

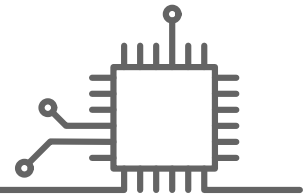


Orijinal kullanma kılavuzu

ISOBUS yazılımı

Precea

Bu kullanım kılavuzu řu yazılım sürümünden itibaren geçerlidir NW110-M ve NW356-E



SmartLearning



İÇİNDEKİLER

1	Bu kullanım kılavuzu hakkında	1	6.3	Menülerde ve düğme çubuğunda gezinme	15
1.1	Telif hakkı	1	7	Makinenin ayarlanması	16
1.2	Kullanım kılavuzunun anlamı	1	7.1	Sürme izi kapatma sisteminin yapılandırılması	16
1.3	Kullanılan gösterim şekilleri	1	7.2	Miktar adımlarının konfigüre edilmesi	18
1.3.1	Uyarı notları ve sözcükleri	1	7.3	Ön durdurmanın konfigüre edilmesi	19
1.3.2	Diğer bilgiler	2	7.4	Ön dozajlamanın konfigüre edilmesi	19
1.3.3	İşlem talimatları	3	7.5	Çalışma konumu sensörünün konfigüre edilmesi	20
1.3.4	Sıralamalar	4	7.5.1	Dijital çalışma konumu sensörünün konfigüre edilmesi	20
1.3.5	Resimlerdeki pozisyon sayıları	4	7.5.2	Analog çalışma konumu sensörünün konfigüre edilmesi	21
1.3.6	Yön bilgileri	4	7.6	Fan devri denetiminin ayarlanması	23
1.4	Diğer geçerli belgeler	5	7.7	Hız sinyali kaynağının ayarlanması	24
1.5	Görüşleriniz bizim için önemlidir	5	7.7.1	Simüle edilen hızın ayarlanması	24
2	ISOBUS gereksinimleri	6	7.7.2	Makinenin hız sensörünün ayarlanması	24
2.1	Minimum ISOBUS gereksinimleri	6	7.7.3	ISOBUS hız sinyalinin kullanılması	25
2.2	Önerilen ISOBUS gereksinimleri	7	7.8	Pulluk basıncı denetiminin yapılandırılması	26
3	İşlevlere genel bakış	8	7.9	Tane algılamasının konfigüre edilmesi	26
4	Ana menüye genel bakış	9	7.10	Geometrinin belirlenmesi	27
5	İş menüsüne genel bakış	10	7.10.1	Takılı makinelerin geometri değerleri	27
5.1	İş menüsüne genel bakış	10	7.10.2	Çekilen makinelerin geometri değerleri	28
5.2	Çok fonksiyonlu gösterge	10	7.11	Segment dağıtıcı kafasının konfigüre edilmesi	30
5.3	Ekim pulluklarının çubuk grafikleri	11	7.12	Terazi konfigürasyonu	31
5.4	Hedef durumdan sapma	11	7.12.1	Terazinin darasının alınması	31
5.5	Makine verileri	12	7.12.2	Terazinin ayarlanması	32
5.6	Durum çubuğu	12	7.13	Kilitlenebilir sıraların belirlenmesi	33
5.7	Düğme çubuğundaki fonksiyonlar	13	7.14	Bluetooth cihazının eşleştirilmesi	34
6	Temel kullanım	15	7.15	GPS kaydının etkinleştirilmesi	35
6.1	Tarla menüsü ve ayarlar arasında geçiş yapılması	15			
6.2	Önceki menüye geçme	15			

7.16	SmartControl'un etkinleştirilmesi	36	11.4	Tohum için atılacak miktarın değiştirilmesi	71
7.17	Su deliği fonksiyonunun etkinleştirilmesi	36	11.5	Gübre için atılacak miktarın değiştirilmesi	72
7.18	TwinTerminal	37	11.6	Mikro granül için atılacak miktarın değiştirilmesi	73
7.19	AmaPilot+ çok fonksiyonlu kol	38	11.7	Kısmi genişliklerin manuel olarak devreye alınması	73
8	Profillerin yönetilmesi	39	11.8	Kol basıncının uyarlanması	74
8.1	Yeni profil oluşturulması	39	11.9	Pulluk basıncının uyarlanması	75
8.2	Profil seçilmesi	41	11.10	Section Control kullanılması	76
8.3	Profilin silinmesi	42	11.11	Sürüş izi sayacının kullanılması	76
8.4	Profil ayarlanması	43	11.12	Teleskopik eksenin kullanılması	77
8.4.1	Çok fonksiyonlu göstergenin değiştirilmesi	43	11.13	Traktör izi gevşeticisinin kullanılması	78
8.4.2	Kalkış rampasının konfigüre edilmesi	45	11.14	Yükleme platformunun katlanması	79
8.4.3	ISOBUS'un konfigürasyonu	45	11.15	Kaydırmalı sürme izi kullanılması	79
8.4.4	Serbest tuş atamasının değiştirilmesi	46	11.16	Sürme izi işaretlemesi kullanılması	79
8.4.5	Çok fonksiyonlu göstergenin değiştirilmesi	47	11.17	Sürme izi kapatma sisteminin yansıtılması	79
9	Ürünlerin konfigüre edilmesi	49	11.18	Sıyırıcıların manuel olarak ayarlanması	80
9.1	Yeni ürün oluşturulması	49	11.18.1	Tüm sıyırıcıların manuel olarak ayarlanması	80
9.2	Ürün seçilmesi	51	11.18.2	Tek bir sıyırıcının manuel olarak ayarlanması	80
9.3	Tohumun ayarlanması	52	11.19	Dozajlayıcıyı ön dozajlama	81
9.4	Gübrenin ayarlanması	56	11.20	Dozajlayıcıyı ön durdurma	81
9.5	Mikro granülün ayarlanması	57	11.21	Konfor hidroliğinin kullanılması	82
9.6	Section Control için anahtarlama zamanları	57	11.22	İz bırakma diskinin kontrol edilmesi	83
9.7	Central Seed Supply nominal basınç farkının ayarlanması	60	11.23	Ayırma diskinin doldurulması	83
10	Dozajlayıcıların kalibre edilmesi	62	11.24	GPS kaydının kullanılması	83
10.1	ISOBUS terminali veya kalibrasyon düğmesi ile kalibrasyon	62	11.25	Çalışma aydınlatmasının kullanılması	84
10.2	TwinTerminal ile kalibre edilmesi	65	11.26	Sıraların kilitlemesi	84
11	Çalışma	69	11.27	Su deliği fonksiyonunun kullanılması	84
11.1	Makine kolunun açılması	69	11.28	AmaPilot+ çok fonksiyonlu kolun kullanılması	85
11.2	Makine kolunun içeri katlanması	69	12	Doldurulması ve boşaltılması	87
11.3	Uygulamanın başlatılması	70	12.1	Haznenin doldurulması	87
			12.2	Tartma haznesinin doldurulması	88

12.3	Haznenin boşaltılması	88
------	-----------------------	----

13	İşin belgelenmesi	90
----	-------------------	----

13.1	Belgelerin açılması	90
13.2	Günlük sayacın geri alınması	91
13.3	Belgelerin idare edilmesi	91

14	Bilgilerin açılması	93
----	---------------------	----

14.1	Yazılım bilgilerinin açılması	93
14.2	Sayaş durumlarının açılması	94
14.3	Diyagnoz verilerinin açılması	95

15	Arızaların giderilmesi	97
----	------------------------	----

15.1	Hata mesajlarının işlenmesi	97
15.2	Hatanın giderilmesi	98

16	Ek	116
----	----	-----

16.1	Diğer geçerli belgeler	116
------	------------------------	-----

17	Dizinler	117
----	----------	-----

17.1	Sözlük	117
17.2	Dizin	119

Bu kullanım kılavuzu hakkında

1

CMS-T-00000539-I.1

1.1 Telif hakkı

CMS-T-00012308-A.1

AMAZONEN-WERKE'nin yazılı onayı olmadan bu dokümanın kısmen veya tamamen, herhangi bir şekilde kopyalanması, tercüme edilmesi ve çoğaltılması yasaktır.

1.2 Kullanım kılavuzunun anlamı

CMS-T-006245-A.1

Kullanım kılavuzu önemli bir belge ve makinenin ayrılmaz bir parçasıdır. Kullanıcıya yönelik hazırlanmıştır ve güvenlik açısından önemli bilgiler içerir. Yalnızca kullanım kılavuzunda yer alan davranış şekilleri güvenlidir. Kullanım kılavuzuna uyulmadığı takdirde, ağır yaralanma veya ölüm meydana gelebilir.

