

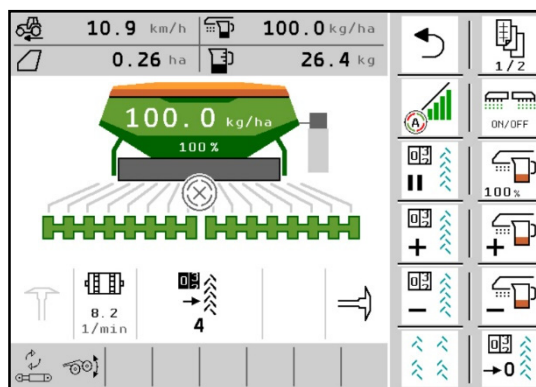
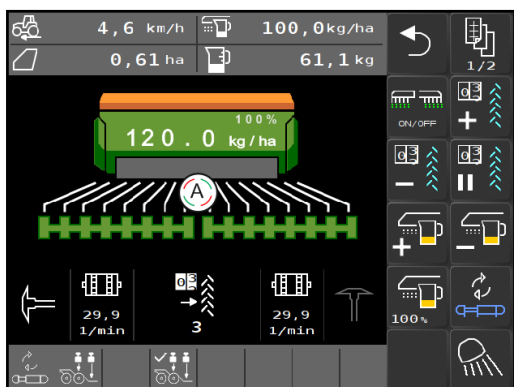
Instrukcja obsługi

AMAZONE

Oprogramowanie ISOBUS

Siewnik

Cataya / Centaya / Avant 02



MG5368
BAG0145.19 01.24

Printed in Germany

SmartLearning



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

pl



NIE MOŻNA

Czytać instrukcji obsługi nieuwważnie i pobieżnie a potem się tym kierować; nie wystarczy od innych słyszeć, że maszyna jest dobra i na tym polegać przy zakupie oraz wierzyć, że teraz wszystko stanie się samo. Użytkownik doprowadzi wtedy do szkód mających skutki nie tylko dla niego samego, lecz także do powstania usterki, której przyczynę zrzuci na maszynę zamiast na siebie. Aby być pewnym sukcesu, należy wnikać w sedno rzeczy lub zapoznać się z przeznaczeniem każdego z zespołów maszyny i posługiwaniem się nim. Dopiero wtedy można być zadowolonym z siebie i z maszyny. Celem niniejszej instrukcji jest tego osiągnięcie.

Leipzig-Plagwitz 1872. Rud. Sack.

Adres producenta

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

Części zamienne-zamawianie

Katalogi części zamiennych są ogólnie dostępne na portalu części zamiennych, na stronie www.amazone.de.

Zamówienia należy kierować do wyspecjalizowanego sprzedawcy firmy AMAZONE.

Uwagi formalne do instrukcji obsługi

Numer dokumentu: MG5368

Data opracowania: 01.24

© Copyright AMAZONEN-WERKE H. DREYER SE & Co. KG, 2024

Wszelkie prawa zastrzeżone.

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

Przedmowa

Przedmowa

Szanowni Klienci!

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

Przy otrzymaniu maszyny prosimy ustalić, czy nie wystąpiły uszkodzenia w transporcie i czy nie ma braków części! Prosimy sprawdzić kompletność dostarczonej maszyny włącznie z zamówionym wyposażeniem specjalnym na podstawie listu wysyłkowego. Tylko natychmiastowa reklamacja prowadzi do likwidacji szkód!

Przed pierwszym uruchomieniem maszyny prosimy przeczytać niniejszą instrukcję obsługi, a szczególnie informacje dotyczące bezpieczeństwa. Po starannym przeczytaniu mogą Państwo w pełni wykorzystać zalety swojej nowo zakupionej maszyny.

Prosimy zatroszczyć się o to, by wszystkie osoby obsługujące maszynę przeczytały niniejszą instrukcję obsługi przed jej uruchomieniem.

W razie ewentualnych pytań lub problemów należy zapoznać się z odpowiednim fragmentem niniejszej instrukcji obsługi lub skontaktować się z lokalnym serwisem partnerskim.

Regularne przeglądy i konserwacje oraz terminowa wymiana części zużytych lub uszkodzonych podnosi trwałość Państwa maszyny.

Użytkownik-ocena

Szanowne panie, szanowni panowie,

nasze instrukcje obsługi są regularnie aktualizowane. Dzięki propozycjom ich poprawy pomogą Państwo stworzyć instrukcję bardziej przyjazną użytkownikowi.

AMAZONEN-WERKE

H. DREYER SE & Co. KG

Postfach 51

D-49202 Hasbergen

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

e-mail: amazone@amazone.de

1	Wskazówki dla użytkownika	7
1.1	Przeznaczenie dokumentu.....	7
1.2	Podawanie kierunków w instrukcji obsługi	7
1.3	Stosowane opisy	7
2	Ogólne wskazówki dotyczące bezpieczeństwa.....	8
2.1	Prezentacja symboli bezpieczeństwa	8
3	Opis wyrobu	9
3.1	Stan oprogramowania.....	9
3.2	Hierarchia oprogramowania ISOBUS	10
3.3	Menu Pole/Ustawienia	11
4	Menu Pole.....	12
4.1	Menu Praca.....	13
4.1.1	Wskazania na terminalu.....	14
4.1.2	Różnica w stosunku do stanu wymaganego.....	15
4.1.3	Jazda po drogach	15
4.1.4	Miniwidok w menu Section Control.....	16
4.1.5	Włączanie i wyłączanie maszyny.....	17
4.1.6	Dozowanie wstępne	18
4.1.7	Zatrzymanie wstępne	18
4.1.8	Kontrola sekcji.....	19
4.1.9	Wstępny wybór funkcji hydraulicznych	20
4.1.10	Zmiana zadanej dawki	21
4.1.11	Ścieżki technologiczne.....	22
4.1.12	Włączanie sekcji szerokości (opcja)	24
4.1.13	Oświetlenie robocze.....	24
4.1.14	Funkcja oczka wodnego	25
4.1.15	Tryb rejestrowania GPS do zapisywania granicy pola	25
4.1.16	Wskazówki dotyczące postępowania przy pracy.....	26
4.2	Menu Kalibracja	27
4.3	Menu Napęlnianie	30
4.4	Menu Opróżnianie.....	31
4.5	Menu Dokumentacja	32
5	TwinTerminal 3.....	33
5.1	Opis wyrobu	33
5.2	Kalibracja systemu dozującego	35
5.3	Opróżnianie resztek	37
6	Wielofunkcyjne uchwyty AUX-N.....	38
7	Wielofunkcyjny uchwyt AmaPilot+.....	39
8	Ustawienia	41
8.1	Maszyna.....	42
8.1.1	Ścieżka technologiczna	43
8.1.2	Dozownik.....	45
8.1.3	Czujnik pozycji roboczej.....	47
8.1.4	Dmuchawa	48
8.1.5	Nacisk redlic.....	49
8.1.6	Prędkość	50
8.1.7	Geometria	52
8.1.8	Wybór zbiornika	54
8.1.9	Parowanie urządzenia Bluetooth	55
8.2	Profil	56
8.2.1	Konfigurowanie ISOBUS.....	57
8.2.2	Konfigurowanie wyświetlacza wielofunkcyjnego.....	58
8.2.3	Konfigurowanie dowolnych funkcji przycisków	58



Wskazówki dla użytkownika

8.2.4	Konfigurowanie rampy początkowej.....	59
8.3	Informacje.....	60
8.4	Produkt	61
8.4.1	Wybór objętości dozowania	63
8.4.2	Wprowadzanie czasu włączenia, czasu wyłączenia dla kontroli sekcji	63
8.4.3	Optymalizacja czasów przełączania dla kontroli sekcji.....	65
9	Usterka	66
9.1	Alarm/ostrzeżenie i wskazówka	66
9.2	Awaria sygnału prędkości z ISOBUS	66
9.3	Tabela usterek.....	67

1 Wskazówki dla użytkownika

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

1.1 Przeznaczenie dokumentu

Niniejsza instrukcja obsługi

- opisuje obsługę i konserwację maszyny.
- podaje ważne wskazówki dla bezpiecznego i efektywnego obchodzenia się z maszyną.
- jest składową częścią maszyny i ma być zawsze przewożona w maszynie lub ciągniku.
- należy ją zachować do przyszłego użytku

1.2 Podawanie kierunków w instrukcji obsługi

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

1.3 Stosowane opisy

Czynności obsługowe i reakcje

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

Przykład:

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

Wypunktowania

Wypunktowania bez wymuszonej kolejności przedstawiane są w postaci listy punktowej.

Przykład:

- Punkt 1
- Punkt 2

Cyfry pozycji w ilustracjach

Cyfry w nawiasach okrągłych wskazują na pozycje na ilustracjach. Przykład:

- (1) Pozycja 1

2 Ogólne wskazówki dotyczące bezpieczeństwa

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



Instrukcja obsługi

- zawsze przechowywać w miejscu pracy maszyny!
- musi być zawsze dostępna dla użytkownika i personelu konserwującego!

2.1 Prezentacja symboli bezpieczeństwa

Zasady bezpieczeństwa są oznaczone trójkątnym symbolem bezpieczeństwa i hasłem ostrzegawczym. Hasło ostrzegawcze (NIEBEZPIECZEŃSTWO, OSTRZEŻENIE, PRZESTROGA) opisuje nasilenie zagrożenia i ma następujące znaczenie:



NIEBEZPIECZEŃSTWO

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

Nieprzestrzeganie tych zasad grozi bezpośrednią śmiercią lub najcięższymi obrażeniami ciała.



OSTRZEŻENIE

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

Nieprzestrzeganie tych zasad może grozić śmiercią lub najcięższymi obrażeniami ciała.



PRZESTROGA

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



WAŻNE

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

Nieprzestrzeganie tej wskazówki prowadzić może do uszkodzenia maszyny lub otoczenia.



WSKAZÓWKA

oznacza porady odnoszące się do użytkowania i szczególnie przydatne informacje.

Te wskazówki pomogą Państwu optymalnie wykorzystać wszystkie funkcje waszej maszyny.

3 Opis wyrobu

Za pomocą oprogramowania ISOBUS i terminala ISOBUS można komfortowo prowadzić, obsługiwać i monitorować maszyny AMAZONE.

Oprogramowanie ISOBUS współpracuje z następującymi siewnikami AMAZONE:

- **Cataya**
- **Centaya**
- **Avant 02**

Podczas pracy

- w menu Praca wyświetlane są wszystkie dane robocze,
- maszyna obsługiwana jest za pomocą menu Praca,
- oprogramowanie ISOBUS reguluje dawkę wysiewu w zależności od prędkości jazdy.

3.1 Stan oprogramowania

Niniejsza instrukcja obsługi jest obowiązująca od stanu oprogramowania:

NW257-H / NW386

Wersja każdego zainstalowanego oprogramowania musi być aktualna.

W przeciwnym razie:

- praca nie jest możliwa
- skontaktować się z dystrybutorem

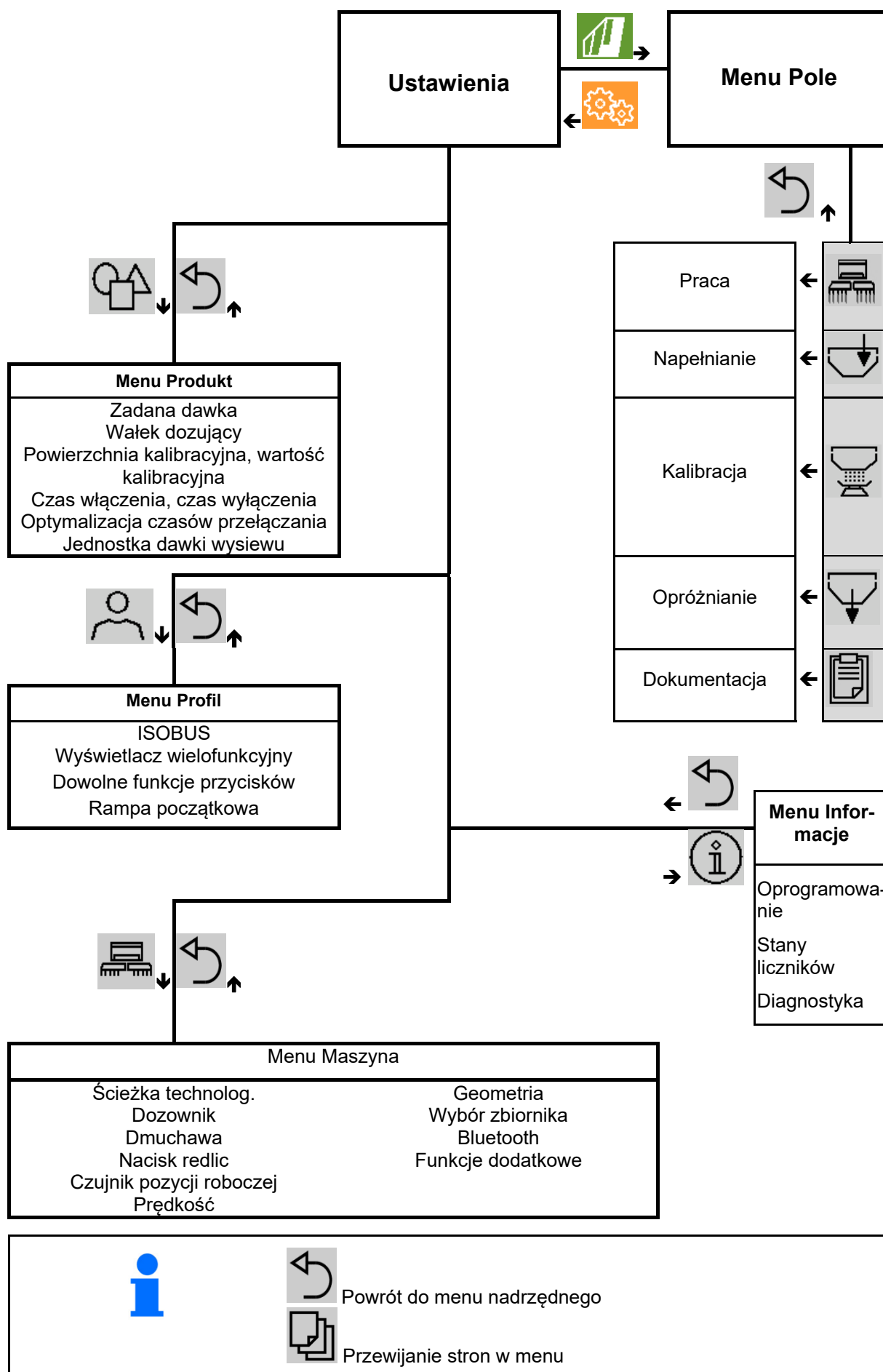


Następująca wersja oprogramowania jest niekompatybilna:

TwinTerminal

F45064

3.2 Hierarchia oprogramowania ISOBUS



3.3 Menu Pole/Ustawienia

Po włączeniu terminala aktywne jest menu Pole



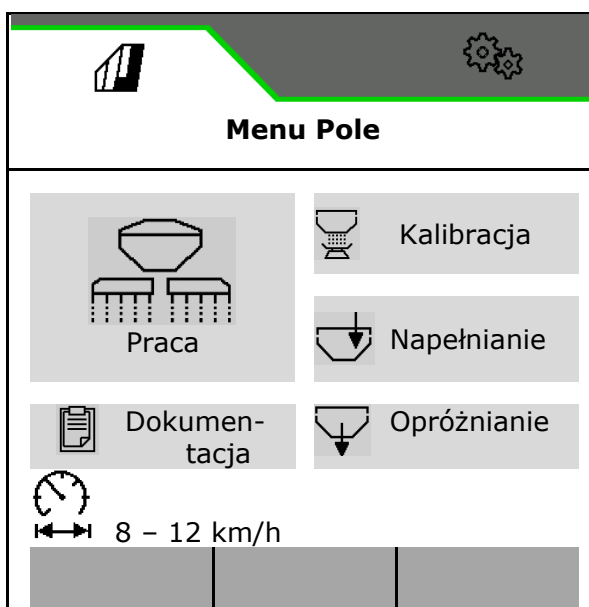
Przechodzenie do menu Pole



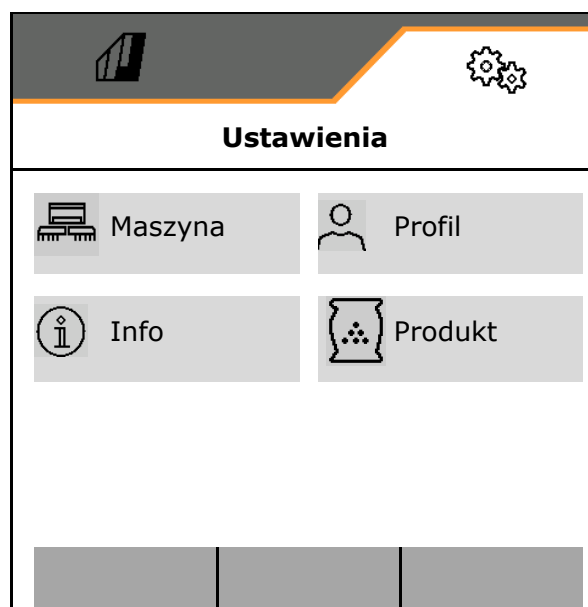
Przechodzenie do menu Ustawienia

→ Wybrany symbol wyświetlany jest na kolorowo.

Menu Pole do korzystania z maszyny:



Menu Ustawienia do ustawień i zarządzania:



4 Menu Pole

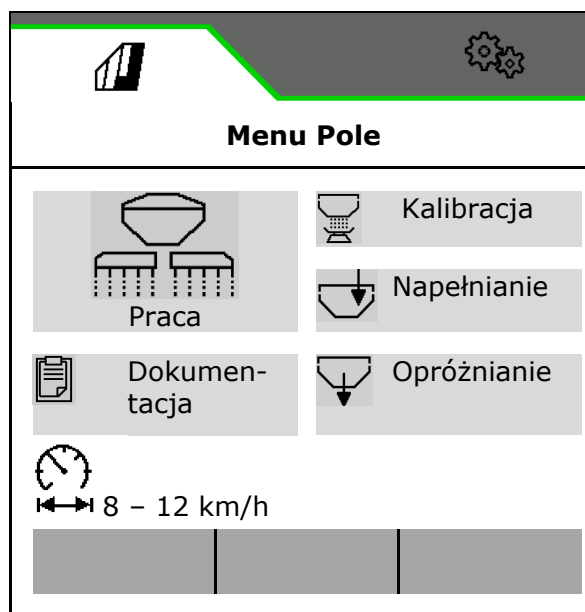
- Menu Praca
Obsługa maszyny na polu
- Menu Napełnianie
- Menu Kalibracja
do kontroli dawki wysiewu przed siewem
- Menu Opróżnianie
- Menu Dokumentacja



Możliwy zakres prędkości jazdy dla aktualnych ustawień



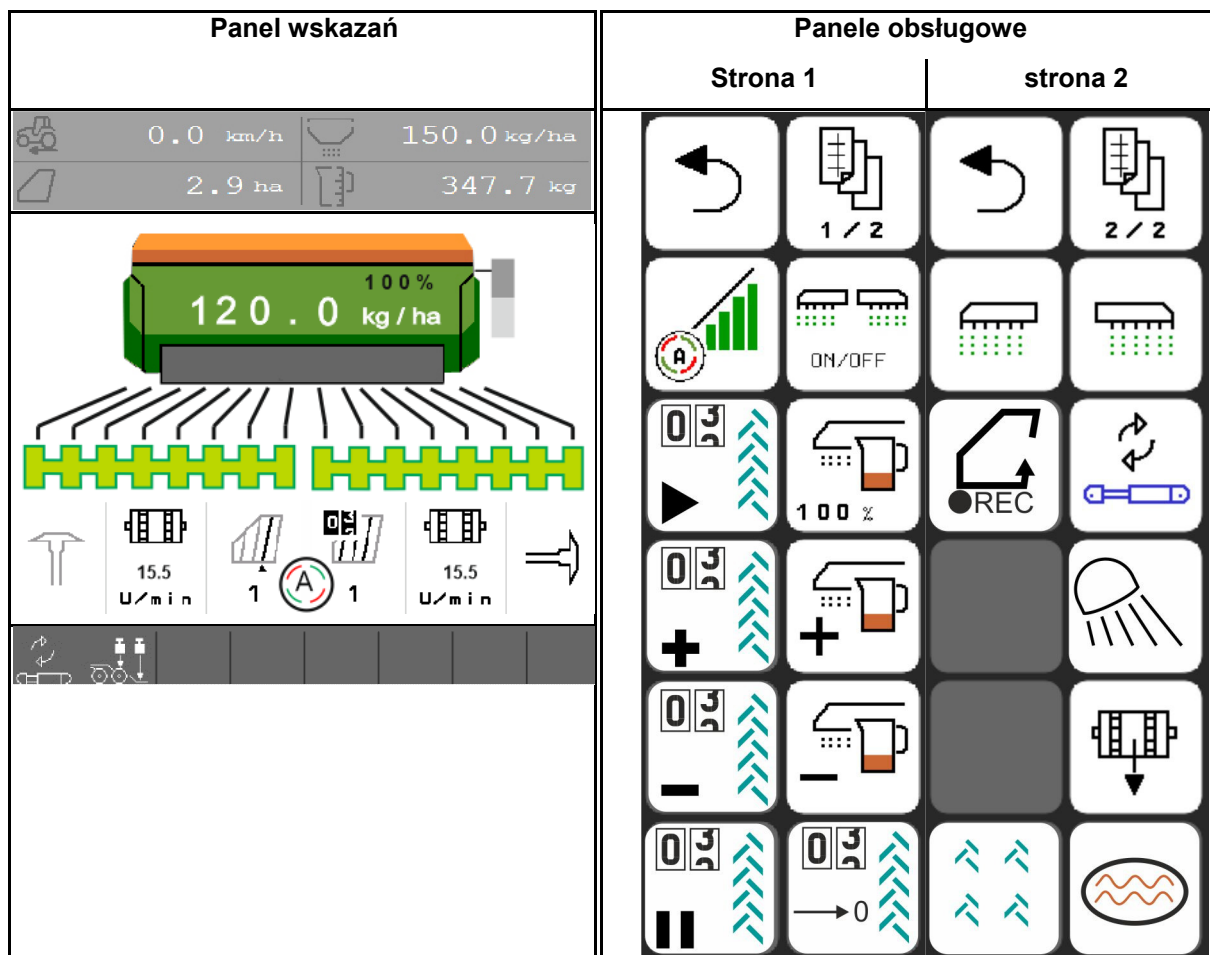
Przełączanie wyświetlacza z widoku dziennego na nocny lub odwrotnie.



