



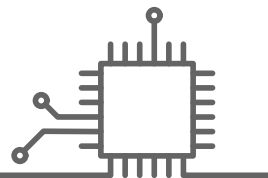
SCHMOTZER

Original driftsvejledning

ISOBUS-software

Hakkemaskine

Denne betjeningsvejledning gælder fra softwareversion NW324-D



INDHOLDSFORTEGNELSE

1 Om denne betjeningsvejledning	1	5.3 Gennembladring af menuer og knapbjælke	15
1.1 Betjeningsvejledningens betydning	1	6 Foretagelse af indstillinger	16
1.2 Anvendt grafisk fremstilling	1	6.1 Indstilling af kilde for hastighedssignalet	16
1.2.1 Advarsler og signalord	1	6.1.1 Anvendelse af ISOBUS-hastighedssignal	16
1.2.2 Yderligere henvisninger	2	6.2 Konfigurering af arbejdsstillingssensor	17
1.2.3 Handlingsanvisninger	2	6.2.1 Konfigurering af digital arbejdsstillingssensor	17
1.2.4 Optællinger	4	6.2.2 Konfigurering af analog arbejdsstillingssensor	17
1.2.5 Positionstal i billederne	4	6.3 Konfigurering af ISOBUS	18
1.3 Andre gældende dokumenter	4	6.3.1 Konfigurering af knapper til Section Control	18
1.4 Din mening er vigtig	4	6.3.2 Indstilling af gemmested for dokumentation	19
2 Funktionsoversigt	5	6.3.3 Aktivering af bagudkompatibilitet	20
3 Overblik over hovedmenu	6	6.3.4 Aktivering af forbindelseskompensation	20
4 Arbejdsmenu	7	6.3.5 Indstilling af Section Control	21
4.1 Oversigt over arbejdsmenu	7	6.4 Indstilling af visning	23
4.2 Visning til status for arbejdsstilling	7	6.4.1 Ændring af multifunktionsdisplay	23
4.3 Visning til status for klapning	8	6.4.2 Konfigurering af knapbjælkens konfiguration i arbejdsmenuen	23
4.4 Visning til status for maskinen	9	6.4.3 Tildeling af betjeningsterminaler	24
4.5 Visning til status og stilling for parallelogrammer	10	6.4.4 Konfigurering af dag-/natmodus	25
4.6 Statusbjælke	13	7 Administration af profiler	27
4.7 Funktioner på knapbjælken	13	7.1 Oprettelse af ny profil	27
5 Grundlæggende betjening	15	7.2 Aktivering af profil	29
5.1 Skift mellem markmenu og indstillinger	15	7.3 Omdøbning af profil	30
5.2 Skift til forrige menu	15		

7.4	Sletning af profil	31
-----	--------------------	----

8	Administration og konfigurerings af maskinprofiler	34
----------	---	-----------

8.1	Administration af maskinprofiler	34
8.2	Konfigurerings af maskinprofil	35
8.2.1	Indstilling af rækker	35
8.2.2	Aktivering og indstilling af midtersektion	36
8.2.3	Indstilling af ventilindstillingstider	37
8.2.4	Indstilling af asymmetri	38
8.2.5	Indstilling af maskintype	39

9	Arbejde	41
----------	----------------	-----------

9.1	Hakning	41
9.2	Manuel kobling af parallelogrammer	41

10	Dokumentation af arbejde	44
-----------	---------------------------------	-----------

10.1	Hentning af dokumentation	44
10.2	Nulstilling af dagstæller	44
10.3	Administration af dokumentationer	45

11	Hentning af informationer	46
-----------	----------------------------------	-----------

11.1	Visning af knapnumre	46
11.2	Visning af softwareversioner	46
11.3	Hentning af maskinens tællerstande	47
11.4	Åbning af fejlhukommelse	47
11.5	Visning af ISOBUS-netværk	48

12	Afhjælpning af fejl	49
-----------	----------------------------	-----------

13	Bilag	51
-----------	--------------	-----------

13.1	Andre gældende dokumenter	51
------	---------------------------	----

14	Fortegnelser	52
-----------	---------------------	-----------

14.1	Stikordsregister	52
------	------------------	----

Om denne betjeningsvejledning

1

CMS-T-00000539-E.1

1.1 Betjeningsvejledningens betydning

CMS-T-006245-A.1

Betjeningsvejledningen er et vigtigt dokument og en del af maskinen. Den henvender sig til brugeren og indeholder sikkerhedsrelevante oplysninger. Det er kun de fremgangsmåder, der er angivet i betjeningsvejledningen, som er sikre. Hvis betjeningsvejledningen ignoreres, kan personer blive alvorligt kvæstet eller dræbt.

1. Sikkerhedskapitlet skal læses helt igennem og overholdes før den første anvendelse af maskinen.
2. Læs og følg desuden de pågældende afsnit i betjeningsvejledningen før arbejdet.
3. Opbevar betjeningsvejledningen, så den altid er tilgængelig.
4. Overdrag betjeningsvejledningen til den efterfølgende bruger.

1.2 Anvendt grafisk fremstilling

CMS-T-005676-C.1

1.2.1 Advarsler og signalord

CMS-T-00002415-A.1

Advarsler vises med en lodret bjælke og et trekantet sikkerhedssymbol samt et signalord. Signalordene "FARE", "ADVARSEL" eller "FORSIGTIG" beskriver, hvor alvorlig den truende fare er, og har følgende betydninger:



FARE

- Angiver en umiddelbar fare med høj risiko for alvorlige kvæstelser som tab af legemsdele eller dødsfald.



ADVARSEL

- Angiver en potentiel fare med moderat risiko for alvorlige kvæstelser eller dødsfald.



FORSIGTIG

- Angiver en fare med lav risiko for lette eller moderate kvæstelser.

1.2.2 Yderligere henvisninger

CMS-T-00002416-A.1



VIGTIGT

- Angiver en risiko for maskinskader.



MILJØINFORMATION

- Angiver en risiko for miljøskader.



HENVISNING

Angiver anvendelsestips og anvisninger med henblik på optimal brug.

1.2.3 Handlingsanvisninger

CMS-T-00000473-B.1

Nummererede handlingsanvisninger

CMS-T-005217-B.1

Handlinger, som skal udføres i en bestemt rækkefølge, vises som nummererede handlingsanvisninger. Den angivne rækkefølge for handlingerne skal overholdes.

Eksempel:

1. Handlingsanvisning 1
2. Handlingsanvisning 2

1.2.3.1 Handlingsanvisninger og reaktioner

CMS-T-005678-B.1

Reaktioner på handlingsanvisninger er markeret med en pil.

Eksempel:

1. Handlingsanvisning 1
➔ Reaktion på handlingsanvisning 1
2. Handlingsanvisning 2

1.2.3.2 Alternative handlingsanvisninger

CMS-T-00000110-B.1

Alternative handlingsanvisninger indledes med ordet "eller".

Eksempel:

1. Handlingsanvisning 1

eller

alternativ handlingsanvisning
2. Handlingsanvisning 2

Handlingsanvisninger med kun én handling

CMS-T-005211-C.1

Handlingsanvisninger med kun én handling har ingen nummerering men vises med en pil.

Eksempel:

- ▶ Handlingsanvisning

Handlingsanvisninger uden rækkefølge

CMS-T-005214-C.1

Handlingsanvisninger, som ikke skal udføres i en bestemt rækkefølge, vises med pile i listeform.

Eksempel:

- ▶ Handlingsanvisning
- ▶ Handlingsanvisning
- ▶ Handlingsanvisning

1.2.4 Optællinger

CMS-T-000024-A.1

En optælling, hvor rækkefølgen af arbejdsstrinene ikke er helt afsluttende, er vist som en liste med optællingspunkter.

Eksempel:

- Punkt 1
- Punkt 2

1.2.5 Positionstal i billederne

CMS-T-000023-B.1

Et indrammet tal i teksten, f.eks. et **1**, henviser til et positionstal i billedet ved siden af.

1.3 Andre gældende dokumenter

CMS-T-00000616-B.1

I bilaget findes en liste over andre gældende dokumenter.

1.4 Din mening er vigtig

CMS-T-000059-C.1

Kære læser - vores betjeningsvejledninger opdateres regelmæssigt. Dine forslag til forbedringer kan hjælpe os med at gøre betjeningsvejledningen endnu mere brugervenlig. Du må gerne sende os dine forslag pr. brev, fax eller e-mail.

AMAZONEN-WERKE H. Dreyer SE & Co. KG
Technische Redaktion
Postfach 51
D-49202 Hasbergen
Fax: +49 (0) 5405 501-234
E-Mail: td@amazone.de

Funktionsoversigt

2

CMS-T-00006184-B.1

Schmotzer-hakkemaskinerne betjenes med ISOBUS-softwaren. ISOBUS-softwaren kan vises og betjenes med en ISOBUS-betjeningsterminal.

ISOBUS-softwaren har følgende funktioner:













- Overvågning af maskindata
- Aktivering og deaktivering af parallelogrammer
- Manuel og automatisk kobling af delbredder
- Foretagelse af indstillinger
- Administration af maskinprofiler
- Administration af brugerprofiler
- Administration af dokumentationer
- Hentning af informationer

Overblik over hovedmenu

3

CMS-T-00006185-A.1

Hovedmenuen er opdelt i markmenuen og menuen Indstillingerne.

Markmenu	Indstillinger
  MARKMENU	  INDSTILLINGER
 Arbejde	 Maskine
 Dokumentation	 Visning
	 Service
	 Båndsprøjte
 Profil 1	 Hakkesæts 1

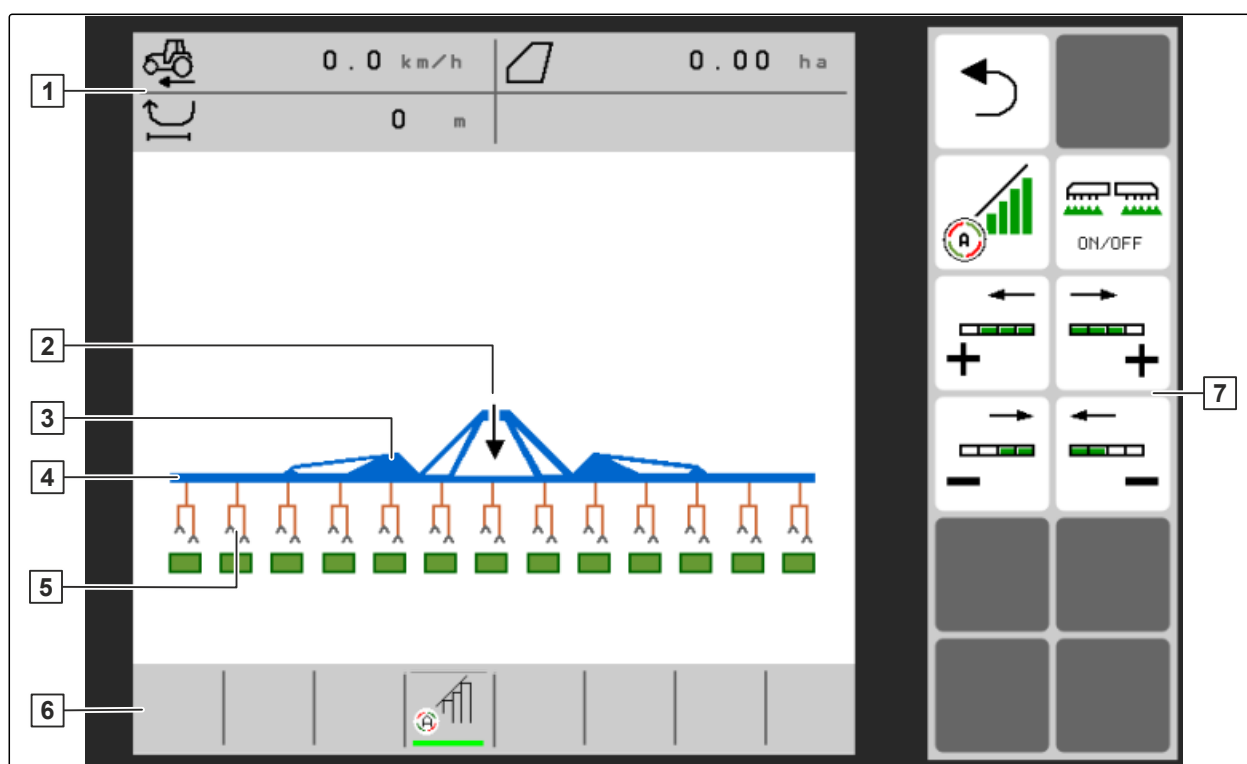
Arbejdsmenu

4

CMS-T-00006186-B.1

4.1 Oversigt over arbejdsmenu

CMS-T-00006187-B.1



CMS-I-00004420

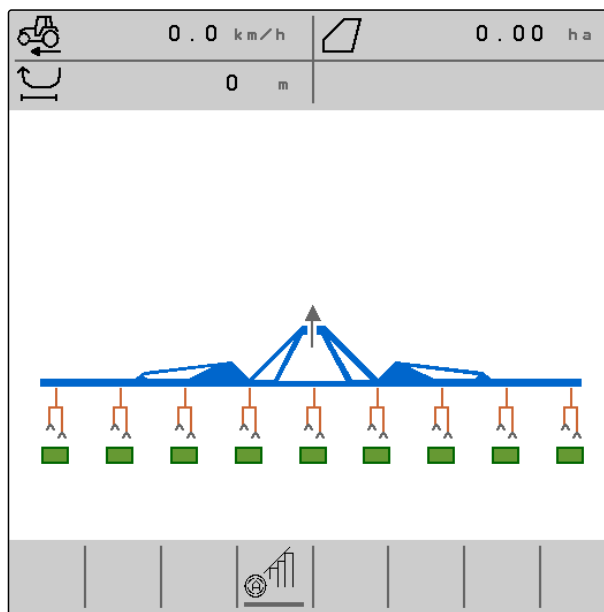
- | | |
|---|--|
| 1 Multifunktionsdisplay | 5 Visning til status og stilling for parallelogrammer |
| 2 Visning til status for arbejdsstilling | 6 Statusbjælke |
| 3 Visning til status for klapning | 7 Knapbjælke |
| 4 Visning til status for maskinen | |

