

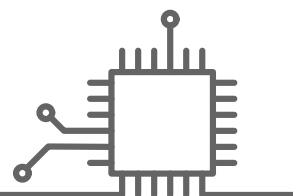


Oryginalna instrukcja obsługi

Oprogramowanie ISOBUS

Precea

Niniejsza instrukcja obsługi obowiązuje od wersji oprogramowania NW110-M i NW356-E



SmartLearning



SPIS TREŚCI

1	Informacje na temat niniejszej instrukcji obsługi	1	5.7	Funkcje na pasku przycisków	13
1.1	Prawa autorskie	1	6	Podstawowa obsługa	15
1.2	Znaczenie instrukcji obsługi	1	6.1	Przechodzenie między menu Pole i ustawieniami	15
1.3	Stosowane opisy	1	6.2	Powrót do poprzedniego menu	15
1.3.1	Wskazówki ostrzegawcze i hasła ostrzegawcze	1	6.3	Przewijanie menu i paska przycisków	15
1.3.2	Inne wskazówki	2	7	Ustawienia maszyny	16
1.3.3	Instrukcje czynności	3	7.1	Konfigurowanie ścieżek technologicznych	16
1.3.4	Wypunktowania	4	7.2	Konfigurowanie kroków ilościowych	19
1.3.5	Cyfry pozycji na ilustracjach	4	7.3	Konfigurowanie zatrzymania wstępnego	19
1.3.6	Informacje o kierunkach	5	7.4	Konfigurowanie wstępnego dozowania	20
1.4	Dodatkowo obowiązujące dokumenty	5	7.5	Konfigurowanie czujnika pozycji roboczej	21
1.5	Państwa zdanie jest ważne.	5	7.5.1	Konfigurowanie cyfrowego czujnika pozycji roboczej	21
2	Wymagania ISOBUS	6	7.5.2	Konfigurowanie analogowego czujnika pozycji roboczej	21
2.1	Minimalne wymagania ISOBUS	6	7.6	Konfigurowanie monitorowania prędkości obrotowej dmuchawy	24
2.2	Zalecane wymagania ISOBUS	7	7.7	Konfigurowanie źródła sygnału prędkości	25
3	Przegląd funkcji	8	7.7.1	Konfigurowanie symulowanej prędkości jazdy	25
4	Przegląd menu głównego	9	7.7.2	Konfigurowanie czujnika prędkości maszyny	26
5	Menu Praca	10	7.7.3	Korzystanie z sygnału prędkości ISOBUS	27
5.1	Przegląd menu Praca	10	7.8	Konfiguracja kontroli nacisku redlic	28
5.2	Wyświetlacz wielofunkcyjny	10	7.9	Konfigurowanie rejestrowania ziaren	28
5.3	Wykresy słupkowe redlic wysiewających	11	7.10	Określanie geometrii	29
5.4	Różnica w stosunku do stanu wymaganego	11			
5.5	Dane maszyny	12			
5.6	Pasek stanu	13			

7.10.1	Wartości geometrii maszyn zawieszanych	29	9.7	Ustawianie zadanego ciśnienia różnicowego centralnego podawania nasion	64
7.10.2	Wartości geometrii maszyn zaczepianych	31			
7.11	Konfigurowanie segmentowej głowicy rozdzielającej	32	10 Kalibracja dozownika	67	
7.12	Konfiguracja wagi	33	10.1	Kalibrowanie za pomocą terminalu ISOBUS lub przycisku kalibracyjnego	67
7.12.1	Tarowanie wagi	33	10.2	Kalibrowanie za pomocą TwinTerminal	70
7.12.2	Wzorcowanie wagi	34			
7.13	Określanie blokowanych rzędów	35	11 Praca	74	
7.14	Parowanie urządzenia Bluetooth	36	11.1	Rozkładanie wysięgników maszyny	74
7.15	Aktywowanie rejestrowania GPS	37	11.2	Składanie wysięgników maszyny	74
7.16	Aktywacja SmartControl	38	11.3	Rozpoczynanie rozsiewu	75
7.17	Aktywacja funkcji oczka wodnego	38	11.4	Zmiana dawki rozsiewu materiału siewnego	76
7.18	TwinTerminal	39	11.5	Zmiana dawki rozsiewu nawozu	76
7.19	Wielofunkcyjny uchwyt AmaPilot ⁺	40	11.6	Zmiana dawki rozsiewu mikrogranulatu	77
			11.7	Ręczne włączanie sekcji szerokości	77
8 Zarządzanie profilami	41		11.8	Dopasowanie ciśnienia wysięgników	78
8.1	Dodawanie nowego profilu	41	11.9	Dopasowanie nacisku redlic	79
8.2	Wybór profilu	43	11.10	Korzystanie z kontroli sekcji	80
8.3	Usuwanie profilu	44	11.11	Korzystanie z licznika ścieżek technologicznych	81
8.4	Ustawienia profilu	45	11.12	Korzystanie z osi teleskopowej	81
8.4.1	Zmiana wyświetlacza wielofunkcyjnego	45	11.13	Korzystanie ze spulchniaczy śladów ciągnika	82
8.4.2	Konfigurowanie rampy początkowej	47	11.14	Składanie / rozkładanie platformy załadowniczej	83
8.4.3	Konfigurowanie ISOBUS	47	11.15	Korzystanie z przesuwnej ścieżki technologicznej	83
8.4.4	Zmiana dowolnych funkcji przycisków	49	11.16	Stosowanie znacznika przedwschodowego	83
8.4.5	Zmiana wyświetlacza wielofunkcyjnego	49	11.17	Lustrzane odbicie ścieżek technologicznych	84
9 Zarządzanie produktami	52		11.18	Ręczne ustawianie zgarniaczy	84
9.1	Dodawanie nowego produktu	52	11.18.1	Ręczne ustawianie wszystkich zgarniaczy	84
9.2	Wybór produktu	54	11.18.2	Ręczne ustawianie poszczególnych zgarniaczy	85
9.3	Konfigurowanie materiału siewnego	55			
9.4	Konfigurowanie nawozu	59			
9.5	Konfigurowanie mikrogranulatu	60			
9.6	Czasy przełączania dla kontroli sekcji	61			

Informacje na temat niniejszej instrukcji obsługi

1

CMS-T-00000539-I.1

1.1 Prawa autorskie

CMS-T-00012308-A.1

Przedruk, tłumaczenie i powielanie w dowolnej formie, również we fragmentach, wymagają pisemnej zgody firmy AMAZONEN-WERKE.

1.2 Znaczenie instrukcji obsługi

CMS-T-006245-A.1

Instrukcja obsługi jest ważnym dokumentem i elementem maszyny. Jest ona skierowana do użytkownika i zawiera informacje istotne z punktu widzenia bezpieczeństwa. Bezpieczne są tylko sposoby postępowania podane w instrukcji obsługi. Nieprzestrzeganie instrukcji obsługi może spowodować poważne obrażenia ciała lub śmierć.

1. Przed pierwszym użyciem maszyny należy w całości przeczytać rozdział dotyczący bezpieczeństwa i przestrzegać go.
2. Przed przystąpieniem do pracy należy dodatkowo zapoznać się z poszczególnymi fragmentami instrukcji obsługi i stosować się do ich treści.
3. Przechowywać instrukcję obsługi w dostępnym miejscu.
4. Przekazać instrukcję obsługi następnym użytkownikom.

1.3 Stosowane opisy

CMS-T-005676-F.1

1.3.1 Wskazówki ostrzegawcze i hasła ostrzegawcze

CMS-T-00002415-A.1

Wskazówki ostrzegawcze są oznaczone pionowym paskiem z trójkątnym symbolem bezpieczeństwa

i hasłem ostrzegawczym. Hasło ostrzegawcze "NIEBEZPIECZEŃSTWO", "OSTRZEŻENIE" lub "PRZESTROGA" opisuje nasilenie zagrożenia i ma następujące znaczenie:



NIEBEZPIECZEŃSTWO

- Oznacza bezpośrednie zagrożenie o wysokim ryzyku doznania najcięższych obrażeń ciała, takich jak utrata części ciała lub śmierć.



OSTRZEŻENIE

- Oznacza potencjalne zagrożenie o średnim ryzyku doznania najcięższych obrażeń ciała lub śmierci.



PRZESTROGA

- Oznacza zagrożenie o niskim ryzyku doznania lekkich lub średnio ciężkich obrażeń ciała.

1.3.2 Inne wskazówki

CMS-T-00002416-A.1



WAŻNE

- Oznacza ryzyko uszkodzenia maszyny.



UWAGA DOTYCZĄCA OCHRONY ŚRODOWISKA

- Oznacza ryzyko szkód ekologicznych.



WSKAZÓWKA

Oznacza porady w zakresie użytkowania i wskazówki dotyczące optymalnej eksploatacji.

1.3.3 Instrukcje czynności

CMS-T-00000473-D.1

1.3.3.1 Numerowane instrukcje czynności

CMS-T-005217-B.1

Czynności, które należy wykonać w określonej kolejności, są podane w formie ponumerowanych instrukcji czynności. Należy przestrzegać wymaganej kolejności czynności.

Przykład:

1. Czynność obsługowa krok 1
2. Czynność obsługowa krok 2

1.3.3.2 Czynności obsługowe i reakcje

CMS-T-005678-B.1

Reakcje na czynności obsługowe są oznaczone strzałką.

Przykład:

1. Czynność obsługowa krok 1
- ➔ Reakcja na czynność obsługową 1
2. Czynność obsługowa krok 2

1.3.3.3 Alternatywne instrukcje czynności

CMS-T-00000110-B.1

Alternatywne instrukcje czynności zaczynają się od słowa "lub".

Przykład:

1. Czynność obsługowa krok 1
- lub
- alternatywna czynność obsługowa
2. Czynność obsługowa krok 2

1.3.3.4 Instrukcje czynności tylko z jedną czynnością

CMS-T-005211-C.1

Instrukcje czynności z tylko jedną czynnością nie są numerowane, lecz rozpoczynają się od wypełnionego trójkąta skierowanego w prawo.

Przykład:

- ▶ Czynność obsługowa

1.3.3.5 Instrukcje czynności bez kolejności

CMS-T-005214-C.1

Instrukcje czynności, które nie muszą być wykonywane w określonej kolejności, są zamieszczone w formie list z wypełnionymi trójkątami skierowanymi w prawo.

Przykład:

- ▶ Czynność obsługowa
- ▶ Czynność obsługowa
- ▶ Czynność obsługowa

1.3.3.6 Praca warsztatowa

CMS-T-00013932-B.1



PRACA WARSZTATOWA

- ▶ Oznacza prace serwisowe, które muszą być przeprowadzane w specjalistycznym warsztacie, który dysponuje odpowiednim wyposażeniem do obsługi maszyn rolniczych spełniającym wymagania bezpieczeństwa i ochrony środowiska i który zatrudnia specjalistów posiadających odpowiednie wykształcenie.

1.3.4 Wypunktowania

CMS-T-000024-A.1

Wypunktowania bez wymuszonej kolejności przedstawiane są w postaci listy punktowej.

Przykład:

- Punkt 1
- Punkt 2

1.3.5 Cyfry pozycji na ilustracjach

CMS-T-000023-B.1

Cyfra w tekście otoczona ramką, np. **1**, odnosi się do cyfry pozycji na rysunku znajdującym się obok.

1.3.6 Informacje o kierunkach

CMS-T-00012309-A.1

Jeśli nie podano inaczej, wszystkie informacje o kierunkach obowiązują w kierunku jazdy.

1.4 Dodatkowo obowiązujące dokumenty

CMS-T-00000616-B.1

W załączniku znajduje się lista dodatkowo obowiązujących dokumentów.

1.5 Państwa zdanie jest ważne.

CMS-T-000059-D.1

Szanowni Czytelnicy, nasze dokumenty są regularnie aktualizowane. Dzięki propozycjom ich poprawy pomogą Państwo opracować dokumenty bardziej przyjazne użytkownikowi. Propozycje prosimy nadsyłać drogą listową, faksem lub pocztą elektroniczną.

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

CMS-I-00000638

Wymagania ISOBUS

2

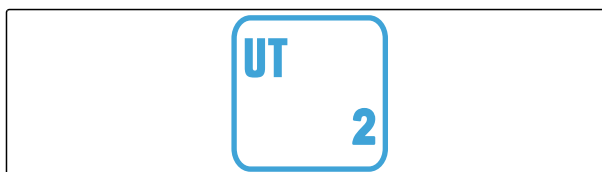
CMS-T-00010917-A.1

2.1 Minimalne wymagania ISOBUS

CMS-T-00010916-A.1

Terminal uniwersalny:

- generacja 2
- rozdzielczość ekranu: 240
- głębina kolorów: 8-bitowa / 256 kolorów
- przyciski: 8

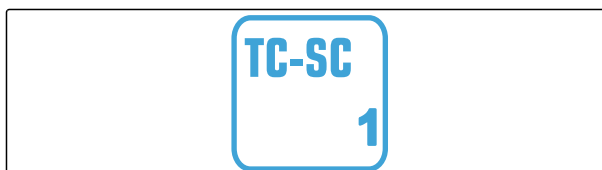


CMS-I-00007472

W zależności od zastosowania potrzebne są inne funkcje:

Kontrola sekcji przez Task Controller:

- generacja 1
- boom: 1
- liczba sekcji szerokości: 1



CMS-I-00007474

Task Controller geo-based:

- generacja 1
- liczba kanałów kontroli: 1



CMS-I-00007475

Task Controller basic:

- generacja 1



CMS-I-00007476

Auxiliary Control new:

- generacja 1



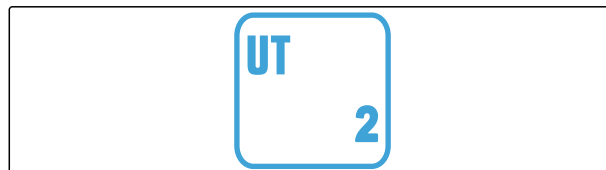
CMS-I-00007473

2.2 Zalecane wymagania ISOBUS

CMS-T-00010918-A.1

Terminal uniwersalny:

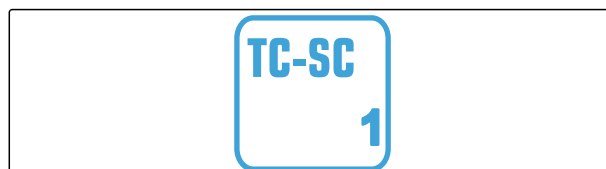
- generacja 2
- rozdzielczość ekranu: 480
- głębia kolorów: 8-bitowa / 256 kolorów
- przyciski: 12



CMS-I-00007472

Kontrola sekcji przez Task Controller:

- generacja 1
- boom: w zależności od wyposażenia maszyny
- liczba sekcji szerokości: w zależności od wyposażenia maszyny. 2 sekcje szerokości w przypadku rozłączania połówkowego. Do 126 sekcji w połączeniu z segmentową głowicą rozdzielającą z powrotem i włączaniem poszczególnych rzędów



CMS-I-00007474

Task Controller geo-based:

- generacja 1
- liczba kanałów kontroli: liczba produktów w zależności od wyposażenia maszyny



CMS-I-00007475

Task Controller basic:

- generacja 1



CMS-I-00007476

Auxiliary Control new:

- generacja 1



CMS-I-00007473

Przegląd funkcji

3

CMS-T-00000818-D.1

Za pomocą oprogramowania ISOBUS obsługuje się siewnik punktowy Precea. Oprogramowanie ISOBUS może być wyświetlane i obsługiwane na terminalu obsługowym ISOBUS.

Oprogramowanie ISOBUS zawiera następujące funkcje:



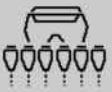








- nadzorowanie danych maszyny
- włączanie oświetlenia roboczego
- kalibracja dozownika
- ważenie zbiornika nawozu
- wprowadzanie dosypanej ilości nawozu
- opróżnianie zbiornika nawozu
- automatyczne i ręczne włączanie sekcji szerokości
- regulacja nacisku redlic
- regulacja ciśnienia wysięgników
- regulacja dawki rozsiewu
- tworzenie ścieżek technologicznych
- tworzenie znaczników przedwschodowych
- wstępne dozowanie nawozu
- obsadzanie tarczy rozdzielającej
- automatyczna i ręczna korekcja rozdzielania
- konfigurowanie produktów
- dokumentowanie pracy

Przegląd menu głównego

4

CMS-T-00000788-C.1

Menu główne dzieli się na menu Pole i menu Ustawienia.

Menu Pole	Ustawienia
 MENU POLE	 USTAWIENIA
 Praca	 Kalibracja
 Dokumentacja	 Napętnianie
	 Opróżnianie
	 Maszyna
	 Profil
	 Info
	 Produkty

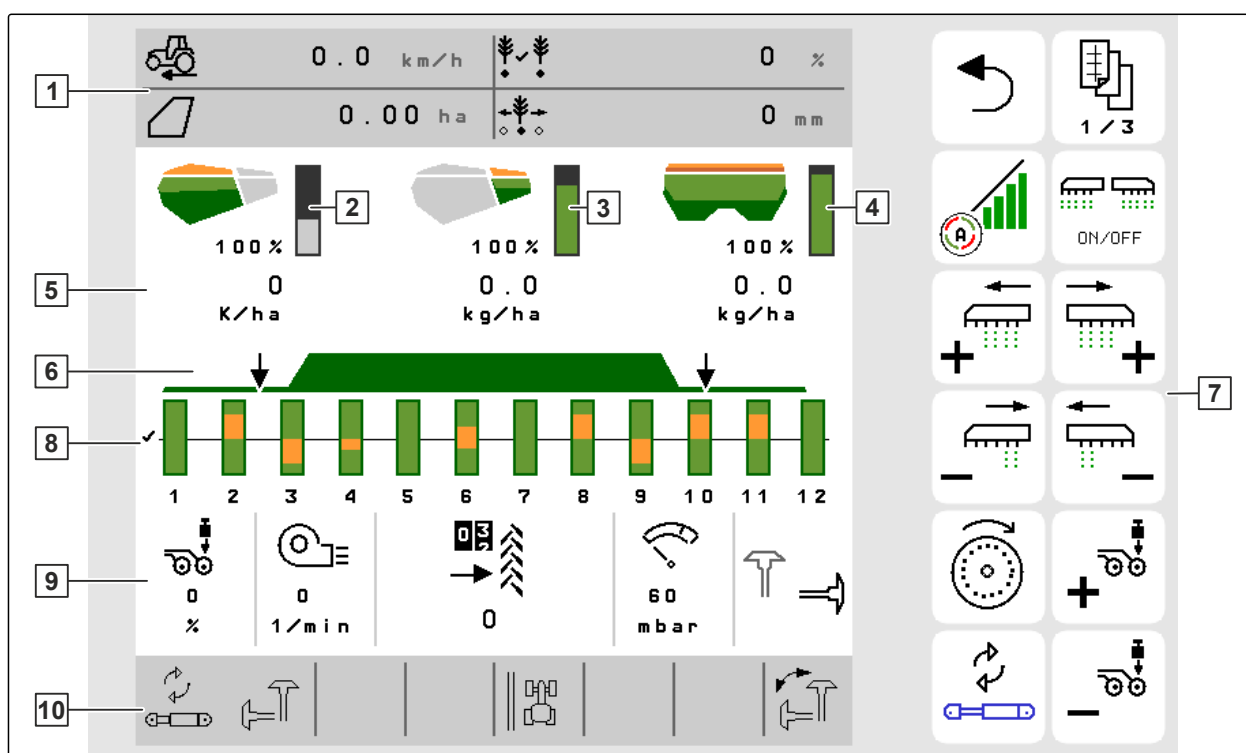
Menu Praca

5

CMS-T-00000921-H.1

5.1 Przegląd menu Praca

CMS-T-00000922-D.1



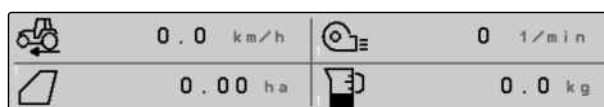
CMS-I-00000680

- | | |
|--|--|
| 1 Wyświetlacz wielofunkcyjny | 2 Wskazanie ilości materiału siewnego |
| 3 Wskazanie ilości mikrogranulatu | 4 Wskazanie ilości nawozu |
| 5 Wskazania dawek rozsiewu | 6 Stan pozycji roboczej i kontroli sekcji |
| 7 Pasek przycisków | 8 Wykresy słupkowe redlic wysiewających |
| 9 Dane maszyny | 10 Pasek stanu |

5.2 Wyświetlacz wielofunkcyjny

CMS-T-00008365-B.1

Na wyświetlaczu wielofunkcyjnym w menu Praca wyświetlane są maksymalnie 4 różne wartości. Wartości te można dostosowywać (patrz "Zmiana wyświetlacza wielofunkcyjnego").



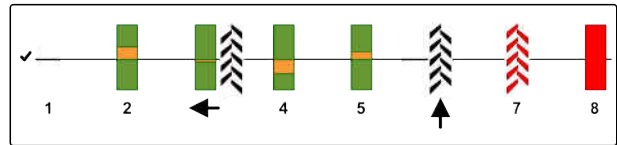
CMS-I-00005703

5.3 Wykresy słupkowe redlic wysiewających

CMS-T-00000932-E.1

Dla każdej redlicy wysiewającej w menu Praca wyświetlany jest wykres słupkowy. Wykresy słupkowe wskazują stan roboczy danej redlicy wysiewającej.

Jeśli rozsiewana jest za duża ilość materiału siewnego, wykres zabarwia się w górę na pomarańczowo. Jeśli rozsiewana jest za mała ilość materiału siewnego, wykres zabarwia się w dół na pomarańczowo. Im większy jest pomarańczowy obszar, tym większe jest odchylenie. Zakres wyświetlania wykresów słupkowych określony jest w ustawieniach.



CMS-I-00000727

Jeśli wykres słupkowy jest ukryty jak w rzędzie 1, redlica wysiewająca została dezaktywowana przez kontrolę sekcji. Jeśli wykres słupkowy wyświetlany jest na czerwono jak w rzędzie 8, redlica wysiewająca została dezaktywowana ręcznie.

Jeśli na wykresie słupkowym pojawi się dodatkowo czarny ślad ciągnika jak w rzędzie 3, tworzona jest przesuwana ścieżka technologiczna. Strzałka pod wykresem słupkowym wskazuje kierunek przesunięcia redlicy wysiewającej.

Jeśli wykres słupkowy zastąpiony jest czarnym śladem ciągnika jak w rzędzie 6, tworzony jest znacznik przedwschodowy. Strzałka pod śladem ciągnika wskazuje, że redlica jest uniesiona i tworzony jest znacznik przedwschodowy.

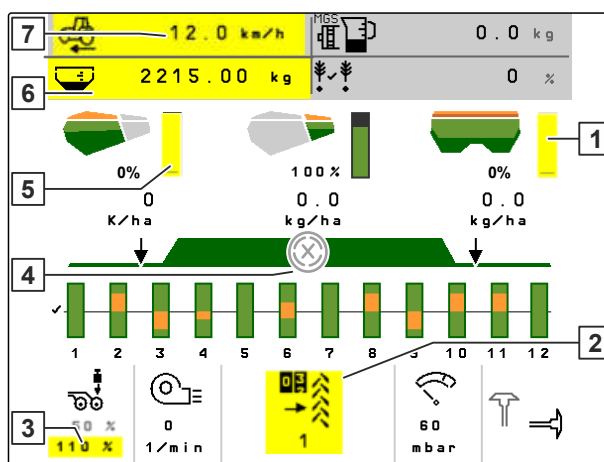
Jeśli wykres słupkowy zastąpiony jest czerwonym śladem ciągnika jak w rzędzie 7, rząd jest zablokowany.

5.4 Różnica w stosunku do stanu wymaganego

CMS-T-00009444-B.1

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

- 1 Zbiornik nawozu pusty
- 2 Licznik ścieżek technologicznych wstrzymany
- 3 Nacisk redlic przy uniesionych redlicach
- 4 Warunki kontroli sekcji nie są spełnione
- 5 Zbiornik ziarna pusty
- 6 Wynik pomiarów zafałszowany
- 7 Symulowana prędkość jazdy aktywna / brak źródła informacji



CMS-I-00007511

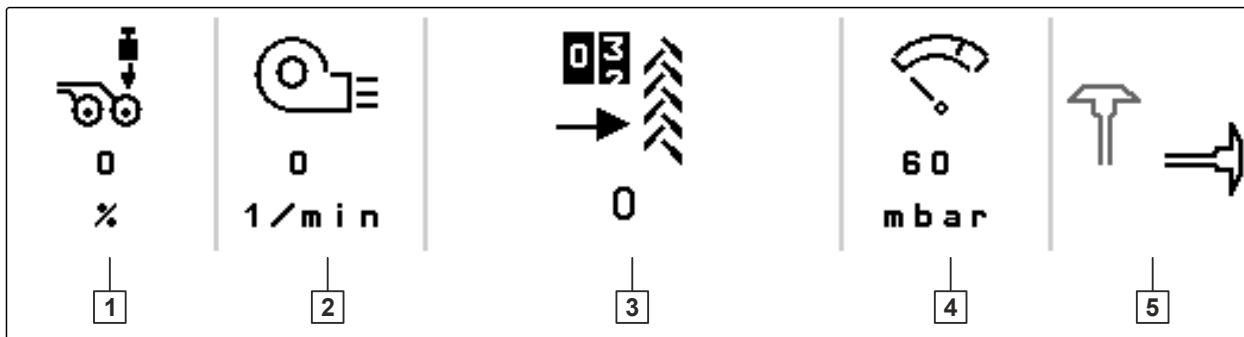


WSKAZÓWKA

Jeśli wskazanie wagi zmieni kolor na żółty, oznacza to, że wynik pomiarów jest zafałszowany wskutek drgań lub maszyna zawieszona jest uniesiona. W celu uzyskania precyzyjnych wyników pomiarów maszyna musi być opuszczona i nieruchoma.

5.5 Dane maszyny

CMS-T-00000926-B.1

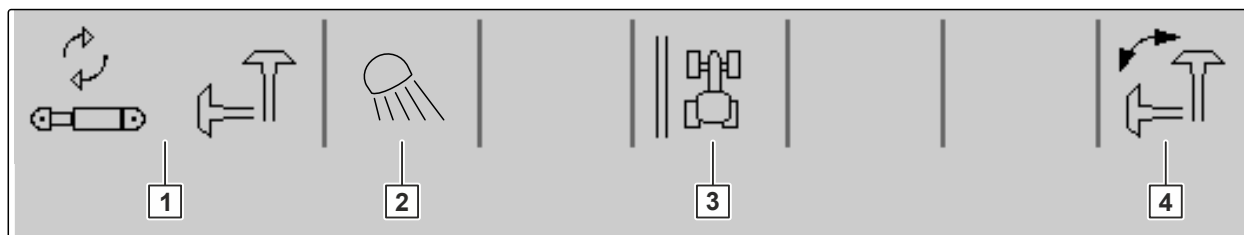


CMS-I-00000702

- | | |
|------------------------------------|--------------------------------|
| 1 Nacisk redlic | 2 Liczba obrotów dmuchawy |
| 3 Licznik ścieżek technologicznych | 4 Ciśnienie powietrza dmuchawy |
| 5 Pozycja znaczników śladów | |

5.6 Pasek stanu

CMS-T-00000927-C.1



CMS-I-00000703

- | | |
|---|--|
| 1 Wybrana funkcja hydrauliczna hydrauliki Komfort | 2 Oświetlenie robocze włączone |
| 3 Wskazanie krawędzi pola jako linii referencyjnej | 4 Wybrana funkcja znaczników śladów |

5.7 Funkcje na pasku przycisków

CMS-T-00000928-G.1

Wstecz	Przewijanie	Włączanie i wyłączanie kontroli sekcji	Włączanie i wyłączanie wszystkich sekcji szerokości i dozownika	Napełnianie tarczy rozdzielającej






Włączenie sekcji szerokości do prawej	Włączenie sekcji szerokości do lewej	Wyłączenie sekcji szerokości do lewej	Wyłączenie sekcji szerokości do prawej	Włączenie wszystkich sekcji szerokości	Włączenie rejestrowania GPS







Zwiększanie stanu licznika ścieżek technologicznych o 1	Zmniejszanie stanu licznika ścieżek technologicznych o 1	Wstrzymywanie i uruchamianie licznika ścieżek technologicznych	Zerowanie licznika ścieżek technologicznych	Włączanie i wyłączanie oświetlenia roboczego	Zmiana wstępnie wybranej funkcji hydraulicznej

Zwiększanie nacisku redlic	Zmniejszanie nacisku redlic	Zwiększanie ciśnienia wysięgników	Zmniejszanie ciśnienia wysięgników





5 | Menu Praca

Funkcje na pasku przycisków

				
Zwiększanie dawki rozsiewu nawozu	Zmniejszanie dawki rozsiewu nawozu	Ustawianie dawki rozsiewu nawozu na wartość zadaną	Wstępne dozowanie nawozu	Zatrzymanie wstępne nawozu

					
Zwiększanie dawki rozsiewu materiału siewnego	Zmniejszanie dawki rozsiewu materiału siewnego	Ustawianie dawki rozsiewu materiału siewnego na wartość zadaną	Zwiększanie dawki rozsiewu mikrogranulatu	Zmniejszanie dawki rozsiewu mikrogranulatu	Ustawianie dawki rozsiewu mikrogranulatu na wartość zadaną

				
Tryb oczka wodnego	Zmiana funkcji znaczników śladów	Uruchamianie funkcji znaczników śladów	Przełączanie krawędzi pola do obliczania ścieżek technologicznych	Blokowanie rzędów

				
Zwiększanie różnicy zadanej ciśnienia centralnego podawania nasion	Zmniejszanie różnicy zadanej ciśnienia centralnego podawania nasion	Tryb automatyczny spulchniaczy śladów ciągnika	Uruchamianie i zatrzymywanie wagi offline	

Podstawowa obsługa

6


CMS-T-00000803-F.1

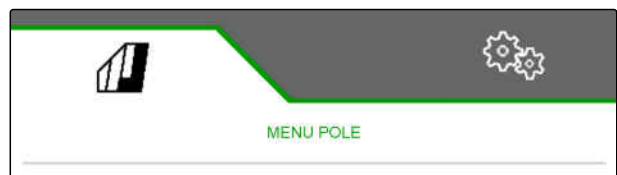
6.1 Przechodzenie między menu Pole i ustawieniami

CMS-T-00000804-E.1

- ▶ Aby przejść do menu Pole,
wybrać .

lub


- aby przejść do ustawień,
wybrać .



CMS-I-00006431



6.2 Powrót do poprzedniego menu

CMS-T-00000805-C.1

- ▶ Wybrać  na pasku przycisków.