1. Makineyi ilk kez kullanmadan önce güvenlik bölümünü eksiksiz olarak okuyun ve dikkate alın.
2. İşe başlamadan önce ayrıca kullanım kılavuzunun ilgili bölümlerini okuyun ve dikkate alın.
3. Kullanım kılavuzunu saklayınız ve ulaşılabilir bir yerde bulundurunuz.
4. Kullanma kılavuzunu sizden sonraki kullanıcılara teslim ediniz.

1.3 Kullanılan gösterim şekilleri

CMS-T-005676-F.1

1.3.1 Uyarı notları ve sözcükleri

CMS-T-00002415-A.1

Uyarı notları, üçgen şeklinde bir güvenlik sembolünün yer aldığı dikey bir sütun ve bir uyarı sözcüğü ile işaretlenmiştir. **"TEHLİKE"**, **"UYARI"** veya **"DİKKAT"**

uyarı sözcükleri, söz konusu tehlikenin derecesini tanımlar ve şu anlama sahiptir:



TEHLİKE

- Önlenmediği durumda yüksek risk taşıyan, ölüm veya uzuv kaybı gibi ağır yaralanmalara neden olan tehlikelere işaret eder.



UYARI

- Orta seviyede risk taşıyan, ölüm veya ağır yaralanmalara neden olan olası tehlikelere işaret eder.



DİKKAT

- Düşük seviyede risk taşıyan, hafif veya orta dereceli yaralanmalara neden olabilecek tehlikelere işaret eder.

1.3.2 Diğer bilgiler

CMS-T-00002416-A.1



ÖNEMLİ

- Makine hasarı riskine işaret eder.



ÇEVRE BİLGİSİ

- Doğaya zarar verme riskine işaret eder.



BİLGİ

Kullanım ipuçlarını ve ideal kullanım bilgilerini gösterir.

1.3.3 İşlem talimatları

CMS-T-00000473-D.1

1.3.3.1 Numaralandırılmış işlem talimatları

CMS-T-005217-B.1

Belirli bir sırayla uygulanması gereken işlemler, numaralandırılmış işlem talimatları olarak gösterilmektedir. Önceden belirlenen işlem sıralamasına uyulmalıdır.

Örnek:

1. İşlem talimatı 1
2. İşlem talimatı 2

1.3.3.2 İşlem talimatları ve reaksiyonlar

CMS-T-005678-B.1

İşlem talimatlarına gösterilen reaksiyonlar bir ok ile işaretlenmiştir.

Örnek:

1. İşlem talimatı 1
➔ İşlem talimatı 1 için gösterilen reaksiyon
2. İşlem talimatı 2

1.3.3.3 Alternatif işlem talimatları

CMS-T-00000110-B.1

Alternatif işlem talimatları "veya" sözcüğü ile başlatılır.

Örnek:

1. İşlem talimatı 1

veya

alternatif işlem talimatı
2. İşlem talimatı 2

1.3.3.4 Yalnızca tek bir işlem içeren işlem talimatları

CMS-T-005211-C.1

Yalnızca tek bir işlem içeren işlem talimatları numaralandırılmaz, bir ok ile gösterilir.

Örnek:

- İşlem talimatı

1.3.3.5 Sırasız işlem talimatları

CMS-T-005214-C.1

Belirli bir sırayla uygulanması gerekmeyen işlem talimatları, ok işaretleri ile liste şeklinde gösterilir.

Örnek:

- İşlem talimatı
- İşlem talimatı
- İşlem talimatı

1.3.3.6 Servis çalışması

CMS-T-00013932-B.1



ATÖLYE ÇALIŞMASI

- Tarım teknolojisi, güvenlik teknolojisi ve çevre teknolojisi açısından yeterli donanımına sahip uzman bir atölyede, uygun eğitime sahip uzman personel tarafından yapılması gereken koruyucu bakım çalışmalarını belirtir.

1.3.4 Sıralamalar

CMS-T-000024-A.1

Sırası önemli olmayan sıralamalar, maddeler halinde listelenmiştir.

Örnek:

- Nokta 1
- Nokta 2

1.3.5 Resimlerdeki pozisyon sayıları

CMS-T-000023-B.1

Metin içinde çerçeve içine alınmış rakamlar, örneğin **1**, yandaki resimde yer alan bir pozisyona işaret eder.

1.3.6 Yön bilgileri

CMS-T-00012309-A.1

Farklı belirtilmediği sürece, tüm yön bilgileri sürüş yönü için geçerlidir.

1.4 Diğer geçerli belgeler

CMS-T-00000616-B.1

Ekte, diğer geçerli dokümanların bir listesi verilmiştir.

1.5 Görüşleriniz bizim için önemlidir

CMS-T-000059-D.1

Sevgili okuyucumuz, dokümanlarımız düzenli olarak güncellenmektedir. Yapacağınız öneriler ile kullanıcı dostu dokümanların oluşması için katkıda bulunabilirsiniz. Önerilerinizi lütfen mektup, faks veya e-posta yolu ile bize bildiriniz.

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

ISOBUS gereksinimleri

2

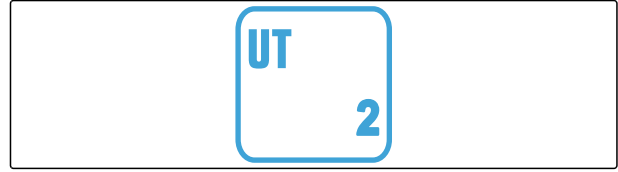
CMS-T-00010917-A.1

2.1 Minimum ISOBUS gereksinimleri

CMS-T-00010916-A.1

Üniversal Terminal:

- 2. nesil
- Ekran çözünürlüğü: 240
- Renk derinliği: 8 bit / 256 renk
- Düğmeler: 8

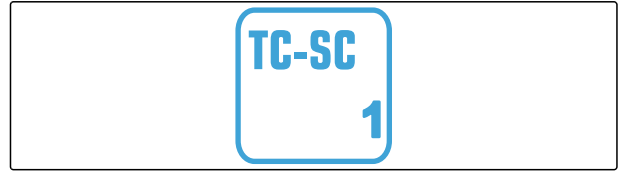


CMS-I-00007472

Uygulamaya göre başka fonksiyonlar gereklidir:

Task Controller Section Control:

- 1. nesil
- Bomlar: 1
- Kısmi genişlik sayısı: 1



CMS-I-00007474

Task Controller geo-based:

- 1. nesil
- Control Channel sayısı: 1



CMS-I-00007475

Task Controller basic:

- 1. nesil



CMS-I-00007476

Auxiliary Control new:

- 1. nesil



CMS-I-00007473

2.2 Önerilen ISOBUS gereksinimleri

CMS-T-00010918-A.1

Üniversal Terminal:

- 2. nesil
- Ekran çözünürlüğü: 480
- Renk derinliği: 8 bit / 256 renk
- Düğmeler: 12



CMS-I-00007472

Task Controller Section Control:

- 1. nesil
- Bomlar: Makine donanımına göre
- Kısmi genişlik sayısı: Makine donanımına göre. Yarım taraf devresinde 2 kısmi genişlik. Geri beslemeli ve tekli sıra devreli segment dağıtım kafalı 126'ya kadar bölüm



CMS-I-00007474

Task Controller geo-based:

- 1. nesil
- Control Channel sayısı: Makine donanımına göre ürün sayısı



CMS-I-00007475

Task Controller basic:

- 1. nesil



CMS-I-00007476

Auxiliary Control new:

- 1. nesil



CMS-I-00007473

İşlevlere genel bakış

3

CMS-T-00000818-D.1

ISOBUS yazılımı ile havalı hassas ekim makinesi Precea çalıştırılır. ISOBUS yazılımı, bir ISOBUS kumanda terminali ile görüntülenebilir ve çalıştırılabilir.

