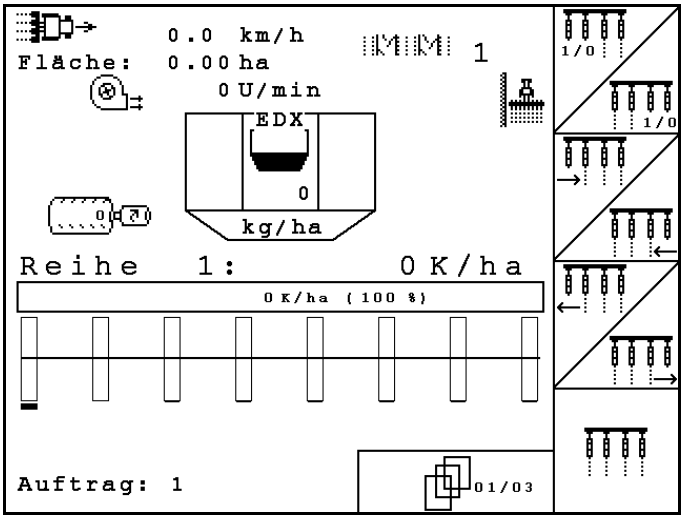
Návod k obsluze

AMAZONE

Software AMABUS

EDX



MG4684
BAG0118.4 03.16
Printed in Germany

Před prvním uvedením do provozu si přečtěte tento návod k obsluze a postupujte podle něj!
Uschovejte pro pozdější použití!

CS

NESMÍME

shledávat četbu a jednání dle návodu na obsluhu nepohodlným a nadbytečným; neboť nepostačí pouze vyslechnout si od ostatních, že je určitý stroj dobrý, nato se zvednout a jít jej koupit a přitom věřit, že nyní již bude vše fungovat automaticky. Příslušný uživatel stroje by pak přivodil škodu nejen sám sobě, nýbrž by se také dopustil té chyby, že by příčinu eventuálního neúspěchu přičítal na vrub stroji namísto na vrub své nedůslednosti. Abychom si byli jisti úspěchem svého činění, musíme zabřednout do posledních podrobností, popř. se informovat na účel konkrétního zařízení na stroji a získat zručnost při manipulaci s ním. Teprve poté nabudeme pocitu spokojenosti jak se strojem tak se sebou samým. A právě naplnění tohoto záměru je cílem předkládaného návodu na obsluhu.

Leipzig-Plagwitz 1872. Rud. Sark.

Formality k návodu k obsluze

Číslo dokumentu: MG4684

Datum vytvoření: 09.15

© Copyright AMAZONEN-WERKE H. DREYER GmbH & Co. KG, 2016

Všechna práva vyhrazena.

Další výtisk, byť jen ve zkrácené formě, je povolen pouze po schválení firmou AMAZONEN-WERKE H. DREYER GmbH & Co. KG.

Předmluva

Vážený zákazníku,

rozhodl jste se pro jeden z kvalitních produktů z rozsáhlé výrobkové řady firmy AMAZONEN-WERKE, H. DREYER GmbH & Co. KG. Děkujeme vám za důvěru.

Při přejímce stroje zkontrolujte, jestli nedošlo k poškození během přepravy nebo nechybí některé části! Na základě dodacího listu zkontrolujte úplnost dodaného stroje, včetně objednané speciální výbavy. Náhrada škody je poskytována pouze při okamžité reklamaci!

Před prvním uvedením do provozu si přečtěte tento návod k obsluze a obzvlášť bezpečnostní pokyny a dodržujte je! Po pečlivém pročtení můžete začít využívat přednosti svého nově získaného stroje.

Než uvedete stroj do provozu, zajistěte, aby si všichni uživatelé stroje přečetli tento návod k použití.

V případě eventuálních otázek či problémů se informujte v tomto návodu k obsluze, nebo se obraťte na svého servisního partnera v místě.

Pravidelná údržba a včasná výměna opotřebovaných, popř. poškozených dílů zvyšuje životnost vašeho stroje.

Posouzení ze strany uživatele

Vážený čtenáři,

naše návody k obsluze jsou pravidelně aktualizovány. Vaše návrhy na zlepšení nám pomohou vytvořit návod k obsluze, který pro vás bude užitečnější a příjemnější.

AMAZONEN-WERKE

H. DREYER GmbH & Co. KG

Postfach 51

D-49202 Hasbergen

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

E-mail: amazone@amazone.de

1 Pokyny pro užívání ... 6
1.1 Účel dokumentu ... 6
1.2 Udání místa v návodu k obsluze ... 6
1.3 Použitá vyobrazení ... 6
2 Všeobecné bezpečnostní pokyny ... 7
2.1 Zobrazení bezpečnostních symbolů ... 7
3 Popis výrobku ... 8
3.1 Zadávání na přístroji AMATRON 3 ... 9
3.2 Verze softwaru ... 9
3.3 Hierarchie softwaru ... 10
4 Uvedení do provozu ... 11
4.1 Hlavní menu ... 11
4.2 Založení zadání ... 12
4.3 Provedení zkoušky hnojení pro hnojivo/mikrogranulát ... 17
4.3.1 Hnojení u strojů s dálkovým ovládáním převodovky Vario (EDX 9000-T) ... 18
4.3.2 Hnojení u strojů s elektrickým plným dávkováním (EDX 6000 / 6000-T) ... 20
4.4 Vyprázdnění zbytku hnojiva (ne pro EDX 9000-TC) ... 22
4.5 Kontrola optického snímače ... 23
4.6 Zadávání údajů o stroji ... 23
4.6.1 Kalibrace snímače dráhy (data stroje 01/03) ... 24
4.7 Menu Setup ... 26
4.7.1 Konfigurace odpojení řádků ... 29
4.7.2 Nastavení světelných závor (základní data 03/04) ... 30
4.7.3 Snímač pracovního nastavení (základní data 02/04) ... 31
4.7.4 Konfigurace dávkování hnojiva (základní data 03/04) ... 32
4.7.5 Konfigurace dávkovače mikrogranulátu (základní údaje 1/1) ... 33
4.8 Geometrické údaje pro menu nářadí ... 34
4.9 Nastavení GPS Switch ... 34
5 Použití na poli ... 35
5.1 Přizpůsobení požadovaného množství ... 35
5.2 Předvolba pro funkce hydrauliky ... 35
5.3 Údaje zobrazené v pracovním menu ... 36
5.4 Minináhled v GPS-Switch ... 37
5.5 Funkce v pracovním menu ... 38
5.5.1 Jízdní pruhy ... 38
5.5.2 Trvalé kolejové řádky ... 40
5.5.3 Odpojení jednotlivých řádků ... 41
5.5.4 Znamenáky ... 42
5.5.5 Ostruhové kolo EDX 9000-TC ... 44
5.5.6 Zaklápění a vyklápění stroje (EDX 6000-T, EDX 9000-T) ... 45
5.5.7 Nastavení přítlaku secí botky ... 47
5.5.8 Nastavení přítlaku hnojicí radlice ... 47
5.5.9 Dávkování hnojiva ... 48
5.5.10 Dávkovač osiva ... 49
5.5.11 Pracovní osvětlení předního zásobníku ... 49
5.5.12 Ukazatel otáček ventilátoru dávkovače hnojiva/ osiva ... 50
5.5.13 Volitelný ukazatel tlaku vzduchu v dávkovači osiva/otáčky dávkovače ... 50
5.5.14 Stírátka dávkovače osiva ... 51
5.5.15 Dávkovač mikrogranulátu ... 52
5.6 Postup při použití ... 54

5.6.1 Obsazení tlačítek v pracovním menu 55
6 Multifunkční ovladač / AmaPilot 61
6.1 Zaučovací menu 61
6.2 Amapilot 62
7 Multifunkční ovladač 65
8 Údržba 67
8.1 Kalibrace převodovky 67
8.2 Programování světelných závor 68
9 Alarmy a hlášení 69
10 Porucha 76
10.1 Výpadek snímače ujeté dráhy 76
10.2 Vypnutí vadné světelné závory 77
10.3 Vypnutí vadného snímače tlaku 77

1 Pokyny pro užívání

Kapitola Pokyny pro užívání podává informace pro zacházení s návodem k obsluze.

1.1 Účel dokumentu

Tento návod k obsluze

- popisuje obsluhu a údržbu stroje,
- podává důležité informace pro bezpečné a efektivní zacházení se strojem,
- je součástí stroje a musí být vždy u stroje popř. v tažném vozidle,
- musí být uschován pro budoucí použití.

1.2 Udání místa v návodu k obsluze

Všechny údaje směru v tomto návodu k obsluze jsou vždy myšleny ve směru jízdy.

1.3 Použitá vyobrazení

Pokyny pro jednání a reakce

Činnosti, které má obsluha provádět, jsou zobrazeny jako očíslované pokyny pro jednání. Dodržujte pořadí uvedených pokynů. Reakce na příslušný pokyn pro jednání je případně označena šipkou.

Příklad:

1. Pokyn pro jednání 1

→ Reakce stroje na pokyn 1

2. Pokyn pro jednání 2

Výčty

Výčty bez závazného pořadí jsou zobrazeny jako seznam s jednotlivými výčty.

Příklad:

- bod 1
- bod 2

Čísla pozicí na obrázcích

Čísla v kulatých závorkách odkazují na čísla pozicí na obrázcích. První číslice odkazuje na obrázek, druhá číslice na číslo pozice na obrázku.

Příklad (obr. 3/6)

- Obrázek 3
- Pozice 6

2 Všeobecné bezpečnostní pokyny

Postupujte podle pokynů z návodu k obsluze

Znalost hlavních bezpečnostních pokynů a bezpečnostních předpisů je základní podmínkou pro bezpečné zacházení a bezporuchový provoz stroje.

Návod k obsluze

- uschovejte vždy na místě použití stroje!
- musí být vždy volně přístupný obsluze a údržbářům!

Pravidelně kontrolujte všechna instalovaná bezpečnostní zařízení!

2.1 Zobrazení bezpečnostních symbolů

Bezpečnostní pokyny jsou označeny trojúhelníkovým bezpečnostním symbolem a slovem, popisujícím příslušný signál. Signální slovo (NEBEZPEČÍ, VÝSTRAHA, POZOR) popisuje závažnost hrozícího ohrožení a má následující význam:

NEBEZPEČÍ

Označuje bezprostřední ohrožení s vysokým rizikem, které má za následek smrt nebo velmi těžké poranění (ztráta částí těla nebo trvalé poškození), pokud mu nebude zabráněno.

Při nerespektování těchto pokynů bezprostředně hrozí smrtelné nebo velmi těžké úrazy.

VÝSTRAHA

Označuje možné ohrožení se středním rizikem, které má za následek smrt nebo (velmi těžké) poranění, pokud mu nebude zabráněno.

Při nerespektování těchto pokynů hrozí případně smrtelné nebo velmi těžké úrazy.

POZOR

Označuje možné ohrožení s malým rizikem, které může mít za následek lehké nebo střední poranění, popř. materiální škody, pokud mu nebude zabráněno.

DŮLEŽITÉ

Označuje povinnost zvláštního chování nebo činností nutných pro řádné zacházení se strojem.

Nedodržování těchto pokynů může vést k poruchám na stroji nebo v okolí.

UPOZORNĚNÍ

Označuje rady pro uživatele a obzvlášť důležité informace.

Tyto pokyny vám pomohou optimálně využívat všechny funkce vašeho stroje.

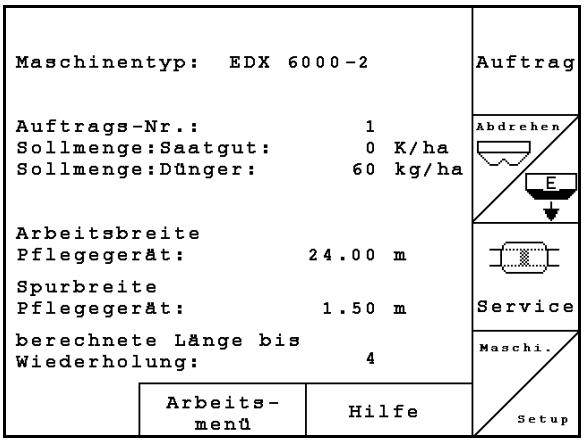
3 Popis výrobku

Pomocí softwaru AMABUS a ovládacího terminálu AMATRON 3 lze stroje AMAZONE pohodlně řídit, ovládat a sledovat.

Hlavní menu (Obr. 1)

Hlavní menu má několik podmenu, v nichž se musí před zahájením práce

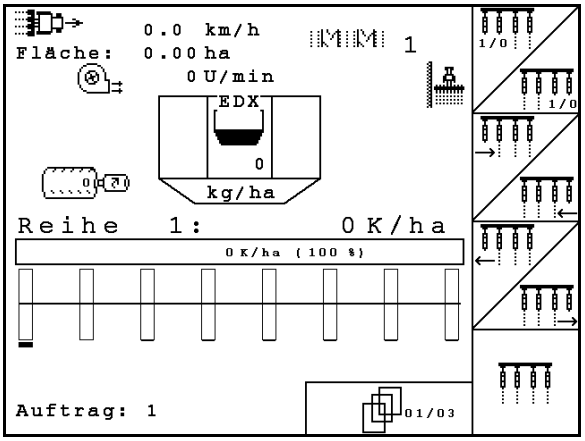
- zadat data,
- zjistit nebo zadat nastavení.



Obr. 1

Pracovní menu (Obr. 2)

- Při práci se v pracovním menu zobrazují všechna potřebná data.
- Přes toto pracovní menu se stroj při práci ovládá.



Obr. 2

3.1 Zadávání na přístroji AMATRON 3

V tomto provozním návodu jsou uvedena funkční políčka s navazujícím popisem funkce pro objasnění, že se musí stisknout tlačítko příslušející k danému funkčnímu políčku.

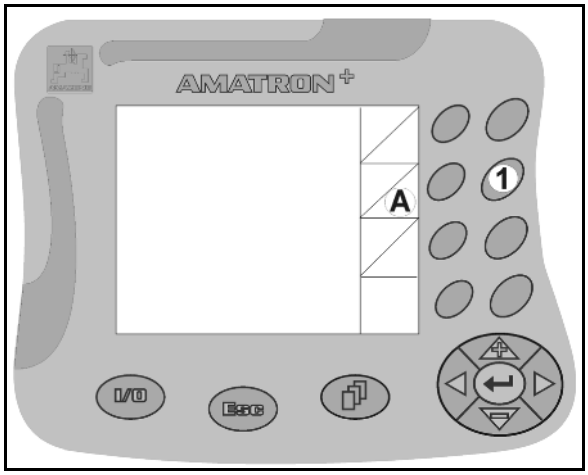
Příklad: Funkční políčko :

Popis v návodu k obsluze:

Provést funkci **A**.

Činnost operátora:

Aby se provedla funkce **A**, stisknout tlačítko (Obr. 3/1), které je přiřazeno funkčnímu políčku.



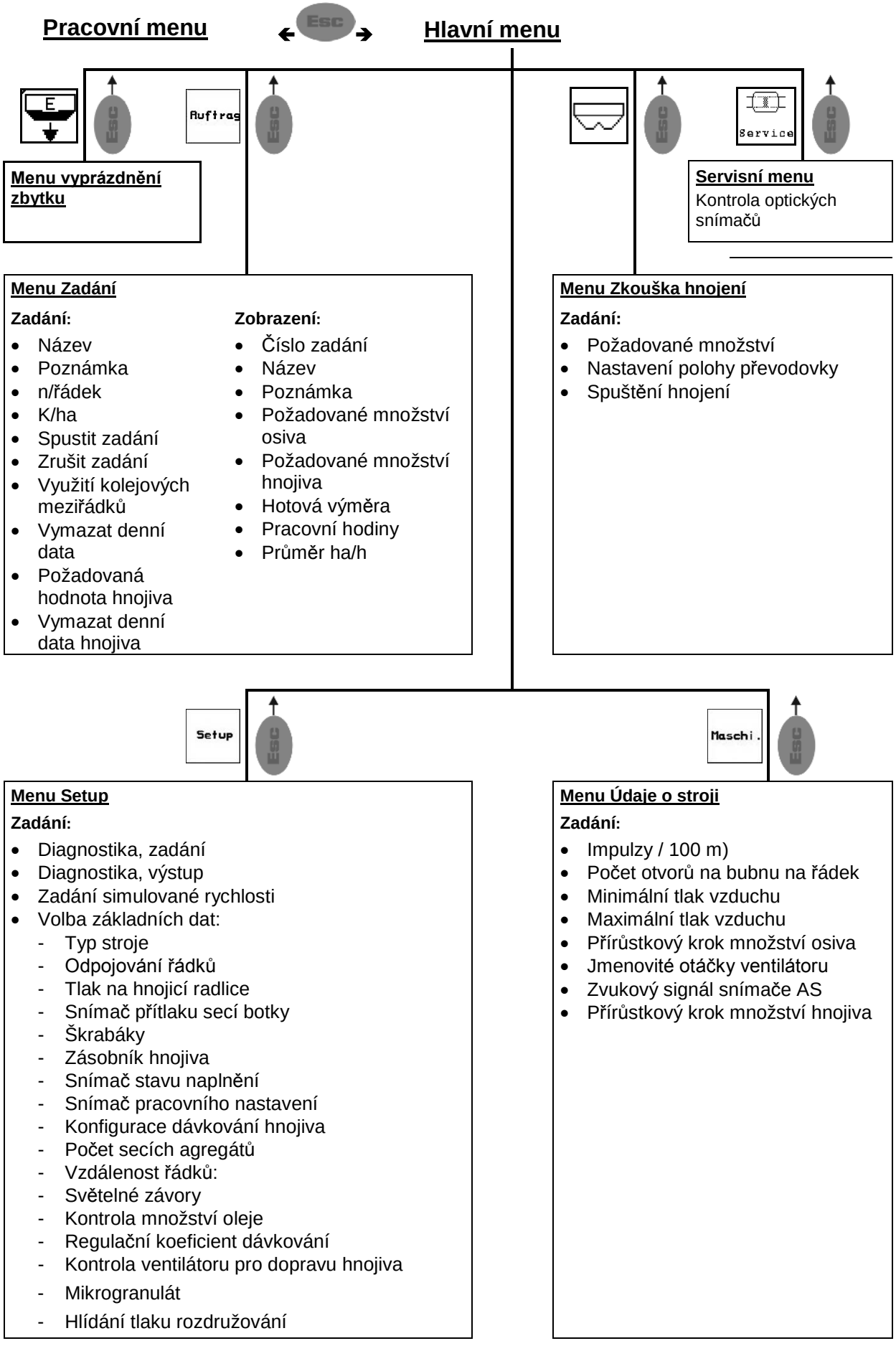
Obr. 3

3.2 Verze softwaru

Tento návod k obsluze je platný od verze softwaru:

Stroj: Verze MHX: 5.31

3.3 Hierarchie softwaru



4 Uvedení do provozu

4.1 Hlavní menu

Menu Zadání: Zadávání dat pro určité pracovní zadání. Před začátkem výsevu spusťte zadání (viz na stranì 12).

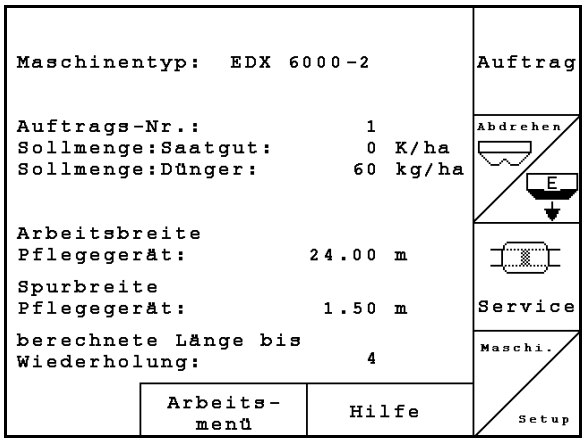
Proveďte zkoušku hnojení v menu (viz str. 17).

Menu vyprázdnění zbytku

Menu kontroly optického snímače (viz str. 22)

Menu Údaje o stroji: Zadání údajů specifických pro stroj nebo individuálních údajů (viz na stranì 23).

Menu Setup (nastavení): Zadávání a načítání dat pro zákaznický servis při údržbě nebo poruše a zadávání základních dat (viz str. 26).

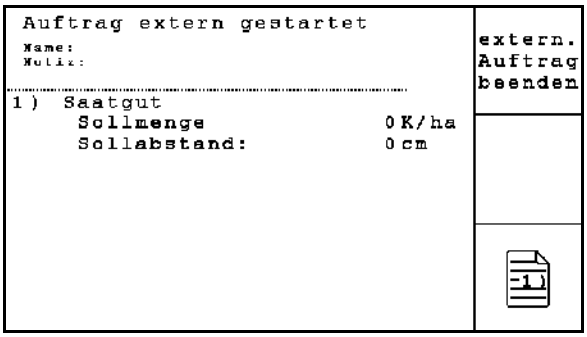


Obr. 4

4.2 Založení zadání

V hlavním menu zvolte **Zadání**!

Při použití TaskController pro správu zakázek je toto zobrazeno jako externí zakázka.



Obr. 5

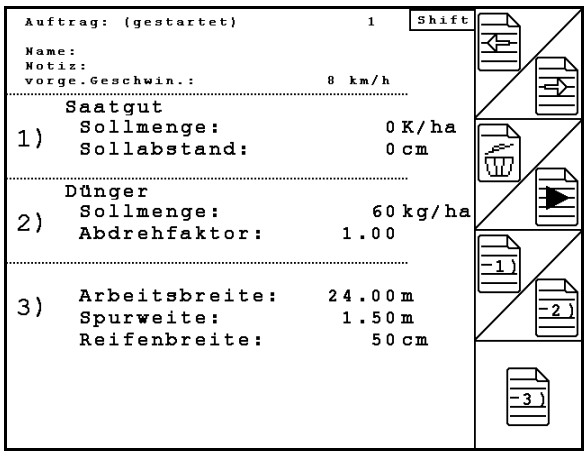
Při otevření menu Zadání se zobrazí naposledy spuštěné zadání.

Je možné uložit maximálně 20 zadání.

K založení nového zadání zvolte číslo zadání.

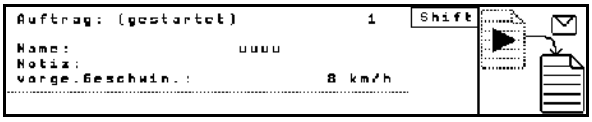
Již uložené zakázky lze vyvolat a znovu spustit.

- Listování v zakázkách dozadu.
- Listování v zakázkách dopředu.
- Smazat zakázku; budou smazána všechna data k této zakázce.
- Spustit zakázku, aby nabíhající data k této zakázce byla odložena.
- Vyvolání přehledu osiva.
- Vyvolání přehledu hnojiva.
- Vyvolání přehledu spínání kolejových řádků.



Obr. 6

Stisknuté tlačítko Shift :



Obr. 7

- Kopírování dat osiva, hnojiva nebo kolejových řádků spuštěné zakázky do nového přehledu.