4.2 Visning til status for arbejdsstilling

CMS-T-00008750-A.1

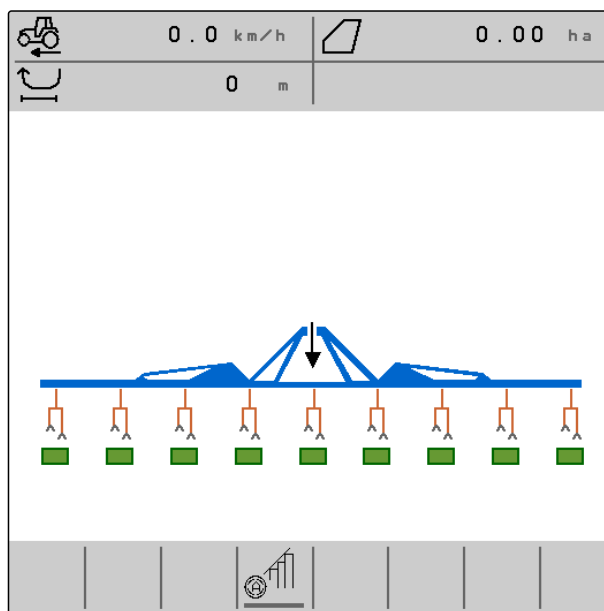
I arbejdsmenuen vises med en pil, om maskinen er løftet eller sænket.

Når den sorte pil peger opad, er maskinen løftet.



CMS-I-00005986

Når den sorte pil peger nedad, er maskinen sænket.



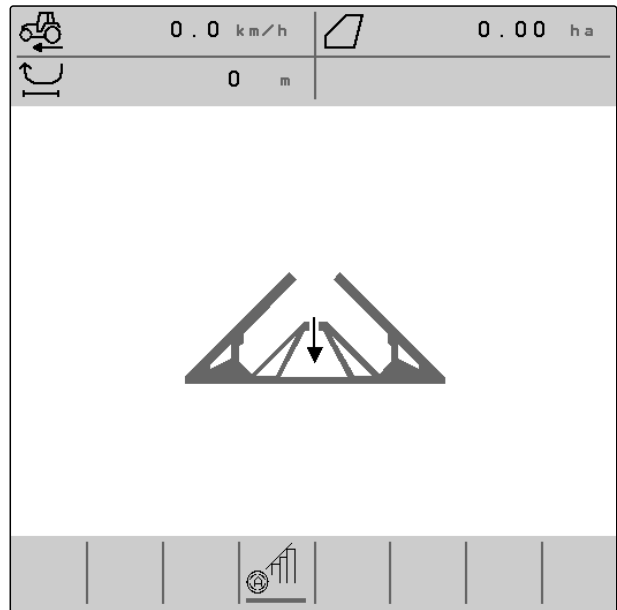
CMS-I-00006141

4.3 Visning til status for klapning

CMS-T-00006221-A.1

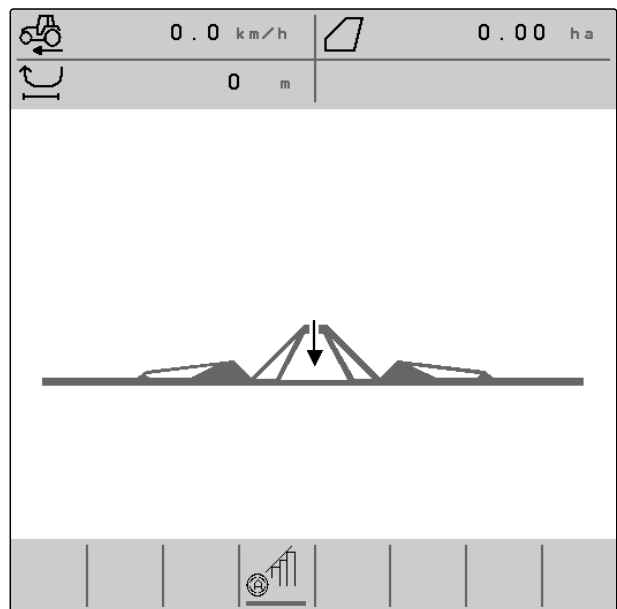
I arbejdsmenuen vises med en stiliseret redskabsskinne, om maskinen er klappet ind eller ud.

Når der vises en indklappet redskabsskinne, er udliggerne klappet ind, og støttehjulene er løftet.



CMS-I-00004421

Når der vises en udklappet redskabsskinne, er udliggerne klappet ud, og støttehjulene er sænket.



CMS-I-00004422


4.4 Visning til status for maskinen

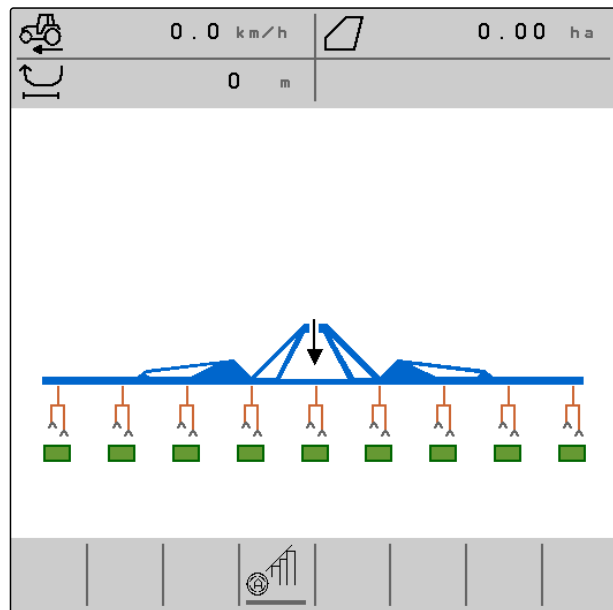
CMS-T-00008888-A.1

I arbejdsmenuen vises med farverne grå eller blå, om maskinen er slukket eller tændt.


4 | Arbejdsmenu

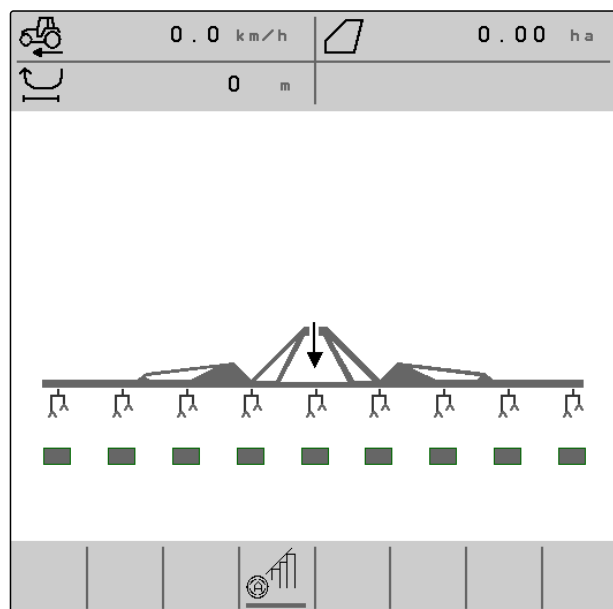
Visning til status og stilling for parallelogrammer

Når maskinen tændes med knappen  skifter redskabsskinnens farve fra grå til blå. Tændingen medfører, at alle aktiverede parallelogrammer bringes fra transportstilling til arbejdsstilling, og at firkanterne, der er tilordnet til dem, skifter fra grå til grøn i visningen.



CMS-I-00006142

Når maskinen slukkes med knappen , skifter redskabsskinnens farve fra blå til grå. Slukningen medfører, at alle aktiverede parallelogrammer bringes fra arbejdsstilling til transportstilling, og at firkanterne, der er tilordnet til dem, skifter fra grøn til grå i visningen.



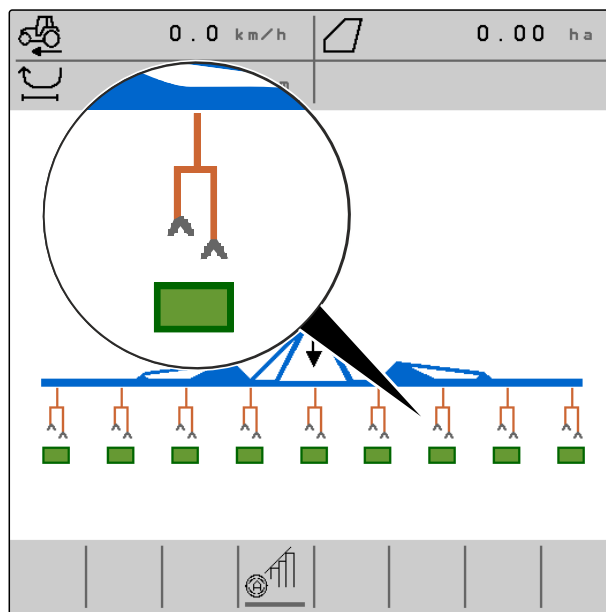
CMS-I-00006143

4.5 Visning til status og stilling for parallelogrammer

CMS-T-00006222-B.1

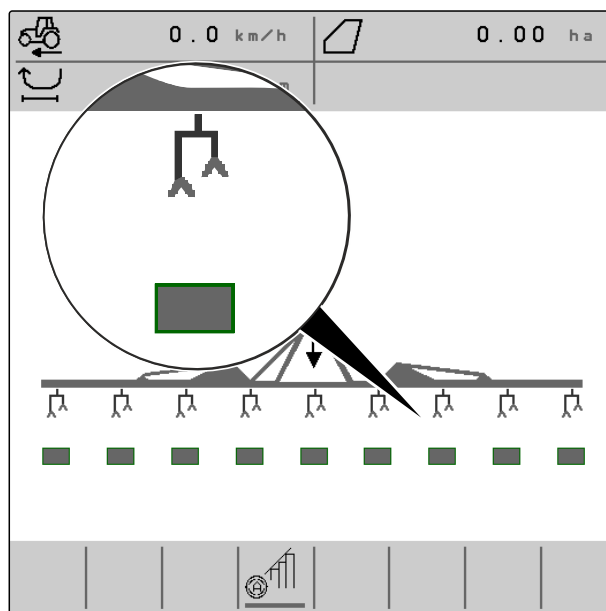
I arbejdsmenuen vises, om et parallelogram er aktiveret eller deaktiveret, og om et parallelogram er løftet eller sænket.

Både når Section Control er deaktiveret og aktiveret, vises parallelogrammer, der er aktiveret og bragt i arbejdsstilling, med sænkede og orangefarvede parallelogramsymboler samt grønt fyldte firkanter.



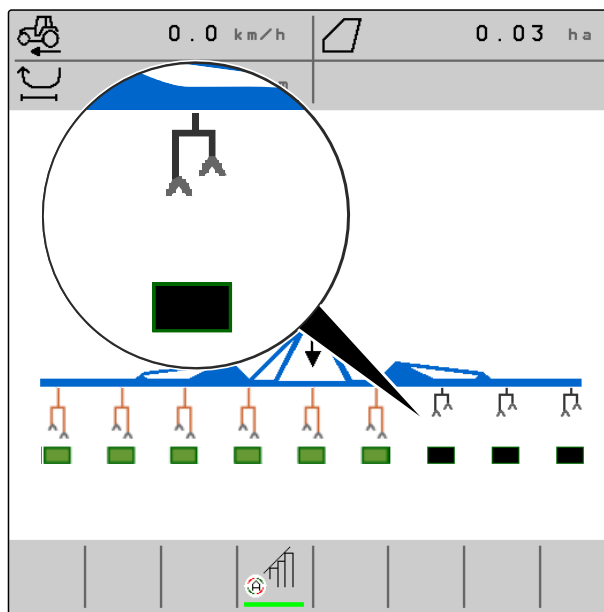
CMS-I-00004424

Når Section Control er deaktiveret, vises parallelogrammer, der er aktiveret og bragt i transportstilling ved tænding af maskinen, med løftede og sorte parallelogramsymboler samt gråt fyldte firkanter.