ISOBUS yazılımının fonksiyonları:


- Makine verilerinin denetlenmesi
- Çalışma aydınlatmasının devreye alınması
- Dozajlayıcıların kalibre edilmesi
- Gübre haznesinin tartılması
- İlave edilen gübre miktarının girilmesi
- Gübre haznesinin boşaltılması
- Kısmi genişliklerin otomatik ve manuel olarak devreye alınması
- Pulluk basıncının ayarlanması
- Kol basıncının ayarlanması
- Atılacak miktarların ayarlanması
- Sürme izlerinin oluşturulması
- Sürme izi işaretlerinin oluşturulması
- Gübre ön dozajlama
- Ayırma diskinin atanması
- Ayırıcının manuel ve otomatik olarak düzeltilmesi
- Ürünlerin konfigüre edilmesi
- İşin belgelenmesi

Ana menüye genel bakış

4

CMS-T-00000788-C.1

Ana menü, tarla menüsü ve ayarlar menüsü olarak bölünmüştür.

Tarla menüsü	Ayarlar
 <p>TARLA MENÜSÜ</p> <div> <div>  <p>Çalış</p> </div> <div>  <p>Kalibrasyon</p> </div> <div>  <p>Doldur</p> </div> <div>  <p>Dokümanlar</p> </div> <div>  <p>Boşalt</p> </div> </div>	 <p>AYARLAR</p> <div> <div>  <p>Makine</p> </div> <div>  <p>Profil</p> </div> <div>  <p>Bilgi</p> </div> <div>  <p>Ürünler</p> </div> </div>

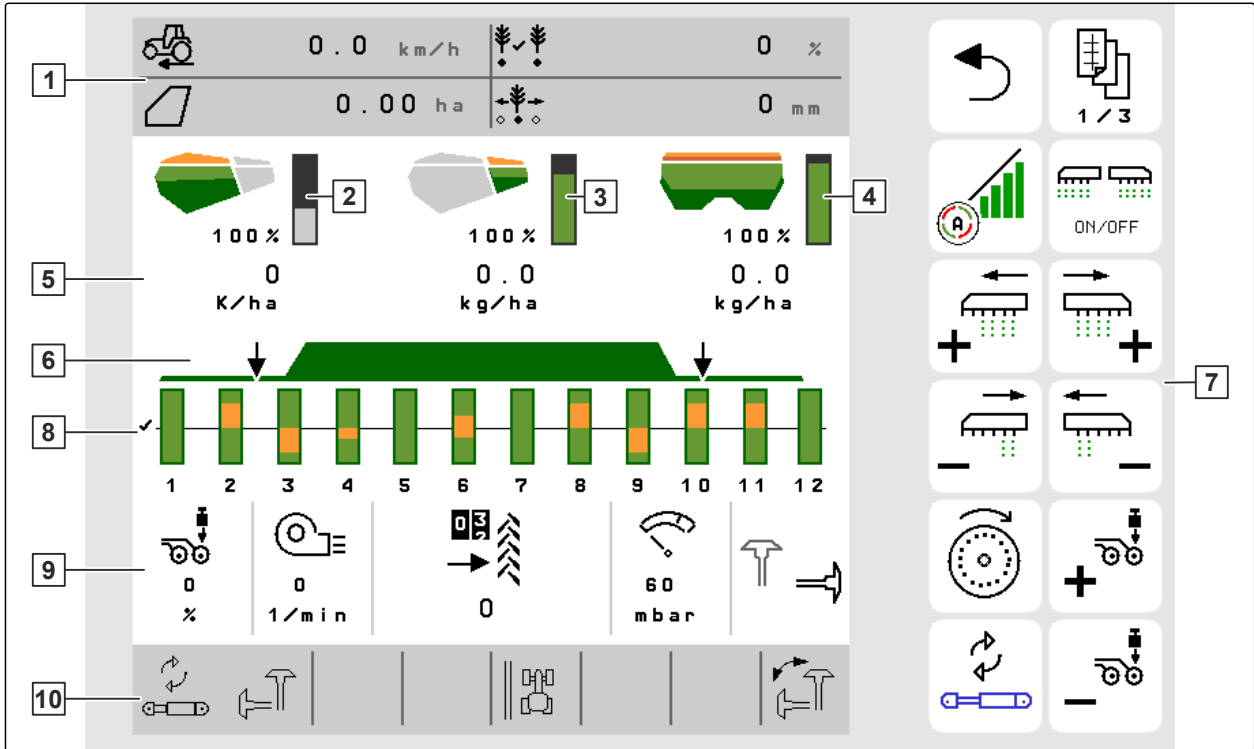
İş menüsüne genel bakış

5

CMS-T-00000921-H.1

5.1 İş menüsüne genel bakış

CMS-T-00000922-D.1



CMS-I-00000680

- | | |
|---------------------------------------|--|
| 1 Çok fonksiyonlu gösterge | 2 Tohum miktarı için gösterge |
| 3 Mikro granül miktarı için gösterge | 4 Gübre miktarı için gösterge |
| 5 Atılacak miktarlar için göstergeler | 6 Çalışma konumu ve Section Control durumu |
| 7 Düğme çubuğu | 8 Ekim pulluklarının çubuk grafikleri |
| 9 Makine verileri | 10 Durum çubuğu |

5.2 Çok fonksiyonlu gösterge

CMS-T-00008365-B.1

İş menüsündeki çok fonksiyonlu göstergede 4 farklı değer görüntülenir. Değerler değiştirilebilir (bkz. "Çok fonksiyonlu göstergenin değiştirilmesi").



CMS-I-00005703

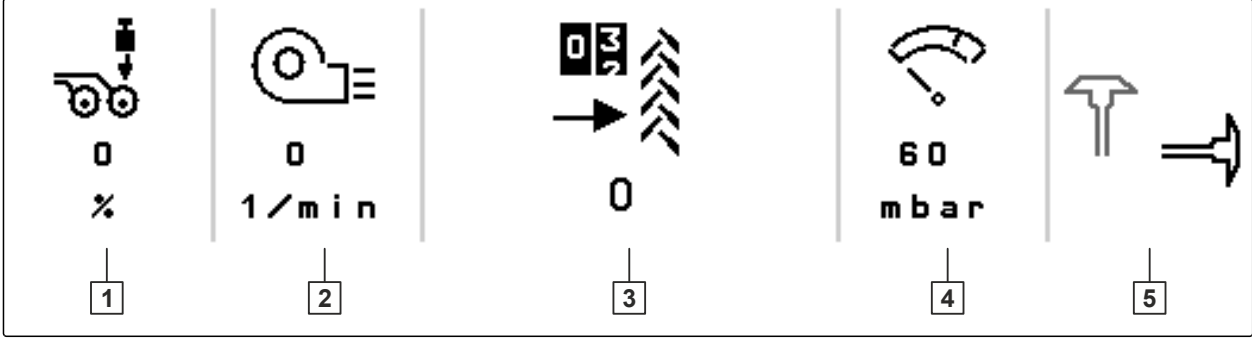


BİLGİ

Terazi göstergesi sarı renkte görünüyorsa, ölçüm sonucu titreşimler nedeniyle bozulmuştur veya bağlı makine kaldırılmıştır. Hassas bir ölçüm için makinenin indirilmesi ve hareketsiz durması gerekir.

5.5 Makine verileri

CMS-T-00000926-B.1

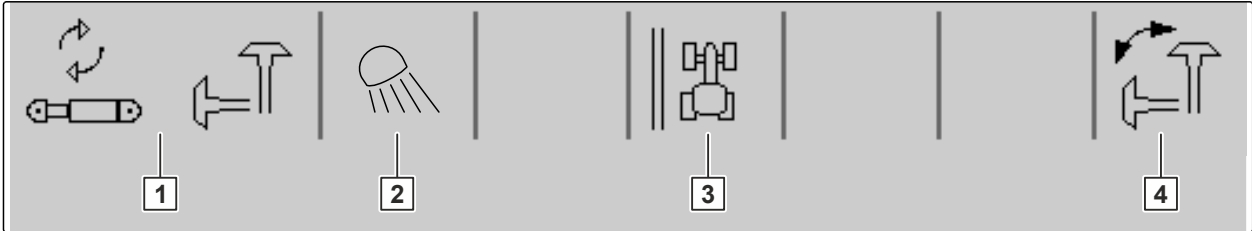


CMS-I-00000702

- | | |
|---------------------------------|--------------------|
| 1 Pulluk basıncı | 2 Fan devri |
| 3 Sürüş izi sayacı | 4 Fan hava basıncı |
| 5 İz bırakma disklerinin konumu | |

5.6 Durum çubuğu

CMS-T-00000927-C.1



CMS-I-00000703

- | | |
|--|---------------------------------------|
| 1 Konfor hidroliği için seçilen hidrolik fonksiyonu | 2 Çalışma aydınlatması açıldı |
| 3 Tarla kenarının referans çizgisi olarak gösterilmesi | 4 Seçilen iz bırakma diski fonksiyonu |

