

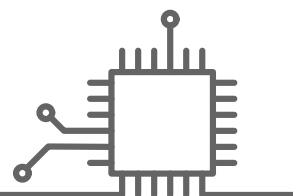


# Originální návod k obsluze

Software ISOBUS

Precea

Tento návod k obsluze platí od verze softwaru NW110-M a NW356-E



SmartLearning





## OBSAH

<b>1 K tomuto návodu k obsluze</b>	<b>1</b>	<b>6.3 Procházení menu a panelem tlačítek</b>	<b>14</b>
1.1 Autorské právo	1	<b>7 Nastavení stroje</b>	<b>15</b>
1.2 Význam návodu k obsluze	1	7.1 Konfigurace přepínání kolejových řádků	15
1.3 Použitá vyobrazení	1	7.2 Konfigurace kroků množství	18
1.3.1 Výstražné pokyny a signální slova	1	7.3 Konfigurace předběžného zastavení	18
1.3.2 Další upozornění	2	7.4 Konfigurace předběžného dávkování	19
1.3.3 Pokyny k jednání	2	7.5 Konfigurace snímače pracovní polohy	19
1.3.4 Výčty	4	7.5.1 Konfigurace digitálního snímače pracovní polohy	19
1.3.5 Čísla pozic na obrázcích	4	7.5.2 Konfigurace analogového snímače pracovní polohy	20
1.3.6 Informace o směru	4	7.6 Nastavení monitorování otáček ventilátoru	22
1.4 Další platné dokumenty	4	7.7 Nastavení zdroje signálu rychlosti	23
1.5 Váš názor je důležitý	5	7.7.1 Použití simulované rychlosti	23
<b>2 Požadavky ISOBUS</b>	<b>6</b>	7.7.2 Nastavení snímače rychlosti stroje	24
2.1 Minimální požadavky ISOBUS	6	7.7.3 Použití signálu rychlosti ISOBUS	25
2.2 Doporučené požadavky ISOBUS	7	7.8 Konfigurace monitorování přítlaku btek	26
<b>3 Přehled funkcí</b>	<b>8</b>	7.9 Konfigurace snímání zrn	26
<b>4 Přehled hlavní nabídky</b>	<b>9</b>	7.10 Nastavení geometrie	27
<b>5 Pracovní menu</b>	<b>10</b>	7.10.1 Geometrické hodnoty nesených strojů	27
5.1 Přehled pracovního menu	10	7.10.2 Geometrické hodnoty tažených strojů	28
5.2 Multifunkční displej	10	7.11 Konfigurace segmentové rozdělovací hlavy	30
5.3 Sloupcové grafy secích btek	11	7.12 Konfigurace váhy	31
5.4 Odchylna od požadovaného stavu	11	7.12.1 Tárování váhy	31
5.5 Parametry stroje	12	7.12.2 Seřízení váhy	32
5.6 Stavový řádek	12	7.13 Stanovení blokování řádků	33
5.7 Funkce na panelu tlačítek	12	7.14 Spárování zařízení Bluetooth	34
<b>6 Základní obsluha</b>	<b>14</b>	7.15 Aktivování GPS záznamu	35
6.1 Přepínání mezi menu pole a nastavení	14	7.16 Aktivování SmartControl	36
6.2 Přejít do předchozího menu	14		

7.17	Aktivování funkce kaluže	36	11.6	Změna aplikovaného množství mikrogranulátu	74
7.18	Terminál Twin	37	11.7	Ruční spínání dílčích šířek	74
7.19	Multifunkční joystick AmaPilot <sup>+</sup>	38	11.8	Úprava tlaku výložníku	75
<b>8</b>	<b>Správa profilů</b>	<b>39</b>	11.9	Přizpůsobení přítlaku botek	76
8.1	Vytvoření nového profilu	39	11.10	Použití Section Control	76
8.2	Volba profilu	41	11.11	Použití počítadla kolejových řádků	77
8.3	Smazat profil	42	11.12	Použití teleskopické osy	78
8.4	Nastavení profilu	43	11.13	Použití kypřičů stop kol traktoru	78
8.4.1	Změna multifunkčního displeje	43	11.14	Složení plnicí lávky	79
8.4.2	Konfigurace rozjezdové rampy	45	11.15	Použití přesuvného kolejového řádku	80
8.4.3	Konfigurace ISOBUS	45	11.16	Použití značení kolejových řádků	80
8.4.4	Změna libovolného obsazení tlačítek	47	11.17	Zrcadlení spínání kolejových řádků	80
8.4.5	Změna multifunkčního displeje	47	11.18	Ruční nastavení stěračů	81
<b>9</b>	<b>Správa produktů</b>	<b>49</b>	11.18.1	Ruční nastavení všech stěračů	81
9.1	Vytvoření nového produktu	49	11.18.2	Ruční nastavení jednotlivých stěračů	81
9.2	Volba produktu	51	11.19	Předběžné dávkování dávkovače	82
9.3	Nastavení osiva	52	11.20	Předběžné zastavení dávkovače	82
9.4	Nastavení hnojiva	56	11.21	Použití komfortní hydrauliky	83
9.5	Nastavení mikrogranulátu	57	11.22	Ovládání znamenáků	83
9.6	Časy spínání pro Section Control	58	11.23	Plnění dávkovacího kotouče	84
9.7	Nastavení požadovaného tlakového rozdílu Central Seed Supply	61	11.24	Použití GPS záznamu	84
<b>10</b>	<b>Kalibrace dávkovače</b>	<b>63</b>	11.25	Použití pracovního osvětlení	85
10.1	Kalibrace pomocí terminálu ISOBUS nebo kalibračního tlačítka	63	11.26	Blokování řádků	85
10.2	Kalibrace pomocí TwinTerminalu	66	11.27	Použití funkce kaluže	85
<b>11</b>	<b>Práce</b>	<b>70</b>	11.28	Použití multifunkčního joysticku AmaPilot <sup>+</sup>	86
11.1	Rozkládání ramen stroje	70	<b>12</b>	<b>Plnění a vyprázdnění</b>	<b>88</b>
11.2	Složení ramen stroje	70	12.1	Plnění zásobníku	88
11.3	Spuštění aplikace	71	12.2	Plnění nádoby na vážení	89
11.4	Změna aplikovaného množství osiva	72	12.3	Vyprázdnění zásobníku	89
11.5	Změna aplikovaného množství hnojiva	73	<b>13</b>	<b>Dokumentace práce</b>	<b>91</b>
			13.1	Vyvolání dokumentace	91
			13.2	Nulování denního počítadla	92

---

13.3	Správa dokumentace	92
<b>14</b>	<b>Vyvolání informací</b>	<b>94</b>
14.1	Zjištění informací k softwaru	94
14.2	Zjištění stavů počítačů	95
14.3	Zjištění diagnostických dat	96
<b>15</b>	<b>Odstraňování poruch</b>	<b>98</b>
15.1	Zpracování chybových hlášení	98
15.2	Odstraňování chyb	99
<b>16</b>	<b>Příloha</b>	<b>117</b>
16.1	Další platné dokumenty	117
<b>17</b>	<b>Seznamy</b>	<b>118</b>
17.1	Glosář	118
17.2	Seznam hesel	120



# K tomuto návodu k obsluze

1

CMS-T-00000539-I.1

## 1.1 Autorské právo

CMS-T-00012308-A.1

Přetisk, překlad a reprodukce v jakékoli formě, včetně výňatků, vyžadují písemný souhlas společnosti AMAZONEN-WERKE.

## 1.2 Význam návodu k obsluze

CMS-T-006245-A.1

Návod k obsluze je důležitý dokument a je součástí stroje. Je určen pro uživatele a obsahuje údaje související s bezpečností. Jen postupy uvedené v návodu k obsluze jsou bezpečné. Pokud se nebudete řídit návodem k obsluze, může dojít k těžkému zranění nebo usmrcení osob.

1. Před prvním použitím stroje si důkladně přečtěte kapitulu o bezpečnosti a řiďte se jí.
2. Před zahájením práce si dále přečtěte příslušné odstavce návodu k obsluze a postupujte podle nich.
3. Návod k obsluze si uložte na dostupném místě.
4. Návod k obsluze předejte následujícímu uživateli.

## 1.3 Použitá vyobrazení

CMS-T-005676-F.1

### 1.3.1 Výstražné pokyny a signální slova

CMS-T-00002415-A.1

Výstražné pokyny jsou označeny svislým pruhem s trojúhelníkovým bezpečnostním symbolem a signálním slovem. Signální slova "NEBEZPEČÍ", "VAROVÁNÍ" nebo "POZOR" popisují závažnost hrozícího ohrožení a mají následující významy:



## NEBEZPEČÍ

- Označuje bezprostřední ohrožení s vysokým rizikem nejtěžšího tělesného zranění, jako je ztráta částí těla nebo smrt.



## VAROVÁNÍ

- Označuje možné ohrožení se středně vysokým rizikem nejtěžšího tělesného zranění nebo smrti.



## POZOR

- Označuje ohrožení s malým rizikem lehkého nebo středně těžkého tělesného zranění.

### 1.3.2 Další upozornění

CMS-T-00002416-A.1



## DŮLEŽITÉ

- Označuje riziko poškození stroje.



## EKOLOGICKÉ UPOZORNĚNÍ

- Označuje riziko poškození životního prostředí.



## UPOZORNĚNÍ

Označuje tipy k použití a informace k optimálnímu používání.

### 1.3.3 Pokyny k jednání

CMS-T-00000473-D.1

#### 1.3.3.1 Číslované pokyny k jednání

CMS-T-005217-B.1

Jednání, která musí být provedena v určitém pořadí, jsou uvedena jako číslované pokyny k jednání. Stanovené pořadí jednání se musí dodržet.



Příklad:

1. Pokyn k jednání 1
2. Pokyn k jednání 2

#### 1.3.3.2 Pokyny k jednání a reakce

CMS-T-005678-B.1

Reakce na pokyny k jednání jsou označené šipkou.

Příklad:

1. Pokyn k jednání 1  
➔ Reakce stroje na pokyn k jednání 1
2. Pokyn k jednání 2

#### 1.3.3.3 Alternativní pokyny k jednání

CMS-T-00000110-B.1

Alternativní pokyny k jednání jsou uvedeny slovem "nebo".

Příklad:

1. Pokyn k jednání 1  
  
nebo  
  
alternativní pokyn k jednání
2. Pokyn k jednání 2

#### 1.3.3.4 Pokyny k jednání pouze s jedním jednáním

CMS-T-005211-C.1

Pokyny k jednání pouze s jedním jednáním nejsou číslované, ale jsou označené šipkou.

Příklad:

- Pokyn k jednání

#### 1.3.3.5 Pokyny k jednání bez pořadí

CMS-T-005214-C.1

Pokyny k jednání, která nemusí být provedena v určitém stanoveném pořadí, jsou zobrazeny ve formě seznamu se šipkami.

Příklad:

- ▶ Pokyn k jednání
- ▶ Pokyn k jednání
- ▶ Pokyn k jednání

#### 1.3.3.6 Práce v dílně

CMS-T-00013932-B.1



#### PRÁCE V DÍLNĚ

- ▶ Označuje servisní práce, které musí ve specializované dílně, dostatečně vybavené z hlediska zemědělské techniky, bezpečnosti a techniky ochrany životního prostředí provádět odborný personál s příslušným vzděláním.

#### 1.3.4 Výčty

CMS-T-000024-A.1

Výčty bez závazného pořadí jsou zobrazeny jako seznam s jednotlivými body výčtu.

Příklad:

- Bod 1
- Bod 2

#### 1.3.5 Čísla pozic na obrázcích

CMS-T-000023-B.1

Orámované číslo v textu, například **1**, odkazuje na číslo pozice na vedlejším obrázku.

#### 1.3.6 Informace o směru

CMS-T-00012309-A.1

Není-li uvedeno jinak, všechny směry jsou ve směru jízdy.

### 1.4 Další platné dokumenty

CMS-T-00000616-B.1

V příloze se nachází seznam současně platných dokumentů.

## 1.5 Váš názor je důležitý

CMS-T-000059-D.1

Vážená čtenářko, vážený čtenáři, naše dokumenty jsou pravidelně aktualizovány. Vaše návrhy na zlepšení nám pomohou vytvořit dokumenty, které pro vás budou užitečnější a příjemnější. Zasílejte nám své návrhy dopisem, faxem nebo e-mailem.

AMAZONEN-WERKE H. Dreyer SE & Co. KG

Technische Redaktion

Postfach 51

D-49202 Hasbergen

Fax: +49 (0) 5405 501-234

E-Mail: [tr.feedback@amazone.de](mailto:tr.feedback@amazone.de)

CMS-I-00000638

# Požadavky ISOBUS

2

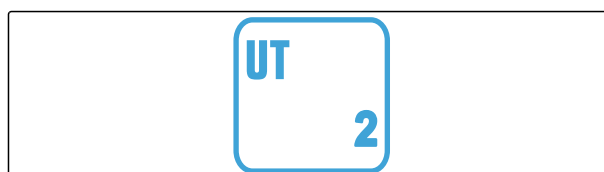
CMS-T-00010917-A.1

## 2.1 Minimální požadavky ISOBUS

CMS-T-00010916-A.1

### Univerzální terminál:

- Generace 2
- Rozlišení obrazovky: 240
- Barevná hloubka: 8 bit / 256 barev
- Softwarová tlačítka: 8



CMS-I-00007472

V závislosti na použití jsou zapotřebí další funkce:

### Task Controller Section Control:

- Generace 1
- Výložníky: 1
- Počet sekcí: 1



CMS-I-00007474

### Task Controller na základě zeměpisné polohy:

- Generace 1
- Počet ovládacích kanálů: 1



CMS-I-00007475

### Task Controller basic:

- Generace 1



CMS-I-00007476

### Pomocné ovládání nové:

- Generace 1



CMS-I-00007473

## 2.2 Doporučené požadavky ISOBUS

CMS-T-00010918-A.1

### Univerzální terminál:

- Generace 2
- Rozlišení obrazovky: 480
- Barevná hloubka: 8 bit / 256 barev
- Softwarová tlačítka: 12



CMS-I-00007472

### Task Controller Section Control:

- Generace 1
- Výložníky: V závislosti na vybavení stroje
- Počet sekcí: V závislosti na vybavení stroje. 2 sekce při spínání poloviny záběru. Až 126 sekcí se segmentovou rozdělovací hlavou se zpětným vedením a spínáním jednotlivých řádků



CMS-I-00007474

### Task Controller na základě zeměpisné polohy:

- Generace 1
- Počet ovládacích kanálů: počet produktů v závislosti na výbavě stroje



CMS-I-00007475

### Task Controller basic:

- Generace 1



CMS-I-00007476

### Pomocné ovládání nové:

- Generace 1



CMS-I-00007473

# Přehled funkcí

# 3

CMS-T-00000818-D.1

Secí stroj jednotlivých zrn Precea se ovládá pomocí softwaru ISOBUS. Software ISOBUS lze zobrazovat a ovládat prostřednictvím ovládacího terminálu.

### **Software ISOBUS obsahuje následující funkce:**












- Monitorování parametrů stroje
- Spínání pracovního osvětlení
- Kalibrace dávkovače
- Vážení zásobníku hnojiva
- Zadání doplněného množství hnojiva
- Vyprázdnění zásobníku hnojiva
- Automatické a ruční spínání dílčích šířek
- Regulace přítlaku botek
- Nastavení tlaku výložníku
- Regulace aplikovaných množství
- Vytvoření kolejových řádků
- Vytvoření značení kolejových řádků
- Předběžné dávkování hnojiva
- Obsazení dávkovacího kotouče
- Ruční a automatická oprava oddělování
- Konfigurace produktů
- Dokumentace práce

## Přehled hlavní nabídky

4

CMS-T-00000788-C.1

Hlavní menu se člení na menu pole a menu nastavení.

Menu pole	Nastavení
 MENU POLE	 NASTAVENÍ
 Práce	 Stroj
 Kalibrování	 Profil
 Plnění	 Info
 Dokumentace	 Produkty
 Vyprázdnění	

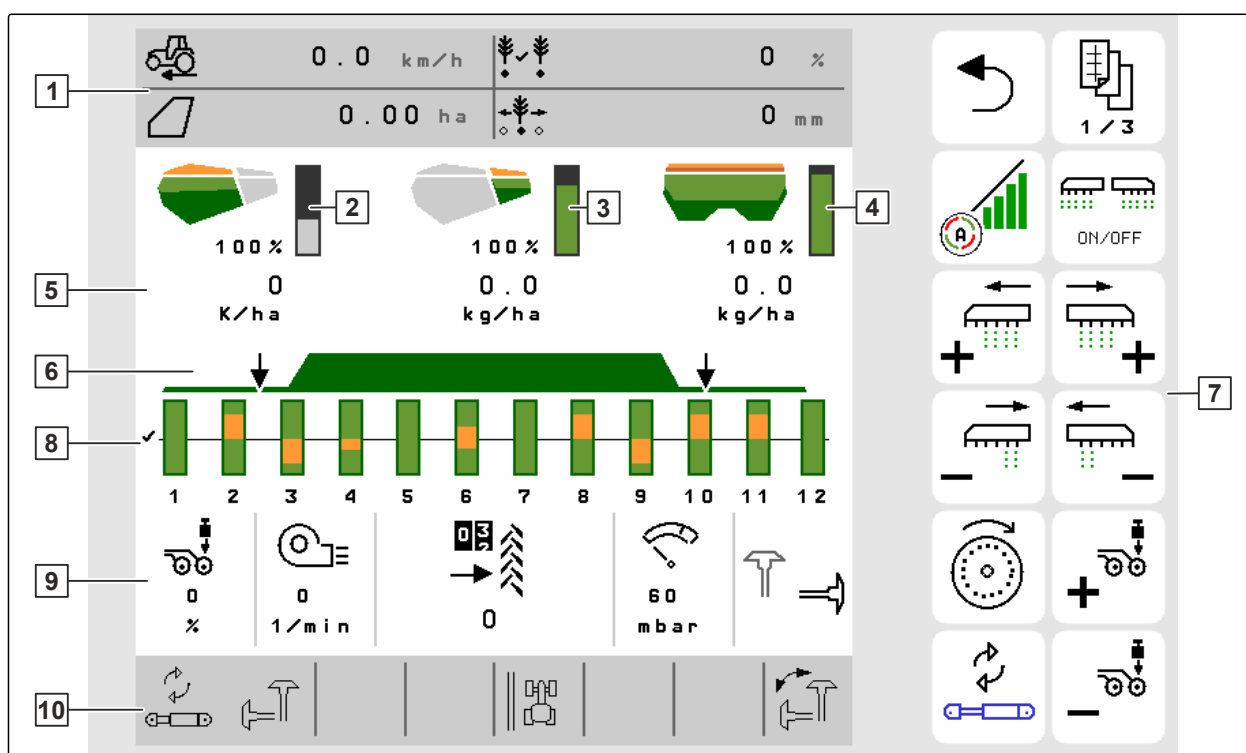
# Pracovní menu

5

CMS-T-00000921-H.1

## 5.1 Přehled pracovního menu

CMS-T-00000922-D.1



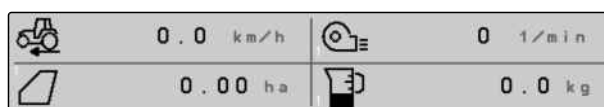
CMS-I-00000680

- |   |   |
|---|---|
| <b>1</b> Multifunkční displej             | <b>2</b> Ukazatel množství osiva                |
| <b>3</b> Ukazatel množství mikrogranulátu | <b>4</b> Ukazatel množství hnojiva              |
| <b>5</b> Ukazatele aplikovaných množství  | <b>6</b> Stav pracovní polohy a Section Control |
| <b>7</b> Panel tlačítek                   | <b>8</b> Sloupcové grafy secích btek            |
| <b>9</b> Parametry stroje                 | <b>10</b> Stavový řádek                         |

## 5.2 Multifunkční displej

CMS-T-00008365-B.1

Na multifunkčním displeji mohou být v pracovním menu zobrazeny až 4 různé hodnoty. Hodnoty lze přizpůsobit (viz "Změna multifunkčního ukazatele").



CMS-I-00005703

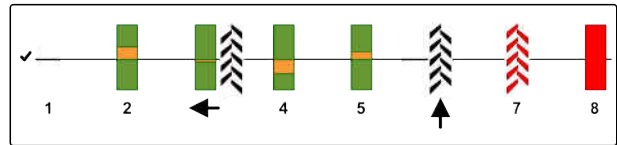


## 5.3 Sloupcové grafy secích botek

CMS-T-00000932-E.1

Pro každou secí botku se v pracovním menu zobrazí jeden sloupcový graf. Sloupcové grafy ukazují provozní stav příslušné secí botky.

Když se aplikuje příliš mnoho osiva, zbarví se sloupcový graf směrem nahoru oranžově. Když se aplikuje příliš málo osiva, zbarví se sloupcový graf směrem dolů oranžově. Čím větší je oranžová oblast, tím větší je odchylka. Rozsah indikace sloupcových grafů se definuje v nastaveních.



CMS-I-00000727

Když se skryje sloupcový graf, jako je tomu v řádku 1, je secí botka prostřednictvím Section Control deaktivována. Když se sloupcový graf zobrazí červeně, jako je tomu v řádku 8, je secí botka ručně deaktivována.

Když se sloupcový graf zobrazí navíc s černou stopou traktoru, jako tomu je v řádku 3, je vytvořen přesuvný kolejový řádek. Šipka pod sloupcovým grafem zobrazuje směr přesunu secí botky.

Když je sloupcový graf nahrazen černou stopou traktoru, jako tomu je v řádku 6, je vytvořeno značení kolejového řádku. Šipka pod stopou traktoru indikuje, že je secí botka zvednutá a vytváří se značení kolejového řádku.

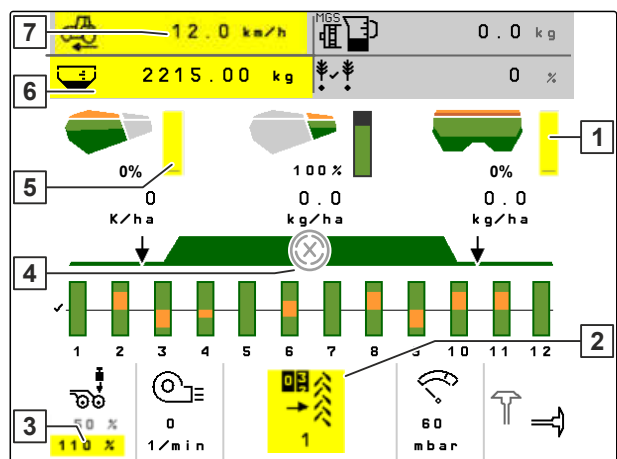
Když je sloupcový graf nahrazen červenou stopou traktoru, jako tomu je v řádku 7, je řádek zablokován.

## 5.4 Odchylka od požadovaného stavu

CMS-T-00009444-B.1

Žluté označená zobrazení jsou upozornění na odchylku od požadovaného stavu.

- 1 Zásobník hnojiva prázdný
- 2 Počítadlo kolejových řádků pozastaveno
- 3 Přítlak botek při zvednutých botkách
- 4 Nejsou splněny podmínky pro Section Control
- 5 Zásobník osiva prázdný
- 6 Zkreslený výsledek měření
- 7 Simulovaná rychlost aktivní / zdroj informací není k dispozici



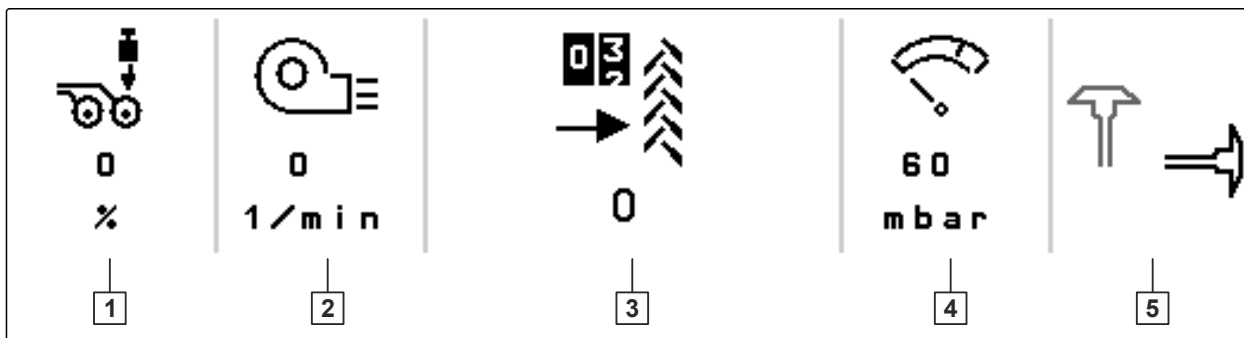
CMS-I-00007511

## UPOZORNĚNÍ

Pokud se na displeji váhy zobrazí žlutá barva, výsledek měření je zkreslen vibracemi nebo byl nesený stroj zvednut. Pro přesné měření musí být stroj spuštěný dolů a v klidovém stavu.

## 5.5 Parametry stroje

CMS-T-00000926-B.1

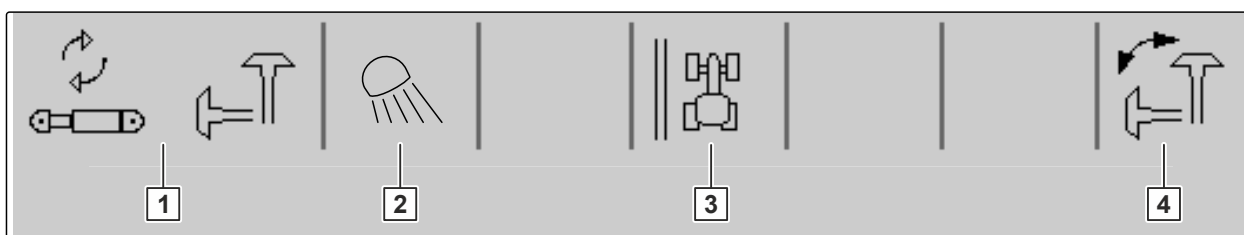


CMS-I-00000702

- |                                     |                                   |
|-------------------------------------|-----------------------------------|
| <b>1</b> Přítlak botek              | <b>2</b> Otáčky ventilátoru       |
| <b>3</b> Počítadlo kolejových řádků | <b>4</b> Tlak vzduchu ventilátoru |
| <b>5</b> Poloha znaméneků           |                                   |

## 5.6 Stavový řádek

CMS-T-00000927-C.1








CMS-I-00000703

- |  |                                     |
|--|-------------------------------------|
| <b>1</b> Zvolená hydraulická funkce pro komfortní hydrauliku | <b>2</b> Pracovní osvětlení zapnuté |
| <b>3</b> Zobrazení okraje pole jako referenční linie         | <b>4</b> Zvolená funkce znaméneků   |

## 5.7 Funkce na panelu tlačítek

CMS-T-00000928-G.1

			 ON/OFF	
Zpět	Procházet	Vypnutí a zapnutí Section Control	Zapnutí a vypnutí všech dílčích šířek a dávkování	Plnění dávkovacího kotouče

Zapnutí dílčích šířek doprava	Zapnutí dílčích šířek doleva	Vypnutí dílčích šířek doleva	Vypnutí dílčích šířek doprava	Zapnutí všech dílčích šířek	Spuštění GPS záznamu

Zvýšení počítadla kolejových řádků o 1	Snížení počítadla kolejových řádků o 1	Přerušení a spuštění počítadla kolejových řádků	Vynulování počítadla kolejových řádků	Zapnutí a vypnutí pracovního osvětlení	Změna předvolené hydraulické funkce

Zvýšení přítlaku botek	Snížení přítlaku botek	Zvýšení tlaku výložníku	Snížení tlaku výložníku

Zvýšení aplikovaného množství hnojiva	Snížení aplikovaného množství hnojiva	Nastavení aplikovaného množství hnojiva na požadovanou hodnotu	Předběžné dávkování hnojiva	Předběžné zastavení hnojiva

Zvýšení aplikovaného množství osiva	Snížení aplikovaného množství osiva	Nastavení aplikovaného množství osiva na požadovanou hodnotu	Zvýšení aplikovaného množství mikrogranulátu	Snížení aplikovaného množství mikrogranulátu	Nastavení aplikovaného množství mikrogranulátu na požadovanou hodnotu

Režim kaluže	Změna funkce znamének	Spuštění funkce znamének	Přepnutí okraje pole pro výpočet kolejových řádků	Blokování řádků

Zvýšení požadovaného tlakového rozdílu Central Seed Supply	Snížení požadovaného tlakového rozdílu Central Seed Supply	Automatický režim kypřiče stop kol traktoru	Spuštění a zastavení offline váhy	

# Základní obsluha


# 6

CMS-T-00000803-F.1

## 6.1 Přepínání mezi menu pole a nastavení

CMS-T-00000804-E.1

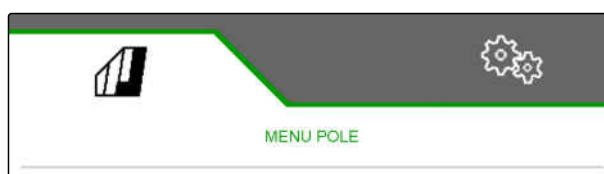
- *K přepnutí do menu pole*

zvolte .

nebo

- k přepnutí do nastavení*

zvolte .