6.3 Przewijanie menu i paska przycisków

CMS-T-00000806-B.1

- ▶ Aby przewijać menu w ustawieniach,
wybrać .
- ▶ Aby przewijać pasek przycisków,
wybrać .

Ustawienia maszyny

7

CMS-T-00008402-E.1

7.1 Konfigurowanie ścieżek technologicznych

CMS-T-00000920-F.1

1. W menu "Ustawienia" wybrać polecenie "Maszyna" > "Ścieżka technologiczna".
2. *Jeśli tworzona ma być ścieżka technologiczna:*
W punkcie Ścieżka technologiczna wybrać "wł."

lub

jeśli ścieżka technologiczna ma być tworzona za pomocą znacznika przedwschodowego:
wybrać "Znacznik przedwschodowy"

lub

jeśli tworzona ma być ścieżka technologiczna z przesuwną ścieżką technologiczną:
wybrać "Przesuwna ścieżka technologiczna".



CMS-I-00000588

3. Wybrać "Program. rytmu ścieżek techn."
4. Wprowadzić "Szerokość roboczą" i "Rozstaw kół maszyny pielęgnacyjnej".
5. Dalej przyciskiem >
6. Wprowadzić "Szerokość opon maszyny pielęgnacyjnej" i "Odstęp od roślin".
7. Dalej przyciskiem >

8. *Jeśli odstęp maszyny pielęgnacyjnej od krawędzi pola nie jest równy 0:*
wprowadzić odstęp maszyny pielęgnacyjnej z nakładką

lub

wprowadzić odstęp maszyny pielęgnacyjnej z marginesem.



WSKAZÓWKA

Za wartość orientacyjną odstęp z nakładką lub marginesem przyjąć połowę rozstawu rzędów.

9. *Jeśli praca ma zostać rozpoczęta przy lewej lub prawej krawędzi pola:*
W punkcie "Programowanie rytmu ścieżek technologicznych" wybrać krawędź pola.

10. *Jeśli praca ma zostać rozpoczęta z połową szerokości lub z całą szerokością maszyny:*
W punkcie "Programowanie rytmu ścieżek technologicznych" wybrać szerokość maszyny.

11. Dalej przyciskiem >

➔ Komunikat "Konfiguracja pomyslna!" wskazuje, że obliczony został rytm ścieżek technologicznych.

➔ Jeśli nie można obliczyć pasującej konfiguracji, czynność należy powtórzyć. Ostatnia pomyslna konfiguracja zostanie zachowana.

Przy zmianie maszyny pielęgnacyjnej w przypadku stosowania przesuwnej ścieżki technologicznej lub znacznika przedwschodowego wymagane są zmiany w maszynie.

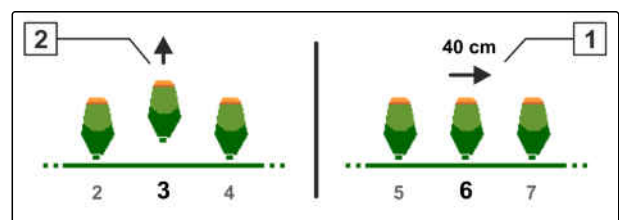
12. *Jeśli rytm ścieżek technologicznych nie steruje żądanymi redlicami:*

Połączyć wyświetloną redlicę **1** z siłownikiem przesuwającym

lub

połączyć wyświetloną redlicę **2** z siłownikiem podnoszenia.

13. *Chcąc aktywować ręczne włączanie ścieżek technologicznych:*
Zaznaczyć haczykiem punkt "Ręczne ścieżki technolog".



CMS-I-00004039

14. wybrać "Ustawienie ręcznych ścieżek technolog."

15. Dalej przyciskiem >

16. wprowadzić "Przejazdy do powtórzenia".

17. W punkcie "Wybierz przejazd" wprowadzić przejazd, przy którym ścieżka technologiczna będzie aktywowana.

18. W punkcie "Wybierz rzędy" wprowadzić rzędy.

➔ W zależności od konfiguracji wybrane rzędy będą dezaktywowane, podnoszone lub przesuwane na ścieżce technologicznej.



WSKAZÓWKA

Aby wybrać sygnał GPS, na terminalu obsługowym skonfigurowany musi być odbiornik GPS oraz ślad przejazdu.

W zależności od konfiguracji maszyny sygnał dla licznika ścieżek technologicznych może pochodzić z różnych źródeł:

- Pozycja robocza: gdy siewnik ustawiony zostanie w pozycji roboczej, licznik ścieżek technologicznych doliczy ścieżkę przejazdu.
- ISOBUS: gdy podnośnik ciągnika zostanie ustawiony w pozycji roboczej, licznik ścieżek technologicznych doliczy ścieżkę przejazdu.
- GPS: gdy maszyna wjedzie na kolejną ścieżkę, licznik ścieżek technologicznych doliczy ścieżkę przejazdu.

19. W punkcie "Źródło do przełączania" wybrać źródło dla licznika ścieżek technologicznych.

20. Wyświetlić następną stronę przyciskiem

Aby zapobiec doliczaniu przez licznik ścieżek technologicznych ścieżki przejazdu, gdy wybrany

sygnał źródła jest krótki, dostosować czas trwania sygnału źródła.

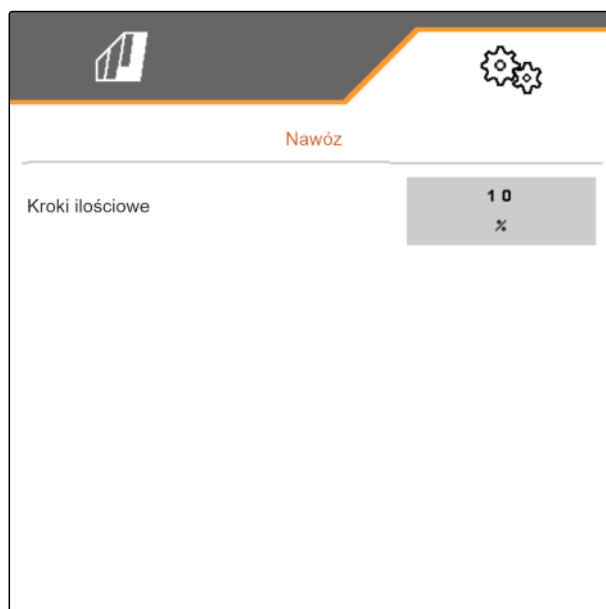
21. W punkcie "Czas do przełączania" wprowadzić czas trwania sygnału źródła.
22. Aby zwiększyć zadaną dawkę rozsiewu materiału siewnego dla rzędów obok ścieżek technologicznych:
W punkcie "Zwiększ. dawki wysiewu w rząd. bocz." wprowadzić żadaną wartość procentową.

7.2 Konfigurowanie kroków ilościowych

CMS-T-00009107-E.1

Dawkę rozsiewu można zwiększać lub zmniejszać poprzez ustawienie kroków ilościowych.

1. Wybrać menu "Ustawienia" "Maszyna" > "Dozowniki".
2. W zależności od wyposażenia maszyny wybrać żądany zbiornik.
3. Aby określić procent, o który zwiększane lub zmniejszane będzie dozowanie na jeden krok, w punkcie "Kroki ilościowe" wprowadzić żadaną wartość.



CMS-I-00000608

7.3 Konfigurowanie zatrzymania wstępnego

CMS-T-00003911-F.1

Aby wszystkie produkty niezależnie od długości odcinka transportowego były odkładane w jednym punkcie na zagonie, dozownik każdego zbiornika może być wstępnie zatrzymywany. Należy podać czas trwania zatrzymania wstępnego.

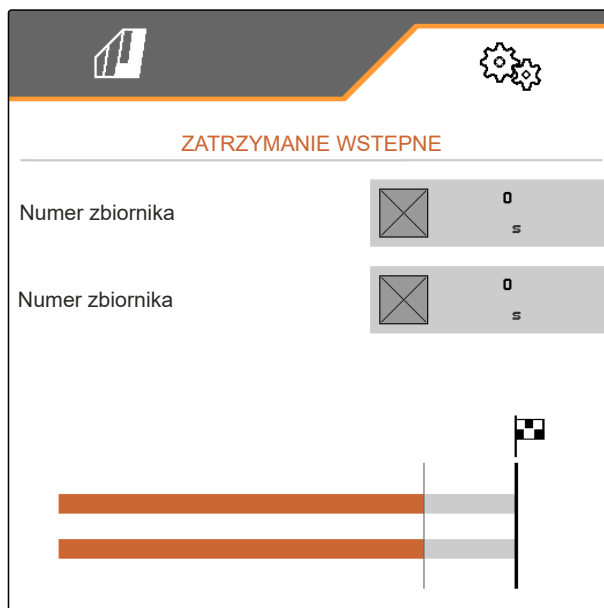
W zależności od wyposażenia maszyny funkcję zatrzymania wstępnego można dezaktywować.

1. Wybrać menu "Ustawienia" "Maszyna" > "Dozowniki".
2. Aktywować zatrzymanie wstępne dlażądanego zbiornika.
3. Wprowadzić czas trwania zatrzymania wstępnego dlażądanego zbiornika.



WSKAZÓWKA

Czas trwania zatrzymania wstępnego nie wpływa na kontrolę sekcji. Czasy kontroli sekcji ustawiane są osobno.



CMS-I-00002887

7.4 Konfigurowanie wstępnego dozowania

CMS-T-00000935-G.1

Aby wszystkie produkty niezależnie od długości odcinka transportowego były odkładane w jednym punkcie, dozownik każdego zbiornika może być wstępnie dozowany. Należy podać czas trwania dozowania wstępnego.



WSKAZÓWKA

Czas trwania dozowania wstępnego nie wpływa na kontrolę sekcji. Czasy kontroli sekcji ustawiane są osobno.

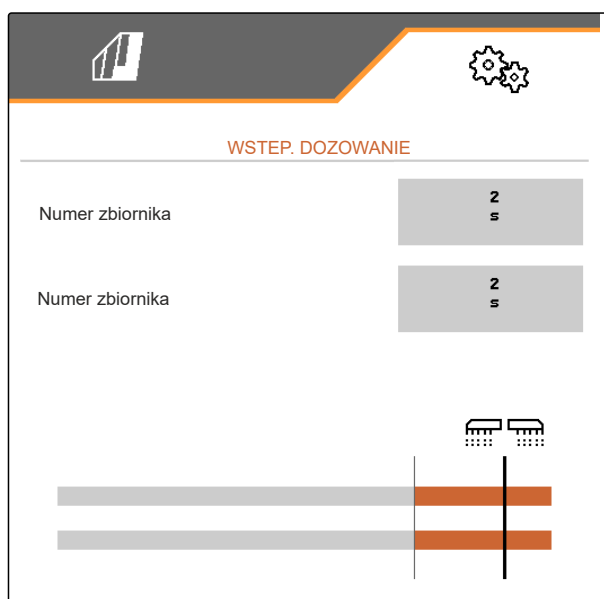
1. Wybrać menu "Ustawienia" "Maszyna" > "Dozowniki".



WSKAZÓWKA

Jeśli czas trwania wstępnego dozowania jest niewłaściwie ustawiony, może dochodzić do powstawania nakładek materiału siewnego lub luk. Może się to zdarzać również przy zbyt szybkim lub zbyt wolnym ruszaniu.

2. Wprowadzić czas trwania wstępnego dozowania dlażądanego zbiornika.



CMS-I-00000595

7.5 Konfigurowanie czujnika pozycji roboczej

CMS-T-00008403-B.1

7.5.1 Konfigurowanie cyfrowego czujnika pozycji roboczej

CMS-T-00000761-E.1

Czujnik pozycji roboczej wykrywa, czy maszyna znajduje się w pozycji roboczej. Gdy maszyna ustawiona jest w pozycji roboczej, sterowanie maszyny może uruchamiać się automatycznie. Jeśli maszyna zostanie przestawiona z pozycji roboczej, sterowanie maszyny zostanie automatycznie zatrzymane.

W przypadku pozycji roboczej można korzystać z następujących źródeł:

- Czujnik na maszynie przy montażu z tyłu
- Czujnik na ramie maszyny zaczepianej
- Czujnik na zbiorniku przy montażu z przodu
- Sygnał czujnika z ISOBUS

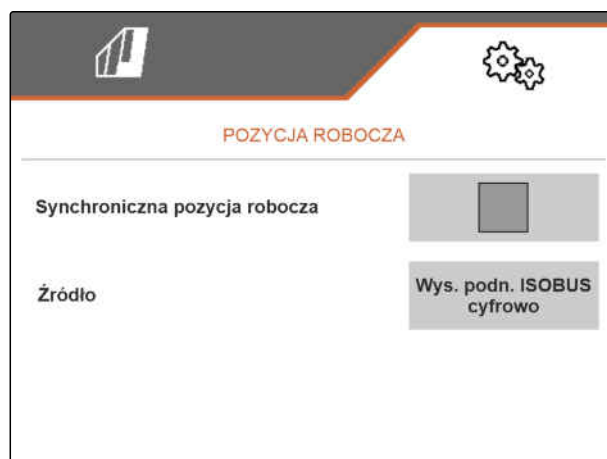
1. W menu "Ustawienia" wybrać polecenie "Maszyna" > "Pozycja robocza".
2. Jeśli w przypadku wszystkich dozowników stosowany ma być ten sam czujnik pozycji roboczej, aktywować "Synchroniczną pozycję roboczą".

Jeśli maszyna wyposażona jest w kilka zbiorników, istnieje możliwość skonfigurowania punktów przełączania każdego zbiornika.

3. W punkcie "Punkty przełączania zbiorników" wybrać żądany zbiornik i w punkcie "Źródło" przypisać żądany czujnik

lub

w punkcie "Źródło" wybrać żądany czujnik.



CMS-I-00002902

7.5.2 Konfigurowanie analogowego czujnika pozycji roboczej

CMS-T-00008404-B.1

Czujnik pozycji roboczej wykrywa, czy maszyna znajduje się w pozycji roboczej. Gdy maszyna ustawiona jest w pozycji roboczej, dozowanie może rozpocząć się automatycznie. Gdy maszyna zostanie przestawiona z pozycji roboczej, dozowanie zostanie automatycznie zatrzymane. Aby ustalić, kiedy maszyna znajduje się w pozycji roboczej, pozycje podaje się jako wartość procentową całej drogi przestawiania. Pozycje można zaprogramować.

Aby ustalić całą drogę przestawiania czujnika pozycji roboczej, należy zaprogramować wartości graniczne.

W przypadku pozycji roboczej można korzystać z następujących źródeł:

- Czujnik na maszynie przy montażu z tyłu
- Czujnik na ramie maszyny zaczepianej
- Czujnik na zbiorniku przy montażu z przodu
- Sygnał czujnika z ISOBUS

W zależności od wyposażenia maszyny można definiować różne punkty przełączania. Punkty przełączania określają pozycję ramy maszyny, w której dozowniki pracują, lub na ile redlice wysiewające są podnoszone na nawrocie.

1. W menu "Ustawienia" wybrać polecenie "Maszyna" > "Pozycja robocza".
2. *Jeśli w przypadku wszystkich dozowników stosowana ma być identyczna pozycja robocza, aktywować "Synchroniczną pozycję roboczą".*
3. *Jeśli wartości procentowe punktów przełączania są znane, w punkcie "Punkt przełączania Dozowanie Wł." i "Punkt przełączania Dozowanie WYł." wprowadzić wartości procentowe dla punktów przełączania*

lub

jeśli wartości procentowe synchronicznego punktu przełączania są nieznane, w punkcie "Wartości graniczne" przejść dalej przyciskiem > i wybrać Program. wart. gran.

4. Aby określić dolną wartość graniczną,
Ustawić maszynę w pozycji roboczej.

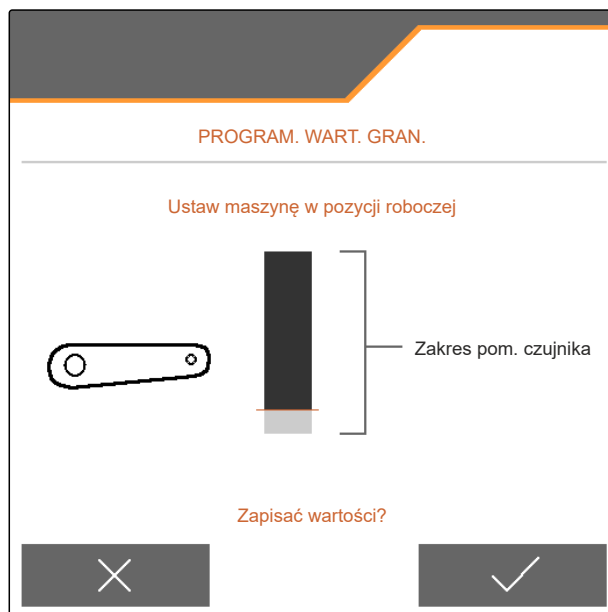
5. Aby zapisać wartość,

Nacisnąć ✓.

6. Aby określić górną wartość graniczną,
Podnieść całkowicie maszynę.

7. Aby zapisać wartość,

Nacisnąć ✓.



CMS-I-00006630

8. Jeśli synchroniczna pozycja robocza nie jest
aktywowana,
wybrać żądany produkt i przejść dalej przyciskiem
>.

9. Aby określić żądany punkt wyłączenia
dozowników produktu,
unieść maszynę na żądaną wysokość.

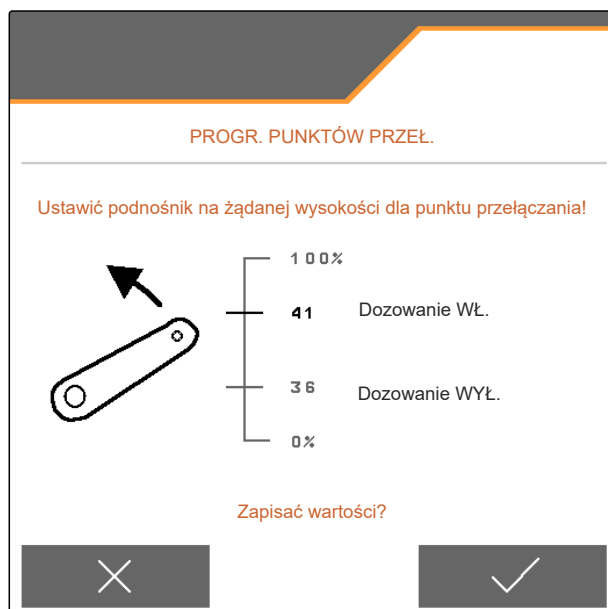
10. Aby zapisać wartość,

Nacisnąć ✓.

11. Aby określić żądany punkt włączenia
dozowników produktu,
podnieść maszynę na żądaną wysokość.


12. Aby zapisać wartość,

Nacisnąć ✓.




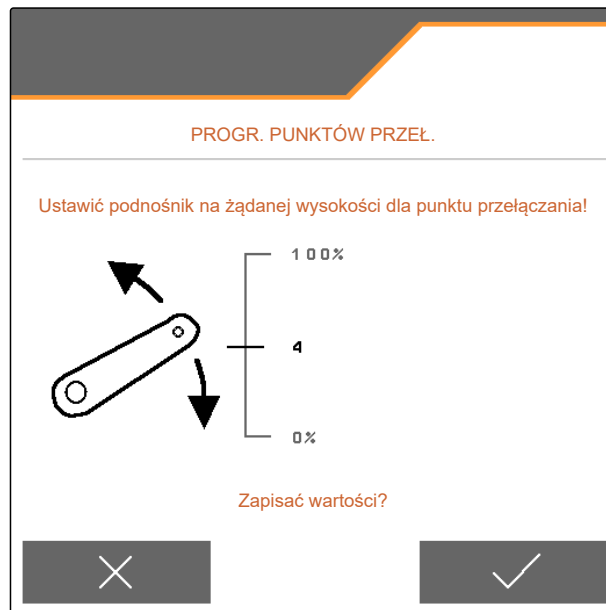
CMS-I-00006631

W zależności od konfiguracji maszyny należy skonfigurować punkt przełączania nawrotu.

13. W punkcie *"Punkty przełączania nawrotu"* przejść dalej przyciskiem  .

14. Aby określić żądany punkt przełączania pozycji do nawrotów, unieść maszynę na żądaną wysokość.

15. Aby zapisać wartość, Nacisnąć  .



CMS-I-00006632

7.6 Konfigurowanie monitorowania prędkości obrotowej dmuchawy

CMS-T-00000760-F.1

Dmuchawa rozdzielająca wytwarza nadciśnienie w rozdzielaczu ziarna. Liczbę obrotów dmuchawy ustawia się za pomocą hydrauliki ciągnika lub na podstawie liczby obrotów WOM.

Aby dmuchawa rozdzielająca była nadzorowana, podaje się zadaną liczbę obrotów. Dodatkowo w dmuchawie rozdzielającej można nadzorować ciśnienie. W maszynach ze zbiornikiem przednim można dodatkowo kontrolować liczbę obrotów dmuchawy na dmuchawie tłoczącej z napędem hydraulicznym.

1. W menu "Ustawienia" wybrać polecenie "Maszyna" "Dmuchawa" > "Część rozdzielająca" lub "Zbiornik przedni".
2. W punkcie "Zad. liczba obrotów" wprowadzić zadaną liczbę obrotów dmuchawy.

lub

Wybrać polecenie "Progr. zad. liczby obr" i postępować zgodnie z instrukcjami na wyświetlaczu.
3. Aby określić odchylenie od zadanej liczby obrotów, przy którym generowany będzie alarm, w punkcie "Granica alarmu" podać odchylenie w procentach.
4. Jeśli ma być monitorowane ciśnienie w dmuchawie rozdzielającej, aktywować opcję "Monit. ciśnienia dmuchawy".



CMS-I-00000603

7.7 Konfigurowanie źródła sygnału prędkości

CMS-T-00000841-I.1

7.7.1 Konfigurowanie symulowanej prędkości jazdy

CMS-T-00000762-F.1

Do sterowania maszyną niezbędny jest sygnał prędkości. Jeśli sygnał prędkości nie jest dostępny, wykorzystywana jest symulowana prędkość.



WSKAZÓWKA

Prędkość symulowana musi być utrzymywana podczas pracy.

Gdy sygnał prędkości zostanie wykryty, symulowana prędkość zostanie dezaktywowana.

Po ponownym uruchomieniu maszyny symulowana prędkość zostanie ustawiona na 0 km/h.

7 | Ustawienia maszyny

Konfigurowanie źródła sygnału prędkości

1. W menu "Ustawienia" wybrać polecenie "Maszyna" > "Prędkość".
2. W punkcie "Źródło" wybrać opcję "Symulowana".
3. W punkcie "Symulowana prędkość jazdy" wprowadzić żądaną prędkość.



CMS-I-00000623

7.7.2 Konfigurowanie czujnika prędkości maszyny

CMS-T-00000842-H.1

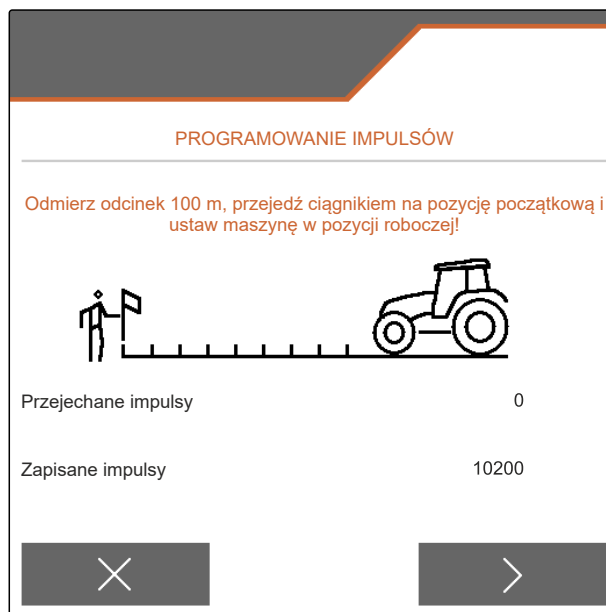
Do sterowania maszyną niezbędny jest sygnał prędkości. W tym celu można korzystać z czujnika prędkości maszyny.

1. W menu "Ustawienia" wybrać polecenie "Maszyna" > "Prędkość".
2. W punkcie "Źródło" wybrać punkt "Maszyna".
3. Jeśli żądana wartość impulsów jest znana, w punkcie "Impulsy czujnika" wprowadzić liczbę impulsów na 100 m.



CMS-I-00000622

4. *Aby skontrolować liczbę impulsów:*
Porównać wskazanie prędkości ciągnika i terminala obsługowego.
5. *Jeśli żądana wartość impulsów jest nieznana,*
Wybrać punkt "Program. impulsów" i postępować zgodnie z instrukcjami na wyświetlaczu.
6. *Aby zapisać impulsy zliczone podczas jazdy,*
Nacisnąć > .



CMS-I-00007281

7.7.3 Korzystanie z sygnału prędkości ISOBUS

CMS-T-00000843-G.1

Do sterowania maszyną niezbędny jest sygnał prędkości. W tym celu można korzystać z sygnału prędkości wykrywanego przez czujniki w ciągniku i udostępnianego przez ISOBUS maszyny.

1. W menu "Ustawienia" wybrać polecenie "Maszyna" > "Prędkość".

Wyświetlane są tylko dostępne źródła. Jeśli na przykład źródło prędkości „Radar (ciągnik)” jest niedostępne, ta możliwość wyboru nie jest wyświetlana.

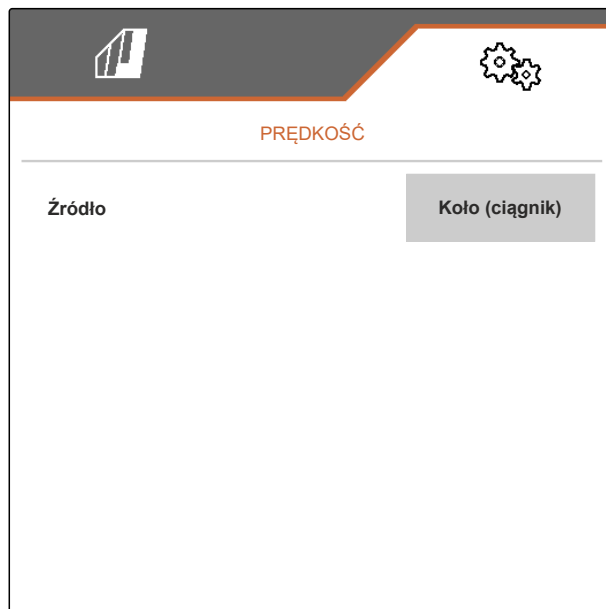
2. W punkcie "Źródło" wybrać "Radar (ciągnik)", "Koło (ciągnik)" lub "Satelita (NMEA2000)".



WSKAZÓWKA

Niedokładne źródła sygnału prędkości prowadzą do błędów w sterowaniu.

3. *Aby sprawdzić dokładność źródła sygnału prędkości:*
Porównać wskazanie prędkości ciągnika z prędkością wskazywaną na terminalu obsługowym.



CMS-I-00006151

7.8 Konfiguracja kontroli nacisku redlic

CMS-T-00008405-C.1

1. W menu "Ustawienia" wybrać polecenie "Maszyna" > "Nacisk redlic".
2. Aby kontrolować nacisk redlic, aktywować "Komunikat przy zbyt miękkiej glebie".

Sygnal kontroli nacisku redlic może pochodzić z 2 różnych źródeł:

- sterowanie naciskiem redlic: czujnik określa ciśnienie w hydraulicznym systemie nacisku redlic.
 - regulacja siły docisku: co najmniej 2 czujniki określają siłę docisku na redlicy.
3. W menu "Regulacja nacisku redlic" można wybrać źródło sygnału nacisku redlic.
 4. W punkcie "Opóźnienie nacisku redlic" wprowadzić żądany czas opóźnienia załączania nacisku redlic.



CMS-I-00006633

7.9 Konfigurowanie rejestrowania ziaren

CMS-T-00000763-E.1

1. W menu "Ustawienia" wybrać polecenie "Maszyna" > "Rejestrowanie ziaren".
2. Aby uniknąć alarmów na krótko po rozpoczęciu rozsiewu, w punkcie "Czas do rozpoczęcia kontroli" ustawić opóźnienie nadzorowania.

W menu Praca rejestrowanie ziaren reprezentowane jest przez wykresy słupkowe. Wykresy słupkowe wskazują odchylenie od zadanej dawki rozsiewu. Zakres wyświetlania wykresów słupkowych odpowiada określonej wartości procentowej zadanej dawki rozsiewu.

3. W punkcie "Zakres wyświetlania wykresów słupkowych" wprowadzić wartość procentową.
4. Aby określić odchylenie od zadanej dawki rozsiewu, przy którym generowany będzie alarm, w punkcie "Granica alarmu Rzecz. ilość naw." podać w procentach odchylenie od zadanej dawki rozsiewu.



CMS-I-00000594

**WSKAZÓWKA**

W przypadku siewu dyni ustawić "Zakres wyświetlania wykresów słupkowych" i "Granice alarmu Rzecz. ilość naw." na 30%.

7.10 Określanie geometrii




CMS-T-00012002-C.1

7.10.1 Wartości geometrii maszyn zawieszanych

CMS-T-00000764-I.1

Na podstawie geometrii odbywa się sterowanie odkładaniem ziaren.

Wartości geometrii są fabrycznie ustawione. Jeśli wartości geometrii muszą zostać zmienione, należy dokładnie wymierzyć odstęp.