4.1 Menu Praca

Przed rozpoczęciem wysiewu

- wprowadzić dane produktu,
- przeprowadzić kalibrację.



4.1.1 Wskazania na terminalu

		4 pola wyświetlacza wielofunkcyjnego
		<p>(1) Zbiornik Można zarządzać kilkoma zbiornikami. Nieaktywne zbiorniki są wyszarzone:</p> <p>(2) Bieżąca dawka wysiewu w kg/ha i %</p> <p>(3) Stan napełnienia</p> <p>→ Włączanie i wyłączanie kontroli sekcji</p> <p>→ Maszyna podniesiona / opuszczona</p> <p>→ Wskazanie gotowości eksploatacyjnej</p> <p>→ Wskazanie wysiewu</p> <p>→ Tworzenie ścieżki technologicznej</p>
<p>(1) Nacisk redlic</p> <p>(2) Dozownik 1 lewy</p> <p>(3) Przełączanie ścieżek technologicznych</p> <p>(4) Dozownik 2 prawy</p>		

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	
							<p>(1) Pozycja lewego znacznika śladów</p> <p>(2) Wstępnie wybrana funkcja hydrauliczna aktywna</p> <p>(3) Wstępnie wybrana funkcja hydrauliczna</p> <p>(4) Zwiększanie dawki rozsiewu przy nacisku redlic</p> <p>(5) Wł. oświetlenia roboczego</p> <p>(6) Wł. interwałowej ścieżki technologicznej</p> <p>(7) Pozycja prawego znacznika śladów</p>



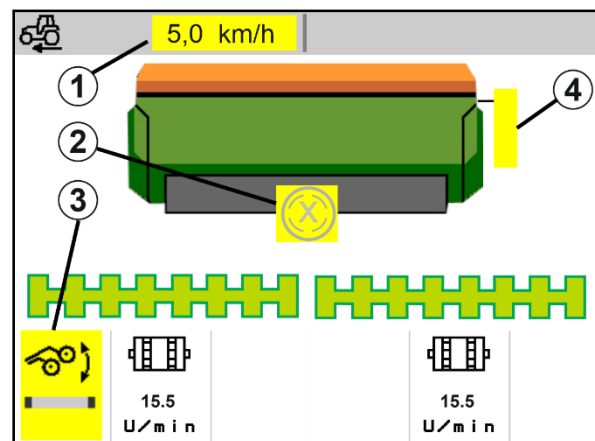
Przewijanie paneli obsługowych w menu Praca.

4.1.2 Różnica w stosunku do stanu wymaganego



Wskazania zaznaczone na żółto informują o różnicy w stosunku do stanu wymaganego.

- (1) Symulowana prędkość jazdy aktywna/brak źródła informacji
- (2) Wszystkie warunki kontroli sekcji są spełnione.
- (3) Nacisk redlic przy uniesionych redlicach
- (4) Zbiornik ziarna pusty

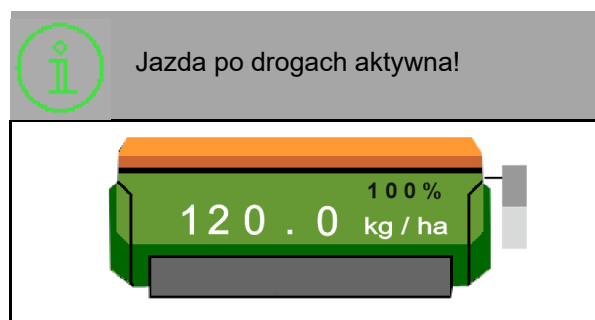


4.1.3 Jazda po drogach

Przy prędkości przekraczającej 20 km/h maszyna przełącza się na tryb Jazda po drogach.

Nie można rozpocząć dozowania.

Tryb jazdy drogowej jest dezaktywowany, gdy maszyna zostanie włączona na postoju.

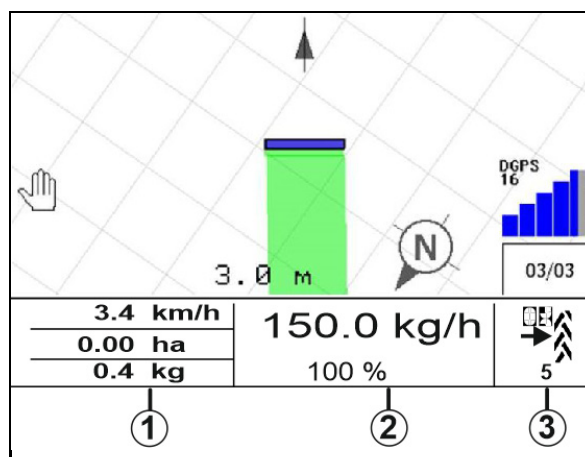


4.1.4 Miniwidok w menu Section Control

Miniwidok to wycinek menu Praca, który wyświetlany jest w menu Section Control.

- (1) Wyświetlacz wielofunkcyjny
- (2) Zadana dawka
- (3) Przełączanie ścieżek technologicznych

Informacje wyświetlane są również w miniwidoku.



Na niektórych terminalach obsługowych miniwidok nie jest wyświetlany.

4.1.5 Włączanie i wyłączanie maszyny



Włączanie/wyłączanie maszyny

Przed rozpoczęciem wysiewu włączyć maszynę.

- Wysiew rozpoczyna się po ruszeniu, gdy maszyna ustawiona jest w pozycji roboczej.
- Wysiew można przerwać podczas jazdy w pozycji roboczej.
- Wysiew można kontynuować podczas jazdy.

- Maszyna wyłączona

- Maszyna włączona

- Pozycja robocza

- Gotowość do wysiewu

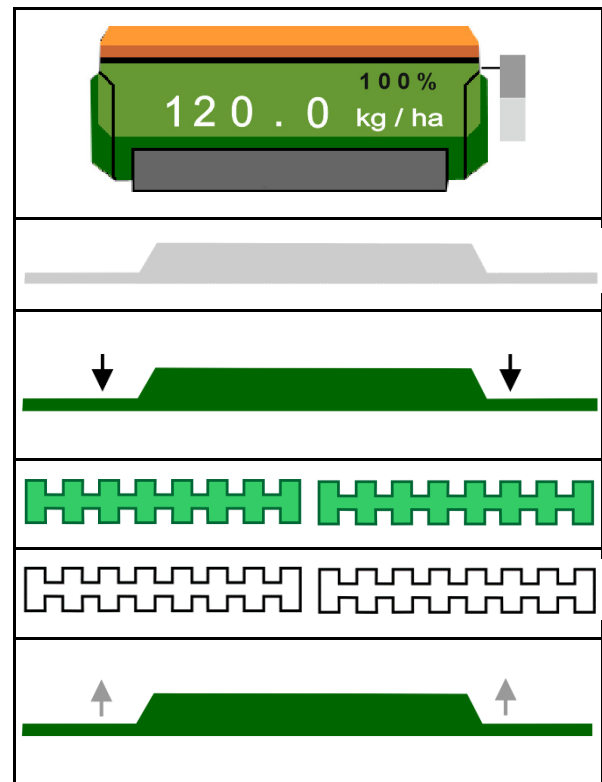
- Wysiew przy prędkości jazdy

- Brak wysiewu

- Maszyna włączona

- Brak pozycji roboczej

- Uwrocie



Podczas używania maszyny po nawrocie dozowanie rozpoczyna się automatycznie.



Wyłączenie dozowania może być przydatne, ponieważ nawet nieznaczne ruchy przed czujnikiem radarowym mogą spowodować uruchomienie dozownika (np. podczas manewrowania na polu w pozycji roboczej).

4.1.6 Dozowanie wstępne

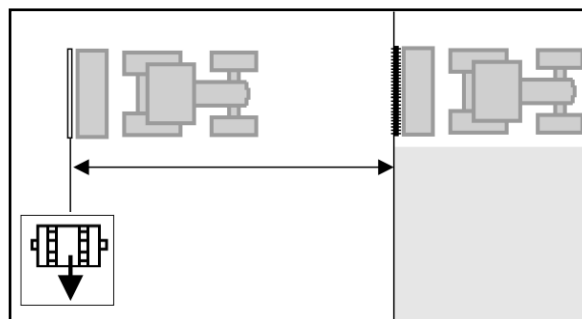


Dozowanie wstępne na początku pola

Dozowanie wstępne umożliwia przygotowanie materiału siewnego na początku pola w dokładnie określonym czasie. W ten sposób unika się niezasiających powierzchni na początku pola.



Dozowanie wstępne rozpocząć wtedy, gdy pole zostanie osiągnięte po upływie czasu dozowania wstępnego.



Czas musi być znany.

Patrz menu Maszyna/Dozownik



Maszyna musi być włączona.

4.1.7 Zatrzymanie wstępne

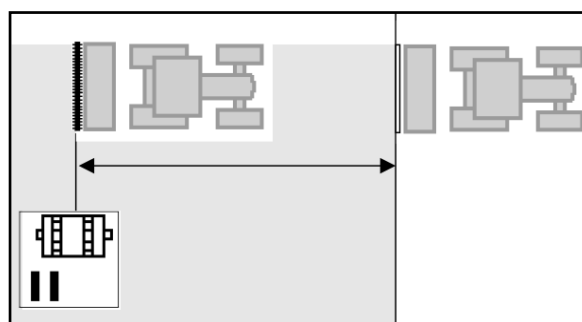


Zatrzymanie wstępne na końcu pola

Zatrzymanie wstępne umożliwia zatrzymanie wysiewu na końcu pola w dokładnie określonym czasie.



Zatrzymanie wstępne rozpocząć wtedy, gdy koniec pola zostanie osiągnięty po upływie czasu zatrzymania wstępnego.



Czas musi być znany.

Patrz menu Maszyna/Dozownik

4.1.8 Kontrola sekcji



Włączanie i wyłączanie kontroli sekcji przy maszynie



Warunki kontroli sekcji:

- Terminal musi być wyposażony w kontrolę sekcji.
- Kontrola sekcji włączona przez terminal (zbędne w przypadku AmaTron 4).
- Maszyna bez usterek.

→ Wysiew rozpoczyna się po ruszeniu, gdy maszyna ustawiona jest w pozycji roboczej i jest włączona.



1. Włączyć kontrolę sekcji.



2. Włączyć maszynę.

→ Wysiew rozpoczyna się po ruszeniu, gdy maszyna ustawiona jest w pozycji roboczej i jest włączona.

Kontrola sekcji włączona.

→ Wszystkie warunki kontroli sekcji są spełnione.

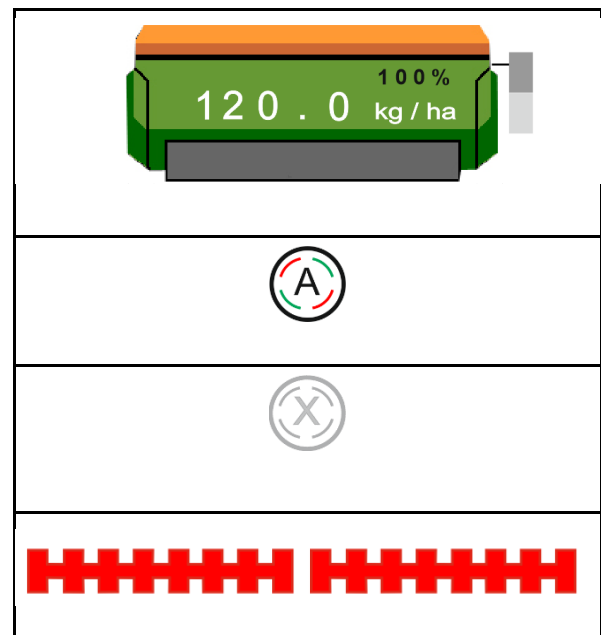
Kontrola sekcji wyłączona.

→ Kontrola sekcji załogowana na terminalu.

→ Warunki kontroli sekcji nie są spełnione.

Kontrola sekcji ręcznie przesterowana:


→ pasek wysiewu czerwony; wysiew został przerwany.

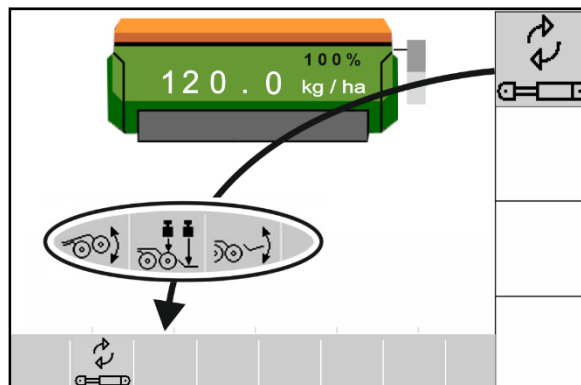


4.1.9 Wstępny wybór funkcji hydraulicznych







Wstępny wybór funkcji hydraulicznych

1.  Wybrać wstępnie funkcję hydrauliczną.
→ Wstępnie wybrana funkcja hydrauliczna będzie wyświetlana w dolnej części menu Praca.
2. Uruchomić zespół sterujący ciągnika oznaczony na *zielono*.
→ Wstępnie wybrana funkcja hydrauliczna zostanie wykonana.



W zależności od wyposażenia maszyny za pomocą terminala obsługowego można wybrać wstępnie poniższe funkcje hydrauliczne.

-  Praca z naciskiem redlic lub naciskiem zgarniacza / bez nacisku.
Jeśli nacisk redlic osiągnie ustawiony punkt przełączania, dawka rozsiewu zostanie automatycznie zwiększona.
-  Podnoszenie/stawianie redlic.
-  Podnoszenie/stawianie zagarniacza sprężynowego dokładnego.
-  Składanie i rozkładanie

4.1.10 Zmiana zadanej dawki






Zwiększanie/zmniejszanie zadanej dawki

Zadaną dawkę można dowolnie zmieniać podczas pracy.

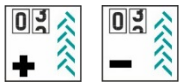

Zmieniona wartość zadana pokazywana jest w menu Praca:

- w kg/ha
- w procentach (z żółtym oznaczeniem)



- 
 Każde naciśnięcie przycisku powoduje zwiększanie dawki wysiewu o krok ilościowy (np. +10%).
- 
 Przywracanie dawki wysiewu do 100%.
- 
 Każde naciśnięcie przycisku powoduje zmniejszenie dawki wysiewu o krok ilościowy (np. -10%).

4.1.11 Ścieżki technologiczne

	<p>Cofanie licznika ścieżek technologicznych</p> <p>Przełączanie do przodu licznika ścieżek technologicznych</p>
	<p>Resetowanie licznika ścieżek technologicznych do wartości początkowej 1</p>

- (1) Wskazanie tworzenia ścieżki technologicznej
Ścieżka technologiczna jest tworzona zgodnie z rytmem ścieżek technologicznych.

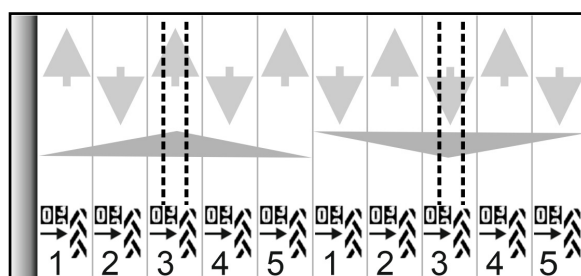
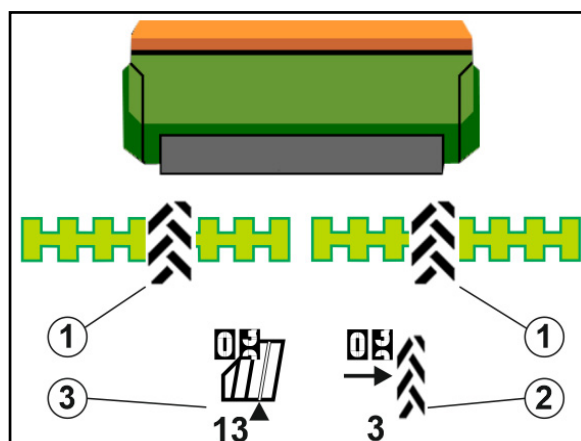
- (2) Wskazanie licznika ścieżek technologicznych
- o Licznik ścieżek technologicznych zlicza przejazdy po polu
 - o Licznik ścieżek technologicznych przełącza się przy podnoszeniu maszyny.
 - o Przy pierwszej jeździe po polu licznik ścieżek technologicznych musi znajdować się na wartości 1, aby ścieżka technologiczna została utworzona we właściwym śladzie.



W razie potrzeby ustawić licznik ścieżek technologicznych na 1.



- o W każdym momencie istnieje możliwość dokonania korekty liczby ścieżek technologicznych, jeśli wskutek uniesienia maszyny doszło do niezamierzonego zliczenia.
- o Jeśli rytm liczenia powtarza się, licznik ścieżek technologicznych zaczyna się ponownie od 1.



- (3) Wskazanie licznika śladów GPS

Licznik śladów zlicza przejazdy po polu (tylko w przypadku ścieżki technologicznej ISOBUS bazującej na GPS)





- o Informacje o ścieżkach technologicznych są przekazywane przez ISOBUS.

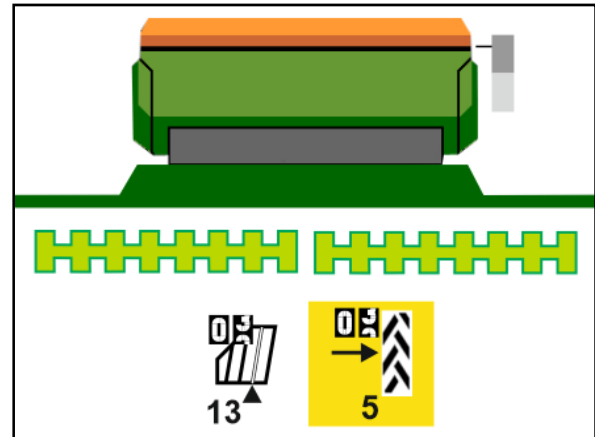


- o Informacje o ścieżkach technologicznych nie są przekazywane.




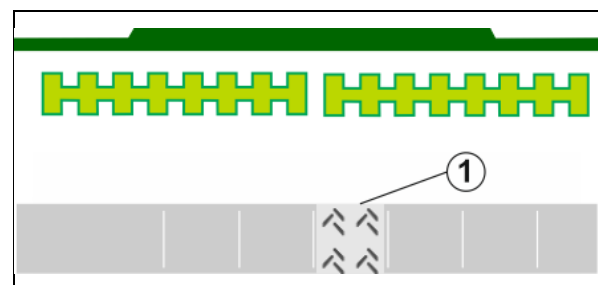
Zatrzymanie zliczania przez licznik ścieżek technologicznych

1.  Wstrzymywanie licznika ścieżek technologicznych.
Przełączanie licznika ścieżek technologicznych jest przerwane.
→ Wskazanie licznika ścieżek technologicznych zaznaczone na żółto.
2.  Wznowienie licznika ścieżek technologicznych.



Włączanie/wyłączanie interwałowej ścieżki technologicznej

- (1) Interwałowa ścieżka technologiczna włączona.
-  Interwałowa ścieżka technologiczna musi być wybrana w menu Maszyna.



4.1.12 Włączanie sekcji szerokości (opcja)



Włączanie/wyłączanie lewej/prawej sekcji szerokości

Obie sekcje szerokości maszyny można włączać i wyłączać oddzielnie.