Menu zakázky je rozděleno do 3 dílčích zakázek:

(1) Přehled osiva

(2) Přehled hnojiva

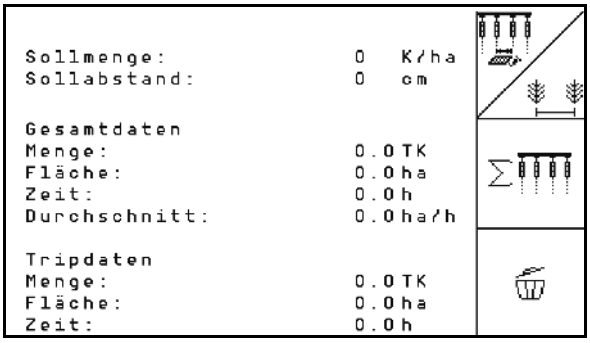
(3) Přehled spínání kolejových řádků

Do každého přehledu lze zadat název zakázky a poznámku.

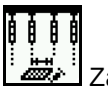
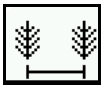
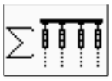
Obr. 8

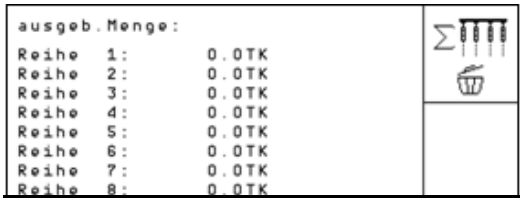
- Zadání názvu.
- Zadání poznámky.

(1) Přehled osiva:



Obr. 9

-  Zadejte požadované množství osiva v zrnech na hektar.
-  Zadejte vzdálenost zrn.
-  Zobrazení zrn na řádek.

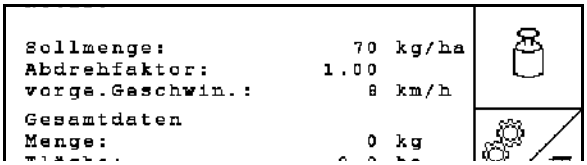


o Smazání zrn v řádku.

- Smazání údajů o osivu z cesty.

(2) Přehled hnojiva:

- Zadejte požadované množství hnojiva v kg/ha.



I při ručním nastavení množství lze zadat požadované jmenovité množství.

Pro správný výpočet údajů hnojiva musí požadované množství souhlasit s nastaveným množstvím na převodovce.

- Zadejte regulační koeficient.
- Zadejte plánovanou rychlost.
- Smazání údajů o hnojivu z cesty.

(3) Přehled kolejového řádku

- Zadejte pracovní šířku kultivačního nářadí.

→ Pokud se nemají zakládat kolejové řádky, zadejte zde 0.

- Zvolte rozchod kol kultivačního nářadí podle výběrové masky.
- Zadejte šířku pneumatik kultivačního nářadí.

- Zahájení práce s celou nebo poloviční pracovní šířkou.

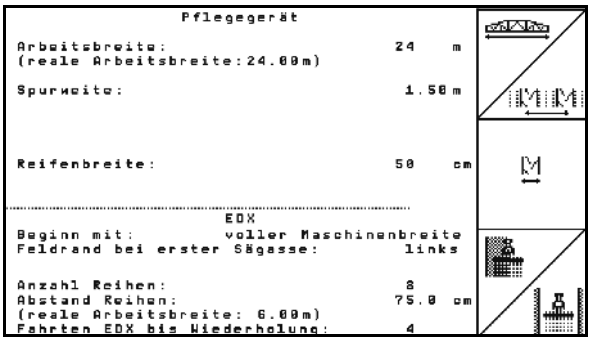
→ Volitelné podle pracovní šířky kultivačního nářadí a EDX.

Zahájení práce s poloviční pracovní šířkou brání zakládání kolejového řádku při jízdě tam a zpět.

- Při zahájení práce zvolte okraj pole vlevo nebo vpravo.

→ Zobrazí se počet jízd až do opakování rytmu kolejových řádků.

Obr. 10

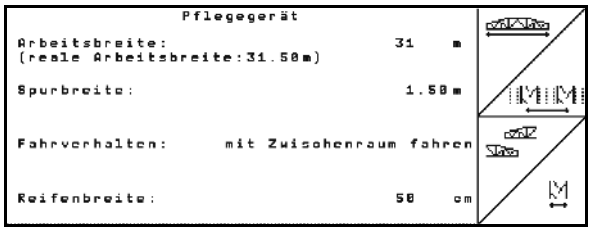


Obr. 11

Pokud z údajů kultivačního nářadí a EDX není možné vypočítat rytmus kolejových řádků, musí se při použití kultivačního nářadí akceptovat překrývání nebo nezpracovaný meziprostor.

- Výběr pro chování při pohybu kultivačního nářadí
  - o pohyb s nezpracovaným meziprostorem
  - o pohyb s překrýváním

→ Zobrazí se odlišná pracovní šířka kultivačního nářadí.

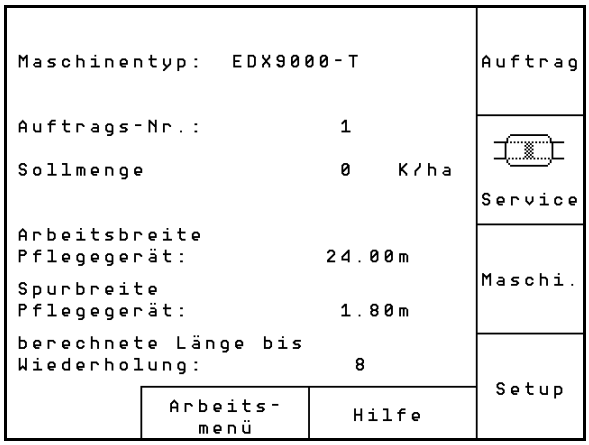


Obr. 12

- Libovolně lze kombinovat trvalé odpojení, odpojení jen pro secí uličku a zakládání kolejových řádků.
- Při zakládání kolejových řádků nebo odpojování řádků není k odpojeným řádkům dopravováno žádné osivo.
- Na dávkování hnojiva nemá zakládání kolejových řádků ani odpojování jednotlivých řádků vliv.

V hlavní nabídce se zobrazují zadaná data ke kolejovým řádkům:

- zadaná pracovní šířka kultivačního nářadí
- rozchod kol kultivačního nářadí
- počet jízd až do opakování rytmu kolejových řádků (Hodnota může být větší než 100).

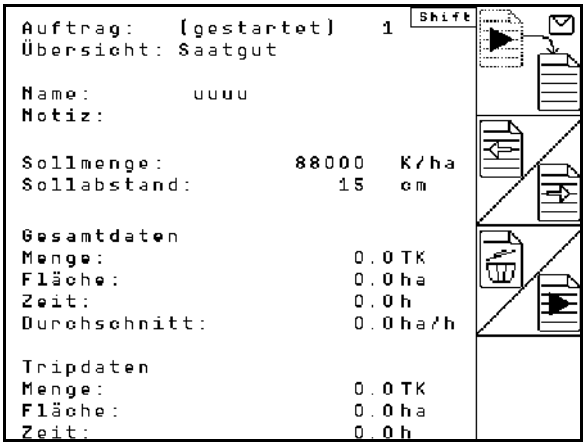


Obr. 13

Přehled (1), (2), (3)

Stisknuté tlačítko Shift :

- Kopírování dat osiva, hnojiva nebo kolejových řádků spuštěné zakázky do nového přehledu (kromě dat cesty).
- Listování v zakázkách dozadu.
- Listování v zakázkách dopředu.
- Smazat zakázku; budou smazána všechna data k této zakázce.
- Spustit zakázku, aby nabíhající data k této zakázce byla odložena.



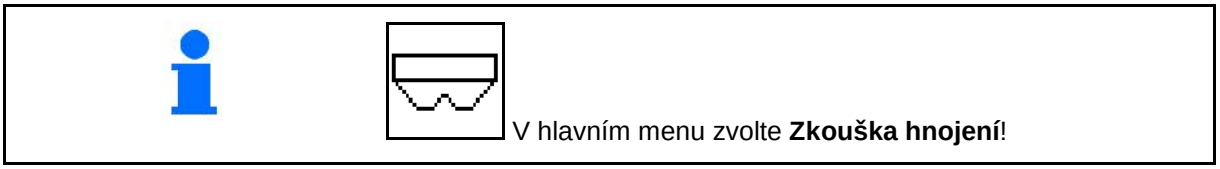
Obr. 14

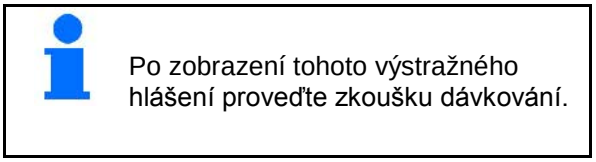
4.3 Provedení zkoušky hnojení pro hnojivo/mikrogranulát

Při zkoušce hnojení se kontroluje, zda se v průběhu práce nezměnilo potřebné množství hnojiva.

Zkouška hnojení se musí provést vždy

- při změně výrobku
- když se zdá, že se skutečné dávkování hnojiva liší od požadovaného množství.
- po změně nastavení





Obr. 15

4.3.1 Hnojení u strojů s dálkovým ovládáním převodovky Vario (EDX 9000-T)

Tabulka pro zkoušku výsevku:

(1) Zásobník hnojiva EDX

(2) A pro hnojivo

(3) Požadované množství

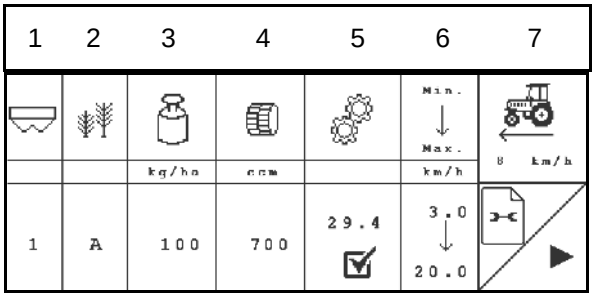
(4) Velikost dávkovacího válce v cm³

Standardní hodnota: 700

(5) Regulační koeficient,
☑ ukazuje úspěšnou zkoušku výsevku

(6) Realizovatelná rychlost pro nastavení

(7) Plánovaná rychlost z menu Zakázka



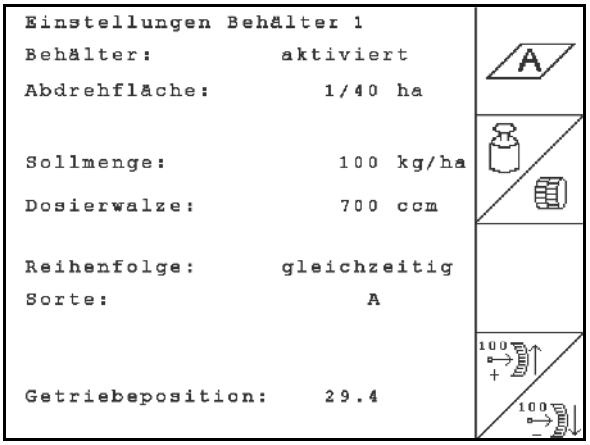
Obr. 16

- Vyvolání menu Nastavení.
- Začít se zkouškou výsevku

Připravte zkoušku výsevku podle návodu k obsluze stroje!

Provedení nastavení:

- Vyberte teoretickou plochu, která bude při zkoušce výsevku zaseta.
- Zadejte požadované množství.
- Velikost dávkovacího válce



Obr. 17

Požadované množství je možné zadat i v menu Zakázka (viz **na straně 12**).

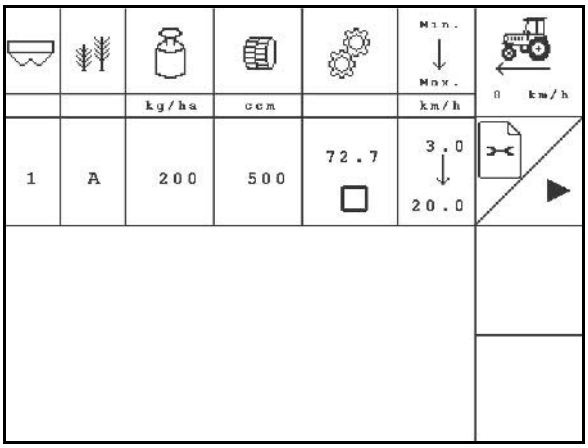
- , Převodovku nastavit na pozici.

Pozice převodovky, která se indikuje na přístroji AMATRON 3, musí souhlasit s hodnotou na stupnici.

V opačném případě kalibrujte převodovku (viz na straně 67)

Provedení zkoušky výsevku:

1. ESC Zpět k tabulce zkoušky výsevku.
2. Podle provozního návodu ke stroji točte klikou ostruhovým kolem po směru jízdy, dokud se všechny komůrky dávkovacích kol nenaplní hnojivem a do záchytné nádoby neteče rovnoměrný proud hnojiva.
3. Vyprázdněte záchytnou nádobu.
4. ▶ Spusťte zkoušku hnojení.



Obr. 18

5. Podle provozního návodu ke stroji točte klikou ostruhovým kolem po směru jízdy, dokud nezazní signální tón. Další otáčky po zvukovém signálu zohlední přístroj AMATRON 3 při výpočtu.
6. ↵ Ukončete zkoušku hnojení.
7. Zvažte množství hnojiva zachycené v nádobě (zohledněte její hmotnost) a hmotnost hnojiva v (kg) zadejte na terminálu.

Použitá váha musí vážit přesně. Nepřesnosti mohou způsobit odchylky ve skutečně vysévaném množství!

AMATRON 3 vypočítá a nastaví potřebnou polohu převodovky na základě dat zadaných z výsevní zkoušky.

Opakujte výsevní zkoušku k přezkoušení správného nastavení.

Při opakování výsevní zkoušky použijte nově určenou pozici převodovky (nenastavujte pozici převodovky 50)!

4.3.2 Hnojení u strojů s elektrickým plným dávkováním (EDX 6000 / 6000-T)

Tabulka pro zkoušku výsevku:

(1) Zásobník hnojiva EDX

(2) A pro hnojivo
B pro mikrogranulát vlevo
C pro mikrogranulát vpravo

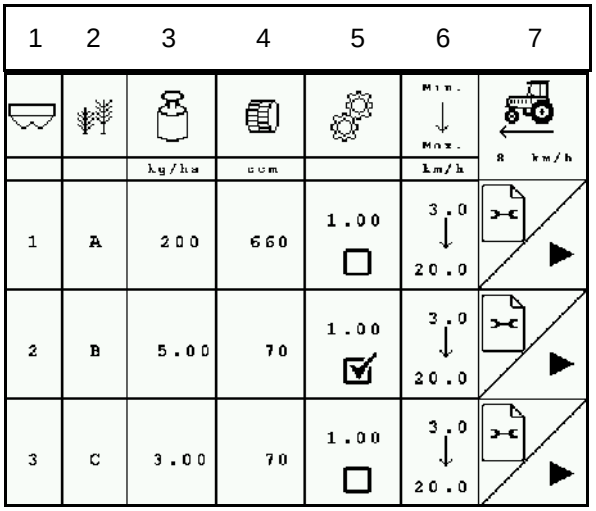
(3) Požadované množství

(4) Velikost dávkovacího válce v cm³
Standardní hodnota: 660

(5) Regulační koeficient,
☑ ukazuje úspěšnou zkoušku výsevku

(6) Realizovatelná rychlost pro nastavení

(7) Plánovaná rychlost z menu Zakázka



Obr. 19

- Vyvolání menu Nastavení.
- Začít se zkouškou výsevku

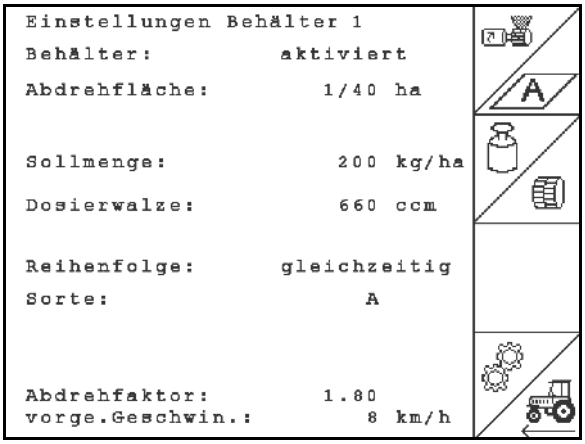
→ Po 10 sekundách je možné zkoušku výsevku ukončit (jsou zjišťovány údaje ze zkoušky) a začít s prací.

Připravte zkoušku výsevku podle návodu k obsluze stroje!

Provedení nastavení:

- A Vyberte teoretickou plochu, která bude při zkoušce výsevku zaseta.
- Zadejte požadované množství.
- Velikost dávkovacího válce.

Požadované množství je možné zadat i v menu Zakázka (viz **na straně 12**).

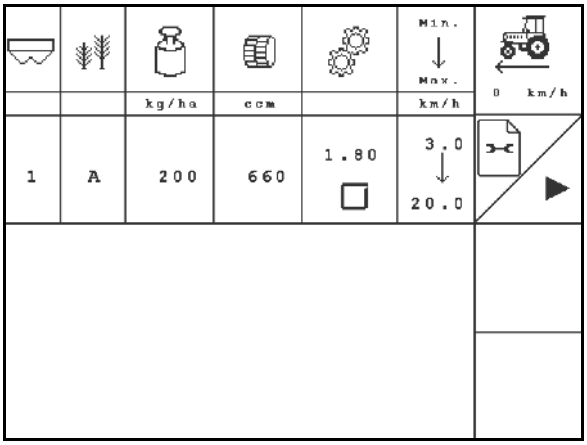


Obr. 20

- Zadejte regulační faktor (standardní hodnota 1.00 před zkouškou výsevku)
- Zadejte plánovanou rychlost.

Provedení zkoušky výsevku:

1. Naplňte buňky dávkovacího válce pomocí předdávkování. Doba běhu je nastavitelná (viz na straně 28).
2. Vyprázdněte záchytnou nádobu.
3. Zpět k tabulce zkoušky výsevku.

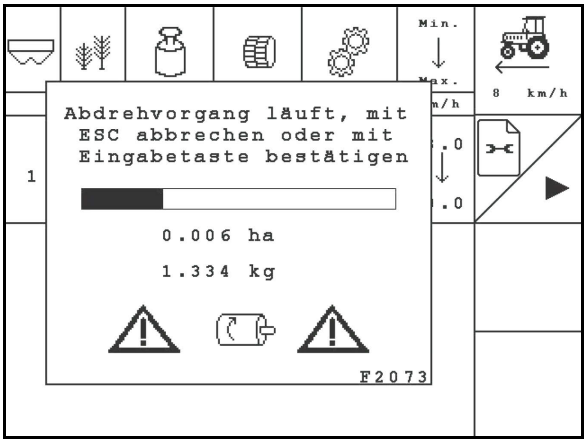


Obr. 21

4. Spusťte zkoušku dávkování.

→ Elektromotor dávkuje vydávané množství do záchytných nádob, dokud nezazní zvukový signál.

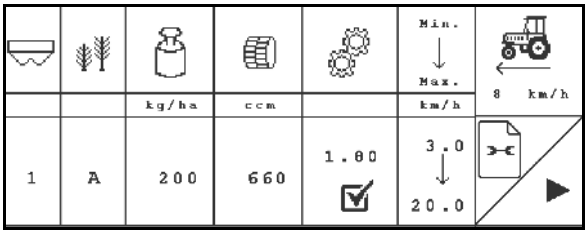
5. Zvažte množství hnojiva zachycené v nádobě (zohledněte její hmotnost) a hmotnost hnojiva (v kg) zadejte na terminálu.



Obr. 22

Použitá váha musí vážit přesně. Nepřesnosti mohou způsobit odchylky ve skutečně vysévaném množství!

Terminál AMATRON 3 vypočítá potřebný regulační koeficient na základě dat zadaných z výsevní zkoušky a nastaví elektromotor a správné otáčky.



Obr. 23

Opakujte výsevní zkoušku k přezkoušení správného nastavení.

4.4 Vyprázdnění zbytku hnojiva (ne pro EDX 9000-TC)

Im Hauptmenü **Restentleerung** wählen!

Zbytky v zásobníku je možné při otáčejícím se dávkovacím hřídeli vyprázdnit ze zásobníku otevřeným injektorem:

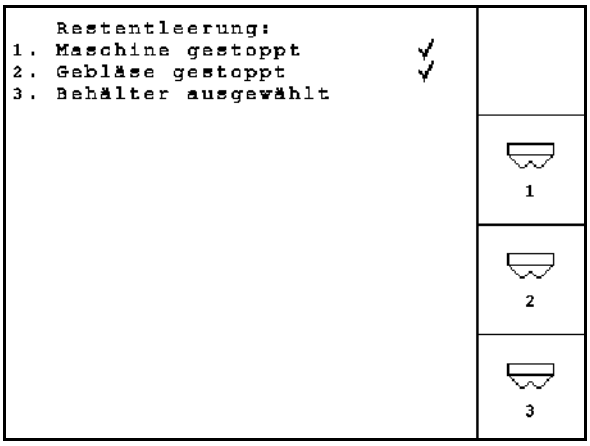
1. Zastavte stroj.
2. Vypněte ventilátor.
3. Vyberte zásobník

- 1 Hnojivo
- 2 Mikrogranulát vlevo
- 3 Mikrogranulát vpravo

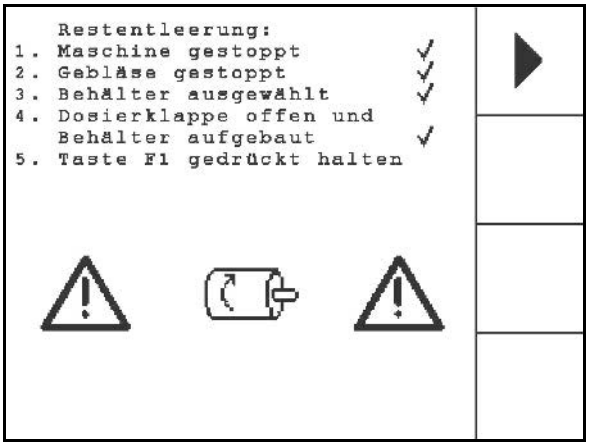
4. Zajistěte traktor a stroj proti náhodnému rozjetí.
5. Otevřte otočné šoupátko injektoru.
6. Postavte pod dávkovač nádobu/namontujte záchytnou vanu.
7. Začněte s vyprazdňováním, držte tlačítko stisknuté až do úplného vyprázdnění nebo naplnění nádoby.

→ Probíhající vyprazdňování se zobrazuje na terminálu.

8. Po vyprázdnění zavřete otočné šoupátko injektoru



Obr. 24



Obr. 25

4.5 Kontrola optického snímače

V hlavním menu zvolte **Service**!