Wersja maszyny	Agregatowanie	Odstęp od punktu odbioru			
		Nawóz 	Materiał siewny 	Mikrogranulat 	
				W bruzdę	Na powierzchni
Sztynna lub teleskopowa rama	Krótką rama TUZ-u	69 cm	142 cm	168 cm	198 cm
	Długa rama TUZ-u	96 cm	169 cm	195 cm	225 cm
Składana rama	Krótką rama TUZ-u	69 cm	142 cm	168 cm	198 cm
	Długa rama TUZ-u	117 cm	190 cm	216 cm	246 cm
Nabudowana rama 3 m	Maszyna uprawowa	174 cm	247 cm	273 cm	303 cm
Nabudowana rama 6 m		190 cm	263 cm	289 cm	319 cm



WARUNKI

- ☑ Dostępna jest licencja Multi Boom i Multi Boom jest dostępny na terminalu obsługowym
- ☑ Multi Boom jest włączony na terminalu obsługowym

1. W menu "Ustawienia" wybrać polecenie "Maszyna" > "Geometria".
2. W menu "Zamontowane rzędy" wprowadzić liczbę rzędów.
3. W menu "Rozstaw rzędów" wprowadzić ustawiony rozstaw rzędów.
4. Aby wprowadzić pozycje punktów odbioru: dalej przyciskiem >



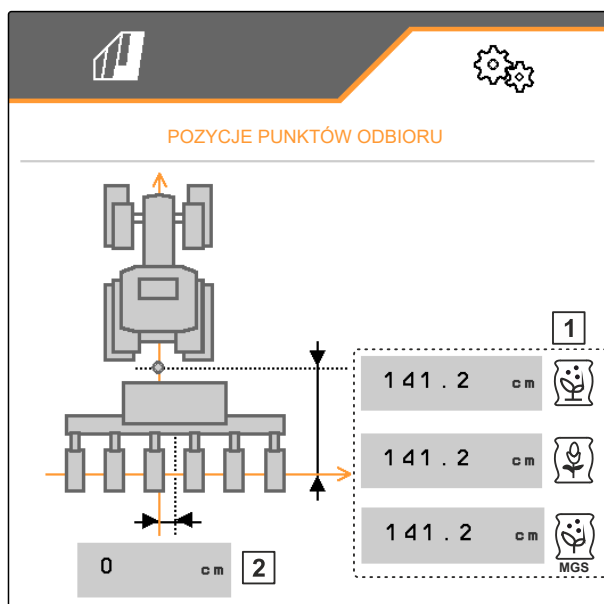
CMS-I-00004085

W zależności od wersji oprogramowania w przypadku aktywowanego "Multi Boom" dostępne są 2 lub 3 boomy. Dla każdego materiału rozsiwanego dostępny jest jeden boom lub sterowanie materiałem siewnym odbywa się wspólnie ze sterowaniem mikrogranulatem przez jeden boom. Sterowanie nawozem odbywa się przez dodatkowy boom. Jeśli "Multi Boom" jest dezaktywowany, definiowany jest punkt odbioru materiału siewnego.

5. Aby aktywować "Multi Boom":
W menu "Ustawienia" wybrać polecenie "Profil" > "ISOBUS" i aktywować "Multi Boom".
6. Odczytać w tabeli odstęp od punktów odbioru i wprowadzić w punkcie **1**.
7. W przypadku przesunięcia w lewo: wprowadzić przesunięcie w punkcie **2** z ujemnym znakiem poprzedzającym

lub

w przypadku przesunięcia w prawo:
wprowadzić przesunięcie z dodatnim znakiem poprzedzającym.






CMS-I-00000596

7.10.2 Wartości geometrii maszyn zaczepianych

CMS-T-00012003-C.1

Na podstawie geometrii odbywa się sterowanie odkładaniem ziaren.

Wartości geometrii są fabrycznie ustawione. Jeśli wartości geometrii muszą zostać zmienione, należy dokładnie wymierzyć odstęp.

Wersja maszyny	Odstęp między zawieszeniem i dyszem		Odstęp od punktu odbioru			
			Nawóz 	Materiał siewny 	Mikrogranulat 	
					W bruzdę	Na powierzchni
Zaczepiana 9 m lub 12 m	K80 lub ucho pociągowe	650 cm	223 cm	279 cm	305 cm	335 cm
	Dolne dźwignie zaczepu	640 cm				
Zaczepiana 6 m	K80 lub ucho pociągowe	xxx cm	xxx cm	xxx cm	xxx cm	xxx cm
	Dolne dźwignie zaczepu	xxx cm				



WARUNKI

- ☑ Dostępna jest licencja Multi Boom i Multi Boom jest dostępny na terminalu obsługowym
- ☑ Multi Boom jest włączony na terminalu obsługowym

1. W menu "Ustawienia" wybrać polecenie "Maszyna" > "Geometria".
2. W menu "Zamontowane rzędy" wprowadzić liczbę rzędów.
3. W punkcie "Szerokość robocza" wprowadzić szerokość roboczą maszyny.
4. W menu "Rozstaw rzędów" wprowadzić ustawiony rozstaw rzędów.
5. Aby wprowadzić odstęp od pozycji siewnika:
Dalej przyciskiem >




GEOMETRIA

Zamontowane rzędy	24
Szer. robocza	1200.0 cm
Rozstaw rzędów	50.0 cm
Pozycja siewnika	>

CMS-I-00007690

7 | Ustawienia maszyny

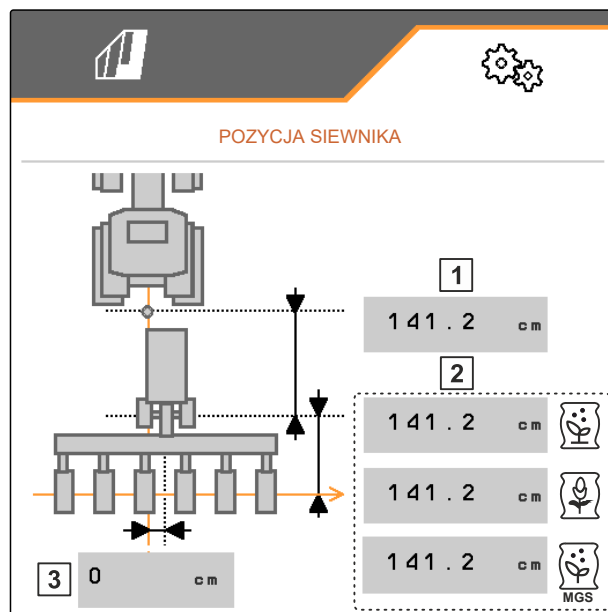
Konfigurowanie segmentowej głowicy rozdzielającej

W przypadku aktywowanego "Multi Boom" dla każdego materiału rozsiewanego można zdefiniować punkt odbioru. Jeśli "Multi Boom" jest dezaktywowany, definiowany jest punkt odbioru materiału siewnego.

6. Aby aktywować "Multi Boom":
W menu "Ustawienia" wybrać polecenie "Profil" > "ISOBUS" i aktywować "Multi Boom".
7. Odczytać w tabeli odstęp między urządzeniem łączącym ciągnika i osią oraz wprowadzić w punkcie **1**.
8. Odczytać w tabeli odstęp od punktów odbioru i wprowadzić w punkcie **2**.
9. W przypadku przesunięcia w lewo:
wprowadzić przesunięcie w punkcie **3**
z ujemnym znakiem poprzedzającym

lub

w przypadku przesunięcia w prawo:
wprowadzić przesunięcie z dodatnim znakiem poprzedzającym.



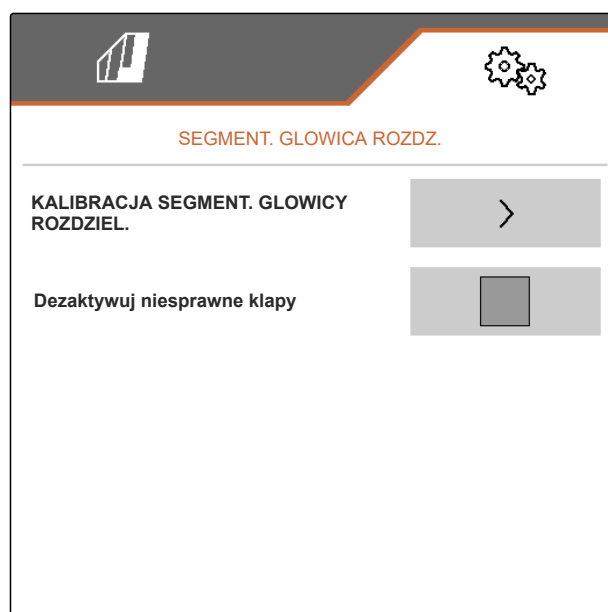
CMS-I-00007691

7.11 Konfigurowanie segmentowej głowicy rozdzielającej

CMS-T-00009169-E.1


1. Wybrać menu "Ustawienia" "Maszyna" > "Segmentowa głowica rozdzielająca".
2. W punkcie "Kalibracja segmentowej głowicy rozdzielającej" nacisnąć > .
3. Aby uruchomić kalibrację,
Nacisnąć > .

➔ Funkcja klap w segmentowej głowicy rozdzielającej zostanie sprawdzona.



CMS-I-00007189

4. *Jeśli kalibracja została pomyślnie zakończona,*

Nacisnąć .

lub


*jeśli podczas kalibracji wykryte zostaną
niesprawne kłapy,
zatwierdzić komunikat błędu.*

5. *Aby zatwierdzić liczbę niesprawnych kłap,*

nacisnąć .

lub

aby powtórzyć kalibrację,

Nacisnąć .

6. *Aby w przypadku awarii kłap przejściowo
dezaktywować niesprawne kłapy:*

Wstawić haczyk w punkcie "Dezaktywuj
niesprawne kłapy".

7.12 Konfiguracja wagi

CMS-T-00005771-C.1

7.12.1 Tarowanie wagi

CMS-T-00005773-C.1

Celem tarowania wagi jest ustalenie masy zbiornika przy zawartości zbiornika równej 0 kg. Wyświetlona ilość napełnienia pustego zbiornika musi wynosić 0 kg. Tarowanie jest wymagane przed pierwszym użyciem i po montażu wyposażenia specjalnego na zbiorniku ważenia.



WARUNKI

- ✓ Zbiornik jest pusty
- ✓ Dmuchawa jest wyłączona.
- ✓ Maszyna jest zatrzymana
- ✓ Maszyna jest opuszczona na płaskie podłoże

1. W menu "Ustawienia" wybrać polecenie
"Maszyna" > "Waga" > "Tarowanie wagi".

2. Rozpocząć proces za pomocą ✓

lub

odrzuć proces za pomocą ✗.

CMS-I-00004084

7.12.2 Wzorcowanie wagi

CMS-T-00005772-B.1

Wzorcowanie wagi służy do korekty wagi przy napełnionym zbiorniku. Wzorcowanie jest konieczne, jeśli po napełnieniu wskazywana jest błędna zawartość zbiornika.



WARUNKI

- ☑ Waga jest wytarowana
- ☑ Wsypywana ilość jest znana

1. W menu "Ustawienia" wybrać polecenie "Maszyna" > "Waga" > "Justowanie wagi".

2. Rozpocząć proces za pomocą ✓
lub

odrzućć proces za pomocą ✗.

3. Postępować zgodnie z instrukcjami na wyświetlaczu.

CMS-I-00004083

7.13 Określanie blokowanych rzędów

CMS-T-00003894-D.1

W razie potrzeby rozsiew można zatrzymać w odniesieniu do poszczególnych redlic wysiewających. W tym celu należy wybrać żądane redlice wysiewające.

1. W menu "Ustawienia" wybrać polecenie "Maszyna" > "Zablokuj/odblokuj rzędy".

2. Zaznaczyć haczykiem żądane materiały dozowane.

3. Nacisnąć > , aby wybrać rzędy.

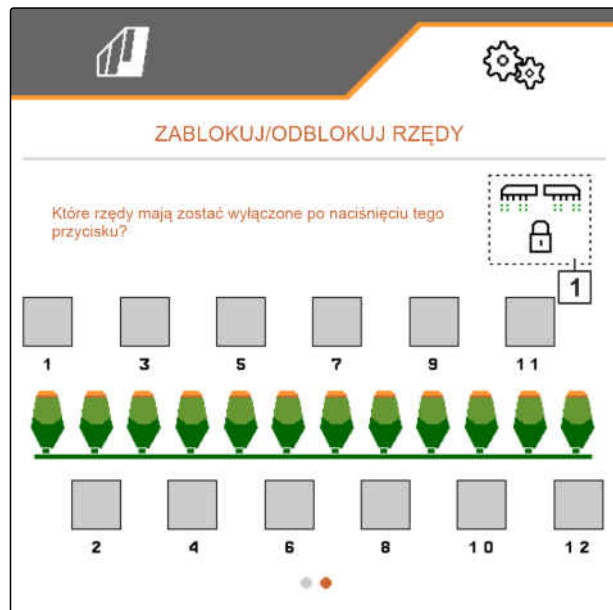
CMS-I-00005696

4. Zaznaczyć haczykiem żądany rząd

lub

usunąć.

➔ Za pomocą przycisku **1** dezaktywować wybrane rzędu w menu pola.



CMS-I-00002866

7.14 Parowanie urządzenia Bluetooth

CMS-T-00008356-C.1

Za pośrednictwem łącza Bluetooth maszynę można połączyć z przenośnym urządzeniem końcowym. W tym celu żadaną aplikację należy pobrać ze sklepu App Store lub Google Play Store i zainstalować.

1. W menu "Ustawienia" wybrać polecenie "Maszyna" > "Bluetooth".

2. Aby aktywować parowanie:

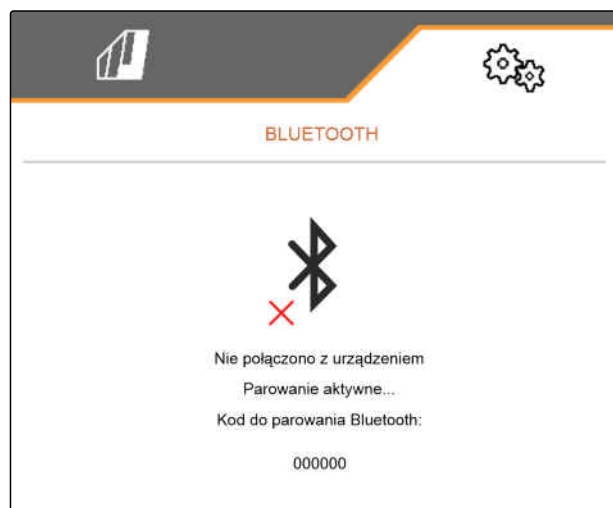
wybrać .

➔ Parowanie jest aktywne.

➔ Wyświetlony zostanie kod do parowania przez Bluetooth.

3. Uruchomić aplikację na przenośnym urządzeniu końcowym.

4. W aplikacji uruchomić parowanie z maszyną przez Bluetooth.



CMS-I-00005695



WSKAZÓWKA

W zależności od wersji oprogramowania konieczne może być wprowadzenie kodu do parowania przez Bluetooth.

5. Jeśli wyświetlone zostanie polecenie wprowadzenia kodu do parowania przez Bluetooth, wprowadzić kod na przenośnym urządzeniu końcowym.

➔ Połączenie zostało pomyślnie nawiązane.



CMS-I-00007811

7.15 Aktywowanie rejestrowania GPS

CMS-T-00000765-F.1

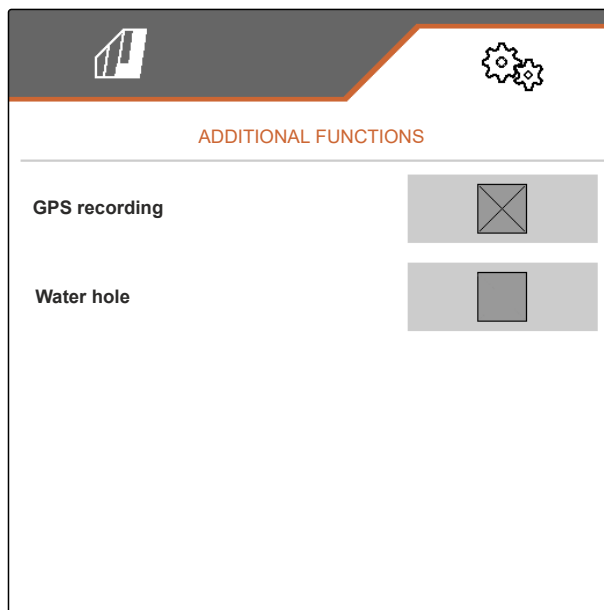
Z pomocą funkcji rejestrowania GPS dla podłączonego terminala obsługowego można symulować rozsiew bez konieczności wysiewu materiału siewnego. Terminal obsługowy zaznacza przejechany obszar jako obrobioną powierzchnię. Z obrobionej powierzchni można utworzyć granicę pola.



WARUNKI

- ✓ Maszyna jest zatrzymana
- ✓ Wszystkie dmuchawy są wyłączone

1. W menu "Ustawienia" wybrać polecenie "Maszyna" > "Funkcje dodatkowe".
2. Zaznaczyć punkt "Rejestrowanie GPS".
3. Aby korzystać z rejestrowania GPS, patrz strona 88.



CMS-I-00007428

7.16 Aktywacja SmartControl

CMS-T-00000766-D.1

SmartControl automatycznie steruje zgarniaczami przy tarczach rozdzielających. W efekcie następuje automatyczna redukcja braków i podwójnych nasion.

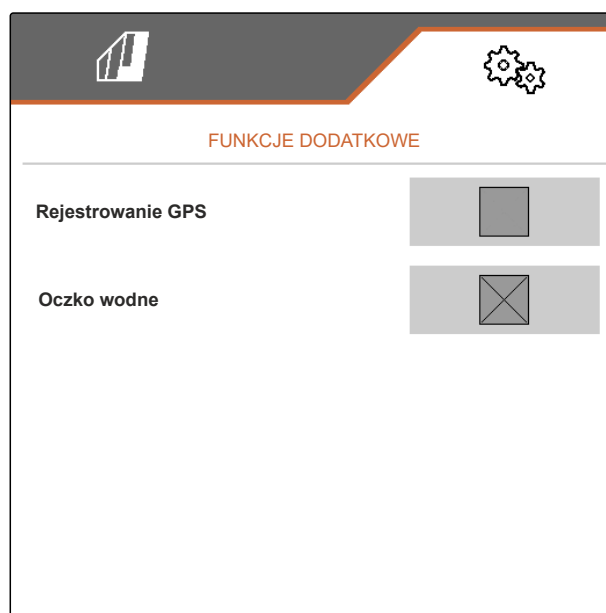
1. W menu "Ustawienia" wybrać polecenie "Maszyna" > "Funkcje dodatkowe".
2. Zaznaczyć punkt "SmartControl".

7.17 Aktywacja funkcji oczka wodnego

CMS-T-00003895-F.1

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

1. W menu "Ustawienia" wybrać polecenie "Maszyna" > "Funkcje dodatkowe".
2. Zaznaczyć punkt "Oczko wodne".
3. Aby skorzystać z funkcji oczka wodnego, patrz strona 89.




CMS-I-00007427

7.18 TwinTerminal


CMS-T-00005780-D.1

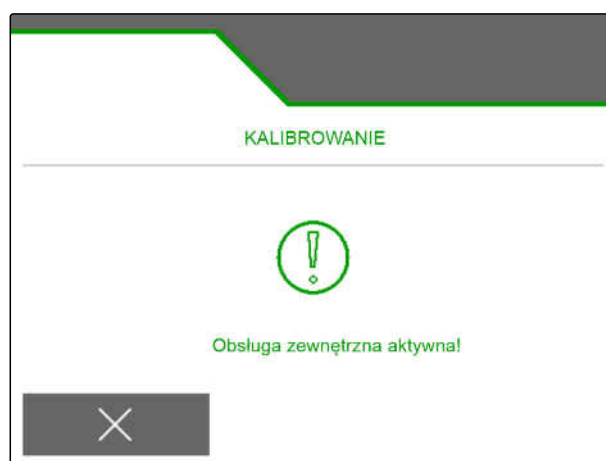
TwinTerminal pełni funkcję zewnętrznego terminala obsługowego znajdującego się bezpośrednio na maszynie. TwinTerminal obsługuje się 4 przyciskami [2]. Pola funkcyjne [1] wskazują aktualną funkcję przycisków.

Wyświetlenie  sygnalizuje błędne działanie. Terminal obsługowy ISOBUS wyświetla kod błędu lub komunikat tekstowy.



CMS-I-00004042

1. Aby przełączyć obsługę na TwinTerminal, na terminalu obsługowym ISOBUS wybrać TwinTerminal w odpowiednim menu.
➔ Obsługa zewnętrzna jest aktywna.
2. Aby zakończyć obsługę na TwinTerminal, Nacisnąć .
➔ Terminal obsługowy ISOBUS jest znów aktywny.

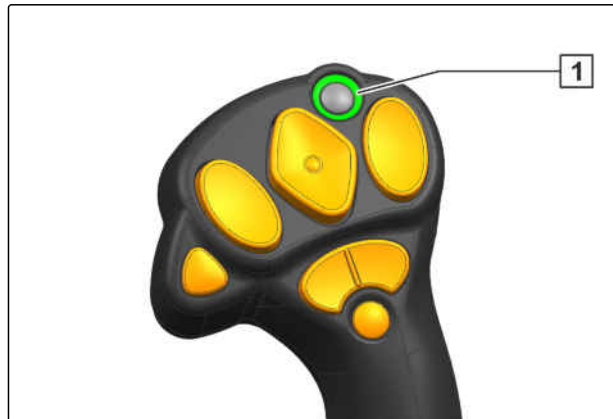


CMS-I-00004092

7.19 Wielofunkcyjny uchwyt AmaPilot⁺

CMS-T-00005800-C.1

Uchwyt AmaPilot⁺ pozwala na wykonywanie funkcji maszyny. AmaPilot⁺ jest elementem obsługowym AUX-N z możliwością przypisania dowolnych funkcji do przycisków. Standardowe funkcje przycisków są skonfigurowane dla każdej maszyny ISOBUS Amazone. Funkcje są podzielone na 3 poziomy i wybiera się je kciukiem. Podczas uruchamiania maszyny wczytywany jest standardowy poziom. Podświetlany pierścień **1** świeci na zielono.



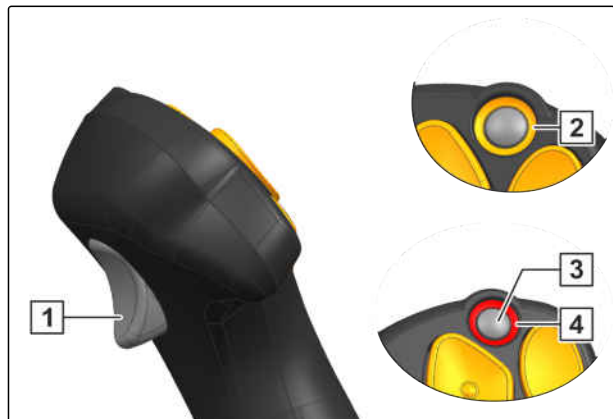
CMS-I-00004071

1. Przytrzymać przycisk **1**.

➔ Poziom 2 aktywny, podświetlany pierścień **2** świeci na pomarańczowo.

2. Nacisnąć przycisk **3**.

➔ Poziom 3 aktywny, podświetlany pierścień **4** świeci na czerwono.



CMS-I-00004072

Zarządzanie profilami

8

CMS-T-00008399-D.1


8.1 Dodawanie nowego profilu

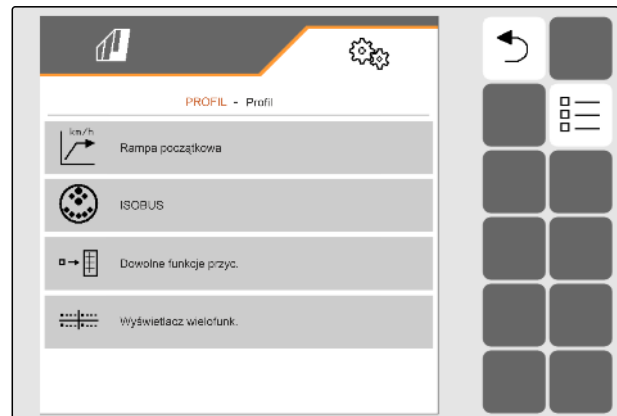
CMS-T-00003898-C.1

Każdy użytkownik może zapisać osobisty profil z ustawieniami terminala i maszyny. W tym miejscu zapisywane są następujące konfiguracje:


- Wyświetlacz wielofunkcyjny
- Funkcje przycisków
- ISOBUS
- Granica alarmu
- Kroki ilościowe
- Rampa początkowa

1. W menu "Ustawienia" wybrać polecenie "Profil".

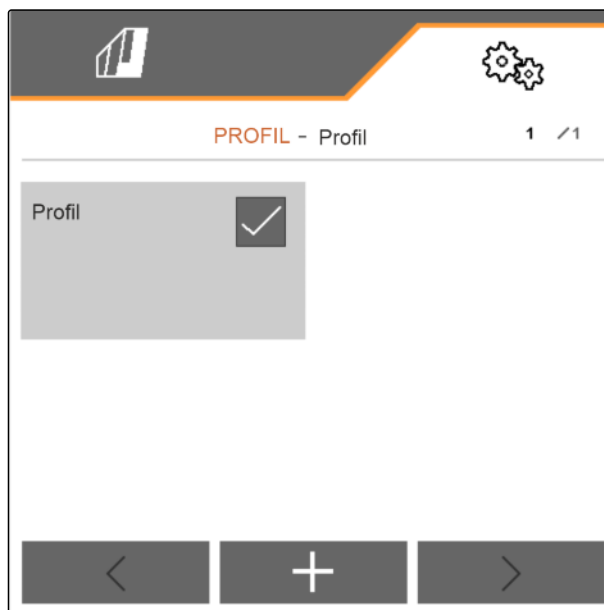
2. wybrać .



CMS-I-00002870

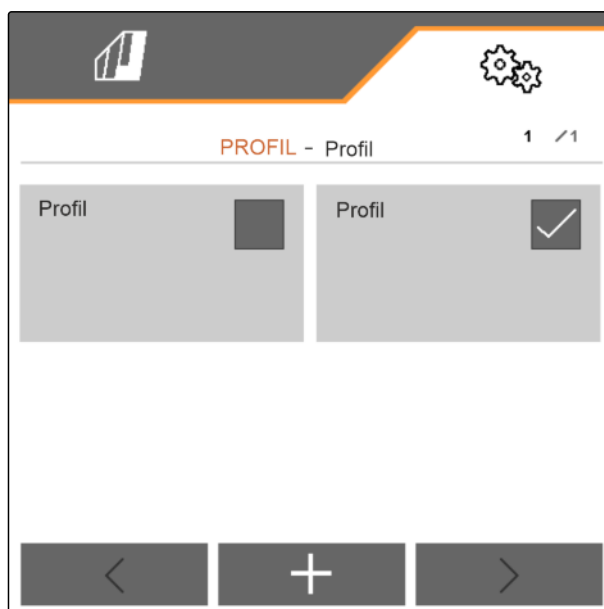
3. wybrać .

➔ Nowy profil został utworzony.



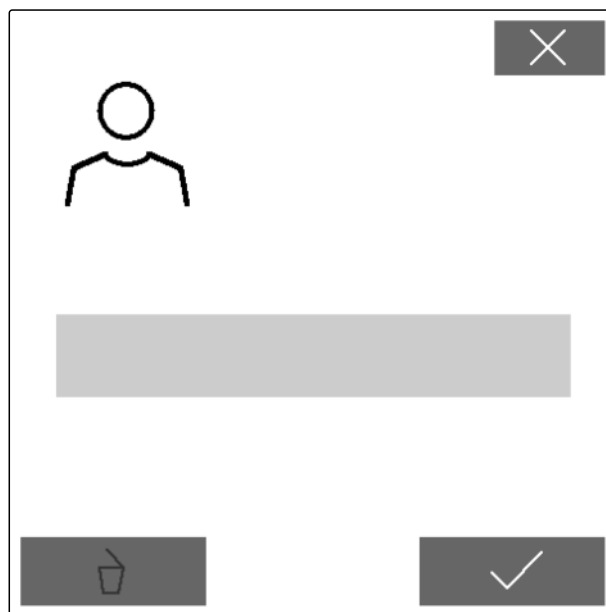
CMS-I-00002872

4. Wybrać nowo utworzony profil.



CMS-I-00002874

5. Wprowadzić nazwę profilu.




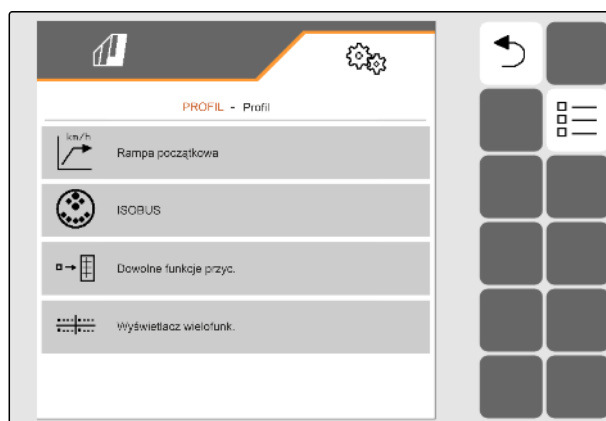
CMS-I-00002873

8.2 Wybór profilu

CMS-T-00003899-B.1

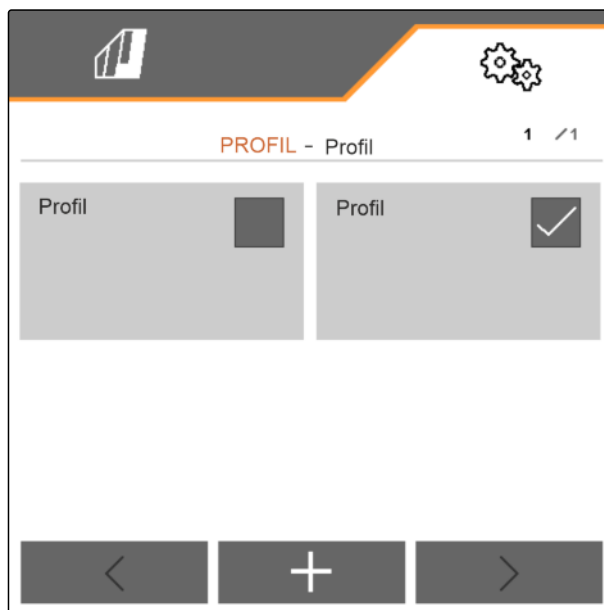
1. W menu "Ustawienia" wybrać polecenie "Profil".

2. Wybrać .



CMS-I-00002870

3. Zaznaczyć żądany profil.




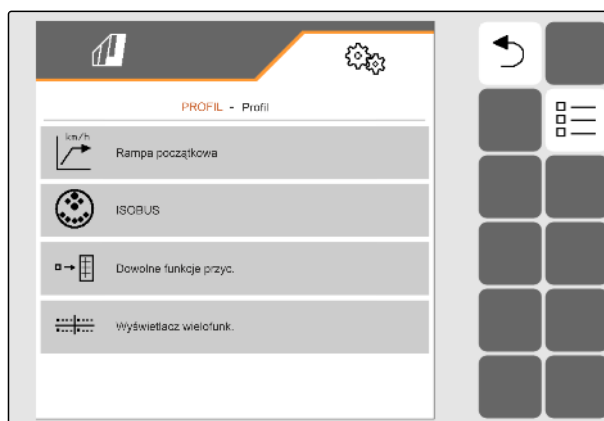
CMS-I-00002874

8.3 Usuwanie profilu

CMS-T-00009456-A.1

Można usuwać jedynie dezaktywowane profile.
Ostatni aktywowany profil musi zawsze pozostać zapisany i nie można go usunąć.