Włączanie/wyłączanie lewej sekcji szerokości

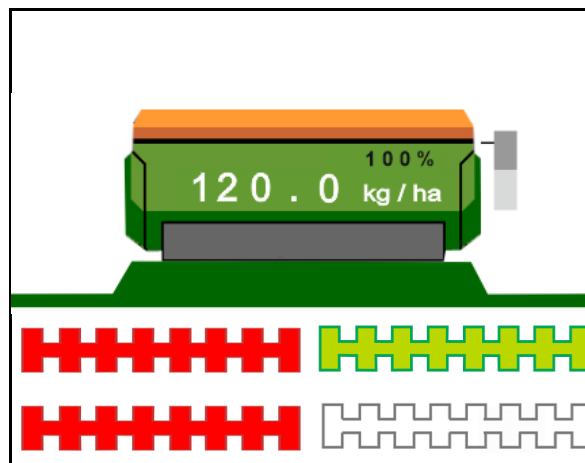


Włączanie/wyłączanie prawej sekcji szerokości

- Sekcję szerokości można przełączać podczas wysiewu.
- Sekcję szerokości można wstępnie wybrać na postoju.

Wskazanie wyłączonej lewej sekcji szerokości→

Wskazanie wyboru wstępnego wyłączonej lewej sekcji szerokości→



4.1.13 Oświetlenie robocze



Włączanie/wyłączanie oświetlenia roboczego

Wskazanie włączonego oświetlenia roboczego

→



4.1.14 Funkcja oczka wodnego

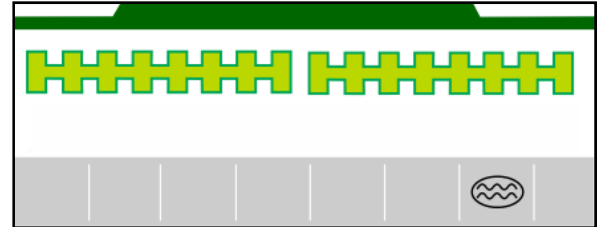


Włączanie / wyłączanie funkcji oczka wodnego

Funkcja oczka wodnego pozwala na przejazd przez mokre odcinki z podniesioną maszyną bez przerywania wysiewu.



1. Aktywacja funkcji oczka wodnego podczas jazdy przed oczkiem wodnym.
 2. Unieść maszynę przed oczkiem wodnym.
 3. Przejechać odcinek bez przerywania wysiewu.
 4. Postawić maszynę.
- Funkcja oczka wodnego zostanie dezaktywowana.



4.1.15 Tryb rejestrowania GPS do zapisywania granicy pola



Włączanie / wyłączanie trybu rejestrowania GPS

Przy włączonym trybie rejestrowania można zapisać granicę pola bez konieczności ustawiania maszyny w pozycji roboczej (dozowanie przerwane, bez naliczania ścieżki technologicznej)



1. Włączyć rejestrowanie – objechać granicę pola.

Wyświetlona zostanie wskazówka →






2. Wyłączyć rejestrowanie – podczas manewrowania na polu.
3. Po okrążeniu pola utworzyć granicę pola przez menu GPS.
4. Skasować obrobioną powierzchnię (zależnie od terminala), ponieważ okrążenie oznaczone jest jako obrobiona powierzchnia.



4.1.16 Wskazówki dotyczące postępowania przy pracy



W celu utrzymania ustawionej dawki wysiewu przed pracą należy ustalić współczynnik kalibracji.

1. Ustawić maszynę w pozycji roboczej.
2. Centaya / Avant 02: włączyć dmuchawę.
3. Na terminalu obsługowym w menu Pole: wybrać Praca.
4. Opuścić żądany znacznik śladu.
5.  W razie potrzeby włączyć kontrolę sekcji.
6.  Włączyć maszynę.
7. Ruszyć i rozpocząć wysiew.
8. Po przejechaniu ok. 30 m zatrzymać się i skontrolować wysiew.
 - Dozowanie zatrzymuje się automatycznie w pozycji do nawrotów.
 - Za nawrotem dozowanie rozpoczyna się z chwilą osiągnięcia pozycji roboczej.
 - Po zatrzymaniu dozowanie zatrzymuje się automatycznie.
-  W razie potrzeby wyłączyć dozowanie (np. podczas manewrowania na polu w pozycji roboczej).

4.2 Menu Kalibracja

Kalibracja pozwala na sprawdzenie, czy podczas późniejszego wysiewu rozsiewana będzie żądana dawka wysiewu.

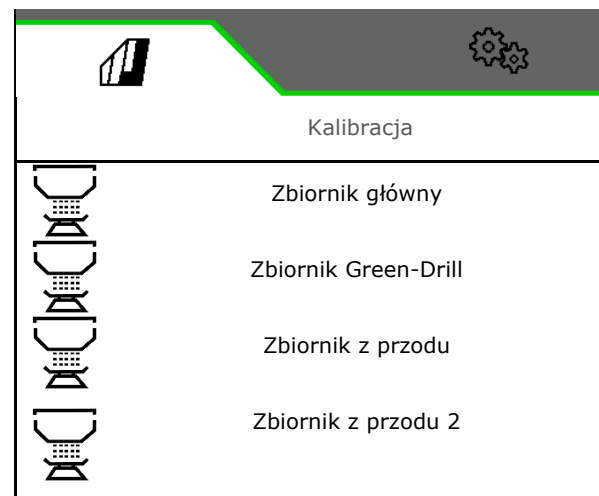
Kalibrację należy zawsze przeprowadzać

- przy zmianie rodzaju wysiewanych nasion,
- przy tym samym rodzaju wysiewanych nasion, ale ich różnej wielkości, kształcie, ciężarze właściwym i różnej zaprawie nasiennnej,
- w przypadku zmiany wałka dozującego.

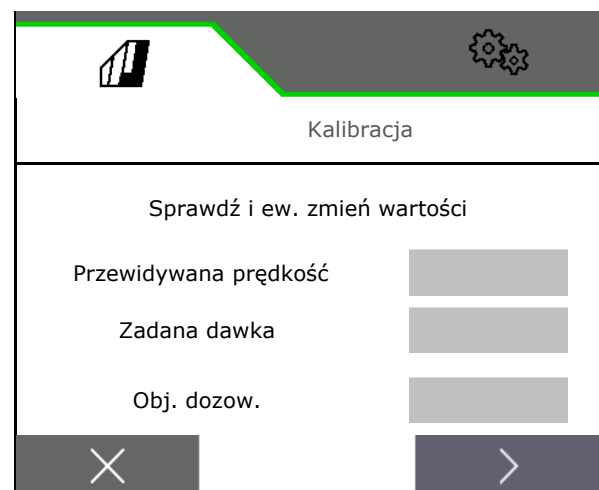


Informacje na temat przygotowania maszyny do kalibracji podane są również w instrukcji obsługi siewnika.

1. Wybrać zbiornik do kalibracji dozowania.



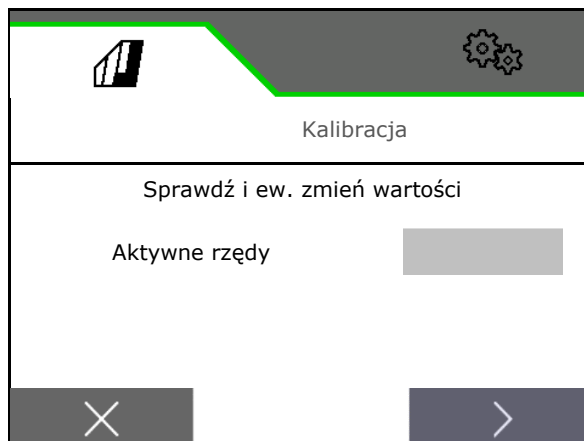
2. Wprowadzić przewidywaną prędkość.
3. Wprowadzić zadaną dawkę.
4. Określić objętość dozowania.
Wybrać rozmiar wałka dozującego (siewnik pneumatyczny) lub pojedynczego rzędu dozowania Precis (Cataya) w cm³ lub wprowadzić objętość dozowania zdefiniowaną przez użytkownika w pierwszym rzędzie.
5. ➤ dalej.



Menu Pole

6. Siewnik mechaniczny: wprowadzić liczbę aktywnych rzędów.

7. > dalej.



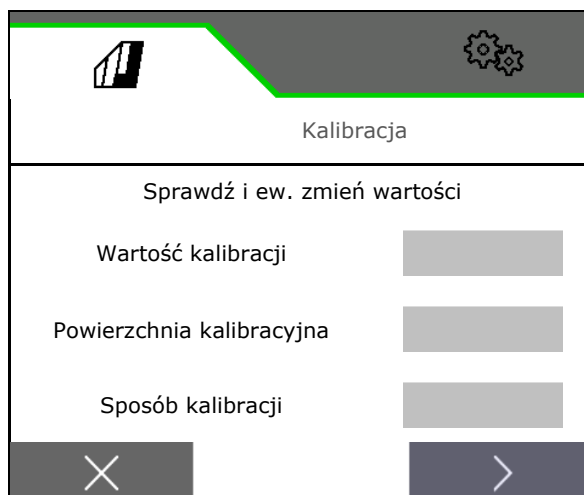
8. Jako wartość kalibracji wprowadzić 1 lub wartość doświadczalną.

9. Wprowadzić powierzchnię kalibracyjną (powierzchnia, dla której dozowana będzie odpowiednia ilość w trakcie próby kręconej).

10. Wybrać sposób kalibracji

- o terminal ISOBUS
- o przycisk kalibracyjny
- o TwinTerminal

11. > dalej.



12. Ustawić klapę kalibracyjną i pojemnik zbiorczy w pozycji kalibracji.

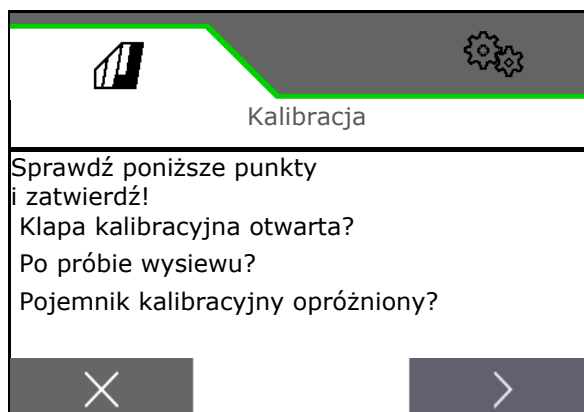
→ Patrz instrukcja obsługi maszyny.



13. Przeprowadzić dozowanie wstępne (do ciągłego przepływu materiału siewnego podczas kalibracji).

14. Ponownie opróżnić pojemnik kalibracyjny.

15. > dalej.



16.

Na terminalu obsługowym: ✓ Rozpocząć kalibrację.

- Kalibracja kończy się automatycznie.
- Wykres słupkowy wskazuje postęp kalibracji.

Przycisk próby kręconej przy maszynie:

Przytrzymać przycisk naciśnięty, aż rozsiana zostanie dostateczna ilość materiału siewnego.

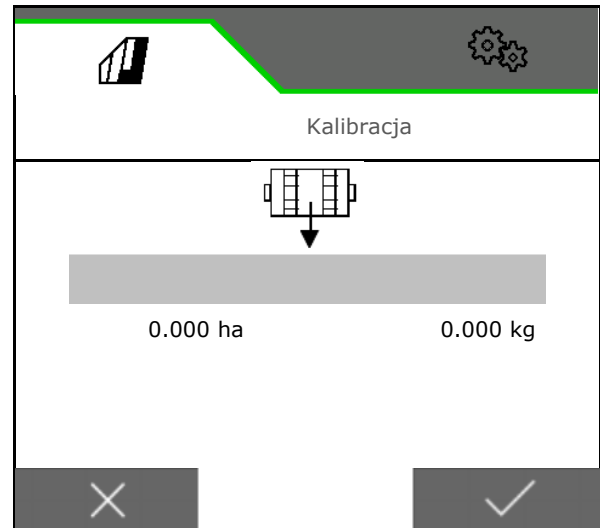
- Poprzez zwolnienie przycisku można przerwać kalibrację.



OSTRZEŻENIE

Niebezpieczeństwo odniesienia obrażeń spowodowanych napędzanym wałkiem dozującym.

Usunąć ludzi ze strefy zagrożenia.



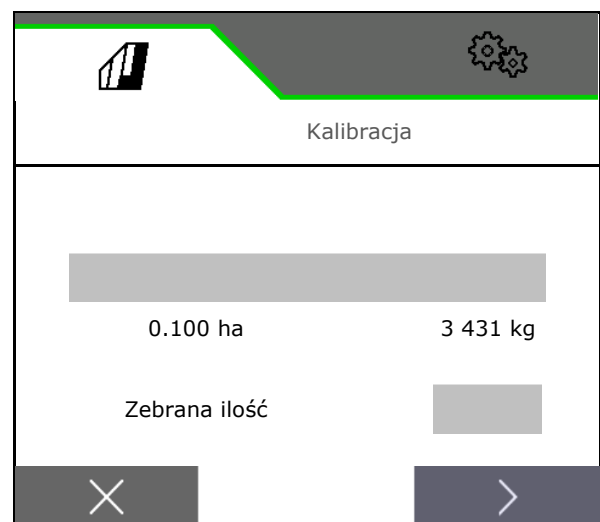
- Kalibracja kończy się samoczynnie po osiągnięciu ustawionej powierzchni lub można ją zakończyć wcześniej.

17. Zważyć zebraną ilość.

- Uwzględnić wagę wiaderka.

18. Wprowadzić wartość zebranej ilości w kg.

19. ➤ dalej.



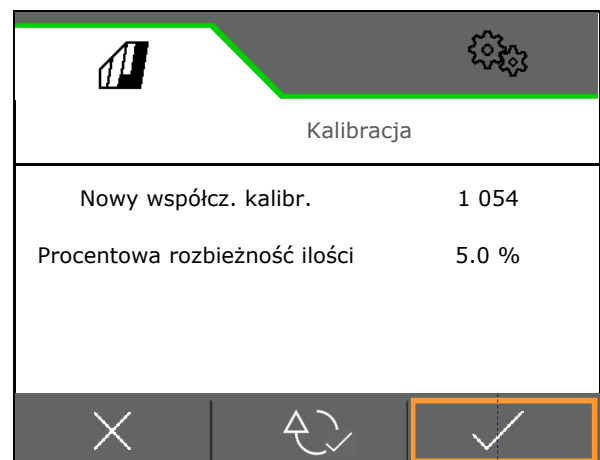
- Wyświetlona zostanie nowa wartość kalibracji oraz procentowe odchylenie od zadanej ilości.

20. ✓ Zapisać ustalone wartości.

X Jeśli podczas próby kręconej wystąpiły błędy (np. nierównomierny przepływ), powtórzyć kalibrację.



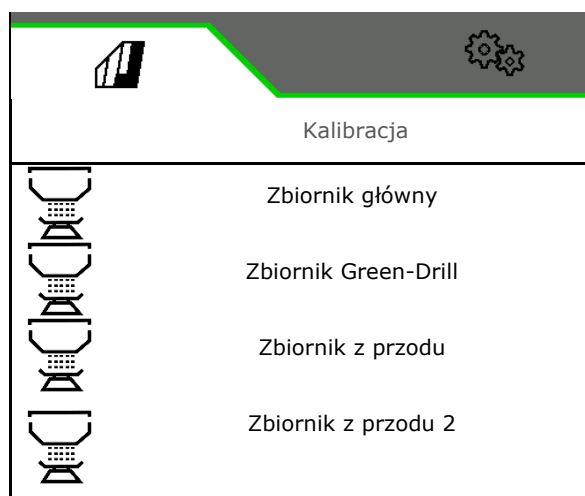
Zapisać ustalone wartości i powtórzyć kalibrację w celu dalszej optymalizacji.





Po skalibrowaniu ustawić klapę kalibracyjną i pojemnik zbiorczy w pozycji roboczej.

4.3 Menu Napełnianie

1. Wybrać zbiornik do napełniania.

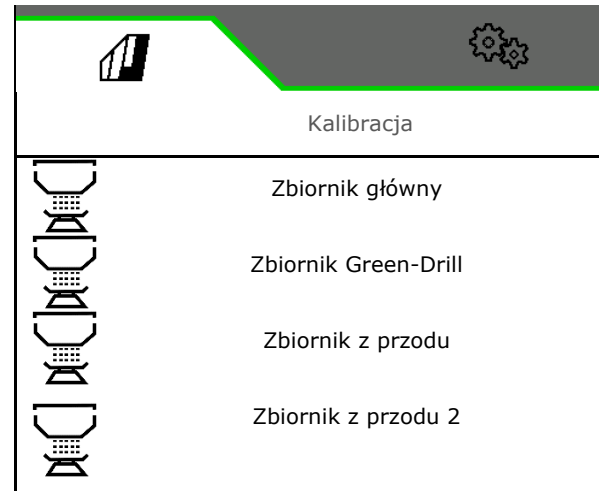



2.  W razie potrzeby ustawić ilość resztek na 0.
→ Wyświetlona zostanie teoretyczna ilość resztek.
3. Wprowadzić uzupełnioną ilość.
→ Wyświetlony zostanie nowy stan napełnienia.
4.  Zatwierdzić poprawny stan napełnienia.

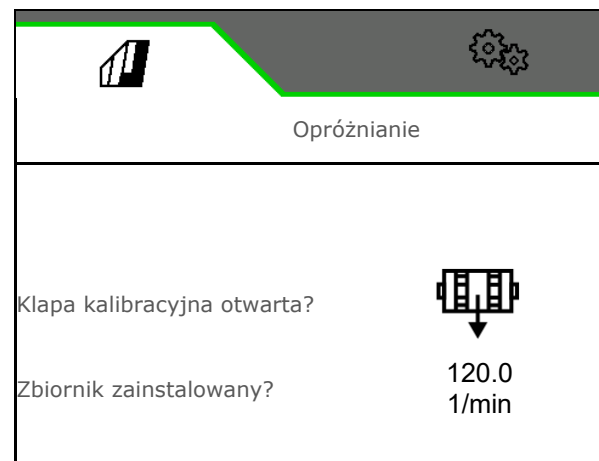


4.4 Menu Opróżnianie

1. Wybrać zbiornik do opróżniania.






2. Zatrzymać maszynę.
3. Zabezpieczyć ciągnik i maszynę przed przypadkowym stoczeniem.
4. Otworzyć klapę kalibracyjną.
5. Ustawić pojemnik kalibracyjny w pozycji zbierania.
6.  Rozpocząć opróżnianie resztek, przytrzymać naciśnięty przycisk funkcyjny.
Lub przytrzymać naciśnięty przycisk kalibracyjny lub przez TwinTerminal.
7. Po opróżnieniu zamknąć klapę kalibracyjną.



4.5 Menu Dokumentacja

W menu Dokumentacja wyświetlane jest aktualne zlecenie.

Dane w zleceniu:






-  obrobiona powierzchnia (łącznie/dzień)
-  czas pracy (łącznie/dzień)
-  rozsznana ilość na zbiornik (łącznie / na dzień),



Usuwanie danych dziennych



Wyświetlanie listy dokumentacji.

DOKUMENTACJA Nazwa		
		→ 0
	1267 ha	2.9 ha
	420 h	1.3 h
1 	25883 kg	347.7 kg
2 	175 kg	23.2 kg
3 	18976 kg	254.1 kg

Lista zleceń:

Aktywna dokumentacja jest zaznaczona.



Maksymalna liczba dodawanych dokumentacji wynosi 5.


Wybór dokumentacji.

+ Dodawanie nowych dokumentacji

< / > Przewijanie listy



Edytowanie dokumentacji:

- Zmiana nazwy dokumentacji
-  Aktywacja dokumentacji.
-  Nieaktywne dokumentacje można usunąć
- X Wyjść z menu edycji



X

Zlecenie 1

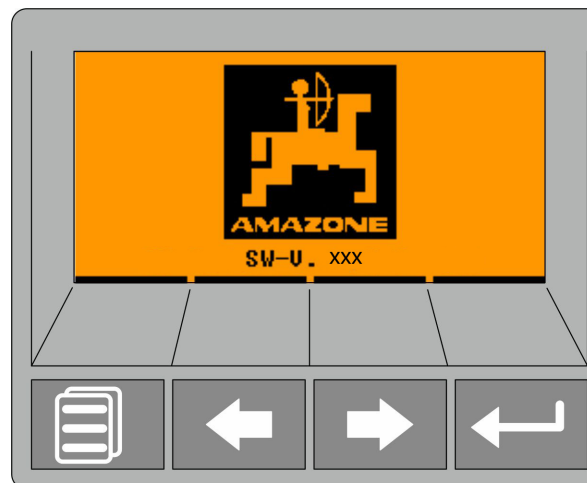
5 TwinTerminal 3

5.1 Opis wyrobu

TwinTerminal 3 znajduje się bezpośrednio na maszynie i służy

- do wygodnego przeprowadzania prób kręconych z ziarnem.
- do wygodnego opróżniania resztek.

Zmieniające się wskazanie:



4 przyciski funkcyjne:



TwinTerminal obsługuje się 4 przyciskami funkcyjnymi.

Pola funkcyjne wskazują aktualną funkcję przycisków funkcyjnych.



Powrót do ekranu początkowego.



Błędy lub ostrzeżenia wyświetlane są na terminalu obsługowym w postaci komunikatów tekstowych. TwinTerminal 3 wyświetla wtedy następujące informacje:



Na terminalu obsługowym w menu Kalibracja należy wybrać sposób kalibracji terminala TwinTerminal.

TwinTerminal 3

Wskazanie na terminalu obsługowym, jeśli TwinTerminal jest aktywny.

X Przerwanie pracy na TwinTerminal.

→ Terminal obsługowy znów aktywny.