CMS-I-00006431

## 6.2 Přejít do předchozího menu

CMS-T-00000805-C.1

- Na panelu tlačítek zvolte .

## 6.3 Procházení menu a panelem tlačítek

CMS-T-00000806-B.1

- *K procházení menu v nastaveních*

zvolte .

- *K procházení panelem tlačítek*

zvolte .

# Nastavení stroje

7

CMS-T-00008402-E.1

## 7.1 Konfigurace přepínání kolejových řádků

CMS-T-00000920-F.1

1. V menu "Nastavení" "Stroj" > zvolte "Kolejový řádek".

2. Když se má vytvořit kolejový řádek:  
Pod kolejovým řádkem zvolte "jeden"

nebo

*Když se má vytvořit kolejový řádek se značením kolejových řádků:  
zvolte "Značení kolejových řádků"*

nebo

*když se má vytvořit kolejový řádek s přesuvným kolejovým řádkem:  
zvolte "Přesuvný kolejový řádek".*

3. Zvolte "Zaučení rytmu kolejových řádků".

4. Zadejte "Pracovní záběr" a "Rozchod kol kultivačního nářadí".

5. Pokračujte pomocí >

6. Zadejte "Šířku pneumatik kultivačního nářadí" a "Vzdálenost od rostliny".

7. Pokračujte pomocí >



CMS-I-00000588

8. *Když vzdálenost kultivačního nářadí od okraje pole není 0:*

zadejte vzdálenost překrytí kultivačního nářadí

nebo

zadejte vzdálenost nedokrytí kultivačního nářadí.



#### UPOZORNĚNÍ

Jako vodítko použijte poloviční rozteč řádků pro překrývající se nebo nedokrývající se rozteč.

9. *Má-li se začít na levém nebo pravém okraji pole:*  
Pod "Zaučení rytmu kolejových řádků" zvolte okraj pole.

10. *Má-li se začít s polovičním nebo celým záběrem stroje:*  
Pod "Zaučení rytmu kolejových řádků" zvolte záběr stroje.

11. Pokračujte pomocí >

➔ "Konfigurace úspěšná!" indikuje, že byl vypočítán rytmus kolejových řádků.

➔ Pokud nelze vypočítat vhodnou konfiguraci, opakujte postup. Poslední úspěšná konfigurace bude zachována.

Při změně kultivačního nářadí jsou k použití přesuvného kolejového řádku nebo značení kolejových řádků nutné úpravy stroje.

12. *Pokud rytmus kolejových řádků neovládá požadované botky:*

Spojte zobrazenou botku **1** s přesouvacím válcem

nebo

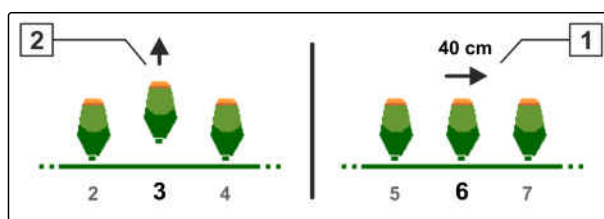
spojte zobrazenou botku **2** se zvedacím válcem.

13. *Když se má aktivovat ruční spínání kolejových řádků:*

Zaškrtněte "Ruční kolejový řádek".

14. zvolte "Ruční nastavení kolejových řádků".

15. Pokračujte pomocí >



CMS-I-00004039

16. Zadejte "Přejezdy až do opakování".
17. V části "Vybrat přejezd" zadejte přejezd, při které se kolejový řádek aktivuje.
18. Pod "Výběr řádků" zadejte řádky.

➔ V závislosti na konfiguraci jsou řádky během kolejového řádku deaktivovány, vyzvednuty nebo přesunuty.



#### UPOZORNĚNÍ

Aby bylo možné zvolit signál GPS, musí být v ovládacím terminálu nastaven přijímač GPS a vodící stopa.

#### V závislosti na konfiguraci stroje může signál pro počítadlo kolejových řádků pocházet z různých zdrojů:

- Pracovní poloha: počítadlo kolejových řádků připočítá jednu jízdní stopu, když se secí stroj uvede do pracovní polohy.
- ISOBUS: počítadlo kolejových řádků připočítá jednu jízdní stopu, když se zvedací zařízení traktoru uvede do pracovní polohy.
- GPS: počítadlo kolejových řádků připočítá jednu jízdní stopu, když stroj najede na další stopu.

19. Pod "Zdroj spínání" zvolte zdroj počítadla kolejových řádků.

20. Pomocí  vyvolejte další stranu.

Aby se zabránilo tomu, že počítadlo kolejových řádků připočítá řádek, když je zvolený signál zdroje krátký, upravte dobu signálu zdroje.

21. Pod "Čas pro spínání" zadejte dobu signálu zdroje.

22. Ke zvýšení požadovaného aplikovaného množství osiva v řádcích vedle kolejových řádků:  
pod "Zvýšení množství osiva ve vedlejších řádcích" zadejte požadovanou procentuální hodnotu.

## 7.2 Konfigurace kroků množství

CMS-T-00009107-E.1

Aplikované množství lze zvýšit nebo snížit nastavením kroků množství.

1. V menu zvolte "Nastavení" "Stroj" > "Dávkovač".
2. Podle vybavení stroje zvolte požadovaný zásobník.
3. Pro stanovení, o kolik procent se má v jednom kroku zvýšit nebo snížit dávkování, zadejte požadovanou hodnotu pod "Přírůstky množství".



CMS-I-00000608

## 7.3 Konfigurace předběžného zastavení

CMS-T-00003911-F.1

Aby bylo zajištěno, že všechny produkty budou uloženy do secího lůžka v jednom bodě bez ohledu na délku dopravní dráhy, mohou být dávkovače pro každý zásobník předzastaveny. Zadat se musí doba trvání dřívějšího zastavení.

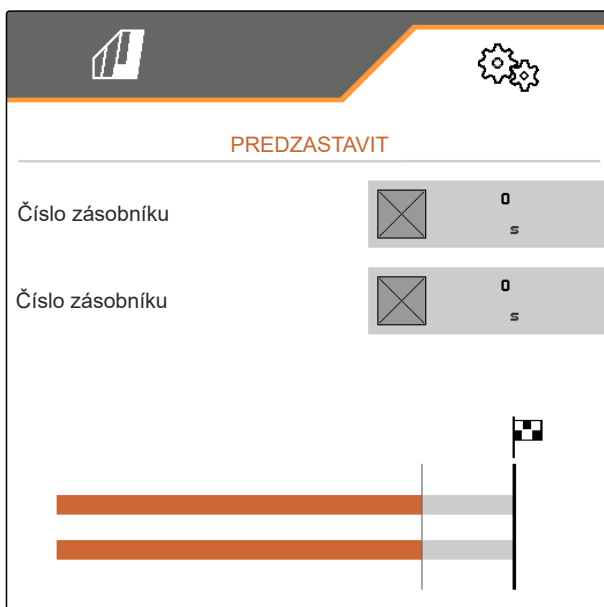
Podle vybavení stroje lze funkci předběžného zastavení deaktivovat.

1. V menu zvolte "Nastavení" "Stroj" > "Dávkovač".
2. Aktivujte předběžné zastavení pro požadovaný zásobník.
3. Zadejte dobu trvání předběžného zastavení pro požadovaný zásobník.



### UPOZORNĚNÍ

Doba trvání dřívějšího zastavení nemá žádný vliv na Section Control. Časy pro Section Control se nastavují samostatně.



CMS-I-00002887



## 7.4 Konfigurace předběžného dávkování

CMS-T-00000935-G.1

Aby bylo zajištěno, že všechny produkty budou aplikovány do secího lůžka v jednom bodě bez ohledu na délku dopravní dráhy, mohou být dávkovače pro každý zásobník předběžně dávkovány. Zadat se musí doba trvání předběžného dávkování.



### UPOZORNĚNÍ

Doba trvání předběžného dávkování nemá žádný vliv na Section Control. Časy pro Section Control se nastavují samostatně.

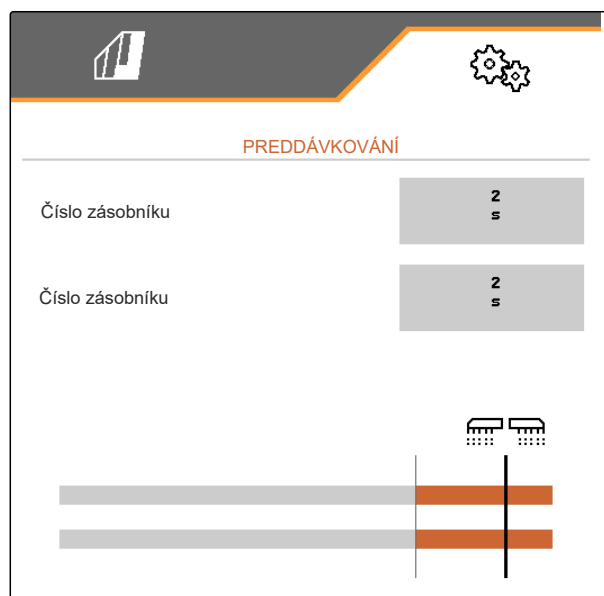
1. V menu zvolte "Nastavení" "Stroj" > "Dávkovač".



### UPOZORNĚNÍ

Při nesprávném nastavení doby předběžného dávkování může dojít k překrytí osiva nebo k mezerám. To se může stát i při příliš rychlém nebo pomalém rozjezdu.

2. Zadejte dobu trvání předběžného dávkování pro požadovaný zásobník.



CMS-I-00000595

## 7.5 Konfigurace snímače pracovní polohy

CMS-T-00008403-B.1

### 7.5.1 Konfigurace digitálního snímače pracovní polohy

CMS-T-00000761-E.1

Pomocí snímače pracovní polohy se určuje, zda je stroj v pracovní poloze. Je-li stroj v pracovní poloze, může se automaticky spustit řízení stroje. Je-li stroj uveden mimo pracovní polohu, řízení stroje se automaticky zastaví.

**Pro pracovní polohu lze použít následující zdroje:**

- snímač na stroji v zadní nástavbě
- Snímač na rámu taženého stroje
- snímač na zásobníku na přední nástavbě
- signál snímače z ISOBUS

1. V menu "Nastavení" "Stroj" > zvolte "Pracovní poloha".
2. Má-li být pro všechny dávkovače použit stejný snímač pracovní polohy, aktivujte "Synchronní pracovní poloha".

Pokud má stroj více zásobníků, lze konfigurovat spínací bod pro každý zásobník.

3. V části "Spínací body zásobníku" zvolte požadovaný zásobník a v části "Zdroj" přiřaďte požadovaný snímač

nebo

v části "Zdroj" zvolte požadovaný snímač.



CMS-I-00002902

### 7.5.2 Konfigurace analogového snímače pracovní polohy

CMS-T-00008404-B.1

Pomocí snímače pracovní polohy se určuje, zda je stroj v pracovní poloze. Je-li stroj v pracovní poloze, může se automaticky spustit dávkování. Není-li stroj v pracovní poloze, dávkování se automaticky zastaví. Ke stanovení, kdy je stroj v pracovní poloze, jsou jeho polohy uvedeny jako procentuální hodnoty celé polohovací dráhy. Polohy lze zaučít.

Ke zjištění celé polohovací dráhy snímače pracovní polohy se musí zaučit mezní hodnoty.

**Pro pracovní polohu lze použít následující zdroje:**

- snímač na stroji v zadní nástavbě
- Snímač na rámu taženého stroje
- snímač na zásobníku na přední nástavbě
- signál snímače z ISOBUS


V závislosti na vybavení stroje lze definovat různé spínací body. Spínací body určují, ve které poloze rámu stroje pracuje dávkování nebo jak daleko se zvednou secí botky na souvrati.

1. V menu "Nastavení" "Stroj" > zvolte "Pracovní poloha".
2. Má-li být pro všechny dávkovače použita stejná pracovní poloha, aktivujte "Synchronní pracovní poloha".


3. Když jsou známé procentuální hodnoty spínacích bodů, v části "Spínací bod dávkování ZAP" a "Spínací bod dávkování VYP" zadejte procentuální hodnoty pro spínací body

nebo


když nejsou známé procentuální hodnoty synchronních spínacích bodů,

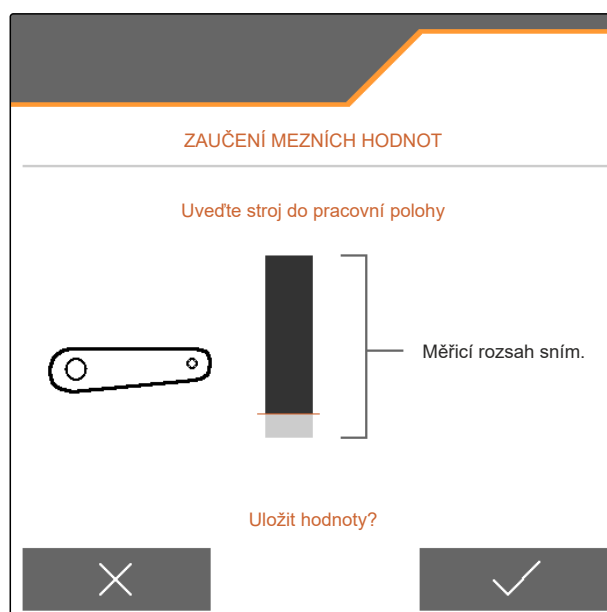
pokračujte v části "Mezní hodnoty" s  a zvolte Zaučit mezní hodnoty.

4. Pro stanovení mezní hodnoty uveďte stroj do pracovní polohy.


5. Chcete-li hodnotu uložit, stiskněte .

6. Chcete-li stanovit horní mezní hodnotu, zcela stroj zvedněte.


7. Chcete-li hodnotu uložit, stiskněte .




CMS-I-00006630

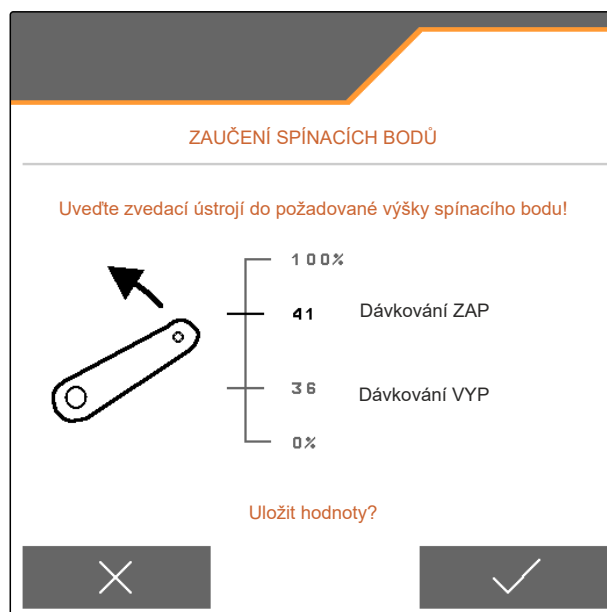
8. Pokud není aktivována synchronní pracovní poloha, zvolte požadovaný produkt a pokračujte s .

9. Chcete-li nastavit požadovaný bod vypnutí pro dávkování produktu, zvedněte stroj do požadované výšky.

10. Chcete-li hodnotu uložit, stiskněte .



11. Chcete-li nastavit požadovaný bod zapnutí pro dávkování produktu, zvedněte stroje do požadované výšky.

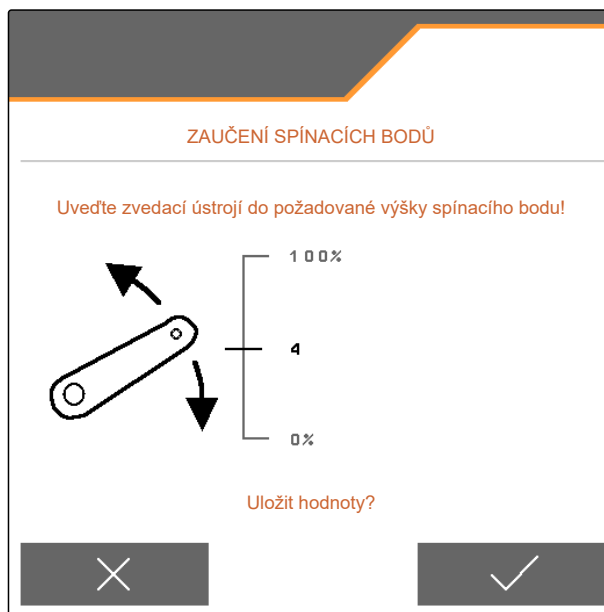
12. Chcete-li hodnotu uložit, stiskněte .



CMS-I-00006631

V závislosti na konfiguraci stroje je třeba nakonfigurovat spínací bod pro souvrat.

13. V části "Spínací body souvrati" pokračujte s .
14. *Chcete-li nastavit požadovaný spínací bod pro polohu na souvrati,*  
zvedněte stroj do požadované výšky.
15. *Chcete-li hodnotu uložit,*  
stiskněte .



CMS-I-00006632

## 7.6 Nastavení monitorování otáček ventilátoru

CMS-T-00000760-F.1

Oddělovací ventilátor vytváří přetlak v oddělování zrn. Otáčky ventilátoru se nastavují pomocí hydrauliky traktoru nebo otáček vývodového hřídele.

K monitorování oddělovacího ventilátoru se zadávají jeho požadované otáčky. Navíc lze sledovat tlak v oddělovacím ventilátoru. U strojů s předním zásobníkem se navíc mohou monitorovat otáčky ventilátoru na hydraulicky poháněném dopravním ventilátoru.

1. V menu "Nastavení" "Stroj" "Ventilátor" > zvolte "Oddělování" nebo "Přední zásobník".
2. Pod "Požadované otáčky" zadejte požadované otáčky ventilátoru  
  
nebo  
  
Zvolte "Zaučit požadované otáčky" a řiďte se pokyny na displeji.
3. Ke stanovení odchylky požadovaných otáček, při které má být vydán alarm, pod "Mez alarmu" zadejte odchylku v procentech.
4. Když má být monitorován tlak v oddělovacím ventilátoru, aktivujte "Monitorování ventilátoru".



CMS-I-00000603

## 7.7 Nastavení zdroje signálu rychlosti

CMS-T-00000841-I.1

### 7.7.1 Použití simulované rychlosti

CMS-T-00000762-F.1

K řízení stroje je zapotřebí signál rychlosti. Pokud není k dispozici žádný signál rychlosti, lze použít simulovanou rychlost.



#### UPOZORNĚNÍ

Simulovaná rychlost musí být při práci dodržena.

Když je rozpoznán signál rychlosti, je simulovaná rychlost deaktivována.

Po restartování stroje se nastaví simulovaná rychlost na 0 km/h.

1. V menu "Nastavení" "Stroj" > zvolte "Rychlost".
2. Pod "Zdroj" zvolte "Simulovaný".
3. Pod "Simulovaná rychlost" zadejte požadovanou rychlost.



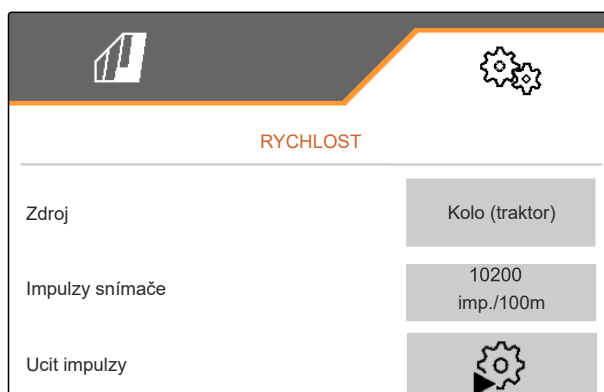
CMS-I-00000623

### 7.7.2 Nastavení snímače rychlosti stroje

CMS-T-00000842-H.1

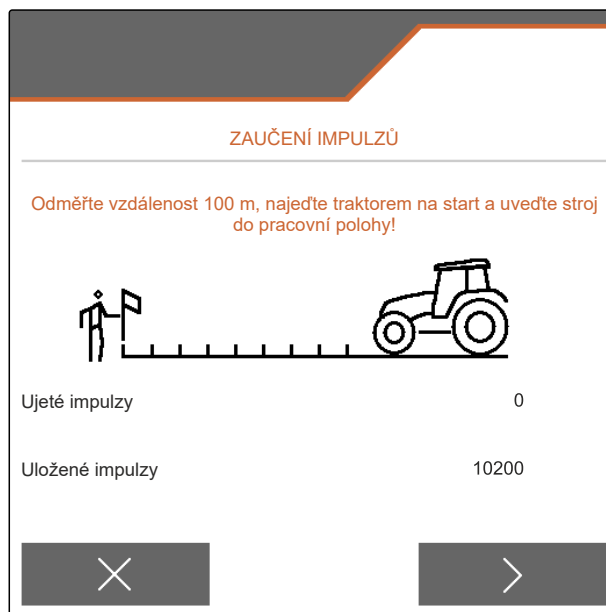
K řízení stroje je zapotřebí signál rychlosti. K tomu lze použít snímač rychlosti stroje.

1. V menu "Nastavení" "Stroj" > zvolte "Rychlost".
2. Pod "Zdroj" zvolte "Stroj".
3. Když je známa požadovaná hodnota impulzů, v části "Impulzy snímače" zadejte impulzy na 100 m.



CMS-I-00000622

4. *Chcete-li zkontrolovat počet impulzů:*  
Porovnejte ukazatel rychlosti na traktoru a na ovládacím terminálu.
5. *Když není známa požadovaná hodnota impulzů,*  
Zvolte "Zaučit impulzy" a řiďte se pokyny na displeji.
6. *K uložení ujetých impulzů*  
stiskněte > .



CMS-I-00007281

### 7.7.3 Použití signálu rychlosti ISOBUS

CMS-T-00000843-G.1

K řízení stroje je zapotřebí signál rychlosti. K tomuto účelu lze použít signál rychlosti, který je zjišťován snímači v traktoru a stroji zpřístupněn prostřednictvím sběrnice ISOBUS.

1. V menu "Nastavení" "Stroj" > zvolte "Rychlost".

Zobrazují se jen existující zdroje. Pokud například není k dispozici rychlost z „radaru (traktor)“, tato možnost výběru se také nenabízí.

2. Vyberte v části "Zdroj" "Radar (traktor)", "Kolo (traktor)" nebo "Satelit (NMEA2000)".



#### UPOZORNĚNÍ

Nepřesné zdroje signálu rychlosti vedou k chybnému řízení.

3. *Chcete-li zkontrolovat přesnost zdroje signálu rychlosti:*  
Porovnejte ukazatel rychlosti na traktoru s rychlostí zobrazenou na ovládacím terminálu.



CMS-I-00006151

## 7.8 Konfigurace monitorování přítlaku botek

CMS-T-00008405-C.1

1. V menu "Nastavení" "Stroj" > zvolte "Přítlak botek".
2. K monitorování přítlaku botek aktivujte "Hlášení při příliš měkké půdě".

**Signál monitorování přítlaku botek může pocházet ze 2 různých zdrojů:**

- Ovládání přítlaku botek: snímač měří tlak v hydraulickém systému přítlaku botek.
  - Regulace dosedací síly: minimálně 2 snímače měří dosedací sílu na botce.
3. V části "Regulace přítlaku botek" zvolte zdroj signálu přítlaku botek.
  4. V části "Zpoždění přítlaku botek" zadejte požadovaný čas pro zpožděné použití přítlaku botek.

PRÍTLAK BOTEK

Hlasení pri prilis mekke pude ☐

Regulace přítlaku botky Riz. pritl. radlic

Prodleva přítlaku radlic 0 s

CMS-I-00006633

## 7.9 Konfigurace snímání zrn

CMS-T-00000763-E.1

1. V menu "Nastavení" "Stroj" > zvolte "Snímání zrn".
2. Aby se zabránilo alarmům krátce po spuštění aplikace, pod "Čas do spuštění sledování" nastavte zpoždění sledování.

V pracovním menu je sledování zrn znázorněno čárovými grafy. Čárové grafy zobrazují odchylku od požadovaného aplikovaného množství. Rozsah indikace čárových grafů odpovídá stanovené procentuální hodnotě požadovaného aplikovaného množství.

3. Pod "Rozsah indikace čárovými grafy" zadejte procentuální hodnotu.
4. Ke stanovení odchylky požadovaného aplikovaného množství, při které má být vydán alarm, pod "Mez alarmu skutečného aplikovaného množství" zadejte odchylku požadovaného aplikovaného množství v procentech.

SNÍMÁNÍ ZRN

Čas do spuštění sledování 8 s

Rozsah indikace čárovými grafy 10 %

Mez alarmu skut. dávk. množství 10 %

CMS-I-00000594



**UPOZORNĚNÍ**

Pro výsev dýní nastavte "sloupcové grafy rozsahu indikace" a "mez alarmu skutečného aplikovaného množství" na 30 %.

**7.10 Nastavení geometrie**


CMS-T-00012002-C.1

**7.10.1 Geometrické hodnoty nesených strojů**

CMS-T-00000764-I.1

Podle geometrie je řízeno odkládání zrna.

Hodnoty geometrie jsou přednastavené. Když se musí změnit hodnoty geometrie, musí se přesně přeměřit vzdálenosti.

Varianta stroje	Připojení	Vzdálenost k bodu výdeje			
		Hnojivo 	Osivo 	Mikrogranulát 	
				Do brázdy	Na povrch
Pevný nebo teleskopický rám	Krátký závěsný rám	69 cm	142 cm	168 cm	198 cm
	Dlouhý závěsný rám	96 cm	169 cm	195 cm	225 cm
skládací rám	Krátký závěsný rám	69 cm	142 cm	168 cm	198 cm
	Dlouhý závěsný rám	117 cm	190 cm	216 cm	246 cm
3 m závěsný rám	Stroj na zpracování půdy	174 cm	247 cm	273 cm	303 cm
6 m závěsný rám		190 cm	263 cm	289 cm	319 cm



## PŘEDPOKLADY

- ☑ Multi Boom je licencován a je k dispozici na ovládacím terminálu
- ☑ Multi Boom je zapnutý na ovládacím terminálu

1. V menu "Nastavení" "Stroj" > zvolte "Geometrie".
2. Pod "Integrované řádky" zadejte počet řádků.
3. Pod "Vzdálenost řádků" zadejte nastavenou vzdálenost řádků.
4. K zadání pozic výdejních bodů:  
pokračujte pomocí >



CMS-I-00004085

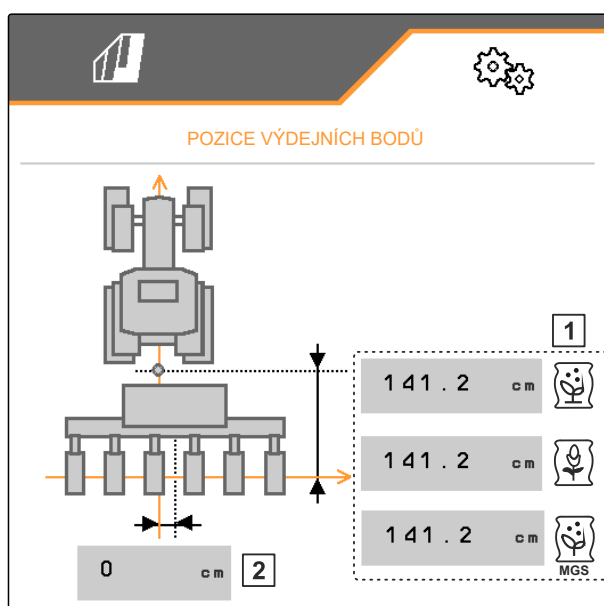
V závislosti na verzi softwaru jsou při aktivovaném "Multi Boom" k dispozici 2 nebo 3 výložníky. Pro každý aplikovaný materiál je k dispozici výložník nebo je osivo společně s mikrogranulátem spínáno přes výložník. Hnojivo je spínáno přes další výložník. Když se "Multi Boom" deaktivuje, definuje se bod výdej pro osivo.

5. Pro aktivaci "Multi Boom":  
V menu "Nastavení" zvolte "Profil" > "ISOBUS" a aktivujte "Multi Boom".
6. Vzdálenost od bodů výdeje najdete v tabulce a zadejte v části **1**.
7. Při přesazení doleva:  
zadejte přesazení v části **2** se záporným znaménkem

nebo

při přesazení doprava:

zadejte přesazení s kladným znaménkem.