1. W menu "Ustawienia" wybrać polecenie "Profil".
2. wybrać .




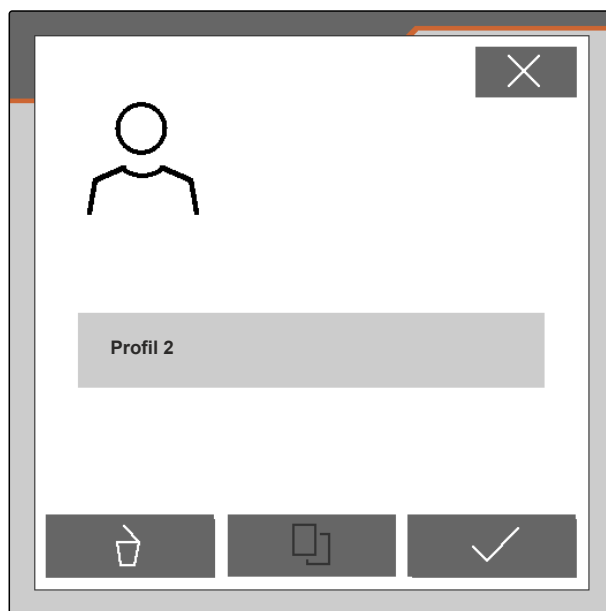
CMS-I-00002870

3. Wybrać żądany profil.



CMS-I-00006010

4. wybrać .



CMS-I-00004641

8.4 Ustawienia profilu

CMS-T-00008400-D.1

8.4.1 Zmiana wyświetlacza wielofunkcyjnego

CMS-T-00000775-E.1

Na wyświetlaczu wielofunkcyjnym w menu Praca wyświetlane mogą być 4 różne wartości. Poniższa tabela zawiera wszystkie dostępne wartości.

Wartość	Objaśnienie
Prędkość	Aktualna prędkość jazdy w km/h
Zadana dawka rozsiewu materiału siewnego	Ustawiona dawka rozsiewu materiału siewnego
Powierzchnia	Obrobiona powierzchnia w hektarach
Ilość nawozu	Zużyta ilość nawozu
Rzeczywista liczba obrotów dmuchawy	Liczba obrotów dmuchawy na minutę
Rzeczywista liczba obrotów dmuchawy zbiornika przedniego	Liczba obrotów dmuchawy na minutę
Pozostała powierzchnia	Powierzchnia w hektarach, do której jeszcze wystarczy dostępny nawóz
Pozostały odcinek	Odcinek w metrach, do którego jeszcze wystarczy dostępny nawóz
Współczynnik zmienności ISO	Wartość dokładności odkładania ziaren wg ISO. Im mniejsza wartość, tym wyższa dokładność odkładania ziaren.
Odchylenie standardowe ISO	Średnie odchylenie od zadanych punktów odkładania w milimetrach
Współczynnik kalibracji nawozu	Współczynnik do ustalania dawki rozsiewu. Współczynnik kalibracji jest ustalany podczas kalibracji.
Obsiana powierzchnia	Obsiana powierzchnia w hektarach
Ilość MGS	Zużyta ilość mikrogranulatu
Udział ziaren wymaganych	Liczba poprawnie odłożonych ziaren w procentach

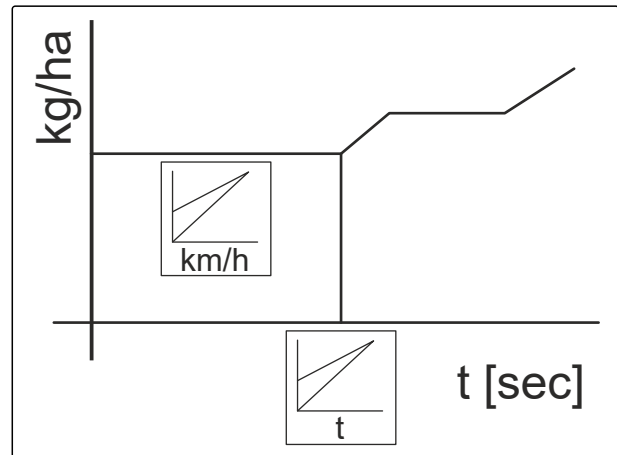
1. W menu "Ustawienia" wybrać polecenie "Profil" > "Wyświetlacz wielofunkcyjny".
 2. Aby zmienić wskazanie, należy je wybrać.
- ➔ Wyświetlona zostanie lista dostępnych wartości.
3. Wybrać żadaną wartość z listy.
 4. Potwierdzić wybór.



CMS-I-00000679

8.4.2 Konfigurowanie rampy początkowej

Dawka rozsiewu dozownika zależy od prędkości roboczej. Podczas ruszania maszyny rozsiewana jest mniejsza ilość materiału dozowanego. Rampa początkowa zapobiega rozsiewaniu za małej ilości materiału dozowanego. Dopóki regularna prędkość robocza nie jest osiągnięta, regulacja rozsiewu odbywa się w oparciu o wstępnie wybraną prędkość.



CMS-T-00000769-G.1

CMS-I-00006527

1. W menu "Ustawienia" wybrać polecenie "Profil" > "Rampa początkowa".
2. W punkcie "Rampa początkowa" aktywować rampę początkową.
3. W punkcie "Przewidywana prędkość" wprowadzić żądaną prędkość do regulacji dawki rozsiewu.

Prędkość początkowa rampy jest wartością procentową wstępnie wybranej prędkości, przy której rozpoczyna się rozsiew.

4. W punkcie "Prędkość początkowa rampy" wprowadzić żądaną wartość procentową.

Do chwili zwiększenia prędkości roboczej z prędkości początkowej ramy do regularnej prędkości roboczej upłynie trochę czasu. Ten czas jest czasem trwania ramy początkowej.

5. W punkcie "Czas trwania ramy początkowej" wprowadzić czas w sekundach.

The screenshot shows the 'Rampa początkowa' configuration screen. It includes a toggle for the initial ramp, a field for 'Przewidywana prędkość' (8.0 km/h), a field for 'Prędkość początkowa rampy' (50%), and a field for 'Czas trw. ram. pocz.' (5 s).


CMS-I-00000605

8.4.3 Konfigurowanie ISOBUS

Podłączone terminale obsługowe są identyfikowane na podstawie numerów. Jeśli stosowanych jest kilka terminali, konieczne jest przypisanie terminali do obsługi maszyny, dokumentacji i kontroli sekcji. Jeśli podłączony jest tylko jeden terminal obsługowy, jest on automatycznie przypisywany. Numery można ustalić w ustawieniach terminali obsługowych.

CMS-T-00000772-H.1

1. W menu "Ustawienia" wybrać polecenie "Profil" > "ISOBUS".

2. wybrać .

3. W punkcie "Terminal do obsługi maszyny" wprowadzić żądany numer terminala obsługowego.

4. W punkcie "Terminal do dokumentacji i kontroli sekcji" wprowadzić żądany numer terminala obsługowego.



CMS-I-00002875

- Wszystkie produkty: terminal może przysyłać ilości żądane materiału siewnego, nawozu i mikrogranulatu.
- Materiał siewny lub nawóz albo mikrogranulat: jeśli terminal obsługowy akceptuje mniej niż 3 produkty, tylko wybrany produkt może wymieniać ilości żądane z terminalem.

5. *Jeśli wartości zadane dawek rozsiewu mają zostać zastosowane przez terminal obsługowy:* W punkcie "Udostępnij zewn. wartość zadaną dla" wybrać żądny produkt lub "wszystkie produkty".

W zależności od wersji oprogramowania w przypadku aktywowanego "Multi Boom" dostępne są 2 lub 3 boomy. Dla każdego materiału rozsiewanego dostępny jest jeden boom lub sterowanie materiałem siewnym odbywa się wspólnie ze sterowaniem mikrogranulatem przez jeden boom. Sterowanie nawozem odbywa się przez dodatkowy boom. Jeśli "Multi Boom" jest dezaktywowany, definiowany jest punkt odbioru materiału siewnego.

6. *Jeśli dla każdego materiału rozsiewanego wymagany jest oddzielny punkt odbioru:* aktywować "Multi Boom"

lub

Jeśli terminal obsługowy obsługuje tylko jeden boom:
dezaktywować "Multi Boom".



CMS-I-00002875

8.4.4 Zmiana dowolnych funkcji przycisków

CMS-T-00000774-E.1

Dzięki dowolnym funkcjom przycisków można zmieniać funkcje przycisków w menu Praca. W tym celu z lewej strony wyświetlona zostanie lista wszystkich funkcji, natomiast z prawej strony menu Praca.



WSKAZÓWKA

Pomarańczowy haczyk na przycisku sygnalizuje, że dana funkcja została już przynajmniej jeden raz przypisana.

1. W menu "Ustawienia" wybrać polecenie "Profil" > "Dowolne funkcje przycisków".

2. Jeśli żądanej funkcji nie można odnaleźć na pierwszej stronie,
wyświetlić następną stronę przyciskiem

3. Wybrać żądaną funkcję z listy **1**.

➔ Wybrana funkcja otoczona jest ramką.

4. Wybrać żądany przycisk w menu Praca **2**.

➔ Wybrana funkcja zostanie przypisana do przycisku.

5. Przypisanie funkcji do pozostałych przycisków

lub

Zatwierdzenie przyporządkowania przyciskiem



lub

Anulowanie przyporządkowania przyciskiem



CMS-I-00000589

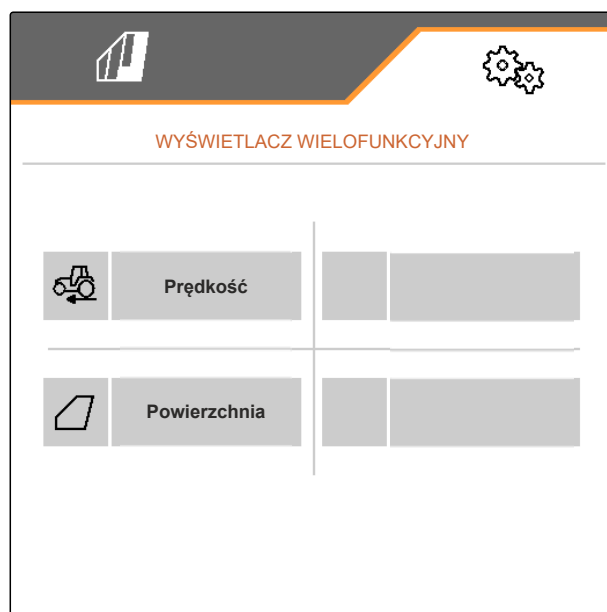
8.4.5 Zmiana wyświetlacza wielofunkcyjnego

CMS-T-00008401-B.1

Na wyświetlaczu wielofunkcyjnym w menu Praca wyświetlane mogą być 4 różne wartości. Poniższa tabela zawiera wszystkie dostępne wartości.

Wartość	Objaśnienie
Prędkość	Aktualna prędkość jazdy w km/h
Zadana dawka rozsiewu materiału siewnego	Ustawiona dawka rozsiewu materiału siewnego
Powierzchnia	Obrobiona powierzchnia w hektarach
Ilość nawozu	Zużyta ilość nawozu
Rzeczywista liczba obrotów dmuchawy	Liczba obrotów dmuchawy na minutę
Rzeczywista liczba obrotów dmuchawy zbiornika przedniego	Liczba obrotów dmuchawy na minutę
Pozostała powierzchnia	Powierzchnia w hektarach, do której jeszcze wystarczy dostępny nawóz
Pozostały odcinek	Odcinek w metrach, do którego jeszcze wystarczy dostępny nawóz
Współczynnik zmienności ISO	Wartość dokładności odkładania ziaren wg ISO. Im mniejsza wartość, tym wyższa dokładność odkładania ziaren.
Odchylenie standardowe ISO	Średnie odchylenie od zadanych punktów odkładania w milimetrach
Ciśnienie rozdzielania z prawej	Ciśnienie rozdzielania prawego wysięgnika maszyny w milibarach
Ciśnienie rozdzielania z lewej	Ciśnienie rozdzielania lewego wysięgnika maszyny w milibarach
Ciśnienie centralnego podawania nasion	Ciśnienie tłoczenia systemu transportowego materiału siewnego w milibarach
Współczynnik kalibracji nawozu	Współczynnik do ustalania dawki rozsiewu. Współczynnik kalibracji jest ustalany podczas kalibracji.
Obsiana powierzchnia	Obsiana powierzchnia w hektarach
Ilość MGS	Zużyta ilość mikrogranulatu
Udział ziaren wymaganych	Liczba poprawnie odłożonych ziaren w procentach

1. W menu "Ustawienia" wybrać polecenie "Profil" > "Wyświetlacz wielofunkcyjny".
2. Aby zmienić wskazanie, należy je wybrać.
➔ Wyświetlona zostanie lista dostępnych wartości.
3. Wybrać żądaną wartość z listy.
4. Potwierdzić wybór.



CMS-I-00000679

Zarządzanie produktami

9

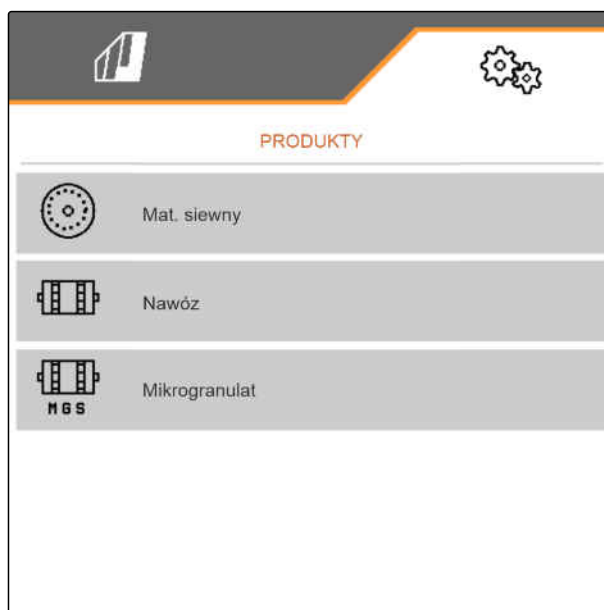
CMS-T-00000780-M.1

9.1 Dodawanie nowego produktu


CMS-T-00003915-D.1

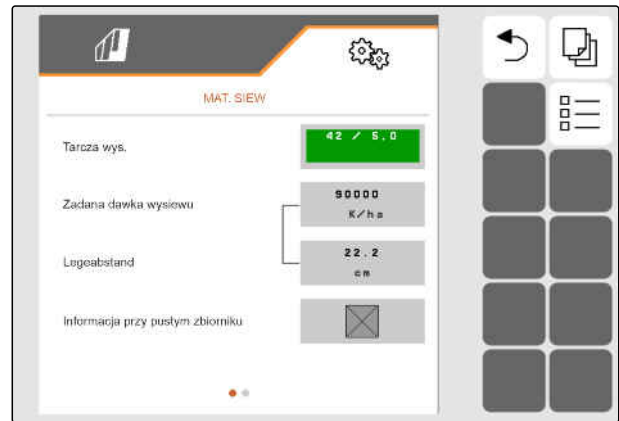
Jeden produkt jest zawsze aktywny. Aktywnego produktu nie można usunąć. Jeśli wymagane są dodatkowe produkty, można dodać nowe produkty.

1. W menu *"Ustawienia"* wybrać polecenie *"Produkty"*.
2. Wybrać *"Materiał siewny"*, *"Nawóz"* lub *"Mikrogranulat"*.




CMS-I-00002891

3. wybrać .



CMS-I-00002888

4. Aby dodać nowy produkt,
wybrać .

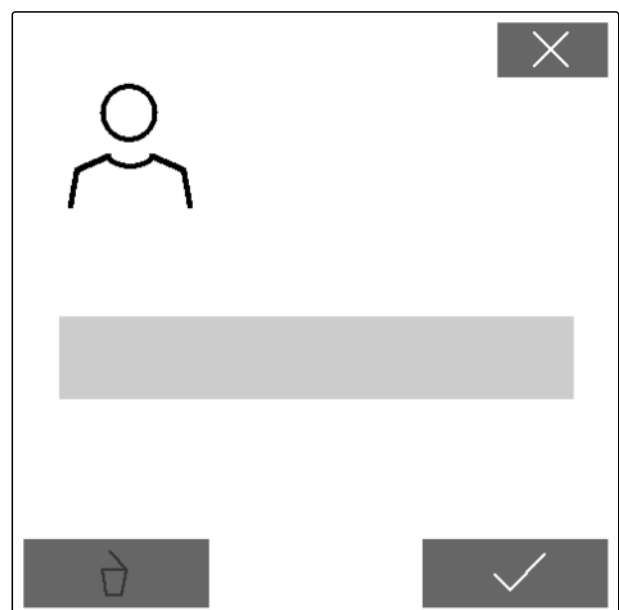
➔ Nowy produkt zostanie dodany.

➔ Nowy produkt zostanie automatycznie wybrany.



CMS-I-00002889

5. Aby nadać nazwę nowemu produktowi,
Wybrać Produkt. Wprowadzić nazwę produktu.

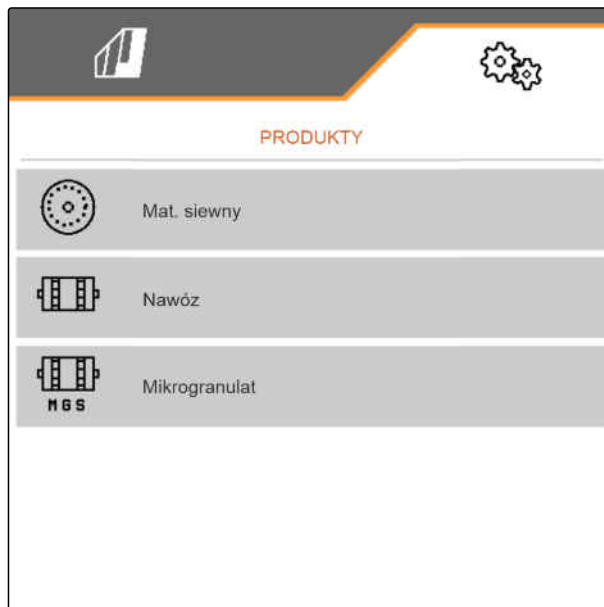


CMS-I-00002873

9.2 Wybór produktu

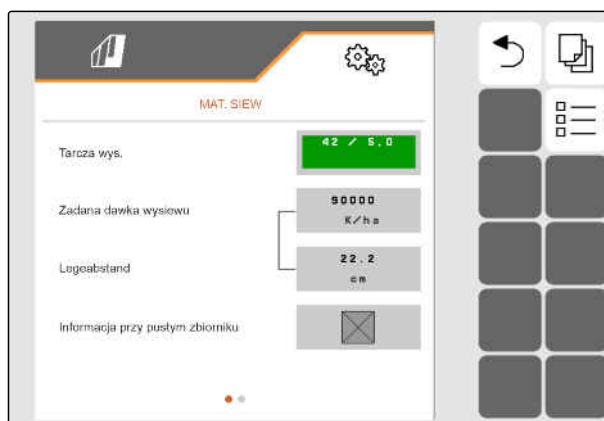
CMS-T-00003916-C.1

1. W menu "Ustawienia" wybrać polecenie "Produkty".
2. Wybrać "Materiał siewny", "Nawóz" lub "Mikrogranulat".



CMS-I-00002891

3. wybrać



CMS-I-00002888

4. Zaznaczyć żądany produkt.



CMS-I-00002890

9.3 Konfigurowanie materiału siewnego

CMS-T-00000781-J.1

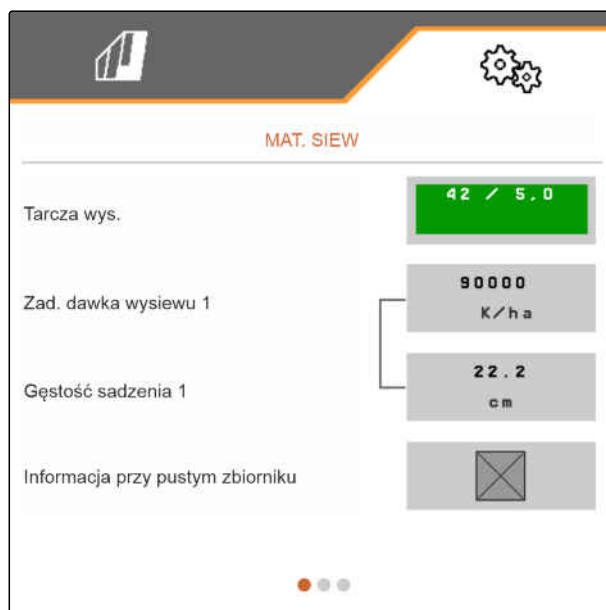
1. W menu "Ustawienia" wybrać polecenie "Produkty" > "Materiał siewny".
2. W punkcie "Tarcza wysiewająca" wybrać żadaną tarczę wysiewającą lub w menu wyboru powyżej wybrać "..." i wprowadzić zdefiniowaną przez siebie tarczę.

Jeśli wprowadzona zostanie zadana dawka rozsiewu, oprogramowanie obliczy gęstość sadzenia.
Jeśli wprowadzona zostanie gęstość sadzenia, oprogramowanie obliczy zadaną dawkę rozsiewu.

3. W punkcie "Zadana dawka rozsiewu 1" wprowadzić żadaną dawkę rozsiewu w ziarnach na hektar

lub

w punkcie "Gęstość sadzenia 1" wprowadzić żadaną odległość między ziarnami.



CMS-I-00000604

4. Jeśli nadzorowany będzie zapas materiału siewnego, aktywować opcję "Monitorowanie stanu napełnienia".

5. Przewijać stronę menu przyciskiem



OSTRZEŻENIE

Błędny pomiar przy zbyt wysokiej czułości

W przypadku ustawienia zbyt wysokiej czułości czujników optycznych, jako materiał siewny mogą być rozpoznawane przykładowo pył, ziarenka piasku lub zanieczyszczenia.

- ▶ Nie ustawiać zbyt wysokiej czułości czujników optycznych.

Za pomocą czułości czujników optycznych określa się wielkość rozpoznawanego materiału siewnego i zapewnia, że również niewielki materiał siewny będzie rozpoznawany.

Zalecane są następujące wartości czułości czujników optycznych:

Materiał siewny	Czułość
Rzepak	100 %
Sorgo	≤ 90 %
Soja	≤ 90 %
Bób	≤ 90 %
Kukurydza	≤ 90 %
Buraki cukrowe	≤ 90 %
Słonecznik	≤ 90 %
Dynia	≤ 90 %

6. Ustawić czułość czujników optycznych:

Wzmocnienie sygnału wzmacnia sygnał czujnika optycznego.

Przy rosnącym zabrudzeniu wzmocnienie można zwiększać stopniowo.

- Wył.
- Niska
- Średnia
- Wysoka
- Maksymalna

W celu wzmocnienia sygnału czujników optycznych zaleca się następujące wartości:

CMS-I-00004086

Materiał siewny	Wzmocnienie sygnału
Rzepak	Niska
Sorgo	Niska
Soja	Niska
Bób	Niska
Kukurydza	Niska
Buraki cukrowe	Niska
Słonecznik	Niska
Dynia	Niska



OSTRZEŻENIE

Błędny pomiar przy zbyt wysokim wzmocnieniu sygnału

W przypadku ustawienia zbyt dużego wzmocnienia sygnału, jako materiał siewny mogą być rozpoznawane przykładowo pył, ziarenka piasku lub zanieczyszczenia.

- ▶ Nie wybierać zbyt wysokiego wzmocnienia sygnału.

- Ustawić wzmocnienie sygnału czujników optycznych.
- Aby ustawić czas włączenia i czas wyłączenia, patrz "Konfigurowanie kontroli sekcji".
- Przewijać stronę menu przyciskiem

Jeśli tworzona jest ścieżka technologiczna, zadaną dawkę rozsiewu w rzędach bocznych można zwiększać.

- W punkcie "Zwiększanie dawki rozsiewu w rzędach bocznych" wprowadzić procentową nadwyżkę dawki.

Jeśli wprowadzona zostanie zadana dawka rozsiewu, oprogramowanie obliczy gęstość sadzenia.

CMS-I-00005691

Jeśli wprowadzona zostanie gęstość sadzenia, oprogramowanie obliczy zadaną dawkę rozsiewu.

11. W punkcie "Zadana dawka rozsiewu 2" wprowadzić zadaną dawkę rozsiewu w ziarnach na hektar

lub

w punkcie "Gęstość sadzenia 2" wprowadzić zadaną odległość między ziarnami.

12. Jeśli do rzędów przypisane mają być różne zadane dawki rozsiewu:

Dalej przyciskiem >

13. wprowadzić zadaną dawkę rozsiewu dla każdego rzędu.

Rząd	1	2	3
1	70000 z/ha	90000 z/ha	70000 z/ha
2	90000 z/ha	70000 z/ha	90000 z/ha
3	70000 z/ha	90000 z/ha	70000 z/ha
4	90000 z/ha	70000 z/ha	90000 z/ha

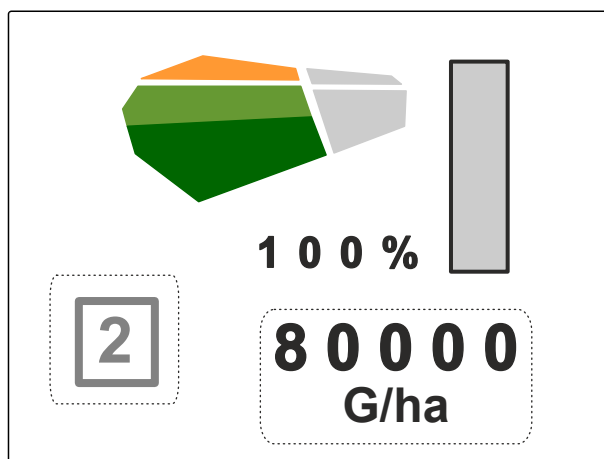
CMS-I-00005692



WSKAZÓWKA

Jeśli siew odbywa się z 2 zadanymi dawkami rozsiewu, w menu Praca wyświetlane jest wskazanie **2**.

Jeśli siew odbywa się z 2 zadanymi dawkami rozsiewu, zadana dawka rozsiewu wyświetlana w menu Praca jest wartością średnią różnych zadanych dawek rozsiewu.



CMS-I-00007477

9.4 Konfigurowanie nawozu

CMS-T-00000782-F.1

1. W menu "Ustawienia" wybrać polecenie "Produkty" > "Nawóz".

W przypadku maszyn z decentralnym dozowaniem podaje się pojemność koła dozującego na jeden rząd. W przypadku maszyn z centralnym dozowaniem podaje się pojemność koła dozującego przypadającą na wszystkie rzędy.

2. W punkcie "Koło dozujące" wybrać żądane koło dozujące lub w menu wyboru powyżej wybrać "..." i wprowadzić pojemność koła dozującego zdefiniowaną przez siebie.

lub

w punkcie "Walek dozujący" wybrać żadaną pojemność waleka dozującego lub w menu wyboru powyżej wybrać "..." i wprowadzić pojemność waleka dozującego zdefiniowaną przez siebie.


3. W punkcie "Zadana dawka wysiewu" wprowadzić żadaną dawkę rozsiewu.

Powierzchnia kalibracyjna odpowiada powierzchni, dla której podczas kalibracji zostanie wydany nawóz.

4. Wprowadzić żadaną powierzchnię kalibracyjną.
5. Wprowadzić wartość doświadczalną jako współczynnik kalibracji

lub

Zachowanie wartości.

6. Przewijać stronę menu przyciskiem .

7. Jeśli nadzorowany będzie zapas nawozu, aktywować opcję "Monitorowanie stanu napełnienia".

8. W punkcie "Zwiększanie dawki w rzędach bocznych" wprowadzić procentową nadwyżkę dawki.

9. Aby ustawić czas włączenia i czas wyłączenia, patrz "Konfigurowanie kontroli sekcji".



CMS-I-00000593

9.5 Konfigurowanie mikrogranulatu

CMS-T-00000933-F.1

1. W menu "Ustawienia" wybrać polecenie "Produkty" > "Mikrogranulat".

W przypadku maszyn z decentralnym dozowaniem podaje się pojemność koła dozującego na jeden rząd. W przypadku maszyn z centralnym dozowaniem podaje się pojemność koła dozującego przypadającą na wszystkie rzędy.

2. W punkcie "Koło dozujące" wybrać żądane koło dozujące lub w menu wyboru powyżej wybrać "...", i wprowadzić pojemność koła dozującego zdefiniowaną przez siebie.

lub

W punkcie "Walek dozujący" wybrać żądaną pojemność wałka dozującego lub w menu wyboru powyżej wybrać "..." i wprowadzić pojemność wałka dozującego zdefiniowaną przez siebie.


3. W punkcie "Zadana dawka wysiewu" wprowadzić żądaną dawkę rozsiewu.

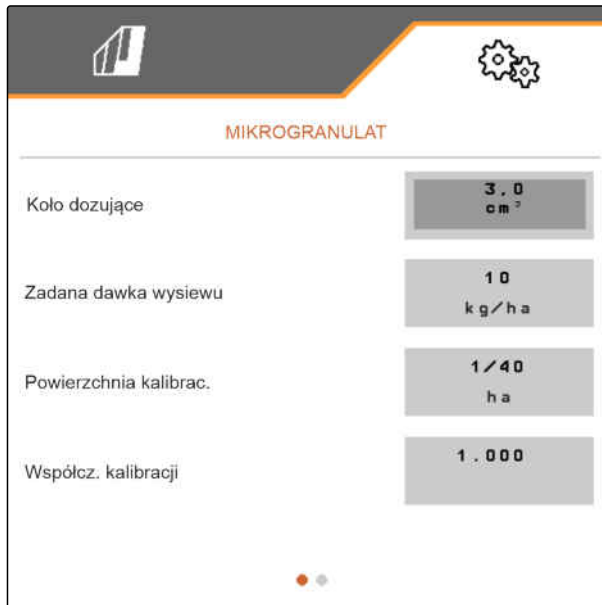
Powierzchnia kalibracyjna odpowiada powierzchni, dla której podczas kalibracji zostanie wydany mikrogranulat.

4. Wprowadzić żądaną powierzchnię kalibracyjną.
5. Wprowadzić wartość doświadczalną jako współczynnik kalibracji

lub

Zachowanie wartości.

6. Przewijać stronę menu przyciskiem .
7. Jeśli nadzorowany będzie zapas mikrogranulatu, aktywować opcję "Monitorowanie stanu napełnienia".
8. W punkcie "Zwiększanie dawki w rzędach bocznych" wprowadzić procentową nadwyżkę dawki.