Ekran startowy z wersją oprogramowania:





5.2 Kalibracja systemu dozującego

1. Skontrolować poniższe dane przed kalibracją.
 - o Numer zbiornika
 - o Zadana dawka
 - o Wielkość wałka dozującego w ccm
 - o Aktualna wartość kalibracji
 - o Powierzchnia względna, dla której odbędzie się kalibracja
 - o Przewidywana prędkość jazdy




2.  Zatwierdzić wprowadzone dane.

3.  Wykonać dozowanie wstępne (przytrzymać przycisk).


4.  Potwierdzić, że dozowanie wstępne zostało zakończone.


→ Po dozowaniu wstępnym ponownie opróżnić pojemnik zbiorczy.

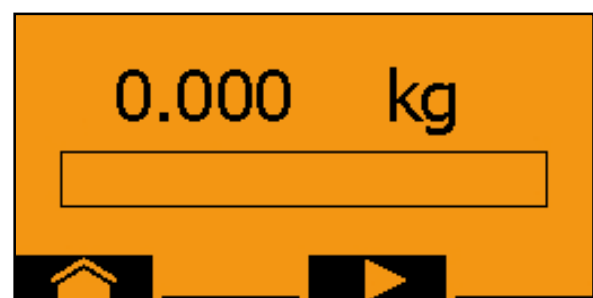


5.  Potwierdzić, że kłapa pod dozownikiem jest otwarta i pod nim ustawiony jest pusty pojemnik zbiorczy.




6.  Rozpocząć kalibrację (przytrzymać przycisk podczas próby kręconej).

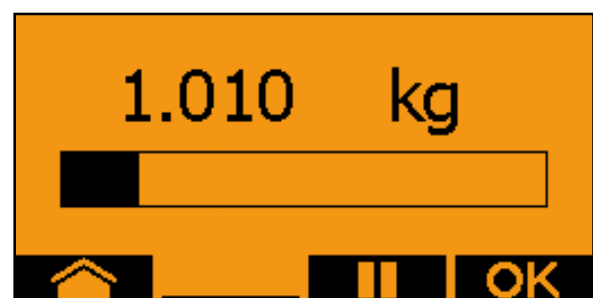
 Kalibrację można przerwać i ponownie uruchomić.



→ Podczas kalibracji wyświetlana jest teoretycznie rozsiana ilość.


 Po wyświetleniu OK kalibrację można przedwcześnie zakończyć:

-  Zakończyć kalibrację.



Zielone wskazanie: kalibracja została zakończona, silnik zatrzymuje się automatycznie.

7. Zwolnić przycisk.

8.  Przejść do menu wprowadzania dawki kalibracji.





9. Zważyć zebraną ilość.



10. Wprowadzić wartość zebranej ilości.

→ Do wprowadzenia zebranej ilości w kg można użyć 2 miejsca dziesiętne przed i 3 miejsca dziesiętne po przecinku.

→ Każde miejsce po przecinku podaje się oddzielnie.

10.1   Wybrać miejsce dziesiętne.



  Wybrane miejsce dziesiętne wskazuje strzałka.

10.2  Przejść do menu wprowadzania liczb.


→ Znak podkreślenia wskazuje miejsce wprowadzania liczb.

10.3   Wprowadzić wartość dziesiętną.



10.4  Zatwierdzić wartość dziesiętną.

10.5 Wprowadzić pozostałe wartości dziesiętne.


11.  Wyjść z menu wprowadzania danych (w razie potrzeby nacisnąć kilkakrotnie)

→ do chwili wyświetlenia ekranu: 

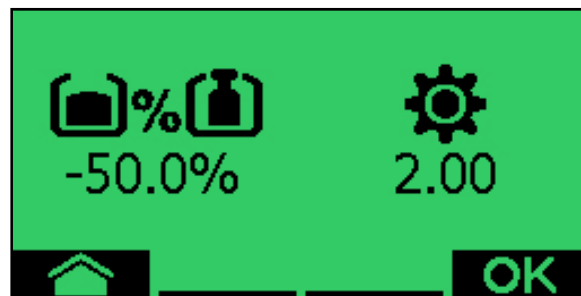
12.  Zatwierdzić zebraną ilość.



- Wyświetlona zostanie nowa wartość kalibracji.
- Wyświetlona zostanie różnica między dawką kalibracji a ilością teoretyczną w %.

13.  Wyjść z menu kalibracji; wyświetlone zostanie menu startowe.



Kalibracja została zakończona.




Anulowanie kalibracji, anulowanie wartości kalibracji.

5.3 Opróżnianie resztek

1. Zatrzymać maszynę.
2. Wyłączyć dmuchawę.
3. Zabezpieczyć ciągnik i maszynę przed przypadkowym stoczeniem.
4. Otworzyć klapę rozlewacza.
5. Zamocować torbę zbiorczą lub korytko pod otworem zbiornika.

6.   Podzielony zbiornik: wybrać zbiornik 01, 02 lub pozostałe do opróżnienia.

7.  Potwierdzenie wyboru.

8.  Opróżnić (przytrzymać naciśnięty przycisk).



6 Wielofunkcyjne uchwyty AUX-N



AUX-N – Auxiliary Control

Komputer maszyny obsługuje standard AUX-N. Dzięki temu funkcje maszyny można przypisać do wielofunkcyjnego uchwyty zgodnego ze standardem AUX-N.

Funkcje wielofunkcyjnych uchwytów AmaPilot+, WTK i Fendt są standardowo przypisane.

7 Wielofunkcyjny uchwyt AmaPilot+

Uchwyt AmaPilot+ pozwala na wykonywanie funkcji maszyny.

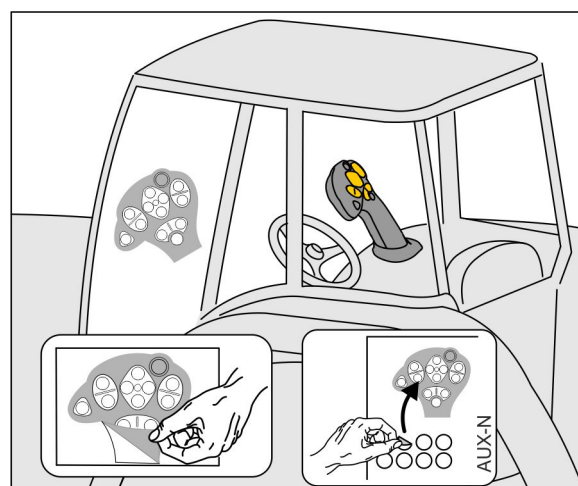
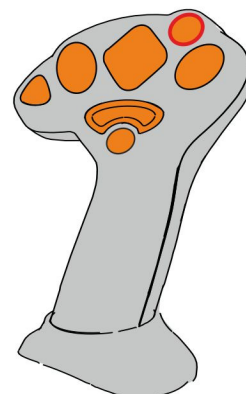
AmaPilot+ jest elementem obsługowym AUX-N z możliwością przypisania dowolnych funkcji do przycisków.

Standardowa konfiguracja przycisków jest ustawiona dla każdej maszyny ISOBUS Amazone.

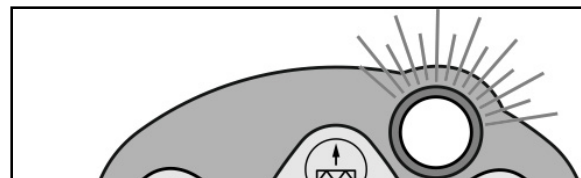
Funkcje są podzielone na 3 poziomy i wybiera się je kciukiem.

Oprócz poziomu standardowego aktywowane mogą być dwa dodatkowe poziomy obsługi.

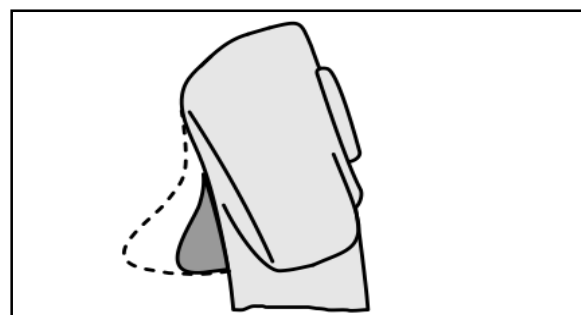
Folię ze standardową konfiguracją funkcji przycisków można przykleić w kabinie. Na konfigurację standardową można przykleić dowolnie ustawioną konfigurację przycisków.



- Poziom standardowy, wskazanie: zielony przycisk podświetlany.

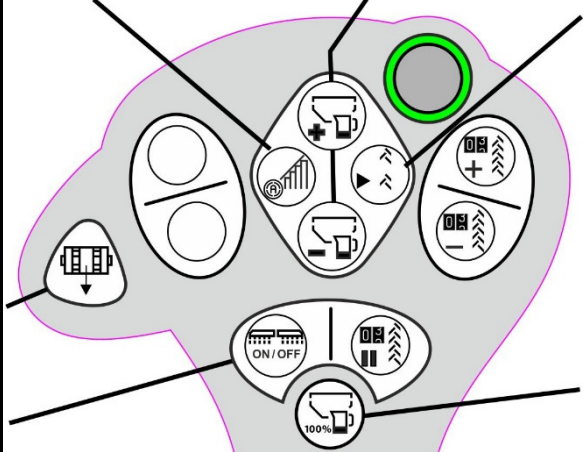


- Poziom 2 z przytrzymanym spustem z tyłu, wskazanie: żółty przycisk podświetlany.

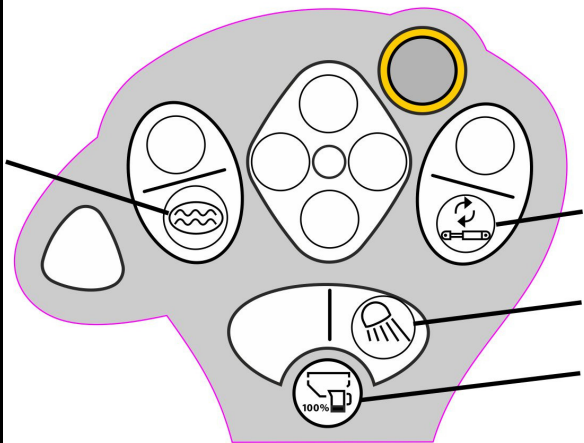


- Poziom 3 po naciśnięciu przycisku podświetlanego, wskazanie: czerwony przycisk podświetlany.

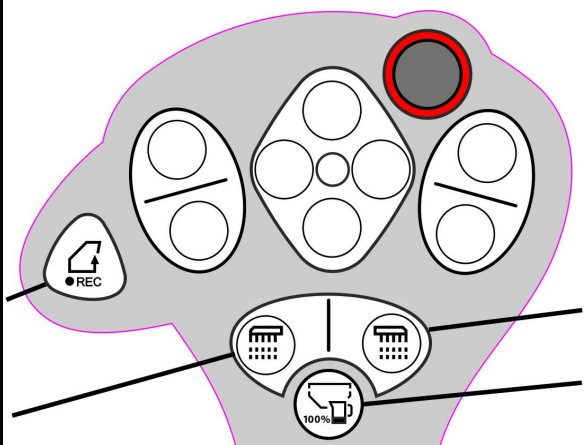
AmaPilot+ ze stałą konfiguracją / standardową konfiguracją funkcji przycisków
Poziom standardowy zielony

Włączanie i wyłączanie Section Control (kontrola sekcji)	Zwiększanie/zmniejszanie zadanej dawki	Interwałowa ścieżka technologiczna
		Licznik ścieżek technologicznych Przełączanie dalej / cofanie
Dozowanie wstępne		Wstrzymanie ścieżek technologicznych
Dozownik Stop / Start		Zadana dawka 100%

Poziom 2 żółty

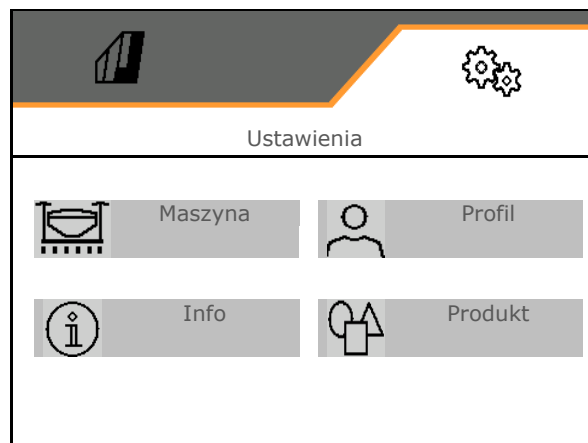
		
Funkcja oczka wodnego		Hydrauliczny wybór wstępny
		Oświetlenie
		Zadana dawka 100%

Poziom 3 czerwony

		
Rejestrowanie w celu zapisania granicy pola		Wł./wył. sekcji szerokości z prawej strony
Wł./wył. sekcji szerokości z lewej strony		Zadana dawka 100%

8 Ustawienia

- **Menu Maszyna**
Wprowadzanie danych specyficznych dla maszyny lub indywidualnych.
- **Menu Profil**
Każdy użytkownik może zapisać osobisty profil z ustawieniami terminala i maszyny.
- **Menu Produkt**
Informacje dotyczące materiału siewnego
- **Menu Informacje**
Wersje oprogramowania, łączna wydajność powierzchniowa i diagnoza.



Wybór stron w podmenu

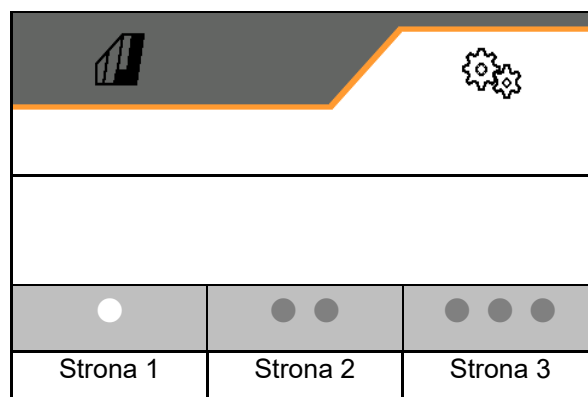
Niektóre podmenu składają się z kilku stron.

Strony wyświetlane są w postaci kropek na dole ekranu.

Aktywna strona – biała.

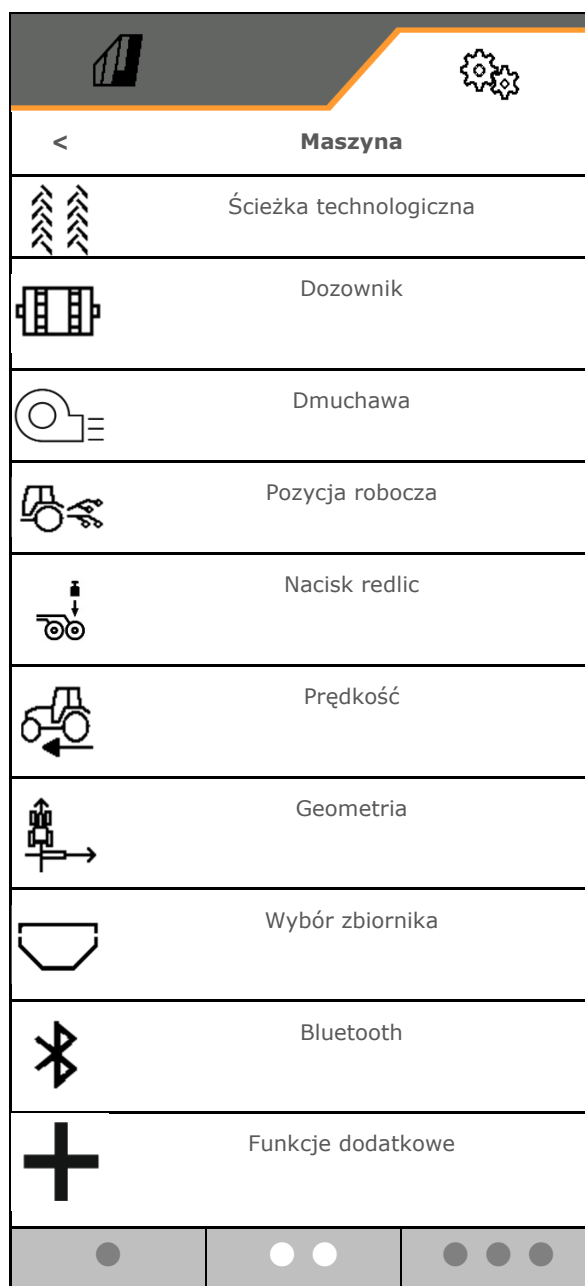


Przewijanie stron w menu.



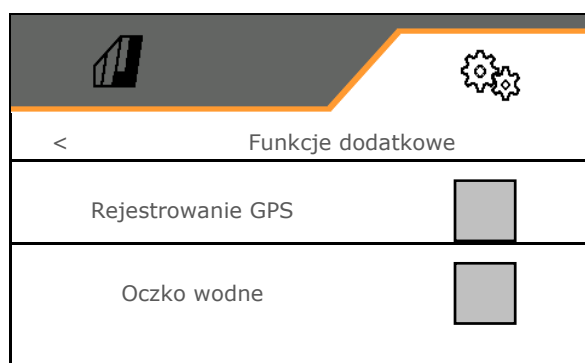
8.1 Maszyna

- Ustawienia tworzenia ścieżek technologicznych, patrz strona 43
- Wprowadzone dane dotyczące dozowania, patrz strona 45
- Dmuchawa, patrz strona 48
- Wprowadzone dane dotyczące czujnika pozycji roboczej, patrz strona 47
- Nacisk redlic
- Prędkość robocza, patrz strona 50
- Wprowadzanie geometrii maszyny, patrz strona 43
- Wybór zbiornika i cofnięcie wyboru, patrz strona 54
- Parowanie urządzenia Bluetooth
- Funkcje dodatkowe




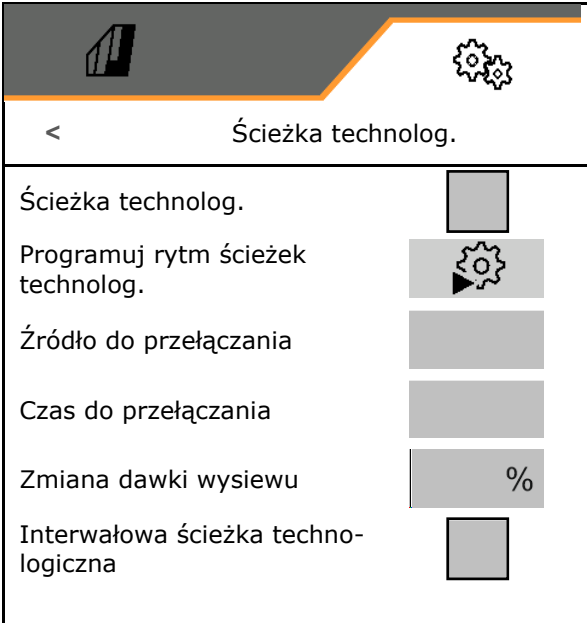
Funkcje dodatkowe

- Wybór rejestrowania GPS do nagrywania granicy pola w menu Praca wł./wyl.
 - o ☒ tak
 - o ☐ nie (standardowo)
- Funkcja oczka wodnego wybierana w menu Praca wł. /wyl.
 - o ☒ tak
 - o ☐ nie (standardowo)




8.1.1 Ścieżka technologiczna

- Tworzenie ścieżki technologicznej
 - o ☒ tak
 - o ☐ nie (standardowo)
-  Programowanie rytmu ścieżek technologicznych
- Źródło przełączania licznika ścieżek technologicznych
 - o Pozycja robocza – pozycja do nawrotów
 - o Przełączanie znacznika śladów
 - o ISOBUS (np. system prowadzenia równoległego, zależnie od terminala)
- Czas do przełączenia
- Dawka wysiewu jest automatycznie zmniejszana podczas tworzenia ścieżek technologicznych. Niezależnie od tego dawkę wysiewu można zmieniać o wprowadzoną wartość procentową (-50% do 50%).



→ Nie dotyczy **CATAYA**

 Teoretycznie wymagana redukcja dawki wysiewu będzie automatycznie obliczana i ustawiana.

- Interwałowa ścieżka technologiczna
 - o ☒ tak
 - o ☐ nie (standardowo)
- Dla interwałowej ścieżki technologicznej
- o Wprowadzanie długości obsianego odcinka
 - o Wprowadzanie odcinka bez wysiewu



Programowanie rytmu ścieżek technologicznych

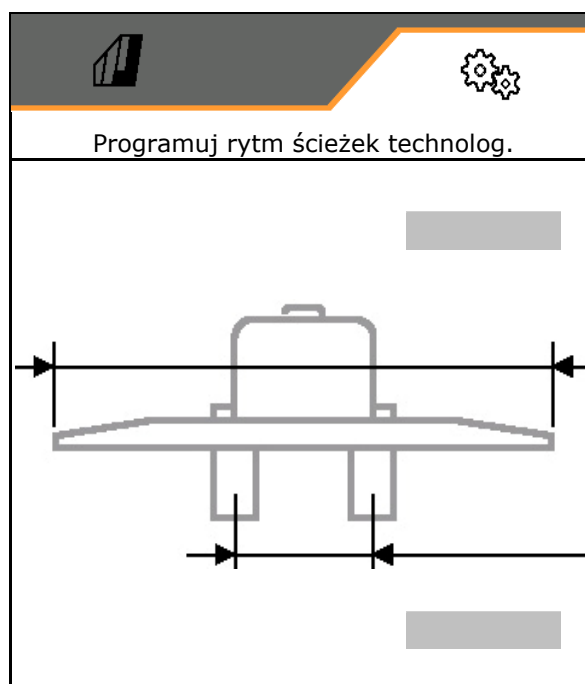
- Wprowadzić szerokość roboczą maszyny pielęgnacyjnej.