5.7 Düğme çubuğundaki fonksiyonlar

CMS-T-00000928-G.1

Geri	Sayfa çevir	Section Control açma ve kapatma	Tüm kısmi genişlikleri ve dozajlamayı açma ve kapatma	Ayırma diskini doldurma

Sağa doğru kısmi genişlikleri açma	Sola doğru kısmi genişlikleri açma	Sola doğru kısmi genişlikleri kapatma	Sağa doğru kısmi genişlikleri kapatma	Tüm kısmi genişlikleri açma	GPS kaydını başlatma






Sürüş izi sayacını 1 artırma	Sürüş izi sayacını 1 azaltma	Sürüş izi sayacını duraklatma ve başlatma	Sürüş izi sayacını sıfırlama	Çalışma aydınlatmasını açma ve kapatma	Önceden seçilen hidrolik fonksiyonu değiştirme





Pulluk basıncını artırma	Pulluk basıncını azaltma	Kol basıncını artırma:	Kol basıncını azaltma:

Uygulanacak gübre miktarını artırma	Uygulanacak gübre miktarını azaltma	Uygulanacak gübre miktarını nominal değere ayarlama	Gübre ön dozajlama	Gübre ön durdurma

Uygulanacak tohum miktarını artırma	Uygulanacak tohum miktarını azaltma	Uygulanacak tohum miktarını nominal değere ayarlama	Mikro granül atılacak miktarını artırma	Mikro granül atılacak miktarını azaltma	Mikro granül atılacak miktarını nominal değere ayarlama

5 | İş menüsüne genel bakış
Düğme çubuğundaki fonksiyonlar

				
Su deliği modu	İz bırakma diski fonksiyonunu değiştirme	İz bırakma diski fonksiyonunu devreye alma	Sürme izi hesaplaması için tarla kenarını değiştirme	Sıraları kilitleme

				
Central Seed Supply nominal basınç farkını artırma	Central Seed Supply nominal basınç farkını azaltma	Traktör izi gevşeticisi otomatik modu	Çevrimdışı teraziye başlatma ve durdurma	

Temel kullanım

6

CMS-T-00000803-F.1

6.1 Tarla menüsü ve ayarlar arasında geçiş yapılması

CMS-T-00000804-E.1

- *Tarla menüsüne geçmek için*



seçeneğini seçiniz.

veya

- *ayarlara geçmek için*




seçeneğini seçiniz.



CMS-I-00006431

6.2 Önceki menüye geçme

CMS-T-00000805-C.1

- Düğme çubuğunda  seçin.

6.3 Menülerde ve düğme çubuğunda gezinme

CMS-T-00000806-B.1

- *Ayarlarda menülerde gezinmek için*



seçeneğini seçiniz.

- *Düğme çubuğunda gezinmek için*



seçeneğini seçiniz.

Makinenin ayarlanması

7

CMS-T-00008402-E.1

7.1 Sürme izi kapatma sisteminin yapılandırılması

CMS-T-00000920-F.1

1. "Ayarlar" menüsünde "Makine" > "Sürme izi" seçin.

2. Sürme izi oluşturulacaksa:
Sürme izi altında "aç" seçin

veya

sürme izi işaretli bir sürme izi oluşturulacaksa:
"Sürme izi işareti" seçin

veya

kaydırmalı sürme izli bir sürme izi oluşturulacaksa:
"Kaydırmalı sürme izi" seçin.

3. "Sürme izi ritmi tanı" seçin.
4. "Çalışma genişliğini" ve "Bakım cihazının iz genişliğini" girin.



CMS-I-00000588

5. > ile devam edin
6. "Bakım cihazının lastik genişliğini" ve "Bitki mesafesini" girin.
7. > ile devam edin

8. *Bakım cihazının tarla kenarına mesafesi 0 değilse:*
Bakım cihazının üstten bindirme mesafesini girin
- veya
- Bakım cihazının alttan bindirme mesafesini girin.



BİLGİ

Referans değer olarak üstten binen veya alttan binen mesafe için yarım sıra mesafesini kullanın.

9. *Sol veya sağ tarla kenarından başlanacaksa:*
"Sürme izi ritmi tanıt" altında tarla kenarını seçin.
10. *Yarım veya tam makine genişliği ile başlanacaksa:*
"Sürme izi ritmi tanıt" altında makine genişliğini seçin.
11. > ile devam edin

- ➔ "Konfigürasyon başarılı!", sürme izi ritmi hesaplandığını gösterir.
- ➔ Uygun bir konfigürasyon hesaplanamıyorsa, işlemi tekrarlayın. Son başarılı konfigürasyon muhafaza edilir.

Bakım cihazı değiştiğinde, kaydırmalı sürme izini veya sürme izi işaretlemesini kullanabilmek için makinede uyarlamalar yapılması gerekir.

12. *Sürme izi ritmi, istenen pullukları çalıştırmazsa:*
Gösterilen pulluğu **1** kaydırma silindirene bağlayın

veya

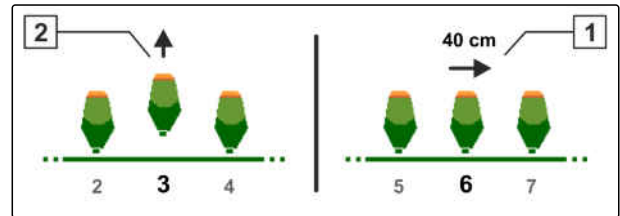
gösterilen pulluğu **2** kaldırma silindirene bağlayın.

13. *Manuel sürme izi kapatma sistemi etkinleştirilecekse:*
"Manuel sürme izi" kısmını işaretleyin.

14. "Manuel sürme izi ayarları" seçin.

15. > ile devam edin

16. "Tekrara kadar geçişler" değerini girin.



CMS-I-00004039

17. "Geçiş seç" kısmına, sürme izinin etkinleştirileceği geçişi girin.

18. "Sıralar seç" kısmına sıraları girin.

➔ Konfigürasyona göre seçilen sıralar sürme izi sırasında devre dışı bırakılır, kaldırılır veya kaydırılır.



BİLGİ

GPS sinyalini seçebilmek için kumanda terminalinde bir GPS alıcısı ve bir yönlendirme izi ayarlanmış olmalıdır.

Makinenin konfigürasyonuna göre sürme izi sayacının sinyali, farklı kaynaklardan gelebilir:

- Çalışma konumu: Ekim makinesi çalışma konumuna getirildiğinde sürme izi sayacı bir sürüş izi ileri sayar.
- ISOBUS: Traktör kaldırma tertibatı çalışma konumuna getirildiğinde sürme izi sayacı bir sürüş izi ileri sayar.
- GPS: Makine bir sonraki ize girdiğinde, sürme izi sayacı bir sürüş izi ileri sayar.

19. "Devam etmek için kaynak" altında sürme izi sayacının kaynağını seçin.

20.  ile sonraki sayfayı açın.

Seçilen kaynak sinyalinin kısa olması durumunda sürme izi sayacının bir sürüş izi daha saymasını önlemek için, kaynağın sinyal süresini ayarlayın.

21. "Devam etmek için süre" altında kaynak için sinyal süresini girin.

22. *Sürme izlerinin yanındaki sıralar için tohumun nominal atılacak miktarını artırmak için:*
"Yan sıralarda tohum artışı" kısmına istediğiniz yüzde değerini girin.

7.2 Miktar adımlarının konfigüre edilmesi

CMS-T-00009107-E.1

Uygulanacak miktar, miktar adımları ayarlanarak artırılabilir veya azaltılabilir.

1. "Ayarlar" menüsünde "Makine" > "Dozajlayıcı" seçin.
2. Makinenin donanımına göre istediğiniz hazneyi seçin.
3. Dozajlamanın adım başına yüzde kaç artırılacağını veya azaltılacağını belirlemek için "Miktar adımları" kısmına istediğiniz değeri girin.



CMS-I-00000608

7.3 Ön durdurmanın konfigüre edilmesi

CMS-T-00003911-F.1

Taşıma yolunun uzunluğuna bakılmaksızın tüm ürünlerin tohum yatağında bir noktaya verilmesini sağlamak için dozajlayıcılar her hazne için önceden durdurulabilir. Ön durdurma süresi belirtilmelidir.