CMS-I-00000600

9.6 Czasy przełączania dla kontroli sekcji

CMS-T-00000773-I.1

Zbiornik	Produkt	Czas włączenia	Czas wyłączenia
Tylny zbiornik (maszyny zawieszane)	Nasiona	600 ms	0 ms
	Nawóz	2000 ms	1000 ms
	Mikrogranulat	2000 ms	1000 ms
Przedni zbiornik zawieszany na substancje stałe	Nasiona	600 ms	0 ms
	Nawóz	3000 ms	3700 ms
	Mikrogranulat	3000 ms	1000 ms
Tylny zbiornik (maszyny zaczepiane)	Nasiona	600 ms	0 ms
	Nawóz	3000 ms	3700 ms
	Mikrogranulat	2000 ms	1000 ms

Czasy włączenia i wyłączenia podane w tabeli odzwierciedlają domyślnie ustawione czasy dla kontroli sekcji. Można je dostosować, aby zapobiec powstawaniu nakładek lub pozostawiania nieobrobionych powierzchni.

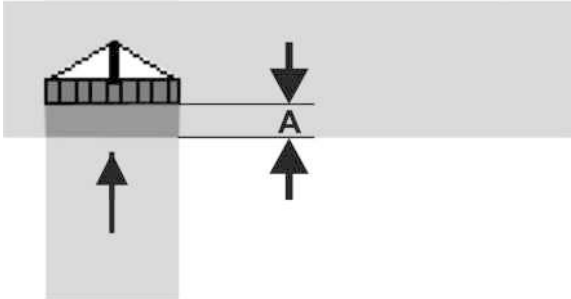
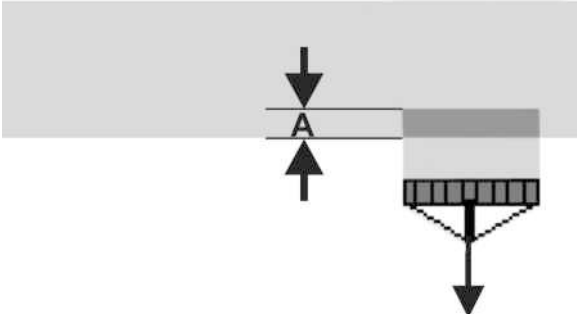
Jeśli punkty odbioru zostały włączone za pomocą kontroli sekcji, potrzebnych jest kilka milisekund, aż napędy zareagują. Również długość odcinka transportowego do punktu aplikacji ma wpływ na precyzyjne przełączanie w celu wykonania nawrotu. Te opóźnienia mogą powodować powstanie nakładek lub nieobrobionej powierzchni. Czasy przełączania kompensują te opóźnienia przy włączaniu i wyłączaniu.

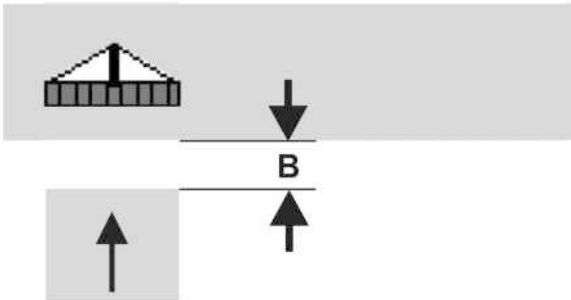
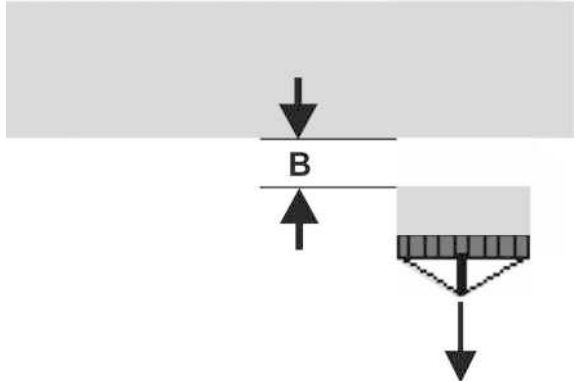


WSKAZÓWKA


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

- Dokładność RTK odbiornika GPS (prędkość aktualizacji: co najmniej 5 Hz, zalecane 10 Hz)
- Równomierna prędkość przy wjeżdżaniu w nawrót lub wyjeżdżaniu z nawrotu

Czas wyłączenia	Czas włączenia
Wyłączanie podczas wjazdu na obróbianą powierzchnię	Włączanie podczas wyjazdu z obróbianej powierzchni
	
(A) Długość pokrycia (nakładki)	

Czas wyłączenia	Czas włączenia
Wyłączanie podczas wjazdu na obróbianą powierzchnię	Włączanie podczas wyjazdu z obróbianej powierzchni
	
(B) Długość nieobrobionej powierzchni	

1. W menu "Ustawienia" > "Produkty" wybrać żądany zbiornik.

2. Przewijać stronę menu przyciskiem .

lub

jeśli podczas wjazdu na obrobioną powierzchnię powstają nakładki, wydłużyć czas wyłączenia.

lub


Jeśli podczas wjazdu na obrobioną powierzchnię powstają nieobrobione powierzchnie, skrócić czas wyłączenia.

lub

Jeśli podczas wyjazdu z obrobionej powierzchni powstają nakładki, skrócić czas włączenia.

lub

Jeśli podczas wyjazdu z obrobionej powierzchni powstają nieobrobione powierzchnie, wydłużyć czas włączenia.



PRODUKT	
Czas włączenia	2000 ms
Czas wyłączenia	1000 ms

CMS-I-00007861

9.7 Ustawianie zadanego ciśnienia różnicowego centralnego podawania nasion

CMS-T-00009906-D.1



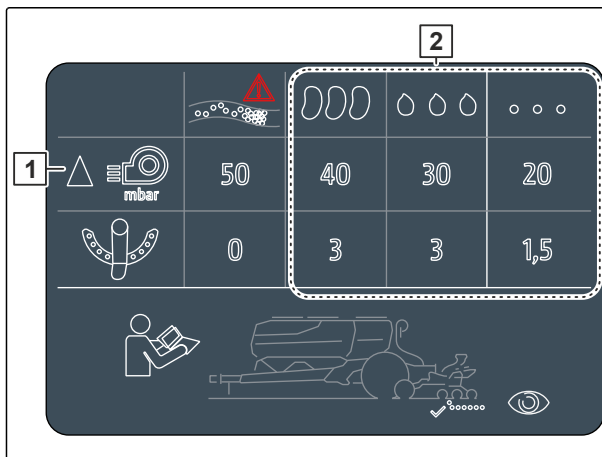
WARUNKI

- ✓ Zbiornik ziarna jest napelniony.
- ✓ Maszyna jest rozłożona
- ✓ Dmuchawa jest włączona.
- ✓ Tarcze rozdzielające są obsadzone ziarnem.

Liczba obrotów dmuchawy zmienia się tak długo, aż olej hydrauliczny osiągnie temperaturę roboczą.

W zależności od wyposażenia ciśnienie powietrza wskazywane jest na manometrze, komputerze obsługowym lub terminalu obsługowym. Podane wartości ciśnienia dmuchawy mają charakter orientacyjny. Sprawdzić odkładanie ziarna po krótkiej jeździe.

1. W zależności od materiału siewnego **2** odczytać ciśnienie różnicowe **1** z folii.



CMS-I-00007533



OSTRZEŻENIE

Niebezpieczeństwo odniesienia obrażeń spowodowane przez odrzucone części dmuchawy

Jeśli dmuchawa będzie pracować ze zbyt wysoką prędkością obrotową, części dmuchawy mogą się odłamać i zostać odrzucone.

- Upewnić się, że liczba obrotów dmuchawy nie przekracza 5.000 1/min.

2. Wybrać menu "Ustawienia" > "Produkty" > "Materiał siewny".


3. Przewijać stronę menu przyciskiem

W trybie automatycznym wprowadza się różnicę zadaną między ciśnieniem centralnego podawania

nasion i ciśnieniem rozdzielania. Liczba obrotów dmuchawy regulowana jest automatycznie.

4. Aby włączyć tryb automatyczny:
Aktywować "Automatykę centr. podawania nasion".
5. W punkcie "Różnica zadana między centralnym podawaniem nasion i ciśnieniem rozdzielania" wprowadzić różnicę ciśnienia.
6. W punkcie "Różnica ciśn. zad. przy pustym zbior." wprowadzić różnicę ciśnienia dla pustego zbiornika.

7. Aby dostosować różnicę zadaną ciśnienia:

nacisnąć w menu Praca ^{CSS} 

lub


nacisnąć w menu Praca ^{CSS}  .

- ➔ W przypadku pełnego zbiornika ustawia się wartość "Różnica zadana między centralnym podawaniem nasion i ciśnieniem rozdzielania".
- ➔ W przypadku pełnego zbiornika ustawia się wartość "Różnica ciśn. zad. przy pustym zbior."

W trybie ręcznym można bezstopniowo ustawiać liczbę obrotów dmuchawy do chwili osiągnięcia różnicy zadanej między centralnym podawaniem nasion i ciśnieniem rozdzielania.

8. Aby wyłączyć tryb automatyczny:
Dezaktywować "Automatykę centr. podawania nasion".

9. Aby dostosować różnicę zadaną ciśnienia:

nacisnąć w menu Praca ^{CSS} 

lub

nacisnąć w menu Praca ^{CSS}  .

- ➔ W przypadku pełnego zbiornika ustawia się wartość "Różnica zadana między centralnym podawaniem nasion i ciśnieniem rozdzielania".

➔ W przypadku pełnego zbiornika ustawia się wartość *"Różnica ciśn. zad. przy pustym zbior."*

10. *Kontrolowanie dmuchawy,*
patrz instrukcja obsługi ISOBUS *"Konfiguracja kontroli obrotów dmuchawy"*



WSKAZÓWKA

Jeśli żądane ciśnienie dmuchawy nie jest osiągnięte, pomocny będzie większy silnik hydrauliczny.

Prosimy skontaktować się z serwisem AMAZONE.

Kalibracja dozownika

10

CMS-T-00005786-G.1

10.1 Kalibrowanie za pomocą terminalu ISOBUS lub przycisku kalibracyjnego

CMS-T-00000755-G.1



WARUNKI

- ☑ Dmuchawa jest wyłączona.
- ☑ Maszyna jest zatrzymana.

1. W menu "Pole" > "Kalibracja" wybrać żądany zbiornik.
2. W punkcie "Przewidywana prędkość" wprowadzić późniejszą prędkość roboczą.
3. Wprowadzić zadaną dawkę rozsiewu.

W przypadku maszyn z decentralnym dozowaniem podaje się pojemność koła dozującego na jeden rząd. W przypadku maszyn z centralnym dozowaniem podaje się pojemność koła dozującego przypadającą na wszystkie rzędy.

4. W punkcie "Koło dozujące" wybrać żądane koło dozujące lub w menu wyboru powyżej wybrać "..." i wprowadzić pojemność koła dozującego zdefiniowaną przez siebie.

lub

w punkcie "Wałek dozujący" wybrać żadaną pojemność wałka dozującego lub w menu wyboru powyżej wybrać "..." i wprowadzić pojemność wałka dozującego zdefiniowaną przez siebie.

5. Dalej przyciskiem >

KALIBROWANIE

Sprawdź i ew. zmień wartości!

Przewidywana prędkość	12.0 km/h
Zadana dawka wysiewu	100.00 kg/ha
Koło dozujące Obj. dozow.	210 cm

X >

CMS-I-00006401

Powierzchnia kalibracyjna odpowiada powierzchni, dla której podczas kalibracji wydany zostanie materiał dozowany.

6. Wprowadzić żądaną powierzchnię kalibracyjną.

Rodzaj kalibracji określa sposób jej uruchamiania.

7. Aby uruchomić kalibrację za pomocą terminala obsługowego ISOBUS, jako "Sposób kalibracji" wybrać terminal obsługowy ISOBUS

lub

aby uruchomić kalibrację za pomocą przycisku kalibracyjnego, jako "Sposób kalibracji" wybrać przycisk kalibracyjny.

CMS-I-00000706

8. Dalej przyciskiem >

9. Aby przygotować maszynę do kalibracji, patrz instrukcja obsługi maszyny.

10. Jeśli warunki wyświetlane na wyświetlaczu są spełnione,

dalej przyciskiem >

11. Uruchomić wstępne dozowanie



12. Jeśli wybranym sposobem kalibracji jest terminal obsługowy ISOBUS, przeprowadzić kalibrację na terminalu obsługowym ISOBUS

lub

jeśli wybranym sposobem kalibracji jest przycisk kalibracyjny, przeprowadzić kalibrację przy maszynie.

CMS-I-00000707

13. Aby uruchomić kalibrację,

przytrzymać naciśnięty przycisk >

lub

przytrzymać naciśnięty przycisk kalibracyjny.

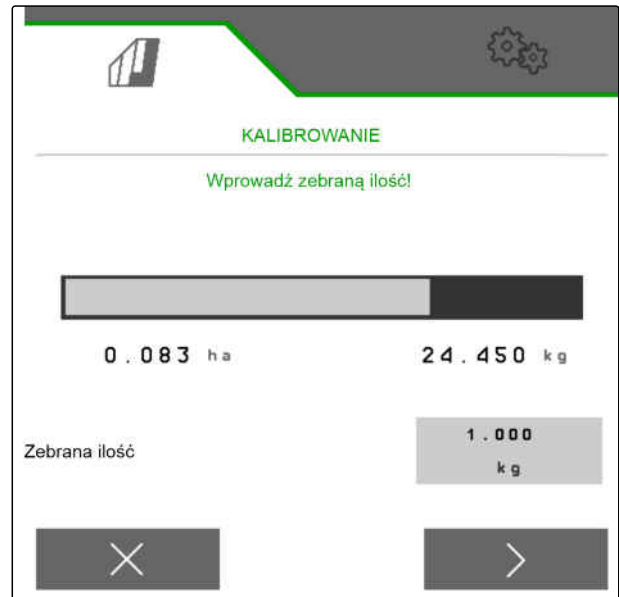
➔ Podczas kalibracji wyświetlana jest teoretycznie rozsziana ilość.



WSKAZÓWKA

W przypadku dużych ilości dozowanych kalibrację można wstrzymać, aby opróżnić pojemniki kalibracyjne.

Kalibrację można również zakończyć wcześniej, jeśli ilość wystarcza w celu kontroli.



CMS-I-00000710

14. Zważyć zebraną ilość.

15. Uwzględnić masę pojemnika kalibracyjnego.

16. Wprowadzić masę zebranej ilości.

17. Dalej przyciskiem > .

➔ Współczynnik kalibracji jest obliczany.

18. Zastosować współczynnik kalibracji za pomocą



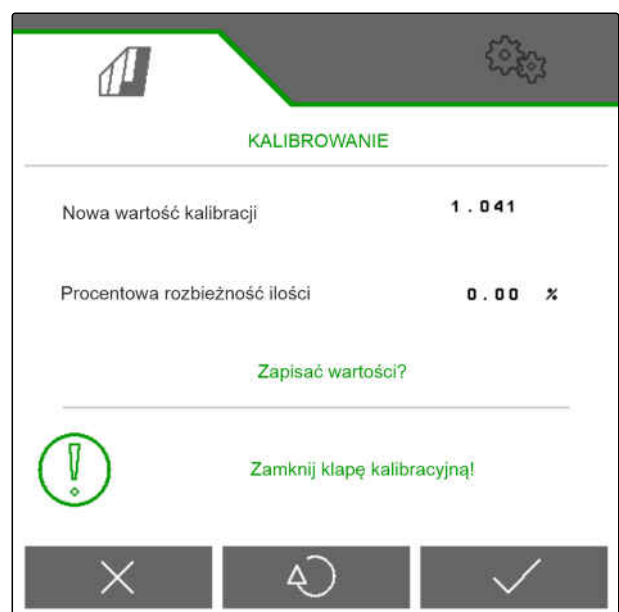
lub

aby zastosować wyświetlony współczynnik kalibracji i powtórzyć kalibrację w celu optymalizacji,

wybrać ↺

lub

Anulowanie wyświetlonej wartości kalibracji przyciskiem ✕.



CMS-I-00000709

10.2 Kalibrowanie za pomocą TwinTerminal

CMS-T-00005787-F.1



WARUNKI

- ☑ Dmuchawa jest wyłączona.
- ☑ Maszyna jest zatrzymana.

1. W menu "Pole" > "Kalibracja" wybrać żądany zbiornik.
2. W punkcie "Przewidywana prędkość" wprowadzić późniejszą prędkość roboczą.
3. Wprowadzić zadaną dawkę rozsiewu.

W przypadku maszyn z decentralnym dozowaniem podaje się pojemność koła dozującego na jeden rząd. W przypadku maszyn z centralnym dozowaniem podaje się pojemność koła dozującego przypadającą na wszystkie rzędy.

4. W punkcie "Koło dozujące" wybrać żądane koło dozujące lub w menu wyboru powyżej wybrać "..." i wprowadzić pojemność koła dozującego zdefiniowaną przez siebie.

lub

w punkcie "Wałek dozujący" wybrać żadaną pojemność wałka dozującego lub w menu wyboru powyżej wybrać "..." i wprowadzić pojemność wałka dozującego zdefiniowaną przez siebie.

5. Dalej przyciskiem >

Powierzchnia kalibracyjna odpowiada powierzchni, dla której podczas kalibracji wydany zostanie materiał dozowany.

6. Wprowadzić żadaną powierzchnię kalibracyjną.

Rodzaj kalibracji określa sposób jej uruchamiania.

7. Aby przeprowadzić kalibrację za pomocą TwinTerminal, jako "Sposób kalibracji" wybrać TwinTerminal

8. Dalej przyciskiem >

KALIBROWANIE

Sprawdź i ew. zmień wartości!

Przewidywana prędkość 12.0 km/h

Zadana dawka wysiewu 100.00 kg/ha

Koło dozujące 210 cm

CMS-I-00006401

KALIBROWANIE

Sprawdź i ew. zmień wartości!

Kalibrierwert 1.000

Powierzchnia kalibrac. 1/100 ha

Sposób kalibracji Terminal ISOBUS


CMS-I-00000706

9. Przed kalibracją skontrolować wprowadzone dane.


10. Zatwierdzić dane przyciskiem **OK**.

lub

aby skorygować dane,

Nacisnąć .

11. *Aby przygotować maszynę do kalibracji,*
patrz instrukcja obsługi maszyny.


12. *Aby napełnić dozowniki,*
przeprowadzić wstępne dozowanie,
przytrzymując przycisk .

13. *Po zakończeniu wstępnego dozowania*
Nacisnąć **OK**.

14. Opróżnić pojemnik kalibracyjny.

15. Podstawić pojemniki kalibracyjne pod dozownik.

16. *Po otwarciu dozownika i podstawieniu pustego*
pojemnika kalibracyjnego
Nacisnąć **OK**.

17. *Aby uruchomić kalibrację,*
przytrzymać naciśnięty przycisk .

➔ Podczas kalibracji wyświetlana jest teoretycznie
rozsziana ilość.



WSKAZÓWKA

Aby opróżnić pojemniki kalibracyjne, w przypadku
dużych ilości dozowanych kalibrację można
wstrzymać.

Jeśli ilość wystarcza w celu kontroli, kalibrację
można również zakończyć wcześniej.



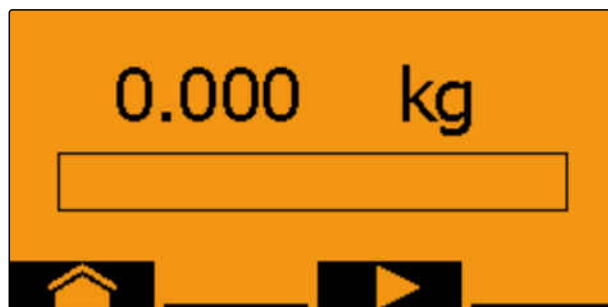
CMS-I-00004049



CMS-I-00004050



CMS-I-00004054

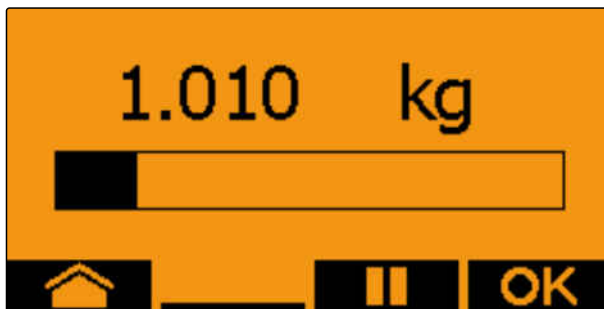


CMS-I-00004053

Po wyświetleniu "OK" kalibrację można zakończyć wcześniej.

18. Aby zakończyć kalibrację,

Nacisnąć **OK** .



CMS-I-00004052

Jeśli ekran zmieni kolor na zielony, oznacza to, że wybrana powierzchnia kalibracyjna została osiągnięta, a kalibracja zakończona. Dozownik zatrzymuje się automatycznie.

19. Aby przejść do menu wprowadzania danych,

Nacisnąć **OK** .

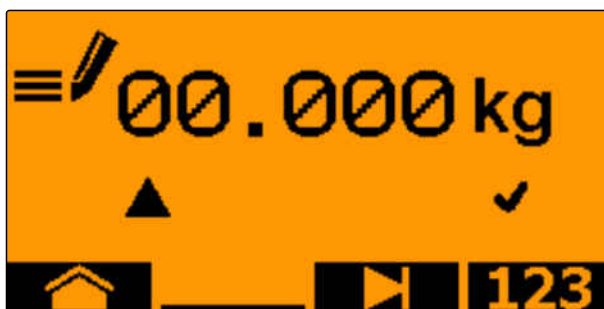


CMS-I-00004051

20. Aby wybrać żądaną pozycję,

nacisnąć **▶** lub **◀** .

➔ Wybrana pozycja jest wskazywana za pomocą strzałki **▲** .



CMS-I-00004048

21. Aby przejść do wprowadzania liczb,

Nacisnąć **123** .

Znak podkreślenia wskazuje wybrane miejsce wprowadzania liczb.

22. Aby wprowadzić żądaną wartość,

nacisnąć **+** lub **-** .



CMS-I-00004047

23. Aby zastosować wprowadzoną wartość,

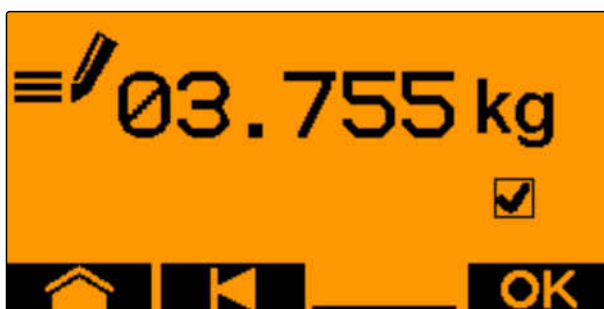
Nacisnąć **OK** .

24. Wprowadzić wszystkie wartości.

25. Naciskać **▶** , aż zostanie wybrany ☒ .

26. Aby zastosować współczynnik kalibracji,

Nacisnąć **OK** .



CMS-I-00004061


Wyświetlony zostanie nowy współczynnik kalibracji i różnica w % między dawką kalibracji a ilością teoretyczną.

27. Aby wyjść z menu Kalibracja,


Nacisnąć **OK** .

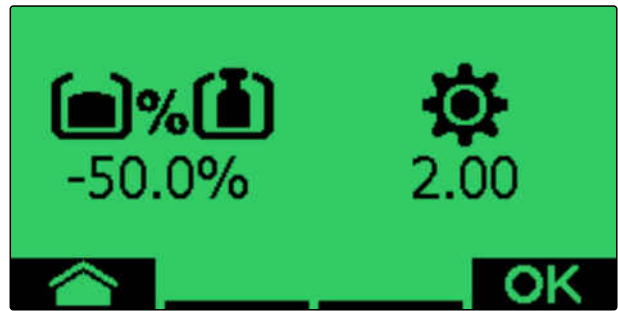
lub

aby anulować wartości kalibracji i rozpocząć nową kalibrację,

Nacisnąć  .

28. Aby po kalibracji aktywować obsługę na terminalu obsługowym ISOBUS,

Nacisnąć  .



CMS-I-00004050

Praca

11

CMS-T-00008406-D.1

11.1 Rozkładanie wysięgników maszyny

CMS-T-00009458-A.1



WARUNKI

- ✓ Prędkość poniżej 5 km/h
- ✓ Maszyna jest podniesiona.

1. W menu Pole wybrać punkt *"Hydraulika"* > *"Rozkładanie"*.

➔ Siłowniki składania zostaną aktywowane.

2. uruchomić *"zielony 1"* zespół sterujący ciągnika.

➔ Wysięgniki maszyny są rozkładane.

➔ Gdy wysięgniki maszyny zostaną rozłożone, rama maszyny zostanie opuszczona.

➔ Gdy rama maszyny zostanie opuszczona, redlice zostaną opuszczone.

11.2 Składanie wysięgników maszyny

CMS-T-00009460-A.1



WARUNKI

- ✓ Prędkość poniżej 5 km/h
- ✓ Maszyna jest podniesiona.

1. W menu Pole wybrać punkt *"Hydraulika"* > *"Składanie"*.

➔ Siłowniki składania zostaną aktywowane.

2. Uruchomić *"zielony 2"* zespół sterujący ciągnika.

➔ Rama maszyny zostanie podniesiona.

- ➔ Redlice zostaną podniesione.
- ➔ Po przestawieniu ramy maszyny w pozycję do nawrotów platforma załadownicza i spulchniacze śladów są składane.
- ➔ Gdy rama maszyny zostanie złożona, wysięgniki maszyny są składane.




11.3 Rozpoczynanie rozsiewu

CMS-T-00000756-D.1



WARUNKI

- ☑ Maszyna jest ustawiona.
- ☑ Dawki rozsiewu są skalibrowane.
- ☑ Wybrany został prawidłowy profil.
- ☑ Profil jest ustawiony.
- ☑ Produkty są skonfigurowane.
- ☑ W maszynie nie występują usterki.
- ☑ Maszyna jest ustawiona w pozycji roboczej.
- ☑ Osiągnięta została zadana liczba obrotów dmuchawy.
- ☑ W przypadku kontroli sekcji: kontrola sekcji została aktywowana na terminalu obsługowym.

1. Wyświetlić menu "Praca".
2. *Jeśli licznik ścieżek technologicznych ma rozpocząć od 0,*
zresetować licznik ścieżek technologicznych
przyciskiem  **→0**.
3. Włączyć sekcje szerokości przyciskiem  **ON/OFF**.
4. *Jeśli stosowana będzie kontrola sekcji,*
włączyć kontrolę sekcji przyciskiem .
5. Jechać ze stałą prędkością.



WSKAZÓWKA

Jeśli maszyna gwałtownie wyhamowuje lub przyspiesza, następuje pogorszenie dokładności odkładania materiału siewnego. AMAZONE zaleca korzystanie z sygnału prędkości maszyny.

11.4 Zmiana dawki rozsiewu materiału siewnego


CMS-T-00000792-C.1



WARUNKI


- ☑ Zadana dawka rozsiewu materiału siewnego jest określona.
- ☑ Kroki ilościowe dla dawki rozsiewu materiału siewnego są określone.

- Aby zwiększyć dawkę rozsiewu o ustalony krok ilościowy,

w menu Praca wybrać 


lub

Aby zmniejszyć dawkę rozsiewu o ustalony krok ilościowy,

w menu Praca wybrać 

lub

Aby ustawić ustaloną zadaną dawkę rozsiewu,

w menu Praca wybrać  100% .

11.5 Zmiana dawki rozsiewu nawozu


CMS-T-00000793-B.1



WARUNKI


- ☑ Zadana dawka rozsiewu nawozu jest określona.
- ☑ Kroki ilościowe dla dawki rozsiewu nawozu są określone.

- Aby zwiększyć dawkę rozsiewu o ustalony krok ilościowy,

w menu Praca wybrać 


lub

Aby zmniejszyć dawkę rozsiewu o ustalony krok ilościowy,

w menu Praca wybrać 

lub

Aby ustawić ustaloną zadaną dawkę rozsiewu,

w menu Praca wybrać  100% .

11.6 Zmiana dawki rozsiewu mikrogranulatu


CMS-T-00000923-A.1



WARUNKI


- ☑ Zadana dawka rozsiewu mikrogranulatu jest określona.
- ☑ Kroki ilościowe dla dawki rozsiewu mikrogranulatu są określone.

- Aby zwiększyć dawkę rozsiewu o ustalony krok ilościowy,

w menu Praca wybrać 


lub

Aby zmniejszyć dawkę rozsiewu o ustalony krok ilościowy,

w menu Praca wybrać 

lub

Aby ustawić ustaloną zadaną dawkę rozsiewu,

w menu Praca wybrać  .

11.7 Ręczne włączanie sekcji szerokości

CMS-T-00000794-B.1


Sekcje szerokości mogą być włączane i wyłączane ręcznie od prawej do lewej strony lub od lewej do prawej strony.



WSKAZÓWKA


Gdy maszyna zostanie przestawiona z pozycji roboczej, sekcje szerokości zostaną wspólnie wyłączone. Sekcje szerokości można również wyłączać wspólnie głównym włącznikiem sekcji szerokości. Jeśli wszystkie sekcje szerokości zostaną wspólnie wyłączone, wszystkie sekcje szerokości zostaną również wspólnie ponownie włączone. Ręczne włączanie sekcji szerokości nie jest zapisywane w pamięci.

- Aby włączyć sekcje szerokości od lewej do prawej,

w menu Praca wybrać .


lub

Aby włączyć sekcje szerokości od prawej do lewej,

w menu Praca wybrać .


lub

Aby wyłączyć sekcje szerokości od lewej do prawej,

w menu Praca wybrać .


lub

Aby wyłączyć sekcje szerokości od prawej do lewej,

w menu Praca wybrać .

lub

Aby włączyć wszystkie sekcje szerokości,

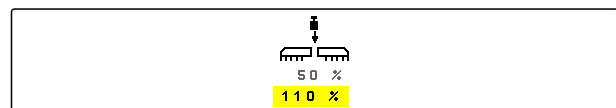
w menu Praca wybrać .

11.8 Dopasowanie ciśnienia wysięgników

CMS-T-00009185-C.1


Warunek pracy	Ciśnienie wysięgników
Gleby ciężkie	Zwiększanie ciśnienia wysięgników: 
Gleby lekkie	Zmniejszanie ciśnienia wysięgników: 


Wartość zadana wyświetlana jest na pasku stanu. Jeśli ciśnienie wysięgników wyświetlane jest na żółtym tle, oznacza to, że wartość rzeczywista różni się od zadanej.



CMS-I-00006528



1. Aby zwiększyć ciśnienie wysięgników,

w menu Praca wybrać .