! Dane wprowadzane w **m**.

- Wprowadzić rozstaw kół maszyny pielęgnacyjnej.

! Dane wprowadzane w **m**.

✓ Zatwierdzić wprowadzone dane.



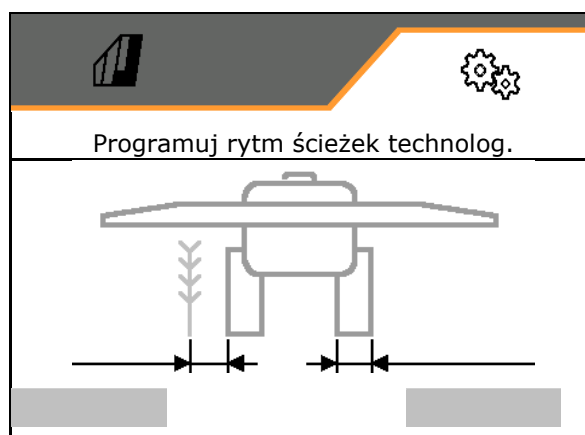
- Wprowadzić odstęp opony od roślin.

! Dane wprowadzane w **cm**.

- Wprowadzić szerokość opony maszyny pielęgnacyjnej.

! Dane wprowadzane w **cm**.

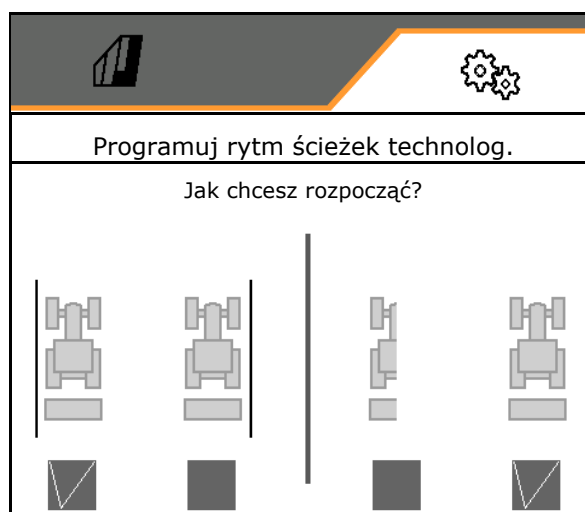
✓ Zatwierdzić wprowadzone dane.



Przed rozpoczęciem pracy:

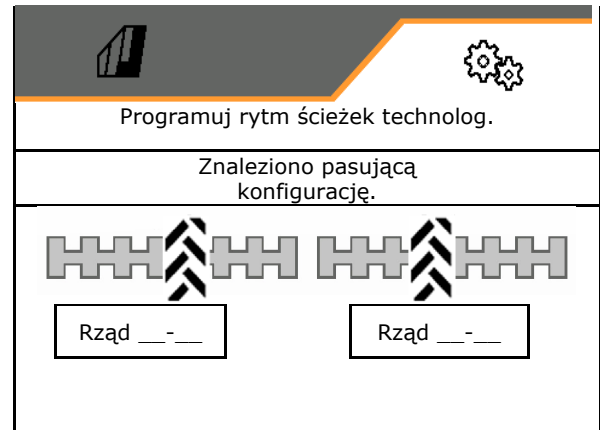
- Granica pola z lewej lub prawej strony.
 - ☒ tak
 - ☐ nie
- Z całą szerokością roboczą lub jej połową.
 - ☒ tak
 - ☐ nie

✓ Zatwierdzić wprowadzone dane.



Wyświetlane będą rzędy wyłączane przy tworzeniu ścieżki technologicznej (zaczynając od lewej).



- ✓ Zastosowanie obliczonego rytmu ścieżek technologicznych.

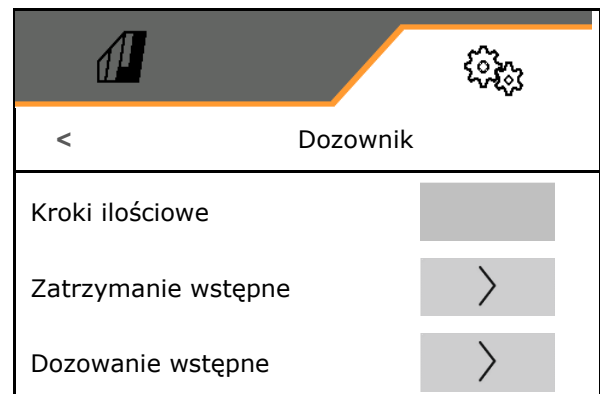



Jeśli nie można obliczyć rytmu ścieżek technologicznych:

- Przywrócony zostanie rytm ścieżek technologicznych z ostatnimi ustawieniami.
- W razie potrzeby rozpocząć pracę z połową szerokości roboczej / całą szerokością roboczą.

8.1.2 Dozownik

- Wprowadzić kroki ilościowe w % (wartość procentowej zmiany dawki wysiewu podczas pracy przyciskami  i ).
- Zatrzymanie wstępne (nie do kontroli sekcji)
- Dozowanie wstępne (nie do kontroli sekcji)

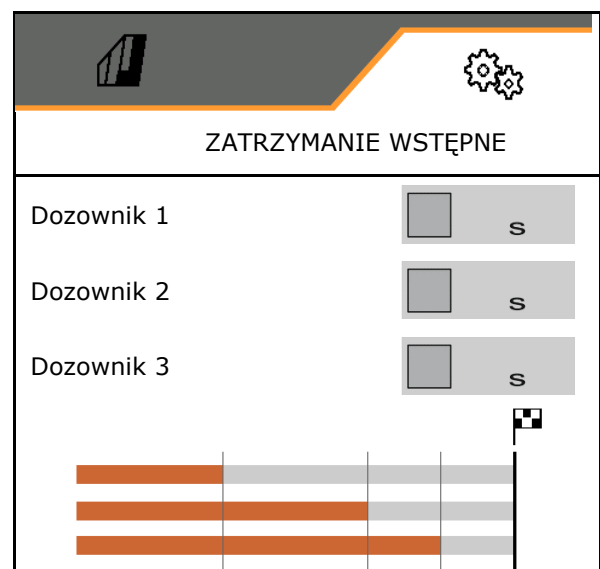



Zatrzymanie wstępne

Aby zapobiec wypadaniu materiału siewnego na końcu pola, można wprowadzić czas zatrzymania wstępnego.

Czas można wprowadzić osobno dla każdego dozownika.

- Aktywacja zatrzymania wstępnego
 - o ☒ tak
 - o ☐ nie (standardowo)
- Wprowadzenie czasu zatrzymania wstępnego







Dozowanie wstępne

Aby materiał siewny był dostępny na początku pola w dokładnie określonym czasie, można wprowadzić czas dozowania wstępnego.


Czas można wprowadzić osobno dla każdego dozownika.


- Wprowadzić czas do dozowania wstępnego.

DOZOWANIE WSTĘPNE

Dozownik 1	<input type="text" value="S"/>
Dozownik 2	<input type="text" value="S"/>
Dozownik 3	<input type="text" value="S"/>



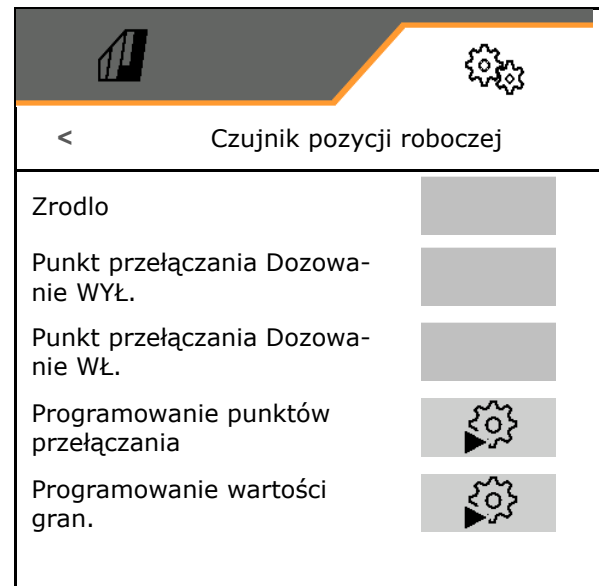


8.1.3 Czujnik pozycji roboczej

- Źródło
 - o Czujnik maszyny
 - o Wysokość podnoszenia ISOBUS w %
 - o Wysokość podnoszenia ISOBUS cyfrowo

Czujnik analogowy:

- Punkt przełączania do wyłączenia dozowania
- Punkt przełączania do włączenia dozowania
- Programowanie punktów przełączania
- Programowanie wartości granicznych



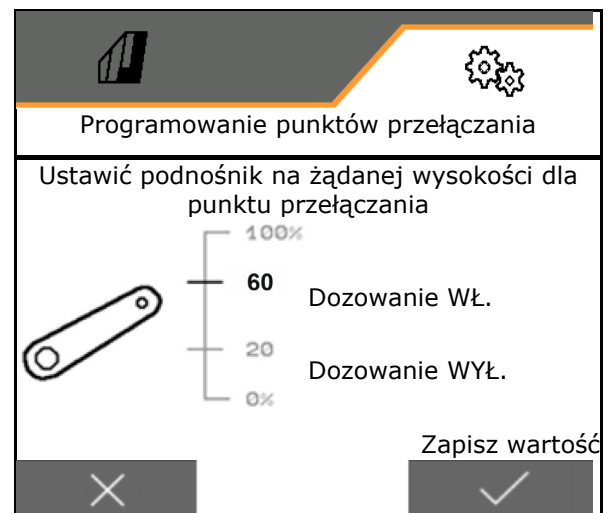

Programowanie punktów przełączania

1. Ustawić podnośnik na wysokości punktu przełączania WŁ.
2. ✓ Zapisać wartość.
3. Ustawić podnośnik na wysokości punktu przełączania WYŁ.
4. ✓ Zapisać wartość.



Prawidłowe ustawienie punktów przełączania jest ważne z punktu widzenia precyzyjnego przełączania maszyny na polu.

Wartości WŁ. i WYŁ. powinny być w miarę możliwości daleko od siebie oddalone.

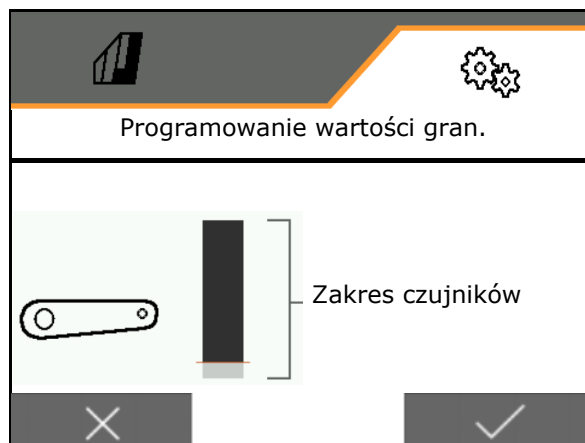




Programowanie wartości granicznych

Przed pierwszym uruchomieniem i w przypadku zmiany ciągnika należy zaprogramować wartości graniczne podnośnika.

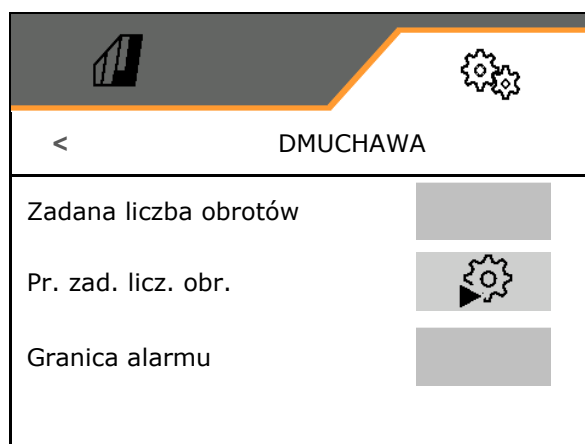
1. Opuścić podnośnik / ustawić maszynę w pozycji roboczej.
2. ➤ Zapisać wartość i Dalej.
3. Unieść maksymalnie podnośnik.
4. ✓ Zapisać wartość.



8.1.4 Dmuchawa

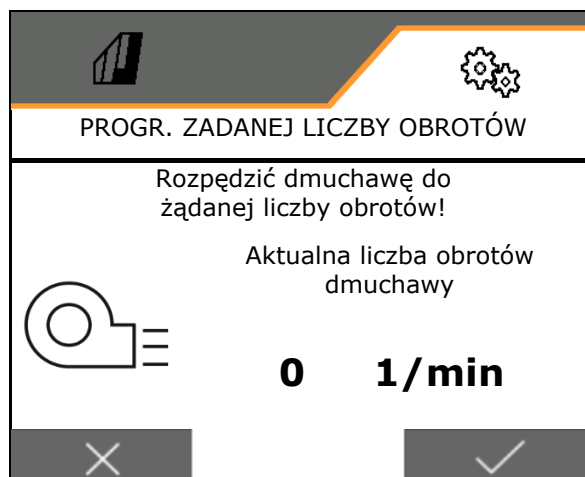
Ustawianie liczby obrotów dmuchawy zgodnie z instrukcją obsługi maszyny.

- Wprowadzanie zadanej liczby obrotów
- Programowanie zadanej liczby obrotów
- Wprowadzanie granicy alarmu w %



Programowanie zadanej liczby obrotów

1. Rozpędzić dmuchawę do żądanej liczby obrotów.
2. ✓ Zapisać wartość.



8.1.5 Nacisk redlic

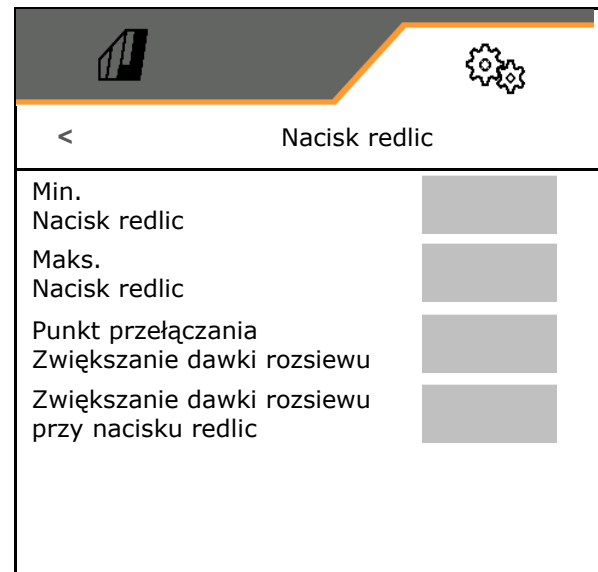
Za pomocą wstępnie wybranej funkcji hydraulicznej można pracować ze zwiększonym lub zmniejszonym naciskiem redlic.


Minimalny i maksymalny nacisk redlic można ustawiać w zakresie wartości 0 – 10.

- Minimalny nacisk redlic
- Maksymalny nacisk redlic

Od punktu przełączania w zakresie wartości 0 – 10 dawka rozsiewu jest zwiększana.

- Punkt przełączania (wartość nacisku redlic) do zwiększania dawki wysiewu
- Wprowadzić zwiększenie dawki wysiewu przy nacisku redlic w %.



-  Programowanie zakresu skoku siłownika




Funkcja hydrauliczna maszyny Centaya Special z redlicą TwinTeC Special realizowana jest w odbiciu lustrzanym:

- Pełen nacisk redlic uzyskuje się po wsunięciu siłownika.
- Redlice są podnoszone podczas wysuwania siłownika.



1. Wybrać wstępnie funkcję hydrauliczną Nacisk redlic.
2. Uruchomić zielony zespół sterujący ciągnika.
→ Siłownik hydrauliczny do maksymalnego nacisku redlic.
3. ➤ dalej.
4. Uruchomić zielony zespół sterujący ciągnika.
→ Siłownik hydrauliczny do całkowitego podniesienia redlic.
5. ✓ Zapisać wartość lub ✗ przerwać pomiar.

8.1.6 Prędkość



Komputer maszyny wymaga sygnału prędkości, aby poprawnie regulować dawkę.

Można wybrać różne źródła sygnału wejściowego prędkości jazdy.

- Sygnał prędkości udostępniony może zostać poprzez ISOBUS.
- Sygnał prędkości obliczany może być na podstawie liczby impulsów na 100 m.
- Sygnał prędkości symulowany jest poprzez wprowadzenie prędkości (np. w przypadku awarii sygnału prędkości ciągnika).

Wprowadzenie symulowanej prędkości jazdy umożliwia pracę po awarii sygnału prędkości.

- Wybrać źródło sygnału prędkości.
 - o Radar (ISOBUS)
 - o Koło (ISOBUS)
 - o Satelita (ISOBUS)
 - o J1939
 - o czujnik (maszyna)
 - o symulowana

Wprowadzić symulowaną prędkość jazdy

→ Podaną prędkość jazdy należy później utrzymywać.

→ Jeśli rozpoznane zostanie inne źródło sygnału prędkości jazdy, symulowana prędkość jazdy zostanie wyłączona automatycznie.

- Wprowadzić liczbę impulsów na 100 m lub
- zaprogramować liczbę impulsów na 100 m







Programowanie liczby impulsów na 100 m


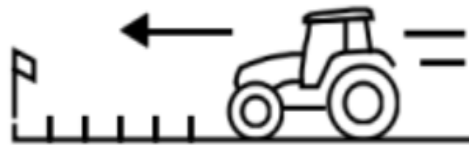



Impulsy koła na 100 m należy ustalić w przeważających warunkach pracy w pozycji roboczej.

1. Odmierzyć odcinek 100 m, przejechać ciągnikiem na pozycję początkową i ustawić maszynę w pozycji roboczej!
 2. ➤ dalej.
 3. Przejechać odmierzony odcinek.
 4. ➤ dalej.
- Wyświetlacz będzie na bieżąco pokazywał liczbę ustalanych impulsów.
5. Zatrzymać się dokładnie w punkcie końcowym.
 6. ✓ Zapisać wartość lub ✗ przerwać pomiar.

Program. impulsów

Przejechane impulsy	9876
Zapisane impulsy	9700

✗
✓



Skontrolować liczbę impulsów przez porównanie wskaźników prędkości ciągnika i terminala obsługowego.

8.1.7 Geometria

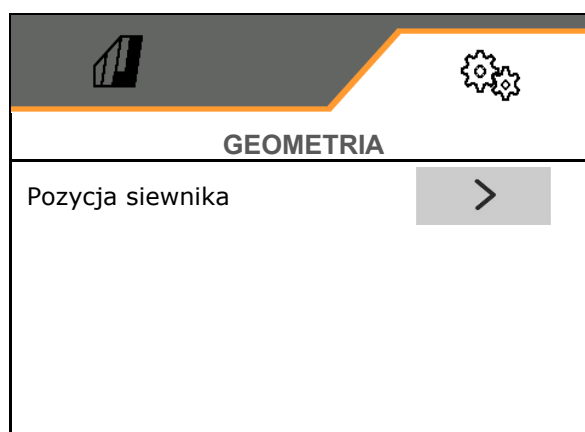
- Dane ustawione są fabrycznie w zależności od maszyny i z reguły nie wolno ich zmieniać.
- Dane geometrii muszą zgadzać się z rzeczywistymi wymiarami długości maszyny w kierunku jazdy.



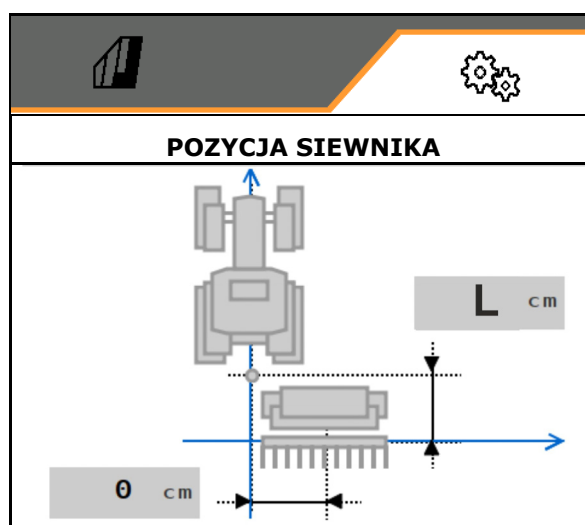
Przesunięcie boczne – maszyna z lewej strony: wprowadzić wartość ujemną

Wprowadzić dane geometrii.

- Wybrać pozycję siewnika.



- Wprowadzić wartość przesunięcia bocznego.
- Wartość standardowa: **0 cm**
- Odczytać wartość **L** odstępów urządzenia łączącego ciągnika względem siewnika w poniższej tabeli i wprowadzić.