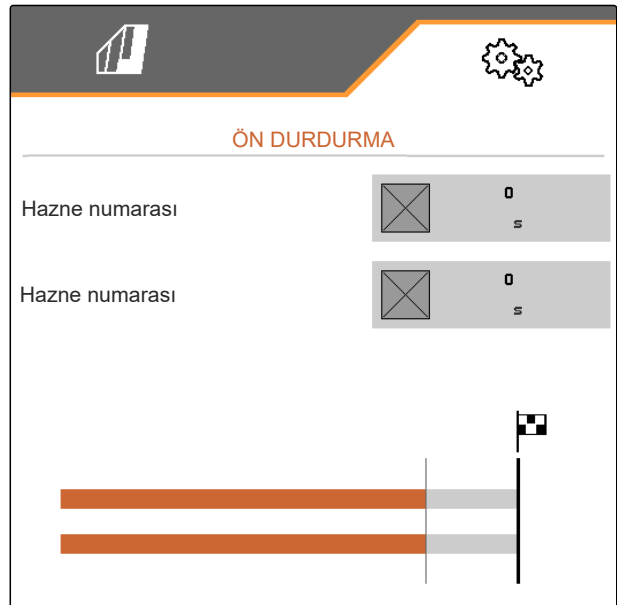
Makinenin donanımına göre ön durdurma fonksiyonu devre dışı bırakılabilir.

1. "Ayarlar" menüsünde "Makine" > "Dozajlayıcı" seçin.
2. İsteddiğiniz hazne için ön durdurmayı etkinleştirin.
3. İsteddiğiniz hazne için ön durdurma süresini girin.



BİLGİ

Ön durdurma süresi, Section Control'u etkilemez. Section Control zamanları ayrı olarak ayarlanır.



CMS-I-00002887

7.4 Ön dozajlamanın konfigüre edilmesi

CMS-T-00000935-G.1

Taşıma yolunun uzunluğuna bakılmaksızın tüm ürünlerin bir noktaya uygulanmasını sağlamak için

dozajlayıcılar her hazne için önceden dozajlanabilir.
Ön dozajlama süresi belirtilmelidir.



BİLGİ

Ön dozajlama süresi, Section Control'u etkilemez.
Section Control zamanları ayrı olarak ayarlanır.

1. "Ayarlar" menüsünde "Makine" > "Dozajlayıcı" seçin.



BİLGİ

Ön dozajlama süresi yanlış ayarlanırsa tohumlar üst üste gelebilir veya boşluklar oluşabilir. Bu, çok hızlı veya çok yavaş gidilmesi durumunda da meydana gelebilir.

2. İstediğiniz hazne için ön dozajlama süresini girin.

CMS-I-00000595

7.5 Çalışma konumu sensörünün konfigüre edilmesi

CMS-T-00008403-B.1

7.5.1 Dijital çalışma konumu sensörünün konfigüre edilmesi

CMS-T-00000761-E.1

Çalışma konumu sensörü, makinenin çalışma konumunda olup olmadığını tespit eder. Makine çalışma konumundayken makine kumandası otomatik olarak çalışmaya başlayabilir. Makine çalışma konumundan çıktığında, makine kumandası otomatik olarak durdurulur.

Çalışma konumu için kullanılabilecek kaynaklar:

- Arkaya monteli makinedeki sensör
- Çekilen bir makinenin şasisindeki sensör
- Öne monteli haznedeki sensör
- ISOBUS'tan gelen sensör sinyali

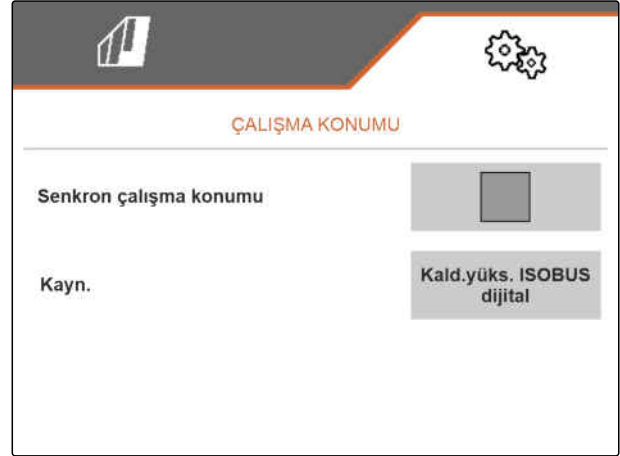
1. "Ayarlar" menüsünde "Makine" > "Çalışma konumu" seçin.
2. Tüm dozajlayıcılar için aynı çalışma konumu sensörü kullanılacaksa, "Senkron çalışma konumu" etkinleştirin.

Makinede birden fazla hazne varsa, her hazne için anahtarlama noktaları konfigüre edilebilir.

3. "Hazne anahtarlama noktaları" kısmında istediğiniz hazneyi ve "Kaynak" kısmında istediğiniz sensörü atayın

veya

"Kaynak" altında istediğiniz sensörü seçin.



CMS-I-00002902

7.5.2 Analog çalışma konumu sensörünün konfigüre edilmesi

CMS-T-00008404-B.1

Çalışma konumu sensörü, makinenin çalışma konumunda olup olmadığını tespit eder. Makine çalışma konumundayken dozajlama otomatik olarak başlayabilir. Makine çalışma konumundan çıktığında, dozajlama otomatik olarak durdurulur. Makinenin ne zaman çalışma konumunda olduğunu belirlemek için konumlar, toplam konum mesafesinin yüzdesi olarak belirtilir. Konumlar tanımlanabilir.

Çalışma konumu sensörünün tüm konum mesafesinin belirlenebilmesi için sınır değerlerinin tanıtılması gerekir.

Çalışma konumu için kullanılacak kaynaklar:

- Arkaya monteli makinedeki sensör
- Çekilen bir makinenin şasisindeki sensör
- Öne monteli haznedeki sensör
- ISOBUS'tan gelen sensör sinyali

Makinenin donanımına göre farklı anahtarlama noktaları tanımlanabilir. Anahtarlama noktaları, dozajlamanın makine şasisinin hangi konumunda yapılacağını veya ekim pulluklarının sürülme bölüme ne kadar kaldırılacağını belirler.

1. "Ayarlar" menüsünde "Makine" > "Çalışma konumu" seçin.
2. Tüm dozajlayıcılar için aynı çalışma konumu kullanılacaksa, "Senkron çalışma konumu" etkinleştirin.

3. Anahtarlama noktalarının yüzdelik değerleri biliniyorsa,
"Dozajlamayı AÇ anahtarlama noktası" ve
"Dozajlamayı KAPAT anahtarlama noktası" altına anahtarlama noktalarının yüzdelik değerlerini girin

veya

senkron anahtarlama noktasının yüzdelik değerleri bilinmiyorsa,

"Sınır değerler" altında > ile devam edin ve sınır değerlerini tanıtmayı seçin.

4. Alt sınır değeri belirlemek için
Makineyi çalışma konumuna getirin.

5. Değeri kaydetmek için

✓ üzerine basın.

6. Üst sınır değeri belirlemek için
Makineyi tamamen kaldırın.

7. Değeri kaydetmek için

✓ üzerine basın.



CMS-I-00006630

8. Senkron çalışma konumu etkinleştirilmediyse,
istediğiniz ürünü seçin ve > ile devam edin.

9. Ürünün dozajlanması için istediğiniz kapatma noktasını belirlemek için
Makineyi istediğiniz yüksekliğe kaldırın.

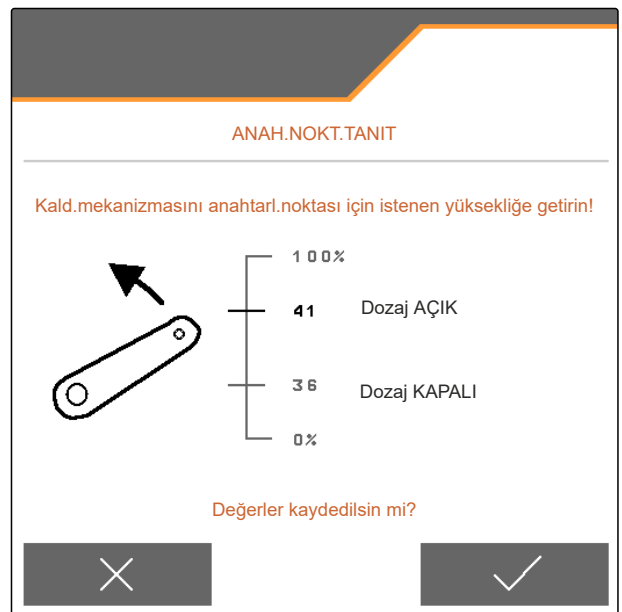
10. Değeri kaydetmek için

✓ üzerine basın.