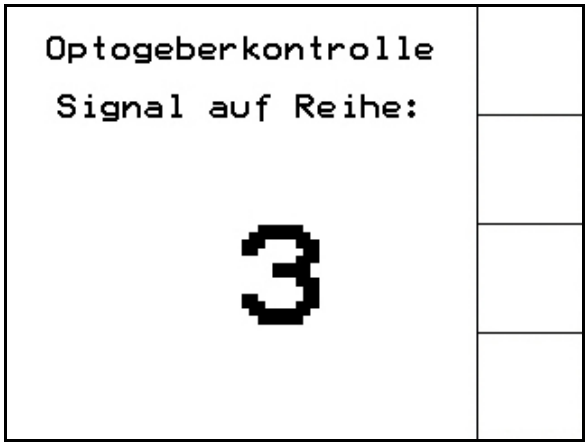
Optické snímače jsou vestavěny v odváděcích tryskách dávkovače.

Ke kontrole optických snímačů:

1. Semenovodné hadičky odpojte od odváděcí trysky.
2. Do odváděcí trysky zasuňte nějaký předmět.

→ Přístroj AMATRON 3 indikuje odpovídající řádek (číslování začíná zleva).

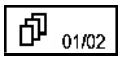
3. Zkontrolujte všechny optické snímače
4. Semenovodné hadičky opět připojte.



Obr. 26

4.6 Zadávání údajů o stroji

V hlavním menu zvolte **Data stroje**!

Strana 1 

v menu Údaje o stroji (Obr. 27):

-

kalibrovat snímače dráhy (viz na straně 24).
-

zadat počet otvorů na bubnu na řádek

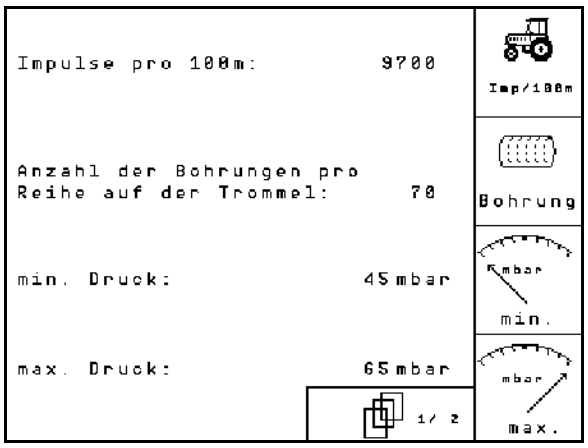
  Při zadání 200 (pro drobné osivo) se automaticky přizpůsobí citlivost optického snímače.
-

zadat minimální tlak vzduchu v dávkovači

  Standardní hodnota: 45 mbar
-

zadat maximální tlak vzduchu v dávkovači

  Standardní hodnota: 60 mbar



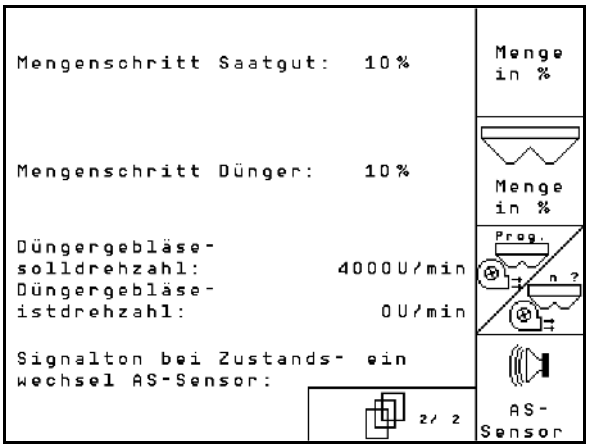
Obr. 27

Strana 2 02/02 v menu Údaje o stroji

- Menge in % zadat přírůstkový krok v % množství osiva.
  - o Hodnota pro percentuální změnu množství.
  - o Během práce nastavovat tlačítky , .
- Menge in % zadat přírůstkový krok v % množství hnojiva.
  - o Hodnota pro percentuální změnu množství.
- Převzetí aktuálních otáček ventilátoru jako jmenovitých otáček

nebo

- Zadání jmenovitých otáček ventilátoru
- AS-Sensor Výstražný tón při změně stavu snímače pracovní polohy
  - o Zap / Vyp



Obr. 28

4.6.1 Kalibrace snímače dráhy (data stroje 01/03)

K nastavení vysévaného množství a snímání oseté plochy, příp. určení rychlosti jízdy, potřebuje AMATRON 3 impulzy hnacího kola secího stroje na měřicí dráze dlouhé 100 m.

Hodnota imp./100 m je počet impulzů, které přístroj AMATRON 3 přijme během měřicí jízdy od hnacího kola secího stroje.

Prokluz hnacího kola secího stroje se může při práci na jiné půdě (např. po přechodu z těžkých na lehké půdy) změnit, čímž se změní také hodnota Imp./100 m.

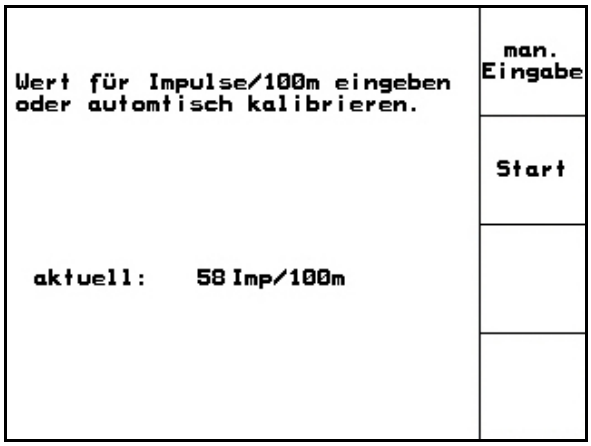
Hodnota imp./100 m musí být zjištěna:

- před prvním použitím
- při odlišných půdách (prokluz kol)
- při odchylkách mezi vysévaným množstvím určeným při výsevní zkoušce a skutečným množstvím vysévaným na poli
- když se zobrazovaná a skutečně osetá plocha liší.

Zjištěnou hodnotu imp./100 m lze zadat do tabulky (viz Obr. 31) a využít pro ruční zadávání při další práci na stejném poli.

Pro zadání Imp./100 m jsou k dispozici dvě 2 možnosti:

- man. Eingabe Hodnota je známá (viz Obr. 31) a zadá se ručně do přístroje AMATRON 3.
- Start Hodnota je neznámá a stanoví se ujetím měřicí dráhy v délce 100 m.



Obr. 29

Stanovení kalibrační hodnoty ujetím měřicí dráhy:

1. Odměřte na poli měřicí dráhu dlouhou přesně 100 m. Vyznačte počáteční a koncový bod měřicí dráhy (Obr. 30).
2. Start Spusťte kalibraci.

→ Všechny dávkovací orgány jsou automaticky vypnuty.

3. Ujeďte měřicí dráhu přesně od počátečního ke koncovému bodu (při rozjetí skočí počitadlo na 0). Na displeji se zobrazují registrované impulzy.
4. Po 100 m zastavte. Na displeji se nyní zobrazí počet spočítaných impulzů.
5. Hodnotu imp./100 m převzít.
6. ESC Hodnotu imp./100 m odmítnout.

Obr. 30

Typ stroje	Teoretická kalibrovaná hodnota imp./100 m
Radar	cca. 9.700
Ostruhové kolo	1200

Obr. 31

Kalibrovaná hodnota imp./100 m závisí na typu secího stroje a typu půdy.

4.7 Menu Setup

V menu Setup se provádí

- zadání a výstup diagnostických dat pro servis při údržbě nebo při poruchách,
- změna nastavení displeje,
- volba a zadávání základních dat stroje nebo zapnutí a vypnutí speciální výbavy (jen pro servis).

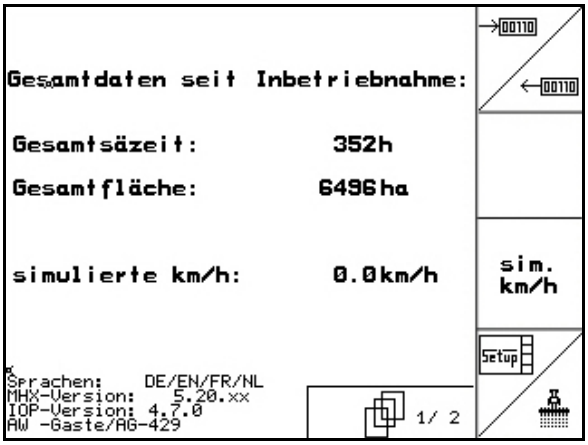
Nastavení v menu Setup jsou servisní práce a smí je provádět jen kvalifikovaný odborný personál!

Poslední zobrazená hodnota se uloží.

Setup V hlavním menu zvolte **"Setup"** (nastavení)!

Strana 1 01/02 **menu Setup (Obr. 32):**

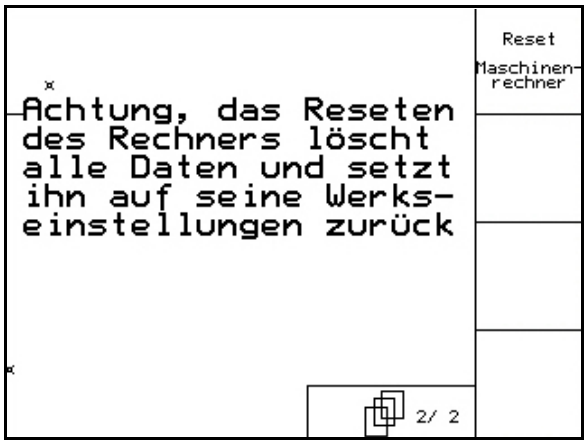
- Zadání dat diagnostiky počítače (z bezpečnostně-technických důvodů jen pro servis).
- Výstup dat diagnostiky počítače (z bezpečnostně-technických důvodů jen pro servis).
- sim. km/h Zadání simulované rychlosti pro další práci s vadným snímačem dráhy (viz na straně 76).
- Setup terminálu (viz na straně 33).
- Zadání základních dat (viz str. 27).



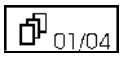
Obr. 32

Strana 2 menu Setup (Obr. 33):

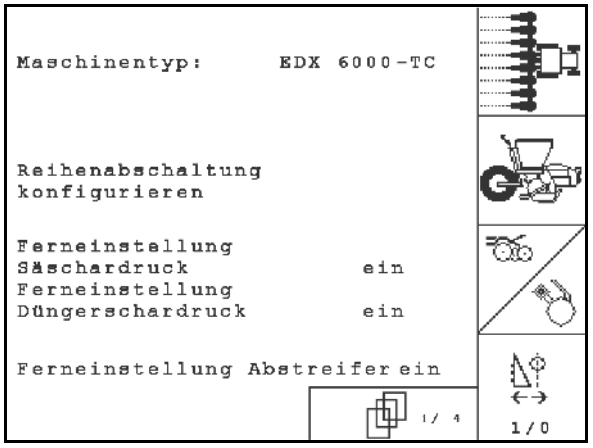
- data stroje nastavit na výchozí hodnoty. Všechny zadaná a naběhlá data, např. zadání, údaje o stroji, kalibrační hodnoty a data Setup se ztratí.



Obr. 33

Strana 1  Základní data:

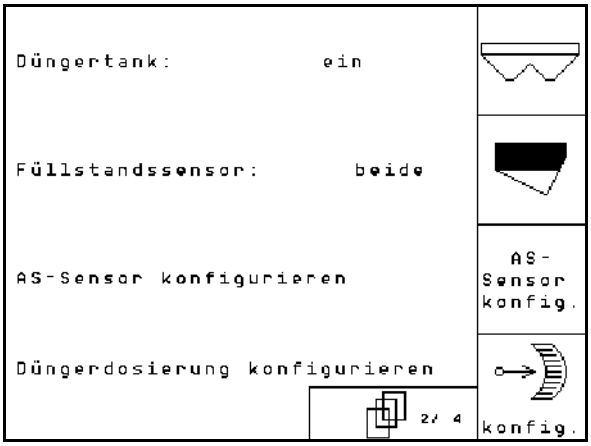
- Volba typu stroje.
- Konfigurace odpojení řádků, viz strana 29
- Dálkové přestavování přítlaku secích radlic:
  - o On / Off
- Dálkové přestavování přítlaku hnojicích radlic:
  - o On / Off
- Dálkové přestavování škrabáku:
  - o On / Off



Obr. 34

Strana 2 02/03 Základní data (Obr. 35):

- Volba nádrže na hnojivo
  - Zadní nádrž
  - Přední nádrž
  - Vyp
- Snímač stavu naplnění:
  - osiva
  - hnojiva
  - obojího (osiva/hnojiva)
  - Vyp (žádný snímač stavu naplnění)
- AS-Sensor Snímač pracovního nastavení (viz též strana 31).
- konfig. Konfigurace dávkovače hnojiva

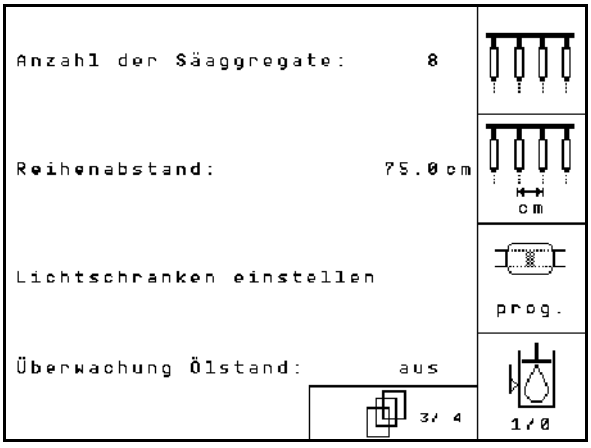


Obr. 35

Strana 3 03/04 Základní data (Obr. 36):

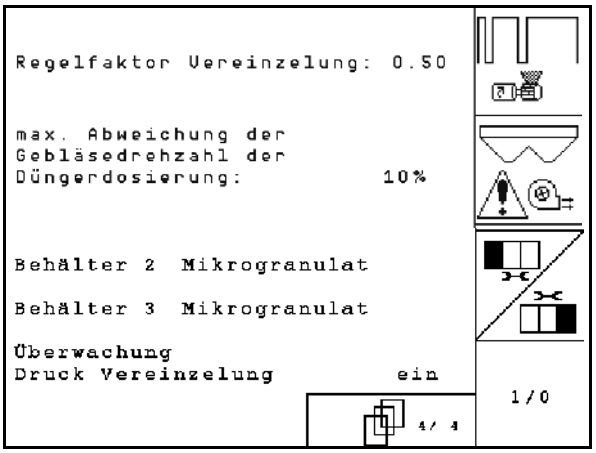
- zadat počet secích agregátů
- cm zadat rozteč řádků
- prog. Nastavení světelných závor (viz též strana 29)
- 1/0 Kontrola množství oleje: Zap / Vyp

  EDX s palubní hydraulikou → Zap.



Obr. 36

Strana 4 04/04 **Základní data (**Obr. 37**):**



Obr. 37

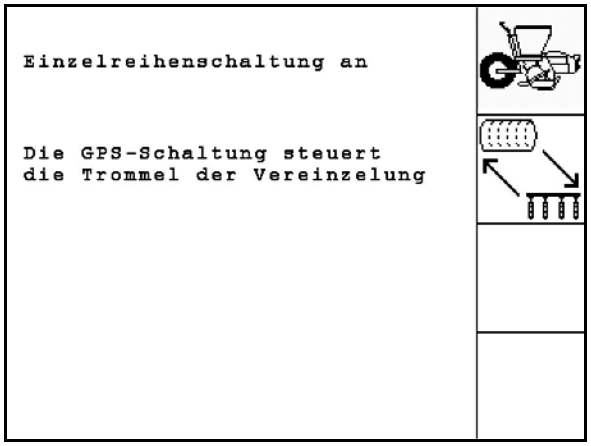
- zadat regulační koeficient pro dávkovací motory.

  Standardní hodnota 0,5

- Maximální odchylka v % otáček ventilátoru pro dávkování hnojiva.
- Konfigurace dávkovače mikrogranulátu (zásobníky 2, 3)
- 1 / 0 Hlídání tlaku rozdružování.
  - o zapnuto
  - o vypnuto

4.7.1 Konfigurace odpojení řádků

- Zvolte spínání jednotlivých řádků.
  - o zap/vyp
- Spínač GPS: Buben rozdružování
  - o je řízen spínáním GPS,
  - o spínání jednotlivých řádků (zatím není možné).



Obr. 38

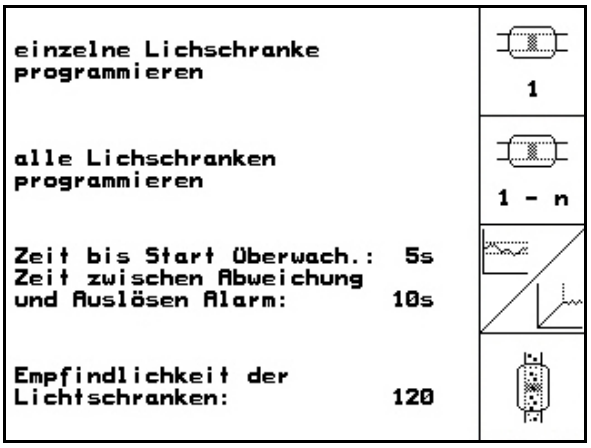
Jestliže GPS-Switch zapne jednotlivé řádky, dojde z podstaty systému při novém zapnutí krátkodobě k nahromadění zrn na poli.

4.7.2 Nastavení světelných závor (základní data 03/04)

- programování jednotlivých světelných závor (viz strana 68)..
- naprogramování všech světelných závor (viz strana 68).
- Nastavení citlivosti:
  - o 50 standard
  - o 20 drobné osivo
- Nastavení intenzity optického snímače.
  - o 7 standard
- zadat dobu v sekundách k vyvolání alarmu po opuštění požadované hodnoty (kg /ha).

  Standardní hodnota: 5 s
- zadat dobu v sekundách mezi naběhnutím dávkovače a zapnutím kontroly.

  Standardní hodnota: 5 s
- Zadejte toleranci světelné závory do spuštění alarmu - v %.



Obr. 39

4.7.3 Snímač pracovního nastavení (základní data 02/04)

Snímač pracovního nastavení

- o digitální
- o analogový (standard)

analogový:

- Zadejte prahovou hodnotu pracovní polohy.
  - o Hodnoty pod prahovou hodnotou: pracovní poloha = 1
  - o Hodnoty nad prahovou hodnotou: pracovní poloha = 0

  EDX 9000-TC: 1,43 V

  EDX 6000-TC: 1,43 V

  EDX 6000-2 / 2C: 3,60 V

- Zadejte prahovou hodnotu pracovní polohy dávkování hnojiva.

  EDX 6000-TC: 2,0 V

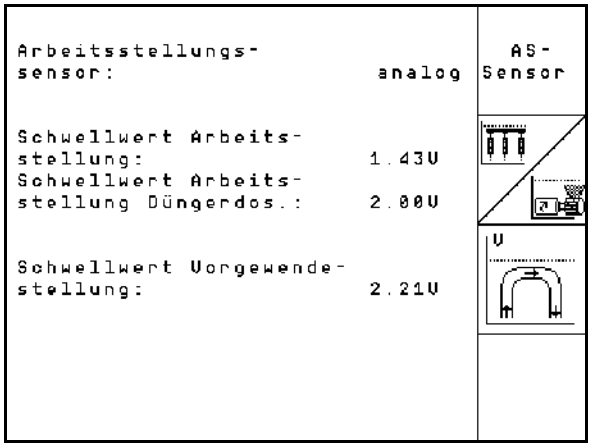
  EDX 6000-2 / 2C: 3,9 V

- Zadejte prahovou hodnotu polohy pro souvrať.
  - o Při dosažení prahové hodnoty se zvedání zastaví

  EDX 9000-TC: 2,21 V

  EDX 6000-TC: 2,21 V

  EDX 6000-2 / 2C: 4,00 V



Obr. 40

4.7.4 Konfigurace dávkování hnojiva (základní data 03/04)

Konfigurace dávkování hnojiva

- dávkování hnojiva
  - převodovka Vario (EDX 9000-T)
  - plné dávkování (EDX 6000 / 6000-T)
  - žádné

převodovka Vario

-

provést základní nastavení převodovky (viz str. 67).

- Kontrola hnojiva.
  - 1 hřídel
  - 2 hřídele
  - Vyp

-

Zadání doby alarmu dávkovače v sekundách.

- **Elektrické plné dávkování:**
- Předběžné dávkování hnojiva se spustí na zadanou dobu.
- Zadejte regulační faktor dávkovače hnojiva.

  Standardní hodnota: 0.75

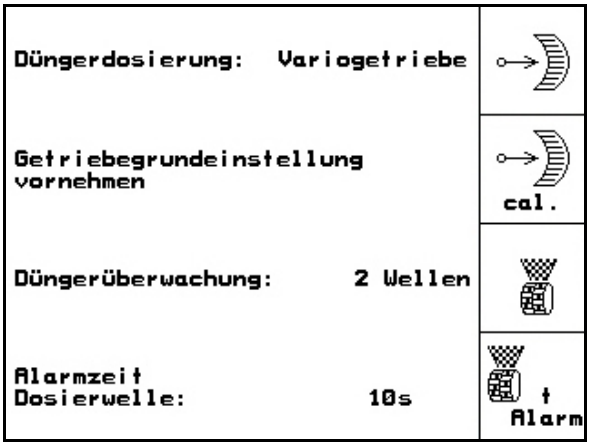
Následující údaje slouží k dostatečnému dávkování hnojiva při nasazení stroje ihned po provedení otáčky:

-

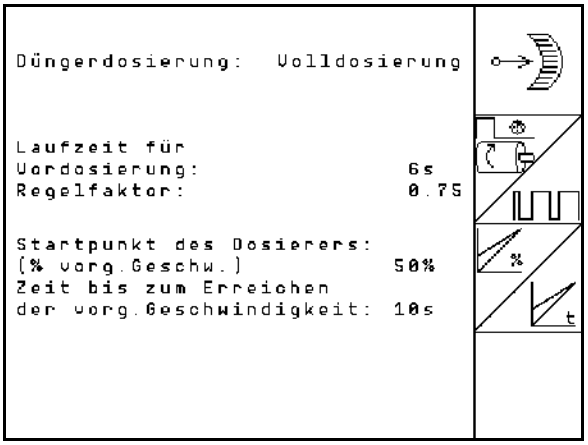
Zadání skutečného času od nasazení stroje do dosažení předepsané rychlosti.
-

Vypočtená rychlost stroje v % při nasazení stroje.

  Tato rychlost musí být větší než skutečná rychlost.