8.1.7.1 Odstęp urządzenia łączącego ciągnika względem siewnika

Ustawienia poprawnej geometrii dla: Cataya / Centaya / Avant 3002/4002 z KG / KX / KE 01

Typ redlicy	Rama 1-lub 2-rurowa wału	L		
		Bez wyposażenia dodatkowego	Z przedłużeniem dolnych dźwigni zaczepu 15 cm	Z głęboshem
Redlica Twin-TeC Special	1	182 cm	197 cm	225 cm
	2	188 cm	203 cm	231 cm
Redlica RoTeC	1	198 cm	213 cm	241 cm
	2	204 cm	219 cm	247 cm
Redlica Twin-TeC	1	187 cm	202 cm	230 cm
	2	193 cm	208 cm	236 cm
Redlica RoTeC-Pro Tylko Centaya	1	196 cm	211 cm	239 cm
	2	202 cm	217 cm	245 cm

Ustawienia poprawnej geometrii dla: Cataya / Centaya / Avant 3002/4002 z KE 02

Typ redlicy	Rama 1-lub 2-rurowa wału	L			
		Bez wyposażenia dodatkowego	Z przedłużeniem dolnych dźwigni zaczepu 6,5 cm	Z przedłużeniem dolnych dźwigni zaczepu 13 cm	Z głęboshem
Redlica Twin-TeC Special	1	176 cm	183 cm	189 cm	219 cm
	2	182 cm	189 cm	195 cm	225 cm
Redlica Ro-Tec	1	192 cm	198 cm	205 cm	235 cm
	2	198 cm	204 cm	211 cm	241 cm
Redlica Twin-Tec	1	181 cm	187 cm	194 cm	224 cm
	2	187 cm	193 cm	200 cm	230 cm
Redlica Ro-Tec-Pro Tylko Centaya	1	190 cm	197 cm	203 cm	233 cm
	2	196 cm	203 cm	209 cm	239 cm

Ustawienia

Ustawienia poprawnej geometrii dla: Cataya / Centaya z CDC – CombiDisc



Typ redlicy	Rama 1-lub 2-rurowa wału	L	
		Bez wyposażenia dodatkowego	Z przedłużeniem dolnych dźwigni zaczepu 15 cm
Redlica Twin-TeC Special	Standardowy	237 cm	252 cm
Redlica RoTeC	Standardowy	253 cm	268 cm
Redlica Twin-TeC	Standardowy	242 cm	257 cm
Redlica RoTeC-Pro Tylko Centaya	Standardowy	251 cm	266 cm

Ustawienia poprawnej geometrii dla: Avant 4002-2 / 5002-2 / 6002-2 z KG02 02

Typ redlicy	Rama 1-lub 2-rurowa wału	L	
		Bez wyposażenia dodatkowego	Z przedłużeniem dolnych dźwigni zaczepu 15 cm
Redlica RoTec	2	213 cm	236 cm
Redlica TwinTec	2	210 cm	233 cm

8.1.8 Wybór zbiornika

- Wybór zbiornika
 - ☒ zbiornik wybrany, dozowanie aktywne
 - ☐ zbiornik nie jest aktualnie wykorzystywany

WYBÓR ZBIORNIKA

Zbiornik 1

Zbiornik 2

Zbiornik 3


☐
☐
☐

8.1.9 Parowanie urządzenia Bluetooth

Za pośrednictwem Bluetooth maszynę można połączyć z przenośnym urządzeniem końcowym.

W tym celu wprowadzić 6-cyfrowy kod wyświetlony na przenośnym urządzeniu końcowym.

Siewnik może wymieniać dane z aplikacją my-Seeder przez łącze Bluetooth.

Parow. urząd. Bluetooth
 Kod do sparowania Bluetooth 000000

8.2 Profil



Zarządzanie profilami


Standardowo skonfigurowany jest jeden profil.

Można zapisać 5 profili z różnymi ustawieniami.



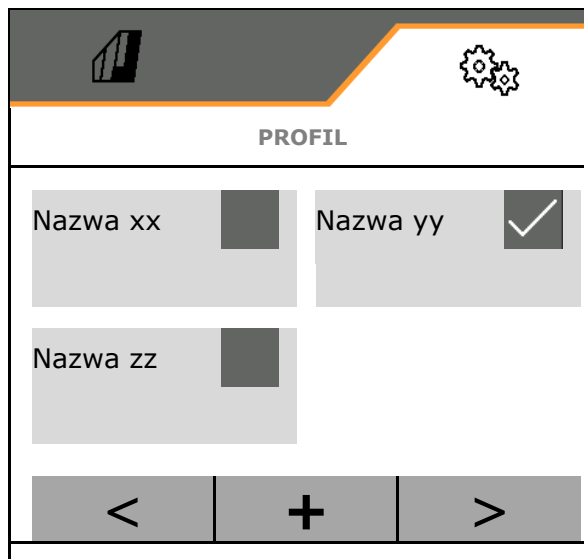
Dodawanie nowego profilu

Profil:

-  może zostać aktywowany
- może zawierać nazwę
- może być kopiowany
- może być usuwany

W tym celu

zaznaczyć i zatwierdzić profil.

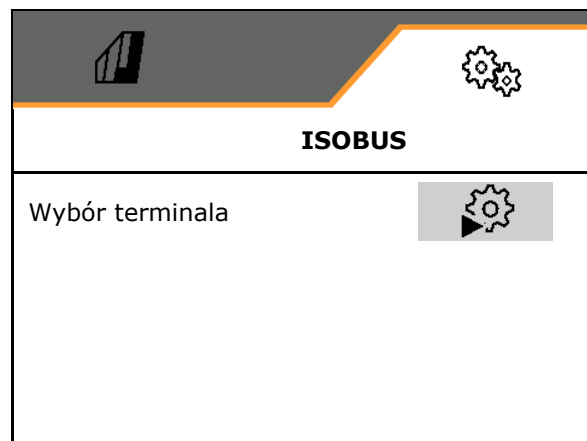

Aktywny profil:

- Konfigurowanie ISOBUS, patrz strona 57.
- Konfigurowanie wyświetlacza wielofunkcyjnego, patrz strona 58.
- Konfigurowanie dowolnych funkcji przycisków, patrz strona 58.
- Konfigurowanie rampy początkowej, patrz strona 59.



8.2.1 Konfigurowanie ISOBUS

- Wybór terminala, patrz strona 57.



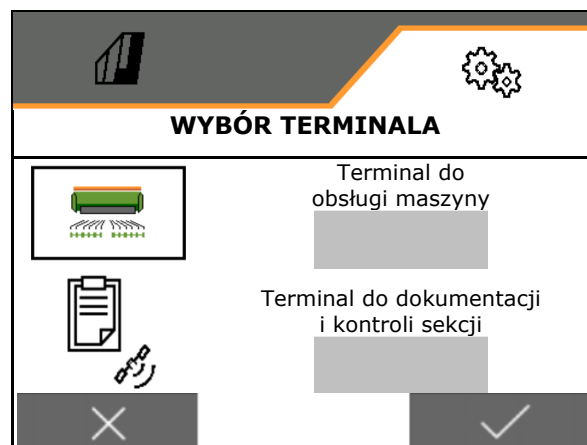
Wybór terminala

Jeśli do ISOBUS podłączonych jest kilka terminali obsługowych:

- Wybrać terminal do wyświetlania oprogramowania do obsługi maszyny.
- Wybrać terminal do wyświetlania dokumentacji i kontroli sekcji.



Terminale są znakowane cyframi w kolejności włączenia (1, 2, ...)



8.2.2 Konfigurowanie wyświetlacza wielofunkcyjnego

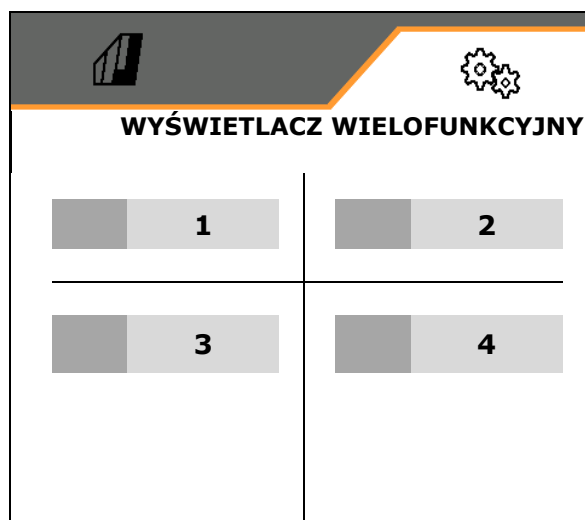
Wyświetlacz wielofunkcyjny w menu Praca

(1)	(2)
 0 m	 10.0 kg/ha
 0.00 ha	 0.0 kg
(3)	(4)

Do 4 pól wyświetlacza wielofunkcyjnego można przyporządkować różne wskazania.

Lista możliwych do przyporządkowania wskazań:

- Prędkość
- Pozostała powierzchnia
- Pozostały odcinek
- Powierzchnia
- Zadana dawka
- Dawka
- Liczba obrotów dmuchawy



8.2.3 Konfigurowanie dowolnych funkcji przycisków



Funkcje menu Praca przypisane do przycisków terminala obsługowego można wybierać w sposób dowolny.

W tym miejscu można przypisać dowolne funkcje do pól funkcyjnych menu Praca.

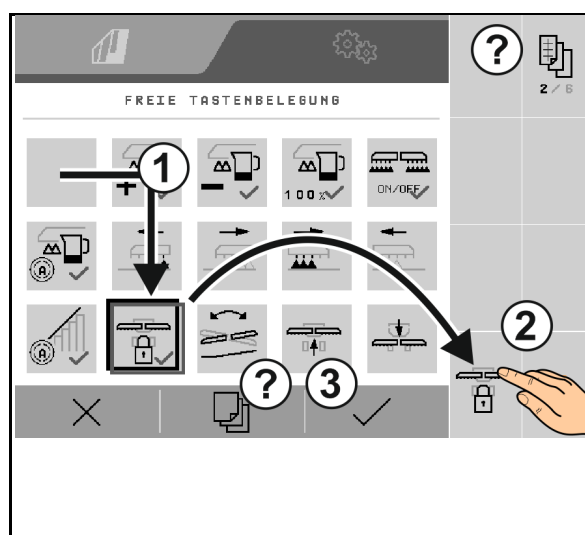
1. Wybrać funkcję na wyświetlaczu.
W razie potrzeby wcześniej przewinąć.
2. Przypisać funkcję do dowolnie wybranego pola funkcyjnego.



W razie potrzeby wybrać wcześniej stronę.

→ Funkcja wyświetlana jest na polu funkcyjnym.

3. ✓ Zatwierdzić.



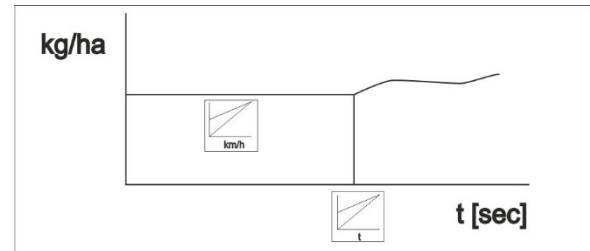
Funkcje mogą być wielokrotnie przypisane. Sposób przypisania funkcji menu Praca do przycisków terminala obsługowego jest dowolny.

8.2.4 Konfigurowanie rampy początkowej

Rampa początkowa zapobiega niedostatecznemu dozowaniu podczas ruszania.

Na początku pracy przez podany czas dozowanie odbywa się według symulowanej prędkości ruszania. Później nastąpi regulacja dawki zależna od rzeczywistej prędkości jazdy.

Regulacja dawki rozpoczyna się po osiągnięciu wprowadzonej prędkości lub przekroczeniu symulowanej prędkości rozpoczęcia jazdy.



- Włączenie/wyłączenie rampy początkowej
 - o ☒ wł.
 - o ☐ wyłą.
- Przewidywana prędkość, prędkość robocza w km/h.
Wartość standardowa: 12 km/h
- Prędkość początkowa rampy wyrażona w % przewidywanej prędkości, przy której rozpoczyna się dozowanie.
Wartość standardowa: 50%
- Czas, który upływa w sekundach do momentu, gdy symulowana prędkość jazdy zrówna się z rzeczywistą prędkością jazdy.
Wartość standardowa: 5 s

<

Rampa początkowa

>

Rampa początkowa

☒

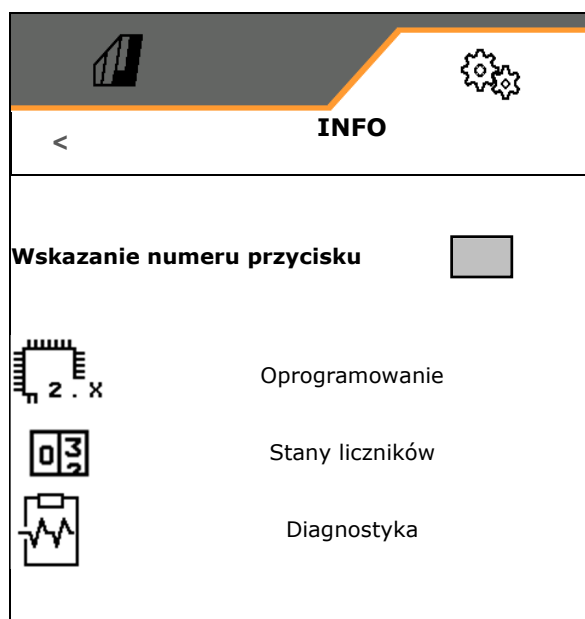
Przewidywana prędkość

Prędkość początkowa rampy

Czas trwania ramy początkowej




8.3 Informacje

- Wyświetlanie numeru przycisku funkcyjnego w menu (informacja dla serwisu).
 - o ☒ (tak)
 - o ☐ (nie)
- Wyświetlanie wersji oprogramowania na komputerze maszyny
- Wyświetlanie stanów liczników
 - o Czas całkowity (tryb siewu)
 - o Obrobiona powierzchnia całkowita
 - o Rozsiana ilość poszczególnych zbiorników
 - o Odcinek w pozycji transportowej
 - o Odcinek w pozycji roboczej
- Wyświetlanie danych diagnostycznych (informacja dla serwisu)



8.4 Produkt

Jeżeli maszyna posiada kilka zbiorników, można skonfigurować produkty dla każdego zbiornika.

PRODUKT	
	Zbiornik główny
	Zbiornik GreenDrill
	Zbiornik z przodu



Zarządzanie produktami

Standardowo skonfigurowany jest jeden produkt.

Można zapisać 20 produktów z różnymi ustawieniami.



Dodawanie nowego produktu

Produkt:

- ☒ może zostać aktywowany
- może zawierać nazwę
- może być kopiowany
- może być usuwany

W tym celu

zaznaczyć i zatwierdzić produkt.

PRODUKT	
<p>Nazwa xx <input type="checkbox"/></p> <p>100.00 kg/ha 660 ccm</p>	<p>Nazwa yy <input checked="" type="checkbox"/></p> <p>50.00 kg/ha 200 ccm</p>
<p>Nazwa zz <input type="checkbox"/></p>	
<p>< + ></p>	

Ustawienia

Aktywny produkt:

- Wprowadzić zadaną dawkę w wybranej jednostce
- Określić objętość dozowania.
Wybrać rozmiar wałka dozującego (siewnik pneumatyczny) lub pojedynczego rzędu dozowania Precis (siewnik mechaniczny) w cm³ lub wprowadzić objętość dozowania zdefiniowaną przez użytkownika w pierwszym rzędzie.
- Siewnik mechaniczny: wprowadzić liczbę aktywnych rzędów.
- Wprowadzić powierzchnię kalibracyjną w ha.
(powierzchnia, dla której dozowana będzie odpowiednia ilość w trakcie próby kręconej, 0,1 ha – 1,0 ha).
- Wprowadzić wartość kalibracji 1 lub wartość doświadczalną.
- Wprowadzić czas włączenia dla kontroli sekcji, patrz strona 63
- Wprowadzić czas wyłączenia dla kontroli sekcji, patrz strona 63
- Zoptymalizować czas włączenia i czas wyłączenia, patrz strona 65
- Jednostka dawki wysiewu.
 - o kg/ha
 - o ziarna/m²



Wprowadzone dane zostaną pobrane do menu Kalibracja.



Możliwy zakres prędkości jazdy dla wybranego produktu

<

Nazwa produktu xx

>

Zadana dawka	
Obj. dozow.	
Aktywne rzędy	
Powierzchnia kalibracyjna	
Wartość kalibracji	
Czas włączenia	
Czas wyłączenia	
Optymalizacja czasów przełączania	⚙️
Jednostka dawki wysiewu	

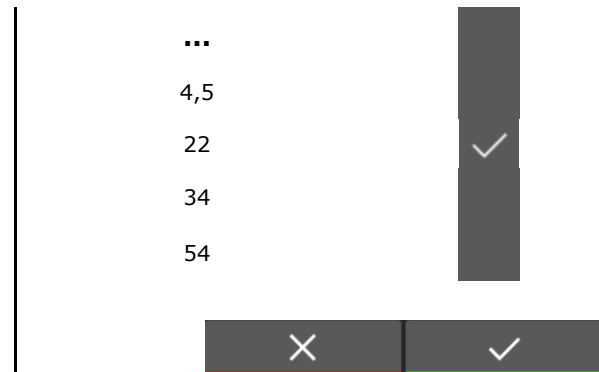
⏱

3 - 20 km/h

8.4.1 Wybór objętości dozowania

Siewniki pneumatyczne:

- Wybrać objętość wałka dozującego lub wprowadzić objętość specjalnego wałka dozującego ręcznie w pierwszym rzędzie.
- Wybrany wałek dozujący musi być zamontowany w maszynie.



Siewniki mechaniczne:

- Wybrać objętość pojedynczego kółka wysiewającego lub wprowadzić objętość specjalnego kółka dozującego ręcznie w pierwszym rzędzie.
- Wybrane kółka dozujące muszą być zamontowane w maszynie.

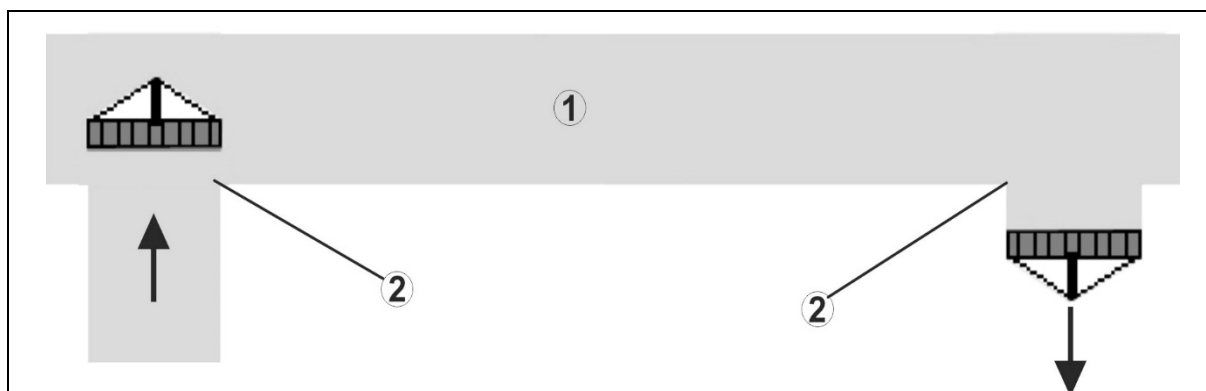
8.4.2 Wprowadzanie czasu włączenia, czasu wyłączenia dla kontroli sekcji

Układ kontroli sekcji potrzebuje czasów przełączania do uwzględnienia czasu przejścia materiału siewnego z dozownika do redlicy wysiewającej.



- Czas przełączania służy do ustawiania trybu ciągłej obróbki pola
 - przy przejściu z powierzchni nieobrobionej na powierzchnię obrobioną.
 - Maszyna musi się wyłączyć, zanim elementy rozsiewające dotrą do obrobionej powierzchni (czas wyłączenia).
 - przy przejściu z powierzchni obrobionej na powierzchnię nieobrobioną.
 - Maszyna musi się włączyć, zanim elementy rozsiewające dotrą do nieobrobionej powierzchni (czas włączenia).
- Wielkość zachodzenia/rozsunięcia zależy między innymi od prędkości jazdy.
- Czas przełączania jest wartością czasową w milisekundach.
- Dłuższe czasy opóźnienia i wysoka prędkość mogą doprowadzić do niepożądanego charakterystyki przełączeń.