CMS-I-00000596

### 7.10.2 Geometrické hodnoty tažených strojů

CMS-T-00012003-C.1

Podle geometrie je řízeno odkládání zrna.

Hodnoty geometrie jsou přednastavené. Když se musí změnit hodnoty geometrie, musí se přesně přeměřit vzdálenosti.

Varianta stroje	Vzdálenost mezi závěsem a ojí		Vzdálenost k bodu výdeje			
			Hnojivo 	Osivo 	Mikrogranulát 	
					Do brázdy	Na povrch
tažený v 9 m nebo 12 m	K80 nebo tažné oko	650 cm	223 cm	279 cm	305 cm	335 cm
	Dolní rameno	640 cm				
tažený v 6 m	K80 nebo tažné oko	xxx cm	xxx cm	xxx cm	xxx cm	xxx cm
	Dolní rameno	xxx cm				



### PŘEDPOKLADY

- ☑ Multi Boom je licencován a je k dispozici na ovládacím terminálu
- ☑ Multi Boom je zapnutý na ovládacím terminálu

1. V menu "Nastavení" "Stroj" > zvolte "Geometrie".
2. Pod "Integrované řádky" zadejte počet řádků.
3. Pod "Pracovní záběr" zadejte pracovní záběr stroje.
4. Pod "Vzdálenost řádků" zadejte nastavenou vzdálenost řádků.
5. Pro zadání vzdáleností k poloze secí lišty:  
Pokračujte pomocí >




GEOMETRIE

Zabudovane radky

24

Pracovni zaber

1200.0  
cm

Roztec radku

50.0  
cm

Poloha seci listy

>

CMS-I-00007690

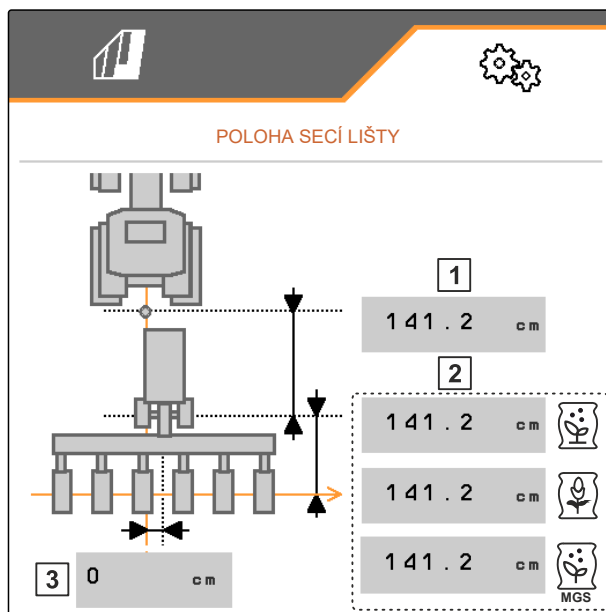
Při aktivovaném "Multi Boom" lze pro každý aplikovaný materiál definovat bod výdeje. Když se "Multi Boom" deaktivuje, definuje se bod výdej pro osivo.

6. Pro aktivaci "Multi Boom":  
V menu "Nastavení" zvolte "Profil" > "ISOBUS" a aktivujte "Multi Boom".
7. Pod **1** zadejte vzdálenost z tabulky mezi připojovacím zařízením traktoru a nápravou stroje.
8. Vzdálenost od bodů výdeje najděte v tabulce a zadejte v části **2**.
9. Při přesazení doleva:  
zadejte přesazení v části **3** se záporným znaménkem

nebo

při přesazení doprava:

zadejte přesazení s kladným znaménkem.

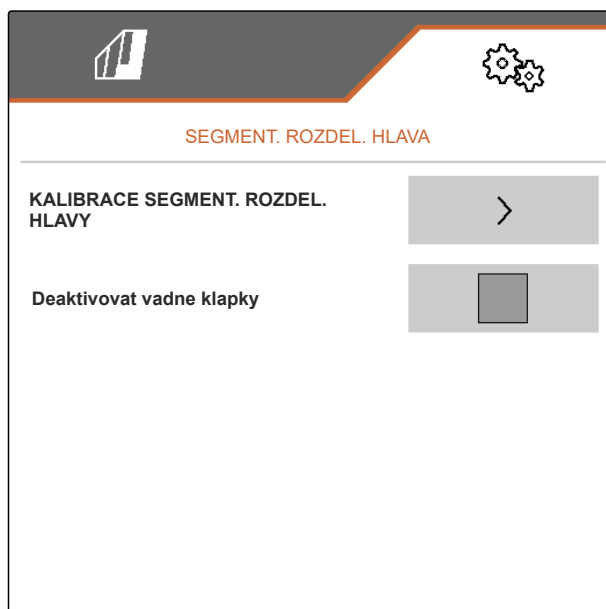


CMS-I-00007691

## 7.11 Konfigurace segmentové rozdělovací hlavy

CMS-T-00009169-E.1

1. V menu zvolte "Nastavení" "Stroj" > "Segmentová rozdělovací hlava".
  2. V části "Kalibrace segmentové rozdělovací hlavy" stiskněte **>**.
  3. Ke spuštění kalibrace stiskněte **>**.
- ➔ Funkce klapky v segmentové rozdělovací hlavě se zkontroluje.



CMS-I-00007189

4. *Když byla kalibrace úspěšně ukončena,*

stiskněte  .

nebo

*když byly při kalibraci zjištěny chybné klapky,*  
potvrďte chybové hlášení.

5. *Pro potvrzení počtu chybných klapek*

Stiskněte  .

nebo

*k opakování kalibrace*

stiskněte  .

6. *Chcete-li při výpadku klapek přechodně*

*deaktivovat vadné klapky:*

Proved'te zaškrtnutí v části "Deaktivovat vadné  
klapky".

## 7.12 Konfigurace váhy

CMS-T-00005771-C.1

### 7.12.1 Tárování váhy

CMS-T-00005773-C.1

Tárování váhy slouží ke zjištění hmotnosti zásobníku s obsahem 0 kg. Zobrazované množství prázdného zásobníku musí být 0 kg. Tárování je nutné provést před prvním nasazením a po montáži speciálního vybavení na nádobu na vážení.



#### PŘEDPOKLADY

- ✓ Zásobník je prázdný
- ✓ Ventilátor je vypnutý
- ✓ Stroj zastavený
- ✓ Stroj spuštěný na vodorovné zemi

1. V menu "Nastavení" "Stroj" "Váha" > zvolte "Tárování váhy".

2. Proces spusťte pomocí ✓

nebo

Proces odmítněte pomocí ✗.

CMS-I-00004084

### 7.12.2 Seřízení váhy

CMS-T-00005772-B.1


Seřízení váhy slouží ke korekci váhy při naplněném zásobníku. Seřízení je nutné, pokud se po naplnění zobrazí chybný obsah zásobníku.



## PŘEDPOKLADY

- ☑ Váha je tárovaná
- ☑ Plnicí množství je známo

1. V menu "Nastavení" "Stroj" "Váha" > zvolte "Seřízení váhy".

2. Proces spusťte pomocí   
nebo

Proces odmítněte pomocí .


3. Řiďte se pokyny na displeji.

CMS-I-00004083

## 7.13 Stanovení blokováných řádků

CMS-T-00003894-D.1

V případě potřeby lze zastavit aplikaci v jednotlivých secích botkách. K tomu účelu se musí zvolit požadované secí botky.

1. V menu "Nastavení" "Stroj" > zvolte "Zablokovat/odblokovat řádky".
2. Požadované dávkované materiály zaškrtněte.
3. Pro výběr řádků stiskněte .

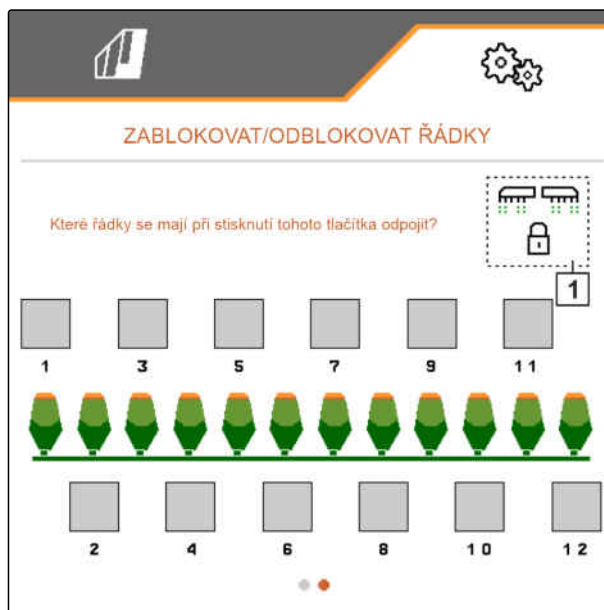
CMS-I-00005696

4. Zaškrtněte požadovaný řádek

nebo

zaškrtnutí zrušte.

➔ Tlačítkem **1** deaktivujte vybrané řádky v menu pole.



CMS-I-00002866

## 7.14 Spárování zařízení Bluetooth

CMS-T-00008356-C.1

Přes Bluetooth lze stroj spárovat s mobilním koncovým zařízením. K tomu se musí nainstalovat požadovaná aplikace z obchodu App-Store nebo Google Play.

1. Zvolte v menu "Nastavení" "Stroj" > "Bluetooth".

2. *Chcete-li aktivovat párování:*

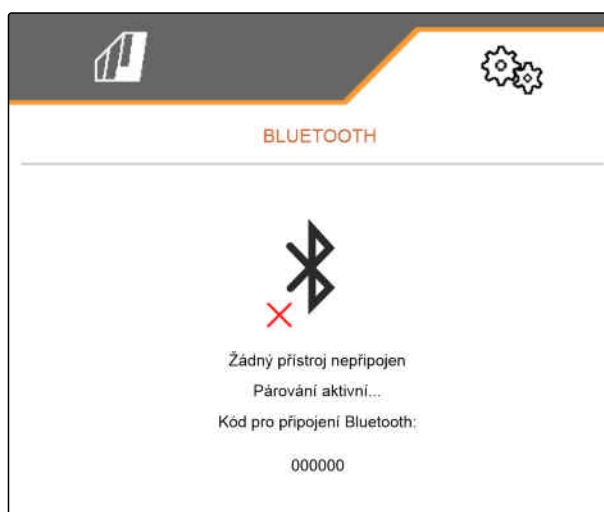
zvolte .

➔ Párování je aktivní.

➔ Zobrazí se kód pro připojení Bluetooth.

3. Spusťte aplikaci na mobilním koncovém zařízení.

4. Z aplikace proveďte spárování Bluetooth se strojem.



CMS-I-00005695





### UPOZORNĚNÍ

V závislosti na verzi softwaru není třeba pro párování bluetooth zadávat žádný kód.

5. Po výzvě zadejte kód pro párování Bluetooth na mobilním koncovém zařízení.

➔ Připojení bylo úspěšně navázáno.



CMS-I-00007811

## 7.15 Aktivování GPS záznamu

CMS-T-00000765-F.1

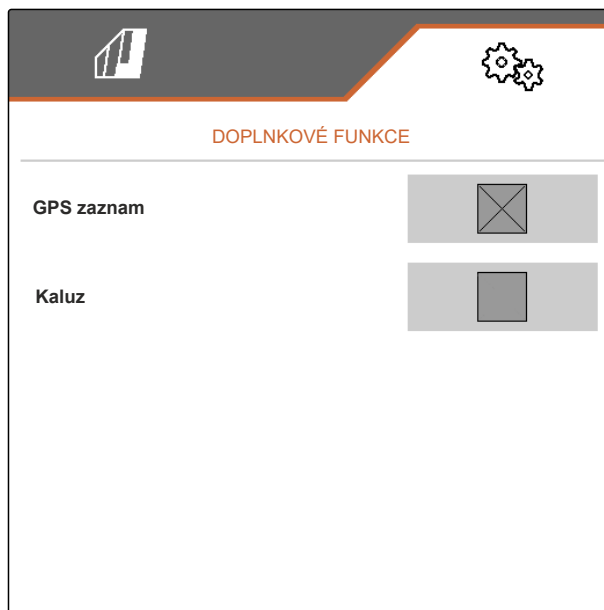
Pomocí záznamu GPS lze pro připojený ovládací terminál simulovat aplikaci bez použití osiva. Ovládací terminál označí projetou oblast jako obdělanou plochu. Z obdělvané plochy lze vytvořit hranici pole.



#### PŘEDPOKLADY

- ☑ Stroj zastavený
- ☑ Všechny ventilátory jsou vypnuté

1. V menu "Nastavení" "Stroj" > zvolte "Přídavné funkce".
2. Zaškrtněte "GPS záznam".
3. *Chcete-li použít GPS záznam,*  
viz strana 84.



CMS-I-00007428

### 7.16 Aktivování SmartControl

CMS-T-00000766-D.1

SmartControl automaticky ovládá stěrače na dávkovacích kotoučích. Tím se sníží počet chybějících a dvojitých míst.

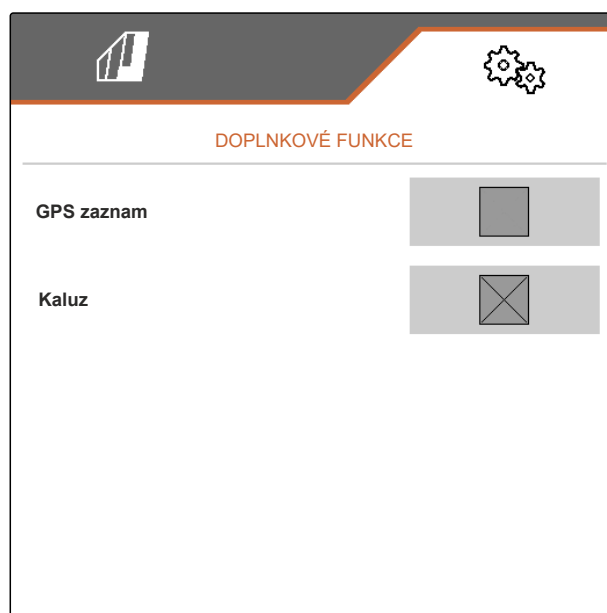
1. V menu "Nastavení" "Stroj" > zvolte "Přídavné funkce".
2. Zaškrtněte "SmartControl".

### 7.17 Aktivování funkce kaluže

CMS-T-00003895-F.1

Funkce Kaluž umožňuje průjezd mokrých úseků se zvednutým strojem bez přerušení setí.

1. V menu "Nastavení" "Stroj" > zvolte "Přídavné funkce".
2. Zaškrtněte "Kaluz".
3. *Chcete-li použít funkci kaluž,*  
viz strana 85.




CMS-I-00007427

## 7.18 Terminál Twin


CMS-T-00005780-D.1

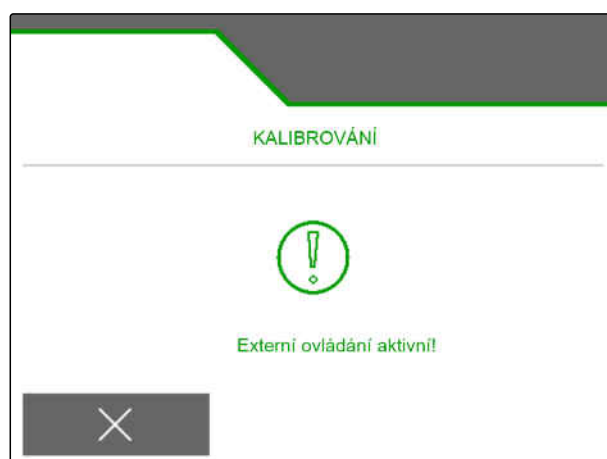
TwinTerminal slouží jako externí ovládací terminál, který se nachází přímo na stroji. TwinTerminal se ovládá 4 tlačítky **2**. Funkční pole **1** ukazují aktuální funkci tlačítek.

Když se zobrazí , vyskytla se chybná funkce. Ovládací terminál ISOBUS zobrazí chybový kód nebo textové hlášení.



CMS-I-00004042

1. *K předání ovládání na TwinTerminal*  
zvolte na ovládacím terminálu ISOBUS v příslušném menu TwinTerminal.  
➔ Externí ovládání je aktivní.
2. *K ukončení ovládání na TwinTerminalu*  
stiskněte .
- ➔ Ovládací terminál ISOBUS je opět aktivní.



CMS-I-00004092

## 7.19 Multifunkční joystick AmaPilot<sup>+</sup>

CMS-T-00005800-C.1

Prostřednictvím AmaPilot<sup>+</sup> lze provádět funkce stroje. AmaPilot<sup>+</sup> je ovládací prvek AUX-N s volitelným obsazením tlačítek. Standardní obsazení tlačítek je přednastavené pro každý stroj Amazone s ISOBUS. Funkce jsou rozdělené do 3 úrovní a vybírají se stisknutím prstem. Při spuštění stroje se načte standardní úroveň. Světelný kroužek **1** svítí zeleně.



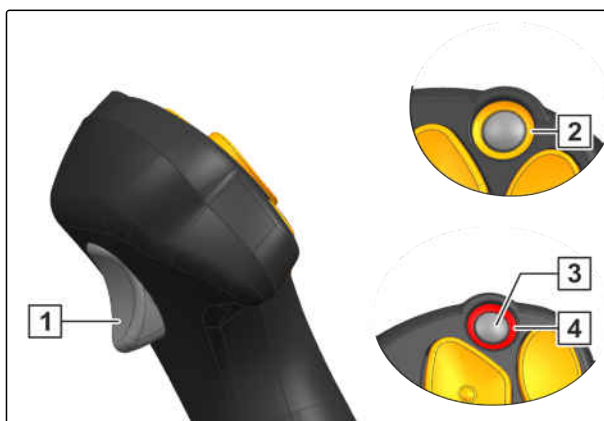
CMS-I-00004071

1. Podržte stisknuté tlačítko **1**.

➔ Aktivní je úroveň 2, světelný kroužek **2** svítí oranžově.

2. Stiskněte tlačítko **3**.

➔ Aktivní je úroveň 3, světelný kroužek **4** svítí červeně.



CMS-I-00004072

# Správa profilů

8

CMS-T-00008399-D.1

## 8.1 Vytvoření nového profilu

CMS-T-00003898-C.1

Každý uživatel si může uložit svůj osobní profil s nastavením pro terminál a stroj. Zde se ukládají následující konfigurace:

- Multifunkční displej
- Obsazení tlačítek
- ISOBUS
- Mez alarmu
- Kroky množství
- Rozjezdová rampa

1. V menu "Nastavení" zvolte "Profil".

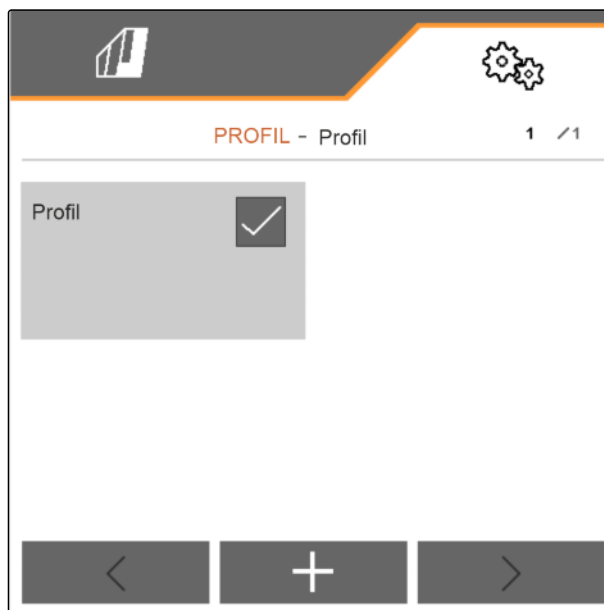
2. zvolte .



CMS-I-00002870

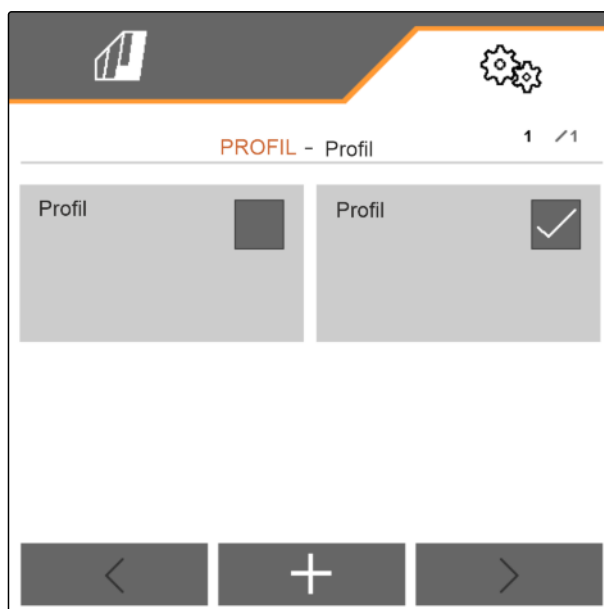
3. zvolte .

➔ Nový profil je vytvořen.



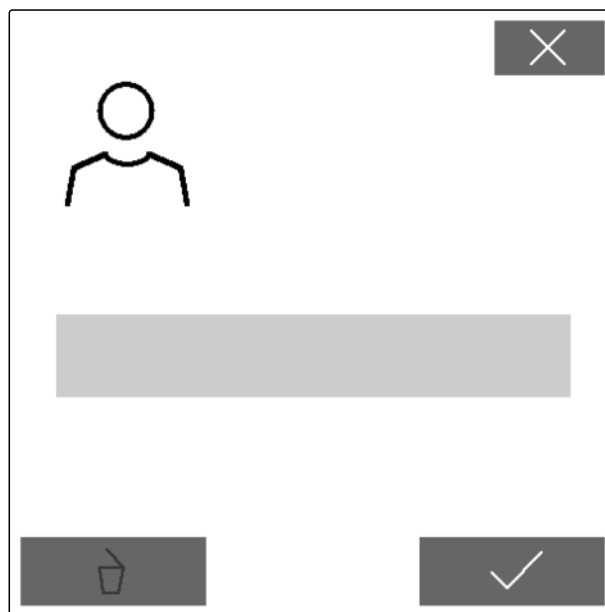
CMS-I-00002872

4. Zvolte nově vytvořený profil.



CMS-I-00002874

5. Zadejte název profilu.



CMS-I-00002873

## 8.2 Volba profilu

CMS-T-00003899-B.1

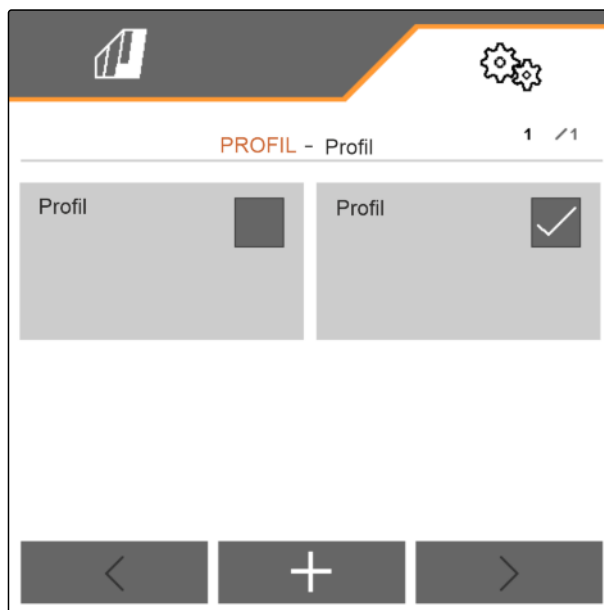
1. V menu "Nastavení" zvolte "Profil".

2. zvolte .



CMS-I-00002870

3. Zaškrtněte požadovaný profil.



CMS-I-00002874

## 8.3 Smazat profil

CMS-T-00009456-A.1

Smazat lze jen deaktivované profily. Poslední aktivovaný profil musí být vždy k dispozici a nelze ho smazat.

1. V menu "Nastavení" zvolte "Profil".

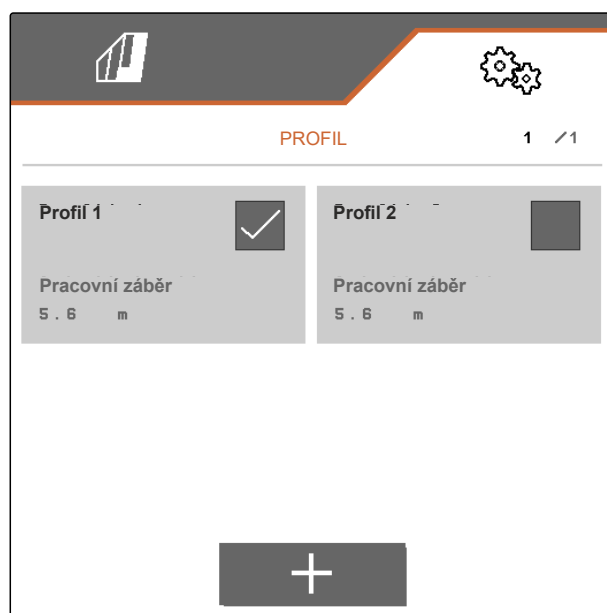
2. zvolte .



CMS-I-00002870

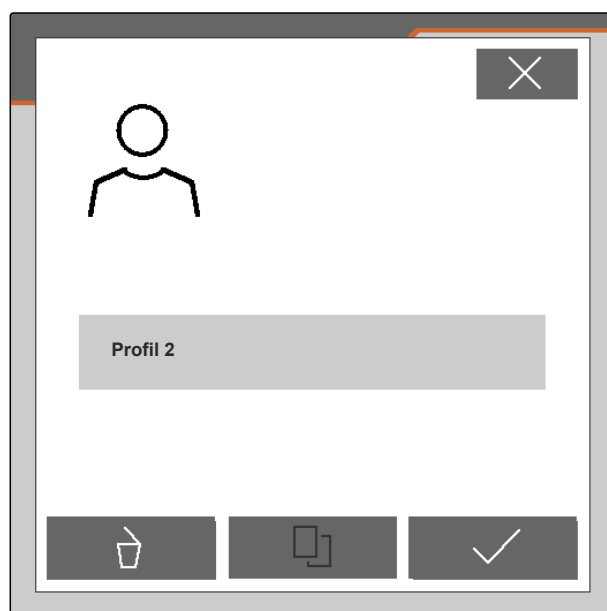


3. Zvolte požadovaný profil.



CMS-I-00006010

4. zvolte .



CMS-I-00004641

## 8.4 Nastavení profilu

CMS-T-00008400-D.1

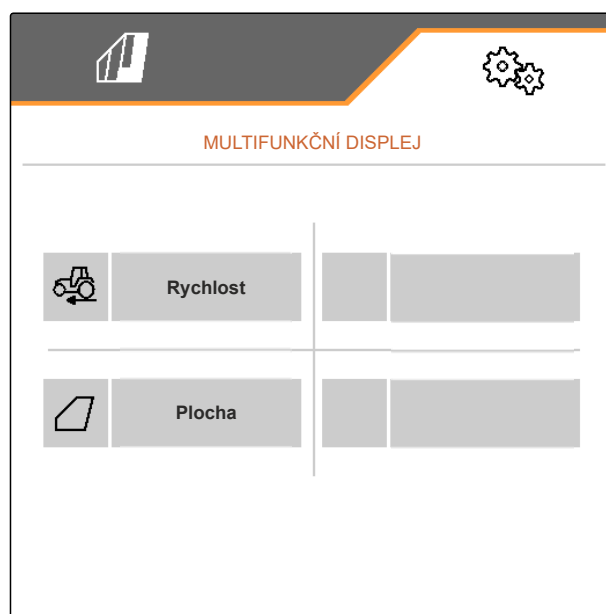
### 8.4.1 Změna multifunkčního displeje

CMS-T-00000775-E.1

Na multifunkčním displeji mohou být v pracovním menu zobrazeny 4 různé hodnoty. Následující tabulka obsahuje všechny dostupné hodnoty.