Obr. 41



Obr. 42

4.7.5 Konfigurace dávkovače mikrogranulátu (základní údaje 1/1)

-

Dávkovač mikrogranulátu k dispozici
  - o zapnuto
  - o vypnuto
- Zadat dobu chodu pro předdávkování.
- Zadat regulační faktor pro dávkovač.
-

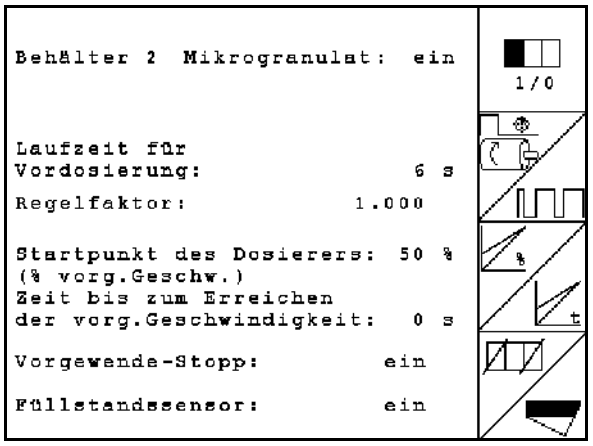
Zadání skutečného času od nasazení stroje do dosažení předepsané rychlosti.
-

Vypočtená rychlost stroje v % při nasazení stroje.

  Tato rychlost musí být větší než skutečná rychlost.
- Zastavení na souvrati

  Při aplikaci mikrogranulátu musí být zapnuté zastavení na souvrati. Tak je možné přerušit dávkování mikrogranulátu před zvednutím na souvrati.
  - o zapnuto
  - o vypnuto
-

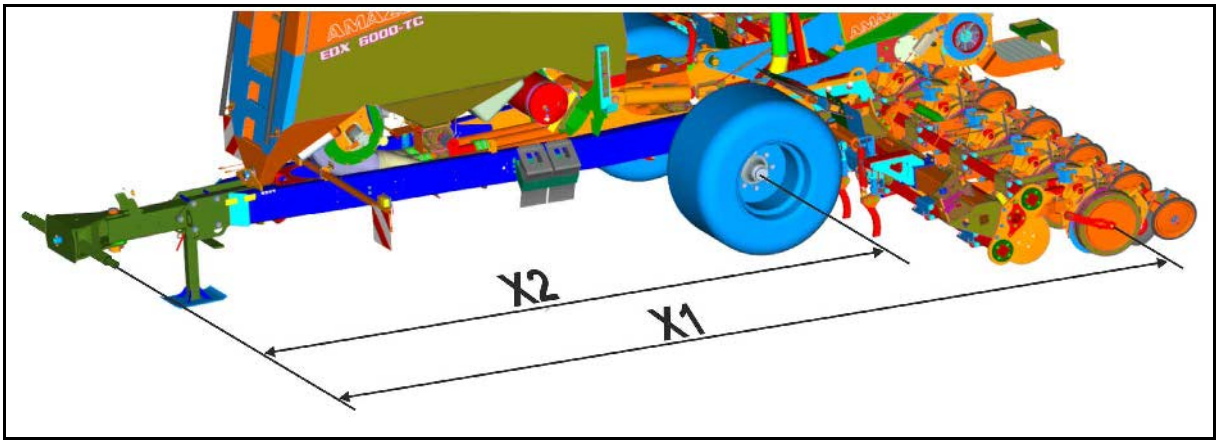
Senzor stavu naplnění k dispozici
  - o zapnuto
  - o vypnuto



Obr. 43

4.8 Geometrické údaje pro menu nářadi

Pro aplikaci GPS-Switch je nutné s maximální přesností zadat/zjistit v menu nářadí AMATRON 3 geometrické údaje X1 (a X2).



Stroj		X1 [cm]	X2 [cm]
EDX	9000-TC	820	597
	6000-2	140	
	6000-TC	725	509
	6000-2C	140	

4.9 Nastavení GPS Switch

Pro aplikaci GPS-Switch je nutné zadat v nastavení GPS v AMATRON 3 doby předstihu.

- doba předstihu pro zapnutí [ms]
- doba předstihu pro vypnutí [ms]

EDX oddělování	**Zapnutí**	1200
	Vypnutí	200
EDX spínání jednotlivého řádku	**Zapnutí**	1160
	Vypnutí	600

Uvedené hodnoty představují doporučení, kontrola je v každém případě nutná.

5 Použití na poli

POZOR

Během jízdy na pole a na veřejných komunikacích musí být AMATRON 3 vždy vypnutý!

→ **Nebezpečí nehody chybnou obsluhou!**

Před začátkem výsevu musí mít AMATRON 3 k dispozici následující data:

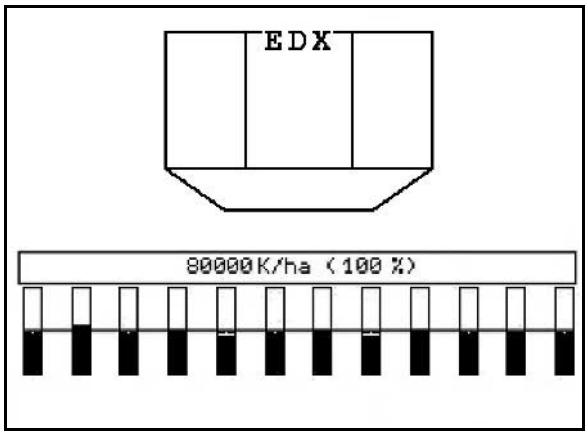
- údaje o pracovním zadání (viz na straně 12)
- údaje o stroji (viz na straně 23)
- údaje získané výsevní zkouškou (viz na straně 17).

5.1 Přizpůsobení požadovaného množství

Stisknutím tlačítka lze výsevné množství během práce libovolně měnit.

Při každém stisknutí tlačítka se vysévané množství zvýší o množstevní krok (např.: +10 %).

Při každém stisknutí tlačítka se vysévané množství sníží o množstevní krok (např.: -10 %).



Obr. 44

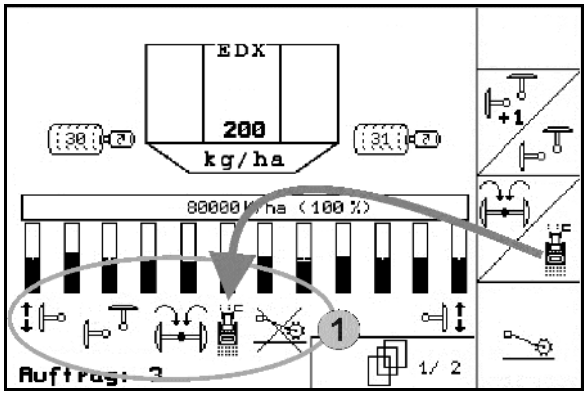
Upravená požadovaná hodnota se zobrazuje v pracovním menu v počtu zrn/ha a v procentech (Obr. 44)!

5.2 Předvolba pro funkce hydrauliky

1. Pomocí některého funkčního tlačítka předvolte funkci hydrauliky.
2. Aktivujte řídicí jednotku traktoru.

→ Předvolená funkce hydrauliky se provede.

Předvolené funkce hydrauliky (Obr. 45/1) se zobrazují v pracovním menu.



Obr. 45

Volby, které

- jsou v menu Setup (nastavení) vypnuty,
- nepatří k výbavě stroje (volitelné doplňky),
- v pracovním menu se nezobrazují,

→ ve funkčních políčkách jsou neobsazené.

5.3 Údaje zobrazené v pracovním menu

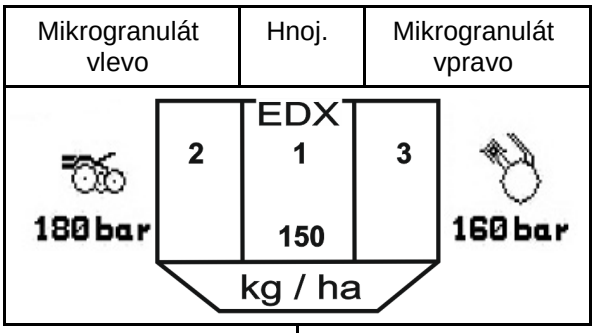
Rychlost jízdy

Obdělaná plocha

Otáčky ventilátoru osivo nebo hnojivo

Číslo v rytmu kolejových řádků

Poloha okraje pole u funkce kolejových řádků



Zásobník 1, 2, 3

Přítlak secí botky

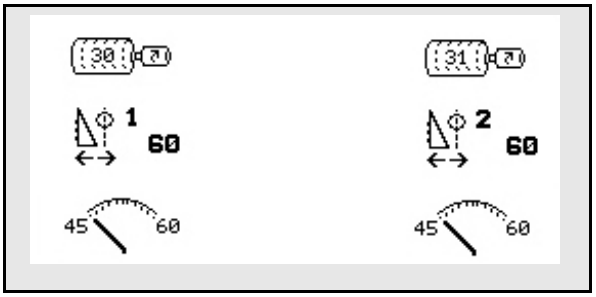
Přítlak hnojicí radlice

Požadované množství hnojiva

Blikající symbol při prázdném zásobníku (osivo, hnojivo)

Dávkovač:

Dávkovač 2:
jen EDX 9000-T

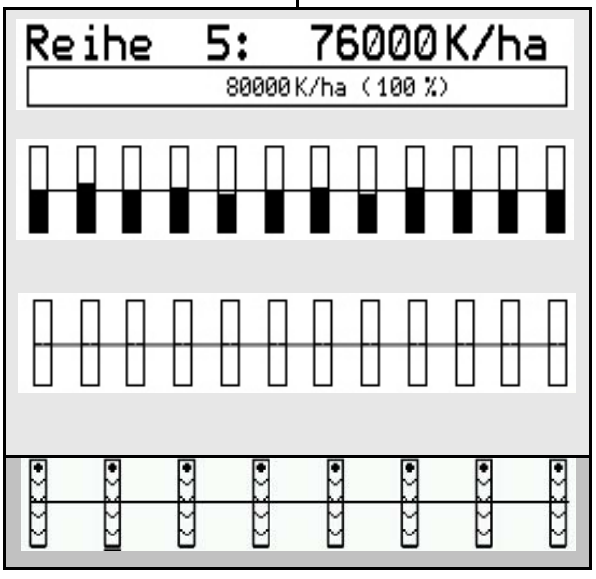


otáčky

stírátka

tlak vzduchu

Dávkování výsevku v zobrazeném řádku



Celkové vysévané množství v počtu zrn/ha

Celkové vysévané množství v %

Dávkovač běží

Dávkování výsevku se zobrazuje v podobě sloupcového diagramu.

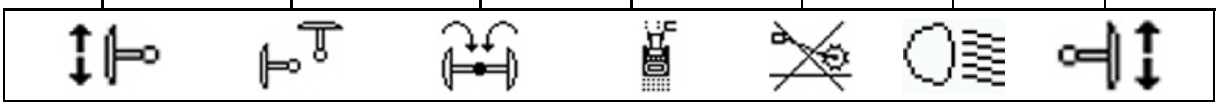
Dávkovač neběží.

Žádné osivo se nevysévá.

Dávkovač neběží

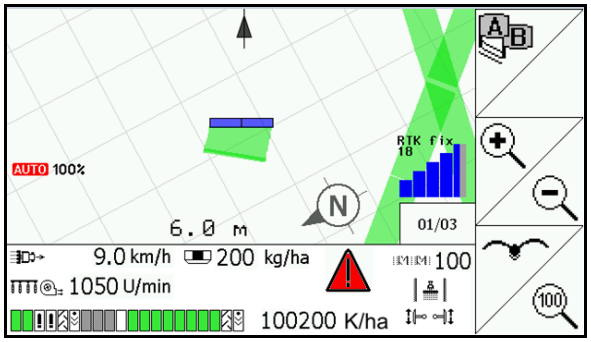
→ Odpojení prostřednictvím řízení sekcí

Předvolba hydraulických funkcí Řídicí jednotka traktoru *žlutá*						
Levý znamenák aktivní -	Předvolba znamenáku	Znamenák v přepravní poloze	Funkce Překážka	Zablokování ostruhového kola	Pracovní osvětlení	Pravý znamenák aktivní



5.4 Minináhled v GPS-Switch

Minináhled je výřezem z menu Práce, který se zobrazuje v menu Section Control.



Obr. 46

Rychlost traktoru	Aplikované množství hnojiva	Alarm	Kolejový řádek
9.0 km/h	200 kg/ha		26
1050 U/min	5 kg/ha		
Otáčky ventilátoru	Aplikované množství mikrogranulátu (střídavé zobrazení při 2 dávkovačích mikrogranulátu)		Okraj pole

Jednotlivé řádky rozdělené do 2 dílčích záběrů	Aplikované množství osiva	Znamenáky
	100200 K/ha	

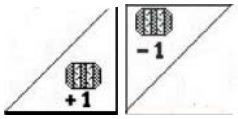
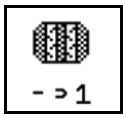
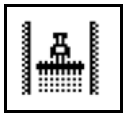
Status jednotlivých řádků			
	Skutečné množství se rovná požadovanému (zelená)		Kolejový řádek
	Odpojení prostřednictvím Section Control		Skutečné množství se nerovná požadovanému
	Trvale odpojeno		Požadované množství je nulové

Tento symbol se zobrazuje v pracovním menu při poruchových hlášeních.

1. Přejděte do pracovního menu stroje.
2. Odstraňte zobrazené poruchy.

5.5 Funkce v pracovním menu

5.5.1 Jízdní pruhy

	**Snižování/zvyšování počitadla kolejových řádků**
	Potlačení a opětovné povolení dalšího přepnutí počitadla kolejových řádků
	**Snižování počitadla kolejových řádků na 1**
	**Změna okraje pole vlevo/vpravo**

V nabídce Práce se při založení kolejového řádku zobrazí odpojené řádky.

Další přepnutí počitadla kolejových řádků lze při zdvihnutí secího agregátu potlačit.

Počitadlo kolejových řádků lze ručně snižovat nebo zvyšovat.

Deaktivování spínání kolejových řádků v menu Zakázka:

Kolejový řádek → Zadejte pracovní záběr kultivačního nářadí 0 m.

(1) Odpojené řádky při zakládání kolejových řádků

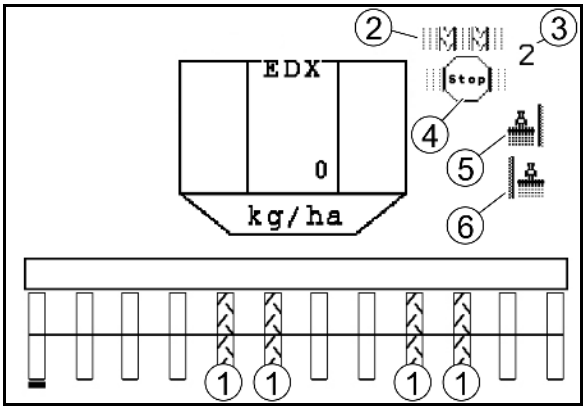
(2) Zakládání kolejových řádků v nabídce Nastavení zapnuto

(3) Momentální secí ulička v rytmu kolejových řádků (počitadlo kolejových řádků, na začátku pole počínaje 1)

(4) Automatické další počítání kolejových řádků vypnuto

(5) Okraj pole leží ve směru jízdy vpravo

(6) Okraj pole leží ve směru jízdy vlevo



Obr. 47

Příklad zakládání kolejových řádků

Pracovní šířka EDX: 6 m

Pracovní šířka polního postřikovače: 24 m

Souvrať se skládá ze 3 objezdů s EDX.

Postup, aby bylo možné při zakládání kolejového řádku na souvrati jezdit v kruhu:

1. Před zahájením setí zvolte správnou stranu okraje pole.
2. Zastavte další počítání počitadla kolejových řádků.
3. Krátce před dokončením prvního objezdu zastavení opět zrušte.

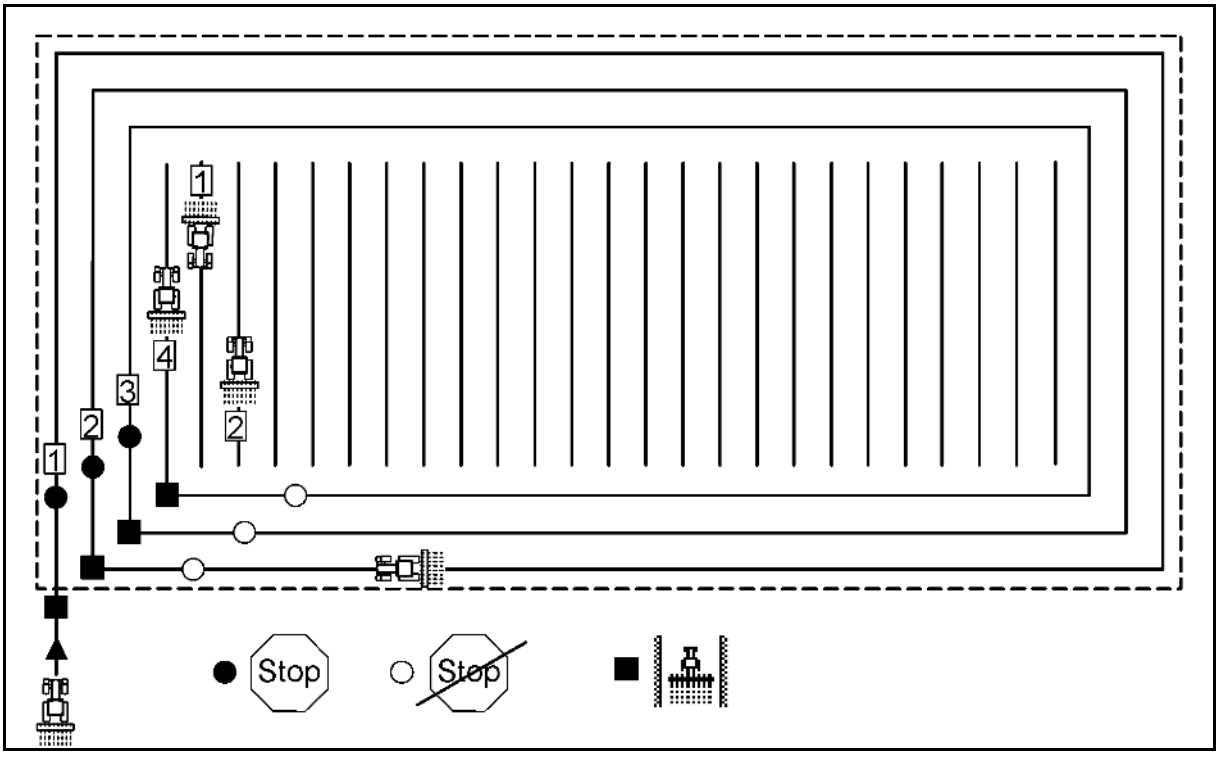
→ Při zvednutí agregátu bude počitadlo kolejových řádků dále počítat a přepne stranu okraje pole.

Dbejte vždy na to, aby skutečný okraj pole vždy souhlasil se zobrazením na jednotce AMATRON 3.

4. Na začátku druhého objezdu nastavte okraj pole opět na správnou stranu a

zastavte další počítání počitadla kolejových řádků.

5. Takto pokračujte dále, až je souvrať kompletně zpracovaná.



Obr. 48

5.5.2 Trvalé kolejové řádky

Vedle zakládání kolejových řádků pro kultivační nářadí je možné zakládat také trvalé kolejové řádky.

Při zakládání trvalých kolejových řádků se vyberou a odpojí jednotlivé radličky.

→ Trvalé odpojení jednotlivých řádků lze provést jen na straně v menu Práce, kde se nacházejí funkční pole jednotlivých řádků.

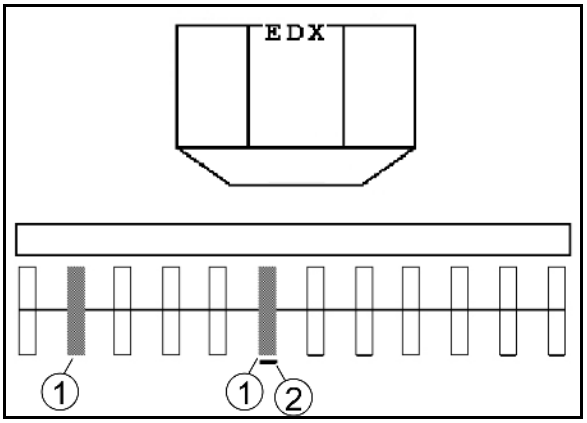
- Odpojení je možné stejným způsobem zrušit.

Trvalé odpojení radliček zůstává zachováno i po novém zapnutí ovládacího terminálu.

Zakládání trvalých kolejových řádků se využívá např. pro zavlažovací vozidla.

(1) Trvale odpojená radlička

(2) Posuvná značka k označení radličky.

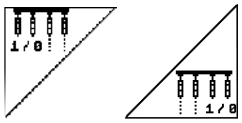
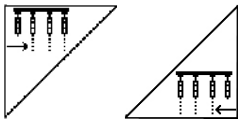
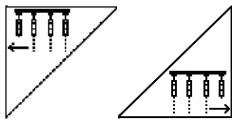
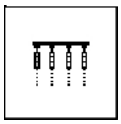


Obr. 49

Založení trvalého kolejového řádku:

1. V menu Práce zvolte stranu spínání jednotlivých řádků.
2. Vyberte radličku.
3. Vypněte/zapněte radličku.

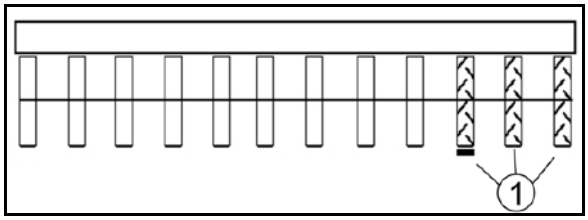
5.5.3 Odpojení jednotlivých řádků

	**Odpojení řádků na polovině vlevo/vpravo**
	**Odpojit jednotlivé řádky zvenku vlevo/vpravo**
	**Připojit jednotlivé řádky zvenku vlevo/vpravo**
	**Připojit opět všechny odpojené řádky**

V nabídce Práce je možné jednotlivé řádky zvenku odpojovat a připojovat.

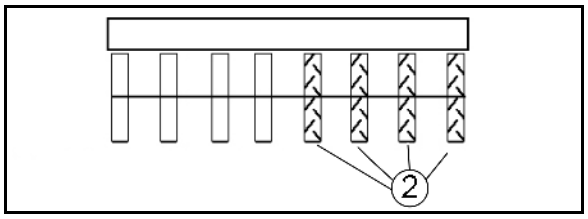
Po souvrati se všechny řádky opět automaticky připojí.

(1) Odpojené řádky zvenku



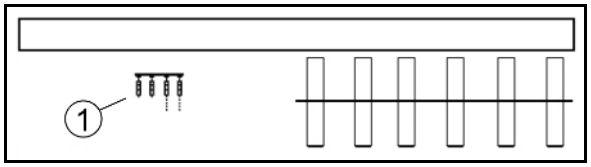
Obr. 50

(2) Řádky na polovině odpojené (EDX 6000)



Obr. 51

(1) Řádky na polovině odpojené (prostřednictvím hnacího motoru EDX 9000-TC)



Obr. 52

5.5.4 Znamenáky

Při zvedání / spouštění stroje se automaticky aktivuje předvolený znamenák.