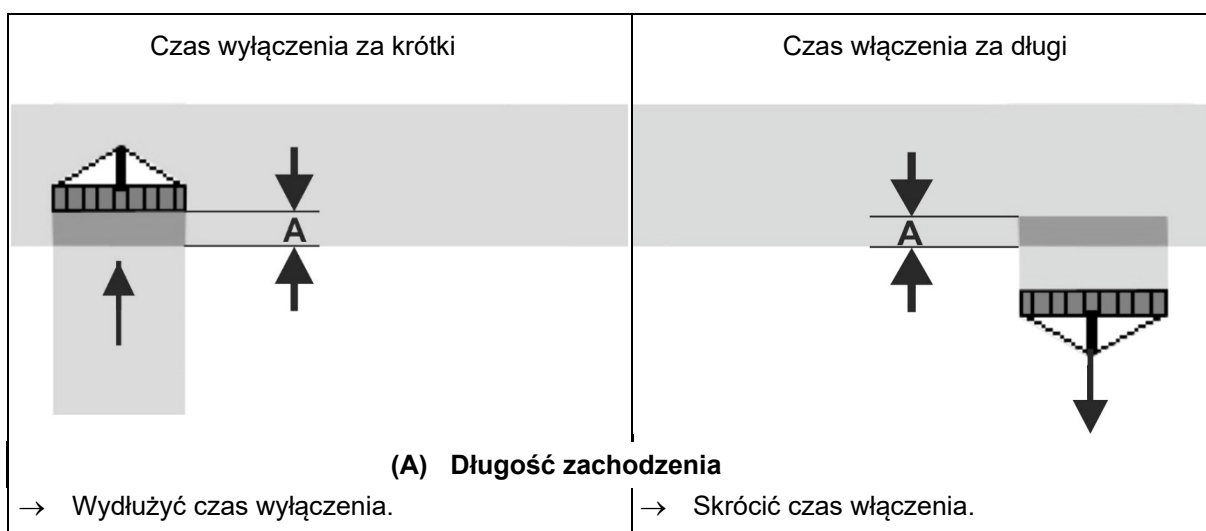
Optymalna obróbka pola



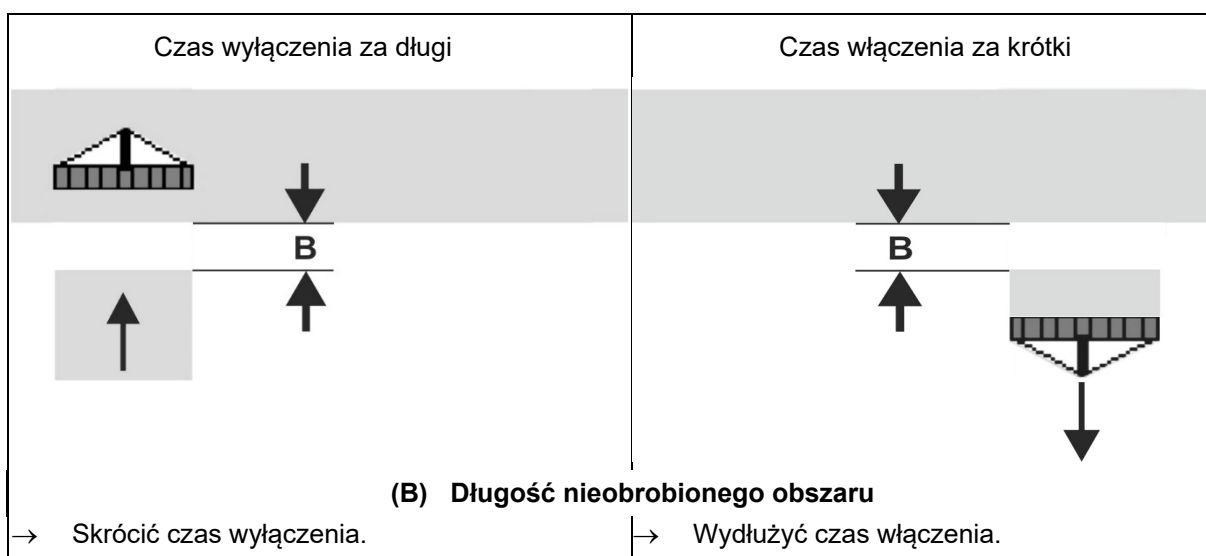
(1) Uwrocie/obrobione pole

(2) Ciągła obróbka pola bez zachodzenia

Zachodzenie obrobionych powierzchni



Nieobrobione powierzchnie







Aby przełączanie na nawrocie następowało precyzyjnie – zwłaszcza w przypadku siewników – konieczne jest spełnienie następujących warunków:

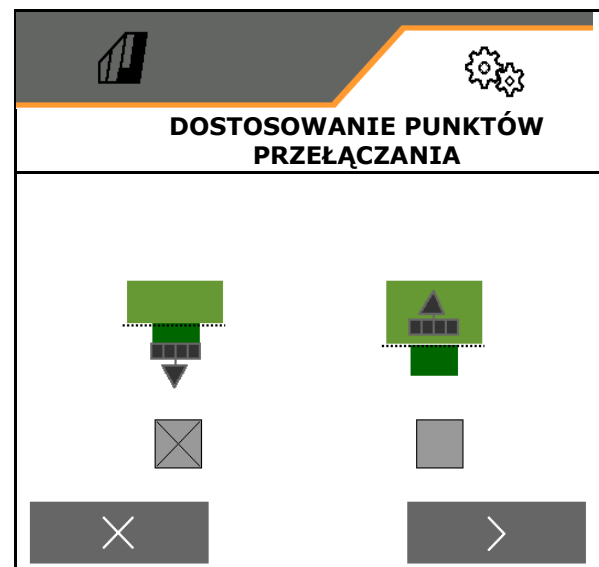
- dokładność RTK odbiornika GPS (prędkość aktualizacji min. 5 Hz)
- równomierna prędkość przy wjeżdżaniu / wyjeżdżaniu z nawrotu

8.4.3 Optymalizacja czasów przełączania dla kontroli sekcji

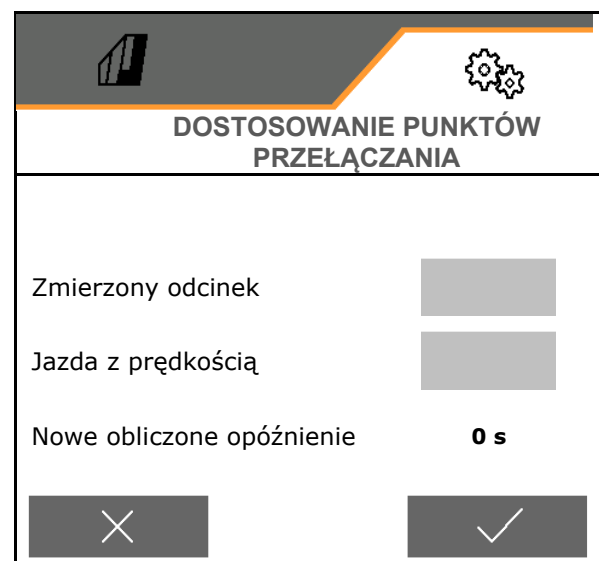
Wprowadzone / obliczone czasy przełączania można zoptymalizować.

W tym celu musi być znany niezasiany odcinek / zakładka.

1.  Wybrać punkt włączenia lub punkt wyłączenia.
2. > dalej
3.  Wybrać przełączanie maszyny za wcześnie lub za późno.
4. > dalej



5. Wprowadzić zmierzony odcinek.
 - o Zakładka: wprowadzić wartość dodatnią
 - o Niezasiany odcinek: wprowadzić wartość ujemną
6. Wprowadzić prędkość jazdy.
7. ✓ Zapisać obliczoną wartość lub X anulować obliczenie.



9 Usterka

9.1 Alarm/ostrzeżenie i wskazówka

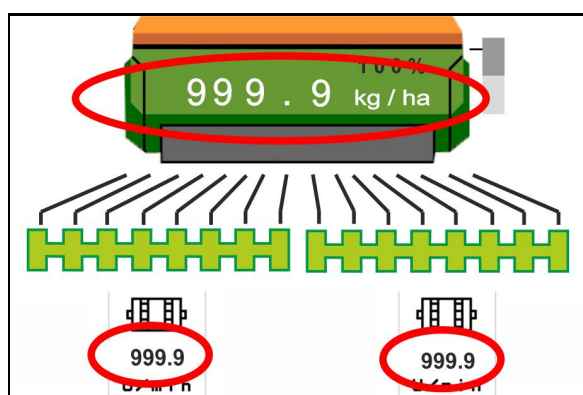
- Komunikaty na całej powierzchni należy zawsze zatwierdzać!



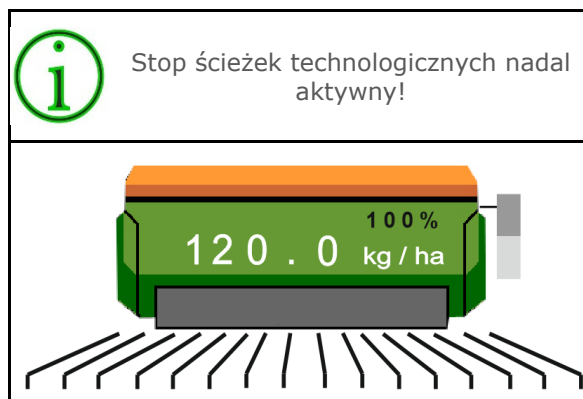
Po zatwierdzeniu komunikatu wyświetlane jest menu Praca z wartościami 999.9.

Wskazuje występującą usterkę.

Dalsza praca nie jest możliwa.



- Wskazówek w menu Praca (na górze) nie trzeba zatwierdzać.



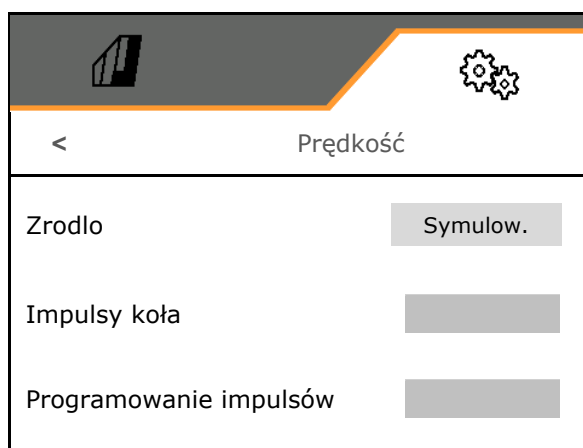
9.2 Awaria sygnału prędkości z ISOBUS

Źródłem sygnału prędkości może być prędkość symulowana, wprowadzona w menu Dane maszyny.

Pozwala ona na kontynuowanie pracy maszyny bez sygnału prędkości.

W tym celu:

- Wprowadzić symulowaną prędkość jazdy.
- Podczas pracy dokładnie utrzymywać wprowadzoną, symulowaną prędkość jazdy.



9.3 Tabela usterek

Numer	Rodzaj	Przyczyna	Usunięcie
F45001	Ostrzeżenie	Dozownik nie może obracać się wolniej	Zwiększyć prędkość jazdy Ponowna próba kręcona Dostosować dawkę wysiewu
F45002	Ostrzeżenie	Dozownik nie może obracać się szybciej	Zmniejszyć prędkość jazdy Ponowna próba kręcona Dostosować dawkę wysiewu
F45003	Ostrzeżenie	Regulacja systemu dozującego nadmiernie się waha	Ponowna próba kręcona Dostosować i skontrolować dawkę wysiewu
F45004	Ostrzeżenie	Komunikacja z silnikiem 1 nie jest możliwa (z lewej strony)	Skontrolować podłączenie silnika dozującego do wiązki kablowej.
F45005	Ostrzeżenie	Komunikacja z silnikiem 2 nie jest możliwa (z prawej strony)	Skontrolować podłączenie silnika dozującego do wiązki kablowej.
F45006	Ostrzeżenie	Brak prawidłowego sygnału na wejściu czujnika schodków	Wadliwy czujnik lub przerwanie kabla w okablowaniu
F45007	Ostrzeżenie	Usterka mechaniczna kultywatora wirnikowego lub wadliwy czujnik	Sprawdzić mechanikę kultywatora wirnikowego lub aktualną wartość czujnika
F45008	Ostrzeżenie	Nie możnaysterować włączania ścieżek technologicznych	Skontrolować podłączenie układu włączania ścieżek technologicznych do wiązki kablowej.
F45009	Ostrzeżenie	Blokada w układzie włączania ścieżek technologicznych	Kontrola układu włączania ścieżek technologicznych i systemu dozującego
F45033	Wskaźówka	Czujnik blokady przy redlicy zgłasza błąd	Usunąć blokadę z redlicy, ew. skontrolować czujniki i okablowanie.
F45034	Wskaźówka	Dmuchała pracuje poza ustawionym zakresem tolerancji	Zmienić zakres tolerancji, sprawdzić czujnik, skontrolować hydraulikę
F45035	Alarm	Awaria kabla przyłączeniowego czujnika W podanym czujniku wykrywany jest błąd wewnętrzny	Sprawdzić czujnik i okablowanie.
F45036	Alarm	Awaria kabla przyłączeniowego czujnika W podanym czujniku wykrywany jest błąd wewnętrzny	Sprawdzić czujnik i okablowanie.
F45037	Alarm	Brak prawidłowego sygnału na wejściu czujnika kultywatora wirnikowego.	Wadliwy czujnik lub przerwanie kabla w wiązce kablowej
F45038	Alarm	Awaria kabla przyłączeniowego czujnika W podanym czujniku wykrywany jest błąd wewnętrzny	Sprawdzić czujnik i okablowanie.
F45039	Alarm	Brak prawidłowego sygnału na wejściu czujnika znaczników śladów.	Wadliwy czujnik lub przerwanie kabla w wiązce kablowej
F45040	Alarm	Brak prawidłowego sygnału na wejściu czujnika nacisku redlic.	Wadliwy czujnik lub przerwanie kabla w wiązce kablowej

F45041 – F45044	Alarm	Awaria kabla przyłączeniowego czujnika W podanym czujniku wykrywany jest błąd wewnętrzny	Sprawdzić czujnik i okablowanie.
F45045	Wskaźówka	System dozujący zabrudzony lub uszkodzony	Sprawdzić układ przeniesienia napędu Przeprowadzić czyszczenie i prace konserwacyjne opisane w instrukcji obsługi maszyny.
F45046	Wskaźówka	Użytkownik zamierza włączyć kontrolę sekcji i jeden z podanych warunków wstępnych nie jest spełniony.	Wszystkie podane warunki muszą być spełnione, aby aktywować tryb kontroli sekcji.
F45047	Wskaźówka	Kontrola sekcji została wyłączona przez użytkownika na terminalu.	Użytkownik wybiera inny tryb pracy maszyny. Jeśli wyłączenie było niezamierzone, użytkownik musi sprawdzić przyczynę na terminalu, np. słaby sygnał GPS
F45048	Wskaźówka	Maszyna ustawiona w pozycji roboczej i prędkość jest przesyłana. Schodki są odchylone w dół, przez co dozowniki są zablokowane.	Odchylić schodki w górę.
F45049	Wskaźówka	Ustawiona przez użytkownika ilość resztek w zbiorniku została osiągnięta.	Napełnianie zbiorników
F45050	Alarm	Wejście czujnika pozycji roboczej poza zakresem pomiarowym.	Skontrolować czujnik pozycji roboczej i wiązkę kablową.
F45051	Ostrzeżenie	Centaya z segmentową głowicą rozdzielającą: jeśli aktywowane jest rozłączanie połówkowe, włączony jest „tryb wysiewu” maszyny i silnik rozłączania połówkowego 1 jest wystawiany przez 3 sekundy i czujnik rozłączania połówkowego 1 przy drugim silniku rozłączania połówkowego nie jest przysłonięty.	Centaya z segmentową głowicą rozdzielającą: skontrolować okablowanie, silnik rozłączania połówkowego 1 oraz moduł CAN-IO rozłączania połówkowego.
F45052	Ostrzeżenie	Centaya z segmentową głowicą rozdzielającą: jeśli aktywowane jest włączanie połowy sekcji, włączony jest „tryb wysiewu” maszyny i silnik włączania połowy sekcji 2 jest wystawiany przez 3 sekundy i czujnik włączania połowy sekcji 2 przy drugim silniku włączania połowy sekcji nie jest przysłonięty.	Centaya z segmentową głowicą rozdzielającą: skontrolować okablowanie, silnik rozłączania połówkowego 2 oraz moduł CAN-IO rozłączania połówkowego.
F45053	Ostrzeżenie	Centaya z segmentową głowicą rozdzielającą: rozłączanie połówkowe jest aktywowane. Nie można wystawiać silnika 1 rozłączania połówkowego.	Centaya z segmentową głowicą rozdzielającą: skontrolować okablowanie, silnik rozłączania połówkowego 1 oraz moduł CAN-IO rozłączania połówkowego.
F45054	Ostrzeżenie	Centaya z segmentową głowicą rozdzielającą: rozłączanie połówkowe jest aktywowane. Nie można wystawiać silnika 2 rozłączania połówkowego.	Centaya z segmentową głowicą rozdzielającą: skontrolować okablowanie, silnik rozłączania połówkowego 2 oraz moduł CAN-IO rozłączania połówkowego.

F45055	Ostrzeżenie	Centaya z segmentową głowicą rozdzielającą: komunikacja z modułem CAN-IO nie jest możliwa.	Centaya z segmentową głowicą rozdzielającą: skontrolować okablowanie, silnik rozłączania połówkowego 2 oraz moduł CAN-IO rozłączania połówkowego.
F45056	Wskaźówka	Tryb siewu niemożliwy, ponieważ dozowanie lub dmuchawa nie jest włączona.	Włączyć dozowanie, włączyć dmuchawę lub sprawdzić
F45057	Ostrzeżenie	Obroty poniżej 200 obr./min, wadliwy czujnik, przerwanie kabla	Skontrolować obroty, skontrolować czujnik w menu diagnozy, skontrolować wiązkę kablową
F45058	Wskaźówka	Źródło prędkości ISOBUS nie jest obecnie dostępne.	Użytkownik musi skontrolować ustawienia TECU ciągnika (zespół sterujący ciągnika).
F45059	Wskaźówka	Źródło prędkości ISOBUS nie jest obecnie dostępne.	Użytkownik musi skontrolować ustawienia TECU ciągnika (zespół sterujący ciągnika).
F45060	Wskaźówka	Użytkownik dokonał przełączenia na prędkość symulowaną i czujnik (maszyna) wykrył prędkość	Usunąć awarię czujnika (maszyna) lub pracować dalej z prędkością symulowaną. W tym celu konieczne jest wymontowanie wadliwego czujnika (maszyna) z okablowania.
F45063	Ostrzeżenie	TwinTerminal został skonfigurowany, jednak nie został odnaleziony na magistrali.	Skontrolować wiązkę kablową i zabudowę terminala TwinTerminal.
F45064	Ostrzeżenie	Wskazana jednostka dozująca / elektronika zbiornika nie jest zamontowana lub jest uszkodzona	Jednostka dozująca / elektronika zbiornika nie jest zamontowana lub jest uszkodzona, sprawdzić połączenia kabli, bezpiecznik, elektronikę i wtyczkę kodującą.
F45065	Wskaźówka	Użytkownik nie może aktywować funkcji rejestrowania GPS, ponieważ nie są spełnione podane warunki.	Przełączyć maszynę w podany stan, aby aktywować funkcję.
F45066	Ostrzeżenie	Błąd w silniku rozłączania połówkowego, czujnik pozycyjny dostarcza nieprawidłowe wartości – rozłączanie połówkowe zostało dezaktywowane	Sprawdzić silnik i okablowanie rozłączania połówkowego, następnie uruchomić ponownie maszynę
F45067	Ostrzeżenie	Rozłączanie połówkowe pod dozownikiem FTender nie może osiągnąć zadanej pozycji – rozłączanie połówkowe zostało wyłączone	Sprawdzić lekkobieżność mechaniki rozłączania połówkowego, a następnie uruchomić ponownie maszynę
F45068	Ostrzeżenie	Lewe rozłączanie połówkowe w segmentowej głowicy rozdzielającej nie może osiągnąć zadanej pozycji – rozłączanie połówkowe zostało wyłączone	Sprawdzić lekkobieżność mechaniki rozłączania połówkowego, a następnie uruchomić ponownie maszynę
F45069	Ostrzeżenie	Prawe rozłączanie połówkowe w segmentowej głowicy rozdzielającej nie może osiągnąć zadanej pozycji – rozłączanie połówkowe zostało wyłączone	Sprawdzić lekkobieżność mechaniki rozłączania połówkowego, a następnie uruchomić ponownie maszynę
F45070	Ostrzeżenie	Bezwzględny czujnik opróżnienia w dozowniku nie wykrywa materiału siewnego.	Napełnić maszynę lub skontrolować czujnik.