Hodnota	Vysvětlení
Rychlost	Aktuální rychlost v km/h
Požadované aplikované množství osiva	Nastavené požadované aplikované množství osiva
Plocha	Obdělaná plochy v hektarech
Množství hnojiva	Aplikované množství hnojiva
Aktuální otáčky ventilátoru	Otáčky ventilátoru v otáčkách za minutu
Aktuální otáčky ventilátoru předního zásobníku	Otáčky ventilátoru v otáčkách za minutu
Zbývající plocha	Plocha v hektarech, na kterou ještě vystačí stávající hnojivo
Zbývající úsek	Úsek v metrech, na který ještě vystačí stávající hnojivo
Variační koeficient ISO	Hodnota pro přesnost ukládání zrna podle ISO. Čím menší hodnota, tím vyšší přesnost ukládání zrn
Standardní odchylka ISO	Průměrná odchylka požadovaných bodů ukládání v milimetrech
Kalibrační činitel hnojiva	Činitel pro stanovení aplikovaného množství. Kalibrační činitel se zjistí při kalibraci
Osetá plocha	Osetá plocha v hektarech
Množství MGS	Aplikované množství mikrogranulátu
Podíl požadovaných míst	Podíl správně uložených zrn v procentech

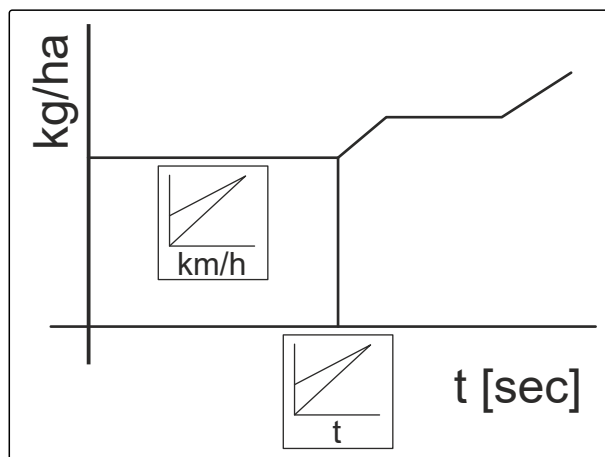
1. V menu "Nastavení" "Profil" > zvolte "Multifunkční displej".
2. Pro změnu zobrazení zvolte požadované zobrazení.  
➔ Zobrazí se seznam s dostupnými hodnotami.
3. Ze seznamu vyberte požadovanou hodnotu.
4. Potvrďte volbu.



CMS-I-00000679

### 8.4.2 Konfigurace rozjezdové rampy

Aplikované množství dávkovače závisí na pracovní rychlosti. Když se stroj rozjíždí, aplikuje se méně dávkovaného materiálu. Rozjezdová rampa zabrání tomu, aby se aplikovalo příliš málo dávkovaného materiálu. Po dobu, co není dosažena pracovní rychlost, se aplikace reguluje prostřednictvím předvolené rychlosti.



CMS-I-00006527

1. V menu "Nastavení" "Profil" > zvolte "Rozjezdová rampa".
2. Pod "Rozjezdová rampa" aktivujte rozjezdovou rampu.
3. V části "Zamýšlená rychlost" zadejte požadovanou rychlost pro regulaci aplikovaného množství.

Počáteční rychlost rampy je procentuální hodnota předvolené rychlosti, při níž se zahájí aplikace.

4. Pod "Počáteční rychlost rampy" zadejte požadovanou procentuální hodnotu.

Do doby, než se pracovní rychlost z počáteční rychlosti rampy zvýší na regulérní pracovní rychlost, uplyne určitý čas. Tento čas je doba rozjezdové rampy.

5. Pod "Doba rozjezdové rampy" zadejte čas v sekundách.

The screenshot shows the 'Rozj. rampa' configuration screen. It includes a header with a gear icon and the title 'Rozj. rampa'. Below are four settings: 'Rozj. rampa' with a checked box, 'Plánovaná rychlost' set to 8.0 km/h, 'Rychlost startu rampy' set to 50 %, and 'Doba rozjezd. rampy' set to 5 s.

CMS-I-00000605

### 8.4.3 Konfigurace ISOBUS

Připojené ovládací terminály se identifikují podle čísel. Když je použito několik terminálů, musí se přiřadit terminály k ovládání stroje, pro dokumentaci a pro Section Control. Když je připojen jen jeden ovládací terminál, je tento ovládací terminál přiřazen automaticky. Čísla mohou být zjištěna v nastaveních ovládacích terminálů.

CMS-T-00000772-H.1

1. V menu "Nastavení" "Profil" > zvolte "ISOBUS".

2. zvolte .

3. V části "Terminál pro ovládání stroje" zadejte požadované číslo ovládacího terminálu.

4. V části "Terminál pro dokumentaci a Section Control" zadejte požadované číslo ovládacího terminálu.



CMS-I-00002875

- Všechny produkty: Terminál může přenášet požadovaná množství osiva, hnojiva a mikrogranulátu.

- Osivo nebo hnojivo nebo mikrogranulát: Pokud terminál provozovatele akceptuje méně než 3 produkty, lze s terminálem vyměnit pouze požadované množství vybraného produktu.

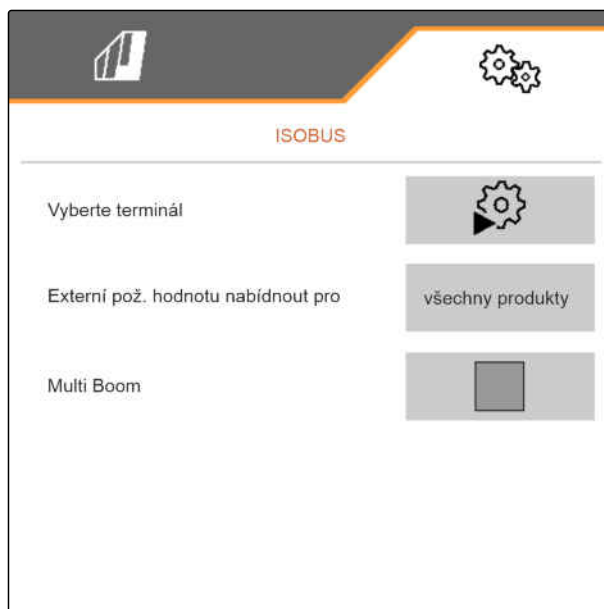
5. *Pokud se mají požadované hodnoty aplikovaných množství převzít z ovládacího terminálu:*  
Zvolte "Nabídnout externí požadovanou hodnotu pro" požadovaný produkt nebo "Všechny produkty".

V závislosti na verzi softwaru jsou při aktivovaném "Multi Boom" k dispozici 2 nebo 3 výložníky. Pro každý aplikovaný materiál je k dispozici výložník nebo je osivo společně s mikrogranulátem spínáno přes výložník. Hnojivo je spínáno přes další výložník. Když se "Multi Boom" deaktivuje, definuje se bod výdej pro osivo.

6. *Když je pro každý aplikovaný materiál zapotřebí vlastní bod výdeje:*  
Aktivujte "Multi Boom"

nebo

*Když ovládací terminál podporuje jen jeden výložník:*  
Deaktivujte "Multi Boom".



CMS-I-00002875

### 8.4.4 Změna libovolného obsazení tlačítek


CMS-T-00000774-E.1

Pomocí libovolného obsazení tlačítek lze měnit obsazení tlačítek v pracovním menu. K tomu účelu se na levé straně zobrazí seznam všech funkcí a na pravé straně pracovní menu.




#### UPOZORNĚNÍ

Oranžové zaškrtnutí tlačítka znamená, že příslušná funkce již byla alespoň jednou přiřazena.

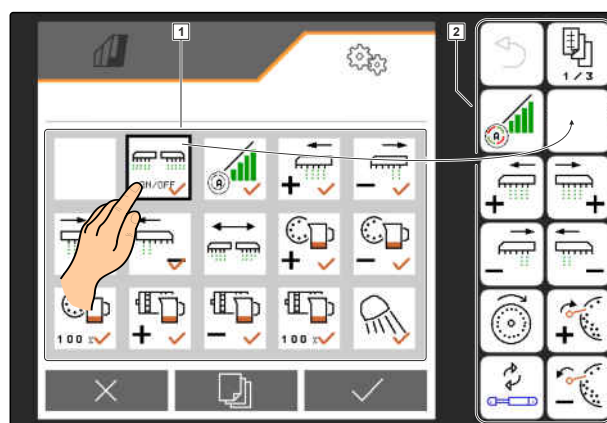
1. V menu "Nastavení" "Profil" > zvolte "Libovolné obsazení tlačítek".
  2. Nenajdete-li požadovanou funkci na první straně,  
pomocí  vyvolejte další stranu.
  3. Klepněte na požadovanou funkci ze seznamu **1**.
- ➔ Zvolená funkce se bíle orámuje.
4. V pracovním menu **2** klepněte na požadované tlačítko.
- ➔ Zvolené tlačítko se obsadí zvolenou funkcí.
5. Obsadíte další tlačítka

nebo

obsazení potvrďte pomocí 

nebo

obsazení odmítněte pomocí .



CMS-I-00000589

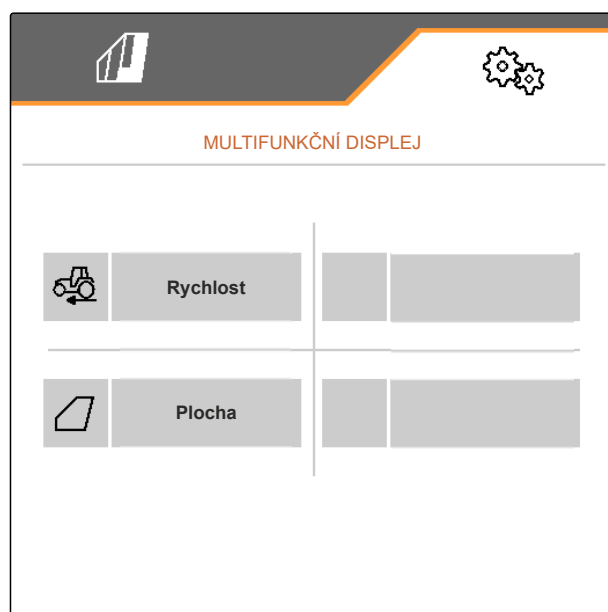
### 8.4.5 Změna multifunkčního displeje

CMS-T-00008401-B.1

Na multifunkčním displeji mohou být v pracovním menu zobrazeny 4 různé hodnoty. Následující tabulka obsahuje všechny dostupné hodnoty.

Hodnota	Vysvětlení
Rychlost	Aktuální rychlost v km/h
Požadované aplikované množství osiva	Nastavené požadované aplikované množství osiva
Plocha	Obdělaná plochy v hektarech
Množství hnojiva	Aplikované množství hnojiva
Aktuální otáčky ventilátoru	Otáčky ventilátoru v otáčkách za minutu
Aktuální otáčky ventilátoru předního zásobníku	Otáčky ventilátoru v otáčkách za minutu
Zbývajících plocha	Plocha v hektarech, na kterou ještě vystačí stávající hnojivo
Zbývajících úsek	Úsek v metrech, na který ještě vystačí stávající hnojivo
Variační koeficient ISO	Hodnota pro přesnost ukládání zrna podle ISO. Čím menší hodnota, tím vyšší přesnost ukládání zrn
Standardní odchylka ISO	Průměrná odchylka požadovaných bodů ukládání v milimetrech
Separační tlak vpravo	Separační tlak pro pravý výložník stroje v milibarech
Separační tlak vlevo	Separační tlak pro levý výložník stroje v milibarech
Tlak Central Seed Supply	Dopravní tlak pro dopravní systém osiva v milibarech
Kalibrační činitel hnojiva	Činitel pro stanovení aplikovaného množství. Kalibrační činitel se zjistí při kalibraci
Osetá plocha	Osetá plocha v hektarech
Množství MGS	Aplikované množství mikrogranulátu
Podíl požadovaných míst	Podíl správně uložených zrn v procentech

1. V menu "Nastavení" "Profil" > zvolte "Multifunkční displej".
2. Pro změnu zobrazení zvolte požadované zobrazení.  
➔ Zobrazí se seznam s dostupnými hodnotami.
3. Ze seznamu vyberte požadovanou hodnotu.
4. Potvrďte volbu.



CMS-I-00000679

# Správa produktů

9

CMS-T-00000780-M.1

## 9.1 Vytvoření nového produktu

CMS-T-00003915-D.1

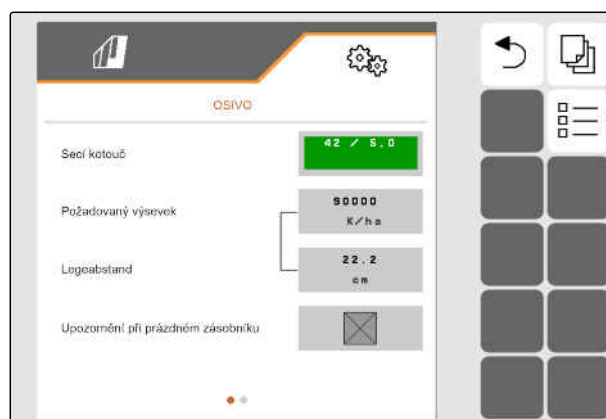
Jeden produkt je vždy aktivní. Aktivní produkt nelze smazat. Pokud je potřeba více produktů, lze vytvořit nové produkty.

1. V menu "Nastavení" zvolte "Produkty".
2. Zvolte "Osivo", "Hnojivo" nebo "Mikrogranulát".




CMS-I-00002891

3. zvolte .



CMS-I-00002888

4. *Chcete-li vytvořit nový produkt,*  
zvolte .

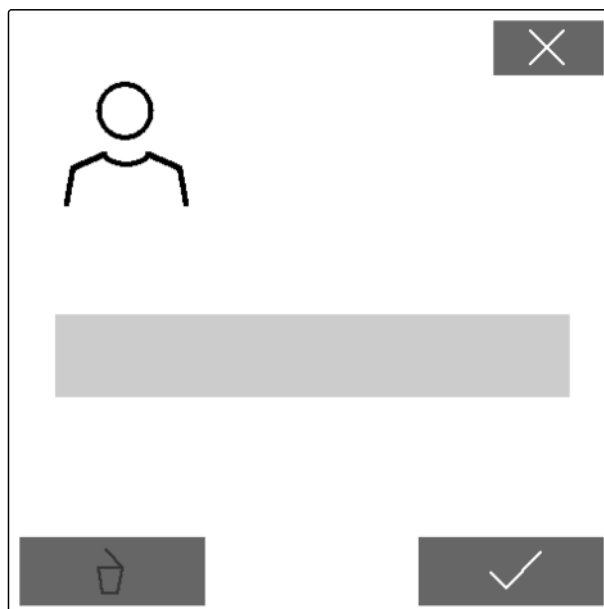
➔ Nový produkt je vytvořen.

➔ Nový produkt je automaticky zvolen.



CMS-I-00002889

5. *Chcete-li nový produkt přejmenovat,*  
Zvolte Produkt. Zadejte název produktu.



CMS-I-00002873



## 9.2 Volba produktu

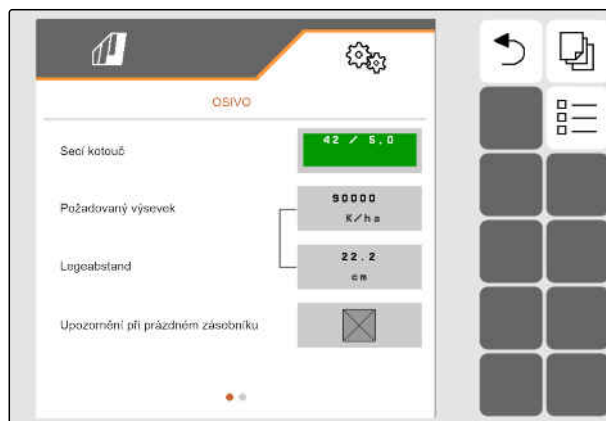
CMS-T-00003916-C.1

1. V menu "Nastavení" zvolte "Produkty".
2. Zvolte "Osivo", "Hnojivo" nebo "Mikrogranulát".



CMS-I-00002891

3. zvolte .



CMS-I-00002888

4. Zaškrtněte požadovaný produkt.



CMS-I-00002890

### 9.3 Nastavení osiva

CMS-T-00000781-J.1

1. V menu "Nastavení" "Produkty" > zvolte "Osivo".
2. V části "Secí disk" zvolte požadovaný secí disk nebo nahoře ve výběrovém menu zvolte "..." a zadejte uživatelsky definovaný disk.

Pokud se zadá požadované aplikované množství, software vypočítá vzdálenost ukládání. Pokud se zadá vzdálenost ukládání, software vypočítá požadované aplikované množství.

3. V části "Požadované aplikované množství 1" zadejte požadované aplikované množství v zrnech na hektar

nebo

v části "Vzdálenosti ukládání 1" zadejte požadovanou vzdálenost zrn.

4. Když má být monitorováno, zda je ještě k dispozici osivo, aktivujte "Monitorování prázdného stavu".

5. Pomocí  procházejte menu.



CMS-I-00000604



## VAROVÁNÍ

### Nesprávné měření při příliš vysoké citlivosti

Když se zvolí příliš vysoká citlivost optických čidel, může být jako osivo identifikován například prach, zrnka písku nebo nečistoty.

- Citlivost optických čidel nevolte příliš vysokou.

Pomocí citlivosti optických čidel se určuje velikost detekovaného osiva a zaručí se tím i detekce malého osiva.

Pro citlivost optických čidel jsou doporučeny následující hodnoty:

Osivo	Citlivost
Řepka	100 %
Čirok	≤ 90 %
Sójové boby	≤ 90 %
Boby	≤ 90 %
Kukuřice	≤ 90 %
Cukrová řepa	≤ 90 %
Slunečnice	≤ 90 %
Dýně	≤ 90 %



CMS-I-00004086

6. Nastavte citlivost optických čidel.

Zesílení signálu zvýší signál optického čidla.

**Při zvyšujícím se znečištění lze zesílení plynule zvyšovat:**

- Vypnuté
- Nízké
- Střední
- Vysoké
- Maximální

Pro zesílení signálu optických čidel jsou doporučeny následující hodnoty:

Osivo	Zesílení signálu
Řepka	Nízké
Čirok	Nízké
Sójové boby	Nízké
Boby	Nízké
Kukuřice	Nízké
Cukrová řepa	Nízké
Slunečnice	Nízké
Dýně	Nízké



## VAROVÁNÍ

### Nesprávné měření při příliš vysokém zesílení signálu

Když se zvolí příliš vysoké zesílení signálu, může být jako osivo identifikován například prach, zrnka písku nebo nečistoty.

- Nevolte zesílení signálu příliš vysoké.

7. Nastavte zesílení signálu optických čidel.

8. *Nastavení času zapnutí a času vypnutí viz "Použití Section Control".*

9. Pomocí  procházejte menu.

Pokud se zakládá kolejový řádek, může se ve vedlejších řádcích zvýšit požadované aplikované množství.

10. V části "*Zvýšení vysévaného množství ve vedlejších řádcích*" zadejte navýšení množství v procentech.

Pokud se zadá požadované aplikované množství, software vypočítá vzdálenost ukládání. Pokud se zadá vzdálenost ukládání, software vypočítá požadované aplikované množství.

11. V části "*Požadované aplikované množství 2*" zadejte požadované aplikované množství v zrnech na hektar

nebo

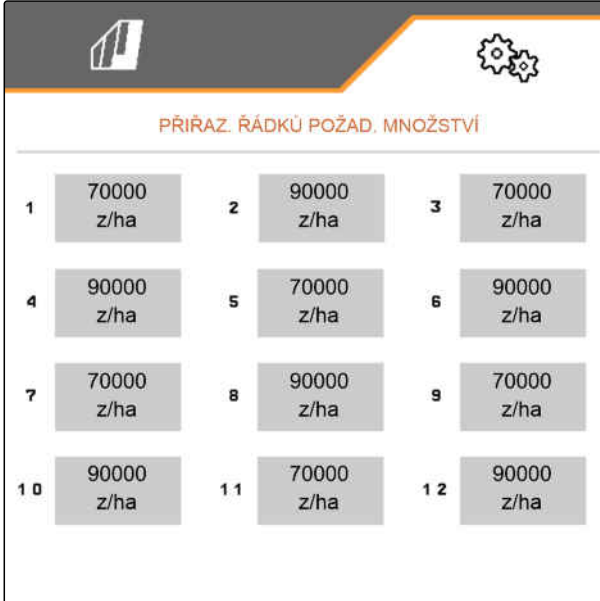
v části "*Vzdálenosti ukládání 2*" zadejte požadovanou vzdálenost zrn.

CMS-I-00005691

12. Pokud se má k řádkům přiřadit rozdílné požadované aplikované množství:

Pokračujte pomocí ➤

13. Zadejte požadované aplikované množství pro každý řádek.



Řádek	Množství (z/ha)
1	70000
2	90000
3	70000
4	90000
5	70000
6	90000
7	70000
8	90000
9	70000
10	90000
11	70000
12	90000

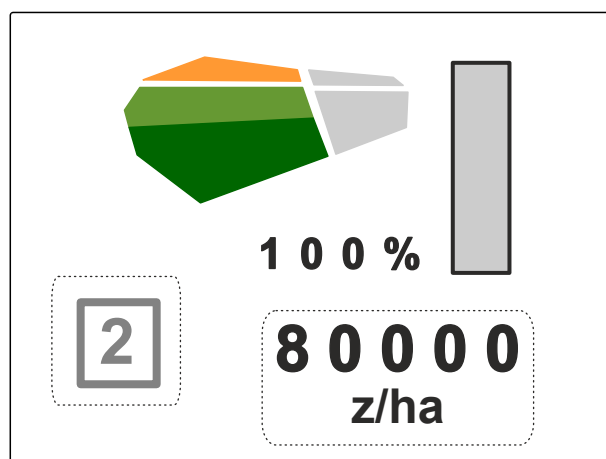
CMS-I-00005692



### UPOZORNĚNÍ

Pokud jsou vydávána 2 požadovaná aplikovaná množství, zobrazí se v pracovním menu **2**.

Pokud jsou vydávána 2 požadovaná aplikovaná množství, zobrazí se v pracovním menu požadované aplikované množství jako střední hodnota rozdílných požadovaných aplikovaných množství.



CMS-I-00007477

## 9.4 Nastavení hnojiva

CMS-T-00000782-F.1

1. V menu "Nastavení" "Produkty" > zvolte "Hnojivo".

U strojů s decentrálním dávkováním je uveden objem dávkovacího kola na řádek. U strojů s centrálním dávkováním je uveden objem dávkovacího válce pro všechny řádky.

2. V části "Dávkovací kolo" zvolte požadované dávkovací kolo nebo nahoře ve výběrovém menu zvolte "... " a zadejte uživatelsky definovaný objem dávkovacího kola

nebo

v části "Dávkovací válec" zvolte požadovaný objem dávkovacího válce nebo nahoře ve výběrovém menu zvolte "... " a zadejte uživatelsky definovaný objem dávkovacího válce.

3. Pod "Požadované aplikované množství" zadejte požadované aplikované množství.



CMS-I-00000593

Kalibrační plocha odpovídá ploše, pro kterou se při kalibraci určuje hnojivo.

4. Zadejte požadovanou kalibrační plochu.

5. Jako kalibrační činitel zadejte empirickou hodnotu

nebo

Hodnotu zachovejte.

6. Pomocí  procházejte menu.

7. Když má být monitorováno, zda je ještě k dispozici hnojivo, aktivujte "Monitorování prázdného stavu".

8. V části "Zvýšení množství ve vedlejších řádcích" zadejte navýšení množství v procentech.

9. Nastavení času zapnutí a času vypnutí viz "Použití Section Control".

## 9.5 Nastavení mikrogranulátu

CMS-T-00000933-F.1

1. V menu "Nastavení" "Produkty" > zvolte "Mikrogranulát".

U strojů s decentralním dávkováním je uveden objem dávkovacího kola na řádek. U strojů s centrálním dávkováním je uveden objem dávkovacího válce pro všechny řádky.

2. V části "Dávkovací kolo" zvolte požadované dávkovací kolo nebo nahoře ve výběrovém menu zvolte "... " a zadejte uživatelsky definovaný objem dávkovacího kola

nebo

v části "Dávkovací válec" zvolte požadovaný objem dávkovacího válce nebo nahoře ve výběrovém menu zvolte "... " a zadejte uživatelsky definovaný objem dávkovacího válce.

3. Pod "Požadované aplikované množství" zadejte požadované aplikované množství.

Dávk. kolo	3.0 cm <sup>3</sup>
Požadovaný výsevek	10 kg/ha
Kalibrační plocha	1/40 ha
Kalibrační činitel	1.000

CMS-I-00000600

Kalibrační plocha odpovídá ploše, pro kterou se při kalibraci určuje mikrogranulát.

4. Zadejte požadovanou kalibrační plochu.

5. Jako kalibrační činitel zadejte empirickou hodnotu

nebo

Hodnotu zachovejte.

6. Pomocí  procházejte menu.

7. *Když má být monitorováno, zda je ještě k dispozici mikrogranulát, aktivujte "Monitorování prázdného stavu".*

8. V části "Zvýšení množství ve vedlejších řádcích" zadejte navýšení množství v procentech.

## 9.6 Časy spínání pro Section Control

CMS-T-00000773-I.1

Zásobník	Produkt	Čas zapnutí	Čas vypnutí
Zadní zásobník (nesené stroje)	Osivo	600 ms	0 ms
	Hnojivo	2000 ms	1000 ms
	Mikrogranulát	2000 ms	1000 ms
Přední nesený zásobník	Osivo	600 ms	0 ms
	Hnojivo	3000 ms	3700 ms
	Mikrogranulát	3000 ms	1000 ms
Zadní zásobník (tažené stroje)	Osivo	600 ms	0 ms
	Hnojivo	3000 ms	3700 ms
	Mikrogranulát	2000 ms	1000 ms

Časy zapnutí a vypnutí v tabulce jsou přednastavené časy pro Section Control. Ty lze upravit, aby se zamezilo překrytí nebo neobděláním plochám.

Jsou-li výdejní body zapnuty prostřednictvím Section Control, trvá několik milisekund, než zareagují pohony. Délka dopravní dráhy k místu aplikace má také vliv na přesné spínání na souvrati. Tato zpoždění mohou způsobit překrytí nebo neobdělanou plochu. Doby spínání kompenzují tato zpoždění při zapínání a vypínání.

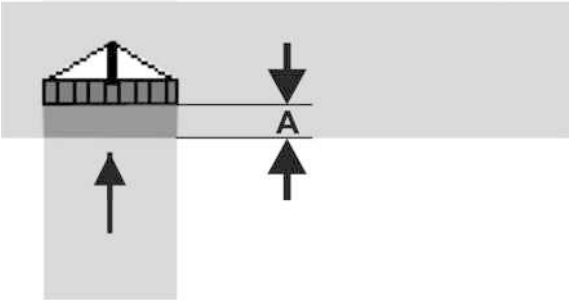
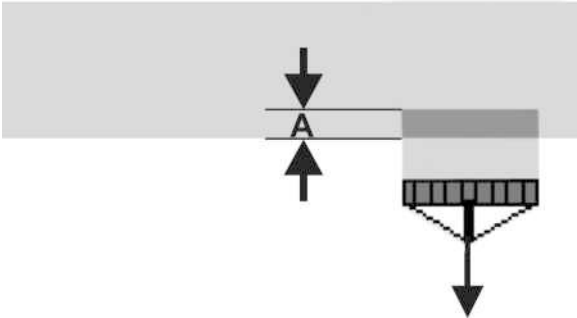


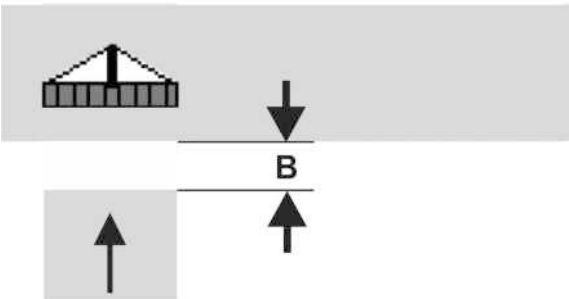
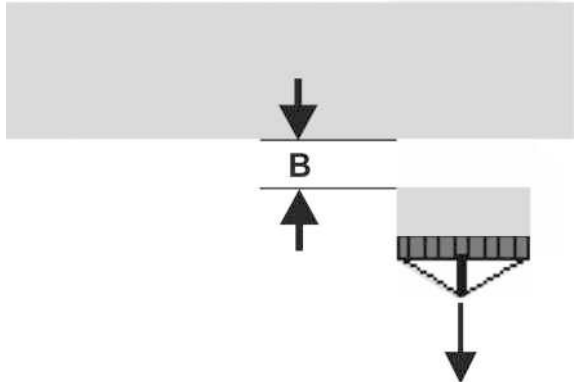
### UPOZORNĚNÍ

**Pro přesné spínání na souvrati, zejména u secích strojů, jsou nezbytně nutné následující body:**

- Přesnost RTK přijímače GPS (obnovovací frekvence: nejméně 5 Hz, doporučeno 10 Hz)
- Rovnoměrná rychlost na souvrati při vjíždění na souvrat' nebo vyjíždění ze souvrati



Čas vypnutí	Čas zapnutí
Vypnutí při vjezdu na obdělanou plochu	Zapnutí při výjezdu z obdělvané plochy
	
(A) Délka překrytí	

Čas vypnutí	Čas zapnutí
Vypnutí při vjezdu na obdělanou plochu	Zapnutí při výjezdu z obdělvané plochy
	
(B) Délka neobdělvané plochy	

1. V menu "Nastavení" > "Produkty" zvolte požadovaný zásobník.

2. Pomocí  procházejte menu.

nebo

*pokud při vjezdu na obdělanou plochu vznikají překrytí,  
zvyšte čas vypnutí.*

nebo

*pokud při vjezdu na obdělanou plochu vzniknou neobdělané plochy,  
snižte čas vypnutí.*

nebo

*pokud při výjezdu z obdělané plochy vzniknou překrytí,  
snižte čas zapnutí*

nebo

*pokud při výjezdu z obdělané plochy vzniknou neobdělané plochy,  
zvyšte čas zapnutí.*



PRODUKT	
Cas zapnutí	2000 m s
Cas vypnutí	1000 m s

CMS-I-00007861

## 9.7 Nastavení požadovaného tlakového rozdílu Central Seed Supply

CMS-T-00009906-D.1



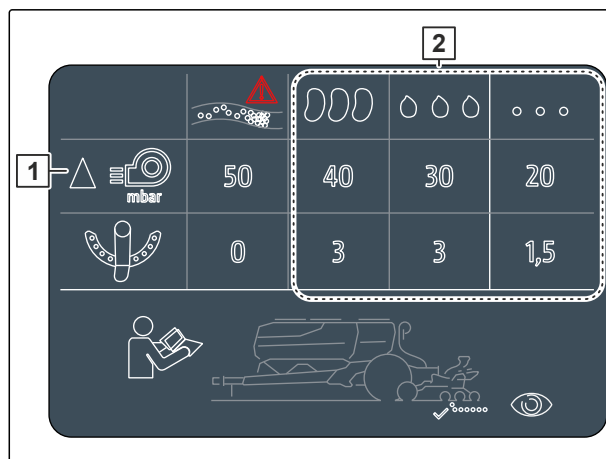
### PŘEDPOKLADY

- ☑ Zásobníky osiva jsou naplněné
- ☑ Stroj je rozložený
- ☑ Ventilátor je zapnutý
- ☑ Dávkovací kotouče jsou obsazené zrny osiva

Otáčky ventilátoru se mění tak dlouho, dokud hydraulický olej nedosáhne provozní teploty.