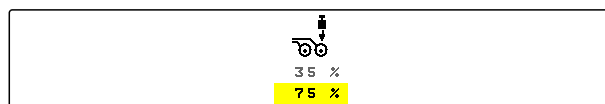
2. Aby zmniejszyć ciśnienie wysięgników,
w menu Praca wybrać .
3. Aby sprawdzić ustawienie,
obsiać odcinek 30 m z prędkością roboczą
i skontrolować efekt siewu.

11.9 Dopasowanie nacisku redlic

CMS-T-00003907-C.1



Warunek pracy	Nacisk redlic lub siła docisku
Gleby ciężkie	Zwiększanie nacisku redlic lub siły docisku: 
Gleby lekkie	Zmniejszanie nacisku redlic lub siły docisku: 

W przypadku korzystania ze sterowania naciskiem redlic na pasku stanu wyświetlana jest wartość procentowa. Jeśli wartość rzeczywista różni się od wartości zadanej nacisk redlic wyświetlany jest na żółtym tle.



CMS-I-00006529

W przypadku regulacji siły docisku w menu roboczym wyświetlane jest dodatkowe obciążenie w kg.

1. Aby zwiększyć nacisk redlic lub siłę docisku,
w menu Praca wybrać .
2. Aby zmniejszyć nacisk redlic lub siłę docisku,
w menu Praca wybrać .
3. Aby sprawdzić ustawienie,
obsiać odcinek 30 m z prędkością roboczą
i skontrolować efekt siewu.
4. Jeśli warunki pracy nie pozwalają na równomierne sterowanie siłą docisku, używać sterowania naciskiem redlic. Patrz "Konfiguracja kontroli nacisku redlic".

11.10 Korzystanie z kontroli sekcji

CMS-T-00009477-E.1



WARUNKI

- ✓ Dostępna jest licencja kontroli sekcji i kontrola sekcji jest dostępna na terminalu obsługowym
- ✓ Funkcja kontroli sekcji włączona jest na terminalu obsługowym
- ✓ Maszyna pracuje bez usterek



sygnalizuje, że warunki kontroli sekcji są spełnione i funkcja kontroli sekcji jest aktywowana.



sygnalizuje, że warunki kontroli sekcji nie są spełnione i funkcja kontroli sekcji nie jest aktywowana.


1. Aby włączyć maszynę:



W menu Praca wybrać **ON/OFF**.

2. Aby włączyć tryb automatyczny kontroli sekcji:



W menu Praca wybrać .



CMS-I-00006452

➔ W menu Praca wyświetlony zostanie symbol




➔ Jeśli maszyna ustawiona jest w pozycji roboczej, dmuchawa jest włączona, układ kontroli sekcji przesyła sygnał włączenia, siew rozpoczyna się podczas ruszania.

➔ Jeśli funkcja kontroli sekcji zostanie ręcznie przesterowana, rzędy lub sekcje w menu Praca będą wyświetlane na czerwono. Siew został przerwany.

3. Aby wyłączyć tryb automatyczny kontroli sekcji:



W menu Praca wybrać .

➔ W menu Praca wyświetlony zostanie symbol



11.11 Korzystanie z licznika ścieżek technologicznych









CMS-T-00000795-F.1

W celu tworzenia ścieżek technologicznych wyłączane będą pojedyncze sekcje szerokości. Konieczne jest skonfigurowanie rytmu tworzenia ścieżek technologicznych. W celu sprawdzenia ścieżek technologicznych zliczane są ślady przejazdu i utworzone ścieżki technologiczne. Liczniki są wyświetlane w menu Praca w danych maszyny.

Po rozpoznaniu ścieżki technologicznej terminal obsługowy przekazuje informację zwrotną poprzez 3-krotny akustyczny sygnał ostrzegawczy.



WARUNKI

- ☑ Ścieżki technologiczne są aktywowane.
 - ☑ Ścieżki technologiczne są skonfigurowane.
- Aby ustawić licznik ścieżek technologicznych na „0”,
 wybrać →0 .
- Jeśli wartość licznika ścieżek technologicznych jest nieprawidłowa, skorygować stan licznika ścieżek technologicznych przyciskiem  lub .
- Aby wstrzymać licznik ścieżek technologicznych,
 wybrać || .
- ➔ Licznik ścieżek technologicznych zmieni kolor na żółty.
- Aby uruchomić licznik ścieżek technologicznych,
 wybrać ponownie || .

11.12 Korzystanie z osi teleskopowej

CMS-T-00009461-A.1



WARUNKI

- ☑ Prędkość zawiera się w przedziale 1-10 km/h
1. W menu Pole wybrać punkt "Hydraulika" > "Teleskopowanie".
- ➔ Siłownik hydrauliczny osi teleskopowej jest teraz aktywowany.

2. Aby wysunąć oś teleskopową,
uruchomić "zielony 1" zespół sterujący ciągnika

lub


aby wsunąć oś teleskopową,
Uruchomić "zielony 2" zespół sterujący ciągnika.


11.13 Korzystanie ze spulchniaczy śladów ciągnika

CMS-T-00009462-A.1


Spulchniacz śladów ciągnika może być przestawiany automatycznie w trakcie podnoszenia i opuszczania maszyny lub ręcznie.

Spulchniacz śladów ciągnika również w trybie automatycznym może być przestawiany ręcznie. Oprócz tego spulchniacz śladów ciągnika jest zawsze automatycznie wsuwany podczas podnoszenia maszyny.

 na pasku stanu sygnalizuje, że tryb automatyczny spulchniacza śladów ciągnika jest aktywowany.

 na pasku stanu sygnalizuje, że tryb automatyczny spulchniacza śladów ciągnika jest dezaktywowany.


1. Aby włączyć tryb automatyczny spulchniacza śladów ciągnika,

w menu Praca wybrać .

2. Aby ręcznie przestawić spulchniacz śladów ciągnika,

w menu Pole wybrać punkt "Hydraulika".

3. W zależności od konfiguracji maszyny

nacisnąć w menu Praca .

4. w menu Hydraulika wybrać punkt "Przestawianie spulchniacza śladów ciągnika".

➔ Siłownik hydrauliczny spulchniacza śladów ciągnika jest teraz aktywowany.

5. Aby opuścić spulchniacz śladów ciągnika,
uruchomić "zielony 1" zespół sterujący ciągnika

lub

aby unieść spulchniacz śladów ciągnika,
Uruchomić "zielony 2" zespół sterujący ciągnika.

11.14 Składanie / rozkładanie platformy załadowniczej

CMS-T-00009463-A.1



WARUNKI

- ☉ Maszyna musi być rozłożona.

1. W menu Pole wybrać punkt "Hydraulika" >
"Składanie platformy załadowniczej".

➔ Siłowniki hydrauliczne platformy załadowniczej są
teraz aktywowane.

2. Aby rozłożyć platformę załadowniczą,
uruchomić "zielony 1" zespół sterujący ciągnika


lub

aby złożyć platformę załadowniczą,
Uruchomić "zielony 2" zespół sterujący ciągnika.

11.15 Korzystanie z przesuwnej ścieżki technologicznej

CMS-T-00005776-B.1

W przypadku utworzenia przesuwnej ścieżki
technologicznej na wykresie słupkowym danej redlicy
zostaje wyświetlony profil opony i strzałka kierunku

przesunięcia .


Redlica jest przesuwana przy uniesionej maszynie.

- Aby redlica mogła zostać przesunięta także
przy opuszczonej maszynie,
powoli jechać z pracującą maszyną.

11.16 Stosowanie znacznika przedwschodowego

CMS-T-00005777-C.1

W przypadku utworzenia znacznika
przedwschodowego wykres słupkowy danej redlicy

zostaje zastąpiony profilem opony .

**WARUNKI**


- ✓ Włączanie ścieżek technologicznych jest skonfigurowane

- Aby redlica mogła zostać uniesiona także przy opuszczonej maszynie, powoli jechać z pracującą maszyną.

11.17 Lustrzane odbicie ścieżek technologicznych

CMS-T-00003906-B.1

Ścieżki technologiczne konfiguruje się w ustawieniach maszyny. Podczas konfiguracji należy podać, z której strony znajduje się krawędź pola na początku pracy. W oparciu o tę informację rzędy dla ścieżek technologicznych będą wyłączane przy każdej zmianie przejazdu. Aby podczas pracy móc jechać przeciwnie do skonfigurowanego rytmu przejazdów, ścieżki technologiczne mogą zostać odwrócone poprzez lustrzane obicie.

- Wybrać  na pasku przycisków.

11.18 Ręczne ustawianie zgarniaczy

CMS-T-00000816-C.1

11.18.1 Ręczne ustawianie wszystkich zgarniaczy

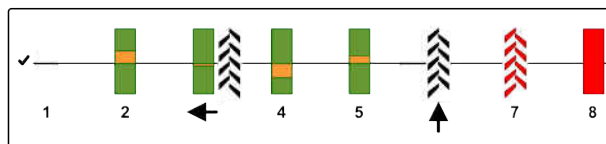
CMS-T-00000797-C.1

Zgarniacze rozdzielają materiał siewny na tarczy rozdzielającej. Jeśli skuteczność zgarniania jest za duża, mogą powstawać luki w obłożeniu nasionami. Jeśli skuteczność zgarniania jest za mała, otwory mogą być obsadzone podwójnymi nasionami.

**WARUNKI**

- ✓ SmartControl jest dezaktywowany.

- Wybrać wykresy słupkowe w menu Praca.



CMS-I-00000727

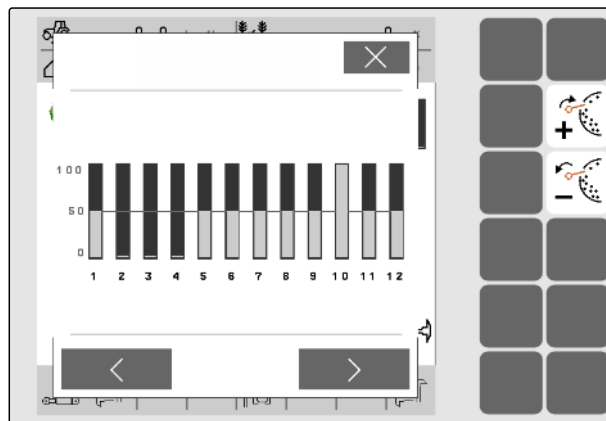
2. Jeśli powstaje za dużo luk w obłożeniu nasionami,

zmniejszyć skuteczność zgarniania przyciskiem



3. Jeśli za dużo otworów jest obsadzanych podwójnymi nasionami,

zwiększyć skuteczność zgarniania przyciskiem



CMS-I-00002885

11.18.2 Ręczne ustawianie poszczególnych zgarniaczy

CMS-T-00000817-C.1

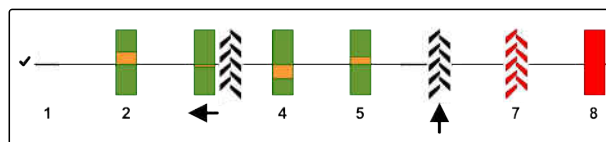
Zgarniacze rozdzielają materiał siewny na tarczy rozdzielającej. Jeśli skuteczność zgarniania jest za duża, mogą powstawać luki w obłożeniu nasionami. Jeśli skuteczność zgarniania jest za mała, otwory mogą być obsadzone podwójnymi nasionami.



WARUNKI

- ☑ SmartControl jest dezaktywowany.

1. Wybrać wykresy słupkowe w menu Praca.



CMS-I-00000727

2. Wybrać strzałkami żadaną redlicę wysiewającą.

➔ Wyświetlone zostaną wartości wybranej redlicy wysiewającej.

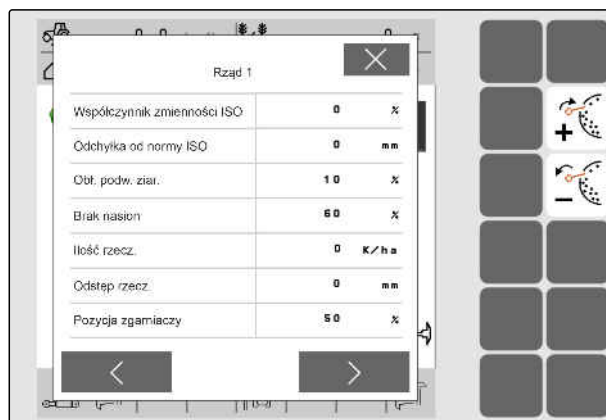
3. Jeśli powstaje za dużo luk w obłożeniu nasionami,

zmniejszyć skuteczność zgarniania przyciskiem



4. Jeśli za dużo otworów jest obsadzanych podwójnymi nasionami,

zwiększyć skuteczność zgarniania przyciskiem



CMS-I-00002886

11.19 Wstępne dozowanie dozowników

CMS-T-00000798-C.1

Wstępne dozowanie umożliwia przygotowanie materiału siewnego na początku pola w dokładnie określonym czasie. W ten sposób zapobiega się pozostawianiu nieobsianych powierzchni na początku pola.



WARUNKI

- ✓ Czas do wstępnego dozowania jest określony w ustawieniach.
- ✓ Maszyna zatrzymana

► W menu Praca wybrać .

➔ Dozowniki będą wstępnie dozowane w określonym czasie.

11.20 Zatrzymanie wstępne dozowników

CMS-T-00011023-A.1


Zatrzymanie wstępne umożliwia wstrzymanie pracy dozowników podczas jazdy:

- W ten sposób zapobiega się rozrzucania resztek nawozu lub resztek materiału siewanego na zagonie.
- W ten sposób zapobiega się pozostawianiu resztek nawozu lub resztek materiału siewanego w odcinku transportowym.



WARUNKI

- ✓ Maszyna w ruchu

1. W menu Praca wybrać .

➔ Dozowniki zostaną zatrzymane.

➔ Na pasku stanu wyświetlane jest wskazanie .

➔ W zależności od wyposażenia maszyny klapy w głowicy rozdzielającej pozostają otwarte.

2. *Aby ponownie uruchomić dozowniki:*
Ustawić maszynę w pozycji do nawrotów.
Kontynuować pracę.

11.21 Korzystanie z hydrauliki Komfort

CMS-T-00000800-D.1

Przez ten sam zespół sterujący ciągnika można realizować różne funkcje hydrauliczne hydrauliki Komfort. W menu Praca można wybierać funkcje hydrauliczne. Wstępnie wybrana funkcja hydrauliczna jest wyświetlana na pasku stanu.

Poniższa tabela przedstawia wszystkie dostępne funkcje hydrauliczne.

Obsługa wysięgników maszyny		Obsługa znaczników śladów	Obsługa balastu ramy

- Wybrać wstępnie funkcję hydrauliczną

przyciskiem

- ➔ Wstępnie wybrana funkcja hydrauliczna jest wyświetlana na pasku stanu.

OSTRZEŻENIE Uaktywniona zostanie nieoczekiwana funkcja hydrauliczna.

- ▶ *Przed uruchomieniem zespołu sterującego ciągnika* sprawdzić wybraną funkcję hydrauliczną hydrauliki komfortowej.

- Uruchomić "zielony" zespół sterujący ciągnika.

11.22 Sterowanie znacznikami śladów

CMS-T-00003910-C.1

Korzystanie z obu znaczników śladów na zmianę	Korzystanie z lewego znacznika śladów	Korzystanie z prawego znacznika śladów	Równoczesne korzystanie z obu znaczników śladów	Bez korzystania ze znaczników śladów

- Aby wybrać funkcję znaczników śladów,

wybrać

- Aby uruchomić funkcję znaczników śladów,

wybrać

11.23 Napełnianie tarczy rozdzielającej

CMS-T-00000801-A.1

Gdy dmuchawa zostanie wyłączona, materiał siewny odpada od tarczy rozdzielającej. Aby rozsiewać materiał siewny bez opóźnienia, tarczę rozdzielającą można napełnić ręcznie materiałem siewnym.

- W menu Praca wybrać .

11.24 Korzystanie z rejestrowania GPS


CMS-T-00000802-C.1

Z pomocą funkcji rejestrowania GPS dla podłączonego terminala obsługowego można symulować rozsiew bez konieczności wysiewu materiału siewnego. Terminal obsługowy zaznacza przejechany obszar jako obrobioną powierzchnię. Z obrobionej powierzchni na terminalu obsługowym można utworzyć granicę pola.



WARUNKI

- ☑ Stosowany terminal obsługowy może tworzyć granicę pola na podstawie obrobionej powierzchni.
- ☑ Rejestrowanie GPS jest uaktywnione w ustawieniach.

1. W menu Praca wybrać .

➔ Rejestrowanie GPS jest włączone.

2. Granica pola została objechana.


3. *W przypadku manewrowania po polu i chęci zatrzymania rejestrowania*


wyłączyć rejestrowanie GPS przyciskiem .

4. Utworzyć granicę pola na terminalu obsługowym.
5. Usunąć obrobioną powierzchnię na terminalu obsługowym.


11.25 Korzystanie z oświetlenia roboczego

CMS-T-00000815-D.1

1. W zależności od konfiguracji paska przycisków nacisnąć w menu Praca .

2. Aby włączyć oświetlenie robocze, nacisnąć w menu Praca .

➔ Na pasku stanu wyświetlony zostanie symbol oświetlenia roboczego.

3. Aby wyłączyć oświetlenie robocze na czas jazdy po drogach, ponownie nacisnąć .

➔ Symbol na pasku stanu gaśnie.



11.26 Blokowanie rzędów

CMS-T-00003908-B.1

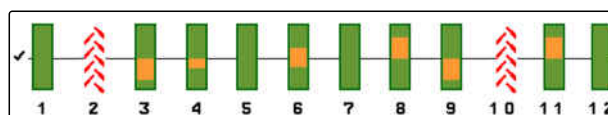


WARUNKI

☑ Blokowane rzędy zostały określone.

► Aby zablokować lub odblokować rzędy, w menu Praca wybrać  .

➔ W odniesieniu do zablokowanych rzędów zamiast wykresów słupkowych wyświetlane będą symbole ścieżek technologicznych.



CMS-I-00002897

➔ Szerokość robocza maszyny pozostaje bez zmian.




WSKAZÓWKA

Aby dostosować szerokość roboczą maszyny, patrz Instrukcja obsługi maszyny "Regulacja liczby rzędów siewnych".

11.27 Korzystanie z funkcji oczka wodnego

CMS-T-00003909-B.1

Aby unieść maszynę bez zatrzymywania rozsiewu, można skorzystać z funkcji oczka wodnego.

1. Aktywować podczas jazdy  w menu Praca przed oczkiem wodnym.

➔ Na pasku stanu wyświetlony zostanie symbol funkcji oczka wodnego.

2. Podnieść maszynę przed oczkiem wodnym.

3. Przejechać odcinek bez przerywania siewu.

4. Opuścić maszynę.

➔ Funkcja oczka wodnego zostanie zakończona i symbol zniknie z paska stanu.

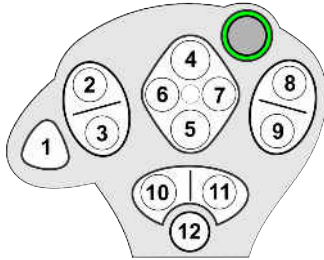
11.28 Korzystanie z wielofunkcyjnego uchwytu AmaPilot+

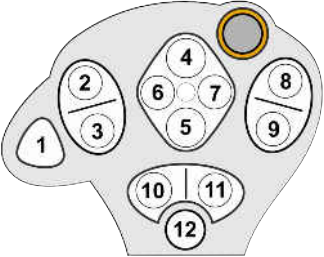
CMS-T-00005809-B.1

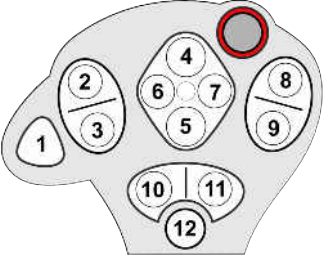


WSKAZÓWKA

W tabelach przedstawiono standardowe funkcje przycisków AmaPilot+. Do wielofunkcyjnych uchwytów z dowolnymi funkcjami przycisków na terminalu obsługowym można przypisać żądane funkcje.

Numer	Funkcja		Poziom 1
1	Funkcja dobiegu przed zatrzymaniem nawozu		
2	Włączanie rzędu od prawej		
3	Wyłączanie rzędu od lewej		
4	Zwiększanie dawki rozsiewu części rozdzielającej		
5	Zmniejszanie dawki rozsiewu części rozdzielającej		
6	Zwiększenie dawki nawozu		
7	Zmniejszenie dawki nawozu		
8	Włączanie rzędu od lewej		
9	Wyłączanie rzędu od prawej		
10	Ustawianie zmiany ilości żądanej nawozu na 100%		
11	Ustawianie zmiany ilości żądanej części rozdzielającej na 100%		
12	Wstępne dozowanie nawozu		

Numer	Funkcja	Poziom 2
1	Przełącznik hydrauliki Komfort	
4	Zwiększanie dawki mikrogranulatu	
5	Zmniejszanie dawki mikrogranulatu	
12	Wstępne ustawienie części rozdzielającej	

Numer	Funkcja	Poziom 3
4	Zwiększanie ścieżki technologicznej	
5	Zmniejszanie ścieżki technologicznej	
6	Zwiększanie odstępu zgarniaczy	
7	Zmniejszanie odstępu zgarniaczy	
12	Zatrzymanie ścieżki technologicznej	

1. Rozpocząć pracę ze standardowymi funkcjami przycisków

lub

skonfigurować funkcje przycisków na terminalu obsługowym.
2. Nacisnąć żądaną funkcję.

Napełnianie i opróżnianie

12

CMS-T-00009525-A.1

12.1 Napełnianie zbiornika

CMS-T-00000753-E.1

1. W menu Pole wybrać polecenie "Napełnianie".

lub

Wybrać "Napełnianie i opróżnianie" >
"Napełnianie".

2. Wybrać żądany zbiornik.

3. *Jeśli wyświetlone resztki nie zgadzają się z rzeczywistą ilością resztek,*
opróżnić zbiornik.

4. *Aby ustawić ilość resztek na zero,*

nacisnąć →0

lub

jeśli ilość resztek jest wyświetlana, mimo że zbiornik jest pusty,

nacisnąć →0 .

Dosypana ilość zostanie doliczona do ilości resztek.

5. Wprowadzić uzupełnioną ilość.

➔ Wyświetlony zostanie nowy stan napełnienia.

6. *Aby zatwierdzić nowy stan napełnienia,*

nacisnąć ✓ .

CMS-I-00000729

12.2 Napęlnianie zbiornika ważenia

CMS-T-00005779-C.1

1. W menu Pole wybrać polecenie "Napęlnianie".

lub

Wybrać "Napęlnianie i opróżnianie" >
"Napęlnianie".



2. Wybrać żądany zbiornik.

3. Wprowadzić powierzchnię, która będzie obrabiana, i żądaną dawkę rozsiewu.

lub

podać zadany stan napęlnienia.

4. Aby kontrolować stan napęlnienia na terminalu obsługowym,

Nacisnąć  .

5. Napęlnić zbiornik.

➔ Gdy stan napęlnienia zbliża się do zadanej wartości, zaczyna migać oświetlenie robocze.

➔ Po osiągnięciu zadanego stanu napęlnienia oświetlenie robocze świeci światłem ciągłym.



CMS-I-00004095

12.3 Opróżnianie zbiornika

CMS-T-00000754-D.1

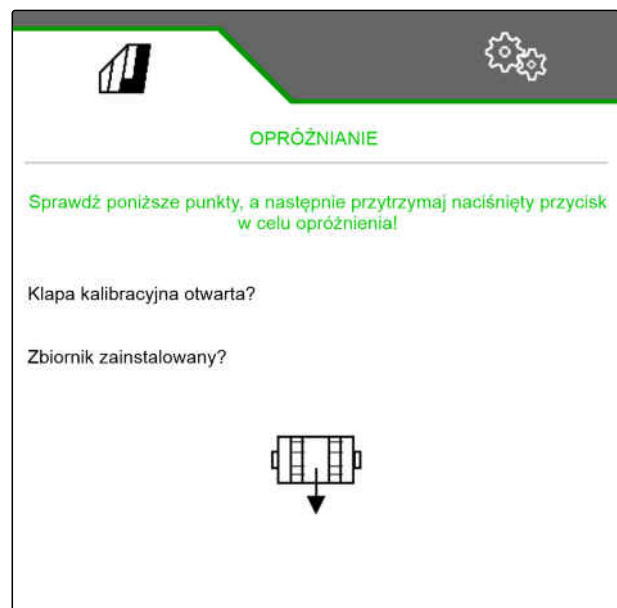
1. W menu Pole wybrać polecenie "Opróżnianie".

lub


Wybrać "Napęlnianie i opróżnianie" >
"Opróżnianie".

2. W zależności od wyposażenia maszyny wybrać żądany zbiornik.


3. Sprawdzić warunki wyświetlone na wyświetlaczu.



CMS-I-00000728

4. *Jeśli wyświetlone warunki są spełnione,*
przytrzymać naciśnięty przycisk  na
terminalu obsługowym

lub

przytrzymać naciśnięty przycisk  na
terminalu TwinTerminal

lub

przytrzymać naciśnięty przycisk kalibracyjny.

➔ Po krótkim czasie rozruchu dozownik obraca się
z maksymalną liczbą obrotów.

Dokumentowanie pracy

13

CMS-T-00000929-G.1

13.1 Wyświetlanie dokumentacji

CMS-T-00000930-F.1

- W menu Pole wybrać "Dokumentacja".
- ➔ W menu wyświetlona zostanie tabela z wartościami wybranej dokumentacji. Lewa kolumna zawiera wartości łączne, prawa kolumna wartości dzienne.



WSKAZÓWKA

Obliczanie obrobionej powierzchni odbywa się na całej szerokości roboczej maszyny. Wyłączone rzędy nie są uwzględniane.

Obliczanie obsianej powierzchni odbywa się na podstawie rzeczywistej szerokości roboczej maszyny. Ścieżki technologiczne zaliczają się do obsianej powierzchni, natomiast wyłączone rzędy nie zaliczają się do obsianej powierzchni.

Z uwagi na różnice uwarunkowane systemem dane dotyczące dawki rozsiewu nawozu i mikrogranulatu mogą różnić się w zakresie do 5%.

	DOKUMENTACJA	Dokumentacja 1
	0.07 ha	0.07 ha
	0.1 h	0.1 h

CMS-I-00000714

Symbol	Znaczenie
	Obrobiona powierzchnia
	Obsiana powierzchnia
	Czas pracy
	Zużyta ilość materiału siewnego
	Zużyta ilość nawozu
	Zużyta ilość mikrogranulatu

13.2 Resetowanie licznika dziennego

CMS-T-00000757-E.1

Jeśli praca będzie się odbywać na innym polu, licznik dzienny dokumentacji można wyzerować.

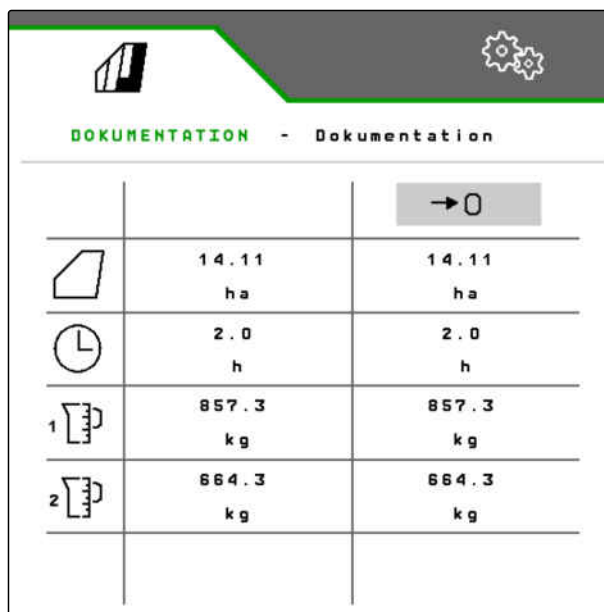


WSKAZÓWKA

Wartości łącznie wybranej dokumentacji zostaną zachowane.

1. W menu Pole wybrać "Dokumentacja".

2. wybrać →0 .



DOKUMENTATION - Dokumentation	
	→0
	14.11 ha
	2.0 h
1	857.3 kg
2	864.3 kg


CMS-I-00007470

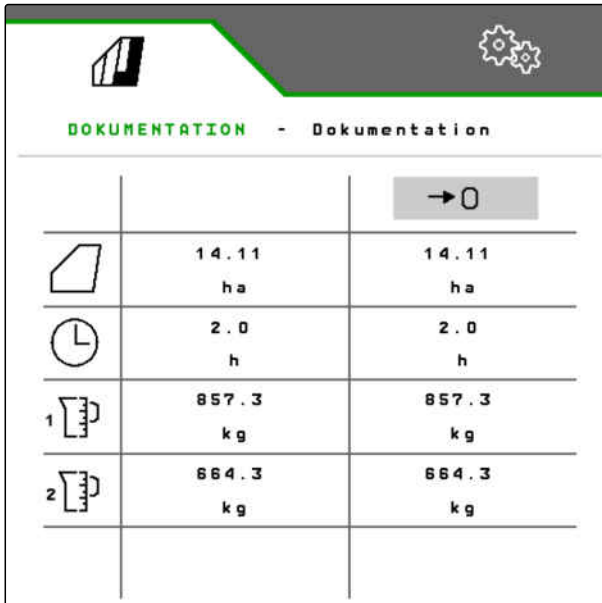
13.3 Zarządzanie dokumentacją





CMS-T-00000931-C.1

Wartości wybranej dokumentacji zostaną wyświetlone w zestawieniu. Jeśli trwają prace maszyną, wartości wybranej dokumentacji są aktualizowane.

1. W menu Pole wybrać "Dokumentacja".

2. wybrać .




	14.11 ha	14.11 ha
	2.0 h	2.0 h
	857.3 kg	857.3 kg
	664.3 kg	664.3 kg

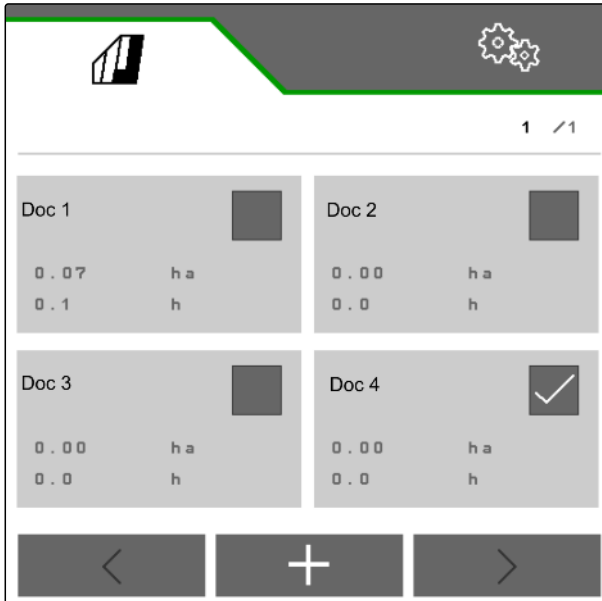
CMS-I-00007470

3. Aby wybrać, usunąć dokumentację lub zmienić jej nazwę,
wybrać żadaną dokumentację z listy.

lub

Aby utworzyć nową dokumentację,

wybrać .