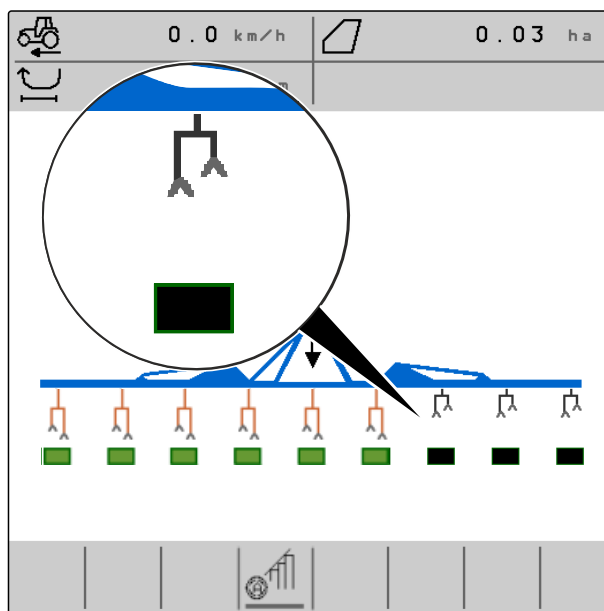
CMS-I-00004423

Når Section Control er aktiveret, vises parallelogrammer, der er aktiveret og bragt i transportstilling af Section Control, med løftede og sorte parallelogramsymboler samt sort fyldte firkanter.



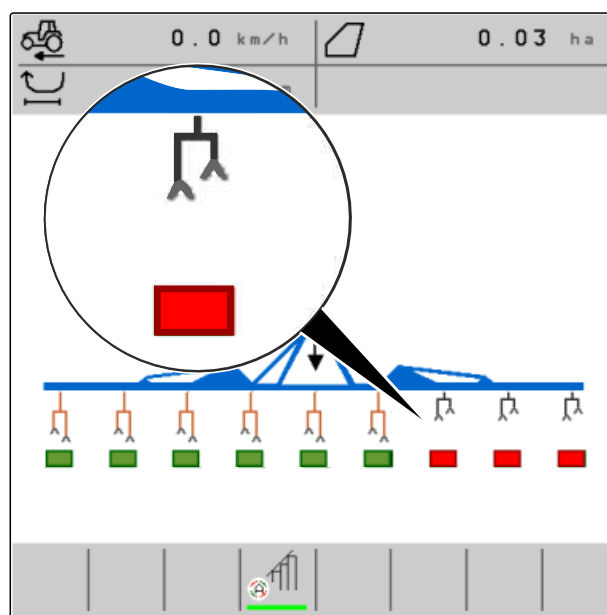
CMS-I-00006138

Når Section Control er deaktiveret, vises parallelogrammer, der er deaktiveret og derfor befinder sig i transportstilling, ligeledes med løftede og sorte parallelogramsymboler samt sort fyldte firkanter.



CMS-I-00006139

Når Section Control er aktiveret, vises parallelogrammer, der er deaktiveret og derfor befinder i sig transportstilling, med løftede og sorte parallelogramsymboler samt rødt fyldte firkanter.



CMS-I-00006140

4.6 Statusbjælke

CMS-T-00006265-B.1

I statusbjælken vises, om Section Control er deaktiveret eller aktiveret.

- 1 Section Control er deaktiveret
- 2 Section Control er aktiveret



CMS-I-00004465





4.7 Funktioner på knapbjælken

CMS-T-00006273-B.1

Tilbage.	Gennembladning af en flersidersmenu.	Aktivering og deaktivering af Section Control.	Tænding og slukning af maskinen.	Aktivering af deaktiverede parallelogrammer fra højre mod venstre.
Aktivering af deaktiverede parallelogrammer fra venstre mod højre.	Deaktivering af aktiverede parallelogrammer fra venstre mod højre.	Deaktivering af aktiverede parallelogrammer fra højre mod venstre.	Manuel skiftning af visning fra dagmodus til natmodus og omvendt.	

4 | Arbejdsmenu

Funktioner på knapbjælken

			
Administration af maskinprofiler og dokumentationer.	Bladring i knapbjælken.	Sletning af alle meldinger i fejlhukommelsen.	Opdatering af liste over ISOBUS-deltagere.

Grundlæggende betjening

5

CMS-T-00006279-B.1

5.1 Skift mellem markmenu og indstillinger

CMS-T-00006280-A.1

- *For at skifte til markmenuen:*

Vælg .

eller

- for at skifte til indstillinger:*

Vælg .



CMS-I-00004395

5.2 Skift til forrige menu

CMS-T-00000805-C.1

- Vælg  på knapbjælken.

5.3 Gennembladring af menuer og knapbjælke

CMS-T-00000806-B.1

- *For at bladre gennem menuerne i indstillingerne:*

Vælg .

- *For at bladre gennem knapbjælken*

Vælg .

Foretagelse af indstillinger

6

CMS-T-00006288-B.1

6.1 Indstilling af kilde for hastighedssignalet

CMS-T-00006626-B.1

6.1.1 Anvendelse af ISOBUS-hastighedssignal

CMS-T-00000843-F.1

For at styre maskinen kræves der et hastighedssignal. I den forbindelse er det muligt at anvende hastighedssignalet, som registreres af sensorer i traktoren og stilles til rådighed for maskinen via ISOBUS.

1. Vælg *"Maskine"* > *"Hastighed"* i menuen *"Indstillinger"*.

Kun tilgængelige kilder vises. Hvis der f.eks. ikke findes nogen hastighed fra *"Radar (traktor)"*, tilbydes denne valgmulighed heller ikke.

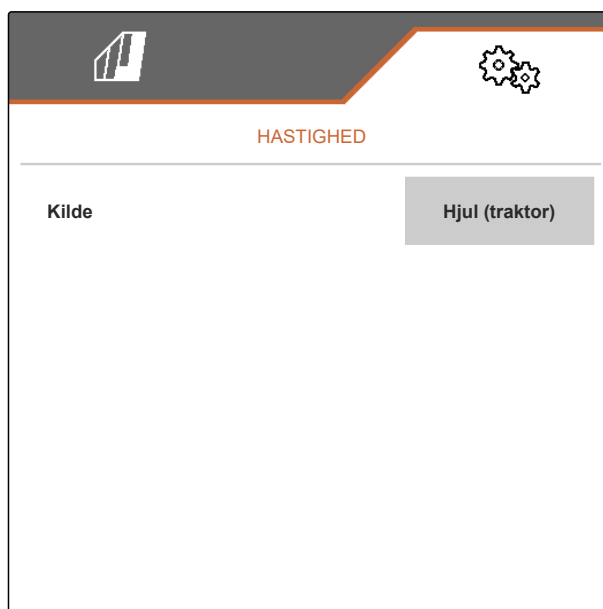
2. Vælg *"Radar (traktor)"*, *"Hjul (traktor)"* eller *"Satellit (NMEA2000)"* under *"Kilde"*.



HENVISNING

Unøjagtige hastighedssignalkilder fører til en forkert styring.

3. Kontrollér præcisionen for den anvendte hastighedssignalkilde.



CMS-I-00006151

6.2 Konfigurering af arbejdsstillingssensor

CMS-T-00006628-B.1

6.2.1 Konfigurering af digital arbejdsstillingssensor

CMS-T-00008913-A.1

Med arbejdsstillingssensoren er det muligt at konstatere, om maskinen befinder sig i arbejdsstillingen. Når maskinen er i arbejdsstilling, dokumenteres arbejdet, og hakkeaggregaterne er frigivet. Når maskinen bringes ud af arbejdsstillingen, stoppes dokumentationen, og hakkeaggregaterne spærres.

1. Vælg "Maskine" > "Arbejdsstilling" i menuen "Indstillinger".
2. Vælg "Løftehøjde ISOBUS digital" under "Kilde".



CMS-I-00002902

6.2.2 Konfigurering af analog arbejdsstillingssensor

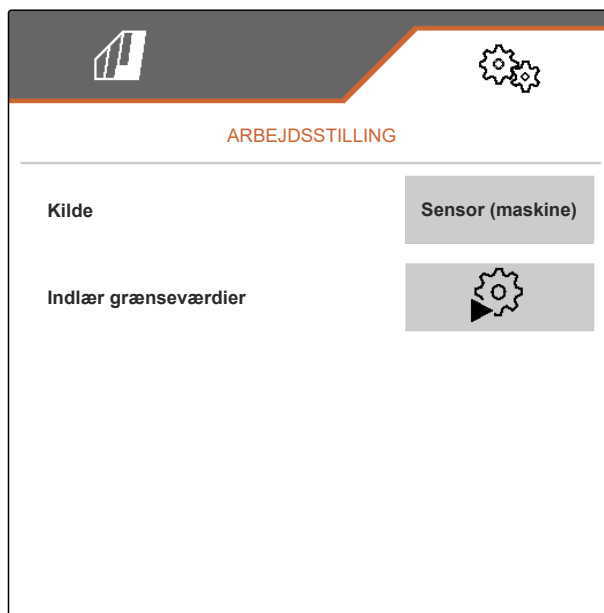
CMS-T-00006629-B.1

Med arbejdsstillingssensoren er det muligt at konstatere, om maskinen befinder sig i arbejdsstillingen. Når maskinen er i arbejdsstilling, dokumenteres arbejdet, og hakkeaggregaterne er frigivet. Når maskinen bringes ud af arbejdsstillingen, stoppes dokumentationen, og hakkeaggregaterne spærres. Grænseværdierne skal indlæres for at fastlægge, hvornår maskinen er i arbejdsstilling.

1. Vælg "Maskine" > "Arbejdsstilling" i menuen "Indstillinger".

Kun tilgængelige kilder vises. Hvis f.eks. "Løftehøjde ISOBUS analog" ikke findes, tilbydes denne valgmulighed heller ikke.

2. Vælg "Sensor (maskine)" eller "Løftehøjde ISOBUS analog" under "Kilde".
3. Følg anvisningerne på displayet under "Indlær grænseværdier".



CMS-I-00004504

6.3 Konfigurering af ISOBUS




CMS-T-00006310-B.1

6.3.1 Konfigurering af knapper til Section Control

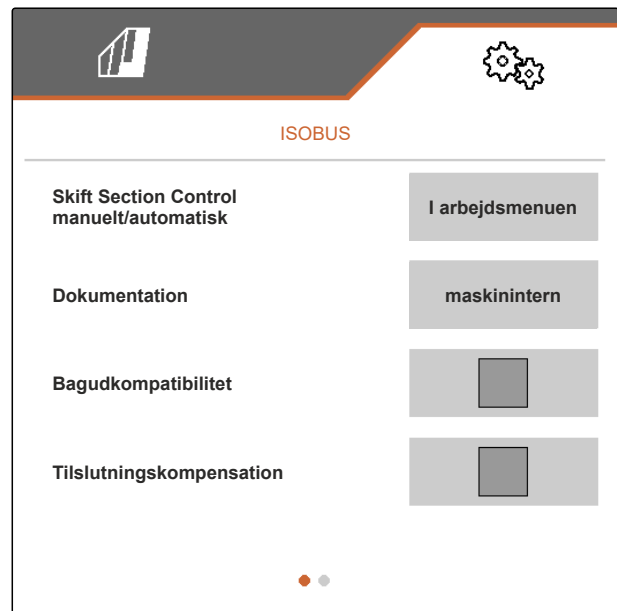
CMS-T-00006315-B.1

For Section Control kan det fastlægges, om Section Control kan aktiveres og deaktiveres i ISOBUS-softwarens arbejdsmenu eller på betjeningsterminalen.

Mulige indstillinger:

- "I GPS-menu"
 - Section Control kan kun aktiveres og deaktiveres via betjeningsterminalen.
Symbolet  i arbejdsmenuens statusbjælke er kun en visning.
- "I arbejdsmenu"
 - I arbejdsmenuen kan Section Control aktiveres og deaktiveres med knappen  i knapbjælken eller med symbolet  i statusbjælken. Section Control kan endvidere aktiveres og deaktiveres via betjeningsterminalen.

1. Vælg "*Maskine*" > "*ISOBUS*" i menuen "*Indstillinger*".
2. Vælg den ønskede position under "*Skift Section Control manuelt/automatisk*".