V závislosti na vybavení je tlak vzduchu zobrazován manometrem, ovládacím počítačem nebo na ovládacím terminálu. Uvedené tlaky ventilátoru jsou orientační hodnoty. Po krátké jízdě zkontrolujte ukládání zrn.

1. V závislosti na osivu **2** najděte tlakový rozdíl **1** na fólii.



CMS-I-00007533



### VAROVÁNÍ

#### Nebezpečí zranění odmrštěnými díly ventilátoru

Pokud je ventilátor provozován s příliš vysokými otáčkami, mohou části ventilátoru prasknout a být odmrštěny.

- Zajistěte, aby otáčky ventilátoru nepřesáhly 5.000 1/min.

2. V menu zvolte "Nastavení" > "Produkty" > "Osivo".


3. Pomocí  procházejte menu.

V automatickém režimu se zadává cílový rozdíl mezi tlakem Central Seed Supply a tlakem oddělování. Otáčky ventilátoru jsou automaticky regulovány.


4. *Chcete-li zapnout automatický režim:*  
Aktivujte "Automatiku Central Seed Supply".
5. V části "Požadovaný rozdíl mezi tlakem Central Seed Supply a tlakem oddělování" zadejte tlakový rozdíl.

6. V části "Požadovaný tlakový rozdíl při prázdném zásobníku" zadejte tlakový rozdíl pro prázdný zásobník.

7. *Chcete-li přizpůsobit požadovaný tlakový rozdíl:*

stiskněte <sup>CSS</sup> +  v pracovním menu

nebo

stiskněte <sup>CSS</sup> -  v pracovním menu.


➔ Pro plný zásobník se nastavuje hodnota "Požadovaný rozdíl mezi tlakem Central Seed Supply a tlakem oddělování".

➔ Pro plný zásobník se nastavuje "Požadovaný tlakový rozdíl při prázdném zásobníku".


V ručním režimu lze plynule nastavovat otáčky ventilátoru, dokud se nedosáhne požadovaného rozdílu mezi tlakem Central Seed Supply a tlakem oddělování.

8. *Chcete-li vypnout automatický režim:*  
Deaktivujte "Automatiku Central Seed Supply".

9. *Chcete-li přizpůsobit požadovaný tlakový rozdíl:*

stiskněte <sup>CSS</sup> +  v pracovním menu

nebo

stiskněte <sup>CSS</sup> -  v pracovním menu.

➔ Pro plný zásobník se nastavuje hodnota "Požadovaný rozdíl mezi tlakem Central Seed Supply a tlakem oddělování".

➔ Pro plný se nastavuje "Požadovaný tlakový rozdíl při prázdném zásobníku".

10. *Chcete-li ventilátor monitorovat,*  
viz návod k obsluze ISOBUS "Seřízení monitorování otáček ventilátoru"



#### UPOZORNĚNÍ

Není-li dosažen požadovaný tlak ventilátoru, může pomoci větší hydraulický motor.

Kontaktujte zákaznický servis AMAZONE.

# Kalibrace dávkovače

10

CMS-T-00005786-G.1

## 10.1 Kalibrace pomocí terminálu ISOBUS nebo kalibračního tlačítka

CMS-T-00000755-G.1



### PŘEDPOKLADY

- ☑ Ventilátor je vypnutý
- ☑ Stroj stojí

1. V menu "Pole" > "Kalibrovat" zvolte požadovaný zásobník.
2. Pod "Plánovaná rychlost" zadejte pozdější pracovní rychlost.
3. Zadejte požadované aplikované množství.

U strojů s decentralním dávkováním je uveden objem dávkovacího kola na řádek. U strojů s centrálním dávkováním je uveden objem dávkovacího válce pro všechny řádky.

4. V části "Dávkovací kolo" zvolte požadované dávkovací kolo nebo nahoře ve výběrovém menu zvolte "..." a zadejte uživatelsky definovaný objem dávkovacího kola

nebo

v části "Dávkovací válec" zvolte požadovaný objem dávkovacího válce nebo nahoře ve výběrovém menu zvolte "..." a zadejte uživatelsky definovaný objem dávkovacího válce.

5. Pokračujte pomocí >

**KALIBROVÁNÍ**

Zkontrolujte a příp.změňte hodnoty!

Plánovaná rychlost	12.0 km/h
Požadovaný výsevek	100.00 kg/ha
Dávk. kolo Dávkov. objem	210 ccm

X >

CMS-I-00006401

Kalibrační plocha odpovídá ploše, pro kterou se při kalibraci dávkuje materiál.

6. Zadejte požadovanou kalibrační plochu.

Typem kalibrace se stanovuje, jak se má kalibrace spustit.

7. *Chcete-li spustit kalibraci s ovládacím terminálem ISOBUS,*  
zvolte jako "Způsob kalibrace" ovládací terminál ISOBUS

nebo

*ke spuštění kalibrace kalibračním tlačítkem*  
zvolte jako "Způsob kalibrace" kalibrační tlačítko.

The screenshot shows a calibration screen titled "KALIBROVÁNÍ". At the top, there is a green header with a gear icon and the text "KALIBROVÁNÍ". Below the header, a green instruction reads "Zkontrolujte a příp.změňte hodnoty!". There are three input fields: "Kalibrierwert" with the value "1.000", "Kalibrační plocha" with the value "1/100 ha", and "Způsob kalibrace" with the value "ISOBUS terminál". At the bottom, there are two buttons: a left arrow (X) and a right arrow (>).

CMS-I-00000706

8. Pokračujte pomocí >

9. *Chcete-li stroj připravit pro kalibraci,*  
podívejte se do návodu k obsluze stroje.

10. *Jsou-li body zobrazené na displeji splněné,*  
pokračujte pomocí >



11. stiskněte předběžné dávkování .

12. *Pokud jako způsob kalibrace byl zvolen ovládací terminál ISOBUS,*  
proved'te kalibraci na ovládacím terminálu ISOBUS

nebo

*pokud jako způsob kalibrace bylo zvoleno kalibrační tlačítko,*  
proved'te kalibraci stroje.

The screenshot shows a calibration screen titled "KALIBROVÁNÍ". At the top, there is a green header with a gear icon and the text "KALIBROVÁNÍ". Below the header, a green instruction reads "Zkontrolujte a potvrďte následující body!". There are three confirmation questions: "Kalibrační klapka otevřená?", "Protočeno?", and "Kalibrační nádoba vyprázdněna?". At the bottom, there are two buttons: a left arrow (X) and a right arrow (>).

CMS-I-00000707

### 13. Ke spuštění kalibrace

držte stisknuté >

nebo

podržte stisknuté kalibrační tlačítko.

➔ Během kalibrace se zobrazuje teoreticky aplikované množství.



#### UPOZORNĚNÍ

U velkých dávkovacích množství lze kalibraci pozastavit, aby se vyprázdnila kalibrační nádoba.

Pokud je množství pro zkoušku postačující, lze kalibraci také předčasně ukončit.



CMS-I-00000710

### 14. Zvažte zachycené množství.

### 15. Zohledněte hmotnost kalibrační nádoby.

### 16. Zadejte hmotnost zachyceného množství.

### 17. Pokračujte pomocí > .

➔ Vypočítá se kalibrační činitel.

### 18. Zobrazený kalibrační činitel převezměte pomocí



nebo

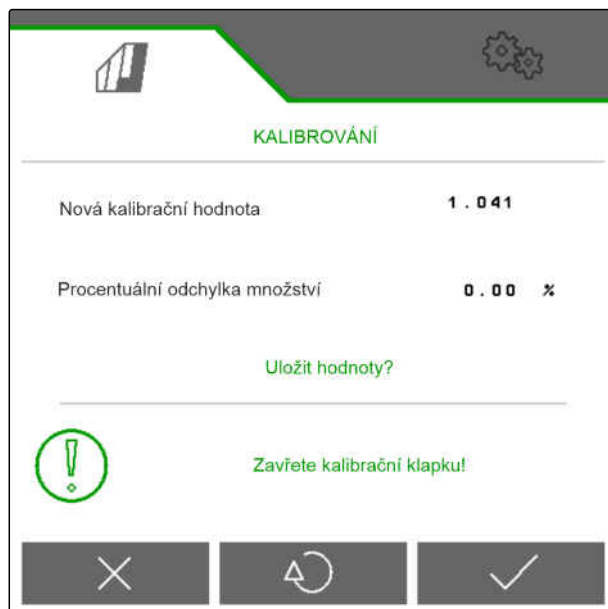
*pro převzetí zobrazeného kalibračního faktoru  
a opakování kalibrace za účelem její  
optimalizace*

zvolte ↺

nebo

zobrazenou kalibrovanou hodnotu odmítněte

pomocí ✕.



CMS-I-00000709

## 10.2 Kalibrace pomocí TwinTerminalu

CMS-T-00005787-F.1



### PŘEDPOKLADY

- ✓ Ventilátor je vypnutý
- ✓ Stroj stojí

1. V menu "Pole" > "Kalibrovat" zvolte požadovaný zásobník.
2. Pod "Plánovaná rychlost" zadejte pozdější pracovní rychlost.
3. Zadejte požadované aplikované množství.

U strojů s decentrálním dávkováním je uveden objem dávkovacího kola na řádek. U strojů s centrálním dávkováním je uveden objem dávkovacího válce pro všechny řádky.

4. V části "Dávkovací kolo" zvolte požadované dávkovací kolo nebo nahoře ve výběrovém menu zvolte "..." a zadejte uživatelsky definovaný objem dávkovacího kola

nebo

v části "Dávkovací válec" zvolte požadovaný objem dávkovacího válce nebo nahoře ve výběrovém menu zvolte "..." a zadejte uživatelsky definovaný objem dávkovacího válce.

5. Pokračujte pomocí >

Kalibrační plocha odpovídá ploše, pro kterou se při kalibraci dávkuje materiál.

6. Zadejte požadovanou kalibrační plochu.

Typem kalibrace se stanovuje, jak se má kalibrace spustit.

7. *Chcete-li provést kalibraci pomocí TwinTerminalu,*  
zvolte TwinTerminal jako způsob "kalibrace"

8. Pokračujte pomocí >

KALIBROVÁNÍ

Zkontrolujte a příp.změňte hodnoty!

Plánovaná rychlost 12.0 km/h

Požadovaný výsevek 100.00 kg/ha

Dávk. kolo 210 cc

X >

CMS-I-00006401

KALIBROVÁNÍ

Zkontrolujte a příp.změňte hodnoty!

Kalibrierwert 1.000

Kalibrační plocha 1/100 ha

Způsob kalibrace ISOBUS terminál

X >

CMS-I-00000706



9. Před kalibrací zkontrolujte zadání.

10. Zadání potvrďte pomocí **OK** .

nebo

pro opravu zadání

stiskněte  .



CMS-I-00004049

11. *Chcete-li stroj připravit pro kalibraci,*  
podívejte se do návodu k obsluze stroje.

12. *Pro naplnění dávkovačů*  
podržte stisknuté předběžné dávkování



13. *Když je předběžné dávkování ukončeno,*

stiskněte **OK** .



CMS-I-00004059

14. Vyprázdněte kalibrační nádobu.

15. Umístěte kalibrační nádobu pod dávkovač.

16. *Když je dávkovač otevřený a pod ním je*  
*umístěna prázdná kalibrační nádoba,*

stiskněte **OK** .



CMS-I-00004054

17. *Ke spuštění kalibrace*

držte stisknuté  .

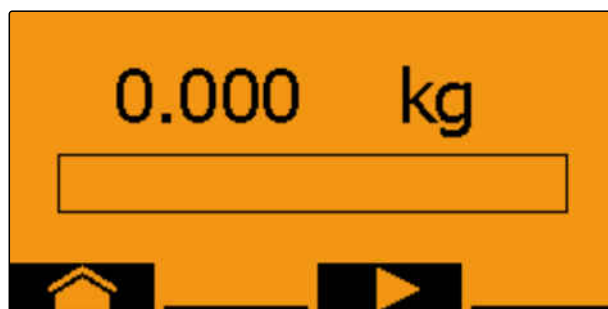
➔ Během kalibrace se zobrazuje teoreticky  
aplikované množství.



#### UPOZORNĚNÍ

Pro vyprázdnění kalibrační nádoby lze kalibraci u  
velkých dávkovacích množství pozastavit.

Pokud je množství pro zkoušku postačující, lze  
kalibraci také předčasně ukončit.

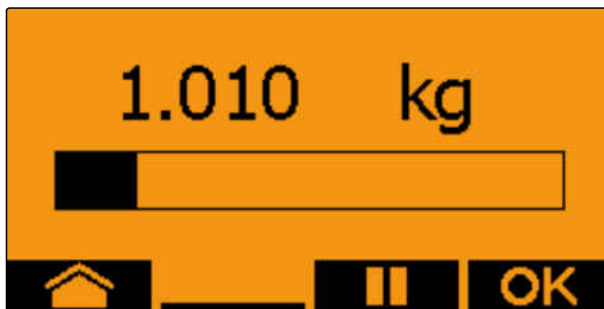


CMS-I-00004053

Jakmile se zobrazí "OK", lze kalibraci předčasně ukončit.

18. Pro ukončení kalibrace

stiskněte **OK** .



CMS-I-00004052

Když je ukazatel zelený, byla dosažena zvolená kalibrační plocha a kalibrace je ukončená. Dávkovač se zastaví automaticky.

19. Pro přechod do vstupního menu

stiskněte **OK** .



CMS-I-00004051

20. Pro volbu požadované položky

stiskněte **▶** nebo **◀** .

➔ Zvolená položka se označí šipkou ▲.



CMS-I-00004048

21. Pro přepnutí do zadávání čísel

stiskněte **123** .

Podtržítko ukazuje zvolené zadání čísla.

22. Pro zadání požadované hodnoty

stiskněte **+** nebo **-** .



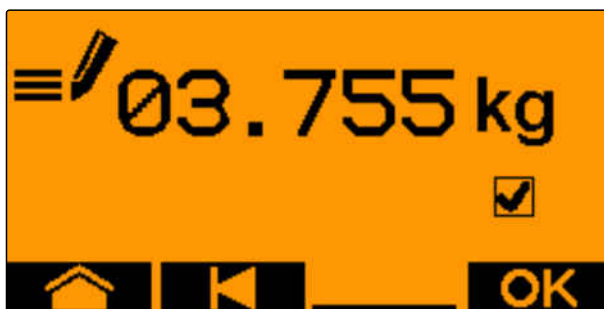
CMS-I-00004047

23. Pro převzetí požadované hodnoty

stiskněte **OK** .

24. Zadejte všechny hodnoty.

25. Stiskněte **▶** , dokud se nezvolí ☒.



CMS-I-00004061

26. Pro převzetí kalibračního činitele

stiskněte **OK** .

Zobrazí se nový kalibrační činitel a procentuální rozdíl mezi kalibračním množstvím a teoretickým množstvím.

27. Pro opuštění menu kalibrace


stiskněte **OK** .

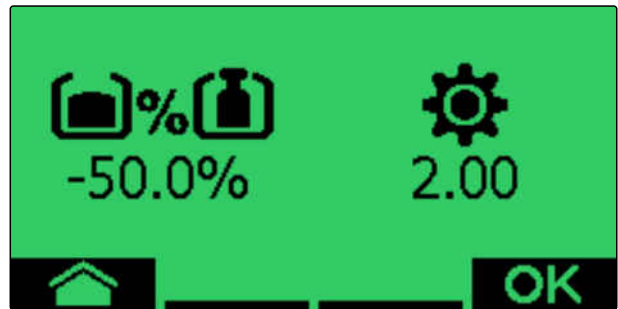
nebo

*k odmítnutí hodnot kalibrace a spuštění nové kalibrace*

stiskněte  .

28. Pro aktivování obsluhy na ovládacím terminálu  
ISOBUS po ukončení kalibrace

stiskněte  .



CMS-I-00004050

# Práce

# 11

CMS-T-00008406-D.1

## 11.1 Rozkládání ramen stroje

CMS-T-00009458-A.1



### PŘEDPOKLADY

- ☑ Rychlost je nižší než 5 km/h
- ☑ Stroj je zvednutý

1. V menu Pole zvolte "*Hydraulika*" > "*Rozložit*".

➔ Skládací válce se aktivují.

2. stiskněte na řídicí jednotce traktoru "*zelenou 1*".

➔ Výložníky stroje se rozloží.

➔ Když jsou výložníky stroje rozložené, rám stroje se spustí dolů.

➔ Když je rám stroje dole, spustí se dolů botky.

## 11.2 Složení ramen stroje

CMS-T-00009460-A.1



### PŘEDPOKLADY

- ☑ Rychlost je nižší než 5 km/h
- ☑ Stroj je zvednutý

1. V menu Pole zvolte "*Hydraulika*" > "*Složit*".

➔ Skládací válce se aktivují.

2. stiskněte na řídicí jednotce traktoru "*zelenou 2*".

➔ Rám stroje se zvedne.

➔ Botky se zvednou.

- ➔ Když rám stroje dosáhne polohy na souvratí, sklopí se nakládací lávka a kypřič stop.
- ➔ Když je rám stroje složený, složí se výložníky stroje.




## 11.3 Spuštění aplikace

CMS-T-00000756-D.1



### PŘEDPOKLADY

- ☑ Stroj nastaven
- ☑ Aplikovaná množství kalibrovaná
- ☑ Zvolen správný profil
- ☑ Profil nastaven
- ☑ Produkty konfigurovány
- ☑ Stroj je bez závad
- ☑ Stroj je v pracovní poloze
- ☑ Ventilátor dosáhl požadovaných otáček
- ☑ Pro Section Control: Section Control aktivováno na ovládacím terminálu

1. Vyvolejte menu "Práce".
2. *Pokud má počítadlo kolejových řádků začínat na 0,*  
vynulujte počítadlo kolejových řádků pomocí  → 0.
3. Pomocí  zapněte dílčí šířky.
4. *Když se bude používat Section Control,*  
pomocí  zapněte Section Control.
5. Jedte konstantní rychlostí.



### UPOZORNĚNÍ

Když stroj prudce zabrzdí nebo zrychlí, sníží se přesnost ukládání osiva. AMAZONE doporučuje použít signál rychlosti stroje.

## 11.4 Změna aplikovaného množství osiva

CMS-T-00000792-C.1



### PŘEDPOKLADY


- ✓ Požadované aplikované množství osiva je stanoveno
- ✓ Přírůstky aplikovaného množství osiva v jednotlivých krocích jsou stanoveny

- *Ke zvýšení aplikovaného množství o stanovené množství jednoho kroku*

zvolte v pracovním menu 


nebo

*ke snížení aplikovaného množství o stanovené množství jednoho kroku*

zvolte v pracovním menu 

nebo

*k nastavení stanoveného požadovaného aplikovaného množství*

zvolte v pracovním menu  100% .

## 11.5 Změna aplikovaného množství hnojiva


CMS-T-00000793-B.1



### PŘEDPOKLADY


- ☑ Požadované aplikované množství hnojiva je stanoveno
- ☑ Přírůstky aplikovaného množství hnojiva v jednotlivých krocích jsou stanoveny

► *Ke zvýšení aplikovaného množství o stanovené množství jednoho kroku*

zvolte v pracovním menu 


nebo

*ke snížení aplikovaného množství o stanovené množství jednoho kroku*

zvolte v pracovním menu 

nebo

*k nastavení stanoveného požadovaného aplikovaného množství*

zvolte v pracovním menu  100% .

## 11.6 Změna aplikovaného množství mikrogranulátu

CMS-T-00000923-A.1



### PŘEDPOKLADY


- ✓ Požadované aplikované množství mikrogranulátu je stanoveno
- ✓ Přírůstky aplikovaného množství mikrogranulátu v jednotlivých krocích jsou stanoveny

#### ► *Ke zvýšení aplikovaného množství o stanovené množství jednoho kroku*

zvolte v pracovním menu 


nebo

#### *ke snížení aplikovaného množství o stanovené množství jednoho kroku*

zvolte v pracovním menu 

nebo

#### *k nastavení stanoveného požadovaného aplikovaného množství*

zvolte v pracovním menu  100% .

## 11.7 Ruční spínání dílčích šířek

CMS-T-00000794-B.1

Dílčí šířky lze ručně zapínat a vypínat zprava doleva nebo zleva doprava.



### UPOZORNĚNÍ

Není-li stroj v pracovní poloze, dílčí šířky se společně vypnou. Dílčí šířky lze společně vypnout také hlavním vypínačem dílčích šířek. Když se všechny dílčí šířky společně vypnou, potom se také všechny dílčí šířky společně zapnou. Manuální spínání dílčích šířek se neuloží do paměti.



► *K zapnutí dílčích šířek zleva doprava*

zvolte v pracovním menu 

nebo

*k zapnutí dílčích šířek zprava doleva*

zvolte v pracovním menu 

nebo

*k vypnutí dílčích šířek zleva doprava*

zvolte v pracovním menu 


nebo

*k vypnutí dílčích šířek zprava doleva*

zvolte v pracovním menu 



nebo

*k zapnutí všech dílčích šířek*

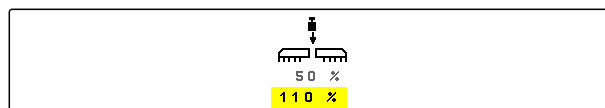
zvolte v pracovním menu 

## 11.8 Úprava tlaku výložníku



CMS-T-00009185-C.1

Podmínka použití	Tlak výložníku
Těžké půdy	Zvýšení tlaku výložníku: 
Lehké půdy	Snížení tlaku výložníku: 

Požadovaná hodnota se zobrazuje na stavovém řádku. Pokud je tlak výložníku zvýrazněn žlutě, skutečná hodnota se odchyluje od nastavené hodnoty.





CMS-I-00006528

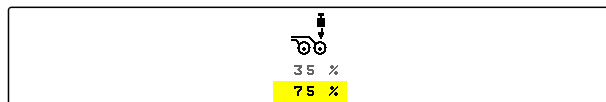
1. *Chcete-li zvýšit tlak výložníku,*  
zvolte v pracovním menu 
2. *Chcete-li snížit tlak výložníku,*  
zvolte v pracovním menu 
3. *Chcete-li zkontrolovat nastavení,*  
30 m vysévejte pracovní rychlostí a kontrolujte pracovní obraz.

## 11.9 Přizpůsobení přitlaku botek

CMS-T-00003907-C.1



Podmínka použití	Přítlak botky nebo dosedací síla
Těžké půdy	Zvýšení přitlaku botky nebo dosedací síly: 
Lehké půdy	Snížení přitlaku botky nebo dosedací síly: 

Pokud se použije ovládání přitlaku botek, zobrazí se ve stavovém řádku procentuální hodnota. Přítlak botek je zvýrazněn žlutě, pokud se skutečná hodnota odchyluje od požadované hodnoty.



CMS-I-00006529

Pokud se použije regulace dosedací síly, zobrazí se v pracovním menu přídatná hmotnost v kilogramech.

1. *Ke zvýšení přitlaku botek nebo dosedací síly*  
zvolte v pracovním menu .
2. *Ke snížení přitlaku botek nebo dosedací síly*  
zvolte v pracovním menu .
3. *Chcete-li zkontrolovat nastavení,*  
vysévejte pracovní rychlostí 30 m a kontrolujte pracovní obraz.
4. *Pokud podmínky použití neumožňují stejnoměrnou regulaci dosedací síly,*  
použijte ovládání přitlaku botek. Viz "Konfigurace monitorování přitlaku botek".

## 11.10 Použití Section Control

CMS-T-00009477-E.1




### PŘEDPOKLADY

- ✓ Section Control je licencováno a je k dispozici na ovládacím terminálu
- ✓ Section Control je zapnuté na ovládacím terminálu
- ✓ Stroj funguje bez závad



ukazuje, že podmínky pro Section Control jsou splněné a Section Control je aktivované.

 ukazuje, že podmínky pro Section Control nejsou splněné a Section Control není aktivované.

1. Pro zapnutí stroje:



V pracovním menu zvolte **ON/OFF**.

2. Chcete-li zapnout automatický režim Section Control:



V pracovním menu zvolte .



CMS-I-00006452

➔ V pracovním menu se zobrazí .


➔ Když je stroj v pracovní poloze, je zapnutý ventilátor a Section Control vyšle signál pro zapnutí, výsev se spouští při rozjezdu.

➔ Pokud je Section Control ručně přemodulována, jsou řádky nebo sekce v pracovní nabídce zobrazeny červeně. Výsev byl přerušen.

3. Chcete-li vypnout automatický režim Section Control:



V pracovním menu zvolte .

➔ V pracovním menu se zobrazí .

## 11.11 Použití počítadla kolejových řádků

CMS-T-00000795-F.1

K vytvoření kolejových řádků se vypnou jednotlivé dílčí šířky. Musí se konfigurovat, v jakém rytmu se mají kolejové řádky vytvořit. Ke kontrole kolejových řádků se spočítají stopy a vytvořené kolejové řádky. Počítadla se zobrazují v pracovním menu v parametrech stroje.

Když je rozpoznán kolejový řádek, reaguje ovládací terminál trojnásobným akustickým výstražným signálem.

**PŘEDPOKLADY**

- ☑ Přepínání kolejových řádků aktivováno
- ☑ Přepínání kolejových řádků konfigurováno

► *K nastavení počítadla kolejových řádků na 0*

 zvolte  0 .

► *Když hodnota počítadla kolejových řádků není správná,*

opravte počítadlo kolejových řádků pomocí  

nebo  .

► *K přerušení počítadla kolejových řádků*

 zvolte .

➔ Počítadlo kolejových řádků bude žluté.

► *Ke spuštění počítadla kolejových řádků*

 znovu zvolte .

**11.12 Použití teleskopické osy**

CMS-T-00009461-A.1

**PŘEDPOKLADY**

- ☑ Rychlost se pohybuje mezi 1–10 km/h

## 1. V menu Pole zvolte "Hydraulika" &gt; "Vysunout".

➔ Hydraulický válec teleskopické osy je nyní aktivován.

2. *Chcete-li teleskopickou osu vysunout,*  
stiskněte na řídicí jednotce traktoru "zelenou 1",

nebo


*chcete-li teleskopickou osu zasunout,*  
stiskněte na řídicí jednotce traktoru "zelenou 2".


**11.13 Použití kypřičů stop kol traktoru**



CMS-T-00009462-A.1

Kypřičem stop kol traktoru lze automaticky pohybovat pomocí zvedání a spouštění stroje nebo ručně.

Kypřičem stop kol traktoru lze pohybovat ručně i v automatickém režimu. Kromě toho se kypřič stop kol traktoru automaticky zasouvá vždy při zvedání stroje.

 na stavovém řádku ukazuje, že je aktivovaný automatický režim kypřiče stop kol traktoru.

 na stavovém řádku ukazuje, že je deaktivovaný automatický režim kypřiče stop kol traktoru.