Doc	Value	Unit	Status
Doc 1	0.07 0.1	ha h	
Doc 2	0.00 0.0	ha h	
Doc 3	0.00 0.0	ha h	
Doc 4	0.00 0.0	ha h	<input checked="" type="checkbox"/>

CMS-I-00000718

Wyświetlanie informacji

14

CMS-T-00009181-C.1

14.1 Wyświetlanie informacji o oprogramowaniu

CMS-T-00008330-D.1

Wyświetlić można następujące informacje:

- Funkcje AEF
- Wersje oprogramowania
- Numer maszyny

1. W menu "Ustawienia" wybrać punkt "Info".

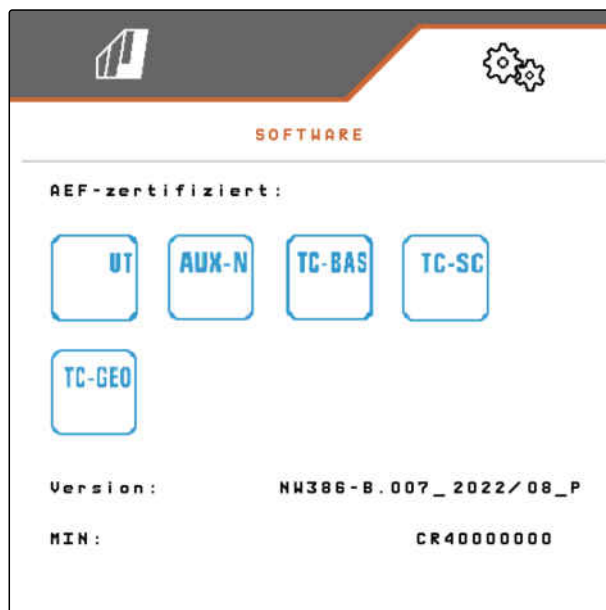
W celu ułatwienia wsparcia technicznego przyciski na pasku przycisków mogą być numerowane.

2. Jeśli przyciski mają być numerowane, wybrać "Pokaż numery przycisków".



CMS-I-00007466

3. Aby wyświetlić informacje o oprogramowaniu, Wybrać "Oprogramowanie".



CMS-I-00007467

14.2 Sprawdzanie stanów liczników

CMS-T-00008331-C.1

Wyświetlić można następujące informacje:

- Łączna powierzchnia
- Obsiana powierzchnia
- Łączny czas
- Całkowite ilości:
 - Materiał siewny
 - Nawóz

1. W menu "Ustawienia" wybrać punkt "Info".

W celu ułatwienia wsparcia technicznego przyciski na pasku przycisków mogą być numerowane.

2. Jeśli przyciski mają być numerowane, wybrać "Pokaż numery przycisków".
3. Aby wyświetlić stan liczników maszyny, wybrać punkt "Stany liczników".

CMS-T-00008332-B 1

9. Aby wyświetlić dane diagnostyczne dla elementów wykonawczych:
wybrać elementy wykonawcze.

lub

aby wyświetlić dane diagnostyczne dla czujników:
Wybrać punkt Czujniki.

10. Aby wyzerować zliczone cykle przełączania,
wybrać →0 .

Wyświetlony zostanie stan przełączania, stan licznika, stopień zabrudzenia i pobór prądu.

11. W menu "Ustawienia" wybrać punkt "Info".


12. wybrać punkt "Diagnostyka".

13. Aby wyświetlić dane diagnostyczne dla komputera redlic,
wybrać "Rzędy".

14. Wybrać żądany rząd.



WSKAZÓWKA

W miarę wzrostu zabrudzenia czujnika optycznego intensywność zapory świetlnej zwiększa się. Przyciskiem  można zresetować intensywność zapory świetlnej.

RZĄD 1		
Silnik		
Liczba obr.	0	1/min
Prąd	0.0	A
Pozycja zgarniaczy	2	%
Czujnik zajętości	1	
Aktualny stan napełnienia zbiornika	0	
Czujnik optyczny		
Policzone ziarna	0	K
Stopień zaniecz.	0	%

CMS-I-00005684

15. W menu "Ustawienia" wybrać punkt "Info".

16. wybrać punkt "Diagnostyka".

17. Aby wyświetlić dane diagnostyczne dla centralnej segmentowej głowicy rozdzielającej:
wybrać "Komputer roboczy 1".

lub

Aby wyświetlić dane diagnostyczne dla lewej segmentowej głowicy rozdzielającej:
wybrać "Komputer roboczy 1".

lub

Aby wyświetlić dane diagnostyczne dla prawej segmentowej głowicy rozdzielającej:
wybrać "Komputer roboczy 2".

PRE0000000 SEGMENTOWA GŁOWICA ROZDZIELAJĄCA 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 Revitalisierungsdurchläufe	0	
Klappe 2 Position offen	1.78 v	47 ms
Position geschlossen	1.11 v	150 ms
Anzahl Schaltzyklen	2	
Anzahl Revitalisierungsdurchläufe	0	
Klappe 3 Position offen	1.82 v	48 ms

CMS-I-00007492



Usuwanie usterek

15


CMS-T-00005759-G.1

15.1 Reagowanie na komunikaty błędów

CMS-T-00007372-D.1

W przypadku wyświetlenia wskazówki  lub ostrzeżenia  efekty pracy maszyny mogą odbiegać od spodziewanych. Wskazówkę sygnalizuje powolny akustyczny sygnał ostrzegawczy. Ostrzeżenie sygnalizuje szybki akustyczny sygnał ostrzegawczy.

W przypadku alarmu  istnieje niebezpieczeństwo uszkodzenia maszyny. Alarm zgłaszany jest ciągłym akustycznym sygnałem ostrzegawczym.

1. *Jeśli na ekranie wyświetlony zostanie komunikat błędu, niezwłocznie przerwać pracę.*
2. *Aby odnaleźć propozycje rozwiązań dla danego kodu błędu , patrz "Usuwanie błędów".*



CMS-I-00005170

15.2 Usuwanie błędów

CMS-T-00007406-F.1

Kod błędu	Błąd	Przyczyna	Rozwiązanie
F45001	Obroty dozownika nawozu za niskie, jedź szybciej	Dozownik nie może obracać się wolniej i rozrzuca za dużo nawozu.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Jechać szybciej ▶ Skalibrować ponownie ▶ Dostosować dawkę rozsiewu
F45002	Obroty dozownika nawozu za wysokie, jedź wolniej	Dozownik nie może obracać się szybciej i rozrzuca za mało nawozu.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Jechać wolniej ▶ Skalibrować ponownie ▶ Dostosować dawkę rozsiewu
F45003	Nie można utrzymać wartości zadanej dozowania nawozu	Regulacja systemu dozującego nadmiernie się waha	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Skalibrować ponownie ▶ Sprawdzić dawkę rozsiewu ▶ Dostosować dawkę rozsiewu ▶ Sprawdzić, czy dozownik pracuje bez oporów
F45004	Przetężenie na wyjściu: dozownik nawozu. Sprawdzić element(y) wykonawczy(-e) i okablowanie!	Napęd dozowania nawozu przekroczył maksymalną dopuszczalną wartość prądu.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sprawdzić, czy dozownik pracuje bez oporów ▶ Wysterować silnik na biegu jałowym ▶ Sprawdzić pobór prądu w module diagnostycznym
F45005	Zabrudzony czujnik optyczny w następującym rzędzie: X	Czujnik wykrywania materiału siewnego jest zabrudzony. Może to prowadzić do błędnego zliczania.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Oczyszczyć czujnik zgodnie z instrukcją obsługi ▶ <i>Jeśli nie można usunąć zabrudzeń:</i> Dezaktywować SmartControl
F45006	Awaria czujnika schodków	Nie wykryto prawidłowego sygnału na wejściu czujnika schodków.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sprawdzić działanie czujnika ▶ Sprawdzić okablowanie
F45007	Zęby kultywatora wirnikowego nie obracają się	Usterka mechaniczna kultywatora wirnikowego lub wadliwy czujnik	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sprawdzić działanie kultywatora wirnikowego ▶ Sprawdzić działanie czujnika ▶ Sprawdzić okablowanie
F45008	Włączanie ścieżek technologicznych nie reaguje	Nie można wysterować włączania ścieżek technologicznych	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sprawdzić połączenie układu włączania ścieżek technologicznych z okablowaniem

Kod błędu	Błąd	Przyczyna	Rozwiązanie
F45009	Włączanie ścieżek techn. jest włączone	Nie możnaysterować włączania ścieżek technologicznych	► Sprawdzić działanie układu włączania ścieżek technologicznych
F45010	Licznik ścieżek techn. jest nieaktywny		►
F45011	Następująca wersja oprogramowania jest niekompatybilna: ...	Nieprawidłowa wersja oprogramowania w podanym systemie.	► Konieczna aktualizacja składników do kompatybilnej wersji oprogramowania
F45012	Wartość zadana znacznie odbiega od wart. kalibr.	Wprowadzona wartość zadana znacznie odbiega od wartości zadanej, z którą przeprowadzono ostatnią kalibrację.	► Skalibrować ponownie
F45013	Obsługa zewnętrzna aktywna	Obsługa została przełączona na TwinTerminal lub aplikację mySeeder	► patrz strona 121
F45014	Spadek napięcia zasilania poniżej wartości minimalnej	Napięcie zasilania maszyny spadło poniżej wartości minimalnej.	► Sprawdzić napięcie akumulatora ► Naładować akumulator ► Sprawdzić połączenie kablowe
F45015	Kalibracja nie jest możliwa	Kłapa kalibracyjna zamknięta	► Otworzyć kłapę kalibracyjną
F45016	Rozsiew nie jest możliwy	Kłapa kalibracyjna otwarta	► Zamknąć kłapę kalibracyjną
F45017	Maszyna musi zostać zatrzymana, aby wykonać tę czynność	Żądana operacja nie jest możliwa przy jadącej maszynie.	► Zatrzymać maszynę ► Sprawdzić prawidłowe działanie źródła sygnału prędkości
F45020	Błąd w czujniku: platforma załadowcza. Sprawdzić czujnik i okablowanie	Nie wykryto prawidłowego sygnału na wejściu czujnika platformy załadowczej.	► Sprawdzić działanie czujnika ► Sprawdzić okablowanie
F45020	Brak komunikacji z silnikiem dozownika nawozu	Komunikacja silnika z maszyną nie jest możliwa.	► Sprawdzić napięcie zasilania ► Sprawdzić okablowanie
F45021	Za niski stan napełnienia materiału siewnego	Rząd z czujnikiem stanu napełnienia w zbiorniku wykrywa brak materiału siewnego.	► Napełnić zbiornik materiałem siewnym ► W przypadku drobnego materiału siewnego komunikat można dezaktywować

Kod błędu	Błąd	Przyczyna	Rozwiązanie
F45023	Terminal jest w stanie przetwarzać mniejsze ilości żądane niż udostępnia maszyna. Dostosować ustawienia ISOBUS maszyny	Task Controller terminala obsługuje mniejsze ilości żądane niż zapewnia maszyna.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Przypisać do terminala tylko określone ilości żądane, nieprzypisane ilości żądane muszą być zastosowane jako statyczne ilości żądane ▶ Zastosowanie terminala z większą możliwością sterowania ilością żadaną
F45024	Niedrożny przewód siewny w następującym rzędzie: X	Czujnik wykrywania ziaren na części rozdzielającej wykrył blokadę.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Usunąć blokadę z redlicy ▶ Uruchomić ponownie maszynę
F45025	Przetężenie na wyjściu: ścieżki technologiczne 1. Sprawdzić element(y) wykonawczy(-e) i okablowanie!	Wskazane wyjście na zespole sterującym zostało przeciążone.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sprawdzić okablowanie ▶ Sprawdzić elementy wykonawcze
F45026	Przetężenie na wyjściu: ścieżki technologiczne 2. Sprawdzić element(y) wykonawczy(-e) i okablowanie!	Wskazane wyjście na zespole sterującym zostało przeciążone.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sprawdzić okablowanie ▶ Sprawdzić elementy wykonawcze
F45027	Przetężenie na wyjściu: oświetlenie robocze. Sprawdzić element(y) wykonawczy(-e) i okablowanie!	Wskazane wyjście na zespole sterującym zostało przeciążone.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sprawdzić okablowanie ▶ Sprawdzić elementy wykonawcze
F45028	Przetężenie na wyjściu: zawór 1. Sprawdzić element(y) wykonawczy(-e) i okablowanie!	Wskazane wyjście na zespole sterującym zostało przeciążone.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sprawdzić okablowanie ▶ Sprawdzić elementy wykonawcze
F45029	Przetężenie na wyjściu: zawór 2. Sprawdzić element(y) wykonawczy(-e) i okablowanie!	Wskazane wyjście na zespole sterującym zostało przeciążone.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sprawdzić okablowanie ▶ Sprawdzić elementy wykonawcze
F45030	Przetężenie na wyjściu: zawór 3. Sprawdzić element(y) wykonawczy(-e) i okablowanie!	Wskazane wyjście na zespole sterującym zostało przeciążone.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sprawdzić okablowanie ▶ Sprawdzić elementy wykonawcze
F45031	Błąd w czujniku: czujnik radarowy. Sprawdzić czujnik i okablowanie!	Wykryto wewnętrzną awarię w czujniku radarowym.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sprawdzić czujnik ▶ Sprawdzić okablowanie

Kod błędu	Błąd	Przyczyna	Rozwiązanie
F45032	Błąd w czujniku: pozycja robocza. Sprawdzić czujnik i okablowanie!	Nie wykryto prawidłowego sygnału z czujnika pozycji roboczej.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Skontrolować pozycję i aktualną wartość czujnika ▶ Sprawdzić działanie czujnika ▶ Sprawdzić okablowanie
F45033	Blokada przy redlicy wysiewającej	Czujnik blokady przy redlicy zgłasza błąd.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Usunąć blokadę z redlicy ▶ Sprawdzić działanie czujnika ▶ Sprawdzić okablowanie ▶ Uruchomić ponownie maszynę
F45034	Nie można utrzymać zadanej liczby obrotów dmuchawy.	Dmuchawa pracuje poza ustawionym zakresem tolerancji.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Dostosować zakres tolerancji ▶ Sprawdź czujnik liczby obrotów ▶ Sprawdzić zasilanie hydrauliczne
F45035	Błąd w czujniku: czujnik stanu napę. 1. Sprawdź czujnik i okablowanie!	Awaria kabla przyłączeniowego czujnika lub wykryto wewnętrzny błąd w czujniku.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sprawdzić czujnik ▶ Sprawdzić okablowanie
F45036	Błąd w czujniku: czujnik stanu napę. 2. Sprawdź czujnik i okablowanie!	Awaria kabla przyłączeniowego czujnika lub wykryto wewnętrzny błąd w czujniku.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sprawdzić czujnik ▶ Sprawdzić okablowanie
F45037	Błąd w czujniku: kultywator wirnikowy. Sprawdzić czujnik i okablowanie!	Nie wykryto prawidłowego sygnału na wejściu czujnika kultywatora wirnikowego.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sprawdzić działanie czujnika ▶ Sprawdzić okablowanie
F45038	Błąd w czujniku: WOM. Sprawdzić czujnik i okablowanie!	Awaria kabla przyłączeniowego czujnika lub wykryto wewnętrzny błąd w czujniku.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sprawdzić działanie czujnika ▶ Sprawdzić okablowanie
F45039	Błąd w czujniku: znaczniki śladów. Sprawdzić czujnik i okablowanie!	Nie wykryto prawidłowego sygnału na wejściu czujnika znaczników śladów.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sprawdzić działanie czujnika ▶ Sprawdzić okablowanie
F45040	Błąd w czujniku: nacisk redlic. Sprawdzić czujnik i okablowanie!	Nie wykryto prawidłowego sygnału na wejściu czujnika nacisku redlic.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sprawdzić działanie czujnika ▶ Sprawdzić okablowanie
F45041	Błąd w czujniku: kłapa kalibracyjna. Sprawdzić czujnik i okablowanie!	Awaria kabla przyłączeniowego czujnika lub wykryto wewnętrzny błąd w czujniku.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sprawdzić czujnik ▶ Sprawdzić okablowanie

Kod błędu	Błąd	Przyczyna	Rozwiązanie
F45042	Błąd w czujniku: przycisk kalibracyjny. Sprawdzić czujnik i okablowanie.	Nie wykryto prawidłowego sygnału na wejściu czujnika przycisku kalibracyjnego.	<ul style="list-style-type: none"> ► Sprawdzić przycisk kalibracyjny ► Sprawdzić okablowanie
F45043	Błąd w czujniku: włącz. ścieżek techn. 1. Sprawdzić czujnik i okablowanie!	Awaria kabla przyłączeniowego czujnika lub wykryto wewnętrzny błąd w czujniku.	<ul style="list-style-type: none"> ► Sprawdzić czujnik ► Sprawdzić okablowanie
F45044	Błąd w czujniku: włącz. ścieżek techn. 2. Sprawdzić czujnik i okablowanie!	Awaria kabla przyłączeniowego czujnika lub wykryto wewnętrzny błąd w czujniku.	<ul style="list-style-type: none"> ► Sprawdzić czujnik ► Sprawdzić okablowanie
F45045	System dozujący pracuje z oporami! Konieczna kontrola układu napędowego!	System dozujący zabrudzony lub uszkodzony.	<ul style="list-style-type: none"> ► Sprawdzić układ przeniesienia napędu. ► Oczyszczyć system dozujący.
F45046	Nie można aktywować kontroli sekcji! Spełnione muszą być następujące warunki: 1. Kontrola sekcji terminala (Task Controller) aktywna 2. Brak błędów w maszynie	Użytkownik zamierza włączyć kontrolę sekcji. Jeden z warunków wstępnych nie jest spełniony.	<ul style="list-style-type: none"> ► <i>Chcąc aktywować kontrolę sekcji w przypadku maszyny pracującej bez usterek: włączyć kontrolę sekcji terminala (Task Controller)</i> ► sprawdzić, czy maszyna działa prawidłowo
F45047	Kontrola sekcji została dezaktywowana!	Kontrola sekcji została wyłączona przez użytkownika na terminalu.	<ul style="list-style-type: none"> ► Użytkownik wybiera inny tryb pracy maszyny. ► <i>Jeśli kontrola sekcji została przypadkowo dezaktywowana: sprawdzić przyczynę na terminalu, np. słaby sygnał GPS.</i>
F45048	Schodki są opuszczone	Maszyna ustawiona w pozycji roboczej i prędkość jest przesyłana. Schodki są odchylone w dół, przez co dozowniki są zablokowane.	<ul style="list-style-type: none"> ► Odchylić schodki w górę.
F45049	Spadek poniżej granicy alarmu stanu napełnienia nawozu!	Ustawiona przez użytkownika ilość resztek w zbiorniku została osiągnięta.	<ul style="list-style-type: none"> ► Napełnić zbiornik
F45050	Awaria źródła czujnika pozycji roboczej!	Sygnał z czujnika pozycji roboczej wykracza poza zakres pomiarowy.	<ul style="list-style-type: none"> ► Sprawdzić czujnik pozycji roboczej ► Sprawdzić okablowanie

Kod błędu	Błąd	Przyczyna	Rozwiązanie
F45051	Wewnętrzny błąd czujnika optycznego w następującym rzędzie: X	Usterka czujnika wykrywania ziaren na części rozdzielającej.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sprawdzić połączenia wtykowe ▶ Sprawdzić stopień zabrudzenia czujnika ▶ Sprawdzić czujnik ▶ Uruchomić ponownie maszynę
F45052	Rejestrowanie GPS nie jest możliwe! Spełnione muszą być następujące warunki: 1. Maszyna zatrzymana 2. Dmuchawa wyłączona	Użytkownik nie może aktywować funkcji rejestrowania GPS, ponieważ podane warunki nie są spełnione.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ <i>Aby aktywować funkcję:</i> zatrzymać maszynę ▶ dezaktywować dmuchawę
F45053	Dozownik mikrogranulatu w następującym rzędzie nie reaguje: X	Silnik tego rzędu nie obraca się.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sprawdzić, czy dozownik pracuje bez oporów ▶ Wysterować silnik na biegu jałowym ▶ Sprawdzić pobór prądu w module diagnostycznym
F45054	Za niska liczba obrotów dozownika mikrogranulatu, jechać szybciej	Dozownik nie może obracać się wolniej i rozrzuca za dużo mikrogranulatu.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Jechać szybciej ▶ Skalibrować ponownie ▶ Dostosować dawkę rozsiewu
F45055	Za wysoka liczba obrotów dozownika mikrogranulatu, jechać wolniej	Dozownik nie może obracać się szybciej i rozrzuca za mało mikrogranulatu.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Jechać wolniej ▶ Skalibrować ponownie ▶ Dostosować dawkę rozsiewu
F45056	Rozsiew nie jest możliwy! Spełnione muszą być następujące warunki: 1. Dozowanie włączone 2. Dmuchawa włączona.	Przedstawione warunki rozsiewu nie są spełnione.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Włączyć dozowanie ▶ Włączanie dmuchawy
F45057	Liczba obrotów dmuchawy poniżej wartości minimalnej, dozownik zatrzymuje się!	Liczba obrotów dmuchawy jest mniejsza niż 200 1/min.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Skontrolować liczbę obrotów dmuchawy ▶ Sprawdzić czujnik liczby obrotów w menu diagnozy ▶ Sprawdzić okablowanie
F45058	Wybrane źródło prędkości jazdy jest niedostępne! Wybierz istniejące źródło!	Wybrane źródło sygnału prędkości nie jest obecnie już dostępne.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ <i>Aby korzystać z innego źródła sygnału:</i> "Konfigurowanie źródła sygnału prędkości"

Kod błędu	Błąd	Przyczyna	Rozwiązanie
F45059	Brak aktualnego źródła sygnału prędkości! Źródło zostanie zmienione!	Aktualne źródło sygnału prędkości nie jest obecnie już dostępne.	► <i>Aby korzystać z innego źródła sygnału:</i> <i>"Konfigurowanie źródła sygnału prędkości"</i>
F45060	Wykryto sygnał prędkości większy od zera - symulowana prędkość została dezaktywowana!	Użytkownik dokonał przełączenia na prędkość symulowaną. Czujnik prędkości maszyny wykrył prędkość. Wskutek tego prędkość symulowana została dezaktywowana!	► Usunąć usterkę w czujniku (maszyna) ► <i>Jeśli dalsza praca ma odbywać się z prędkością symulowaną:</i> Odłączyć wadliwy czujnik (maszyna) od okablowania.
F45061	Nie można utrzymać wartości zadanej dozowania mikrogranulatu	Regulacja systemu dozującego nadmiernie się waha.	► Skalibrować ponownie ► Dostosować i sprawdzić dawkę rozsiewu ► Sprawdzić, czy dozownik pracuje bez oporów
F45062	Spadek ciśnienia poniżej minimalnego	Ciśnienie dla części rozdzielającej jest za niskie.	► Zwiększyć liczbę obrotów dmuchawy ► Sprawdzić szczelność systemu powietrza i części rozdzielającej ► Sprawdzić działanie czujnika ciśnienia
F45063	Maksymalne ciśnienie przekroczone	Ciśnienie dla części rozdzielającej jest za wysokie.	► Zmniejszyć liczbę obrotów dmuchawy ► Sprawdzić działanie czujnika ciśnienia
F45064	Błąd w czujniku: ciśnienie dmuchawy. Sprawdzić czujnik i okablowanie	Nie wykryto prawidłowego sygnału na wejściu czujnika ciśnienia dmuchawy.	► Sprawdzić czujnik pod kątem zabrudzenia ► Sprawdzić działanie czujnika ► Sprawdzić okablowanie
F45065	Błąd w czujniku: liczba obrotów dmuchawy. Sprawdzić czujnik i okablowanie	Nie wykryto prawidłowego sygnału na wejściu czujnika liczby obrotów dmuchawy.	► Sprawdzić działanie czujnika ► Sprawdzić okablowanie
F45066	Maksymalna liczba obrotów dmuchawy przekroczone	Dozwolona liczba obrotów dmuchawy jest za wysoka.	► Zmniejszyć liczbę obrotów dmuchawy

Kod błędu	Błąd	Przyczyna	Rozwiązanie
F45067	Następujący zgarniacz nie osiągnął pozycji: X	Ten zgarniacz nie osiąga pozycji zadanej.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sprawdzić działanie zgarniacza ▶ Zapewnić lekkobieżność zgarniacza ▶ Usunąć zablokowane ziarna ▶ Przesunąć zgarniacz ręcznie
F45068	Awaria czujnika kąta następującego zgarniacza: X	Nie wykryto prawidłowego sygnału z czujnika kąta zgarniacza.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sprawdzić działanie zgarniacza ▶ Sprawdzić okablowanie ▶ Przesunąć zgarniacz ręcznie
F45069	Przetężenie na wyjściu dozownika mikrogranulatu w następującym rzędzie: X. Sprawdzić element(y) wykonawczy(-e) i okablowanie!	Napęd rozsiewacza mikrogranulatu przekroczył maksymalną dopuszczalną wartość prądu.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sprawdzić, czy dozownik pracuje bez oporów ▶ Wysterować silnik na biegu jałowym ▶ Sprawdzić pobór prądu w module diagnostycznym
F45070	Przetężenie na wyj. dozownika mat. siew. w następ. rzędzie:	Napęd części rozdzielającej przekroczył maksymalną dopuszczalną wartość prądu	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sprawdzić, czy dozownik pracuje bez oporów ▶ Wysterować silnik na biegu jałowym ▶ Sprawdzić pobór prądu w module diagnostycznym
F45071	Część rozdzielająca w następującym rzędzie nie reaguje: X	Silnik tego rzędu nie obraca się	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sprawdzić, czy dozownik pracuje bez oporów ▶ Wysterować silnik na biegu jałowym ▶ Sprawdzić pobór prądu w module diagnostycznym
F45072	Stwierdzono brak przepływu produktu w następującym rzędzie: X	Czujnik wykrywania ziaren na części rozdzielającej nie wykrywa ziaren.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Usunąć blokadę z części rozdzielającej ▶ Sprawdzić działanie części rozdzielającej
F45073	Spadek stanu napełnienia mikrogranulatem poniżej granicy alarmu	Ustawiona przez użytkownika ilość resztek w zbiorniku została osiągnięta.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Napełnić zbiornik

Kod błędu	Błąd	Przyczyna	Rozwiązanie
F45074	Za niska zadana dawka rozsiewu w następującym rzędzie: X	Czujnik wykrywania ziaren wykrywa mniej ziaren niż ustawiona ilość żądana.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sprawdzić, czy część rozdzielająca pracuje prawidłowo i bez oporów ▶ Sprawdzić pozycję zgarniaczy ▶ Sprawdzić stan napełnienia zbiornika ▶ Sprawdzić zasilanie powietrzem części rozdzielającej (pokrywa otwarta) ▶ Sprawdzić ustawienie progu alarmu ▶ Sprawdzić stopień zabrudzenia czujnika ▶ Sprawdzić ustawienie czułości wykrywania ziaren
F45075	Przekroczono zadaną dawkę rozsiewu w następującym rzędzie: X	Czujnik wykrywania ziaren wykrywa więcej ziaren niż ustawiona ilość żądana.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sprawdzić działanie części rozdzielającej ▶ Sprawdzić pozycję zgarniaczy ▶ Sprawdzić dobór tarcz ▶ Sprawdzić ustawienie progu alarmu ▶ Sprawdzić ustawienie czułości wykrywania ziaren
F45076	Liczba obrotów dozownika części rozdzielającej za niska, jechać szybciej	Spadek liczby obrotów silnika poniżej wartości minimalnej	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Jechać szybciej ▶ Sprawdzić dobór tarcz ▶ Sprawdzić dawkę rozsiewu
F45077	Liczba obrotów dozownika części rozdzielającej za wysoka, jechać wolniej	Przekroczenie maksymalnej liczby obrotów silnika	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Jechać wolniej ▶ Sprawdzić dobór tarcz ▶ Sprawdzić dawkę rozsiewu
F45078	Brak następującego urządzenia:	Wyposażenie specjalne jest skonfigurowane, jednak nie zostało odnalezione.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sprawdzić okablowanie i stan urządzenia po montażu, np. komputera redlic ▶ Sprawdzić ustawienie liczby rzędów ▶ Uruchomić ponownie maszynę

Kod błędu	Błąd	Przyczyna	Rozwiązanie
F45080	Błąd w czujniku: kontrola składania	Wykryto składanie/rozkładanie	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sprawdzić działanie czujnika ▶ Sprawdzić okablowanie
F45082	Błąd w czujniku: liczba obrotów dmuchawy zbiornika nawozu. Sprawdzić czujnik i okablowanie	Nie wykryto prawidłowego sygnału z czujnika liczby obrotów dmuchawy na zbiorniku nawozu.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sprawdzić działanie czujnika ▶ Sprawdzić okablowanie
F45083	Min. liczba obr. dmuch. zbiornika nawozu poniżej wartości min., dozownik zatrzymuje się!	Liczba obrotów dmuchawy jest mniejsza niż 200 1/min.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Skontrolować liczbę obrotów ▶ Skontrolować czujnik w menu diagnozy ▶ Sprawdzić okablowanie
F45084	Nie można utrzymać zadanej liczby obrotów dmuchawy zbiornika nawozu	Dmuchawa pracuje poza ustawionym zakresem tolerancji.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sprawdzić hydraulikę ▶ Dostosować liczbę obrotów ▶ Dostosować zadaną liczbę obrotów ▶ Sprawdzić działanie czujnika
F45085	Maks. liczba obrotów dmuchawy zbiornika nawozu przekroczona	Dozwolona liczba obrotów dmuchawy jest za wysoka.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Zmniejszyć liczbę obrotów
F45086	Dozownik nawozu 1 pusty	Bezwzględny czujnik stanu napełnienia w dozowniku nie wykrywa materiału dozowanego.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Napełnić zbiornik ▶ Sprawdzić działanie czujnika
F45087	Wyłączenie dozownika nawozu z powodu przeciążenia	Napęd dozownika nawozu przekroczył maksymalną dopuszczalną wartość prądu.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sprawdzić, czy dozownik pracuje bez oporów ▶ Wysterować silnik na biegu jałowym ▶ Sprawdzić pobór prądu w module diagnostycznym
F45088	Wyłączenie dozownika mikrogranulatu z powodu przeciążenia w następ. rzędzie: X. Sprawdź silnik.	Napęd dozownika mikrogranulatu przekroczył maksymalną dopuszczalną wartość prądu.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sprawdzić, czy dozownik pracuje bez oporów ▶ Wysterować silnik na biegu jałowym ▶ Sprawdzić pobór prądu w module diagnostycznym