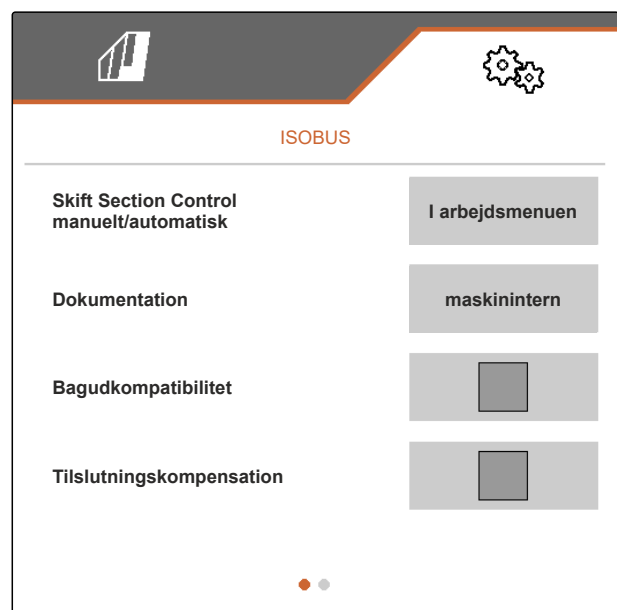
CMS-I-00004591

6.3.2 Indstilling af gemmested for dokumentation

CMS-T-00006313-B.1

Med gemmestedet fastlægges det, om dokumentationen gemmes i maskinens jobcomputer eller betjeningsterminalen.

1. Vælg "*Maskine*" > "*ISOBUS*" i menuen "*Indstillinger*".
2. Vælg det ønskede gemmested under "*Dokumentation*".



CMS-I-00004591

6.3.3 Aktivering af bagudkompatibilitet

CMS-T-00006316-B.1

En aktiveret bagudkompatibilitet medfører, at maskinen også kan kommunikere med ældre betjeningsterminaler får så vidt angår ISOBUS-versionen, og at den registreres af disse betjeningsterminaler på pålidelig vis.

1. Vælg *"Maskine"* > *"ISOBUS"* i menuen *"Indstillinger"*.
2. Hvis maskinen ikke registreres af betjeningsterminalen:
Aktivér *"Bagudkompatibilitet"*.



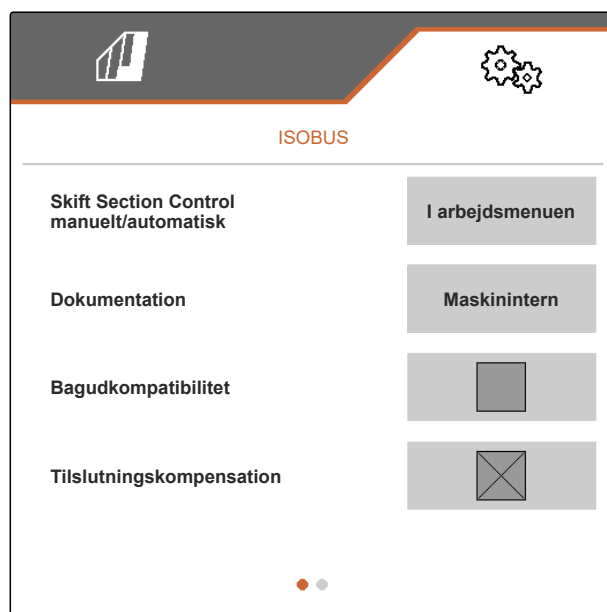
CMS-I-00004601

6.3.4 Aktivering af forbindelseskompensation

CMS-T-00008763-A.1

Når der arbejdes med Section Control, kan der ved små rækkebredder og dårlig GPS-nøjagtighed opstå den uønskede effekt, at kantparallelogrammerne konstant hæves og sænkes skiftevist. En aktiveret forbindelseskompensation forhindrer denne flakken ved, at hvert af de to kantparallelogrammer kobles sammen med deres tilstødende parallelogram.

1. Vælg "Maskine" > "ISOBUS" i menuen "Indstillinger".
2. Når der opstår en flakke på kantparallelogrammerne under arbejdet med maskinen:
Aktivér "Forbindelseskompensation".

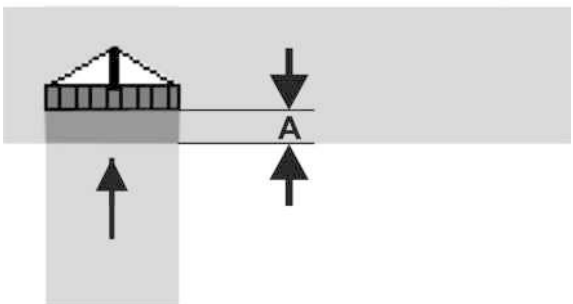
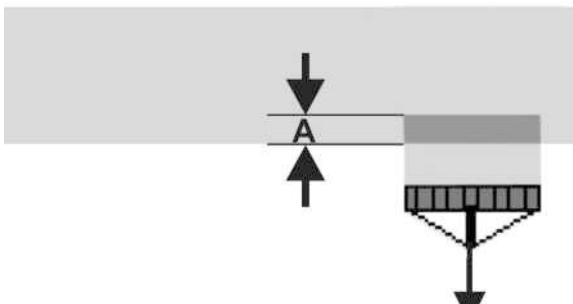


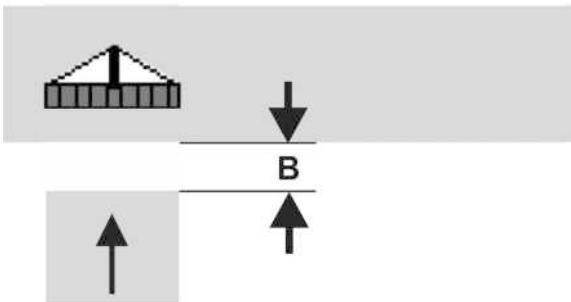
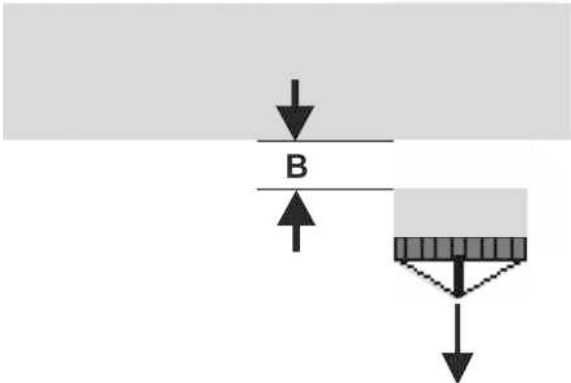
CMS-I-00005992


6.3.5 Indstilling af Section Control

CMS-T-00006311-B.1

Når maskinen styres via Section Control, varer det nogle hundrede millisekunder, før maskinen reagerer. Disse forsinkelser kan forårsage overlapninger eller ubearbejdede arealer. Omskiftningstiderne kompenserer for disse forsinkelser ved aktivering og deaktivering.

Deaktiveringsforsinkelse	Aktiveringsforsinkelse
Deaktivering ved indkørsel på et bearbejdet areal	Aktivering ved udkørsel fra et bearbejdet areal
	
(A) Overlapingens længde	

Deaktiveringsforsinkelse	Aktiveringsforsinkelse
Deaktivering ved indkørsel på et bearbejdet areal	Aktivering ved udkørsel fra et bearbejdet areal
	
(B) Længde for ubearbejdet areal	

- Vælg "Maskine" > "ISOBUS" i menuen "Indstillinger".
- Bladr til anden side i menuen med .
- Hvis der ved indkørsel på et bearbejdet areal opstår overlapninger:
Forøg deaktiveringsforsinkelsen

eller

hvis der ved indkørsel på et bearbejdet areal opstår ubearbejdede arealer:
Reducér deaktiveringsforsinkelsen

eller

hvis der ved udkørsel fra et bearbejdet areal opstår overlapninger:
Reducér aktiveringsforsinkelsen

eller

hvis der ved udkørsel fra et bearbejdet areal opstår ubearbejdede arealer:
Forøg aktiveringsforsinkelsen.



CMS-I-00004596

6.4 Indstilling af visning

CMS-T-00006318-B.1

6.4.1 Ændring af multifunktionsdisplay

CMS-T-00006319-B.1

I multifunktionsdisplayet er det muligt at få vist 4 forskellige værdier i arbejdsmenuen. Alle værdier, som er til rådighed, findes i den følgende tabel.

Værdi	Forklaring
Hastighed	Aktuel hastighed i km/t
Areal	Bearbejdet areal i hektar
Strækningstæller	Kørt strækning i meter

1. Vælg "Visning" > "Multifunktionsdisplay" i menuen "Indstillinger".
2. *For at ændre en visning:*
Vælg den ønskede visning.

➔ Der bliver vist en liste over de disponible værdier.
3. Vælg den ønskede værdi fra listen.
4. Bekræft valget.



CMS-I-00000679

6.4.2 Konfigurering af knapbjælkens konfiguration i arbejdsmenuen


CMS-T-00006320-B.1

Knapbjælkens konfiguration i arbejdsmenuen kan konfigureres. I den forbindelse vises en oversigt over alle funktioner på venstre side og knapbjælken på højre siden. Funktionerne, som allerede er i anvendelse, er markeret med et orange farvet flueben i oversigten.

1. Vælg "Visning" > "Tastkonfiguration Arbejde" i menuen "Indstillinger".

2. Vælg den ønskede funktion fra oversigten over alle funktioner.

➔ Den valgte funktion får en sort ramme.

3. Bladr i knapbjælken med  til den side, som knappen, der skal konfigureres, skal befinde sig på.

4. Vælg den ønskede knap i knapbjælken.


➔ Den valgte knap tildeles den valgte funktion.

5. Konfigurer yderligere knapper

eller

bekræft konfigurationerne med 

eller

annullér konfigurationer med .





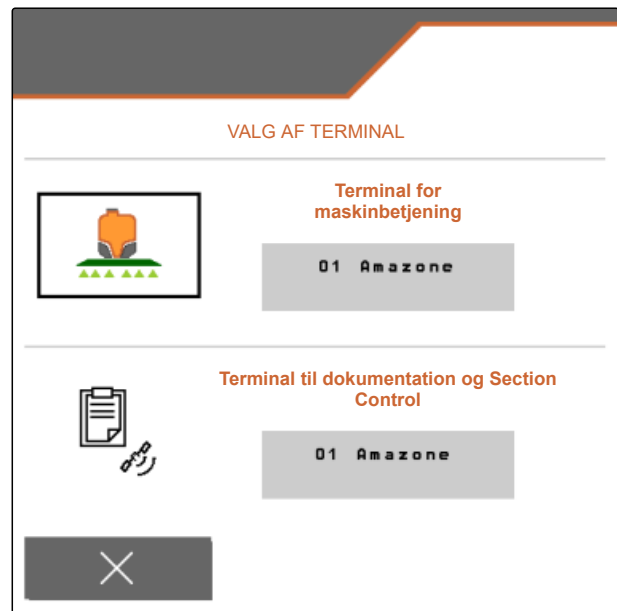
CMS-I-00004681

6.4.3 Tildeling af betjeningsterminaler

CMS-T-00006321-B.1

Når der er tilsluttet flere terminaler, kan terminalerne tilordnes til maskinbetjeningen, dokumentationen og Section Control. Når der kun er tilsluttet en betjeningsterminal, tilordnes denne betjeningsterminal automatisk.

1. Vælg "Visning" > "Vælg terminal" i menuen "Indstillinger".
2. Vælg den ønskede betjeningsterminal fra listen under "Terminal til maskinbetjeningen" og "Terminal til dokumentationen og Section Control".
3. Bekræft valget med 
eller
annullér valget med .



CMS-I-00004608

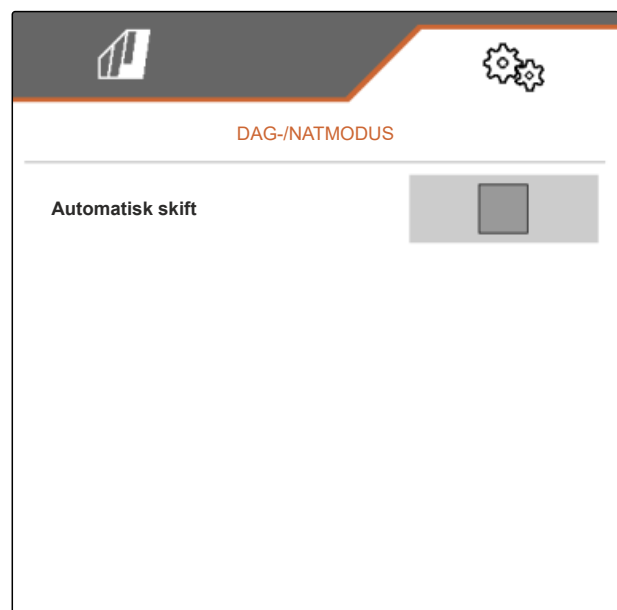
6.4.4 Konfigurering af dag-/natmodus

CMS-T-00006322-A.1

Der kan skiftes manuelt mellem dag- og natmodus, eller visningen skifter automatisk mellem dag- og natmodus. Når det automatiske skift er aktiveret, kan omskiftningspunkterne for skiftet til dagmodus og natmodus konfigureres.