1. *Chcete-li zapnout automatický režim kypřiče stop kol traktoru,*  
zvolte v pracovním menu .
  2. *Chcete-li kypřičem stop kol traktoru pohybovat ručně,*  
v menu Pole zvolte "Hydraulika".
  3. *V závislosti na konfiguraci stroje*  
stiskněte  v pracovním menu.
  4. V menu Hydraulika zvolte "Pohyb kypřiče stop kol traktoru".
- ➔ Hydraulický válec kypřiče stop kol traktoru je nyní aktivován.
5. *Chcete-li kypřič stop kol traktoru spustit dolů,*  
stiskněte na řídicí jednotce traktoru "zelenou 1",  
  
nebo  
  
*chcete-li kypřič stop kol traktoru vysunout nahoru,*  
stiskněte na řídicí jednotce traktoru "zelenou 2".

## 11.14 Složení plnicí lávky

CMS-T-00009463-A.1

### PŘEDPOKLADY

- ☉ Stroj musí být rozložený.
1. V menu Pole zvolte "Hydraulika" > "Složení plnicí lávky".
- ➔ Hydraulické válce plnicí lávky jsou nyní aktivované.

2. *Chcete-li plnicí lávku rozložit,*  
stiskněte na řídicí jednotce traktoru "zelenou 1",


nebo

*chcete-li plnicí lávku složit,*  
stiskněte na řídicí jednotce traktoru "zelenou 2".

## 11.15 Použití přesuvného kolejového řádku

CMS-T-00005776-B.1

Pokud se vytváří přesuvný kolejový řádek, sloupcový graf příslušné botky se doplní profilem pneumatiky a


šipkou směru přesunutí .

Botka se přesouvá při zvednutém stroji.

- *Aby se botka přesouvala i při stroji spuštěném dolů,*  
pomalu se rozjeďte s nasazeným strojem.

## 11.16 Použití značení kolejových řádků

CMS-T-00005777-C.1

Pokud se vytváří značení kolejových řádků, sloupcový graf příslušné botky se doplní profilem pneumatiky .



### PŘEDPOKLADY

- ☑ Přepínání kolejových řádků je konfigurováno
- *Aby se botka zvedala i při stroji spuštěném dolů,*  
pomalu se rozjeďte s nasazeným strojem.

## 11.17 Zrcadlení spínání kolejových řádků

CMS-T-00003906-B.1

Spínání kolejových řádků se konfiguruje v nastaveních stroje. Během konfigurace se musí zadat, na které straně okraje pole se začíná pracovat. Podle toho se při každé změně stopy vypnou řádky kolejových řádků. Aby bylo možné během práce jet proti konfigurovanému rytmu stop, lze spínání kolejových řádků zrcadlit.

- Na panelu tlačítek zvolte .

## 11.18 Ruční nastavení stěračů

CMS-T-00000816-C.1

### 11.18.1 Ruční nastavení všech stěračů

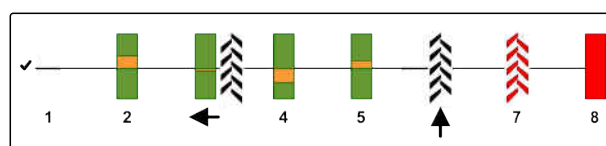
CMS-T-00000797-C.1

Stěrače oddělují osivo na dávkovacím kotouči. Je-li účinek stěračů příliš silný, vytváří se chybějící místa. Je-li účinek stěračů příliš malý, vytváří se dvojitá místa.


#### PŘEDPOKLADY


- ☑ SmartControl deaktivováno

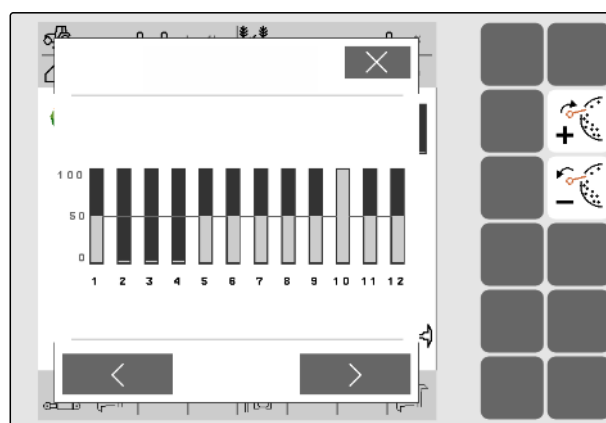
1. V pracovním menu zvolte sloupcové grafy.



CMS-I-00000727

2. Je-li vytvářeno příliš mnoho chybějících míst, pomocí  snižte účinek stěračů.

3. Je-li vytvářeno příliš mnoho dvojitých míst, pomocí  zesilte účinek stěračů.



CMS-I-00002885

### 11.18.2 Ruční nastavení jednotlivých stěračů

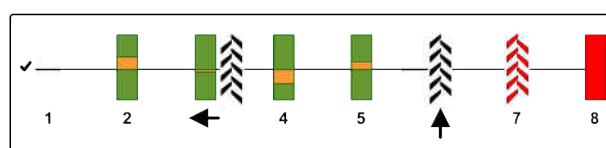
CMS-T-00000817-C.1

Stěrače oddělují osivo na dávkovacím kotouči. Je-li účinek stěračů příliš silný, vytváří se chybějící místa. Je-li účinek stěračů příliš malý, vytváří se dvojitá místa.

#### PŘEDPOKLADY

- ☑ SmartControl deaktivováno


1. V pracovním menu zvolte sloupcové grafy.




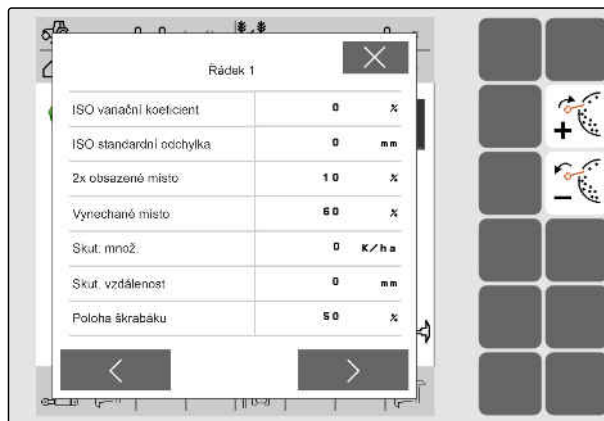
CMS-I-00000727

2. Pomocí šipek zvolte požadovanou secí botku.

➔ Zobrazí se hodnoty zvolené secí botky.

3. *Je-li vytvářeno příliš mnoho chybějících míst,*  
pomocí  snižte účinek stěračů.

4. *Je-li vytvářeno příliš mnoho dvojitých míst,*  
pomocí  zesilte účinek stěračů.



CMS-I-00002886

## 11.19 Předběžné dávkování dávkovače

CMS-T-00000798-C.1

Předběžné dávkování umožňuje přípravu osiva na začátku pole v přesně stanoveném čase. Tím se vyhneme neosetým plochám na začátku pole.



### PŘEDPOKLADY

- ✓ Čas předběžného dávkování stanoven v nastaveních
- ✓ Stroj v klidu

► V pracovním menu zvolte .

➔ Dávkovače budou budou předběžně dávkovány ve stanovený čas.

## 11.20 Předběžné zastavení dávkovače

CMS-T-00011023-A.1


**Předběžné zastavení umožňuje zastavení dávkovače během jízdy:**

- Tím se zabrání vzniku zbytků hnojiva nebo osiva na secím lůžku.
- Tím se zabrání vzniku zbytků hnojiva nebo osiva v dopravní dráze.




### PŘEDPOKLADY

- ✓ Stroj v pohybu

1. V pracovním menu zvolte .

➔ Dávkovače se zastaví.



- ➔ Na stavovém řádku se zobrazuje .
  - ➔ V závislosti na vybavení stroje zůstanou klapky v rozdělovací hlavě otevřené.
2. *Chcete-li dávkovače znovu spustit:*  
Stroj uveďte do polohy na souvrati. Opět pokračujte v práci.


## 11.21 Použití komfortní hydrauliky

CMS-T-00000800-D.1

Se stejnou řídicí jednotkou traktoru lze s komfortní hydraulikou provádět různé hydraulické funkce. V pracovním menu lze volit hydraulické funkce. Předvolená hydraulická funkce se zobrazí ve stavovém řádku.

V následující tabulce jsou uvedeny dostupné hydraulické funkce.

Ovládání ramen stroje		Ovládání znamenáků	Ovládání vyvážení rámu
			

1. Pomocí  předvolte hydraulickou funkci.
- ➔ Předvolená hydraulická funkce se zobrazí ve stavovém řádku.





**VAROVÁNÍ** Aktivuje se neočekávaná hydraulická funkce

► *Než aktivujete řídicí jednotku traktoru, zkontrolujte zvolenou hydraulickou funkci hydrauliky Komfort.*


2. Stiskněte "zelenou" řídicí jednotku traktoru.

## 11.22 Ovládání znamenáků


CMS-T-00003910-C.1

				
Střídavé použití obou znamenáků	Použití levého znamenáku	Použití pravého znamenáku	Současné použití obou znamenáků	Nepoužití žádného znamenáku

1. *Pro volbu funkce znamenáků*

zvolte  na panelu tlačítek.


2. *Ke spuštění funkce znamenáků*

zvolte  na panelu tlačítek.

## 11.23 Plnění dávkovacího kotouče

CMS-T-00000801-A.1

Osivo se uvolní z dávkovacího kotouče, když se vypne ventilátor. Aby se osivo aplikovalo bez zpoždění, lze dávkovací kotouč naplnit osivem manuálně.

► V pracovním menu zvolte .

## 11.24 Použití GPS záznamu


CMS-T-00000802-C.1

Pomocí záznamu GPS lze pro připojený ovládací terminál simulovat aplikaci bez použití osiva. Ovládací terminál označí projetou oblast jako obdělanou plochu. Z obděláné plochy lze na ovládacím terminálu vytvořit hranici pole.



### PŘEDPOKLADY

- ☑ Použitý ovládací terminál může z obděláné plochy vytvořit hranici pole
- ☑ GPS záznam aktivován v nastaveních

1. V pracovním menu zvolte .

➔ GPS záznam je zapnutý.

2. Objedťte hranici pole.

3. *Když se má při poježdění na poli zastavit záznam,*

vypněte pomocí  GPS záznam.


4. Vytvořte hranici pole na ovládacím terminálu.

5. Smažte obdělanou plochu na ovládacím terminálu.


## 11.25 Použití pracovního osvětlení

CMS-T-00000815-D.1

1. V závislosti na konfiguraci panelu tlačítek


stiskněte  v pracovním menu.

2. K zapnutí pracovního osvětlení

stiskněte  v pracovním menu.

- ➔ Ve stavovém řádku se zobrazí symbol pracovního osvětlení.

3. K vypnutí pracovního osvětlení během jízdy po silnici

stiskněte znovu .

- ➔ Symbol ve stavovém řádku se skryje.

## 11.26 Blokování řádků

CMS-T-00003908-B.1



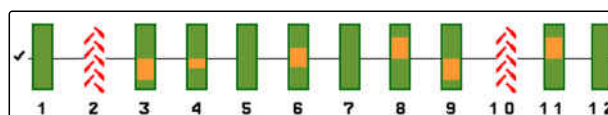
### PŘEDPOKLADY

- ☑ Blokování řádků jsou stanovené

- K blokování nebo odblokování řádků

zvolte v pracovním menu  .

- ➔ Pro zablokované řádky se místo sloupcových grafů budou zobrazovat symboly kolejových řádků.



CMS-I-00002897

- ➔ Pracovní záběr stroje zůstane nezměněný.




### UPOZORNĚNÍ

Úprav pracovního záběru stroje viz návod k provozu stroje "Přizpůsobení počtu výsevních řádků".

## 11.27 Použití funkce kaluže

CMS-T-00003909-B.1

K nazvednutí stroje bez zastavení aplikace lze použít funkci kaluže.

1. Během jízdy aktivujte před kaluží v pracovním menu .
- ➔ Ve stavovém řádku se zobrazí symbol pro funkci kaluže.
2. Stroj před kaluží zvedněte.
3. Projed'te úsekem bez přerušení výsevu.
4. Spusťte stroj dolů.
- ➔ Funkce kaluže se ukončí a symbol na stavovém řádku zmizí.

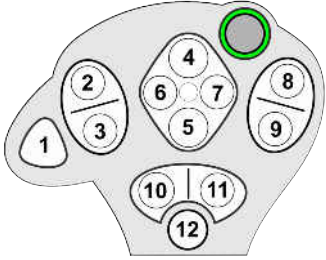
## 11.28 Použití multifunkčního joysticku AmaPilot+

CMS-T-00005809-B.1



### UPOZORNĚNÍ

Tabulky ukazují standardní obsazení AmaPilot+. Multifunkčním joystickům s libovolným obsazením lze na ovládacím terminálu přiřadit požadované funkce.

Číslo	Funkce		Úroveň 1
1	funkce předběžného zastavení hnojiva		
2	zapnutí řádku zprava		
3	vypnutí řádku zleva		
4	zvýšení množství osiva v oddělování		
5	snížení množství osiva v oddělování		
6	zvýšení množství hnojiva		
7	snížení množství hnojiva		
8	zapnutí řádku zleva		
9	vypnutí řádku zprava		
10	nastavení změny požadovaného množství na 100 %		
11	nastavení změny požadovaného množství oddělování na 100 %		
12	předběžné dávkování hnojiva		

Číslo	Funkce	Úroveň 2
1	přepínání komfortní hydrauliky	
4	zvýšení množství mikrogranulátu	
5	snížení množství mikrogranulátu	
12	předem obsadit oddělování	

Číslo	Funkce	Úroveň 3
4	připočítat kolejový řádek	
5	odečíst kolejový řádek	
6	zvýšit vzdálenost stěrače	
7	snížit vzdálenost stěrače	
12	zastavit kolejový řádek	

1. Začněte pracovat se standardním obsazením  
nebo  
konfigurujte obsazení na ovládacím terminálu.
2. Stiskněte požadovanou funkci.

# Plnění a vyprázdnění

12

CMS-T-00009525-A.1

## 12.1 Plnění zásobníku

CMS-T-00000753-E.1

1. V menu pole zvolte "Plnění"  
nebo  
Zvolte "Plnění a vyprázdnění" > "Plnění".
2. Zvolte požadovaný zásobník.
3. *Když zobrazené zbytkové množství nesouhlasí se skutečným zbytkovým množstvím, vyprázdněte zásobník.*
4. *Chcete-li nastavit zbytkové množství na nulu,* klepněte na **→0**  
nebo  
*pokud se zobrazí zbytkové množství, ačkoli je zásobník prázdný,* klepněte na **→0** .

CMS-I-00000729

Doplněné množství se připočítá ke zbytkovému množství.

5. Zadejte doplněné množství.

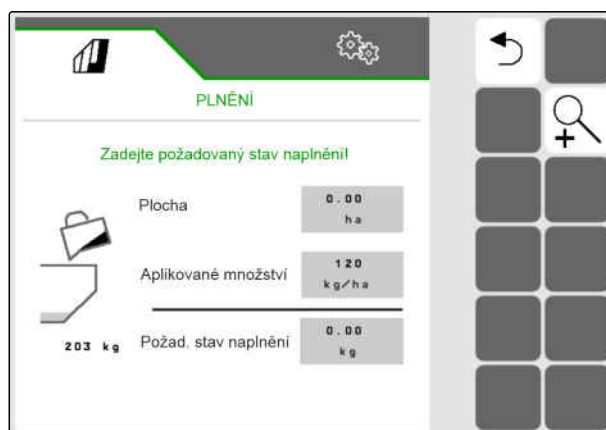
➔ Zobrazí se nový stav naplnění.

6. *Chcete-li nový stav naplnění potvrdit,* klepněte na **✓** .


## 12.2 Plnění nádoby na vážení

CMS-T-00005779-C.1

1. V menu pole zvolte "Plnění"  
  
nebo  
  
Zvolte "Plnění a vyprázdnění" > "Plnění".
2. Zvolte požadovaný zásobník.
3. Zadejte obdělávanou plochu a požadované aplikované množství



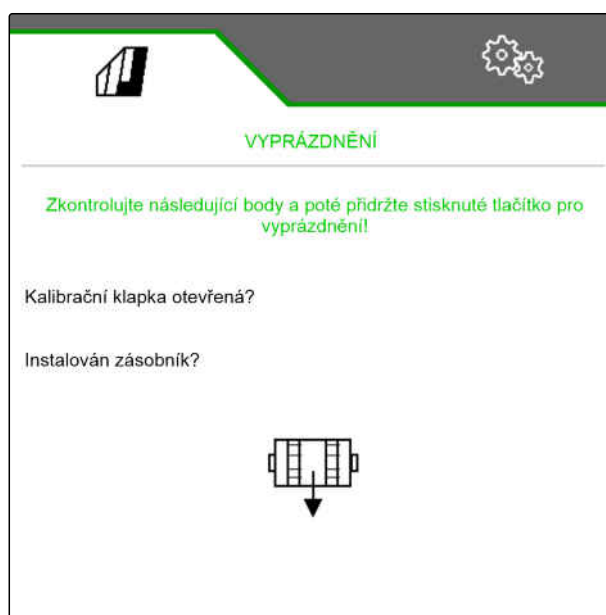
CMS-I-00004095

- nebo
- zadejte požadovaný stav naplnění.
4. *Ke sledování stavu naplnění na ovládacím terminálu*  
stiskněte .
  5. Naplňte zásobník.
- ➔ Když se stav naplnění blíží požadovanému stavu naplnění, začne pracovní osvětlení rychleji blikat.
- ➔ Po dosažení požadovaného stavu naplnění svítí pracovní osvětlení nepřetržitě.

## 12.3 Vyprázdnění zásobníku


CMS-T-00000754-D.1

1. V menu pole zvolte "Vyprázdnění"  
  
nebo  
  
Zvolte "Plnění a vyprázdnění" > "Vyprázdnění".
2. *Podle vybavení stroje*  
zvolte požadovaný zásobník.
3. Zkontrolujte zobrazené body na displeji.



CMS-I-00000728

4. *Jsou-li zobrazené body splněné,*

podržte stisknuté  na ovládacím terminálu,

nebo

podržte stisknuté  na TwinTerminálu,

nebo

Podržte stisknuté kalibrační tlačítko.

➔ Dávkovač se po krátké době rozběhu otáčí maximálními otáčkami.



# Dokumentace práce

# 13

CMS-T-00000929-G.1

## 13.1 Vyvolání dokumentace

CMS-T-00000930-F.1

- V menu pole zvolte "Dokumentace".
- ➔ V menu se zobrazí tabulka s hodnotami zvolené dokumentace. V levém sloupci jsou zobrazeny celkové hodnoty, v pravém sloupci denní hodnoty.



### UPOZORNĚNÍ

Výpočet obdělané plochy se provede pomocí celkového pracovního záběru stroje. Odpojené řádky se nezohlední.

Výpočet oseté plochy se provede pomocí skutečného pracovního záběru stroje. Kolejové řádky se počítají k oseté ploše, zatímco vypnuté řádky ne.

V důsledku systémových odchylek se mohou údaje aplikovaného množství hnojiva a mikrogranulátu lišit až o 5 %.

	DOKUMENTACE	Dokumentace 1
	0.07 ha	0.07 ha
	0.1 h	0.1 h

CMS-I-00000714

Symbol	Význam
	Obdělaná plocha
	Osetá plocha
	Doba práce
	Aplikované množství osiva
	Aplikované množství hnojiva
	Aplikované množství mikrogranulátu

## 13.2 Nulování denního počítadla

CMS-T-00000757-E.1

Pokud se pracuje na jiném poli, lze denní počítadlo v dokumentaci nastavit na 0.

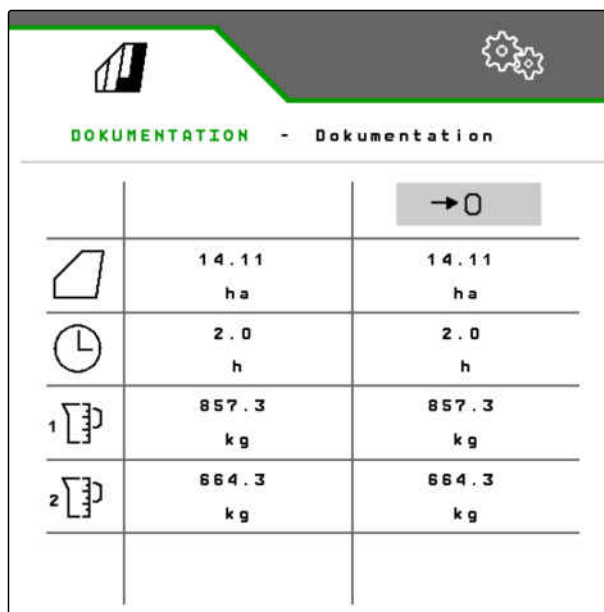


### UPOZORNĚNÍ

Celkové hodnoty zvolené dokumentace zůstanou zachovány.

1. V menu pole zvolte "Dokumentace".

2. zvolte →0 .



		→0
	14.11 ha	14.11 ha
	2.0 h	2.0 h
1	857.3 kg	857.3 kg
2	864.3 kg	864.3 kg

CMS-I-00007470

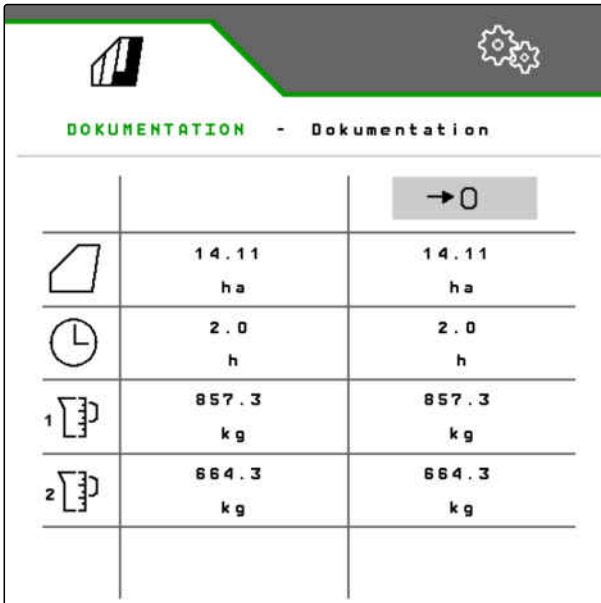
## 13.3 Správa dokumentace





CMS-T-00000931-C.1

Hodnoty zvolené dokumentace se zobrazují v přehledu. Hodnoty zvolené dokumentace se během práce stroje aktualizují.

1. V menu pole zvolte "Dokumentace".

2. zvolte .




	14.11 ha	14.11 ha
	2.0 h	2.0 h
1 	857.3 kg	857.3 kg
2 	664.3 kg	664.3 kg

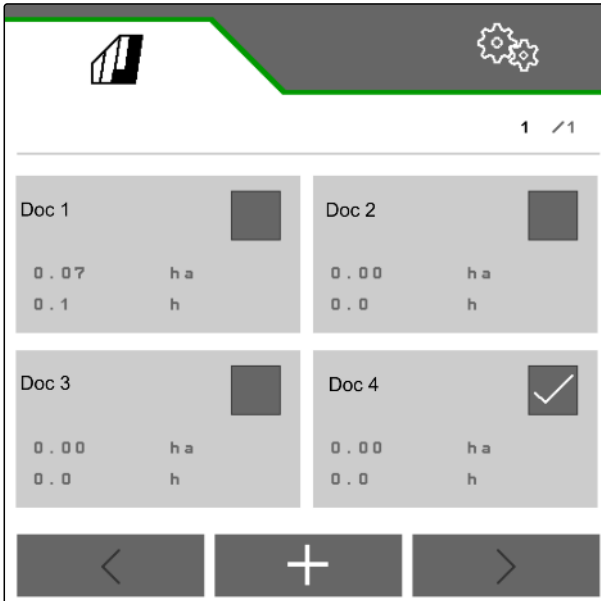
CMS-I-00007470

3. Pro volbu, přejmenování nebo vymazání dokumentace zvolte požadovanou dokumentaci ze seznamu

nebo

k vytvoření nové dokumentace

zvolte .



Doc 1	Doc 2	Doc 3	Doc 4
0.07 ha 0.1 h	0.00 ha 0.0 h	0.00 ha 0.0 h	0.00 ha 0.0 h

CMS-I-00000718

# Vyvolání informací

14

CMS-T-00009181-C.1

## 14.1 Zjištění informací k softwaru

CMS-T-00008330-D.1

Lze zjistit následující informace:

- Funkce AEF
- Verze softwaru
- Číslo stroje

1. V menu "Nastavení" zvolte "Info".

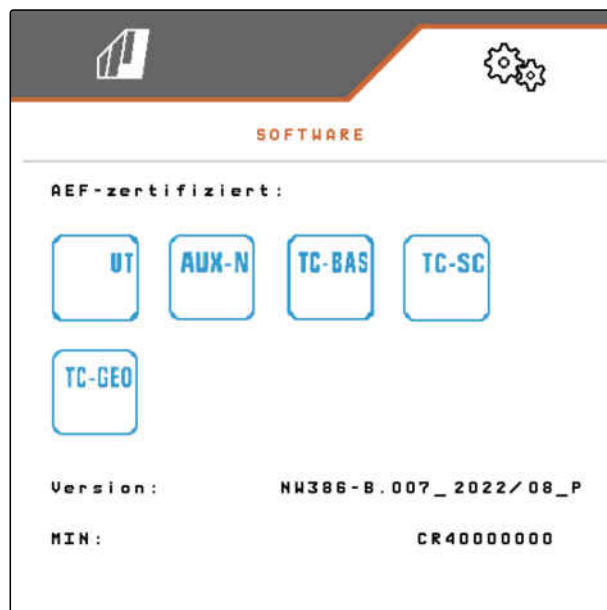
Pro usnadnění podpory mohou být tlačítka na panelu tlačítek číslována.

2. Pokud mají být tlačítka číslována, zvolte "Zobrazení čísel tlačítek".



CMS-I-00007466

3. K zobrazení informací k softwaru zvolte "Software".



CMS-I-00007467

## 14.2 Zjištění stavů počítadel

CMS-T-00008331-C.1

Lze zjistit následující informace:

- Celková plocha
- Osetá plocha
- Celkový čas
- Celková množství:
  - Osivo
  - Hnojivo

1. V menu "Nastavení" zvolte "Info".

Pro usnadnění podpory mohou být tlačítka na panelu tlačítek číslována.

2. Pokud mají být tlačítka číslována, zvolte "Zobrazení čísel tlačítek".

3. K zobrazení stavů počítadel stroje zvolte "Stavy počítadel".

## CMS-T-00008332-B 1

CMS-I-00007491

CMS-I-00005678

CMS-I-00005679

Je uveden spínací stav, stav počítadla, stav znečištění a odběry proudu.

11. V menu "Nastavení" zvolte "Info".


12. zvolte "Diagnostiku".

13. *Chcete-li vyvolat diagnostiku počítače btek,*  
Zvolte "Řádky".

14. Zvolte požadovaný řádek.



### UPOZORNĚNÍ

S rostoucím znečištěním optického čidla se zvyšuje intenzita světelné závory. Pomocí  je možné resetovat intenzitu světelné závory.

ŘÁDEK 1		
Motor		
Otáčky	0	1/min
Proud	0.0	A
Poloha škrabáku	2	%
Přednast. tlačítko	1	
Aktuální stav naplnění zásobníku	0	
Optické čidlo		
počítaná zrna	0	K
Stupeň znečištění	0	%

CMS-I-00005684

15. V menu "Nastavení" zvolte "Info".

16. zvolte "Diagnostiku".

17. *Chcete-li vyvolat diagnostiku centrální segmentové rozdělovací hlavy:*  
Zvolte "Pracovní počítač 1".

nebo

*Chcete-li vyvolat diagnostiku levé segmentové rozdělovací hlavy:*  
Zvolte "Pracovní počítač 1".

nebo

*Chcete-li vyvolat diagnostiku pravé segmentové rozdělovací hlavy:*  
Zvolte "Pracovní počítač 2".

PRE0000000		SEGMENT. ROZDĚL. HLAVA		1 / 6
ID	oder Name	Value	Counter Physical	Max Value
Klappe 1	Position offen	2.05 v	46	ms
Position	geschlossen	1.13 v	156	ms
Anzahl	Schaltzyklen	2		
Anzahl	Revitali-sierungsdurchläufe	0		
Klappe 2	Position offen	1.78 v	47	ms
Position	geschlossen	1.11 v	150	ms
Anzahl	Schaltzyklen	2		
Anzahl	Revitali-sierungsdurchläufe	0		
Klappe 3	Position offen	1.82 v	48	ms

CMS-I-00007492



# Odstraňování poruch


15


CMS-T-00005759-G.1

## 15.1 Zpracování chybových hlášení

CMS-T-00007372-D.1

Po upozornění  nebo varování  se může výsledek práce stroje lišit od očekávání. Upozornění je signalizováno pomalým výstražným pípáním. Varování je signalizováno rychlým výstražným pípáním.

