgisayarı değiştiriniz
39	Bu iş emrini silmek istiyor musunuz?	„İş emrini sil“ tuşuna basılmıştır.	
40	DİKKAT! Makinenin temel ayarını değiştiriyorsunuz	„Kurulumunu görüntüle“ tuşuna basılmıştır.	- Enter tuşu = Kurulum görüntülenmez - ESC = Kurulum görüntülenir
41	Tüm verilerin fabrika ayarlarına döndürülmesini istediğinizden emin misiniz?	„Reset“ tuşuna basılmıştır.	- ESC = Reset uygulanmaz - Enter tuşu = Reset uygulanır
42	Kalibrasyon yapılamıyor, „Bölme dolu“ sensörü canlı değil	„Kalibrasyonu başlat“ tuşuna basılmıştır ve „Bölme dolu“ sensörü sinyal göndermemektedir. Ancak ZG-B'nin bölmesindeki doluluk seviyesi belirli bir değerde olduğunda kalibrasyona izin verilmektedir.	„Ön dozaj“ tuşuna basınız - Sensörü kontrol ediniz

8.3 Ayar motorlarının devre dışı kalması

AMATRON 3 veya elektrikli ayar motorları için hemen giderilemeyecek bir arıza durumu söz konusuysa, aşağıdaki durumlarda yine çalışmaya devam edilebilir.

- ayar motorlarının çıkarılmasından sonra,
- ayar kollarının modifiye edilmesinden sonra.

Bu durumda miktar ayarı, ayar kolu aracılığıyla gübre tablosuna uygun olacak şekilde gerçekleştirilir (Fig. 64/1).

1. Hidrolik sürgüleri kapatınız.
2. Kelebek vidayı (Fig. 64/2) çözünüz.
3. Çizelge üzerinde gerekli olan sürgü ayarı (Fig. 64/3) bulunmalıdır.
4. Ayar kolu göstergesinin (Fig. 64/5) okuma kenarını (Fig. 64/4) skala değerine ayarlayınız.
5. Ayar kolunun önüne takılı düz pulları ayar kolunun arkasına takınız.
6. Kelebek vidayı (Fig. 64/2) iyice sıkınız.