1. Vælg "Visning" > "Dag-/natmodus" i menuen "Indstillinger".
2. Når der skal skiftes automatisk mellem dagmodus og natmodus:
Aktivér "Automatisk skift".

➔ Indstillingerne for det automatiske skift vises.

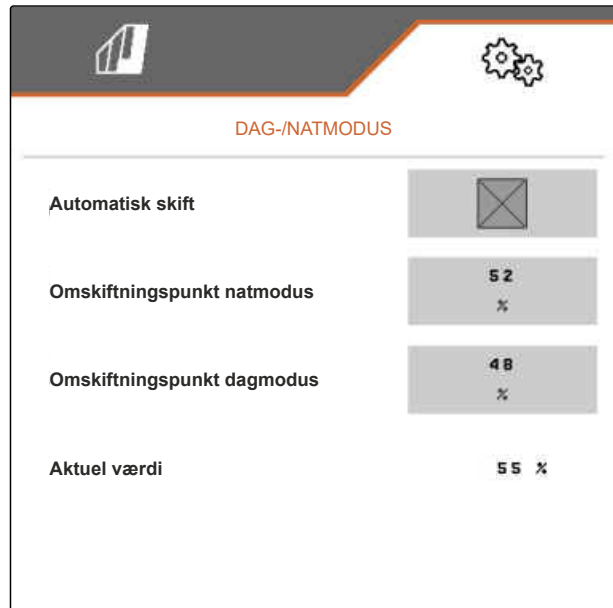


CMS-I-00004613

Under "Aktuel værdi" er den aktuelle lysstyrke i omgivelserne angivet i procent.

Procentværdierne "Omskiftningspunkt natmodus" og "Omskiftningspunkt dagmodus" angiver, ved hvilken aktuel værdi for lysstyrken i omgivelserne der skiftes til den pågældende modus.

3. Når en lysstyrke i omgivelserne er nået, ved hvilken der skal skiftes til natmodus:
Indtast procentværdi under "Aktuel værdi" ved "Omskiftningspunkt natmodus".
4. Når en lysstyrke i omgivelserne er nået, ved hvilken der skal skiftes til dagmodus:
Indtast procentværdi under "Aktuel værdi" ved "Omskiftningspunkt dagmodus".



DAG-/NATMODUS	
Automatisk skift	<input type="checkbox"/>
Omskiftningspunkt natmodus	52 %
Omskiftningspunkt dagmodus	48 %
Aktuel værdi	55 %

CMS-I-00004612

Administration af profiler

7

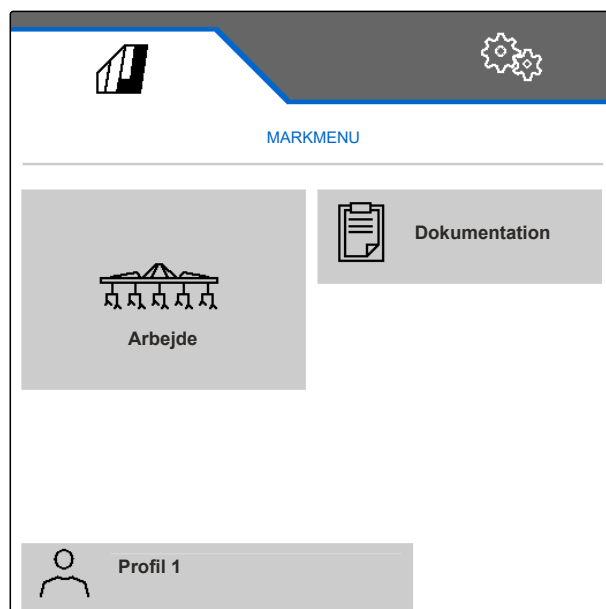
CMS-T-00006443-B.1

7.1 Oprettelse af ny profil

CMS-T-00006445-B.1

I en profil gemmes alle brugerrelaterede indstillinger.
I leveringstilstanden er der allerede oprettet en profil.
Den oprettede profil har navnet "*Profil 1*".


1. Vælg knappen nederst til venstre i markmenuen, som viser den aktive profil.

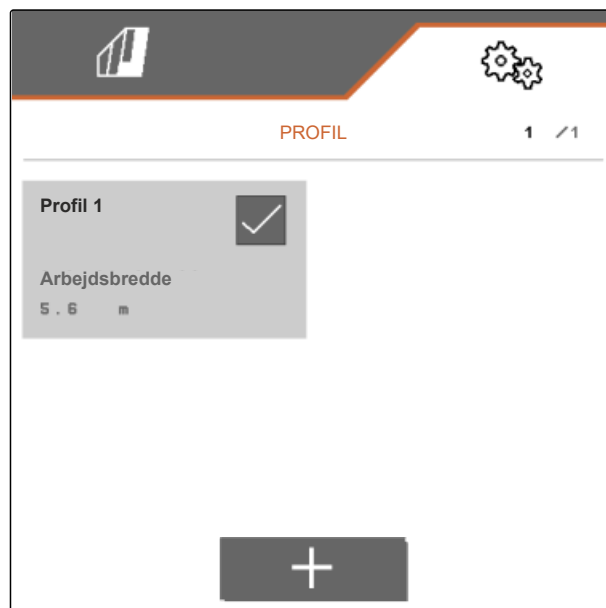


CMS-I-00004309

2. Vælg .

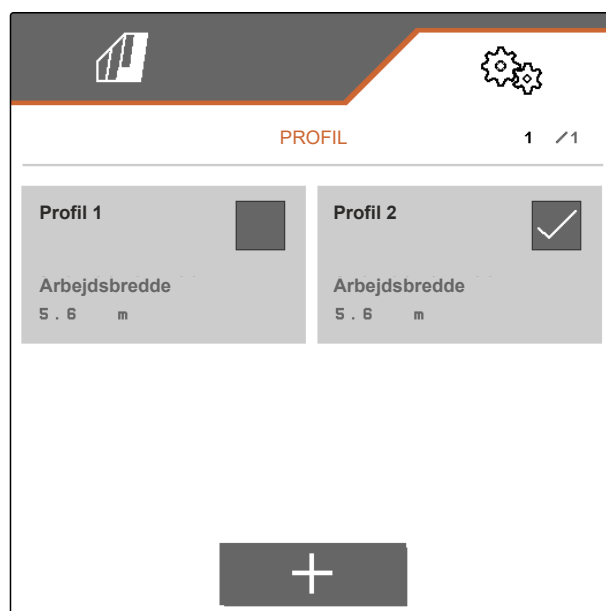
eller

åbn eksisterende profil, og vælg .



CMS-I-00004636


➔ En ny profil er oprettet og aktiveret.



CMS-I-00004637

3. Vælg den nyoprettede profil.

4. Indtast profilnavn.

5. Bekræft indtastningen med .

➔ Den nye profil er navngivet.



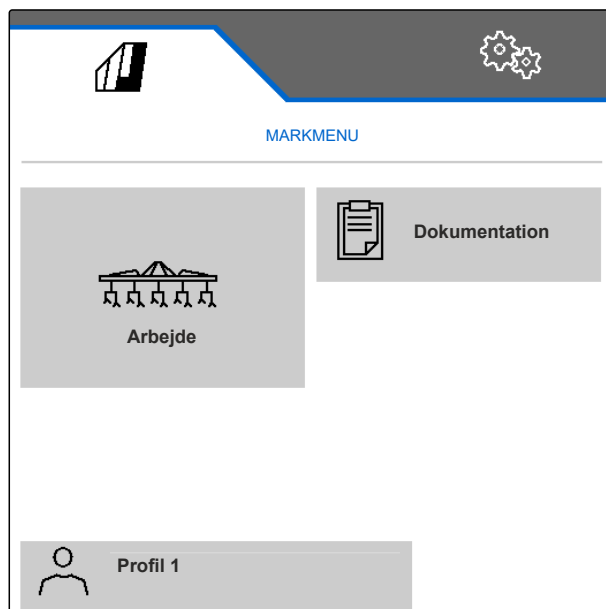
CMS-I-00004639

7.2 Aktivering af profil

CMS-T-00006444-B.1

Hvis der findes mere end en profil, kan en anden profil aktiveres i stedet for den aktive profil.

1. Vælg knappen nederst til venstre i markmenuen, som viser den aktive profil.



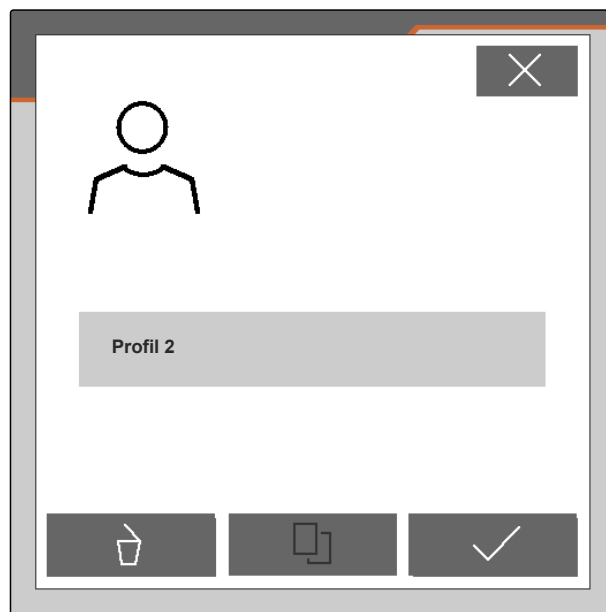
CMS-I-00004309

2. Vælg den ønskede profil.



CMS-I-00006010

3. Aktivér profilen med ✓.

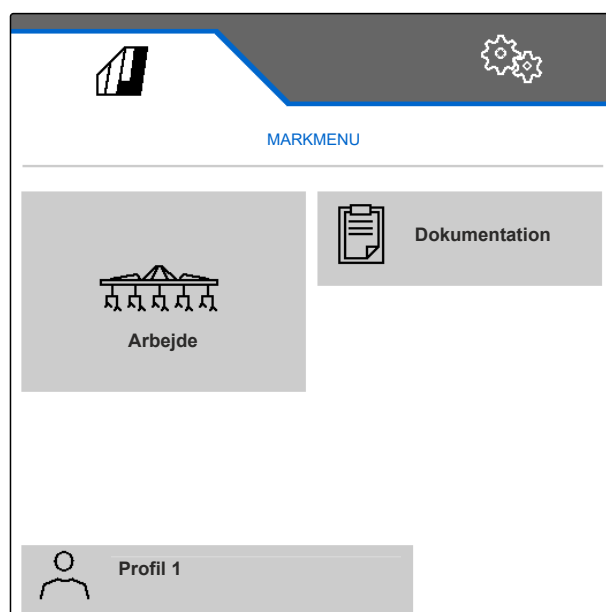


CMS-I-00004641

7.3 Omdøbning af profil

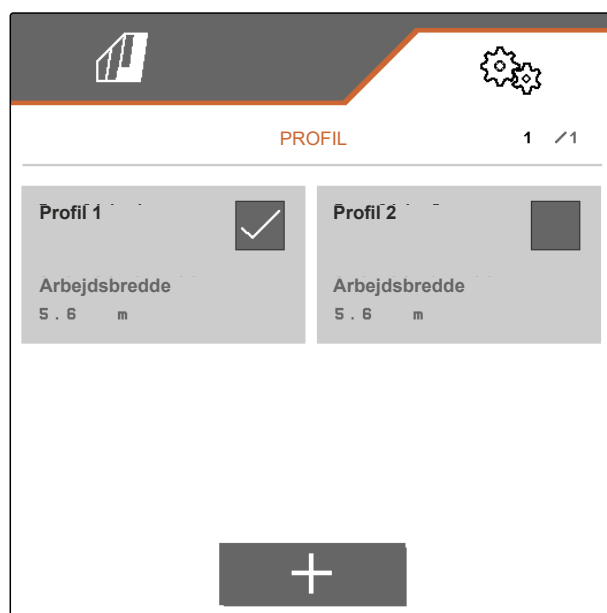
CMS-T-00006583-B.1

1. Vælg knappen nederst til venstre i markmenuen, som viser den aktive profil.



CMS-I-00004309

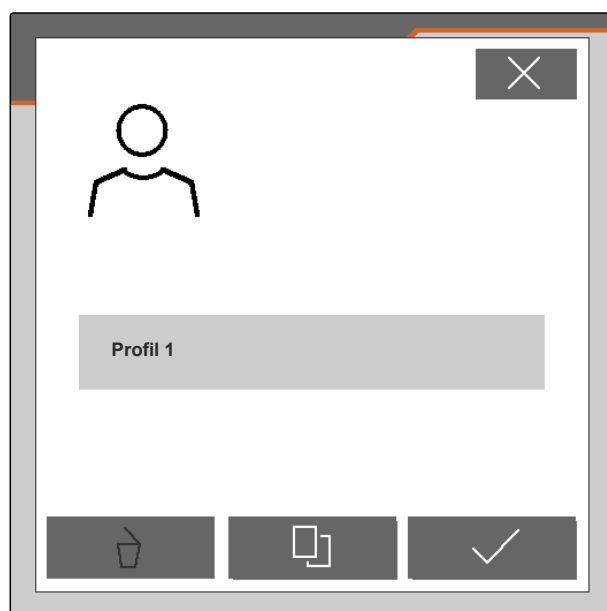
2. Vælg den ønskede profil.