Po alarmu  hrozí nebezpečí poškození stroje. Alarm je signalizován trvalým akustickým výstražným signálem.

1. *Když se na displeji zobrazí chybové hlášení, okamžitě přerušte práci.*
2. *Chcete-li zjistit návrhy řešení pro chybový kód ,*  
viz "Odstraňování chyb".



CMS-I-00005170



## 15.2 Odstraňování chyb

CMS-T-00007406-F.1

Chybový kód	Chyba	Příčina	Řešení
F45001	Otáčky dávkovače hnojiva příliš nízké, jedťte rychleji	Dávkovač se nemůže otáčet pomaleji a aplikuje příliš mnoho hnojiva.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Jedťte rychleji</li> <li>▶ Znovu kalibrujte</li> <li>▶ Upravte aplikované množství</li> </ul>
F45002	Otáčky dávkovače hnojiva příliš vysoké, jedťte pomaleji	Dávkovač se nemůže otáčet rychleji a aplikuje příliš málo hnojiva.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Jedťte pomaleji</li> <li>▶ Znovu kalibrujte</li> <li>▶ Upravte aplikované množství</li> </ul>
F45003	Požadovanou hodnotu dávkování hnojiva nelze dodržet	Regulace systému dávkování příliš kolísá	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Znovu kalibrujte</li> <li>▶ Zkontrolujte aplikované množství</li> <li>▶ Upravte aplikované množství</li> <li>▶ Zkontrolujte snadný chod dávkování</li> </ul>
F45004	Nadproud na výstupu: dávkovač hnojiva. Zkontrolujte aktor(y) a kabelový svazek!	Pohon dávkování hnojiva překročil maximální mez proudu.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Zkontrolujte snadný chod dávkování</li> <li>▶ Nechte motor běžet na volnoběh</li> <li>▶ V diagnostice zkontrolujte odběr proudu</li> </ul>
F45005	Znečištěné optické čidlo v tomto řádku: X	Snímač detekce osiva je znečištěný. Může to způsobit chybné počítání.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Vyčistěte snímač podle návodu k obsluze</li> <li>▶ <i>Pokud nelze znečištění odstranit:</i> deaktivujte SmartControl</li> </ul>
F45006	Snímač schůdků vypadl	Nenalezen platný signál na vstupu snímače schůdků.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Zkontrolujte funkci snímače</li> <li>▶ Zkontrolujte kabelový svazek</li> </ul>
F45007	Zuby rotačního kypřiče se netočí	Mechanická závada na rotačním kypřiči nebo vadný snímač	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Zkontrolujte funkci rotačního kypřiče</li> <li>▶ Zkontrolujte funkci snímače</li> <li>▶ Zkontrolujte kabelový svazek</li> </ul>
F45008	Spínání kolejových řádků nereaguje	Spínání kolejových řádků nelze aktivovat	▶ Zkontrolujte připojení spínání kolejových řádků ke kabelovému svazku
F45009	Spínání kolejových řádků je zapnuté	Spínání kolejových řádků nelze aktivovat	▶ Zkontrolujte funkci spínání kolejových řádků

<b>Chybový kód</b>	<b>Chyba</b>	<b>Příčina</b>	<b>Řešení</b>
F45010	Počítadlo kolejových řádků je deaktivované		►
F45011	Následující verze softwaru není kompatibilní: ...	Chybná verze softwaru v uvedeném systému.	► Nutná aktualizace komponenty na kompatibilní verzi softwaru
F45012	Požadovaná hodnota se podstatně liší od kalibrační hodnoty	Zadaná požadovaná hodnota se výrazně odchyluje od požadované hodnoty, se kterou byla provedena poslední kalibrace.	► Znovu kalibrujte
F45013	Externí ovládání aktivní	Ovládání bylo přepnuto na TwinTerminal nebo aplikaci mySeeder	► viz strana 116
F45014	Napájecí napětí nedosahuje požadované hodnoty	Napájecí napětí stroje nedosahuje požadované hodnoty.	<ul style="list-style-type: none"> <li>► Zkontrolujte napětí baterie</li> <li>► Nabijte baterii</li> <li>► Zkontrolujte kabelové spojení</li> </ul>
F45015	Kalibrace není možná, kalibrace není možná	Kalibrační klapka zavřená	► Otevřete kalibrační klapku
F45016	Setí není možné	Kalibrační klapka otevřená	► Zavřete kalibrační klapku
F45017	K provedení této akce se musí stroj zastavit	Požadovaný proces není možný u jedoucího stroje.	<ul style="list-style-type: none"> <li>► Zastavte stroj</li> <li>► Zkontrolujte funkci zdroje signálu rychlosti</li> </ul>
F45020	Chyba snímače: plnicí lávka. Zkontrolujte snímač a kabelový svazek	Nenalezen platný signál na vstupu snímače plnicí lávky.	<ul style="list-style-type: none"> <li>► Zkontrolujte funkci snímače</li> <li>► Zkontrolujte kabelový svazek</li> </ul>
F45020	Chybí komunikace s motorem dávkovače hnojiva	Komunikace mezi motorem a strojem není možná.	<ul style="list-style-type: none"> <li>► Zkontrolujte napájecí napětí</li> <li>► Zkontrolujte kabelový svazek</li> </ul>
F45021	Úroveň osiva příliš nízká	Řádek se snímačem hlásiče prázdného stavu v zásobníku detekuje chybějící osivo.	<ul style="list-style-type: none"> <li>► Doplňte zásobník osivem</li> <li>► U jemného osiva lze hlášení deaktivovat</li> </ul>
F45023	Terminál může zpracovat méně požadovaných množství, než má stroj k dispozici. Upravte nastavení ISOBUS stroje	TaskController terminálu podporuje méně požadovaných množství než nabízí stroj.	<ul style="list-style-type: none"> <li>► Přiřadte terminálu jen určitá požadovaná množství, nepřirazená požadovaná množství se musí použít jako statická požadovaná množství</li> <li>► Použití terminálu s více možnostmi řízení požadovaného množství</li> </ul>

Chybový kód	Chyba	Příčina	Řešení
F45024	Semenovod ucpaný v tomto řádku: X	Snímač detekce zrn v oddělování rozpoznal ucpání.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Odstraňte ucpání v botce</li> <li>▶ Restartujte stroj</li> </ul>
F45025	Nadproud na výstupu: spínání kolejových řádků 1. Zkontrolujte aktor(y) a kabelový svazek!	Zobrazený výstup na řídicí jednotce byl přetížený.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Zkontrolujte kabelový svazek</li> <li>▶ Zkontrolujte aktory</li> </ul>
F45026	Nadproud na výstupu: spínání kolejových řádků 2. Zkontrolujte aktor(y) a kabelový svazek!	Zobrazený výstup na řídicí jednotce byl přetížený.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Zkontrolujte kabelový svazek</li> <li>▶ Zkontrolujte aktory</li> </ul>
F45027	Nadproud na výstupu: pracovní osvětlení. Zkontrolujte aktor(y) a kabelový svazek!	Zobrazený výstup na řídicí jednotce byl přetížený.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Zkontrolujte kabelový svazek</li> <li>▶ Zkontrolujte aktory</li> </ul>
F45028	Nadproud na výstupu: ventil 1. Zkontrolujte aktor(y) a kabelový svazek!	Zobrazený výstup na řídicí jednotce byl přetížený.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Zkontrolujte kabelový svazek</li> <li>▶ Zkontrolujte aktory</li> </ul>
F45029	Nadproud na výstupu: ventil 2. Zkontrolujte aktor(y) a kabelový svazek!	Zobrazený výstup na řídicí jednotce byl přetížený.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Zkontrolujte kabelový svazek</li> <li>▶ Zkontrolujte aktory</li> </ul>
F45030	Nadproud na výstupu: ventil 3. Zkontrolujte aktor(y) a kabelový svazek!	Zobrazený výstup na řídicí jednotce byl přetížený.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Zkontrolujte kabelový svazek</li> <li>▶ Zkontrolujte aktory</li> </ul>
F45031	Chyba snímače: radarový snímač. Zkontrolujte snímač a kabelový svazek!	V radarovém snímači byla zjištěna vnitřní závada.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Zkontrolujte snímač</li> <li>▶ Zkontrolujte kabelový svazek</li> </ul>
F45032	Chyba snímače: pracovní poloha. Zkontrolujte snímač a kabelový svazek!	Nebyl nalezen žádný platný signál od snímače pracovní polohy.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Zkontrolujte polohu a aktuální hodnotu snímače</li> <li>▶ Zkontrolujte funkci snímače</li> <li>▶ Zkontrolujte kabelový svazek</li> </ul>
F45033	Blokování secí botky	Snímač blokování na botce hlásí chybu.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Odstraňte blokování v botce</li> <li>▶ Zkontrolujte funkci snímače</li> <li>▶ Zkontrolujte kabelový svazek</li> <li>▶ Restartujte stroj</li> </ul>

<b>Chybový kód</b>	<b>Chyba</b>	<b>Příčina</b>	<b>Řešení</b>
F45034	Požadované otáčky ventilátoru nelze dodržet.	Ventilátor pracuje mimo nastavené toleranční pásmo.	<ul style="list-style-type: none"> <li>► Upravte toleranční pásmo</li> <li>► Zkontrolujte snímač otáček</li> <li>► Zkontrolujte hydraulické napájení</li> </ul>
F45035	Chyba ve snímači: snímač stavu naplnění 1. Zkontrolujte snímač a kabelový svazek!	Připojovací kabel snímače je vadný nebo byla zjištěna vnitřní závada ve snímači.	<ul style="list-style-type: none"> <li>► Zkontrolujte snímač</li> <li>► Zkontrolujte kabelový svazek</li> </ul>
F45036	Chyba ve snímači: snímač stavu naplnění 2. Zkontrolujte snímač a kabelový svazek!	Připojovací kabel snímače je vadný nebo byla zjištěna vnitřní závada ve snímači.	<ul style="list-style-type: none"> <li>► Zkontrolujte snímač</li> <li>► Zkontrolujte kabelový svazek</li> </ul>
F45037	Chyba snímače: rotační kypřič. Zkontrolujte snímač a kabelový svazek!	Nenalezen platný signál na vstupu snímače rotačního kypřiče.	<ul style="list-style-type: none"> <li>► Zkontrolujte funkci snímače</li> <li>► Zkontrolujte kabelový svazek</li> </ul>
F45038	Chyba snímače: vývodový hřídel. Zkontrolujte snímač a kabelový svazek!	Připojovací kabel snímače je vadný nebo byla zjištěna vnitřní závada ve snímači.	<ul style="list-style-type: none"> <li>► Zkontrolujte funkci snímače</li> <li>► Zkontrolujte kabelový svazek</li> </ul>
F45039	Chyba snímače: znamenák. Zkontrolujte snímač a kabelový svazek!	Nenalezen platný signál na vstupu snímače znamenáku.	<ul style="list-style-type: none"> <li>► Zkontrolujte funkci snímače</li> <li>► Zkontrolujte kabelový svazek</li> </ul>
F45040	Chyba snímače: přítlak botky. Zkontrolujte snímač a kabelový svazek!	Nenalezen platný signál na vstupu snímače přítlaku botky.	<ul style="list-style-type: none"> <li>► Zkontrolujte funkci snímače</li> <li>► Zkontrolujte kabelový svazek</li> </ul>
F45041	Chyba snímače: kalibrační klapka. Zkontrolujte snímač a kabelový svazek!	Připojovací kabel snímače je vadný nebo byla zjištěna vnitřní závada ve snímači.	<ul style="list-style-type: none"> <li>► Zkontrolujte snímač</li> <li>► Zkontrolujte kabelový svazek</li> </ul>
F45042	Chyba snímače: kalibrační tlačítko. Zkontrolujte snímač a kabelový svazek.	Nenalezen žádný platný signál na vstupu snímače kalibračního tlačítka.	<ul style="list-style-type: none"> <li>► Zkontrolujte kalibrační tlačítko</li> <li>► Zkontrolujte kabelový svazek</li> </ul>
F45043	Chyba ve snímači: spínání kolejových řádků 1. Zkontrolujte snímač a kabelový svazek!	Připojovací kabel snímače je vadný nebo byla zjištěna vnitřní závada ve snímači.	<ul style="list-style-type: none"> <li>► Zkontrolujte snímač</li> <li>► Zkontrolujte kabelový svazek</li> </ul>
F45044	Chyba ve snímači: spínání kolejových řádků 2. Zkontrolujte snímač a kabelový svazek!	Připojovací kabel snímače je vadný nebo byla zjištěna vnitřní závada ve snímači.	<ul style="list-style-type: none"> <li>► Zkontrolujte snímač</li> <li>► Zkontrolujte kabelový svazek</li> </ul>

Chybový kód	Chyba	Příčina	Řešení
F45045	Dávkovací systém má těžký chod! Nutná kontrola hnací větve!	Dávkovací systém je znečištěný nebo poškozený.	<ul style="list-style-type: none"> <li>► Zkontrolujte hnací skupinu.</li> <li>► Vyčistěte dávkovací systém.</li> </ul>
F45046	Section Control nelze aktivovat! Musí být splněny následující podmínky: 1. aktivováno Section Control terminálu (Task Controller), 2. stroj bez chyby	Uživatel chce aktivovat funkci Section Control. Není splněna některá z předběžných podmínek.	<ul style="list-style-type: none"> <li>► <i>Chcete-li aktivovat funkci Section Control u bezchybně fungujícího stroje:</i> aktivujte funkci Section Control terminálu (Task Controller)</li> <li>► Zkontrolujte bezchybnou funkci stroje</li> </ul>
F45047	Section Control bylo deaktivováno!	Na ovládacím terminálu byla uživatelem deaktivována funkce Section Control.	<ul style="list-style-type: none"> <li>► Uživatel zvolí další provozní režim stroje</li> <li>► <i>Pokud došlo k deaktivaci funkce Section Control neúmyslně:</i> ověřte příčinu na terminálu, např. špatný signál GPS.</li> </ul>
F45048	Schůdky jsou spuštěné dolů	Stroj se nachází v pracovní poloze a je zařazená rychlost. Schůdky jsou spuštěné a tudíž jsou dávkovače uzamčené.	<ul style="list-style-type: none"> <li>► Zvedněte schůdky</li> </ul>
F45049	Pokles pod mez alarmu naplnění hnojivem!	Dosaženo zbytkové množství v zásobníku nastavené uživatelem.	<ul style="list-style-type: none"> <li>► Doplněte zásobník</li> </ul>
F45050	Vypadl zdroj snímače pracovní polohy!	Signál od snímače pracovní polohy je mimo rozsah měření.	<ul style="list-style-type: none"> <li>► Zkontrolujte snímač pracovní polohy</li> <li>► Zkontrolujte kabelový svazek</li> </ul>
F45051	Interní chyba optického čidla v tomto řádku: X	Snímač detekce zrn v oddělování je vadný.	<ul style="list-style-type: none"> <li>► Zkontrolujte konektorové spoje</li> <li>► Zkontrolujte stav znečištění snímače</li> <li>► Zkontrolujte snímač</li> <li>► Restartujte stroj</li> </ul>
F45052	GPS záznam není možný! Musí být splněny následující podmínky: 1. zastavený stroj 2. vypnutý ventilátor	Uživatel nemůže aktivovat funkci GPS záznamu, protože nejsou splněny uvedené podmínky.	<ul style="list-style-type: none"> <li>► <i>Chcete-li funkci aktivovat:</i> zastavte stroj</li> <li>► deaktivujte ventilátor</li> </ul>

Chybový kód	Chyba	Příčina	Řešení
F45053	Dávkořač mikrogranulátu nereaguje v tomto řádku: X	Motor tohoto řádku se neotáčí.	<ul style="list-style-type: none"> <li>► Zkontrolujte snadný chod dávkování</li> <li>► Nechte motor běžet na volnoběh</li> <li>► V diagnostice zkontrolujte odběr proudu</li> </ul>
F45054	Otáčky dávkovače mikrogranulátu příliš nízké, jeďte rychleji	Dávkořač se nemůže otáčet pomaleji a aplikuje příliš mnoho mikrogranulátu.	<ul style="list-style-type: none"> <li>► Jeďte rychleji</li> <li>► Znovu kalibrujte</li> <li>► Upravte aplikované množství</li> </ul>
F45055	Otáčky dávkovače mikrogranulátu příliš vysoké, jeďte pomaleji	Dávkořač se nemůže otáčet rychleji a aplikuje příliš málo mikrogranulátu.	<ul style="list-style-type: none"> <li>► Jeďte pomaleji</li> <li>► Znovu kalibrujte</li> <li>► Upravte aplikované množství</li> </ul>
F45056	Setí není možné! Musí být splněny následující podmínky: 1. dávkování zapnuté 2. ventilátor zapnutý.	Nejsou splněny zobrazené podmínky setí.	<ul style="list-style-type: none"> <li>► Zapněte dávkování</li> <li>► Zapněte ventilátor</li> </ul>
F45057	Nedosaženy minimální otáčky ventilátoru, dávkovač se zastaví!	Otáčky ventilátoru jsou menší než 200/min.	<ul style="list-style-type: none"> <li>► Zkontrolujte otáčky ventilátoru</li> <li>► Zkontrolujte snímač otáček v menu diagnostiky</li> <li>► Zkontrolujte kabelový svazek</li> </ul>
F45058	Zvolený zdroj pro rychlost jízdy není k dispozici! Vyberte dostupný zdroj!	Vybraný zdroj signálu rychlosti aktuálně již není k dispozici.	<ul style="list-style-type: none"> <li>► <i>Chcete-li použít jiný zdroj signálu:</i> "Nastavte zdroj signálu rychlosti"</li> </ul>
F45059	Aktuální zdroj signálu rychlosti není k dispozici! Zdroj se změní!	Aktuální zdroj signálu rychlosti aktuálně již není k dispozici.	<ul style="list-style-type: none"> <li>► <i>Chcete-li použít jiný zdroj signálu:</i> "Nastavte zdroj signálu rychlosti"</li> </ul>
F45060	Byl rozpoznán signál rychlosti větší než nula – simulovaná rychlost byla deaktivována!	Uživatel přepnul na simulovanou rychlost. Snímač rychlosti stroje zaznamenal rychlost. Tím byla simulovaná rychlost deaktivována!	<ul style="list-style-type: none"> <li>► Odstraňte závadu ve snímači (stroji)</li> <li>► <i>Pokud se má pokračovat v práci se simulovanou rychlostí:</i> Odstraňte vadný snímač (stroj) z kabelového svazku.</li> </ul>

Chybový kód	Chyba	Příčina	Řešení
F45061	Požadovanou hodnotu dávkování mikrogranulátu nelze dodržet	Regulace systému dávkování příliš kolísá.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Znovu kalibrujte</li> <li>▶ Upravte a zkontrolujte aplikované množství</li> <li>▶ Zkontrolujte snadný chod dávkování</li> </ul>
F45062	Nebylo dosaženo minimálního tlaku	Tlak pro oddělování je příliš nízký.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Zvyšte otáčky ventilátoru</li> <li>▶ Zkontrolujte těsnost vzduchového systému a oddělování</li> <li>▶ Zkontrolujte funkci snímače tlaku</li> </ul>
F45063	Překročen maximální tlak	Tlak pro oddělování je příliš vysoký.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Snižte otáčky ventilátoru</li> <li>▶ Zkontrolujte funkci snímače tlaku</li> </ul>
F45064	Chyba snímače: tlak ventilátoru. Zkontrolujte snímač a kabelový svazek	Nenalezen platný signál na vstupu snímače tlaku ventilátoru.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Zkontrolujte čistotu snímače</li> <li>▶ Zkontrolujte funkci snímače</li> <li>▶ Zkontrolujte kabelový svazek</li> </ul>
F45065	Chyba snímače: otáčky ventilátoru. Zkontrolujte snímač a kabelový svazek	Nenalezen platný signál na vstupu snímače otáček ventilátoru.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Zkontrolujte funkci snímače</li> <li>▶ Zkontrolujte kabelový svazek</li> </ul>
F45066	Překročení maximálních otáček ventilátoru	Přípustné otáčky ventilátoru jsou příliš vysoké.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Snižte otáčky ventilátoru</li> </ul>
F45067	Polohy nedosáhl tento stěrač: X	Tento stěrač nemůže dosáhnout své požadované polohy.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Zkontrolujte funkci stěrače</li> <li>▶ Zajistěte lehký chod stěrače</li> <li>▶ Odstraňte zablokování zrn</li> <li>▶ Posuňte stěrač manuálně</li> </ul>
F45068	Vypadl úhlový snímač tohoto stěrače: X	Nenalezen platný signál od úhlového snímače stěrače.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Zkontrolujte funkci stěrače</li> <li>▶ Zkontrolujte kabelový svazek</li> <li>▶ Posuňte stěrač manuálně</li> </ul>

<b>Chybový kód</b>	<b>Chyba</b>	<b>Příčina</b>	<b>Řešení</b>
F45069	Nadproud na výstupu dávkovače mikrogranulátu v následujícím řádku: X. Zkontrolujte aktor(y) a kabelový svazek!	Pohon rozmetače mikrogranulátu překročil maximální mez proudu.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Zkontrolujte snadný chod dávkování</li> <li>▶ Nechte motor běžet na volnoběh</li> <li>▶ V diagnostice zkontrolujte odběr proudu</li> </ul>
F45070	Nadproud na výstupu dávkovače osiva v následujícím řádku:	Pohon oddělování překročil maximální mez proudu	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Zkontrolujte snadný chod dávkování</li> <li>▶ Nechte motor běžet na volnoběh</li> <li>▶ V diagnostice zkontrolujte odběr proudu</li> </ul>
F45071	Oddělování nereaguje v tomto řádku: X	Motor tohoto řádku se neotáčí	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Zkontrolujte snadný chod dávkovače</li> <li>▶ Nechte motor běžet na volnoběh</li> <li>▶ V diagnostice zkontrolujte odběr proudu</li> </ul>
F45072	Nezjištěn tok produktu v tomto řádku: X	Snímač detekce zrn v oddělování nerozpoznává žádná zrna.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Odstraňte ucpání v oddělování</li> <li>▶ Zkontrolujte funkci oddělování</li> </ul>
F45073	Pokles naplnění mikrogranulátem pod mez alarmu	Dosaženo zbytkové množství v zásobníku nastavené uživatelem.	▶ Doplněte zásobník
F45074	Nedosaženo požadované aplikované množství v tomto řádku: X	Snímač detekce zrn rozpoznává méně zrn, než je nastaveno požadované množství.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Zkontrolujte funkci a lehký chod oddělování</li> <li>▶ Zkontrolujte polohu stěrače</li> <li>▶ Zkontrolujte stav naplnění zásobníku</li> <li>▶ Zkontrolujte napájení oddělování vzduchem (otevřené víko)</li> <li>▶ Zkontrolujte nastavení prahu alarmu</li> <li>▶ Zkontrolujte stav znečištění snímače</li> <li>▶ Zkontrolujte nastavení citlivosti detekce zrn</li> </ul>



Chybový kód	Chyba	Příčina	Řešení
F45075	Překročeno požadované aplikované množství v tomto řádku: X	Snímač detekce zrn rozpoznává více zrn, než je nastaveno požadované množství.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Zkontrolujte funkci oddělování</li> <li>▶ Zkontrolujte polohu stěrače</li> <li>▶ Zkontrolujte vybraný kotouč</li> <li>▶ Zkontrolujte nastavení prahu alarmu</li> <li>▶ Zkontrolujte nastavení citlivosti detekce zrn</li> </ul>
F45076	Otáčky dávkovače oddělování příliš nízké, jedte rychleji	Není dosaženo minimálních otáček motoru	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Jedte rychleji</li> <li>▶ Zkontrolujte vybraný kotouč</li> <li>▶ Zkontrolujte aplikované množství</li> </ul>
F45077	Otáčky dávkovače oddělování příliš vysoké, jedte pomaleji	Překročeny maximální otáčky motoru	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Jedte pomaleji</li> <li>▶ Zkontrolujte vybraný kotouč</li> <li>▶ Zkontrolujte aplikované množství</li> </ul>
F45078	Chybí následující stanice: ....	Speciální vybavení je konfigurováno, ale není nalezeno.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Zkontrolujte kabelový svazek a zapojení stanice, např. počítadla btek</li> <li>▶ Zkontrolujte nastavení počtu řádků</li> <li>▶ Restartujte stroj</li> </ul>
F45080	Chyba snímače: monitorování skládání	Nalezeno sklápění	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Zkontrolujte funkci snímače</li> <li>▶ Zkontrolujte kabelový svazek</li> </ul>
F45082	Chyba snímače: otáčky ventilátoru zásobníku hnojiva. Zkontrolujte snímač a kabelový svazek	Nenalezen platný signál snímače otáček ventilátoru zásobníku hnojiva.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Zkontrolujte funkci snímače</li> <li>▶ Zkontrolujte kabelový svazek</li> </ul>
F45083	Nedosaženy minimální otáčky ventilátoru zásobníku hnojiva, dávkovač se zastaví!	Otáčky ventilátoru jsou menší než 200/min.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Zkontrolujte otáčky</li> <li>▶ Zkontrolujte snímač v menu diagnostiky</li> <li>▶ Zkontrolujte kabelový svazek</li> </ul>

Chybový kód	Chyba	Příčina	Řešení
F45084	Požadované otáčky ventilátoru zásobníku hnojiva nelze dodržet	Ventilátor pracuje mimo nastavené toleranční pásmo.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Zkontrolujte hydrauliku</li> <li>▶ Upravte otáčky</li> <li>▶ Upravte požadované otáčky</li> <li>▶ Zkontrolujte funkci snímače</li> </ul>
F45085	Překročení maximálních otáček ventilátoru zásobníku hnojiva	Přípustné otáčky ventilátoru jsou příliš vysoké.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Snižte otáčky</li> </ul>
F45086	Dávkovač prázdný hnojivo 1	Snímač absolutně prázdného stavu v dávkovači nedetekuje žádný dávkovaný materiál.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Doplněte zásobník</li> <li>▶ Zkontrolujte funkci snímače</li> </ul>
F45087	Odpojení dávkovače hnojiva kvůli přetížení	Pohon dávkovače hnojiva překročil maximální mez proudu.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Zkontrolujte snadný chod dávkovače</li> <li>▶ Nechte motor běžet na volnoběh</li> <li>▶ V diagnostice zkontrolujte odběr proudu</li> </ul>
F45088	Odpojení dávkovače mikrogranulátu kvůli přetížení v tomto řádku: X. Zkontrolujte motor.	Pohon dávkovače mikrogranulátu překročil maximální mez proudu.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Zkontrolujte snadný chod dávkovače</li> <li>▶ Nechte motor běžet na volnoběh</li> <li>▶ V diagnostice zkontrolujte odběr proudu</li> </ul>
F45089	Odpojení motoru osiva kvůli přetížení v následujícím řádku: X. Zkontrolujte motor a oddělování.	Pohon oddělování překročil maximální mez proudu.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Zkontrolujte snadný chod dávkovače</li> <li>▶ Nechte motor běžet na volnoběh</li> <li>▶ V diagnostice zkontrolujte odběr proudu</li> </ul>
F45090	Přidána tato stanice: přední zásobník	Přední zásobník byl rozpoznán automaticky.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Žádná další akce není nutná</li> </ul>
F45091	Dosedací sílu nelze dodržet	Požadovaná dosedací síla nemůže být vynaložena: aktuální síla je menší než požadovaná síla	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Zkontrolujte, zda se stroj nezvedá</li> <li>▶ Aktivujte dotížení rámu</li> <li>▶ Snižte rychlost jízdy</li> <li>▶ Snižte požadovanou sílu</li> <li>▶ Zkontrolujte hydraulický výkon (otáčky ventilátoru)</li> </ul>
F45092	Půda je příliš měkká! Na botky nelze vyvinout menší sílu!	Požadovaná dosedací síla nemůže být vynaložena: aktuální síla je větší než požadovaná síla.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Odlehčete stroj</li> <li>▶ Snižte rychlost jízdy</li> <li>▶ Zvyšte požadovanou sílu</li> </ul>