Kod błędu	Błąd	Przyczyna	Rozwiązanie
F45089	Wyłączenie silnika materiału siewnego z powodu przeciążenia w kolejnym rzędzie: X. Sprawdź silnik i część oddzielającą.	Napęd części rozdzielającej przekroczył maksymalną dopuszczalną wartość prądu.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sprawdzić, czy dozownik pracuje bez oporów ▶ Wysterować silnik na biegu jałowym ▶ Sprawdzić pobór prądu w module diagnostycznym
F45090	Dodano następujące urządzenie: zbiornik przedni	Zbiornik przedni został automatycznie wykryty.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Brak innych czynności do wykonania
F45091	Nie można utrzymać siły docisku	Nie można wyrzeć wymaganej siły docisku: siła rzeczywista jest mniejsza niż zadana	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sprawdzić, czy maszyna się nie podnosi ▶ Włączyć balast ramy ▶ Zmniejszyć prędkość jazdy ▶ Zmniejszyć siłę zadaną ▶ Skontrolować wydajność układu hydraulicznego (liczbę obrotów dmuchawy)
F45092	Za miękka gleba! Nie można zmniejszyć nacisku na redlice!	Nie można wyrzeć żądanej siły docisku: siła rzeczywista jest większa niż zadana.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Odciążyć maszynę ▶ Zmniejszyć prędkość jazdy ▶ Zwiększyć siłę zadaną
F45093	Brak następującego urządzenia: zbiornik nawozu	Zbiornik przedni nie jest już rozpoznawany jako urządzenie.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sprawdzić okablowanie ▶ Sprawdzić połączenia wtykowe
F45094	Liczba rzędów została zmieniona. Maszyna musi zostać ponownie uruchomiona!	Zmieniono liczbę rzędów w geometrii maszyny.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Uruchomić ponownie maszynę
F45095	Awaria czujnika siły w następującym rzędzie: X. Sprawdź czujnik i okablowanie	Nie wykryto prawidłowego sygnału na wejściu czujnika siły docisku.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sprawdzić działanie czujnika ▶ Sprawdzić okablowanie
F45096	Awaria lewej komory wagowej	Nie wykryto prawidłowego sygnału na wejściu czujnika lewej komory wagowej.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sprawdzić działanie czujnika ▶ Sprawdzić okablowanie
F45097	Awaria prawej komory wagowej	Nie wykryto prawidłowego sygnału na wejściu czujnika prawej komory wagowej.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sprawdzić działanie czujnika ▶ Sprawdzić okablowanie

Kod błędu	Błąd	Przyczyna	Rozwiązanie
F45098	Przetężenie na wyj. dozownika nawozu w następ. rzędzie: X. Sprawdzić element(y) wykonawczy(-e) i okablowanie!	Napęd dozowania nawozu przekroczył maksymalną dopuszczalną wartość prądu.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sprawdzić, czy dozownik pracuje bez oporów ▶ Wysterować silnik na biegu jałowym ▶ Sprawdzić pobór prądu w module diagnostycznym
F45099	Za niski stan napełnienia materiału siewnego	Rząd z czujnikiem stanu napełnienia w zbiorniku wykrywa brak materiału siewnego.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Napełnić zbiornik materiałem siewnym ▶ W przypadku drobnego materiału siewnego komunikat można dezaktywować
F45100	Dozownik nawozu w kolejnym rzędzie nie reaguje: X	Komunikacja z silnikiem niemożliwa	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sprawdzić połączenie silnika dozującego z okablowaniem
F45101	Błąd w czujniku: stan napełnienia materiału siewnego. Sprawdzić czujnik i okablowanie	Brak prawidłowego sygnału na wejściu czujnika	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sprawdzić działanie czujnika ▶ Sprawdzić okablowanie
F45102	Błąd w czujniku: stan napełnienia mikrogranulatem. Sprawdzić czujnik i okablowanie	Awaria kabla przyłączeniowego czujnika lub wykryto wewnętrzny błąd w czujniku.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sprawdzić czujnik ▶ Sprawdzić okablowanie
F45103	Awaria zbyt wielu czujników siły docisku. Regulacja niemożliwa.	Regulacja siły docisku niemożliwa.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sprawdzić czujnik ▶ Sprawdzić okablowanie
F45104	Wykryto za małą liczbę czujników siły docisku.	Regulacja siły docisku niemożliwa.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sprawdzić czujnik ▶ Sprawdzić okablowanie
F45105	Ścieżka tech. GPS niemożliwa. Brak komunikacji z terminalem. Bez gwarancji wyświetlania prawidłowego nr śladu.	Awaria funkcji ścieżki technologicznej GPS na terminalu	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sprawdzić odbiór GPS ▶ Sprawdzić funkcję ścieżki technologicznej GPS na terminalu; w tym celu skorzystać z podręcznika dołączonego przez producenta
F45106	Terminal jest w stanie przetwarzać zbyt małą liczbę punktów odbioru	TaskController terminala obsługuje mniej sekcji szerokości niż dostępne w maszynie.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sprawdzić ustawienia ISOBUS w maszynie. ▶ Sprawdzić licencje na terminalu.

Kod błędu	Błąd	Przyczyna	Rozwiązanie
F45107	Błędny kierunek jazdy! Wjeżdż na ślad z drugiej strony!	Maszyna wykryła błędny kierunek jazdy, możliwe tylko przy korzystaniu ze ścieżki technologicznej GPS	<ul style="list-style-type: none"> ► Sprawdzić kierunek jazdy na aktualnym torze ► Sprawdzić ustawienia w kreatorze ŚT ► Sprawdzić ustawienia ścieżki technologicznej GPS na terminalu; w tym celu skorzystać z podręcznika dołączonego przez producenta
F45108	Błąd w czujniku: nieprawidłowa pozycja robocza dla nawozu	Awaria kabla przyłączeniowego czujnika lub wykryto wewnętrzny błąd w czujniku.	<ul style="list-style-type: none"> ► Sprawdzić czujnik ► Sprawdzić okablowanie
F45109	Błąd w czujniku: nieprawidłowa pozycja robocza dla mikrogranulatu. Sprawdzić czujnik i okablowanie	Awaria kabla przyłączeniowego czujnika lub wykryto wewnętrzny błąd w czujniku.	<ul style="list-style-type: none"> ► Sprawdzić czujnik ► Sprawdzić okablowanie
F45110	Wybrane źródło kalibracji czujnika niedostępne		► Sprawdzić źródło
F45111	Granica alarmu stanu napełnienia nawozem 2 osiągnięta	Ustawiona przez użytkownika ilość resztek w zbiorniku została osiągnięta.	► Napełnić zbiornik
F45113	Section Control niemożliwa, uszkodzone są poniższe klapy: XY	Klapy na segmentowej głowicy rozdzielającej nie pracują prawidłowo.	<ul style="list-style-type: none"> ► Sprawdzić, czy klapy pracują bez oporów ► Sprawdzić okablowanie
F45114	Kłapa nie może dotrzeć do swojego położenia w rzędzie XY	Klapy na segmentowej głowicy rozdzielającej nie pracują prawidłowo.	<ul style="list-style-type: none"> ► Sprawdzić, czy klapy pracują bez oporów ► Sprawdzić okablowanie
F45115	Wartości czujników tych klap leżą poza zakresem pomiarowym: XY	Klapy na segmentowej głowicy rozdzielającej nie pracują prawidłowo.	<ul style="list-style-type: none"> ► Sprawdzić, czy kłapa pracuje bez oporów ► Sprawdzić działanie czujnika
F45116	Nie powiodła się kalibracja następujących klap: XY	Klapy na segmentowej głowicy rozdzielającej nie pracują prawidłowo.	<ul style="list-style-type: none"> ► Sprawdzić, czy kłapa pracuje bez oporów ► Sprawdzić okablowanie
F45117	Nie powiodła się kalibracja następujących klap, kontrola sekcji jest niemożliwa: XY	Klapy na segmentowej głowicy rozdzielającej nie pracują prawidłowo. Nie można aktywować kontroli sekcji.	<ul style="list-style-type: none"> ► Sprawdzić, czy kłapa pracuje bez oporów ► Sprawdzić okablowanie

Kod błędu	Błąd	Przyczyna	Rozwiązanie
F45118	Błąd czujnika poniższej kłapy: XY	Kłapy na segmentowej głowicy rozdzielającej nie pracują prawidłowo.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sprawdzić, czy kłapa pracuje bez oporów ▶ Sprawdzić okablowanie
F45119	Konfiguracja segmentowej głowicy rozdzielającej nie jest obsługiwana		<ul style="list-style-type: none"> ▶ <i>Jeśli konfiguracja nie jest obsługiwana:</i> Skontaktować się ze specjalistycznym warsztatem.
F45120	Błąd następuj. ECU: XY		<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sprawdzić ECU
F45121	Dozownik nawozu 2 pusty	Bezwzględny czujnik stanu napełnienia w dozowniku nie wykrywa materiału dozowanego.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Napełnić zbiornik ▶ Sprawdzić działanie czujnika
F45122	Oś teleskopowa nie jest wsunięta	Maszyna jest za szeroka do transportu drogowego.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ <i>Aby wsunąć oś teleskopową:</i> patrz strona 81
F45123	Czujnik lewego wysięgnika jest uszkodzony	Nie wykryto prawidłowego sygnału na czujniku składania lewego wysięgnika.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sprawdzić działanie czujnika ▶ Sprawdzić okablowanie
F45124	Czujnik prawego wysięgnika jest uszkodzony	Nie wykryto prawidłowego sygnału na czujniku składania prawego wysięgnika.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sprawdzić działanie czujnika ▶ Sprawdzić okablowanie
F45125	Nie można osiągnąć pozycji końcowej wysięgnika	Nie wykryto prawidłowego sygnału na czujnikach składania wysięgników.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sprawdzić działanie czujników ▶ Sprawdzić okablowanie
F45126	Awaria czujnika pozycji lewej osi teleskopowej	Nie wykryto prawidłowego sygnału na czujniku lewej osi teleskopowej.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sprawdzić działanie czujnika ▶ Sprawdzić okablowanie
F45127	Awaria czujnika pozycji prawej osi teleskopowej	Nie wykryto prawidłowego sygnału na czujniku lewej osi teleskopowej.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sprawdzić działanie czujnika ▶ Sprawdzić okablowanie
F45128	Awaria czujnika lewego ciśnienia rozdzielania	Nie wykryto prawidłowego sygnału na czujniku lewego ciśnienia rozdzielania.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sprawdzić działanie czujnika ▶ Sprawdzić okablowanie
F45129	Awaria czujnika prawego ciśnienia rozdzielania	Nie wykryto prawidłowego sygnału na czujniku prawego ciśnienia rozdzielania.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sprawdzić działanie czujnika ▶ Sprawdzić okablowanie
F45130	Centralne podawanie nasion: awaria czujnika	Nie wykryto prawidłowego sygnału na wejściu czujnika Seed on Demand.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sprawdzić czujnik ▶ Sprawdzić okablowanie pod kątem przerwy w kablach

Kod błędu	Błąd	Przyczyna	Rozwiązanie
F45131	Centralne podawanie nasion: zwiększ ciśn. Ciśnienie rozdzielania X mbar, różnica ciśnienia X mbar	Za mała różnica ciśnienia między częścią oddzielającą i CSS.	► Zwiększyć ciśnienie CSS
F45132	Centralne podawanie nasion: zmniejsz ciśn. Ciśnienie rozdzielania X mbar, różnica ciśnienia X mbar	Za duża różnica ciśnienia między częścią oddzielającą i CSS.	► Zmniejszyć ciśnienie CSS
F45133	Sprawdź pozycję kłapy do rozdzielania ciśnienia. Ciśnienie rozdzielania z lewej X mbar, ciśnienie rozdzielania z prawej X mbar	Różnica ciśnienia rozdzielania z lewej i prawej strony jest za duża.	► <i>Aby ustawić równomierne ciśnienie rozdzielania:</i> Ustawić klapę do rozdzielania ciśnienia w żądanej pozycji.
F45134	Zasilanie generatora pokładowego poniżej wartości min. Sprawdzić generator.	Generator podkładowy pracuje w niedostatecznym stopniu.	► Sprawdzić lampkę kontrolną ładowania ► Sprawdzić generator pokładowy ► Sprawdzić akumulator
F45135	Funkcja nie jest możliwa! Spełnione muszą być następujące warunki: 1. Maszyna zatrzymana 2. Maszyna w pozycji roboczej 3. Osiągnięto ilość min.	Podane warunki nie są spełnione.	► Maszyna zatrzymana ► Maszyna w pozycji roboczej ► Osiągnięto ilość minimalną
F45136	Błąd następuj. ECU: XY	Przerwa w komunikacji z podaną ECU.	► Sprawdzić okablowanie ► Sprawdzić ECU
F45137	Przetężenie na wyjściu: zawór proporcjonalny ciśnienia wysięgnika. Sprawdź el. wykon. i okablowanie	Zawór proporcjonalny ciśnienia wysięgnika przekroczył maksymalną dopuszczalną wartość prądu.	► Skontrolować zawór ► Sprawdzić okablowanie
F45138	Błąd w czujniku: komora wagowa pośrodku. Sprawdzić czujnik i okablowanie	Nie wykryto prawidłowego sygnału na wejściu czujnika komory wagowej.	► Sprawdzić działanie czujnika ► Sprawdzić okablowanie
F45139	Błąd w czujniku: poziom nawozu z prawej. Sprawdzić czujnik i okablowanie	Nie wykryto prawidłowego sygnału na czujniku poziom nawozu z prawej.	► Sprawdzić działanie czujnika ► Sprawdzić okablowanie
F45140	Błąd w czujniku: dozownik nawozu 2. Sprawdź czujnik i okablowanie	Nie wykryto prawidłowego sygnału na czujniku poziom nawozu z prawej.	► Sprawdzić działanie czujnika ► Sprawdzić okablowanie
F45141	Przekroczone napięcie zasilania	Napięcie zasilania maszyny zostało przekroczone.	► Sprawdzić prądnicę ► Sprawdzić połączenie kablowe

Kod błędu	Błąd	Przyczyna	Rozwiązanie
F45142	Przetężenie dozownika nawozu w następującym rzędzie: XY. Sprawdź el. wykon. i okablowanie!	Napęd dozowania nawozu przekroczył maksymalną dopuszczalną wartość prądu.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sprawdzić, czy dozownik pracuje bez oporów ▶ Wysterować silnik na biegu jałowym ▶ Sprawdzić pobór prądu w module diagnostycznym
F45143	Wyłączenie dozownika nawozu z powodu przeciążenia w kolejnym rzędzie: XY. Sprawdzić silniki!	Napęd dozownika nawozu przekroczył maksymalną dopuszczalną wartość prądu.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sprawdzić, czy dozownik pracuje bez oporów ▶ Wysterować silnik na biegu jałowym ▶ Sprawdzić pobór prądu w module diagnostycznym
F45144	Granica alarmu stanu napełnienia mikrogranulatem osiągnięta	Ustawiona przez użytkownika ilość resztek w zbiorniku została osiągnięta.	▶ Napełnić zbiornik
F45145	Dozownik nawozu lub silnik mieszała nie reaguje	Silnik tego rzędu nie obraca się.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sprawdzić, czy dozownik pracuje bez oporów ▶ Wysterować silnik na biegu jałowym ▶ Sprawdzić pobór prądu w module diagnostycznym
F45146	Błąd w czujniku: stan napełnienia materiału siewnego. Sprawdź el. wykon. i okablowanie!	Nie wykryto prawidłowego sygnału na wejściu czujnika stanu napełnienia materiałem siewnym.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sprawdzić działanie czujnika ▶ Sprawdzić okablowanie
F45147	Błąd w czujniku: XA.B12 Stan napełn. mikrogranulatem. Sprawdź el. wykon. i okablowanie!	Nie wykryto prawidłowego sygnału na wejściu czujnika stanu napełnienia mikrogranulatem.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sprawdzić czujnik ▶ Sprawdzić okablowanie
F45148	Awaria zaworu proporcjonalnego regulacji ciśnienia centralnego podawania nasion	Nie wykryto prawidłowego sygnału na zaworze proporcjonalnym.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sprawdzić zawór proporcjonalny ▶ Sprawdzić okablowanie pod kątem przerwy w kablach

Kod błędu	Błąd	Przyczyna	Rozwiązanie
F45149	Automatyka centralnego podawania nasion niemożliwa. W następ. czujnikach i zaworach nie może występować usterka: czujniki ciśnienia rozdzielania, czujniki ciśnienia centralnego podawania nasion, napęd liniowy regulacji ciśnienia centralnego podawania nasion, czujniki liczby obrotów dmuchawy nawozu i części rozdzielającej.	Błąd w czujnikach lub zaworach.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sprawdzić czujniki ciśnienia rozdzielania ▶ Sprawdzić czujniki ciśnienia centralnego podawania nasion ▶ Sprawdzić zawór proporcjonalny regulacji ciśnienia centralnego podawania nasion ▶ Sprawdzić czujniki liczby obrotów dmuchawy nawozu i części rozdzielającej
F45150	Nie można utrzymać różnicy między ciśnieniem CSS i rozdzielania	Regulacja dmuchawy CSS nadmiernie się waha.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sprawdzić czujniki ciśnienia rozdzielania ▶ Sprawdzić czujniki ciśnienia centralnego podawania nasion ▶ Sprawdzić zawór proporcjonalny regulacji ciśnienia centralnego podawania nasion ▶ Sprawdzić czujniki liczby obrotów dmuchawy nawozu i części rozdzielającej
F45151	Awaria czujnika ciśnienia wewnętrznego zbiornika 1	Nie wykryto prawidłowego sygnału na wejściu czujnika ciśnienia wewnętrznego zbiornika 1.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sprawdzić czujnik ▶ Sprawdzić okablowanie pod kątem przerwy w kablach i działanie okablowania
F45152	Spadek ciśnienia wewnętrznego zbiornika 1 poniżej wartości minimalnej	Ciśnienie wewnętrzne zbiornika jest za niskie.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Zwiększyć liczbę obrotów dmuchawy ▶ Sprawdzić czujnik ▶ Sprawdzić szczelność zbiornika i odcinka transportowego
F45153	Awaria czujnika prędkości obrotu wokół osi pionowej	Przerwa w komunikacji z czujnikiem prędkości obrotu wokół osi pionowej.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sprawdzić czujnik ▶ Sprawdzić okablowanie pod kątem przerwy w kablach
F45154	Awaria czujnika ciśnienia wewnętrznego zbiornika 2	Nie wykryto prawidłowego sygnału na wejściu czujnika ciśnienia wewnętrznego zbiornika 2.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sprawdzić czujnik ▶ Sprawdzić okablowanie pod kątem przerwy w kablach i działanie okablowania

Kod błędu	Błąd	Przyczyna	Rozwiązanie
F45155	Spadek ciśnienia wewnętrznego zbiornika 2 poniżej wartości minimalnej	Ciśnienie wewnętrzne zbiornika jest za niskie.	<ul style="list-style-type: none">▶ Zwiększyć liczbę obrotów dmuchawy▶ Sprawdzić czujnik▶ Sprawdzić szczelność zbiornika i odcinka transportowego

F45013

Obsługa zewnętrzna aktywna

CMS-T-00010733-C.1

- ▶ Przejść na obsługę przez TwinTerminal lub aplikację mySeeder

lub

Przerwać obsługę zewnętrzną.

Załącznik

16

CMS-T-00000924-C.1

16.1 Dodatkowo obowiązujące dokumenty

CMS-T-00000925-C.1

- Instrukcja obsługi Precea 3000-A
- Instrukcja obsługi Precea 6000-A
- Instrukcja obsługi Precea 3000/4500/6000
- Instrukcja obsługi Precea 4500-2
- Instrukcja obsługi Precea 6000-2
- Instrukcja obsługi Precea 9000-TCC
- Instrukcja obsługi Precea 12000-TCC

Spisy i wykazy

17

17.1 Glosariusz

CMS-T-00007107-A.1

A

AUX

AUX pochodzi od słowa "auxiliary" i oznacza dodatkowe urządzenie wejścia, na przykład wielofunkcyjny uchwyt.

E

ECU

ECU oznacza sterowanie maszyną zamontowane w maszynie. Za pomocą terminala obsługowego można uzyskać dostęp do sterowania maszyną i obsługiwać maszynę.

EGNOS

European Geostationary Navigation Overlay Service. Europejski system korekty nawigacji satelitarnej.

F

Farm Management Information System

Farm Management Information System, w skrócie FMIS, jest programem do zarządzania gospodarstwami rolnymi. Taki program umożliwia zarządzanie zleceniami i danymi podstawowymi.

G

GLONASS

Rosyjski satelitarny system nawigacyjny

H

HDOP

(Horizontal Dilution of Precision), wymiar dokładności poziomych danych pozycji (stopień szerokości i długości geograficznej), które są przesyłane przez satelitę.

K

Karta aplikacyjna

Karty aplikacyjne zawierają dane, którymi można sterować elementem urządzenia roboczego. Do tych danych należą dawki rozsiewu/oprysku lub głębokości robocze.

M

MSAS

Multifunctional Satellite Augmentation. Japoński system korekty nawigacji satelitarnej.

O

Oprogramowanie sprzętowe

Program komputerowy na stałe zapisany w urządzeniu.

Odbiornik wartości zadanych

Odbiornik wartości zadanych to sterowany element urządzenia roboczego. W przypadku opryskiwacza polowego sterowanym elementem może być regulator ciśnienia oprysku, którym można regulować dawkę oprysku.

P

Plik shape

W pliku shape w rekordzie danych zapisywane są informacje dotyczące geometrii i informacje o atrybutach. Informacje o geometrii tworzą kształty, które mogą być wykorzystywane jako linie graniczne. Informacje o atrybutach są potrzebne do aplikacji, aby na przykład sterować dawkami rozsiewu/oprysku. Plik shape ma format „.shp”.

R

RTK

Płatny system korekty danych satelitarnych.

S

Szybkość transmisji

Prędkość transmisji danych mierzona w bitach na sekundę.

T

TASK.XML

TASK.XML jest plikiem zawierającym dane zleceń.

Terminal uniwersalny

Za pomocą terminala uniwersalnego można odwzorowywać interfejs użytkownika sterowania ECU na terminalu obsługowym.

Z

Znoszenie GPS

Terminem „znoszenie GPS” określa się odchylenia sygnału GPS powodowane stosowaniem źródeł korekty o małej dokładności. Znoszenie GPS można rozpoznać po tym, że pozycja symbolu pojazdu na terminalu obsługowym nie pokrywa się już z rzeczywistą pozycją pojazdu.

Ż

Źródło korekty

Źródłami korekty są różne systemy służące poprawie i korekcie sygnału GPS.

17.2 Indeks

A		Dozowanie	
		<i>symulacja</i>	88
Adres		<i>uruchamianie</i>	75
<i>Redakcja techniczna</i>	5	Dozowanie wstępne	86
Automatyczne włączanie sekcji szerokości		Dozownik	
<i>konfigurowanie</i>	61	<i>Dozowanie wstępne</i>	86
<i>włączanie</i>	75	<i>konfigurowanie kroków ilościowych</i>	19
B		<i>konfigurowanie wstępnego dozowania</i>	20
		<i>konfigurowanie zatrzymania wstępnego</i>	19
Blokowane rzędy		<i>zatrzymanie wstępne</i>	86
<i>określanie</i>	35	F	
Błędy		Funkcja oczka wodnego	
<i>reagowanie na komunikaty błędów</i>	102	<i>aktywacja</i>	38
C		<i>korzystanie</i>	89
		I	
Ciśnienie wysięgników		Ilość materiału siewnego	10
<i>Dopasowanie</i>	78	Ilość mikrogranulatu	10
Czas włączenia	61	Ilość nawozu	10
Czas wyłączenia	61	Informacje	
Czujnik pozycji roboczej		<i>Dane diagnostyczne</i>	100
<i>konfigurowanie, analogowy</i>	21	<i>Informacje o oprogramowaniu</i>	98
<i>konfigurowanie, cyfrowy</i>	21	<i>Stany liczników</i>	99
D		Informacje o oprogramowaniu	
		<i>wyświetlanie</i>	98
Dane kontaktowe		ISOBUS	
<i>Redakcja techniczna</i>	5	<i>konfigurowanie</i>	47
Dane maszyny	10	<i>korzystanie z sygnału prędkości</i>	27
Dawka rozsiewu		K	
<i>Zmiana dla materiału siewnego</i>	76	Kalibrowanie	67
<i>Zmiana dla nawozu</i>	76	Kalibrowanie dawki rozsiewu	
Dawki rozsiewu	10	<i>za pomocą terminalu ISOBUS lub przycisku</i>	
Dmuchawa		<i>kalibracyjnego</i>	67
<i>Odczyt ciśnienia</i>	12	<i>za pomocą TwinTerminal</i>	70
<i>Odczyt liczby obrotów</i>	12	Komunikaty błędów	
Dokładność rozdzielania		<i>reagowanie</i>	102
<i>automatyczne</i>	38	Konfigurowanie ISOBUS	47
<i>konfigurowanie</i>	28	Konfigurowanie produktów	52
Dokumentacja	95		
<i>tworzenie</i>	96		
<i>wywoływanie</i>	95		
Dokumentowanie pracy	95		

Kontrola sekcji		Obsługa znaczników śladów	87
<i>konfigurowanie</i>	61		
<i>włączanie</i>	75	Oddzielanie ziaren	
		<i>ustawianie</i>	84
Korzystanie		Określanie geometrii	
<i>Spulchniacze śladów ciągnika</i>	82	<i>maszyny zaczepiane</i>	31
<i>Znaczniki śladów</i>	87	<i>maszyny zawieszane</i>	29
Korzystanie z hydrauliki Komfort	87	Opóźnienia	61
Kroki ilościowe		Oświetlenie robocze	13
<i>konfigurowanie</i>	19	<i>korzystanie</i>	89
L		Otwieranie menu Pole	15
Licznik dzienny		Otwieranie ustawień	15
<i>resetowanie</i>	96	P	
Licznik ścieżek technologicznych	12	Pasek przycisków	
M		<i>przewijanie</i>	15
Materiał siewny		Pasek stanu	10
<i>konfigurowanie</i>	52	powrót do poprzedniego menu	15
<i>Zwiększanie dawki rozsiewu</i>	76	Pozycja robocza	10
Menu główne	9	Praca warsztatowa	4
Menu Pole	9	Profil	
Menu Praca	10	<i>usuwanie</i>	44
<i>korzystanie</i>	74	Przegląd funkcji	8
<i>przegląd</i>	10	Przesuwna ścieżka technologiczna	
Menu		<i>korzystanie</i>	83
<i>przewijanie</i>	15	Przyciski	
Mikrogranulat		<i>przegląd</i>	13, 13
<i>konfigurowanie</i>	60	<i>zmiana</i>	49
Monitorowanie prędkości obrotowej dmuchawy		Przypisana funkcja hydrauliczna	13
<i>konfigurowanie</i>	24	R	
N		Rampa początkowa	
Nacisk redlic		<i>konfigurowanie</i>	47
<i>Dopasowanie</i>	79	Redlice wysiewające	
<i>Konfiguracja kontroli nacisku redlic</i>	28	<i>Ręczne włączanie</i>	77
<i>Odczyt</i>	12	Rejestrowanie GPS	
Napełnianie tarczy rozdzielającej	88	<i>aktywacja</i>	37
Napełnianie zbiornika ważenia	93	<i>korzystanie</i>	88
Nawóz		Rejestrowanie granicy pola	88
<i>konfigurowanie</i>	59	Rejestrowanie ziaren	
<i>Zwiększanie dawki rozsiewu</i>	76	<i>automatyczne</i>	38
O		<i>konfigurowanie</i>	28
Obsługa	15	Ręczne ustawianie zgarniaczy	84

Rozdzielanie		W	
ustawianie	84		
Zapobieganie opóźnieniu	88	Waga	
rozkładanie		tarowanie	33
Wysięgniki maszyny	74	wzorcowanie	34
Rozsiew		Wielofunkcyjny uchwyt AmaPilot+	
symulacja	88	korzystanie	90
uruchamianie	75	Włączanie sekcji szerokości	
S		automatyczne	75
		ręczne	77
Segmentowa głowica rozdzielająca		Wstępny wybór funkcji hydraulicznej	87
konfigurowanie	32	Wykresy słupkowe redlic wysiewających	
Sekcje szerokości		Wskazanie	10, 11
Ręczne włączanie	77	Wysięgniki maszyny	
składanie	74	rozkładanie	74
SmartControl		składanie	74
aktywacja	38	Wyświetlacz wielofunkcyjny	10
Spulchniacze śladów ciągnika		widok	10
korzystanie	82	zmiana	45, 49
Stan wymagany		Z	
Różnica	11		
Sygnał prędkości		Zadane ciśnienie różnicowe centralnego podawania nasion	
konfigurowanie czujnika prędkości maszyny	26	ustawianie	64
konfigurowanie symulowanej prędkości jazdy	25	Zapobieganie nakładce	61
sygnał prędkości ISOBUS	27	zatrzymanie wstępne	86
Symulacja siewu	88	Zbiornik	
T		napętnianie	92
		napętnianie za pomocą urządzenia do ważenia	93
Task Controller	95	opróżnianie	93
Teleskopowanie wysięgników maszyny	87	Zmiana balastu ramy	87
TwinTerminal	39	Zmiana przycisków	49
U		Zmiana przyporządkowania przycisków	49
Urządzenie Bluetooth		Znaczniki śladów	12
parowanie	36	korzystanie	87
ustawianie		Ś	
Zadane ciśnienie różnicowe centralnego podawania nasion	64		
Ustawienia	9	Ścieżki technologiczne	
Ustawienia maszyny		konfigurowanie	16
Konfiguracja kontroli nacisku redlic	28	korzystanie ze znacznika	83
Tarowanie wagi	33	korzystanie z licznika	81
Wzorcowanie wagi	34	lustrzane odbicie przełączania	84
Usuwanie błędów	103		



AMAZONE

AMAZONEN-WERKE

H. DREYER SE & Co. KG

Postfach 51

49202 Hasbergen-Gaste

Germany

+49 (0) 5405 501-0

amazone@amazone.de

www.amazone.de