Manuální předvolba znamenáku

Předvolba znamenáku

střídavý provoz vlevo / vpravo

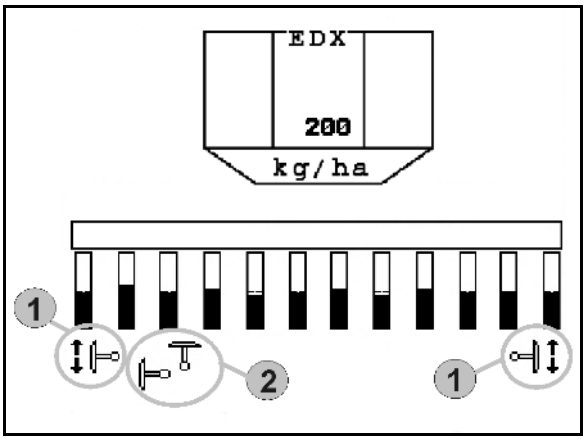
(aktivní znamenák se na souvrati automaticky přepne)

vždy znamenák vpravo

vždy oba znamenáky

žádný znamenák

vždy znamenák vlevo

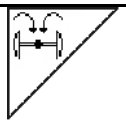


Obr. 53

- Zobrazení aktivních znamenáků (Obr. 53/1)
- Zobrazení předvolby znamenáku (Obr. 53/2)

Přepínání znamenáků ve střídavém provozu

Přepínání znamenáků umožňuje měnit aktivní znamenák zleva doprava a naopak.



Znamenáky zaklopte do přepravní polohy

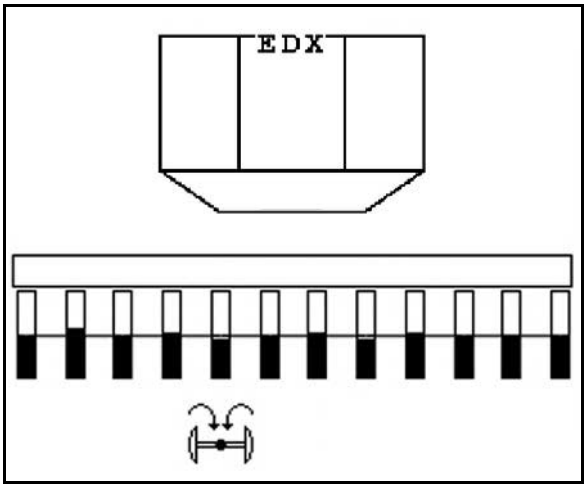
Umožňuje sklopení znamenáků do přepravní polohy.

- Předvolba kompletního zaklopení (Obr. 54).

→ Při zvednutí stroje se znamenáky sklopí do přepravní polohy.

- Zrušit předvolbu.

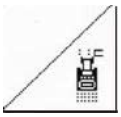
→ Při zvednutí stroje se znamenáky sklopí do svislé polohy.



Obr. 54

Funkci "Zaklopení obou znamenáků do přepravní polohy" lze kombinovat s funkcí "Překážka".

Před překážkou se pak oba znamenáky sklopí do přepravní polohy. Za překážkou se vyklopí aktivní znamenák.



Znamenák – přepnutí při překážce

K překonání překážek na poli.

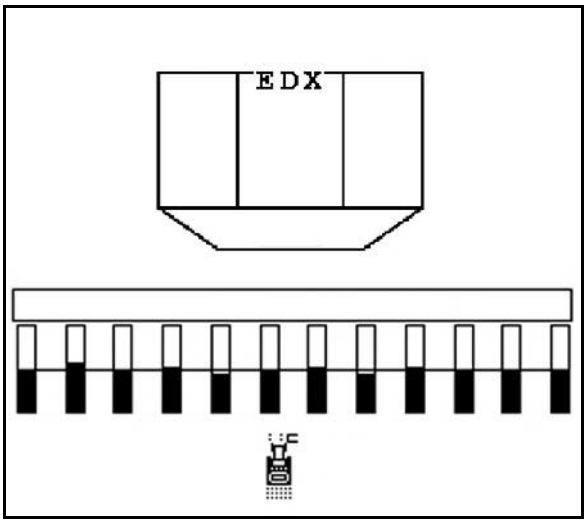
1. Předvolba přepnutí při překážce (Obr. 55).
2. Aktivujte řídicí jednotku traktoru *žlutou*.

→ Zvedněte znamenáky.

3. Přejeďte přes překážku.
4. Aktivujte řídicí jednotku traktoru *žlutou* .

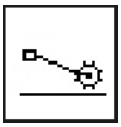
→ Spusťte znamenáky.

5. Zrušte předvolbu.



Obr. 55

5.5.5 Ostruhové kolo EDX 9000-TC



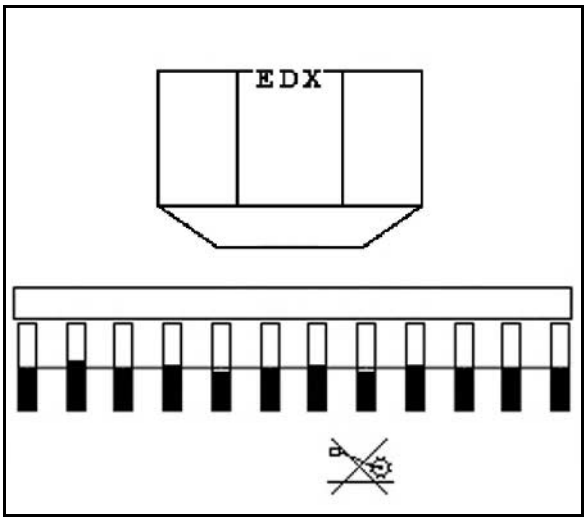
Zablokování spuštění ostruhového kola dolů

Za jízdy v pracovní poloze se zvednutým ostruhovým kolem se nehnojí ani nevysévá.

1. Předvolte zablokování ostruhového kola (Obr. 56).

- Při spuštění stroje dolů zůstane ostruhové kolo nahoře.

2. Zrušte předvolbu.

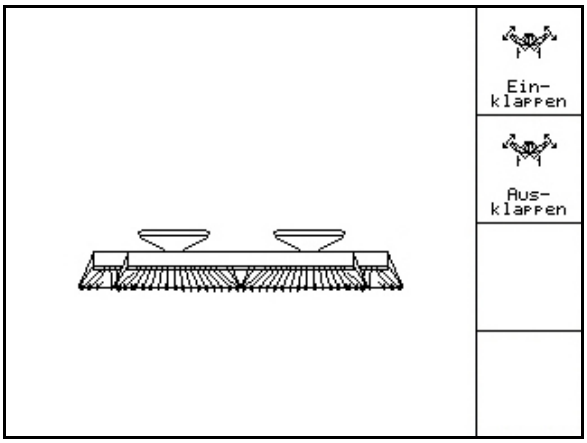


Obr. 56

5.5.6 Zaklápění a vyklápění stroje (EDX 6000-T, EDX 9000-T)

Složení / rozložení stroje

- Přepněte do podmenu Rozložení (Obr. 57).



Obr. 57

Rozložení

1. Předvolte rozložení (Obr. 58).
2. Aktivujte řídicí jednotku traktoru *žlutou*.

→ Zvedněte ramena z přepravních háků.

→ Údaj na displeji: bezpečné sklápění možné (Obr. 59)

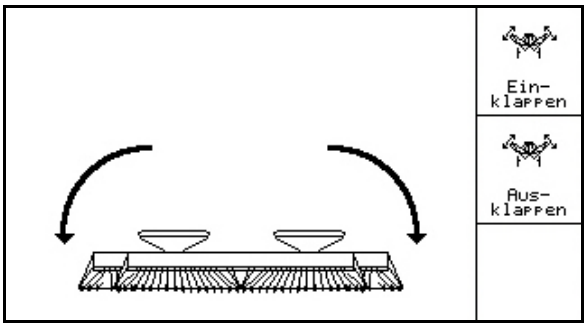
3. Aktivujte řídicí jednotku traktoru *zelenou* .

→ Ramena stroje se rozloží.

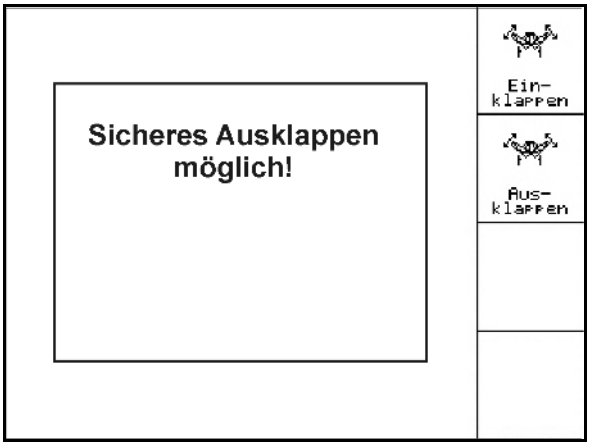
4. Aktivujte řídicí jednotku traktoru *žlutou*.

→ Zadní rám se spustí dolů.

5. zpět do pracovního menu.



Obr. 58



Obr. 59

Složení

1.

Předvolte složení (Obr. 60).

Před uvedením znamenáku do transportní polohy, viz str. 43!

2. Aktivujte řídicí jednotku traktoru *žlutou*.

→ Zadní rám zaklopte nahoru až do koncové polohy.

→ Údaj na displeji: bezpečné zaklápění možné (Obr. 61)

POZOR

Při zaklápění zadního rámu může dojít k poškození stroje!

Zadní rám zaklopte nahoru jen do koncové polohy. Hydraulický ventil traktoru 1 podruhé **nemačkejte**!

3.

Potvrďte údaj na displeji.

4. Aktivujte řídicí jednotku traktoru *zelenou*.

→ Stroj složte.

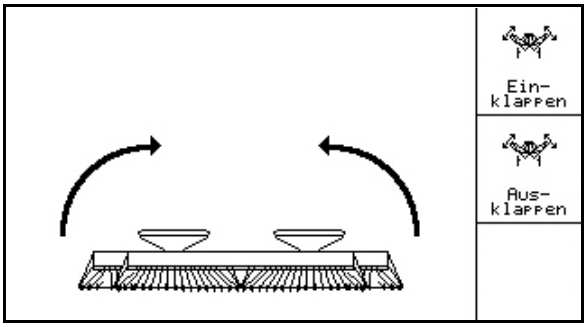
5. Aktivujte řídicí jednotku traktoru *žlutou*.

→ Odložte ramena do přepravních háků.

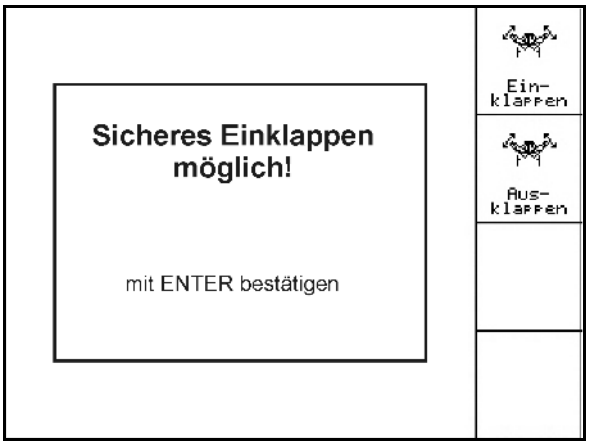
6.

zpět do pracovního menu.

Při přestavování stroje z přepravní do pracovní polohy a naopak se bezpodmínečně řiďte návodem k obsluze stroje!

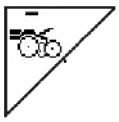


Obr. 60



Obr. 61

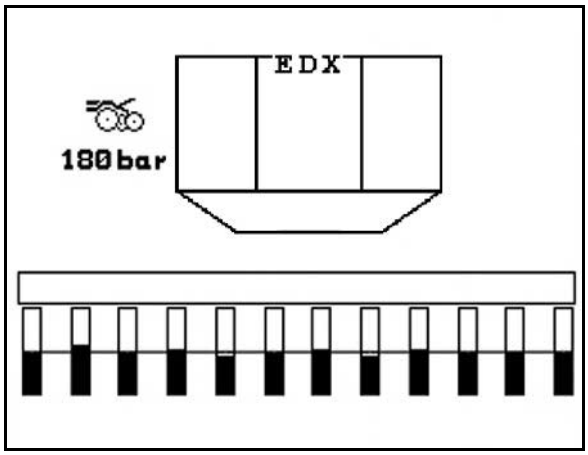
5.5.7 Nastavení přítlaku secí botky



Snížení přítlaku secí botky.

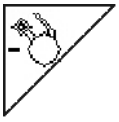
Zvýšení přítlaku secí botky.

Obr. 62: Indikace zvoleného přítlaku secí botky

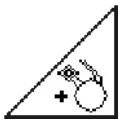


Obr. 62

5.5.8 Nastavení přítlaku hnojicí radlice



Snížení přítlaku hnojicí radlice.



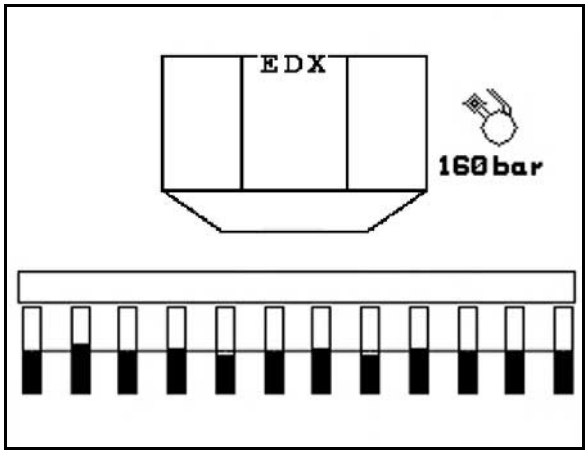
Zvýšení přítlaku hnojicí radlice.

Obr. 63: Indikace zvoleného přítlaku hnojicí radlice

Přítlak hnojicí radlice ovlivňuje hloubku ukládání hnojiva.

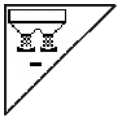
Snížený přítlak hnojicí radlice
→ menší hloubka ukládání hnojiva

Zvýšený přítlak hnojicí radlice
→ větší hloubka ukládání hnojiva



Obr. 63

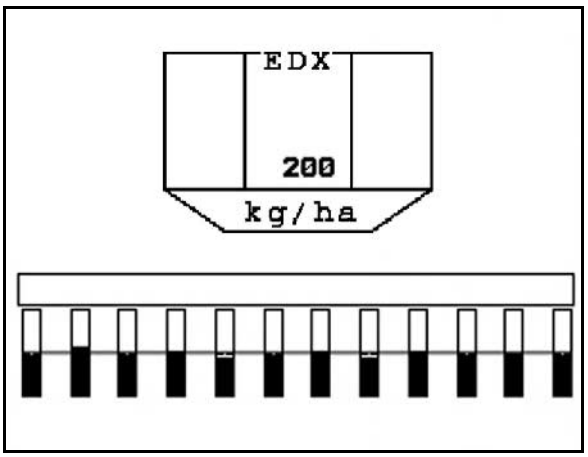
5.5.9 Dávkování hnojiva



Snížení množství hnojiva

Zvýšení množství hnojiva

Každým stisknutím tlačítka se množství hnojiva zvýší nebo sníží o přírůstkový krok (např. o +/-10 %).



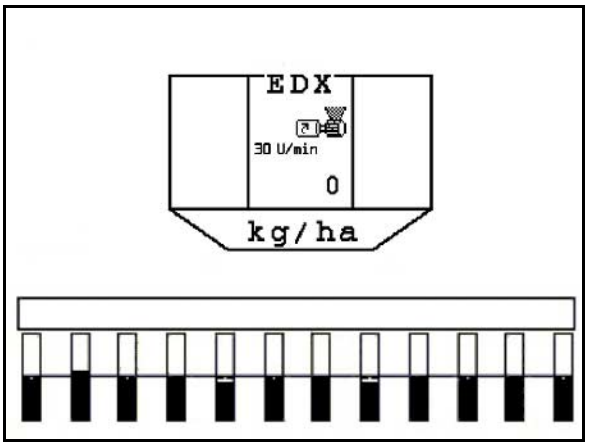
Obr. 64

Předběžné dávkování hnojiva

Spuštění/zastavení předběžného dávkování hnojiva

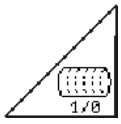
- Na začátku výsevu: Při rozjezdu aktivujte předběžné dávkování, aby na prvních metrech bylo aplikováno dostatečné množství hnojiva.

1. Předběžné dávkování hnojiva se spustí na zadanou dobu.



Obr. 65

5.5.10 Dávkovač osiva

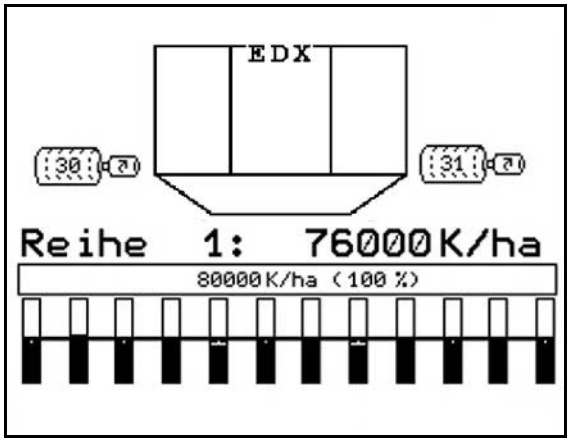


Spuštění / zastavení předdávkováníosiva

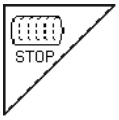
- Na začátku výsevu: Při rozjezdu aktivujte předdávkování, aby na prvních metrech bylo vyseto dostatek osiva.

1. Spusťte předdávkování.

→ Předdávkování zajišťuje plné obsazení bubnu v dávkovači. (Obr. 66).



Obr. 66

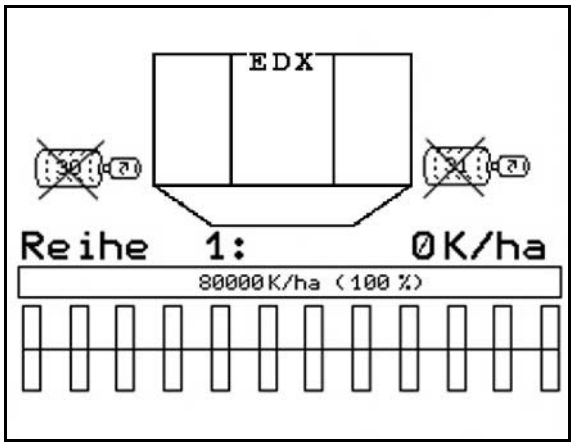


Dávkovač osiva ponechat vypnutý

Aby nedošlo k nežádoucímu naběhnutí dávkovače osiva, lze jej vypnout.

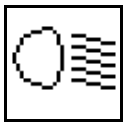
Může to být užitečné, protože se dávkovač osiva spouští už při nízkých otáčkách ostruhového kola.

Obr. 67: Ukazatel vypnutého dávkovače osiva



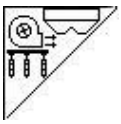
Obr. 67

5.5.11 Pracovní osvětlení předního zásobníku



Vypnutí/zapnutí pracovního osvětlení předního zásobníku

5.5.12 Ukazatel otáček ventilátoru dávkovače hnojiva/ osiva



Ukazatel otáček ventilátoru

Po stisknutí tlačítka se na 10 sekund zobrazí ukazatel.

Obr. 68:

(1) Otáčky ventilátoru v dávkovači hnojiva

→ minimální požadovaná hodnota:
3500 U/min

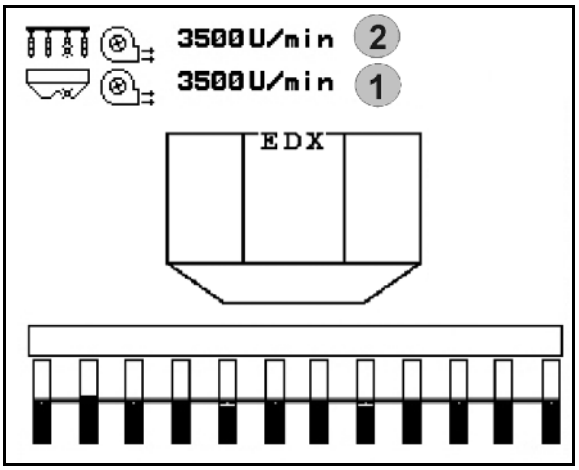
→ maximaler požadovaná hodnota:
3800 U/min

(2) **Standardní hodnota:**

Otáčky ventilátoru v dávkovači osiva

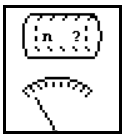
→ minimální požadovaná hodnota:
3500 U/min

→ maximaler požadovaná hodnota:
4000 U/min



Obr. 68

5.5.13 Volitelný ukazatel tlaku vzduchu v dávkovači osiva/otáčky dávkovače



Volitelný ukazatel tlaku vzduchu v dávkovači osiva/otáčky dávkovače

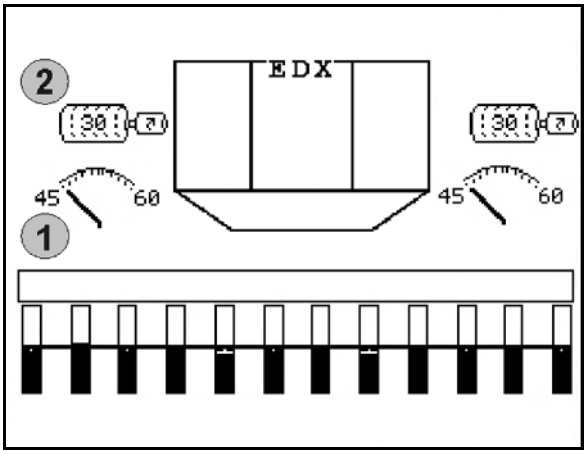
Po stisknutí tlačítka se na 10 sekund zobrazí ukazatel.

Obr. 69:

(1) Tlak vzduchu v dávkovači osiva, v mbar.

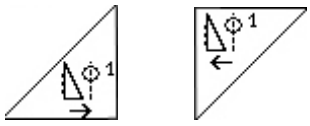
nebo

(2) otáčky dávkovače v min^{-1}

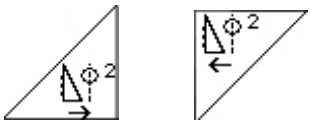


Obr. 69

5.5.14 Stírátka dávkovače osiva



Nastavení stírátka v dávkovači osiva 1



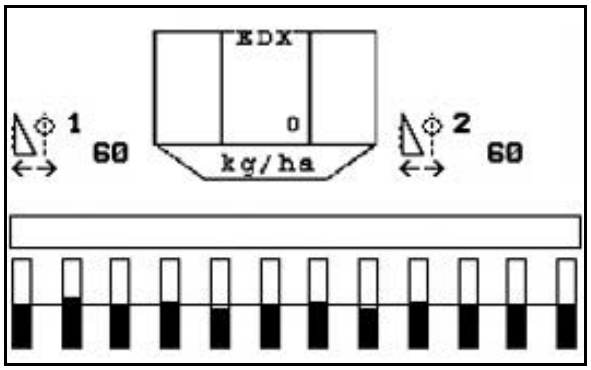
Nastavení stírátka v dávkovači osiva 2 (jen EDX 9000-T)

Polohu stírátka v nabídce Práce zvýraznit/potlačit

Stírátko na bubnu dávkovače osiva brání zdvojování.