11. Ürünün dozajlanması için istediğiniz çalıştırma noktasını belirlemek için
Makineyi istediğiniz yüksekliğe çıkarın.

12. Değeri kaydetmek için

✓ üzerine basın.



CMS-I-00006631

Makinenin konfigürasyonuna bağlı olarak sürülmeyen bölüm için bir anahtarlama noktası konfigüre edilmelidir.

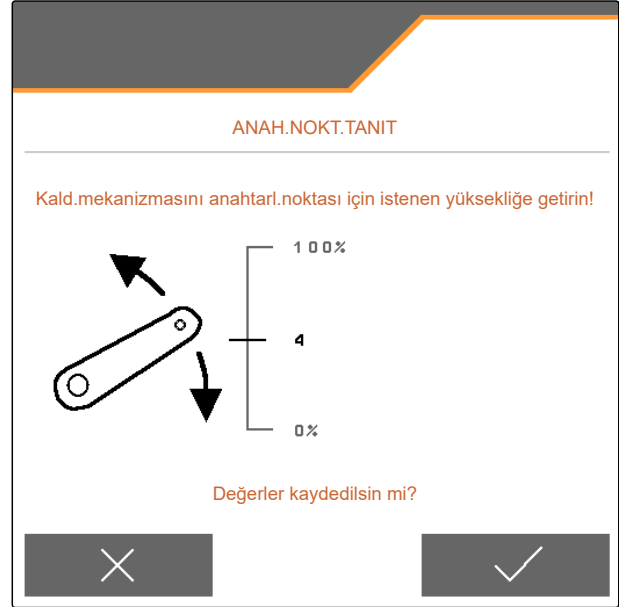
13. "Sürülmeyen bölüm anahtarlama noktaları"

altında ➤ ile devam edin.

14. Sürülmemiş arazi konumu için istediğiniz anahtarlama noktasını belirlemek için Makineyi istediğiniz yüksekliğe kaldırın.

15. Değeri kaydetmek için

✓ üzerine basın.



CMS-I-00006632

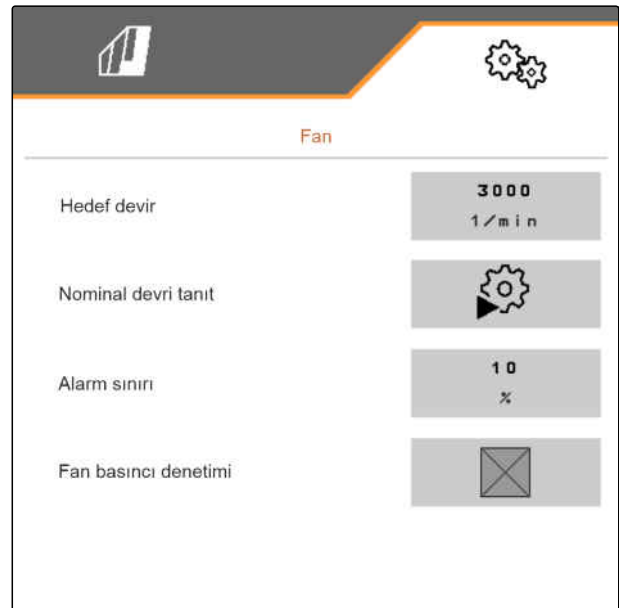
7.6 Fan devri denetiminin ayarlanması

CMS-T-00000760-F.1

Ayırıcı fanı, tohum ayırıcıda aşırı basınç üretir. Fan devri, traktör hidroliği veya kuyruk mili devri üzerinden ayarlanır.

Ayırıcı fanını denetlemek için bir nominal devir belirtilir. Ayrıca ayırıcı fanında basınç denetlenebilir. Ön hazneli makinelerde fan devri ayrıca hidrolik tahrikli sevk fanında denetlenebilir.

1. "Ayarlar" menüsünde "Makine" "Fan" > "Ayırıcı" veya "Ön hazne" seçin.
2. "Nominal devir" kısmına fan için istenen nominal devri girin
veya
"Nominal devir tanıt" seçin ve ekrandaki talimatları izleyin.
3. Nominal devirden ne kadar sapıldığında alarm verileceğini belirlemek için "Alarm sınırı" kısmına sapmayı yüzde olarak girin.
4. Ayırıcı fanındaki basınç denetlenecekse, "Fan basıncı denetimi" etkinleştirin.



CMS-I-00000603

7.7 Hız sinyali kaynağının ayarlanması

CMS-T-00000841-I.1

7.7.1 Simüle edilen hızın ayarlanması

CMS-T-00000762-F.1

Makineyi kontrol etmek için bir hız sinyali gereklidir.
Hız sinyali yoksa, simüle edilen hız kullanılabilir.

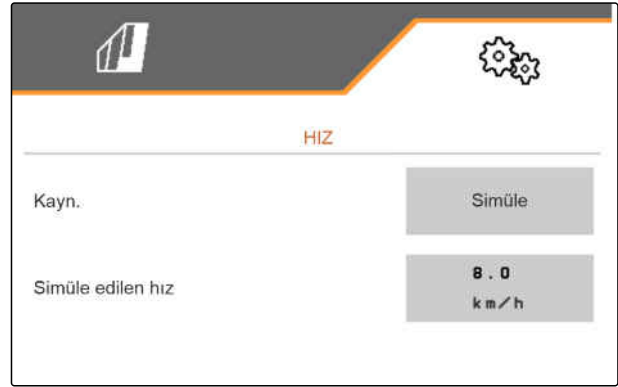
BİLGİ

Çalışma sırasında simüle edilen hıza uyulmalıdır.

Hız sinyali algılandığında, simüle edilen hız devre dışı bırakılır.

Makine yeniden başlatıldıktan sonra simüle edilen hız 0 km/h olarak ayarlanır.

1. "Ayarlar" menüsünde "Makine" > "Hız" seçin.
2. "Kaynak" altında "Simüle edildi" seçin.
3. "Simüle edilen hız" kısmına istediğiniz hızı girin.



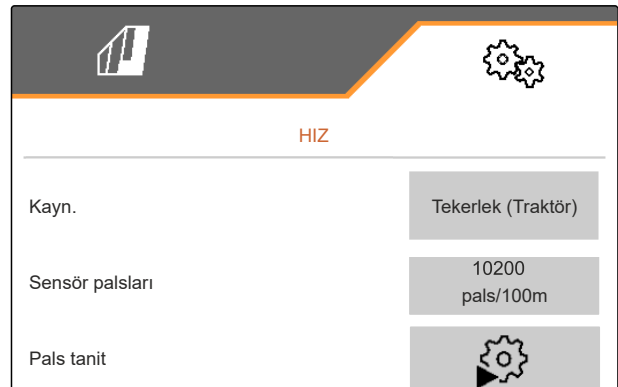
CMS-I-00000623

7.7.2 Makinenin hız sensörünün ayarlanması

CMS-T-00000842-H.1

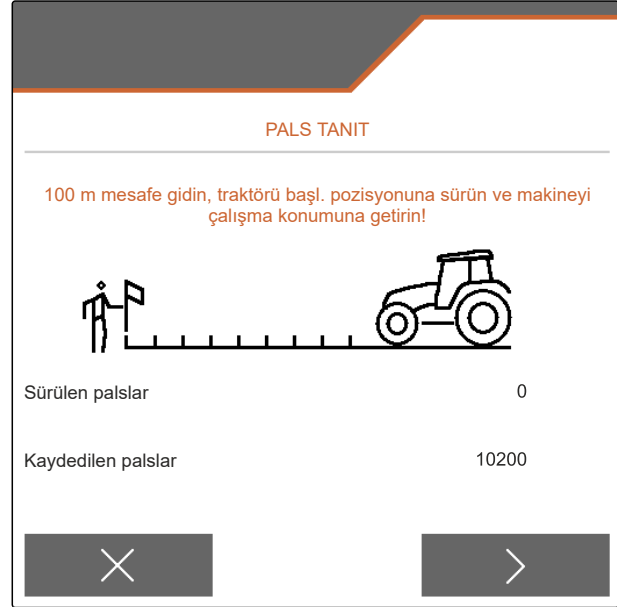
Makineyi kontrol etmek için bir hız sinyali gereklidir.
Bunun için makinenin hız sensörü kullanılabilir.