CMS-I-00006010

3. Indtast profilnavn.

4. Bekræft indtastningen med ✓.



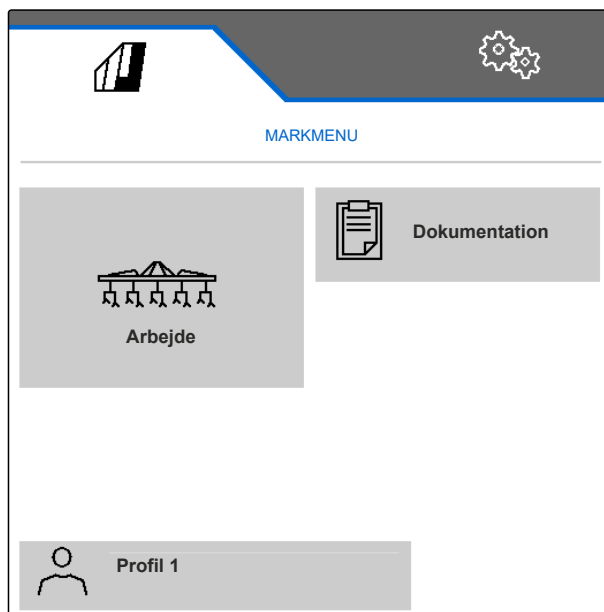
CMS-I-00006011

7.4 Sletning af profil

CMS-T-00006585-B.1

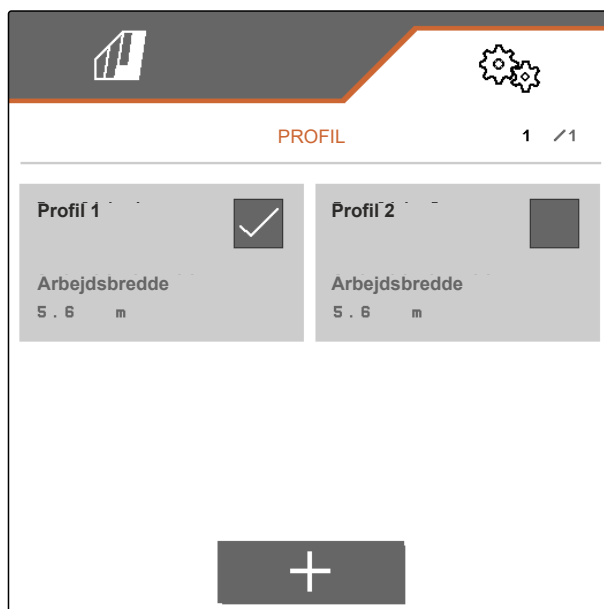
Kun deaktiverede profiler kan slettes. Der skal altid findes en sidste aktiveret profil, som ikke kan slettes.

1. Vælg knappen nederst til venstre i markmenuen, som viser den aktive profil.



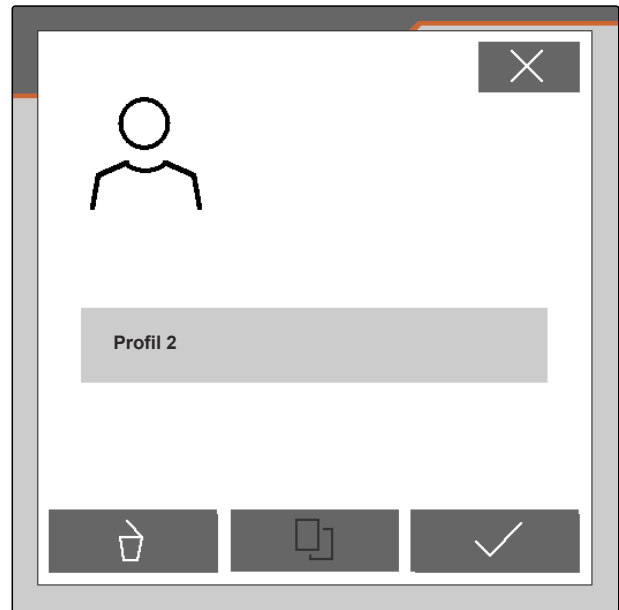
CMS-I-00004309

2. Vælg den ønskede profil.




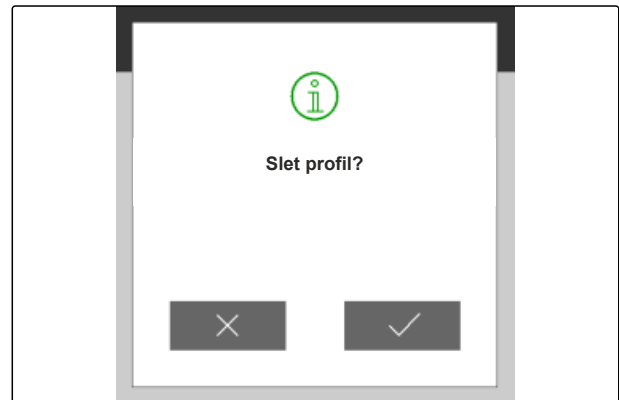
CMS-I-00006010

3. Vælg .



CMS-I-00004641

4. Bekræft sletningen med .



CMS-I-00004650

Administration og konfigurerings af maskinprofiler

8

CMS-T-00008757-A.1

8.1 Administration af maskinprofiler


CMS-T-00008758-A.1

I en maskinprofil gemmes alle indstillinger, der gælder for en bestemt maskinsammensætning. I leveringstilstanden er der allerede oprettet en maskinprofil. Den oprettede maskinprofil har navnet "Hakkesæt 1". Der kan maksimalt oprettes 4 maskinprofiler. Efter en maskinprofil er nyoprettet, skal den konfigureres.

1. *For at åbne administrationen af maskinprofiler:*
Vælg "Maskine" > "Maskinprofil" i menuen "Indstillinger".

2. Vælg .

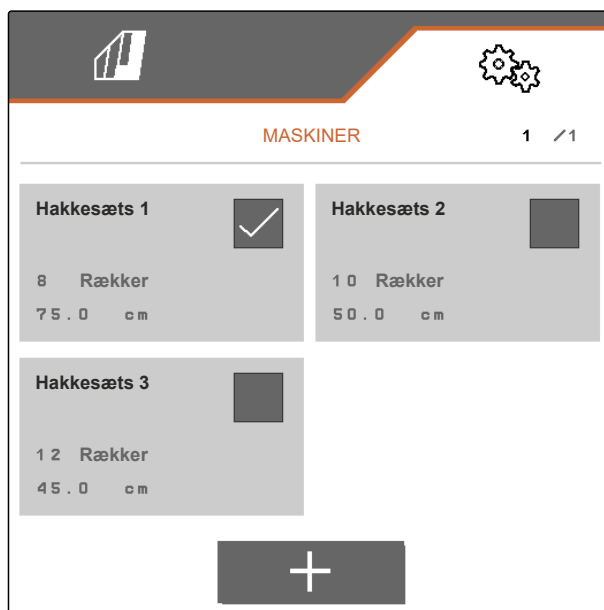
3. *For at oprette en ny maskinprofil:*

Vælg .

eller

for at aktivere, omdøbe eller slette en maskinprofil:

Vælg den ønskede maskinprofil fra oversigten, og gør som beskrevet i kapitlet "Aktivering af profil", se side 29, "Omdøbning af profil", se side 30, eller "Sletning af profil", se side 31.



CMS-I-00006012

8.2 Konfigurerings af maskinprofil

CMS-T-00008759-A.1

8.2.1 Indstilling af rækker

CMS-T-00008778-A.1

1. Aktivér maskinprofilen, som rækkerne skal indstilles for, i overensstemmelse med kapitlet "Administration af maskinprofiler", se side 34.
2. Vælg "Maskine" > "Maskinprofil" i menuen "Indstillinger".
3. Indtast antallet af rækker under "Rækkeantal".



HENVISNING

Rækkeantallet er altid et mindre end antallet af parallelogrammer, der er monteret på maskinen.

4. Vælg "konstant" eller "variabel" under "Rækkeafstand".
5. Når "konstant" er valgt under "Rækkeafstand": Indtast værdien for rækkebredden i cm under "Rækkebredde", fortsæt ellers med det næste trin.



HENVISNING

Når "Midtersektion" er aktiveret, findes "Rækkeafstand" og "Rækkebredde" på anden side i menuen, som der skal bladres til med


6. Når "variabel" er valgt under "Rækkeafstand": Vælg > under "Rækkebredde".

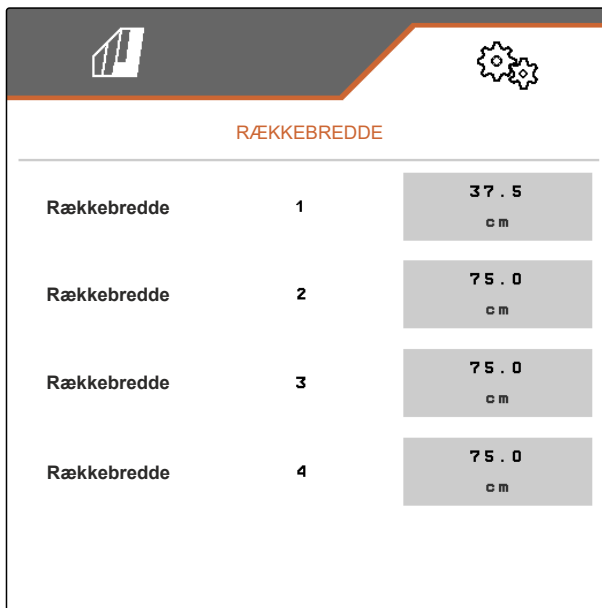
CMS-I-00006016

CMS-I-00006015

7. Indtast den pågældende værdi for rækkebredden i cm under "Rækkebredde 1" til "Rækkebredde 4".

8. Når det indtastede antal under "Rækkebredde" er mere end 3:

Bladr til næste side i menuen med .




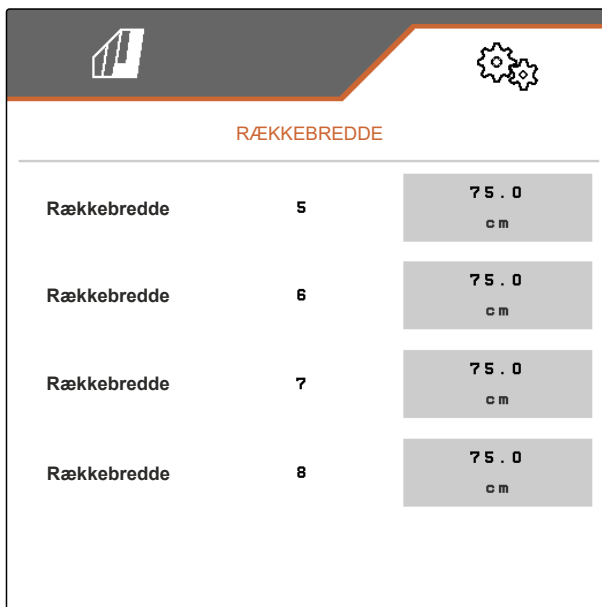
RÆKKEBREDDE		
Rækkebredde	1	37.5 cm
Rækkebredde	2	75.0 cm
Rækkebredde	3	75.0 cm
Rækkebredde	4	75.0 cm

CMS-I-00006014

9. Indtast den pågældende værdi for rækkebredden i cm under "Rækkebredde 5" til "Rækkebredde 8".

10. Når det indtastede antal under "Rækkebredde" er mere end 7:

Bladr videre på samme måde med , og indtast værdierne, indtil alle rækkebredder er indstillet.