Stírátko lze nastavit v rozsahu 0 až 100.

- Směr 0 pro málo agresivní polohu stírátka a velké zrno.
- Směr 100 pro agresivní polohu stírátka a malé zrno.
- Standardní hodnota pro kukuřici: 50
- Standardní hodnota pro slunečnici: 65

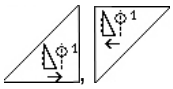
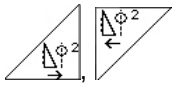


Obr. 70

Obr. 70/…

(1) ukazatel polohy stírátka 1

(2) ukazatel polohy stírátka 2

1. Polohu stírátka v nabídce Práce zvýraznit/potlačit.
2.  Nastavte stírátko.
3.  EDX 9000-T: nastavte obě stírátka.
4. Je-li zapotřebí, ukazatel opět potlačte.

   → Zobrazí se otáčky dávkovacího motoru/tlak vzduchu dávkovače.

5.5.15 Dávkovač mikrogranulátu

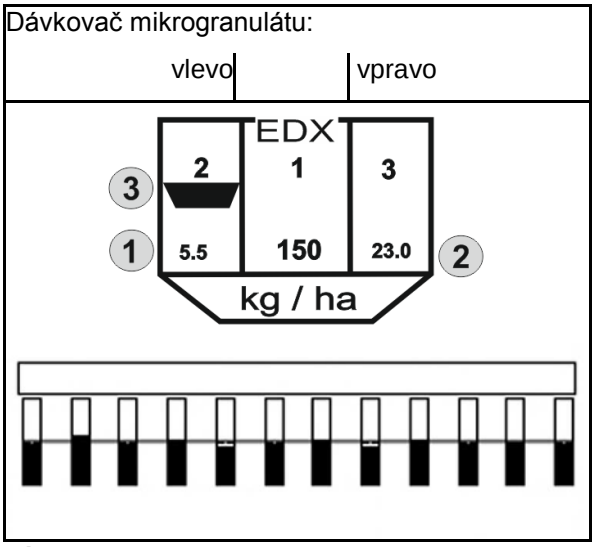
Stroj může být dodatečně vybaven 2 dávkovači mikrogranulátu.

Při aktivním dávkovači mikrogranulátu se spustí dávkování, jakmile stroj najede do pracovní polohy.

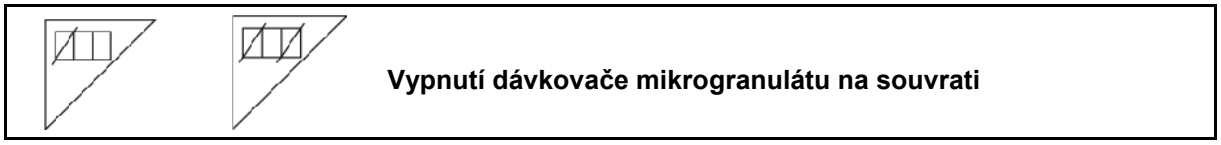
(1) Aplikované množství v kg/ha pro dávkovač mikrogranulátu vlevo

(2) Aplikované množství v kg/ha pro dávkovač mikrogranulátu vpravo

(3) Ukazatel nízkého stavu naplnění v zásobníku 2



Obr. 71

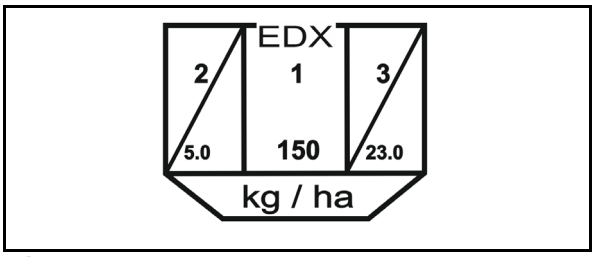


Aplikace insekticidů, pesticidů nebo fungicidů

Dávkovač mikrogranulátu se musí v pracovní poloze vypnout, dříve než se aplikační orgány v poloze na souvrati zvednou.

Při použití 2 dávkovačů mikrogranulátu je lze vypínat jen společně.

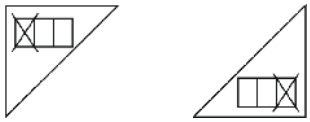
K opětovnému zapnutí dávkovače mikrogranulátu dojde za souvratí automaticky, jakmile je dosaženo pracovní polohy.



Obr. 72

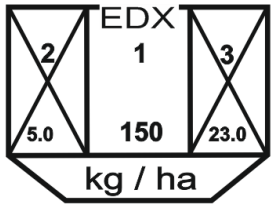
Aplikace hnojiva nebo osiv

Dávkovač mikrogranulátu se automaticky vypne, jakmile je dosaženo polohy pro souvrať.



Úplné vypnutí dávkovače mikrogranulátu

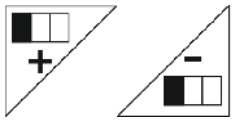
- Nepoužívaný dávkovač mikrogranulátu vlevo zcela vypněte
- Nepoužívaný dávkovač mikrogranulátu vpravo zcela vypněte



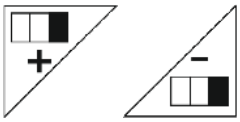
Obr. 73

Po opětovném zapnutí terminálu je dávkovač mikrogranulátu opět zapnutý.

Nepoužívaný dávkovač mikrogranulátu před začátkem práce opět vypněte.



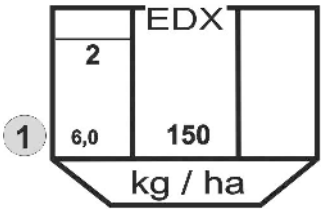
Změna aplikovaného množství na dávkovači mikrogranulátu vlevo



Změna aplikovaného množství na dávkovači mikrogranulátu vpravo

- \+ Zvýšení aplikovaného množství o 10 % při každém stisknutí tlačítka.
- \+ Snížení aplikovaného množství o 10 % při každém stisknutí tlačítka.

(1) Změněné aplikované množství v kg/ha se zobrazuje na displeji.



Obr. 74

5.6 Postup při použití

1.

Zapněte **AMATRON 3**.
2. Zvolte v hlavním menu požadované zadání a zkontrolujte zadání.
3.

Spusťte pracovní zadání.
4.

Vyberte pracovní menu.

K ovládání funkcí hydrauliky jsou k dispozici 3 řídicí jednotky traktoru:

- **Aktivace řídicí jednotky traktoru *žlutou***:

→ Spuštění stroje dolů

→ zablokujete ostruhové kolo

→ Přestavení předvoleného znamenáku do pracovní polohy.

nebo:

→ Hydraulické předvolby (funkce Překážky)

- **Aktivace řídicí jednotky traktoru *zelenou*** (značení hadice zelené):

→ Hydraulické funkce předvolby

(Zaklápění a vyklápění výklopných ramen stroje)

- **Aktivace řídicí jednotky traktoru *červenou*** (značení hadice červené)

→ Zapnutí / vypnutí ventilátoru.

5. Zahajte výsev.

- Během výsevu zobrazuje **AMATRON 3** pracovní menu. Odtud se mohou ovládat všechny funkce relevantní pro výsev.

→ Zaznamenaná data se uloží pro celé pracovní zadání.

Po použití:

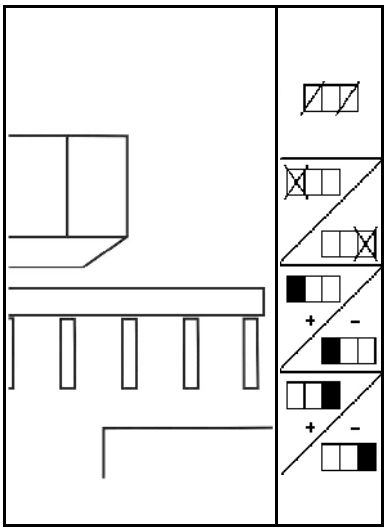
1. Zkontrolujte údaje zadání (je-li potřeba).
2. Podle potřeby aktivujte hydraulické ventily traktoru.
3.

Vypněte AMATRON 3.

5.6.1 Obsazení tlačítek v pracovním menu

Obsazení tlačítek u volby Mikrogranulát

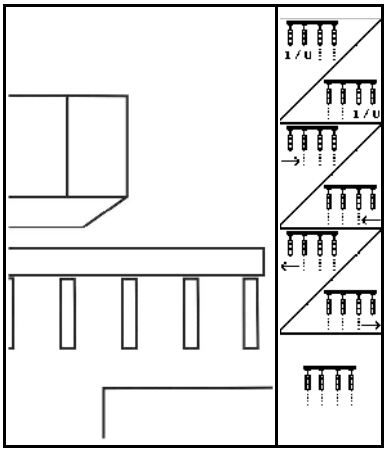
Popis funkčních polí



Viz Kapitola	
5.5.15	Vypnutí dávkovače mikrogranulátu na souvrati
5.5.15	Úplné vypnutí dávkovače mikrogranulátu vlevo
	Úplné vypnutí dávkovače mikrogranulátu vpravo
5.5.15	Zvýšení aplikovaného množství na dávkovači mikrogranulátu vlevo
	Snížení aplikovaného množství na dávkovači mikrogranulátu vlevo
5.5.15	Zvýšení aplikovaného množství na dávkovači mikrogranulátu vpravo
	Snížení aplikovaného množství na dávkovači mikrogranulátu vpravo

Obsazení tlačítek u volby Spínání jednotlivých řádků

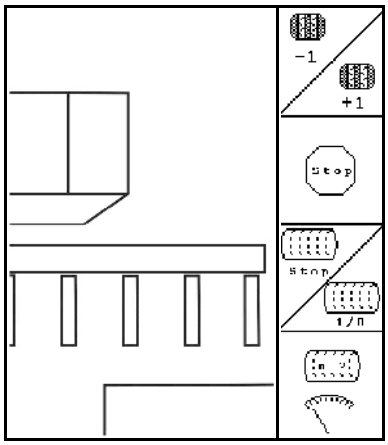
Popis funkčních polí



Viz Kapitola	
5.5.3	Odpojení řádků na polovině vlevo
	Odpojení řádků na polovině vpravo
5.5.3	Odpojit jednotlivé řádky zvenku vlevo
	Odpojit jednotlivé řádky zvenku vpravo
5.5.3	Připojit jednotlivé řádky zvenku vlevo
	Připojit jednotlivé řádky zvenku vpravo
5.5.3	Připojit opět všechny odpojené řádky

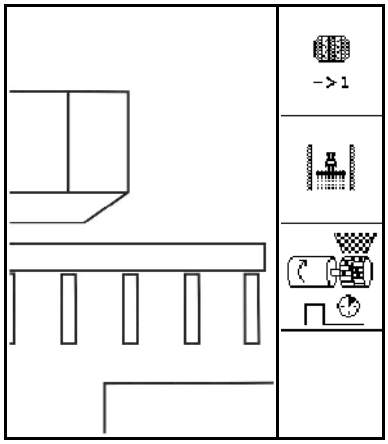
Obsazení tlačítek v pracovním menu EDX 6000-2 / EDX 6000-2C

Strana 1: Popis funkčních polí



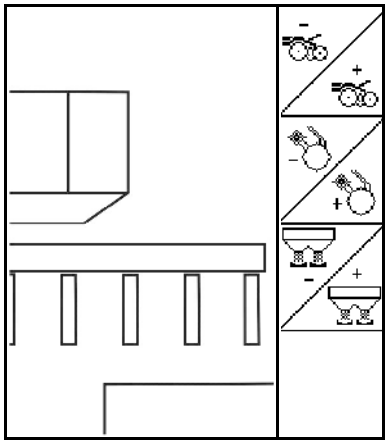
Viz Kapitola	
5.5.1	Zvyšování počitadla kolejových řádků
	Snižování počitadla kolejových řádků
5.5.1	Potlačení a opětovné povolení dalšího přepnutí počitadla kolejových řádků
5.5.10	Dávkovač osiva ponechat vypnutý
	Spuštění / zastavení předdávkováníosiva
5.5.13	Volitelný ukazatel tlaku vzduchu v dávkovači osiva/otáčky dávkovače

Strana 1 Shift: Popis funkčních polí



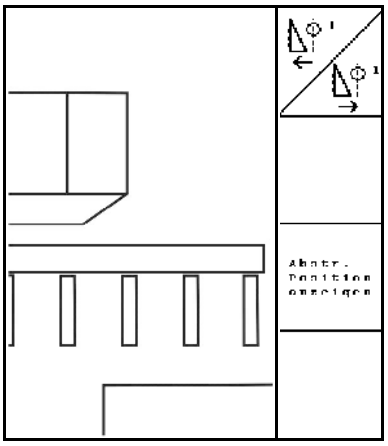
Viz Kapitola	
5.5.1	Snižování počitadla kolejových řádků na 1
5.5.1	Změna okraje pole vlevo/vpravo
5.5.9	Spuštění/zastavení předběžného dávkování hnojiva

Strana 2: Popis funkčních polí



Viz Kapitola	
5.5.7	Snížení přítlaku secí botky
	Zvýšení přítlaku secí botky
5.5.8	Snížení přítlaku hnojicí radlice
	Zvýšení přítlaku hnojicí radlice
5.5.9	Snížení množství hnojiva
	Zvýšení množství hnojiva

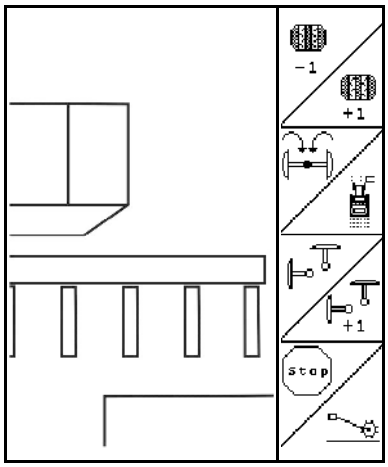
Strana 3: **Popis funkčních polí**



	Viz Kapitola	
	5.5.14	Nastavení stírátka v dávkovači osiva 1
	5.5.14	Polohu stírátka v nabídce Práce zvýraznit/potlačit

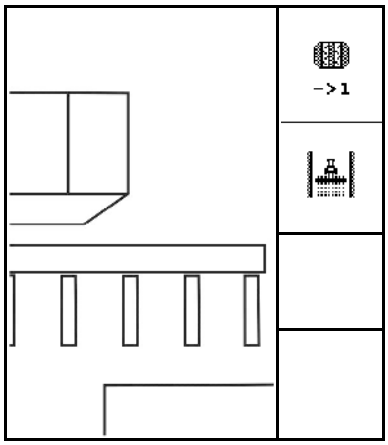
Obsazení tlačítek v pracovním menu EDX 6000-TC / 9000-TC

Strana 1: Popis funkčních polí



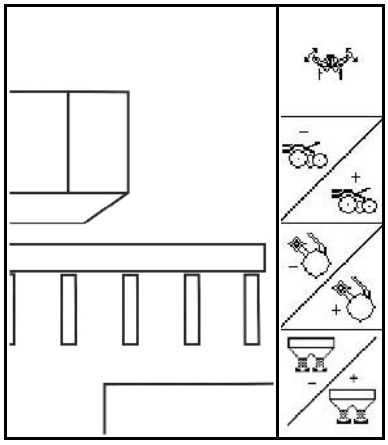
Viz Kapitola	
5.5.1	Zvyšování počitadla kolejových řádků
	Snižování počitadla kolejových řádků
5.5.4	Znamenáky zaklopte do přepravní polohy
	Znamenák – přepnutí při překážce
5.5.4	Manuální předvolba znamenáku
	Přepínání znamenáků ve střídavém provozu
5.5.1	Potlačení a opětovné povolení dalšího přepnutí počitadla kolejových řádků
5.5.5	Zablokování spuštění ostruhového kola dolů (jen EDX 9000-TC)

Strana 1 Shift: Popis funkčních polí



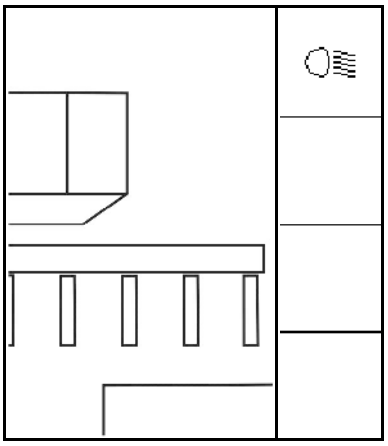
Viz Kapitola	
5.5.1	Snižování počitadla kolejových řádků na 1
5.5.1	Změna okraje pole vlevo/vpravo

Strana 2: Popis funkčních polí



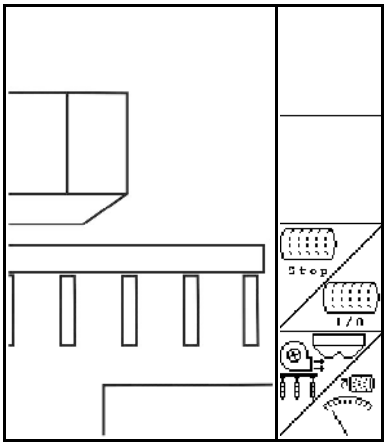
Viz Kapitola	
5.5.6	Složení / rozložení stroje
5.5.7	Snížení přítlaku secí botky
	Zvýšení přítlaku secí botky
5.5.8	Snížení přítlaku hnojicí radlice
	Zvýšení přítlaku hnojicí radlice
5.5.9	Snížení množství hnojiva (jen EDX 6000-TC)
	Zvýšení množství hnojiva (jen EDX 6000-TC)

Strana 2 Shift: **Popis funkčních polí**



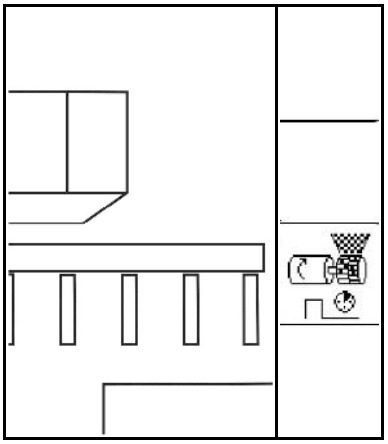
Viz Kapitola	
5.5.11	Vypnutí/zapnutí pracovního osvětlení předního zásobníku

Strana 3: **Popis funkčních polí**



Viz Kapitola	
5.5.10	Dávkovač osiva ponechat vypnutý
	Spuštění / zastavení předdávkováníosiva
5.5.12	Ukazatel otáček ventilátoru (EDX 9000-TC)
5.5.13	Volitelný ukazatel tlaku vzduchu v dávkovači osiva/otáčky dávkovače

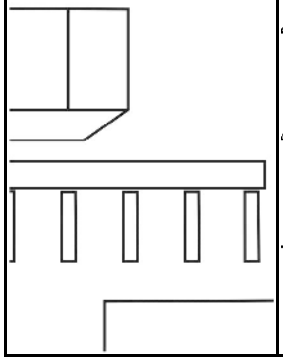
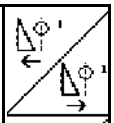
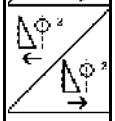
Strana 3 Shift: **Popis funkčních polí**



Viz Kapitola	
5.5.9	Spuštění/zastavení předběžného dávkování hnojiva (jen EDX 6000-TC)

Strana 5:

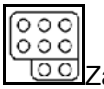
Popis funkčních polí

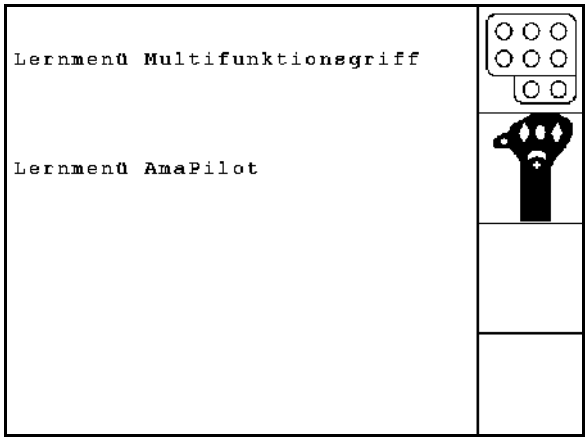
		Viz Kapitola	
		5.5.14	Nastavení stírátka v dávkovači osiva 1
		5.5.14	Nastavení stírátka v dávkovači osiva 2 (jen EDX 9000-T)
		5.5.14	Polohu stírátka v nabídce Práce zvýraznit/potlačit

6 Multifunkční ovladač / AmaPilot

6.1 Zaučovací menu

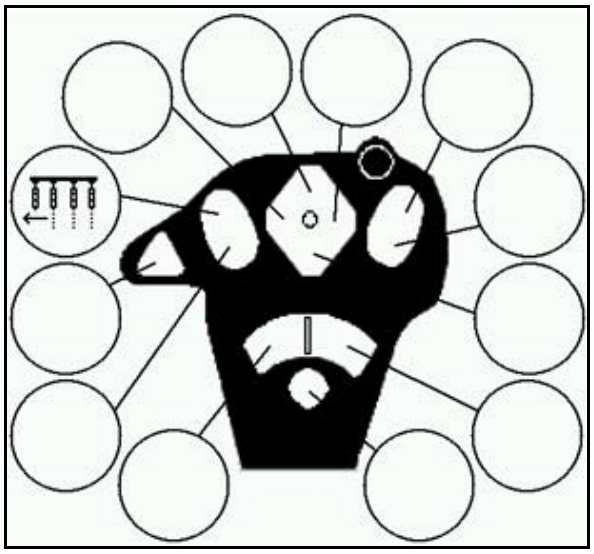
Zaučovací menu se spouští přes hlavní menu.

- 
Zaučovací menu multifunkční ovladač
-
Zaučovací menu AmaPilot



Obr. 75

Při stisknutí některého tlačítka na multifunkčním ovladači se objeví na displeji příslušná funkce.



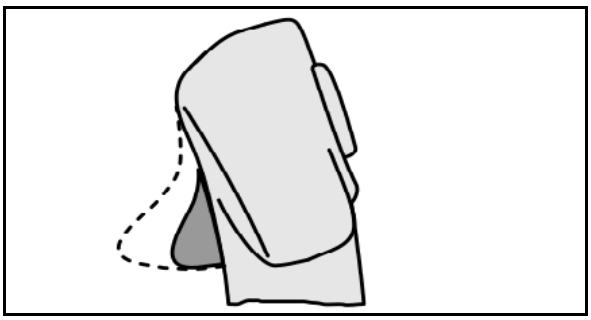
Obr. 76

6.2 Amapilot

Multifunkční ovladač AmaPilot umožnuje ovládání všech důležitých funkcí.