1. "Ayarlar" menüsünde "Makine" > "Hız" seçin.
2. "Kaynak" altında "Makine" seçin.
3. *Palslar için istenen değer biliniyorsa*, "Sensör palsları" kısmına her 100 m için palsları girin.



CMS-I-00000622

4. *Pals sayısını kontrol etmek için:*
Traktör ve kumanda terminalinin hız göstergesini karşılaştırın.
5. *Palslar için istenen değer bilinmiyorsa,*
"Palsları tanıt" seçin ve ekrandaki talimatları izleyin.
6. *Sürülen palsları kaydetmek için*
> üzerine basın.



CMS-I-00007281

7.7.3 ISOBUS hız sinyalinin kullanılması

CMS-T-00000843-G.1

Makineyi kontrol etmek için bir hız sinyali gereklidir. Bunun için traktördeki sensörler tarafından belirlenen ve ISOBUS aracılığıyla makineye sunulan hız sinyali kullanılabilir.

1. "Ayarlar" menüsünde "Makine" > "Hız" seçin.

Sadece mevcut kaynaklar görüntülenir. Örneğin "Radar (Traktör)" hızı mevcut değilse, bu seçenek sunulmaz.

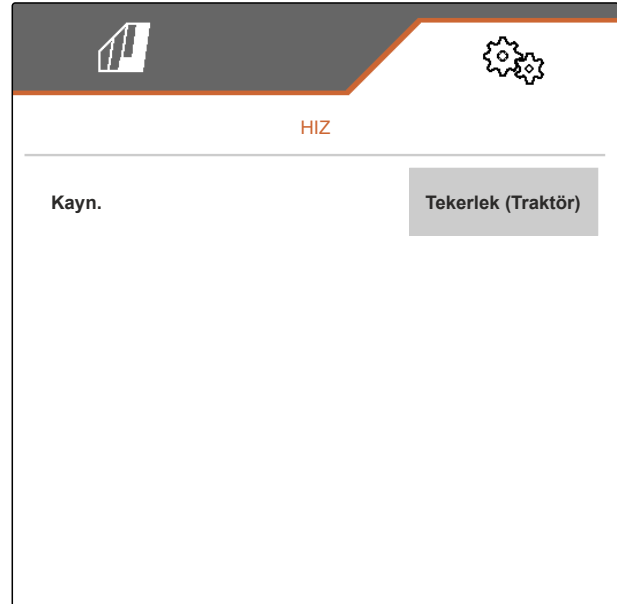
2. "Kaynak" altında "Radar (Traktör)", "Tekerlek (Traktör)" veya "Uydu (NMEA2000)" seçin.



BİLGİ

Hız sinyalinin belirsiz kaynakları, yanlış kumandaya neden olur.

3. *Hız sinyali kaynağının doğruluğunu kontrol etmek için:*
Traktörün hız göstergesini kumanda terminalinde görüntülenen hızla karşılaştırın.



CMS-I-00006151

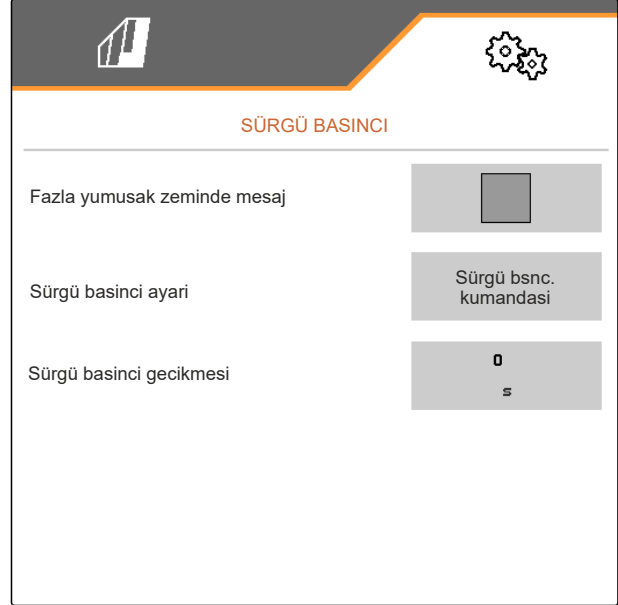
7.8 Pulluk basıncı denetiminin yapılandırılması

CMS-T-00008405-C.1

1. "Ayarlar" menüsünde "Makine" > "Pulluk basıncı" seçin.
2. Pulluk basıncını denetlemek için "Fazla yumuşak zeminde mesaj" etkinleştirin.

Pulluk basıncı denetim sinyali 2 farklı kaynaktan gelebilir:

- Pulluk basıncı kontrol ünitesi: Bir sensör, hidrolik pulluk basıncı sistemindeki basıncı tespit eder.
 - Uygulama gücü ayarı: En az 2 sensör, pulluktaki uygulama gücünü tespit eder.
3. "Pulluk basıncı ayarı" altında pulluk basıncı sinyalinin kaynağını seçin.
 4. "Pulluk basıncı gecikmesi" altına, pulluk basıncının gecikmeli devreye girmesi için istediğiniz zamanı girin.



CMS-I-00006633

7.9 Tane algılamasının konfigüre edilmesi

CMS-T-00000763-E.1

1. "Ayarlar" menüsünde "Makine" > "Tane algılama" seçin.
2. Uygulama başlatıldıktan hemen sonra verilecek alarmları önlemek için "Denetim başlayana kadar geçecek süre" altında bir denetim gecikmesi ayarlayın.

İş menüsünde tane denetimi çubuk grafikler ile gösterilir. Çubuk grafikler, nominal atılacak miktardan sapmayı gösterir. Çubuk grafiklerin görüntülenme alanı, nominal atılacak miktarın belirli bir yüzdesine karşılık gelir.

3. "Çubuk grafik gösterge alanı" kısmına yüzde değerini girin.
4. Nominal atılacak miktardan ne kadar sapıldığında alarm verileceğini belirlemek için "Gerçek atılacak miktar alarm sınırı" kısmına nominal atılacak miktar sapmasını yüzde olarak girin.



CMS-I-00000594

**BİLGİ**

Kabak çekirdeği ekiminde "Çubuk grafik görüntüleme alanını" ve "Gerçek atılacak miktar alarm sınırını" %30 olarak ayarlayın.

7.10 Geometrinin belirlenmesi




CMS-T-00012002-C.1

7.10.1 Takılı makinelerin geometri değerleri

CMS-T-00000764-I.1

Tohum yerleşimi, geometriye göre kontrol edilir.

Geometri değerleri önceden ayarlanmıştır. Geometri değerlerinin değiştirilmesi gerektiğinde, mesafelerin tam olarak yeniden ölçülmesi gerekir.

Makine versiyonu	Takılı ekipman	Verme noktasına mesafe			
		Gübre 	Tohum 	Mikro granül 	
				Arığın içine	Yüzeye
Sabit veya uzatılabilir çerçeve	Kısa montaj çerçevesi	69 cm	142 cm	168 cm	198 cm
	Uzun montaj çerçevesi	96 cm	169 cm	195 cm	225 cm
katlanabilir çerçeve	Kısa montaj çerçevesi	69 cm	142 cm	168 cm	198 cm
	Uzun montaj çerçevesi	117 cm	190 cm	216 cm	246 cm
3 m üste monteli çerçeve	Zemin işleme makinesi	174 cm	247 cm	273 cm	303 cm
6 m üste monteli çerçeve		190 cm	263 cm	289 cm	319 cm



ÖN KOŞULLAR

- ☑ Multi Boom lisanslı ve kumanda terminalinde mevcut olmalıdır
- ☑ Multi Boom kumanda terminalinde açık olmalıdır

1. "Ayarlar" menüsünde "Makine" > "Geometri" seçin.
2. "Takılı sıralar" kısmına sıra sayısını girin.
3. "Sıra mesafesi" kısmına ayarlanan sıra mesafesini girin.
4. Verme noktalarının pozisyonlarını girmek için:
> ile devam edin