F45071	Wska- zówka	Maszyna wykryła jazdę po drogach, prędkość >20 km/h i tryb wysiewu maszyny nie jest włączony	Aktywować włącznik głównej sekcji szerokości, aby zakończyć jazdę po drogach
F45073	Wska- zówka	Awaria funkcji ścieżki technologicznej GPS na terminalu	Sprawdzić odbiór GPS i funkcję ścieżki technologicznej GPS na terminalu, przestrzegać instrukcji obsługi producenta
F45074	Wska- zówka	Nastąpiło wyjście z prawidłowego zakresu roboczego czujnika pozycji roboczej maszyny	Skontrolować wiązkę kablową i czujnik pod kątem uszkodzeń
F45075	Wska- zówka	Maszyna wykryła błędny kierunek jazdy, możliwe tylko przy korzystaniu ze ścieżki technologicznej GPS	Sprawdzić kierunek jazdy w aktualnym torze, sprawdzić ustawienia w kreatorze ŚT sprawdzić ustawienia ścieżki technologicznej GPS w terminalu; w tym celu skorzystać z podręcznika producenta
F45076	Wska- zówka	W hydraulice komfortowej zmieniono maks. punkt przełączania	Niepotrzebne, sprawdzić zmienioną wartość zwiększenia dawki rozsiewu
F45077	Ostrzeże- nie	Brak komunikacji z silnikiem	Skontrolować podłączenie silnika do- zującego do wiązki kablowej.
F45078	Ostrzeże- nie	Brak prawidłowego sygnału na wejściu czujnika przycisku kalibracji	Sprawdzić wartość czujnika kalibracji. Wadliwy czujnik kalibracji lub przerwanie kabla w okablowaniu
F45079	Ostrzeże- nie	Obroty poniżej 200 obr./min, wadliwy czujnik, przerwanie kabla	Skontrolować obroty, skontrolować czujnik w menu diagnozy, skontrolować wiązkę kablową
F45080	Wska- zówka	Dmuchawa pracuje poza ustawionym zakresem tolerancji	Zmienić zakres tolerancji, sprawdzić czujnik, skontrolować hydraulikę
F45081	Wska- zówka	Dozownik nie może obracać się wol- niej	Zwiększyć prędkość jazdy Ponowna próba kręcona Dostosować dawkę rozsiewu
F45082	Wska- zówka	Dozownik nie może obracać się szybciej	Zmniejszyć prędkość jazdy Ponowna próba kręcona Dostosować dawkę rozsiewu
F45083	Ostrzeże- nie	Bezwzględny czujnik opróżnienia w dozowniku nie wykrywa materiału siewnego.	Napełnić maszynę lub skontrolować czujnik
F45084	Wska- zówka	Ustawiona przez użytkownika ilość resztek w zbiorniku została osiągnięta.	Napełnianie zbiorników
F45085	Alarm	Brak prawidłowego sygnału na wejściu czujnika pozycji roboczej	Skontrolować pozycję i aktualną wartość czujnika. Wadliwy czujnik lub przerwanie kabla w okablowaniu
F45086	Wska- zówka	Brak prawidłowego sygnału na wejściu czujnika pozycji roboczej	Skontrolować pozycję i aktualną wartość czujnika. Wadliwy czujnik lub przerwanie kabla w okablowaniu
F45087	Wska- zówka	Kultywator wirnikowy niewłączony w trybie siewu	Włączyć kultywator wirnikowy, sprawdzić czujnik WOM-u,

		błędna zabudowa czujnika na WOM-ie,	
F45088	Wska-zówka	Brak prawidłowego sygnału na wejściu czujnika monitorowania kultywatora wirnikowego 1	Skontrolować pozycję i aktualną wartość czujnika. Wadliwy czujnik lub przerwanie kabla w okablowaniu
F45089	Wska-zówka	Brak prawidłowego sygnału na wejściu czujnika monitorowania kultywatora wirnikowego 2	Skontrolować pozycję i aktualną wartość czujnika. Wadliwy czujnik lub przerwanie kabla w okablowaniu
F45090	Ostrzeże-nie	Usterka mechaniczna kultywatora wirnikowego lub wadliwy czujnik	Skontrolować mechanikę kultywatora wirnikowego lub aktualną wartość czujnika
F45091	Ostrzeże-nie	Usterka mechaniczna kultywatora wirnikowego lub wadliwy czujnik	Skontrolować mechanikę kultywatora wirnikowego lub aktualną wartość czujnika
F45092	Wska-zówka	TaskController terminalu obsługuje mniejsze ilości żądane niż dostępne w maszynie	przypisać określone ilości żądane do terminalu, nieprzypisane ilości żądane muszą być użyte jako statyczne ilości żądane; wykorzystanie terminalu ze zwiększoną możliwością sterowania ilością żadaną
F45093	Alarm	Brak prawidłowego sygnału na wejściu czujnika	Skontrolować aktualną wartość czujnika. Wadliwy czujnik lub przerwanie kabla w okablowaniu
F45094	Alarm	Brak prawidłowego sygnału na wejściu czujnika	Skontrolować aktualną wartość czujnika. Wadliwy czujnik lub przerwanie kabla w okablowaniu
F45095	Ostrzeże-nie	Brak komunikacji z silnikiem	Skontrolować podłączenie silnika do- zującego do wiązki kablowej.
F45096	Ostrzeże-nie	Brak prawidłowego sygnału na wejściu czujnika	Wadliwy czujnik kalibracji lub przer- wanie kabla w okablowaniu
F45097	Ostrzeże-nie	Obroty poniżej 200 obr./min, wadliwy czujnik, przerwanie kabla	Skontrolować obroty, skontrolować czujnik w menu diagnozy, skontrolo- wać wiązkę kablową
F45098	Wska-zówka	Dmuchawa pracuje poza ustawionym zakresem tolerancji	Zmienić zakres tolerancji, sprawdzić czujnik, skontrolować hydraulikę
F45099	Wska-zówka	Dozownik nie może obracać się wol- niej	Zwiększyć prędkość jazdy Ponowna próba kręcona Dostosować dawkę rozsiewu
F45100	Wska-zówka	Dozownik nie może obracać się szybciej	Zmniejszyć prędkość jazdy Ponowna próba kręcona Dostosować dawkę rozsiewu
F45101	Ostrzeże-nie	Bezwzględny czujnik opróżnienia w dozowniku nie wykrywa materiału siewnego.	Napełnić maszynę lub skontrolować czujnik.

F45102	Wska- zówka	Ustawiona przez użytkownika ilość resztek w zbiorniku została osiągnięta.	Napełnianie zbiorników
F45103	Alarm	Brak prawidłowego sygnału na wejściu czujnika pozycji roboczej	Skontrolować pozycję i aktualną wartość czujnika. Wadliwy czujnik lub przerwanie kabla w okablowaniu
F45104	Wska- zówka	Brak prawidłowego sygnału na wejściu czujnika pozycji roboczej	Skontrolować pozycję i aktualną wartość czujnika. Wadliwy czujnik lub przerwanie kabla w okablowaniu
F45105	Ostrzeże- nie	Nieprawidłowa wersja oprogramowania w podanym systemie	Konieczna aktualizacja składników do kompatybilnej wersji oprogramowania
F45106	Ostrzeże- nie	Opcja wyposażenia jest skonfigurowana, jednak nie została odnaleziona na magistrali.	Skontrolować okablowanie i zabudowę urządzenia.
F45107	Ostrzeże- nie	Opcja wyposażenia jest skonfigurowana, jednak nie została odnaleziona na magistrali.	Skontrolować okablowanie i zabudowę urządzenia.
F45108	Ostrzeże- nie	Błąd w lewym silniku rozłączania półkowego, czujnik pozycyjny dostarcza nieprawidłowe wartości – rozłączanie półkowe zostało dezaktywowane	Sprawdzić silnik i okablowanie rozłączania półkowego, następnie uruchomić ponownie maszynę
F45109	Ostrzeże- nie	Błąd w prawym silniku rozłączania półkowego, czujnik pozycyjny dostarcza nieprawidłowe wartości – rozłączanie półkowe zostało dezaktywowane	Sprawdzić silnik i okablowanie rozłączania półkowego, następnie uruchomić ponownie maszynę
F45110	Ostrzeże- nie	Opcja wyposażenia włączania sekcji szerokości jest skonfigurowana, jednak nie została odnaleziona na magistrali.	Skontrolować okablowanie i zabudowę urządzenia.
F45111	Ostrzeże- nie	Nie możnaysterować lewej ścieżki technologicznej	Skontrolować podłączenie ścieżki technologicznej do okablowania
F45112	Ostrzeże- nie	Nie możnaysterować prawej ścieżki technologicznej	Skontrolować podłączenie ścieżki technologicznej do okablowania
F45113	Ostrzeże- nie	Blokada w lewej ścieżce technologicznej	Kontrola układu włączania ścieżek technologicznych i systemu dozującego
F45114	Ostrzeże- nie	Blokada w prawej ścieżce technologicznej	Kontrola układu włączania ścieżek technologicznych i systemu dozującego
F45115	Ostrzeże- nie	Brak prawidłowego sygnału na wejściu czujnika przycisku kalibracji	Wadliwy czujnik lub przerwanie kabla w okablowaniu
F45117	Wska- zówka	Dozownik nie może obracać się wolniej	Jechać szybciej lub wykonać ponowną kalibrację przy użyciu wałka dozującego o mniejszej pojemności
F45118	Wska- zówka	Dozownik nie może obracać się szybciej	Jechać wolniej lub wykonać ponowną kalibrację przy użyciu wałka dozującego o większej pojemności

F45119	Ostrzeżenie	Bezwzględny czujnik opróżnienia w dozowniku nie wykrywa materiału siewnego.	Napełnić maszynę lub skontrolować czujnik.
F45120	Wskaźówka	Ustawiona przez użytkownika ilość resztek w zbiorniku została osiągnięta.	Napełnianie zbiorników
F45121	Wskaźówka	Brak prawidłowego sygnału na wejściu czujnika pozycji roboczej	Skontrolować pozycję i aktualną wartość czujnika. Wadliwy czujnik lub przerwanie kabla w okablowaniu
F45122	Alarm	Awaria kabla przyłączeniowego czujnika W podanym czujniku wykrywany jest błąd wewnętrzny	Sprawdzić czujnik i okablowanie.
F45123	Ostrzeżenie	Przy przełączaniu lewej ścieżki technologicznej przepływa prąd przeciążeniowy.	Sprawdzić element wykonawczy lewej ścieżki technologicznej i odpowiednie połączenie kabli
F45124	Ostrzeżenie	Przy przełączaniu prawej ścieżki technologicznej przepływa prąd przeciążeniowy.	Sprawdzić element wykonawczy prawej ścieżki technologicznej i odpowiednie połączenie kabli
F45125	Wskaźówka	Dozownik nie może obracać się szybciej	Jechać wolniej lub wykonać ponowną kalibrację przy użyciu wałka dozującego o większej pojemności
F45126	Ostrzeżenie	Brak prawidłowego sygnału na wejściu czujnika (1.) pustego stanu zbiornika głównego	Wadliwy czujnik lub przerwanie kabla w okablowaniu
F45127	Ostrzeżenie	Brak prawidłowego sygnału na wejściu czujnika (1.) pustego stanu GreenDrill / rozsiewacza mikrogranulatu	Wadliwy czujnik lub przerwanie kabla w okablowaniu
F45128	Ostrzeżenie	Brak prawidłowego sygnału na wejściu czujnika (1.) pustego stanu zbiornika przedniego (1)	Wadliwy czujnik lub przerwanie kabla w okablowaniu
F45129	Ostrzeżenie	Brak prawidłowego sygnału na wejściu czujnika (1.) pustego stanu zbiornika przedniego 2	Wadliwy czujnik lub przerwanie kabla w okablowaniu
F45130	Ostrzeżenie	Brak prawidłowego sygnału na wejściu czujnika 2. pustego stanu zbiornika głównego	Wadliwy czujnik lub przerwanie kabla w okablowaniu
F45131	Ostrzeżenie	Brak prawidłowego sygnału na wejściu czujnika 2. pustego stanu GreenDrill / rozsiewacza mikrogranulatu	Wadliwy czujnik lub przerwanie kabla w okablowaniu
F45132	Ostrzeżenie	Brak prawidłowego sygnału na wejściu czujnika 2. pustego stanu zbiornika przedniego (1)	Wadliwy czujnik lub przerwanie kabla w okablowaniu
F45133	Ostrzeżenie	Brak prawidłowego sygnału na wejściu czujnika 2. pustego stanu zbiornika przedniego 2	Wadliwy czujnik lub przerwanie kabla w okablowaniu
F45134	Ostrzeżenie	Brak prawidłowego sygnału na wejściu czujnika pustego stanu dozownika zbiornika głównego	Wadliwy czujnik lub przerwanie kabla w okablowaniu

F45135	Ostrzeżenie	Brak prawidłowego sygnału na wejściu czujnika pustego stanu dozownika GreenDrill / rozsiewacza mikrogranulatu	Wadliwy czujnik lub przerwanie kabla w okablowaniu
F45136	Ostrzeżenie	Brak prawidłowego sygnału na wejściu czujnika pustego stanu dozownika zbiornika przedniego (1)	Wadliwy czujnik lub przerwanie kabla w okablowaniu
F45137	Ostrzeżenie	Brak prawidłowego sygnału na wejściu czujnika pustego stanu dozownika zbiornika przedniego 2	Wadliwy czujnik lub przerwanie kabla w okablowaniu
F45138	Ostrzeżenie	Brak prawidłowego sygnału na wejściu czujnika uniesionej dmuchawy	Wadliwy czujnik lub przerwanie kabla w okablowaniu
F45139	Wskaźówka	Dozownik nie może obracać się wolniej	Jechać szybciej lub wykonać ponowną kalibrację przy użyciu wałka dozującego o mniejszej pojemności
F45140	Wskaźówka	Dozownik nie może obracać się wolniej	Jechać szybciej lub wykonać ponowną kalibrację przy użyciu wałka dozującego o mniejszej pojemności
F45141	Wskaźówka	Awaria kabla przyłączeniowego czujnika W podanym czujniku wykrywany jest błąd wewnętrzny	Sprawdzić czujnik i okablowanie.
F45142	Wskaźówka	Brak prawidłowego sygnału na wejściu czujnika znaczników śladów.	Wadliwy czujnik lub przerwanie kabla w okablowaniu
F45143 - F45147	Ostrzeżenie	Awaria kabla przyłączeniowego czujnika W podanym czujniku wykrywany jest błąd wewnętrzny	Sprawdzić czujnik i okablowanie.
F45147	Ostrzeżenie	Awaria kabla przyłączeniowego czujnika W podanym czujniku wykrywany jest błąd wewnętrzny	Sprawdzić czujnik i okablowanie.
F45148	Ostrzeżenie	Wskazane wyjście na sterowniku zostało przeciążone	Sprawdzić elementy wykonawcze i okablowanie.
F45149	Ostrzeżenie	Nie można wywrzeć wymaganej siły docisku: siła rzeczywista jest mniejsza niż zadana	Sprawdzić, czy maszyna się nie podnosi. Aktywować balast ramy. Zmniejszyć prędkość jazdy. Zmniejszyć siłę zadaną. Skontrolować wydajność układu hydraulicznego (liczbę obrotów dmuchawy).
F45150	Wskaźówka	Nie można wywrzeć wymaganej siły docisku: siła rzeczywista jest mniejsza niż zadana	Odciążyć maszynę. Zmniejszyć prędkość jazdy. Zwiększyć siłę zadaną.
F45151	Alarm	Awaria złącza wtykowego lub okablowania	Sprawdzić czujnik i okablowanie.

		Awaria czujnika	
F45152	Ostrzeżenie	Awaria złącza wtykowego lub okablowania Awaria czujnika Zakłócenie w magistrali CAN Awaria sterownika	Sprawdzić czujnik i okablowanie. Sprawdzić bezpiecznik. Skontaktować się ze specjalistycznym warsztatem.
F45153	Wskaźówka	Awaria jednego z czujników siły docisku. Regulacja jest możliwa z udziałem pozostałych czujników.	Sprawdzić czujniki i okablowanie. Skontaktować się ze specjalistycznym warsztatem.
F45154	Alarm	Awaria kabla przyłączeniowego w czujniku W podanym czujniku wykrywany jest błąd wewnętrzny	Sprawdzić czujnik i okablowanie.
F45155	Wskaźówka	Maszyna wykryła, że od ostatniego zamknięcia systemu nie wszystkie urządzenia sterujące zostały prawidłowo wyłączone.	<ul style="list-style-type: none"> Napięcie obciążenia ISOBUS z ciągnika nie jest wyłączane, skontrolować ciągnik W razie potrzeby zamontować przekaźnik rozłączający AMAZONE (NL1084)
F45156	Alarm	Awaria kabla przyłączeniowego w czujniku W podanym czujniku wykrywany jest błąd wewnętrzny	Sprawdzić czujnik i okablowanie.
F45157	Ostrzeżenie	Czujnik narzędzia 4 został wymieniony lub uległ awarii	Zaprogramować od nowa punkty przełączania narzędzia 4.
F45158	Alarm	Awaria kabla przyłączeniowego w czujniku W podanym czujniku wykrywany jest błąd wewnętrzny	Sprawdzić czujnik i okablowanie.
F45159	Ostrzeżenie	Nieprawidłowa konfiguracja maszyny	Skontaktować się ze specjalistycznym warsztatem.
F45160	Ostrzeżenie	Awaria złącza wtykowego lub okablowania Awaria czujnika Zakłócenie w magistrali CAN Awaria sterownika	Sprawdzić czujnik i okablowanie. Sprawdzić bezpiecznik. Skontaktować się ze specjalistycznym warsztatem.
F45161	Ostrzeżenie	Wykryto awarię sterowania klap na głowicy rozdzielającej	Sprawdzić sterowanie klap pod kątem uszkodzeń i okablowanie. Skontaktować się ze specjalistycznym warsztatem.
F45162	Wskaźówka	Wykryto awarię sterowania klap na głowicy rozdzielającej	Sprawdzić sterowanie klap pod kątem uszkodzeń i okablowanie. Skontaktować się ze specjalistycznym warsztatem.
F45163	Ostrzeżenie	Usterka mechaniczna sterowania klap	Skontrolować i naprawić połączenie między sterowaniem klap i głowicą rozdzielającą. Skontaktować się ze specjalistycznym warsztatem.

Usterka

F45164	Ostrzeżenie	Usterka mechaniczna kilku sterowań klap	Skontrolować i naprawić połączenie między sterowaniem klap i głowicą rozdzielającą. Skontaktować się ze specjalistycznym warsztatem.
F45165	Ostrzeżenie	Usterka mechaniczna kilku sterowań klap	Skontrolować i naprawić połączenie między sterowaniem klap i głowicą rozdzielającą. Skontaktować się ze specjalistycznym warsztatem.
F45166	Wskaźówka	Usterka mechaniczna sterowania klap	Skontrolować i naprawić połączenie między sterowaniem klap i głowicą rozdzielającą. Skontaktować się ze specjalistycznym warsztatem.
F45167	Wskaźówka	Aktualna liczba obrotów dmuchawy jest za wysoka	Zmniejszyć liczbę obrotów dmuchawy
F45168 – F45175	Wskaźówka	Awaria kabla przyłączeniowego w czujniku W podanym czujniku wykrywany jest błąd wewnętrzny	Sprawdzić czujnik i okablowanie.
F45176	Wskaźówka	Podczas podnoszenia maszyny czujnik nie został przysłonięty w ciągu oczekiwanego czasu	Sprawdzić instalację czujnika naprężenia. Skontaktować się ze specjalistycznym warsztatem.
F45177	Wskaźówka	Awaria kabla przyłączeniowego w czujniku W podanym czujniku wykrywany jest błąd wewnętrzny	Sprawdzić czujnik i okablowanie.
F45178 – F45192	Ostrzeżenie	Usterka mechaniczna kilku sterowań klap	Skontrolować i naprawić połączenie między sterowaniem klap i głowicą rozdzielającą. Skontaktować się ze specjalistycznym warsztatem.
F45193 – F45195	Wskaźówka	Wykryto awarię sterowania klap na głowicy rozdzielającej Przerwa w kablu w okablowaniu	Sprawdzić sterowanie klap pod kątem uszkodzeń i okablowanie. Skontaktować się ze specjalistycznym warsztatem.
F45196 – F45198	Ostrzeżenie	Awaria złącza wtykowego lub okablowania Awaria czujnika Zakłócenie w magistrali CAN Awaria sterownika	Sprawdzić czujnik i okablowanie. Sprawdzić bezpiecznik. Skontaktować się ze specjalistycznym warsztatem.
F45199	Wskaźówka	Awaria kabla przyłączeniowego w czujniku W podanym czujniku wykrywany jest błąd wewnętrzny	Sprawdzić czujnik i okablowanie.
F45200	Wskaźówka	Czujnik ciśnienia wykrył zbyt niskie ciśnienie w zbiorniku Nieszczelność w odcinku transportowym lub zbiorniku Zabrudzony przewód zasilający W podanym czujniku wykrywany jest błąd wewnętrzny	Sprawdzić szczelność odcinka transportowego i zbiornika. Sprawdzić i oczyścić przewód zasilający. Sprawdzić działanie czujnika ciśnienia. Sprawdzić szczelność odcinka transportowego i zbiornika. Skontaktować się ze specjalistycznym warsztatem.

F45201	Wska- zówka	Awaria kabla przyłączeniowego w czujniku W podanym czujniku wykrywany jest błąd wewnętrzny	Sprawdzić czujnik i okablowanie.
F45202	Wska- zówka	Czujnik ciśnienia wykrył zbyt niskie ciśnienie w zbiorniku Nieszczelność w odcinku transpor- towym lub zbiorniku Zabrudzony przewód zasilający W podanym czujniku wykrywany jest błąd wewnętrzny	Sprawdzić szczelność odcinka trans- portowego i zbiornika. Sprawdzić i oczyścić przewód za- silający. Sprawdzić działanie czujnika ciśnie- nia. Sprawdzić szczelność odcinka trans- portowego i zbiornika. Skontaktować się ze specjalisty- cznym warsztatem.
F45203 - F45206	Ostrzeże- nie	Usterka mechaniczna kilku sterowań klap	Skontrolować i naprawić połączenie między sterowaniem klap i głowicą ro- zdzielającą. Skontaktować się ze specjalisty- cznym warsztatem.



AMAZONEN-WERKE

H. DREYER SE & Co. KG

Postfach 51
D-49202 Hasbergen-Gaste
Germany

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