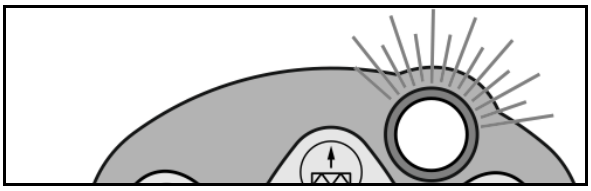
Stisknutím palcem lze vybrat 30 funkcí. K tomu lze připojit další dvě úrovně.

- standardní úroveň
- úroveň 2 při stisknuté spoušti na zadní straně



Obr. 77

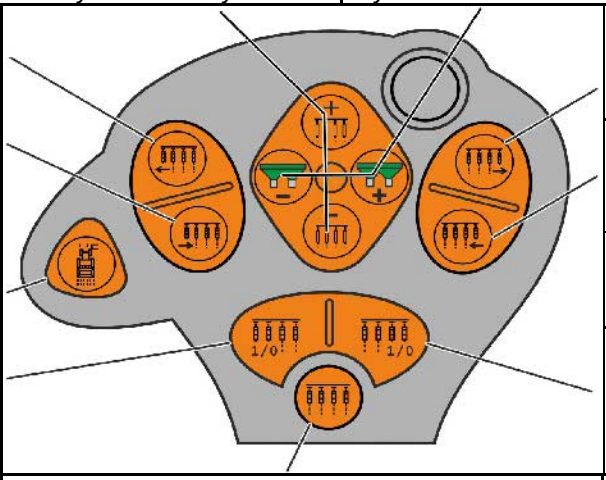
- úroveň 3 po zapnutí světelného tlačítka



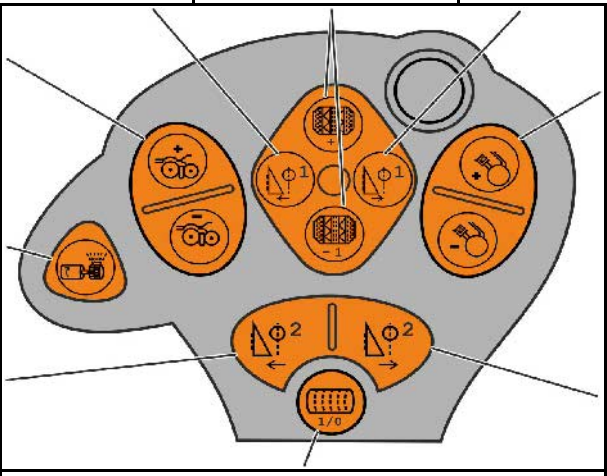
Obr. 78

Obsazení AmaPilot

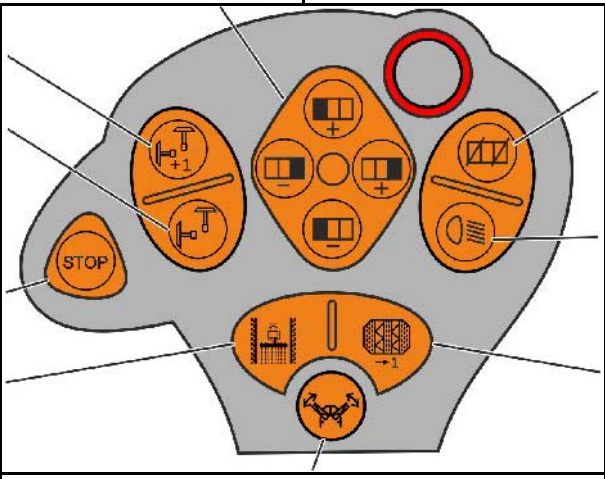
Standardní úroveň:

	Zvýšit / snížit výsevek	Zvýšit / snížit množství hnojiva
Zapnout dílčí šířky doprava		Vypnout dílčí šířky zprava
Vypnout dílčí šířky zleva		Zapnout dílčí šířky doprava
Znamenák, funkce překážka		
Zapnout / vypnout dílčí šířku vlevo		Zapnout / vypnout dílčí šířku vpravo
	Aktivovat všechny dílčí šířky	

Úroveň 2:

Snížit polohu škrabáku 1	Kolejový řádek +/ -	Zvýšit polohu škrabáku 1
Zvýšit / snížit přítlak secí botky		Zvýšit / snížit přítlak hojicí radlice
Předběžné dávkování hnojiva		
Snížit polohu škrabáku 2		Zvýšit polohu škrabáku 2
	Předběžné dávkování osiva	

Úroveň 3:

Zvýšení/snížení aplikovaného množství na dávkovači mikrogranulátu		
Znamenák ve střídavé provozu		Vypnutí dávkovače mikrogranulátu na souvrati
Předvolba znamenáku		Pracovní osvětlení
Kolejový řádek stop		
Změna okraje pole		Návrat kolejových řádků na 1
	Složit	

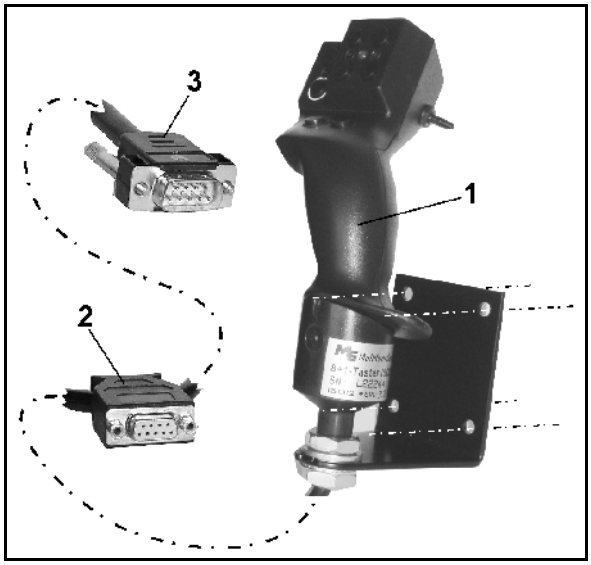
7 Multifunkční ovladač

Namontování

Multifunkční ovladač (Obr. 79/1) se upevňuje 4 šrouby v kabině traktoru v místě, kde ho řidič může pohodlně ovládat.

K připojení zasuňte zástrčku základního vybavení do 9pólové zástrčky Canon multifunkčního ovladače (Obr. 79/2).

Zástrčku (Obr. 79/3) multifunkčního ovladače zasuňte do prostřední zásuvky Canon terminálu AMATRON 3.



Obr. 79

Funkce

Multifunkční ovladač má funkce jen v pracovním menu terminálu AMATRON 3. Umožňuje ovládat terminál AMATRON 3 při použití na poli bez nutnosti sledovat displej.

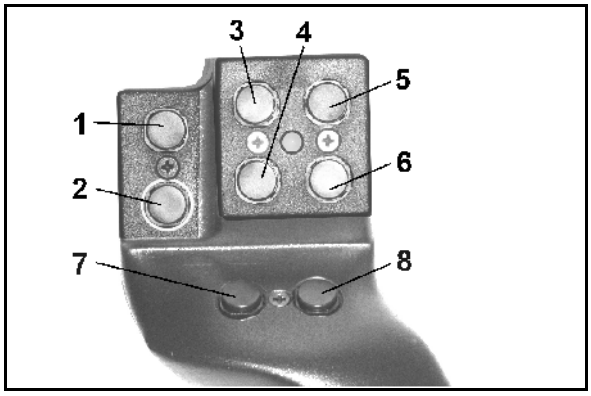
K obsluze terminálu AMATRON 3 má multifunkční ovladač (Obr. 80) k dispozici 8 tlačítek (1-8). Dále je možné pomocí spínače (Obr. 81/2) přepínat mezi 3 různými obsazeními tlačítek.

Spínač se nachází standardně ve

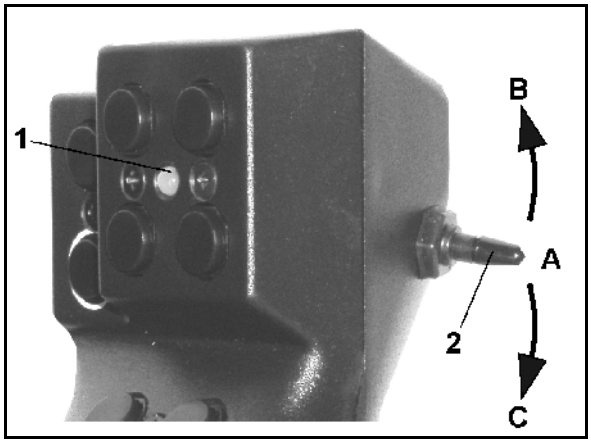
- střední poloze (Obr. 81/A) a lze ho přepnout
- nahoru (Obr. 81/B) nebo
- dolů (Obr. 81/C).

Poloha spínače je indikována svítivou diodou (Obr. 81/1).

- Svítivá dioda žlutá
- Svítivá dioda červená
- Svítivá dioda zelená

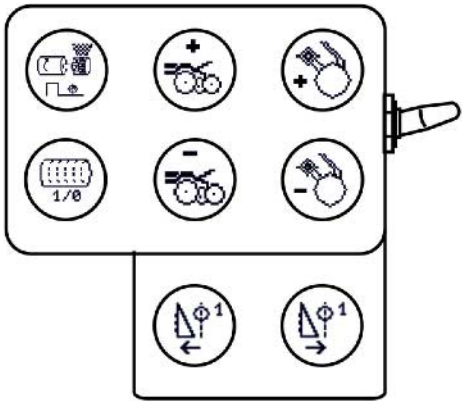
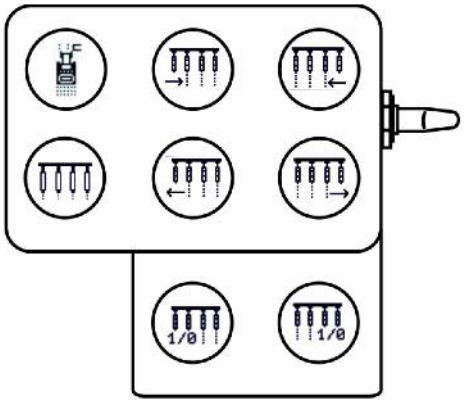
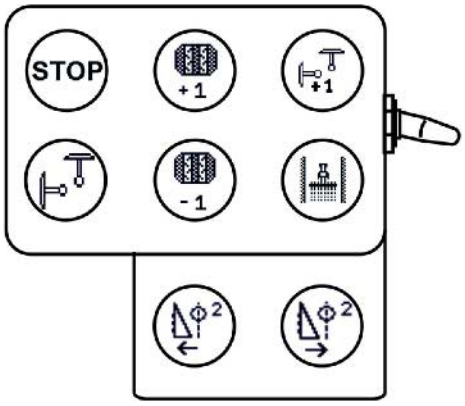


Obr. 80



Obr. 81

Rozložení tlačítek

Tlačítko		
1	Předběžné dávkování hnojiva*[1]	
2	Předběžné dávkování osiva	
3	Zvýšení přítlaku secí botky	
4	Snížení přítlaku secí botky	
5	Zvýšení přítlaku hnojicí radlice	
6	Snížení přítlaku hnojicí radlice	
7	Snížit polohu škrabáku 1	
8	Zvýšit polohu škrabáku 1	
1	Překážka	
2	Aktivovat všechny dílčí šířky	
3	Vypnout dílčí šířky zleva	
4	Zapnout dílčí šířky doprava	
5	Vypnout dílčí šířky zprava	
6	Zapnout dílčí šířky doprava	
7	Zapnout/vypnout dílčí šířku vlevo*[2]	
8	Zapnout/vypnout dílčí šířku vpravo*[2]	
1	Kolejový řádek - Stop	
2	Předvolba znamenáku	
3	Kolejový řádek +	
4	Kolejový řádek -	
5	Znamenák +1	
6	Změna okraje pole	
7	Snížit polohu škrabáku 2 *[3]	
8	Zvýšit polohu škrabáku 2 *[3]	

*[1] jen EDX 6000 s elektricky poháněným dávkováním hnojiva

*[2] jen EDX 9000-TC/EDX 6000 se spínáním jednotlivých řádků

*[3] jen EDX 9000-TC

8 Údržba

8.1 Kalibrace převodovky

Stroje s dálkově stavitelným dávkováním hnojiva se musí kalibrovat

- před prvním použitím, když nebyl AMATRON 3 dodán z výroby se strojem, ale instalován dodatečně,
- při odchylkách mezi údajem na terminálu a stupnicí převodovky.

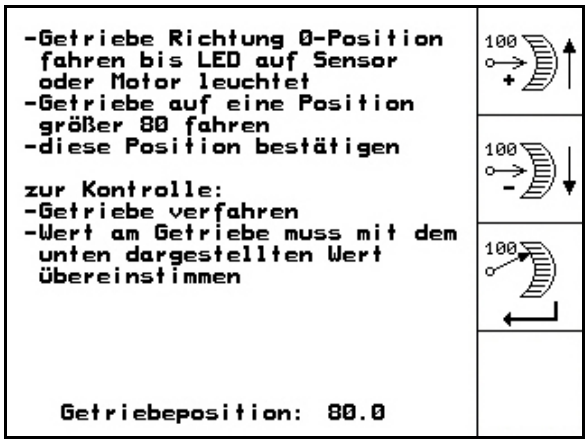
Proveďte základní nastavení převodovky, viz str. 28.

Strana 1 **menu Setup (nastavení)**

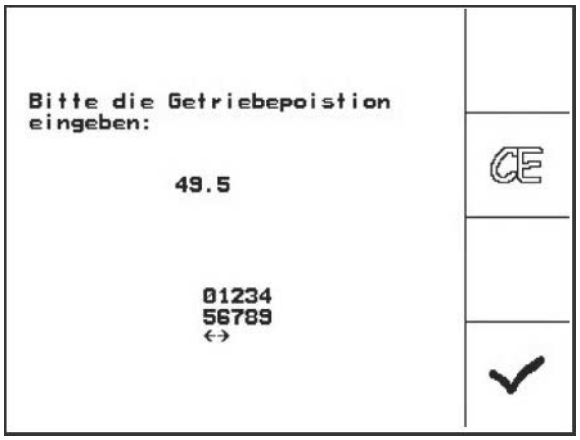
1. podmenu kalibrace převodovky:
2. páku převodovky přestavujte směrem k 0 stupnice, dokud se kontrolka LED na elektromotoru nerozsvítí.
3. převodovku přestavte na hodnotu stupnice větší než 80
4. potvrďte nastavení a hodnotu, kterou ukazuje páka převodovky na stupnici, zadejte do okna menu, které se otevře (Obr. 83).

Hodnotu na stupnici odečítejte vždy při čelním pohledu, aby nedocházelo k chybě!

Po kalibraci přestavte převodovku na jinou hodnotu na stupnici. Zobrazená hodnota by měla odpovídat hodnotě na stupnici.



Obr. 82



Obr. 83

8.2 Programování světelných závor

Nastavení světelných závor, viz str. 29!

Programování jednotlivých světelných závor.

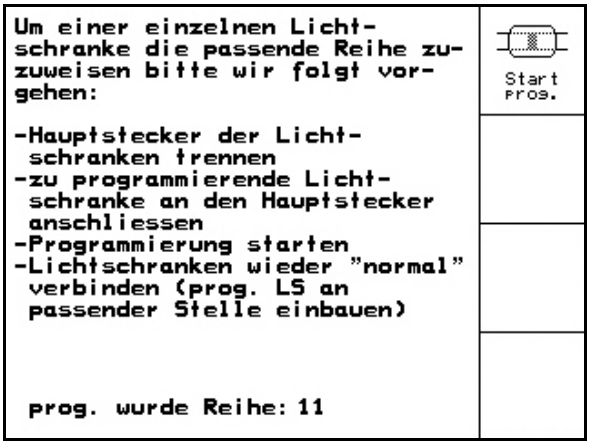
Nastavení/základní data

Pro přiřazení správného řádku jednotlivé světelné závoře postupujte následovně:

1.

podmenu Programování jednotlivých světelných závor.
2.

spusťte programování.
3. Rozpojte hlavní konektor světelných závor.
4. V hlavním konektoru zapojte jen světelnou závoru, která se má programovat.
5. Programovanou světelnou závoru rozpojte a opět zapojte.
6. Indikuje se světelná závora naprogramovaná v příslušném řádku (Obr. 84).
7. Všechny světelné závory v řadě opět zapojte.



Obr. 84

Naprogramování všech světelných závor.

Pro přiřazení správného řádku všem světelným závorám postupujte následovně:

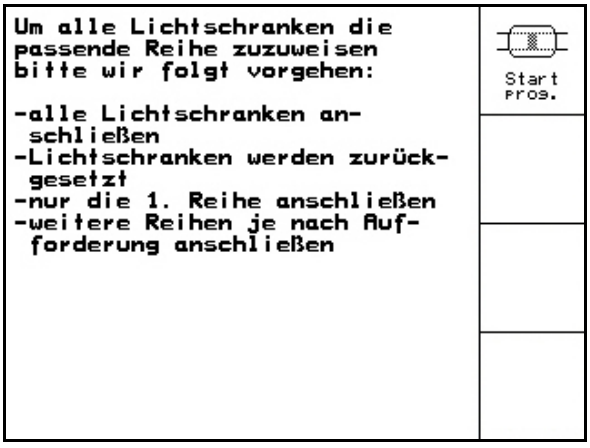
1.

podmenu Programování všech světelných závor.
2.

naprogramování všech světelných závor.
3. Zapojte všechny světelné závory v řadě.
4. Rozpojte všechny přípojky světelných závor.
5. Zapojte světelnou závoru 1 (přípojky začínají zleva).

→ zazní zvukový signál.

6. Po řadě zapojte všechny další světelné závory.



Obr. 85

9 Alarmy a hlášení

Hlášení

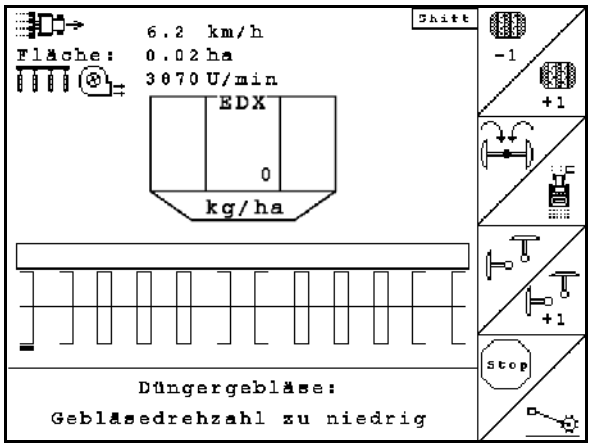
Chybové hlášení (Obr. 86) se zobrazí ve spodní části displeje a třikrát zazní zvukový signál.

→ Odstraňte chybu, je-li to možné.

Příklad:

- Stav naplnění příliš nízký.

→ Náprava: Doplňte osivo.



Obr. 86

Alarm:

Hlášení alarmu (Obr. 87) se zobrazí ve střední části displeje a zní zvukový signál.

1. Přečtěte si na displeji hlášení alarmu.
2. Potvrďte hlášení alarmu.

Obr. 87

Hlášení	Typ	Příčina	Odstranění	Hlášení
F2001	Tlačítko „STOP“ dosud aktivní	Hlášení	Bylo stisknuto tlačítko „STOP“ k přerušení počítání rytmů spínání kolejových řádků.	Nové stisknutí tlačítka „STOP“
F2002	Příliš nízké otáčky dávkovače hnojiva	Hlášení	Požadované otáčky dávkovače nejsou přípustné (plný dávkovač)	Jeďte rychleji, chybný výpočet rychlosti (impulzy na 100 m), příliš malé požadované množství hnojiva
F2003	Příliš vysoké otáčky dávkovače hnojiva	Hlášení	Požadované otáčky dávkovače nejsou přípustné (plný dávkovač)	Jeďte pomaleji chybný výpočet rychlosti (impulzy na 100 m) příliš velké požadované množství hnojiva
F2004	Příliš nízká hladina hnojiva	Alarm	Senzor nedetekuje žádné hnojivo v detekční oblasti	Doplňte hnojivo nesprávná poloha senzoru otevřete menu diagnostiky (např. vadný senzor)
F2005	Nelze dodržet požadovanou hodnotu u hnojiva	Hlášení	Se zadanými parametry nelze při aktuální rychlosti jízdy dodržet rozmetané množství.	Jeďte pomaleji/rychleji otáčky dávkovače příliš kolísají chybný výpočet rychlosti (impulzy na 100 m) požadované množství hnojiva příliš vysoké/nízké.
F2006	rychlost prilis vysoka	Hlášení	Pojezdová rychlost příliš vysoká	Jeďte pomaleji, chybný výpočet rychlosti (impulzy na 100 m)
F2007	Chybějící místa v řádku: x	Hlášení	Optický snímač x zachycuje příliš málo zrn na řádku x	Vyčistěte optický snímač odstraňte zaseknutá zrna zkontrolujte uchycení podávací hadice ve spojích zkontrolujte fluidní lože změňte nastavení stěrače
F2008	Dvojitě obsazená místa v řádku: x	Hlášení	Optický snímač x zachycuje příliš mnoho zrn na řádku x	Zkontrolujte uchycení podávací hadice ve spojích zkontrolujte fluidní lože změňte nastavení stěrače
F2009	Stiskněte Shift a Listovat	Hlášení	Bylo stisknuto tlačítko „Vyvolat nastavení terminálu“	Stiskněte uvedenou kombinaci kláves
F2010	Hladina osiva oddělování zrn 1 příliš nízká	Alarm	Senzor (B10) hladiny vlevo (1) nedetekuje žádné osivo v detekční oblasti	Zkontrolujte senzor v menu diagnostiky, zkontrolujte polohu senzoru, zkontrolujte spojení a kontakty konektoru senzoru
F2011	Příliš nízké otáčky dávkovače osiva	Hlášení	Požadované otáčky oddělovacího bubnu jsou nepřípustné.	Jeďte rychleji chybný výpočet rychlosti (impulzy na 100 m) příliš malé požadované množství osiva
F2012	Příliš vysoké otáčky dávkovače osiva	Hlášení	Požadované otáčky oddělovacího bubnu jsou nepřípustné.	Jeďte pomaleji chybný výpočet rychlosti (impulzy na 100 m) příliš velké požadované množství osiva
F2013	Hladina osiva oddělování zrn 2 příliš nízká	Alarm	Senzor (B11) hladiny vpravo (2) nedetekuje žádné osivo v detekční oblasti	Doplňte osivo nesprávná poloha senzoru, osivo rozdělte rovnoměrně (jízda na svahu) otevřete menu diagnostiky (např. vadný senzor)
F2014	Stisknuto tlačítko Dávkovač Stop	Hlášení	Zvolena funkce Stop pro dávkovač po detekci rychlosti	Nové stisknutí tlačítka „STOP“