RÆKKEBREDDE		
Rækkebredde	5	75.0 cm
Rækkebredde	6	75.0 cm
Rækkebredde	7	75.0 cm
Rækkebredde	8	75.0 cm

CMS-I-00006013

8.2.2 Aktivering og indstilling af midtersektion

CMS-T-00008779-A.1

Aktiveringen og indstillingen af midtersektionen medfører, at parallelogrammerne på redskabsskinnens midtersegment ikke forbliver løftet eller løftes, når maskinen klappes ind, men at de sænkes eller forbliver sænket. Aktiveringen og indstillingen skal foretages, hvis der med hensyn til hakkemaskinen er tale om produkttypen KPP-LSC 6 x 75, KPP-LSC 8 x 75 spor 1500, KPP-LSC 12 x 45 eller KPP-LSC 12 x 50.

1. Hvis der med hensyn til maskinen er tale om produkttypen KPP-LSC 6 x 75, KPP-LSC 8 x 75, KPP-LSC 12 x 45 eller KPP-LSC 12 x 50:

Aktivér maskinprofilen, i hvilken midtersektionen skal aktiveres og indstilles, i overensstemmelse med kapitlet "Administration af maskinprofiler", se side 34.


2. Vælg "Maskine" > "Maskinprofil" i menuen "Indstillinger".

3. Aktivér "Midtersektion".

→ "Startrække midtersektion" og "Slutrække midtersektion" vises.

4. Angiv under "Startrække midtersektion" det parallelogram, der udgør midtersegmentets første parallelogram talt fra helt yderst til venstre set i kørselsretningen.

5. Angiv under "Slutrække midtersektion" det parallelogram, der udgør midtersegmentets sidste parallelogram talt fra helt yderst til venstre set i kørselsretningen.




CMS-I-00006019

8.2.3 Indstilling af ventilindstillingstider

CMS-T-00008799-A.1

Via ventilindstillingstiderne kan en maskine udstyret med parallelogrammer, der kan løftes hydraulisk, indstilles i forhold til ydeevnen for traktorens hydraulikoliepumpe. Ventilindstillingstiderne styrer, hvor længe ventilerne for hydraulikolieledningerne til parallelogrammerne forbliver åbne, efter en impuls til løftning eller sænkning af parallelogrammerne har fundet sted. Med en tilpasning af tiderne sikres det, at hydraulikolieflowet opretholdes, indtil parallelogrammerne har nået slutpositionen i forbindelse med løftningen eller sænkningen.

1. Aktivér maskinprofilen, som ventilindstillingstiderne skal indstilles for, i overensstemmelse med kapitlet "Administration af maskinprofiler", se side 34.
2. Vælg "Maskine" > "Maskinprofil" i menuen "Indstillinger".
3. Bladr til anden side i menuen med .
4. For at indstille ventilindstillingstiden for sænkning af parallelogrammerne:
Indtast værdien for tiden i sek. under "Ventilindstillingstid sænkning".
5. For at indstille ventilindstillingstiden for løftning af parallelogrammerne:
Indtast værdien for tiden i sek. under "Ventilindstillingstid løftning".



MASKINPROFIL - Hakkesæts 1	
Reducér ventilindstillingstid	5.0 s
Forøg ventilindstillingstid	5.0 s
Asymmetri	0 cm
Maskintype	Venterra

CMS-I-00006095


8.2.4 Indstilling af asymmetri

CMS-T-00008870-A.1

Hvis der med hensyn til maskinen er tale om en maskine med asymmetrisk konstruktion, skal maskinens forskydning i forhold til traktormidteraksen angives.


1. Aktivér maskinprofilen, som asymmetrien skal indstilles for, i overensstemmelse med kapitlet "Administration af maskinprofiler", se side 34.
2. Vælg "Maskine" > "Maskinprofil" i menuen "Indstillinger".

3. Hvis "Midtersektion" ikke er aktiveret på første side i menuen:

Bladr til anden side i menuen med 

eller

hvis "Midtersektion" er aktiveret på første side i menuen:

Bladr til tredje side i menuen med .

4. Hvis maskinen er forskudt til venstre i forhold til traktormidteraksen set i kørselsretningen:
Indtast forskydningen til venstre med en negativ værdi i cm under "Asymmetri"

eller

hvis maskinen er forskudt til højre i forhold til traktormidteraksen set i kørselsretningen:
Indtast forskydningen til højre med en positiv værdi i cm under "Asymmetri".



CMS-I-00006095


8.2.5 Indstilling af maskintype

CMS-T-00008871-A.1

I maskinprofilen skal der gives oplysninger om maskintypen.


1. Aktivér maskinprofilen, i hvilken der skal gives oplysninger om maskintypen, i overensstemmelse med kapitlet "Administration af maskinprofiler", se side 34.
2. Vælg "Maskine" > "Maskinprofil" i menuen "Indstillinger".

3. Hvis "Midtersektion" ikke er aktiveret på første side i menuen:

Bladr til anden side i menuen med 

eller

hvis "Midtersektion" er aktiveret på første side i menuen:

Bladr til tredje side i menuen med .

4. Hvis der med hensyn til maskinen er tale om en maskine af produkttypen Venterra:
Vælg "Venterra" under "Maskintype"

eller


hvis der med hensyn til maskinen er tale om en maskine af produkttypen SCHMOTZER:
Vælg "SCHMOTZER" under "Maskintype".



MASKINPROFIL - Hakkets 1	
Reducér ventilindstillingstid	5.0 s
Forøg ventilindstillingstid	5.0 s
Asymmetri	0 cm
Maskintype	Venterra

CMS-I-00006095

5. Hvis tredje side i menuen endnu ikke vises:

Bladr til tredje side i menuen med .

6. Hvis der med hensyn til maskinen er tale om en maskine af produkttypen Venterra:
Aktivér "Sensorer til transportstillingen", eller lad dem være aktiveret, ellers deaktiver dem, eller lad dem være deaktiveret.



MASKINPROFIL - Hakkets 1	
Sensorer til transportstillingen	

CMS-I-00006096

Arbejde

9

CMS-T-00006287-B.1



9.1 Hakning

CMS-T-00006063-B.1



FORUDSÆTNINGER

- ✓ Profil er valgt, se side 27
- ✓ Indstillinger er foretaget, se side 16
- ✓ Maskinprofil er valgt og konfigureret, se side 34
- ✓ Maskine er fejlfri
- ✓ Maskinen er i arbejdsstilling
- ✓ For Section Control: Section Control er aktiveret i betjeningsterminalen

1. Åbn "Arbejde" i markmenuen.
2. Aktivér alle nødvendige parallelogrammer til hakkearbejdet, og deaktivér alle unødvendige parallelogrammer til hakkearbejdet, i overensstemmelse med det følgende kapitel "Manuel kobling af parallelogrammer".
3. Bring alle aktiverede parallelogrammer i arbejdsstilling med  .
4. Når der skal arbejdes med Section Control:
Aktivér Section Control med  .
5. Kør med konstant hastighed.






9.2 Manuel kobling af parallelogrammer





CMS-T-00006296-B.1






Parallelogrammerne kan aktiveres og deaktiveres manuelt fra højre mod venstre eller fra venstre mod højre.





Valg af knappen  påvirker aktiverede og deaktiverede parallelogrammer på følgende måde:

- De aktiverede og løftede parallelogrammer sænkes samtidigt.
- De aktiverede og sænkede parallelogrammer løftes samtidigt.
- De deaktiverede parallelogrammer forbliver løftet.
- Hvis alle maskinens parallelogrammer er deaktiveret og løftet, aktiveres og sænkes alle maskinens parallelogrammer samtidigt.



Når maskinen er tændt med , påvirker valg af knapperne , ,  og  alle parallelogrammerne på følgende måde:

- Med valg af  og  aktiveres og sænkes alle løftede og deaktiverede parallelogrammer fra venstre mod højre eller fra højre mod venstre.
- Med valg af  og  løftes og deaktiveres alle aktiverede og sænkede parallelogrammer fra venstre mod højre eller fra højre mod venstre.

Når maskinen er slukket med , påvirker valg af knapperne , ,  og  parallelogrammerne på følgende måde:



- Med valg af  og  aktiveres alle løftede og deaktiverede parallelogrammer fra venstre mod højre eller fra højre mod venstre og forbliver løftet.
- Med valg af  og  deaktiveres alle løftede og aktiverede parallelogrammer fra venstre mod højre eller fra højre mod venstre og forbliver løftet.

- *For at aktivere parallelogrammerne fra venstre mod højre:*

Vælg   i arbejdsmenuen



eller

for at aktivere parallelogrammerne fra højre mod venstre:

Vælg   i arbejdsmenuen



eller

for at deaktivere parallelogrammerne fra venstre mod højre:

Vælg   i arbejdsmenuen

eller

for at deaktivere parallelogrammerne fra højre mod venstre:

Vælg   i arbejdsmenuen.

Dokumentation af arbejde

10

CMS-T-00006640-B.1

10.1 Hentning af dokumentation

CMS-T-00006641-B.1

- Vælg "Dokumentation" i markmenuen.
- ➔ I menuen vises en tabel med værdierne for den aktive dokumentation. Den venstre spalte viser de samlede værdier, den højre spalte viser dagsværdierne.



HENVISNING

Beregningen af det bearbejdede areal bliver udført for maskinens samlede arbejdsbredde. Der bliver ikke taget hensyn til deaktiverede rækker.

	Samlede værdier	Dagsværdier
	0.0 ha	0.0 ha
	0.0 h	0.0 h

CMS-I-00004655

Symbol	Betydning
	Bearbejdet areal
	Arbejdstid

10.2 Nulstilling af dagstæller

CMS-T-00000757-C.1

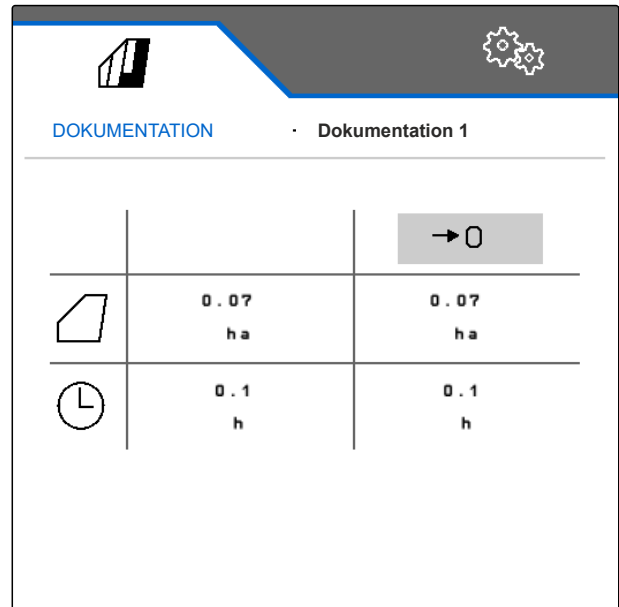
Hvis der skal udføres arbejde på en anden mark, kan dagstælleren til dokumentationen indstilles på 0.



HENVISNING

Totalværdierne for den valgte dokumentation bevarer.

1. Vælg "Dokumentation" i markmenuen.
2. Vælg 0 .



CMS-I-00000714

10.3 Administration af dokumentationer

CMS-T-00009445-A.1

Værdierne for den aktive dokumentation vises i oversigten. Når der arbejdes med maskinen, opdateres værdierne for den aktive dokumentation.

1. For at åbne administration af dokumentationerne:
Vælg "Dokumentation" i markmenuen.

2. Vælg .

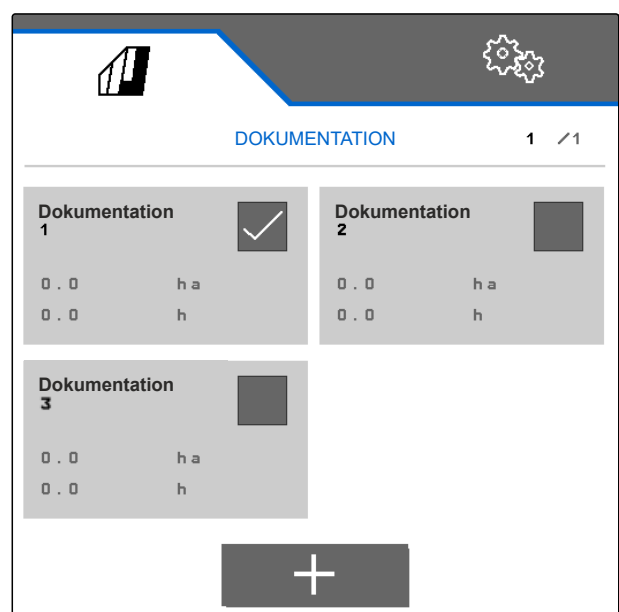
3. For at oprette en ny dokumentation:

Vælg

eller

for at aktivere, omdøbe eller slette en dokumentation:

Vælg den ønskede dokumentation fra oversigten, og gør som beskrevet i kapitlet "Aktivering af profil", se side 29, "Omdøbning af profil", se side 30, eller "Sletning af profil", se side 31.