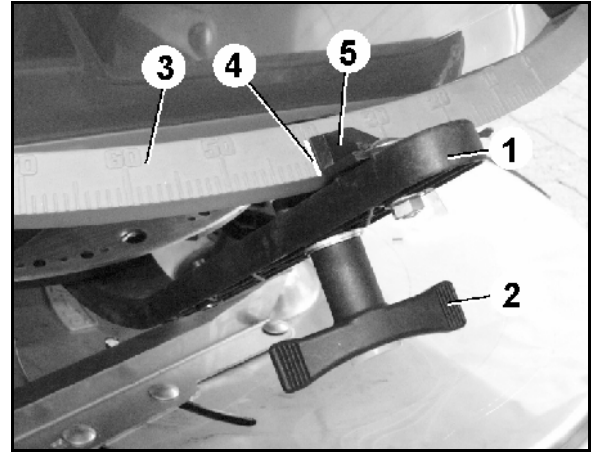


Fig. 64

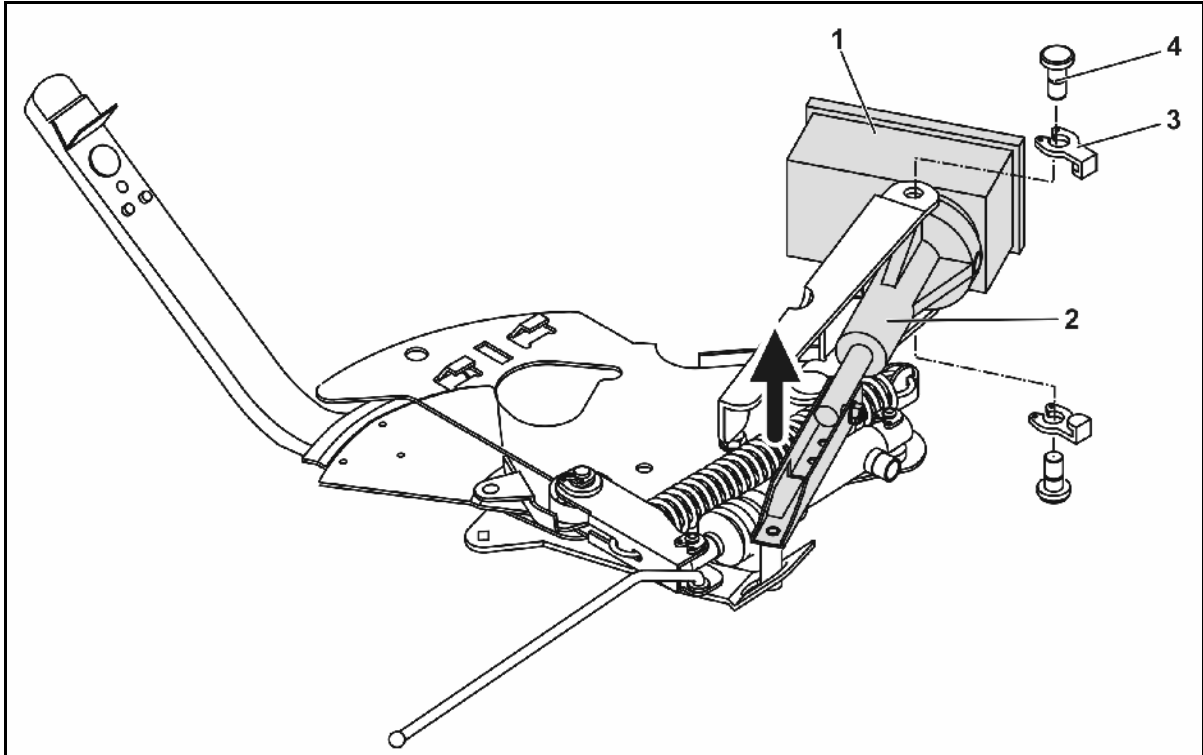


Fig. 65

Ayar motorlarının çıkarılması ve ayar kolunun modifiye edilmesi:

1. Her iki emniyet klipsini (Fig. 65/3) emniyet kısılacı ile birlikte çıkarınız.
2. Her iki mafsal cıvatasını (Fig. 65/4) dışarı çekiniz.
3. Ayar motorunu (Fig. 65/1) motor konsolundan çıkarınız.
4. Ayar motorunu kaldırınız ve biyel kolu (Fig. 65/2) dozajlama sürgüsüne ilişkin soket bağlantısından çıkarınız.
5. Daha sonra ayar motoru çıkarılan biyel kolu ile birlikte tekrar kurallara uygun şekilde motor konsoluna sabitleyiniz.



Çıkarılan biyel kolu (Fig. 65/2) yardımcı maddeler ile hidrolik silindirin çalışma alanına girmemesi için emniyete alınmalıdır.

6. Sıkıştırma tertibatı (Fig. 66/1) ayar kolu için (Fig. 66/2) aşağıdaki şekilde ayarlanmalıdır:
 - 6.1 Kelebek somunu (Fig. 66/3) sökünüz.
 - 6.2 Cıvatayı çıkarınız çıkarılmalı ve her iki düz pulun pozisyonunu (Fig. 66/4) arkadan (Fig. 66/5) öne doğru (Fig. 66/6) değiştiriniz.

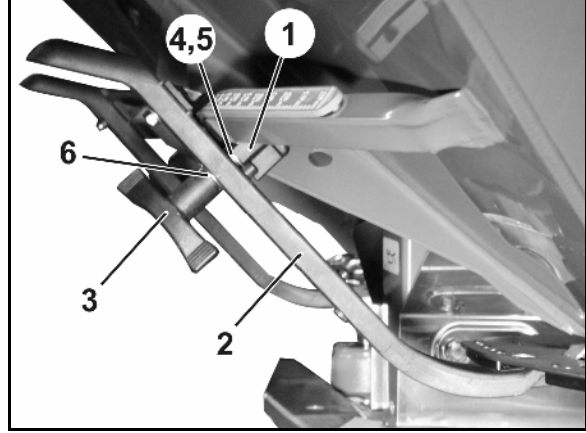


Fig. 66

8.4 Mesafe sezicisinin devre dışı kalması (pals/100m)

Simüle edilen bir hızın servis setup menüsüne girilmesi mesafe sezicisi devre dışı kaldıktan sonra serpmeye devam edilmesini sağlamaktadır.

Bunun için:

1. Sinyal kablosunu traktör teme donanımından çekiniz.
2.  Simüle edilen hızı giriniz.
3. Serpmeye devam ederken girilen, simüle edilen hızı uyunuz.



Mesafe sezicisine palslar kaydedilir kaydedilmez, bilgisayar gerçek mesafe sezicisi hızına geçer.

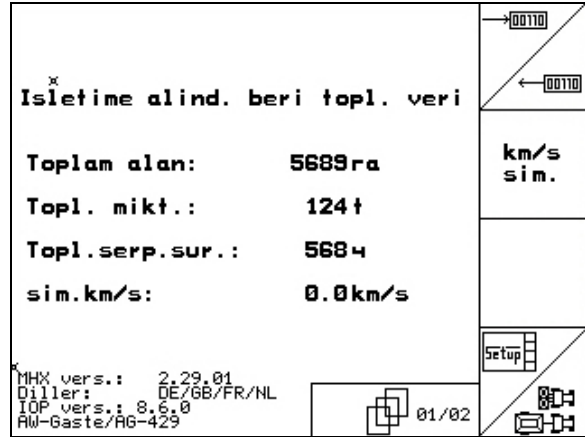


Fig. 67



AMAZONEN-WERKE

H. DREYER GmbH & Co. KG

Postfach 51

D-49202 Hasbergen-Gaste

Germany

Tel.: + 49 (0) 5405 501-0

Telefax: + 49 (0) 5405 501-234

e-mail: amazone@amazone.de

http:// www.amazone.de

Ana şube: D-27794 Hude • D-04249 Leipzig • F-57602 Forbach
İngiltere ve Fransa'da şubeler

Gübreleme makinaları, püskürtme makinaları, ekme makinaları, zemin işleme makinaları
çok amaçlı depolama tesisler ve belediye iş makinaları için fabrikalar