F2015	Detekovány všechny optické snímače	Hlášení	Vyvolání servisního tlačítka v hlavním menu	Odstranění není nutné: Všechny aktivované optické snímače se úspěšně přihlásily
F2016	Požadovaná hodnota se podstatně liší od hodnoty při kalibraci	Alarm	Větší než 50% odchylka mezi požadovaným množstvím hnojiva v menu pro zkoušku dávkování a v menu zakázky	Po vyvolání menu pro zkoušku hojení stanovte koeficient dávkování, nebo ignorujte chybové hlášení potvrzením zadávacím tlačítkem (pozor, může dojít k chybnému dávkování!)
F2017	Pozor! Měníte základní nastavení stroje	Alarm	Vyvolání tlačítka nastavení v hlavním menu	S ESC dále do Nastavení, zadávacím tlačítkem zpět do hlavního menu
F2018	Chcete tuto zakázku smazat?	Alarm	Stisknuto tlačítko „Smazat zakázku“	Zadávacím tlačítkem zakázku smažte, pomocí ESC smažte a ukončete
F2019	Chcete opravdu resetovat?	Alarm	Bezpečnostní dotaz po vyvolání počítače stroje nebo resetu AMATRON	Pomocí „Ne“ ESC zpět nebo s „Ano“ zadávací tlačítko všechna data resetovat na tovární nastavení
F2020	Chybí impulzy na 100 m	Alarm	Počet impulzů na 100 m v nastavení stroje je na nule při detekci jízdního pohybu	Zastavte jízdu a zjistěte/zadejte impulzy na 100 m
F2021	Motor s převodovkou nereaguje.	Alarm	I přesto, že je zvolena elektrická vario převodovka, není zjištěna žádná komunikace počítače pro dálkové přestavení	Zkontrolujte přípojku jednotky pro dálkové přestavení, nebo popř. zvolte jiné dávkování hnojiva Otestujte ruční posun u motoru v menu diagnostiky
F2022	Oddělování zrn osiva 1 nereaguje	Alarm	Přestože je snímána rychlost, není detekováno otáčení oddělovacího bubnu	Zkontrolujte spojení k motoru s převodovkou Otestujte ruční ovládání motoru v menu diagnostiky
F2023	Oddělování zrn osiva 2 nereaguje	Alarm	Přestože je snímána rychlost, není detekováno otáčení oddělovacího bubnu	Zkontrolujte spojení k motoru s převodovkou Otestujte ruční ovládání motoru v menu diagnostiky
F2024	Hřídel dávkování hnojiva se neotáčí.	Alarm	Přestože je snímána rychlost, není detekováno otáčení dávkovače hnojiva	Zkontrolujte připojení motoru a senzoru zkontrolujte polohu senzoru popř. odstraňte blokování pohonu zkontrolujte nastavené množství na vario převodovce. Nastavení v jednotce AMATRON 3:-čas alarmu dávkovacího hřídele-monitorování hnojiva (počet hřídelů)-zásobník hnojiva (Vyp/Zap)
F2025	Vypadl počítač stroje.	Alarm	Komunikace s druhým počítačem stroje (počítač hydrauliky) není možná	Zkontrolujte propojení počítačů, kontakty konektorů a funkci počítačů zkontrolujte, zda nedošlo k volbě nesprávného typu stroje
F2026	Otáčky oddělování osiva vlevo a vpravo se příliš liší.	Alarm	Otáčky motorů osiva se vzájemně silně liší.	Odstraňte blokování v jednom oddělovacím zařízení zkontrolujte kontakty konektorů.

F2027	Dávkovač hnojiva vlevo se neotáčí	Alarm	I přesto, že je snímána rychlost, není detekováno otáčení levého dávkovače hnojiva (EDX 9000-TC)	Zkontrolujte připojení motoru a senzoru zkontrolujte polohu senzoru popř. odstraňte blokování pohonu zkontrolujte nastavené množství na vario převodovce nastavení v jednotce AMATRON 3: - čas alarmu dávkovacího hřídele - monitorování hnojiva (počet hřídelů) - zásobník hnojiva (Vyp/Zap)
F2028	Dávkovač hnojiva vpravo se neotáčí	Alarm	I přesto, že je snímána rychlost, není detekováno otáčení pravého dávkovače hnojiva nebo dávkovače předního zásobníku (EDX 9000-TC, -2CF)	Zkontrolujte připojení motoru a senzoru zkontrolujte polohu senzoru popř. odstraňte blokování pohonu zkontrolujte nastavené množství na vario převodovce nastavení v jednotce AMATRON 3: - čas alarmu dávkovacího hřídele - monitorování hnojiva (počet hřídelů) - zásobník hnojiva (Vyp/Zap)
F2029	Senzor pracovní polohy vypadl.	Alarm	Hodnota napětí analogového AS senzoru leží mimo rozmezí 0,5…4,5 V	Zkontrolujte senzor v menu diagnostiky Zabudován/zvolen digitální senzor místo analogového Zkontrolujte polohu senzoru. Prověřte nepoškozenost tyčového vedení na určování polohy Zkontrolujte spojení a kontakty konektorů senzoru
F2030	Dosaženo složené/rozložené polohy	Alarm	Dosaženo mezní hodnoty skládání/rozkládání.	Proveďte složení/rozložení pomocí ovládacích zařízení.
F2031	Regulace dávkovače není možná	Alarm	Nelze dodržet otáčky dávkovače během zkoušky dávkování	Zkontrolujte zadání požadovaného množství zda je správný regulační koeficient (např. příliš nízký) Proveďte znovu zkoušku dávkování
F2032	Nedosaženo polohy stěrače 1	Alarm	Nelze dosáhnout najetí do požadované polohy stěrače (vlevo)	Zkontrolujte polohu úhlu otáčení senzoru zkontrolujte funkci senzoru/motoru v menu diagnostiky
F2033	Nedosaženo polohy stěrače 2	Alarm	Nelze dosáhnout najetí do požadované polohy stěrače (vpravo)	Zkontrolujte polohu úhlu otáčení senzoru zkontrolujte funkci senzoru/motoru v menu diagnostiky
F2034	Vypadl motor stěrače 1	Alarm	Přerušený napájecí obvod motoru stěrače 1 (vlevo)	Zkontrolujte kontakty konektoru k motoru Otevřete menu diagnostiky
F2035	Vypadl motor stěrače 2	Alarm	Přerušený napájecí obvod motoru stěrače 2 (vpravo)	Zkontrolujte kontakty konektoru k motoru Otevřete menu diagnostiky
F2036	Vypadl potenciometr stěrače 1	Alarm	Hodnota napětí analogového senzoru (vlevo) leží mimo rozmezí 0,5…4,5 V.	Zkontrolujte senzor v menu diagnostiky, zkontrolujte polohu senzoru, zkontrolujte spojení a kontakty konektoru senzoru
F2037	Vypadl potenciometr stěrače 2	Alarm	Hodnota napětí analogového senzoru (vpravo) leží mimo rozmezí 0,5…4,5 V	Zkontrolujte senzor v menu diagnostiky, zkontrolujte polohu senzoru, zkontrolujte spojení a kontakty konektoru senzoru
F2038	Počítač stroje pro dálkové nastavení stěrače nereaguje	Alarm	Komunikace s minipočítačem úloh pro dálkové přestavování stěračů není možná	Zkontrolujte propojení počítačů, kontakty konektorů a funkci počítače zkontrolujte napojení počítače (zapojení CAN_IN a CAN_OUT do kabeláže stroje, připojte minipočítač úloh k samostatné přípojce)

F2039	Zkontrolujte hladinu oleje v palubní hydraulice.	Alarm	Senzor nedetekuje žádný olej v detekční oblasti	Zkontrolujte hladinu oleje otestujte funkci v menu diagnostiky zkontrolujte polohu senzoru zkontrolujte volbu monitorování hnojiva (Zap/Vyp)
F2040	Překročeny maximální otáčky ventilátoru.	Alarm	Otáčky ventilátoru větší než 4200 min^{-1}	Snižte otáčky Zkontrolujte polohu senzoru
F2041	Překročeny maximální otáčky ventilátoru osiva.	Alarm	Otáčky ventilátoru osiva větší než 4200 min^{-1}	Snižte otáčky Zkontrolujte polohu senzoru
F2042	Překročeny maximální otáčky ventilátoru osiva.	Alarm	Otáčky ventilátoru hnojiva větší než 4200 min^{-1}	Snižte otáčky Zkontrolujte polohu senzoru
F2043	Ventilátor hnojiva: otáčky ventilátoru příliš vysoké	Hlášení	Překročení požadovaných otáček ventilátoru hnojiva	Upravte skutečné otáčky ventilátoru hnojiva, popř. zvyšte hodnotu požadovaných otáček ventilátoru hnojiva.
F2044	Ventilátor hnojiva: otáčky ventilátoru příliš nízké	Hlášení	Podkročení požadovaných otáček ventilátoru hnojiva	Upravte skutečné otáčky ventilátoru hnojiva, popř. snižte hodnotu požadovaných otáček ventilátoru hnojiva.
F2045	Oddělování: překročen maximální tlak	Hlášení	Je překročen zadaný maximální tlak	Snižte otáčky ventilátoru oddělování Popř. zvyšte max. tlak Vyvolejte menu diagnostiky (např. vadný senzor)
F2046	Oddělování: pokles pod minimální tlak	Hlášení	Není dosaženo zadaného minimálního tlaku	Zkontrolujte obsazení bubnu (otáčením vpřed) Zvyšte otáčky ventilátoru oddělování Popř. snižte min. hodnotu Vyvolejte menu diagnostiky (např. vadný senzor)
F2047	Oddělování 1 překročen maximální tlak	Hlášení	Je překročen zadaný maximální tlak	Snižte otáčky ventilátoru oddělování Popř. zvyšte max. tlak Vyvolejte menu diagnostiky (např. vadný senzor)
F2048	Oddělování 1 pokles pod minimální tlak	Hlášení	Není dosaženo zadaného minimálního tlaku	Zkontrolujte obsazení bubnu levého oddělování (otáčením vpřed) Zvyšte otáčky ventilátoru oddělování Popř. snižte min. hodnotu Vyvolejte menu diagnostiky (např. vadný senzor)
F2049	Oddělování 2 překročen maximální tlak	Hlášení	Je překročen zadaný maximální tlak	Snižte otáčky ventilátoru oddělování Popř. zvyšte max. tlak Vyvolejte menu diagnostiky (např. vadný senzor)
F2050	Oddělování 2 pokles pod minimální tlak	Hlášení	Není dosaženo zadaného minimálního tlaku	Zkontrolujte obsazení bubnu pravého oddělování (otáčením vpřed) Zvyšte otáčky ventilátoru oddělování Popř. snižte min. hodnotu Vyvolejte menu diagnostiky (např. vadný senzor)
F2051	Otáčky ventilátoru osiva příliš nízké	Alarm	Otáčky ventilátoru menší než 200 min^{-1}	Zvyšte otáčky ventilátoru osiva a/nebo hnojiva Otevřete menu diagnostiky (např. vadný senzor)
F2053	Vypadl snimac tlaku rozdruzovani 1	Alarm	Hodnota napětí analogového senzoru (vlevo) leží mimo rozmezí 0,5…4,5 V.	Zkontrolujte senzor v menu diagnostiky Zkontrolujte polohu senzoru Zkontrolujte spojení a kontakty konektoru senzoru

F2054	Vypadl snimac tlaku rozdruzovani 2	Alarm	Hodnota napětí analogového senzoru (vpravo) leží mimo rozmezí 0,5…4,5 V	Zkontrolujte senzor v menu diagnostiky, zkontrolujte polohu senzoru, zkontrolujte spojení a kontakty konektoru senzoru
F2055	Stav mikrogranulatu 1 prilis nizky	Alarm	Senzor hladiny vlevo nedetekuje žádné osivo v detekční oblasti	Doplňte zásobník mikrogranulátu vlevo Nesprávná poloha senzoru Otevřete menu diagnostiky (např. vadný senzor)
F2056	Stav mikrogranulatu 2 prilis nizky	Alarm	Senzor hladiny vpravo nedetekuje žádné osivo v detekční oblasti	Doplňte zásobník mikrogranulátu vpravo Nesprávná poloha senzoru Otevřete menu diagnostiky (např. vadný snímač)
F2059	Dávkovač mikrogranulátu 1: Motor nereaguje!	Alarm	I přesto, že je snímána rychlost, nejsou detekovány žádné impulzy od hnacího motoru levého dávkovače mikrogranulátu.	Zkontrolujte připojení levého motoru a senzoru Popř. odstraňte blokování pohonu Zkontrolujte nastavení požadovaného množství a kalibračního činitele Zkontrolujte nastavení těsnicích chlopní nebo velikost válce
F2061	Dávkovač mikrogranulátu 2: Motor nereaguje!	Alarm	I přesto, že je snímána rychlost, nejsou detekovány žádné impulzy od hnacího motoru pravého dávkovače mikrogranulátu.	Zkontrolujte připojení levého motoru a senzoru Popř. odstraňte blokování pohonu Zkontrolujte nastavení požadovaného množství a kalibračního činitele Zkontrolujte nastavení těsnicích chlopní nebo velikost válce
F2063	Dávkovač mikrogranulátu: chybí komunikace s počítačem úloh	Alarm	Není možná komunikace s minipočítačem úloh dávkovače mikrogranulátu (vlevo)	Zkontrolujte propojení počítačů, kontakty konektorů a funkci počítače Zkontrolujte napojení počítače (zapojení CAN_IN a CAN_OUT do kabeláže stroje, připojte minipočítač úloh k samostatné přípojce) Zkontrolujte kódovaný konektor (bez můstku)
F2064	Dávkovač mikrogranulátu 2: chybí komunikace s počítačem úloh	Alarm	Není možná komunikace s minipočítačem úloh dávkovače mikrogranulátu (vpravo)	Zkontrolujte propojení počítačů, kontakty konektorů a funkci počítače Zkontrolujte napojení počítače (zapojení CAN_IN a CAN_OUT do kabeláže stroje, připojte minipočítač úloh k samostatné přípojce) Zkontrolujte kódovaný konektor (s můstkem)
F2067	Předvolená rychlost změněna	Alarm	Předvolená rychlost neodpovídá již rychlosti při zkoušce dávkování	Pomocí vyvolání menu pro zkoušku dávkování stanovte koeficient dávkování, nebo ignorujte chybové hlášení potvrzením zadávacím tlačítkem (pozor, může dojít k chybnému dávkování!)
F2068	Otáčky ventilátoru hnojiva příliš nízké	Alarm	Otáčky ventilátoru menší než 200 min^{-1}	Zvyšte otáčky ventilátoru Otevřete menu diagnostiky (např. vadný senzor)
F2069	POZOR! Za jízdy nesmíte změnit základní nastavení stroje	Alarm	Při vstupu do nastavení stroj zaznamená rychlost	Popř. zastavte stroj Zkontrolujte rychlost (v=0 km/h) v menu práce
F2070	Kalibrace krok 00	Upozornění	Je nutné potvrzení nastavených parametrů	Parametry potvrďte pomocí zadávacího tlačítka nebo opravte pomocí ESC
F2071	Kalibrace krok 01	Upozornění	Potvrzení uvedených kroků pro správnou zkoušku dávkování	Parametry potvrďte pomocí zadávacího tlačítka nebo opravte pomocí ESC

F2073	Kalibrace krok 02	Upozornění	Zpětné hlášení o aktivním procesu zkoušky dávkování	Proces zkoušky dávkování se zastaví po nastavené ploše Pomocí ESC je zkouška dávkování možná Pomocí Enter lze proces ručně ukončit a zadat množství
F2074	Kalibrace krok 03	Upozornění	Zpětné hlášení o porovnání předchozího s aktuálním koeficientem dávkování.	Po kontrole potvrďte hodnoty zadáním a popř. opakujte zkoušku dávkování
F2087	Dávkovač mikrogranulátu 1 požadované množství rychleji	Hlášení	požadované otáčky dávkovače příliš nízké (pohon levého dávkovače mikrogranulátu)	Jeďte rychleji Chybný výpočet rychlosti (impulzy na 100 m) Příliš malé požadované množství Zkontrolujte velikost dávkovacího válce
F2088	Dávkovač mikrogranulátu 1 požadované množství pomaleji	Hlášení	požadované otáčky dávkovače příliš vysoké (levý pohon dávkovače mikrogranulátu)	Jeďte pomaleji Chybný výpočet rychlosti (impulzy na 100 m) Příliš vysoké požadované množství Zkontrolujte velikost dávkovacího válce
F2089	Dávkovač mikrogranulátu 2 požadované množství rychleji	Hlášení	požadované otáčky dávkovače příliš nízké (pravý pohon dávkovače mikrogranulátu)	Jeďte rychleji Chybný výpočet rychlosti (impulzy na 100 m) Příliš malé požadované množství Zkontrolujte velikost dávkovacího válce
F2090	Dávkovač mikrogranulátu 2 požadované množství pomaleji	Hlášení	požadované otáčky dávkovače příliš vysoké (pravý pohon dávkovače mikrogranulátu)	Jeďte pomaleji Chybný výpočet rychlosti (impulzy na 100 m) Příliš vysoké požadované množství Zkontrolujte velikost dávkovacího válce
F2091	Zastavit stroj a ventilator	Alarm	Při vstupu do vyprázdnění zbytku je zjišťována rychlost nebo otáčky ventilátoru	Zastavte jízdu stroje Zastavte ventilátor Popř. zkontrolujte senzory
F2092	Davk. klapka otevrena a zasobnik nainst.?	Alarm	Potvrzení, zda je dávkovací klapka otevřená a nainstalována záchytná nádoba	Jsou-li kroky provedeny, pokračujte s Enter
F2093	Napájecí napětí nedosahuje požad.hodnoty	Alarm	Napětí pro elektroniku nebo napájení pokleslo pod 10 V	Zkontrolujte připojení k baterii (pojistku) Zkontrolujte stav baterie, popř. nastartujte traktor Zkontrolujte přívodní kabel ke stroji

10 Porucha

10.1 Výpadek snímače ujeté dráhy

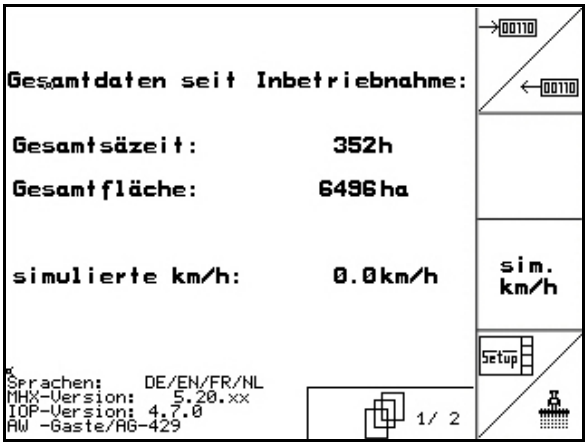
Při výpadku snímače dráhy (Imp./100 m), který je upevněn na převodovce, lze po zadání simulované pracovní rychlosti pokračovat v práci.

Abyste předešli nesprávnému osévání, je nutné vadný snímač vyměnit.

Není-li krátkodobě žádný snímač k dispozici, lze v práci pokračovat následujícím způsobem:

- Odpojte signálový kabel vadného snímače dráhy od pracovního počítače.

1. Setup V hlavním menu **Setup** (nastavení) vyberte.
2. km/h sim. Zadejte simulovanou rychlost.



Obr. 88

- Během práce je potřeba dodržovat zadanou simulovanou rychlost.
- Jakmile počítač zaregistruje impulzy od snímače dráhy, přepne na skutečnou rychlost snímanou snímačem dráhy!

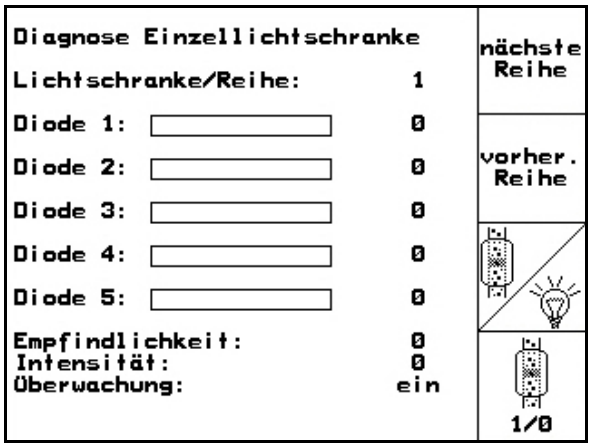
10.2 Vypnutí vadné světelné závory

Vadná světelná závora se v pracovním menu projeví ukazatelem menšího množství zrn/ha.

Ukazatel menšího množství může mít i jiné příčiny.

Vypnutí vadné světelné závory

1. Setup V hlavním menu **Setup** (nastavení) vyberte.
2. Vyberte diagnostické zadání.
3. Vyberte stranu 3 03/03.
4. Stiskněte tlačítko Shift .
5. Stiskněte tlačítko Info.
6. Vyberte řádek nächste Reihe nebo vorher. Reihe.
7. 1/0 Vypněte kontrolu.
8. Stiskněte tlačítko ESC.



Obr. 89

> Vypnutím světelné závory se odpovídající secí agregát přestane kontrolovat.

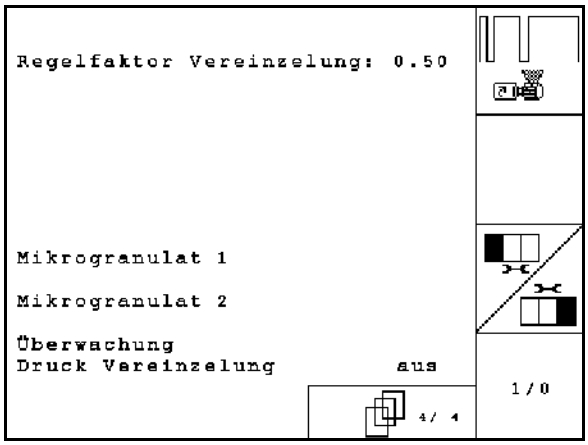
10.3 Vypnutí vadného snímače tlaku

Na vadný snímač tlaku upozorní hlášení.

Vypnutí vadného snímače tlaku:

1. Setup V Hlavním menu zvolte **Setup**.
2. Zvolte základní údaje.

→ Vypněte hlídání tlaku rozdružování.



Obr. 90

AMAZONEN-WERKE

H. DREYER GmbH & Co. KG

Postfach 51
D-49202 Hasbergen-Gaste
Germany

Tel.: + 49 (0) 5405 501-0
Fax: + 49 (0) 5405 501-234
e-mail: amazone@amazone.de
http:// www.amazone.de

Odštěpné závody: D-27794 Hude • D-04249 Leipzig • F-57602 Forbach, Filiálky v Anglii a ve Francii

Závody na výrobu rozmetadel minerálních hnojiv, postřikovačů, secích strojů, strojů na obdělávání půdy a komunální techniky