CMS-I-00006107

Hentning af informationer

11

CMS-T-00006324-B.1

11.1 Visning af knapnumre

CMS-T-00006437-B.1

Knapperne i knapbjælken kan nummereres. På den måde kan der henvises entydigt til knapperne, når der telefoneres med serviceteknikere.

1. Vælg "Service" i menuen "Indstillinger".
2. Aktivér "Vis knapnumre".



CMS-I-00004622

11.2 Visning af softwareversioner

CMS-T-00006436-B.1

Jobcomputerne op listes i venstre spalte i tabellen. I højre spalte vises softwareversionerne, der er installeret på jobcomputerne.

- Vælg "Service" > "Softwareversioner" i menuen "Indstillinger".

SOFTWARE-VERSIONER	
ISOBUS-jobcomp. (AEL652)	NW324-D.023_2021.07 3004748210 A46173
Udvidelse 1 (AEL401)	--'---'---xx---xx
Udvidelse 2 (AEL402)	--'---'---xx---xx
Udvidelse 3 (AEL403)	--'---'---xx---xx

CMS-I-00004623

11.3 Hentning af maskinens tællerstande

CMS-T-00006434-B.1

Maskinens aktuelle samlede tællerstande kan vises.

- Vælg "Service" > "Tællerstande" i menuen "Indstillinger".

TÆLLERSTANDE	
Samlet areal	32 ha
Tot. mængde	0 L
Total tid	54 h
Koblingscyklusser dysehus:	
Koblingscykl. i alt	341
Koblingscykl. indtil næste vedligeholdelse	- 2000000
Kørt strækning i:	
Transportstilling	0 km
Arbejdsstilling	123 km

CMS-I-00004624



11.4 Åbning af fejlhukommelse

CMS-T-00006435-B.1

Fejlmeldingerne vises i fejlhukommelsen.

Fejlmeldingerne er nummereret. Ud over fejlkoden angives, ved hvilken driftstime fejlen er opstået.

Fejlhukommelsen kan slettes.

1. Vælg "Service" i menuen "Indstillinger".
2. Bladr til anden side i menuen med .
3. Vælg "Åbn fejlhukommelse".
4. For at slette fejlhukommelsen:
Vælg .



Fejlhukommelse		
ECU driftstimer:		7 : 31
De sidste 50 meldinger gemmes. Se betjeningsvejledningen for henvisninger om fejlnummeret.		
Nr.	Fejlkode	Driftstime
01	F1 5223	7 : 27
02	F1 0000	0 : 00
03	F1 0000	0 : 00
04	F1 0000	0 : 00
05	F1 0000	0 : 00
06	F1 0000	0 : 00
07	F1 0000	0 : 00
08	F1 0000	0 : 00
09	F1 0000	0 : 00
10	F1 0000	0 : 00

CMS-I-00004625

11.5 Visning af ISOBUS-netværk

CMS-T-00006433-B.1

Alle ISOBUS-netværkets deltagere kan findes og vises.

1. Vælg "Service" i menuen "Indstillinger".
2. Bladr til anden side i menuen med .
3. Vælg "ISOBUS-netværk".
4. For at opdatere listen over deltagere:
Vælg .

ISOBUS-netværk			
Disse deltagere blev registreret i ISOBUS:			
Adr.	Funktion	Producent	Nr.
85h	Weeder	Schmotzer	1
F2h	Non Virtual Term.	AMAZONE	2
F0h	Tractor ECU	AMAZONE	1
F7h	Task Controller	AMAZONE	1
26h	Virtual Terminal	AMAZONE	1
81h	Key Pad	AMAZONE	1

CMS-I-00004626

Afhjælpning af fejl

12

CMS-T-00006567-B.1

Fejlkode	Fejl	Årsag	Løsning
F15006	Efter afslutning af diagnosemodus bliver alle automatiske funktioner aktive igen! Gå væk fra maskinen!	Afslutning af diagnosemodus.	► Ingen nødvendig.
F15040	Valgt kilde for kørehastigheden findes ikke! Vælg eksisterende kilde!	Den senest anvendte kilde for hastighedssignalet findes ikke længere.	► Vælg en anden tilgængelig kilde for hastighedssignalet.
F15086	Section Control kan ikke aktiveres!	Forudsætninger for aktivering af Section Control findes ikke.	<ul style="list-style-type: none"> ► Kontrollér, om maskinen er aktiveret. ► Kontrollér, om Section Control i terminalen er aktiveret. ► Kontrollér, om arbejdsstillingssensoren fungerer fejlfrit. ► Kontrollér, om GPS-signalet findes.
F15093	Forsyningsspænding underskredet	Forspændingen er for svag.	<ul style="list-style-type: none"> ► Kontrollér traktorens batterispænding. ► Kontrollér ledningsføringen til maskinen.
F15156	Hakkesætsarbejdsstillingssensor er defekt!	Der findes intet signal fra arbejdsstillingssensoren for arbejdsstillingen på hakkemaskinen.	<ul style="list-style-type: none"> ► Kontrollér, om signallamperne på arbejdsstillingssensoren lyser, når maskinen er klappet ind. ► Kontrollér kabeltræet på arbejdsstillingssensoren. ► Kontrollér arbejdsstillingssensoren.

Fejlkode	Fejl	Årsag	Løsning
F15157	Hakkesætstransportstillings sensor er defekt!	Der findes intet signal fra transportstillingssensoren for transportstillingen på hakkemaskinen.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Kontrollér, om signallamperne på transportstillingssensoren lyser, når maskinen er klappet ind. ▶ Kontrollér kabeltræet på transportstillingssensoren. ▶ Kontrollér transportstillingssensoren.
F15191	Kontrollér arbejdsstillingssensoren!	Der findes intet signal fra arbejdsstillingssensoren på forskydningsrammen.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Kontrollér, om den senest anvendte signalkilde findes. ▶ Kontrollér kabeltræet på arbejdsstillingssensoren på forskydningsrammen. ▶ Kontrollér arbejdsstillingssensoren på forskydningsrammen.
F15220	Jobcomputerudvidelsesenhed 1 er defekt!	Kommunikation til udvidelsescomputer 1 er afbrudt.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Kontrollér udvidelseskabeltræet. ▶ Start maskinen igen.
F15221	Jobcomputerudvidelsesenhed 2 er defekt!	Kommunikation til udvidelsescomputer 2 er afbrudt.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Kontrollér udvidelseskabeltræet. ▶ Start maskinen igen.
F15222	Jobcomputerudvidelsesenhed 3 er defekt!	Kommunikation til udvidelsescomputer 3 er afbrudt.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Kontrollér udvidelseskabeltræet. ▶ Start maskinen igen.
F15223	Maskinen er ikke klappet helt. Kontrollér maskinens tilstand.	Maskinen har ikke opnået transportstilling.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Kontrollér, om maskinen er klappet helt ind. ▶ Kontrollér, om transportstillingssensoren kobler. Hvis det er tilfældet, lyser LED'en.
F15224	Vejkørsel registreret, maskinen er deaktiveret automatisk.	Aktiveret maskine bevæger sig hurtigere end 20 km/h.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Kør langsommere.

Bilag

13

CMS-T-00006438-B.1

13.1 Andre gældende dokumenter

CMS-T-00006441-B.1

- Betjeningsvejledning til hakkemaskinen
- Betjeningsvejledning til betjeningsterminalen
- Betjeningsvejledning til forskydningsrammen

Fortegnelser

14

14.1 Stikordsregister

A		D	
Adresse		Dag-/natmodus	
<i>Teknisk redaktion</i>	4	<i>Konfigurering</i>	25
Aktiveringsforsinkelse	21	Dagstæller	
Aktiveringstid	21	<i>Nulstilling</i>	44
Arbejde		Deaktiveringsforsinkelse	21
<i>Hakning</i>	41	Deaktiveringstid	21
<i>Manuel kobling af parallelogrammer</i>	41	Delbreddefunktion	
Arbejdsmenu		<i>Automatisk</i>	41
<i>Konfigurering af multifunktionsdisplay</i>	23	<i>Manuel</i>	41
Arbejdsmenu		Delbredder	
<i>Konfigurering af knapbjælkens konfiguration</i>	23	<i>Manuel kobling</i>	41
<i>Overblik</i>	7	Dokumentation af arbejde	44
Arbejdsstillingssensor		Dokumentation	
<i>Konfigurering, analog</i>	17	<i>Aktivering</i>	45
<i>Konfigurering, digital</i>	17	<i>Indstilling af gemmested</i>	19
Asymmetri		<i>Omdøbning</i>	45
<i>Indstilling</i>	38	<i>Oprettelse</i>	45
Automatisk delbreddefunktion		<i>Sletning</i>	45
<i>Aktivering</i>	41	<i>Åbning</i>	44
<i>Indstilling</i>	21		
B		F	
Bagudkompatibilitet	20	Fejl	
Betjening	15	<i>Afhjælpning</i>	49
Betjeningsterminaler		<i>Fejlkoder</i>	49
<i>Tildeling</i>	24	Fejlhukommelse	
		<i>Åbning</i>	47
		Forbindelseskompensation	
		<i>Aktivering</i>	20
		Forsinkelsestider	21

Funktionsoversigt	5	Maskinprofil	
H		Aktivering	34
Hakning	41	Aktivering og indstilling af midtersektion	36
Hastighedssignal		Indstilling af asymmetri	38
<i>Indstilling</i>	16	Indstilling af maskintype	39
<i>ISOBUS-hastighedssignal</i>	16	Indstilling af rækker	35
Hovedmenu	6	Indstilling af ventilindstillingstider	37
I		Konfigurering	35
Indstilling af visning	23	Omdøbning	34
Indstillinger		Oprettelse	34
<i>Foretagelse</i>	16	Sletning	34
<i>i hovedmenuen</i>	6	Valg	34
<i>Åbning</i>	15	Maskintype	
Informationer		<i>Indstilling</i>	39
<i>Hentning</i>	46	Menuer	
ISOBUS		<i>Gennembladring</i>	15
<i>Aktivering af bagudkompatibilitet</i>	20	Midtersektion	
<i>Aktivering af forbindelseskompensation</i>	20	<i>Aktivering og indstilling</i>	36
<i>Anvendelse af hastighedssignal</i>	16	Multifunktionsdisplay	
<i>Konfigurering</i>	18	<i>Visning</i>	7
<i>Visning af netværk</i>	48	<i>Ændring</i>	23
K		O	
Knapbjælakens konfiguration		Overlapning	
<i>Konfigurering</i>	23	<i>Forhindring</i>	21
Knapbjælke		P	
<i>Funktioner</i>	13	Parallelogrammer	
<i>Gennembladring</i>	15	<i>Automatisk kobling</i>	41
<i>Konfigurering af konfiguration</i>	23	<i>Manuel kobling</i>	41
<i>Visning</i>	7	<i>Section Control</i>	41
<i>Visning af knapnumre</i>	46	<i>Stilling</i>	10
Knapnumre		Profil	
<i>Visning</i>	46	<i>Aktivering</i>	29
Knapper		<i>Omdøbning</i>	30
<i>Overblik</i>	13	<i>Oprettelse</i>	27
Kontaktdata		<i>Sletning</i>	31
<i>Teknisk redaktion</i>	4	<i>Valg</i>	29
M		R	
Markmenu		Rækker	
<i>i hovedmenuen</i>	6	<i>Indstilling</i>	35
<i>Åbning</i>	15	S	
		Section Control	
		<i>Aktivering</i>	41
		<i>Indstilling</i>	21
		<i>Konfigurering af knapper</i>	18

Softwareversioner	
<i>Visning</i>	46
Status	
<i>Arbejdsstilling</i>	7
<i>Klapning</i>	8
<i>Maskine tændt eller slukket</i>	9
<i>Parallelogrammer</i>	10
Statusbjælke	13
<i>Visning</i>	7
Status for klapning	
<i>Visning</i>	7
Status for maskinen	
<i>Visning</i>	7
Status for parallelogrammer	
<i>Visning</i>	7
Stilling for parallelogrammer	
<i>Visning</i>	7
T	
Tilbage til forrige menu	15
Tællerstande	
<i>Hentning</i>	47
V	
Ventilindstillingstider	
<i>Indstilling</i>	37

SCHMOTZER Hacktechnik GmbH & Co. KG

Rothenburger Str. 45
91438 Bad Windsheim
Deutschland

t +49 (0) 9841 - 920
m info@schmotzer-ht.de
w www.schmotzer-ht.de

SCHMOTZER Hacktechnik ist ein
Unternehmen der AMAZONE-Gruppe.



AMAZONE

AMAZONEN-WERKE H. Dreyer SE & Co. KG
Postfach 51 · D-49202 Hasbergen-Gaste

www.amazone.de