Chybový kód	Chyba	Příčina	Řešení
F45093	K dispozici již není následující stanice: zásobník hnojiva	Přední zásobník již není rozpoznán jako stanice.	<ul style="list-style-type: none"> <li>► Zkontrolujte kabelový svazek</li> <li>► Zkontrolujte konektorové spoje</li> </ul>
F45094	Počet řádků byl změněn. Stroj se musí restartovat!	Počet řádků v geometrii stroje byl změněn.	<ul style="list-style-type: none"> <li>► Restartujte stroj</li> </ul>
F45095	Vypadl snímač síly v následujícím řádku: X. Zkontrolujte snímač a kabelový svazek	Nenalezen platný signál na vstupu snímače dosedací síly.	<ul style="list-style-type: none"> <li>► Zkontrolujte funkci snímače</li> <li>► Zkontrolujte kabelový svazek</li> </ul>
F45096	Vypadlo vážicí zařízení vlevo	Nenalezen platný signál na vstupu snímače levého vážicího zařízení.	<ul style="list-style-type: none"> <li>► Zkontrolujte funkci snímače</li> <li>► Zkontrolujte kabelový svazek</li> </ul>
F45097	Vypadlo vážicí zařízení vpravo	Nenalezen platný signál na vstupu snímače pravého vážicího zařízení.	<ul style="list-style-type: none"> <li>► Zkontrolujte funkci snímače</li> <li>► Zkontrolujte kabelový svazek</li> </ul>
F45098	Nadproud na výstupu dávkovače hnojiva v následujícím řádku: X. Zkontrolujte aktor(y) a kabelový svazek!	Pohon dávkování hnojiva překročil maximální mez proudu.	<ul style="list-style-type: none"> <li>► Zkontrolujte snadný chod dávkování</li> <li>► Nechte motor běžet na volnoběh</li> <li>► V diagnostice zkontrolujte odběr proudu</li> </ul>
F45099	Úroveň osiva příliš nízká	Řádek se snímačem hlásiče prázdného stavu v zásobníku detekuje chybějící osivo.	<ul style="list-style-type: none"> <li>► Doplněte zásobník osivem</li> <li>► U jemného osiva lze hlášení deaktivovat</li> </ul>
F45100	Dávkovač hnojiva nereaguje v následujícím řádku: X	S motorem není možná žádná komunikace	<ul style="list-style-type: none"> <li>► Zkontrolujte připojení motoru dávkovače ke kabelovému svazku</li> </ul>
F45101	Chyba snímače: hladina osiva. Zkontrolujte snímač a kabelový svazek	Žádný platný signál na vstupu snímače	<ul style="list-style-type: none"> <li>► Zkontrolujte funkci snímače</li> <li>► Zkontrolujte kabelový svazek</li> </ul>
F45102	Chyba snímače: hladina mikrogranulátu. Zkontrolujte snímač a kabelový svazek	Připojovací kabel snímače je vadný nebo byla zjištěna vnitřní závada ve snímači.	<ul style="list-style-type: none"> <li>► Zkontrolujte snímač</li> <li>► Zkontrolujte kabelový svazek</li> </ul>
F45103	Vypadlo příliš mnoho snímačů dosedací síly. Regulace není možná.	Regulace dosedací síly není možná.	<ul style="list-style-type: none"> <li>► Zkontrolujte snímač</li> <li>► Zkontrolujte kabelový svazek</li> </ul>
F45104	Rozpoznáno příliš málo snímačů dosedací síly.	Regulace dosedací síly není možná.	<ul style="list-style-type: none"> <li>► Zkontrolujte snímač</li> <li>► Zkontrolujte kabelový svazek</li> </ul>

Chybový kód	Chyba	Příčina	Řešení
F45105	GPS kolejový řádek není možný. Žádná komunikace s terminálem. Zobrazení správného čísla stopy bez záruky.	Výpadek funkce kolejového řádku GPS na terminálu	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Zkontrolujte příjem GPS</li> <li>▶ Zkontrolujte funkci GPS kolejového řádku na terminálu, použijte k tomu příručku výrobce</li> </ul>
F45106	Terminál dokáže zpracovat příliš málo výdejních bodů	TaskController terminálu podporuje méně sekcí než nabízí stroj.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Zkontrolujte nastavení ISOBUS ve stroji.</li> <li>▶ Zkontrolujte licence na terminálu.</li> </ul>
F45107	Chybný směr jízdy! Jedte ve stopě z druhé strany!	Stroj rozpoznal nesprávný směr jízdy, možné jen při použití GPS kolejového řádku	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Zkontrolujte směr jízdy v aktuální dráze</li> <li>▶ Zkontrolujte nastavení v průvodci KŘ</li> <li>▶ Zkontrolujte nastavení GPS kolejového řádku na terminálu, použijte k tomu příručku výrobce</li> </ul>
F45108	Chyba snímače: pracovní poloha pro hnojivo je chybná	Připojovací kabel snímače je vadný nebo byla zjištěna vnitřní závada ve snímači.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Zkontrolujte snímač</li> <li>▶ Zkontrolujte kabelový svazek</li> </ul>
F45109	Chyba snímače: pracovní poloha pro mikrogranulát je chybná. Zkontrolujte snímač a kabelový svazek	Připojovací kabel snímače je vadný nebo byla zjištěna vnitřní závada ve snímači.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Zkontrolujte snímač</li> <li>▶ Zkontrolujte kabelový svazek</li> </ul>
F45110	Vybraný zdroj pro kalibraci snímače není k dispozici		▶ Zkontrolujte zdroj
F45111	Dosaženo meze alarmu hladiny hnojiva 2	Dosaženo zbytkové množství v zásobníku nastavené uživatelem.	▶ Doplněte zásobník
F45113	SectionControl není možné, vadné následující klapky: XY	Klapky na segmentové rozdělovací hlavě nefungují bezchybně.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Zkontrolujte snadný chod klapek</li> <li>▶ Zkontrolujte kabelový svazek</li> </ul>
F45114	Klapka nemůže dosáhnout své polohy, řádek XY	Klapky na segmentové rozdělovací hlavě nefungují bezchybně.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Zkontrolujte snadný chod klapek</li> <li>▶ Zkontrolujte kabelový svazek</li> </ul>
F45115	Hodnoty snímačů jsou mimo rozsah měření u následujících klapek: XY	Klapky na segmentové rozdělovací hlavě nefungují bezchybně.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Zkontrolujte snadný chod klapky</li> <li>▶ Zkontrolujte funkci snímače</li> </ul>

Chybový kód	Chyba	Příčina	Řešení
F45116	Nezdařila se kalibrace následujících klapek: XY	Klapky na segmentové rozdělovací hlavě nefungují bezchybně.	<ul style="list-style-type: none"> <li>► Zkontrolujte snadný chod klapky</li> <li>► Zkontrolujte kabelový svazek</li> </ul>
F45117	Nezdařila se kalibrace následujících klapek, SectionControl není možné: XY	Klapky na segmentové rozdělovací hlavě nefungují bezchybně. Section Control nelze aktivovat.	<ul style="list-style-type: none"> <li>► Zkontrolujte snadný chod klapky</li> <li>► Zkontrolujte kabelový svazek</li> </ul>
F45118	Chyba ve snímači následující klapky: XY	Klapky na segmentové rozdělovací hlavě nefungují bezchybně.	<ul style="list-style-type: none"> <li>► Zkontrolujte snadný chod klapky</li> <li>► Zkontrolujte kabelový svazek</li> </ul>
F45119	Konfigurace segmentové rozdělovací hlavy není podporovaná		<ul style="list-style-type: none"> <li>► <i>Když konfigurace není podporovaná:</i> Obráťte se na svůj odborný servis.</li> </ul>
F45120	Vypadla následující ECU: XY		<ul style="list-style-type: none"> <li>► Zkontrolujte ECU</li> </ul>
F45121	Dávkovač prázdný hnojivo 2	Snímač absolutně prázdného stavu v dávkovači nedetekuje žádný dávkovaný materiál.	<ul style="list-style-type: none"> <li>► Doplněte zásobník</li> <li>► Zkontrolujte funkci snímače</li> </ul>
F45122	Teleskopická osa není zasunutá	Stroj je příliš široký pro přepravu po silnici.	<ul style="list-style-type: none"> <li>► <i>Chcete-li teleskopickou nápravu zasunout:</i> viz strana 78</li> </ul>
F45123	Snímač levého výložníku je vadný	Nenalezen platný signál na snímači skládání levého výložníku.	<ul style="list-style-type: none"> <li>► Zkontrolujte funkci snímače</li> <li>► Zkontrolujte kabelový svazek</li> </ul>
F45124	Snímač pravého výložníku je vadný	Nenalezen platný signál na snímači skládání pravého výložníku.	<ul style="list-style-type: none"> <li>► Zkontrolujte funkci snímače</li> <li>► Zkontrolujte kabelový svazek</li> </ul>
F45125	Koncové polohy výložníků nelze dosáhnout	Nenalezen platný signál na snímačích skládání výložníků.	<ul style="list-style-type: none"> <li>► Kontrola funkce snímačů</li> <li>► Zkontrolujte kabelový svazek</li> </ul>
F45126	Vypadl snímač polohy levé teleskopické osy	Nenalezen platný signál na snímači levé teleskopické osy.	<ul style="list-style-type: none"> <li>► Zkontrolujte funkci snímače</li> <li>► Zkontrolujte kabelový svazek</li> </ul>
F45127	Vypadl snímač polohy pravé teleskopické osy	Nenalezen platný signál na snímači levé teleskopické osy.	<ul style="list-style-type: none"> <li>► Zkontrolujte funkci snímače</li> <li>► Zkontrolujte kabelový svazek</li> </ul>

Chybový kód	Chyba	Příčina	Řešení
F45128	Vypadl snímač levého separačního tlaku	Nenalezen platný signál na snímači levého separačního tlaku.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Zkontrolujte funkci snímače</li> <li>▶ Zkontrolujte kabelový svazek</li> </ul>
F45129	Vypadl snímač pravého separačního tlaku	Nenalezen platný signál na snímači pravého separačního tlaku.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Zkontrolujte funkci snímače</li> <li>▶ Zkontrolujte kabelový svazek</li> </ul>
F45130	Central Seed Supply: snímač vypadl	Nenalezen platný signál na vstupu snímače Seed on Demand.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Zkontrolujte snímač</li> <li>▶ Zkontrolujte kabelový svazek z hlediska přerušení</li> </ul>
F45131	Central Seed Supply: Zvyšte tlak, separační tlak X mbar, tlakový rozdíl X mbar	Tlakový rozdíl mezi oddělováním a CSS je příliš nízký.	▶ Zvyšte tlak CSS
F45132	Central Seed Supply: Snižte tlak, separační tlak X mbar, tlakový rozdíl X mbar	Tlakový rozdíl mezi oddělováním a CSS je příliš vysoký.	▶ Snižte tlak CSS
F45133	Zkontrolujte polohu klapky pro rozdělení tlaku, separační tlak vlevo X mbar separační tlak vpravo X mbar	Rozdíl mezi separačním tlakem vlevo a vpravo je příliš velký.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ <i>Chcete-li nastavit separační tlak rovnoměrně:</i> Uvedte klapku pro rozdělení tlaku do požadované polohy.</li> </ul>
F45134	Pokles napětí palubního generátoru. Zkontrolujte generátor.	Palubní generátor pracuje nedostatečně.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Zkontrolujte kontrolku nabíjení</li> <li>▶ Zkontrolujte palubní generátor</li> <li>▶ Zkontrolujte baterii</li> </ul>
F45135	Funkce není možná! Musí být splněny následující podmínky: 1. zastavený stroj 2. stroj v pracovní poloze 3. dosaženo minimální množství	Uvedené podmínky nejsou splněny.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Stroj zastavený</li> <li>▶ Stroj v pracovní poloze</li> <li>▶ Dosaženo minimální množství</li> </ul>
F45136	Vypadla následující ECU: XY	Komunikace s uvedeným ECU je přerušena.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Zkontrolujte kabelový svazek</li> <li>▶ Zkontrolujte ECU</li> </ul>
F45137	Nadproud na výstupu: proporcionální ventil tlaku výložníku. Zkontrolujte aktor(y) a kabelový svazek	Proporcionální ventil pro tlak výložníku překročil maximální proudový limit.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Zkontrolujte ventil</li> <li>▶ Zkontrolujte kabelový svazek</li> </ul>
F45138	Chyba snímače: vážicí snímač uprostřed. Zkontrolujte snímač a kabelový svazek	Nenalezen platný signál na vstupu snímače vážicího zařízení.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Zkontrolujte funkci snímače</li> <li>▶ Zkontrolujte kabelový svazek</li> </ul>

Chybový kód	Chyba	Příčina	Řešení
F45139	Chyba snímače: hladina hnojiva vpravo. Zkontrolujte snímač a kabelový svazek	Nenalezen platný signál na snímači hladiny hnojiva vpravo.	<ul style="list-style-type: none"> <li>► Zkontrolujte funkci snímače</li> <li>► Zkontrolujte kabelový svazek</li> </ul>
F45140	Chyba ve snímači: dávkovač hnojiva 2. Zkontrolujte snímač a kabelový svazek	Nenalezen platný signál na snímači hladiny hnojiva vpravo.	<ul style="list-style-type: none"> <li>► Zkontrolujte funkci snímače</li> <li>► Zkontrolujte kabelový svazek</li> </ul>
F45141	Překročeno napájecí napětí	Bylo překročeno napájecí napětí stroje.	<ul style="list-style-type: none"> <li>► Zkontrolujte generátor</li> <li>► Zkontrolujte kabelové spojení</li> </ul>
F45142	Nadproud u dávkovače hnojiva v následujícím řádku: XY. Zkontrolujte aktor(y) a kabelový svazek!	Pohon dávkování hnojiva překročil maximální mez proudu.	<ul style="list-style-type: none"> <li>► Zkontrolujte snadný chod dávkování</li> <li>► Nechte motor běžet na volnoběh</li> <li>► V diagnostice zkontrolujte odběr proudu</li> </ul>
F45143	Odpojení dávkovače hnojiva kvůli přetížení v následujícím řádku: XY. Zkontrolujte motory!	Pohon dávkovače hnojiva překročil maximální mez proudu.	<ul style="list-style-type: none"> <li>► Zkontrolujte snadný chod dávkovače</li> <li>► Nechte motor běžet na volnoběh</li> <li>► V diagnostice zkontrolujte odběr proudu</li> </ul>
F45144	Dosaženo meze alarmu hladiny mikrogranulátu	Dosaženo zbytkové množství v zásobníku nastavené uživatelem.	<ul style="list-style-type: none"> <li>► Doplněte zásobník</li> </ul>
F45145	Dávkovač hnojiva nebo motor čechrače nereaguje	Motor tohoto řádku se neotáčí.	<ul style="list-style-type: none"> <li>► Zkontrolujte snadný chod dávkovače</li> <li>► Nechte motor běžet na volnoběh</li> <li>► V diagnostice zkontrolujte odběr proudu</li> </ul>
F45146	Chyba snímače: hladina osiva. Zkontrolujte aktor(y) a kabelový svazek!	Nenalezen platný signál na vstupu snímače hladiny osiva.	<ul style="list-style-type: none"> <li>► Zkontrolujte funkci snímače</li> <li>► Zkontrolujte kabelový svazek</li> </ul>
F45147	Chyba snímače: XA.B12 hladina mikrogranulátu. Zkontrolujte aktor(y) a kabelový svazek!	Nenalezen platný signál na vstupu snímače hladiny mikrogranulátu.	<ul style="list-style-type: none"> <li>► Zkontrolujte snímač</li> <li>► Zkontrolujte kabelový svazek</li> </ul>

<b>Chybový kód</b>	<b>Chyba</b>	<b>Příčina</b>	<b>Řešení</b>
F45148	Vypadl proporcionální ventil regulace tlaku Central Seed Supply	Nenalezen platný signál na proporcionálním ventilu.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Zkontrolujte proporcionální ventil</li> <li>▶ Zkontrolujte kabelový svazek z hlediska přerušení</li> </ul>
F45149	Automatika Central Seed Supply není možná. Následující snímače a ventily musí být bez závad: snímače separačního tlaku, snímače tlaku Central Seed Supply, lineární pohon regulace tlaku Central Seed Supply, snímače otáček ventilátoru hnojiva a oddělování.	Chyba ve snímačích nebo ventilech.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Zkontrolujte snímače separačního tlaku</li> <li>▶ Zkontrolujte snímače tlaku Central Seed Supply</li> <li>▶ Zkontrolujte proporcionální ventil regulace tlaku Central Seed Supply</li> <li>▶ Zkontrolujte snímače otáček ventilátoru hnojiva a oddělování</li> </ul>
F45150	Rozdíl mezi tlakem CSS a separačním tlakem nelze dodržet	Regulace ventilátoru CSS příliš kolísá.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Zkontrolujte snímače separačního tlaku</li> <li>▶ Zkontrolujte snímače tlaku Central Seed Supply</li> <li>▶ Zkontrolujte proporcionální ventil regulace tlaku Central Seed Supply</li> <li>▶ Zkontrolujte snímače otáček ventilátoru hnojiva a oddělování</li> </ul>
F45151	Vypadl snímač vnitřního tlaku zásobníku 1	Nenalezen platný signál na vstupu snímače vnitřního tlaku zásobníku 1.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Zkontrolujte snímač</li> <li>▶ Zkontrolujte kabelový svazek z hlediska přerušení a funkce</li> </ul>
F45152	Minimální vnitřní tlak zásobníku 1 nebyl dosažen	Vnitřní tlak zásobníku je příliš nízký.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Zvyšte otáčky ventilátoru</li> <li>▶ Zkontrolujte snímač</li> <li>▶ Zkontrolujte těsnost zásobníku a dopravní cesty</li> </ul>
F45153	Vypadl snímač úhlového zrychlení	Komunikace se snímačem úhlového zrychlení je přerušena.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Zkontrolujte snímač</li> <li>▶ Zkontrolujte kabelový svazek z hlediska přerušení</li> </ul>
F45154	Vypadl snímač vnitřního tlaku zásobníku 2	Nenalezen platný signál na vstupu snímače vnitřního tlaku zásobníku 2.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Zkontrolujte snímač</li> <li>▶ Zkontrolujte kabelový svazek z hlediska přerušení a funkce</li> </ul>



Chybový kód	Chyba	Příčina	Řešení
F45155	Minimální vnitřní tlak zásobníku 2 nebyl dosažen	Vnitřní tlak zásobníku je příliš nízký.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Zvyšte otáčky ventilátoru</li> <li>▶ Zkontrolujte snímač</li> <li>▶ Zkontrolujte těsnost zásobníku a dopravní cesty</li> </ul>

**F45013**

### **Externí ovládání aktivní**

CMS-T-00010733-C.1

- Provádějte ovládání pomocí TwinTerminal nebo aplikace mySeeder

nebo

ukončete externí ovládání.

# Příloha

# 16

CMS-T-00000924-C.1

## 16.1 Další platné dokumenty

CMS-T-00000925-C.1

- návod k obsluze Precea 3000-A
- návod k obsluze Precea 6000-A
- návod k obsluze Precea 3000/4500/6000
- návod k obsluze Precea 4500-2
- návod k obsluze Precea 6000-2
- Návod k obsluze Precea 9000-TCC
- Návod k obsluze Precea 12000-TCC

## Seznamy

## 17

## 17.1 Glosář

CMS-T-00007107-A.1

## A

**Aplikační mapa**

*Aplikační mapy obsahují údaje, s nimiž lze řídit prvek přípojného zařízení. K těmto údajům patří aplikovaná množství nebo pracovní hloubky.*

**AUX**

*AUX znamená "auxiliary" a označuje doplňkové vstupní zařízení – například joystick.*

## E

**ECU**

*ECU označuje řídicí jednotku stroje, která je vestavěná ve stroji. Pomocí ovládacího terminálu lze přistupovat k řízení stroje a obsluhovat stroj.*

**EGNOS**

*European Geostationary Navigation Overlay Service. Evropský systém ke korekci satelitní navigace.*

## F

**Firmware**

*Počítačový program, který je pevně vložen do zařízení.*

## G

**GPS posun**

*Jako posun GPS se označují odchylky signálu GPS, které vznikají při použití zdrojů korekcí s malou přesností. GPS drift rozpoznáte podle toho, že pozice symbolu vozidla na ovládacím terminálu již nesouhlasí se skutečnou polohou vozidla.*

**GLONASS**

*Ruský globální navigační satelitní systém*

## H

**HDOP**

*(Horizontal Dilution of Precision) Míra přesnosti horizontálních dat polohy (zeměpisná šířka a délka), kterou vysílají satelity.*

## I

**Informační systém řízení farmy FMIS (Farm Management Information System)**

*Informační systém řízení farmy Farm Management Information System nebo zkráceně FMIS, je program pro správu zemědělských provozů. Takovým programem lze spravovat zakázky a kmenová data.*

## M

**MSAS**

*Multifunctional Satellite Augmentation. Japonský systém korekce satelitní navigace.*

**P****Přenosová rychlost**

*Rychlost přenosu dat, měřená v bitech za sekundu.*

**Přijímač požadované hodnoty**

*Jako přijímač požadované hodnoty označujeme říditelný prvek pracovního zařízení. U zemědělského postřikovače lze za říditelný prvek považovat regulátor tlaku postřiku, kterým lze regulovat aplikované množství.*

**R****RTK**

*Placený systém ke korekci satelitních údajů.*

**S****Soubor shape**

*V souboru shape jsou v datové větě uloženy geometrické údaje a informace o attributech. Geometrické údaje tvoří tvary, které lze použít jako linie hranic. Informace o attributech jsou třeba pro aplikace, například k aplikovanému množství. Soubor shape má formát ".shp".*

**T****TASK.XML**

*TASK.XML je soubor, který obsahuje data k úlohám.*

**U****Univerzální terminál**

*Pomocí univerzálního terminálu lze zobrazit rozhraní ECU na ovládacím terminálu.*

**Z****Zdroj korekcí**

*Zdroje korekcí jsou různé systémy ke zlepšení a korekci GPS signálu.*

## 17.2 Seznam hesel

<b>A</b>		Dokumentace	91
		vytvoření	92
		vyvolat	91
Adresa			
<i>Technická redakce</i>	5	Dokumentace práce	91
Aplikace		<b>F</b>	
<i>simulování</i>	84		
<i>spuštění</i>	71	Funkce kaluže	
Aplikovaná množství	10	<i>aktivace</i>	36
Aplikované množství		<i>použít</i>	85
<i>změna pro osivo</i>	72	<b>G</b>	
<i>změna u hnojiva</i>	73		
Automatické spínání jednotlivých sekcí		GPS záznam	
<i>nastavení</i>	58	<i>aktivace</i>	35
<i>zapnout</i>	71	<i>použít</i>	84
<b>B</b>		<b>H</b>	
Blokovatelné řádky		Hlavní menu	9
<i>stanovení</i>	33	Hnojivo	
<b>C</b>		<i>nastavení</i>	56
		<i>zvýšení aplikovaného množství</i>	73
Chyba		<b>I</b>	
<i>odstranit</i>	99		
<i>Zpracování chybových hlášení</i>	98	Informace	
Chybová hlášení		<i>Diagnostická data</i>	96
<i>zpracování</i>	98	<i>Informace k softwaru</i>	94
<b>D</b>		<i>Stavy počítačů</i>	95
		Informace k softwaru	
Dávkovač		<i>zjistit</i>	94
<i>konfigurace kroků množství</i>	18	ISOBUS	
<i>Konfigurace předběžného dávkování</i>	19	<i>konfigurace</i>	45
<i>Konfigurace předběžného zastavení</i>	18	<i>Použití signálu rychlosti</i>	25
<i>předběžné dávkování</i>	82	<b>K</b>	
<i>předběžné zastavení</i>	82		
Dávkování		Kalibrace	63
<i>simulování</i>	84	Kalibrace aplikovaného množství	
<i>spuštění</i>	71	<i>pomocí terminálu ISOBUS nebo</i>	
Denní počítač		<i>kalibračního tlačítka</i>	63
<i>vynulovat</i>	92	<i>pomocí TwinTerminalu</i>	66
Dílčí šířky		Kolejové řádky	
<i>ruční spínání</i>	74	<i>konfigurace</i>	15
Doby zpoždění	58	<i>Použití počítače</i>	77
		<i>Použití značení</i>	80
		<i>Zrcadlení spínání</i>	80

Konfigurace ISOBUS	45	Oddělování	
Konfigurace produktů	49	<i>nastavení</i>	81
Kontaktní údaje		<i>zabránění zpoždění</i>	84
<i>Technická redakce</i>	5	Oddělování osiva	
Kroky množství		<i>nastavení</i>	81
<i>konfigurace</i>	18	Osivo	
Kypřič stop kol traktoru		<i>nastavení</i>	49
<i>použít</i>	78	<i>zvýšení aplikovaného množství</i>	72
<b>M</b>		Otevření menu pole	14
Menu pole	9	Otevření nastavení	14
Menu		<b>P</b>	
<i>procházení</i>	14	Panel tlačítek	
Mikrogranulát		<i>procházení</i>	14
<i>nastavení</i>	57	Parametry stroje	10
Množství hnojiva	10	Plnění dávkovacího kotouče	84
Množství mikrogranulátu	10	Plnění nádoby na vážení	89
Množství osiva	10	Počítadlo kolejových řádků	12
Monitorování otáček ventilátoru		Použití komfortní hydrauliky	83
<i>nastavení</i>	22	<i>použít</i>	
Multifunkční displej	10	<i>Kypřič stop kol traktoru</i>	78
<i>přehled</i>	10	<i>Znaménáky</i>	83
<i>změna</i>	43, 47	Požadovaný stav	
Multifunkční joystick AmaPilot+		<i>odchylka</i>	11
<i>použít</i>	86	Požadovaný tlakový rozdíl Central Seed Supply	
<b>N</b>		<i>nastavení</i>	61
Nastavení	9	Práce v dílně	4
Nastavení geometrie		Pracovní menu	10
<i>nesené stroje</i>	27	<i>použít</i>	70
<i>tažené stroje</i>	28	<i>přehled</i>	10
nastavení		Pracovní osvětlení	12
<i>Požadovaný tlakový rozdíl Central Seed Supply</i>	61	<i>použít</i>	85
Nastavení stroje		Pracovní poloha	10
<i>konfigurace monitorování přítlaku botek</i>	26	Profil	
<i>seřízení váhy</i>	32	<i>smazání</i>	42
<i>Tárování váhy</i>	31	předběžné dávkování	82
<b>O</b>		Předběžné zastavení	82
Obsluha	14	Přednastavená hydraulická funkce	12
Obsluha znamének	83	Předvolba hydraulické funkce	83
		Přehled funkcí	8

Přesnost oddělování		Spínání sekcí	
<i>automaticky</i>	36	<i>automaticky</i>	71
<i>konfigurace</i>	26	<i>ručně</i>	74
Přesuvný kolejový řádek		Stavový řádek	10
<i>použít</i>	80		
Přítlak btek		<b>T</b>	
<i>konfigurace monitorování přítlaku btek</i>	26	Task Controller	91
<i>odečtení</i>	12	Terminál Twin	37
<i>přízpůsobení</i>	76		
<b>R</b>		Tlačítka	
Ramena stroje		<i>přehled</i>	12, 12
<i>rozložení</i>	70	<i>změna</i>	47
<i>složení</i>	70	Tlak výložníku	
Rozjezdová rampa		<i>přízpůsobení</i>	75
<i>konfigurace</i>	45	<b>V</b>	
rozložení		Váha	
<i>Ramena stroje</i>	70	<i>seřízení</i>	32
Ruční nastavení stěračů	81	<i>tárování</i>	31
<b>S</b>		Ventilátor	
Secí botky		<i>odečtení otáček</i>	12
<i>ruční spínání</i>	74	<i>odečtení tlaku</i>	12
Section Control		Vysunutí ramen stroje	83
<i>nastavení</i>	58	<b>Z</b>	
<i>zapnout</i>	71	Zabránění překrytí	58
Segmentová rozdělovací hlava		Zařízení Bluetooth	
<i>konfigurace</i>	30	<i>spárovat</i>	34
Signál rychlosti		Zásobník	
<i>Nastavení snímače rychlosti stroje</i>	24	<i>naplnění pomocí vážicího zařízení</i>	89
<i>Použití simulované rychlosti</i>	23	<i>naplnit</i>	88
<i>Signál rychlosti ISOBUS</i>	25	<i>vyprázdnění</i>	89
Simulování výsevu	84	Záznam hranice pole	84
Sloupcové grafy secích btek		Změna obsazení tlačítek	47
<i>ukazatel</i>	10, 11	Změna tlačítek	47
složení	70	Změna vyvážení rámu	83
SmartControl		Znaménáky	12
<i>aktivace</i>	36	<i>použít</i>	83
Snímač pracovní polohy		zpět k předchozímu menu	14
<i>konfigurovat, analogový</i>	20	<b>Č</b>	
<i>konfigurovat, digitální</i>	19		
Snímání zrn		Čas vypnutí	58
<i>automaticky</i>	36	Čas zapnutí	58
<i>konfigurace</i>	26		







**AMAZONE**

**AMAZONEN-WERKE**

H. DREYER SE & Co. KG

Postfach 51

49202 Hasbergen-Gaste

Germany

+49 (0) 5405 501-0

[amazone@amazone.de](mailto:amazone@amazone.de)

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