CMS-I-00004085

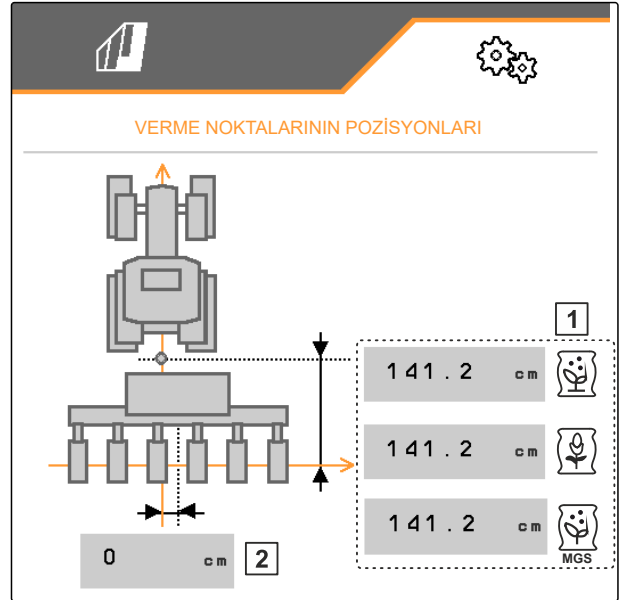
Yazılım sürümüne göre "Multi Boom" etkinken 2 veya 3 bom kullanıma sunulur. Ya uygulanacak her madde için bir bom sunulur ya da tohumlar mikro granül ile birlikte bir bom üzerinden anahtarlanır. Gübre başka bir bom üzerinden anahtarlanır. "Multi Boom" devre dışı bırakıldığında, tohum için verme noktası tanımlanır.

5. "Multi Boom" etkinleştirmek için:
"Ayarlar" menüsünde "Profil" > "ISOBUS" seçin ve "Multi Boom" etkinleştirin.
6. Verme noktalarına olan mesafeyi tablodan bulun ve 1 kısmına girin.
7. Sola kaymışsa:
kaymayı 2 kısmına negatif bir ön işaret ile girin

veya

Sağa kaymışsa:

kaymayı pozitif bir ön işaret ile girin.






CMS-I-00000596

7.10.2 Çekilen makinelerin geometri değerleri

CMS-T-00012003-C.1

Tohum yerleşimi, geometriye göre kontrol edilir.

Geometri değerleri önceden ayarlanmıştır. Geometri değerlerinin değiştirilmesi gerektiğinde, mesafelerin tam olarak yeniden ölçülmesi gerekir.

Makine versiyonu	Takılı ekipman ve çeki demiri arasındaki mesafe		Verme noktasına mesafe			
			Gübre 	Tohum 	Mikro granül 	
					Arığın içine	Yüzeye
9 m veya 12 m çekmeli	K80 veya çekme halkası	650 cm	223 cm	279 cm	305 cm	335 cm
	Alt bağlantı kolu	640 cm				
6 m çekmeli	K80 veya çekme halkası	xxx cm	xxx cm	xxx cm	xxx cm	xxx cm
	Alt bağlantı kolu	xxx cm				



ÖN KOŞULLAR

- ☑ Multi Boom lisanslı ve kumanda terminalinde mevcut olmalıdır
- ☑ Multi Boom kumanda terminalinde açık olmalıdır

1. "Ayarlar" menüsünde "Makine" > "Geometri" seçin.
2. "Takılı sıralar" kısmına sıra sayısını girin.
3. "Çalışma genişliği" kısmına makinenin çalışma genişliğini girin.
4. "Sıra mesafesi" kısmına ayarlanan sıra mesafesini girin.
5. Mibzer pozisyonuna göre mesafeleri girmek için:
> ile devam edin




GEOMETRİ

Takılı sıralar

24

Çalış.genisl.

1200.0
cm

Sıra mesafesi

50.0
cm

Mibzer pozisyonu

>

CMS-I-00007690

7 | Makinenin ayarlanması

Segment dağıtıcı kafasının konfigüre edilmesi

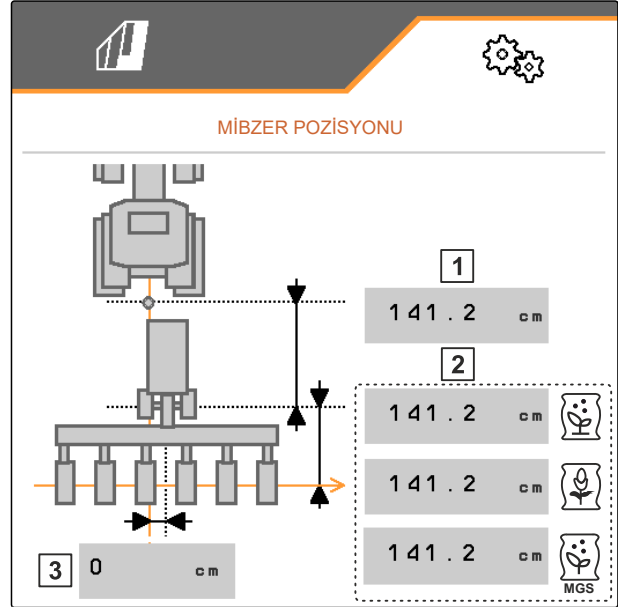
"Multi Boom" etkin olduğunda her atılacak madde için bir verme noktası tanımlanabilir. "Multi Boom" devre dışı bırakıldığında, tohum için verme noktası tanımlanır.

6. "Multi Boom" etkinleştirmek için:
"Ayarlar" menüsünde "Profil" > "ISOBUS" seçin ve "Multi Boom" etkinleştirin.
7. Traktör bağlantı düzeneği ile aks arasındaki mesafeyi tablodan bulun ve **1** kısmına girin.
8. Verme noktalarına olan mesafeyi tablodan bulun ve **2** kısmına girin.
9. Sola kaymışsa:
kaymayı **3** kısmına negatif bir ön işaret ile girin

veya

Sağa kaymışsa:

kaymayı pozitif bir ön işaret ile girin.



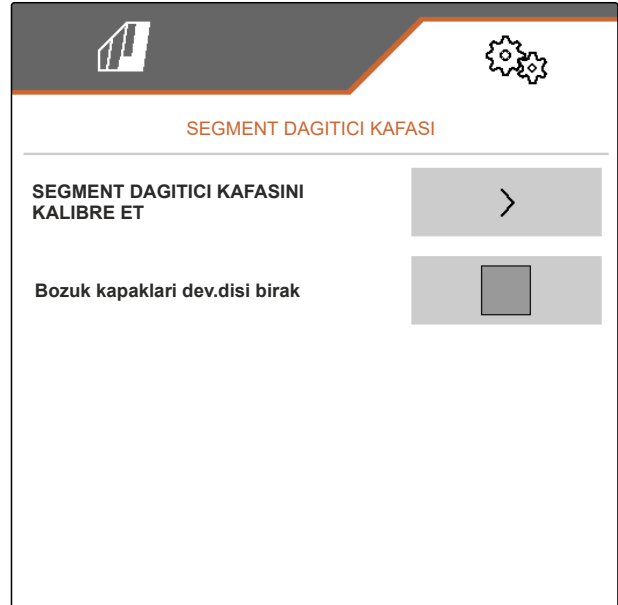
CMS-I-00007691

7.11 Segment dağıtıcı kafasının konfigüre edilmesi

CMS-T-00009169-E.1

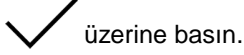
1. "Ayarlar" menüsünde "Makine" > "Segment dağıtıcı kafası" seçin.
2. "Segment dağıtıcı kafasını kalibre et" kısmında
> üzerine basın.
3. Kalibrasyonu başlatmak için
> üzerine basın.

➔ Segment dağıtıcı kafasındaki kapakların çalışması kontrol edilir.



CMS-I-00007189

4. Kalibrasyon başarıyla tamamlandığında,

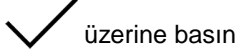


üzerine basın.

veya

kalibrasyon, hatalı kapaklar tespit ederse,
hata mesajını onaylayın.

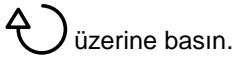
5. Hatalı kapak sayısını onaylamak için



üzerine basın

veya

kalibrasyonu tekrarlamak için



üzerine basın.

6. Kapaklar bozulduğunda arızalı kapakları geçici olarak devre dışı bırakmak için:
"Bozuk kapakları devre dışı bırak" alanını işaretleyin

7.12 Terazi konfigürasyonu

CMS-T-00005771-C.1

7.12.1 Terazinin darasının alınması

CMS-T-00005773-C.1

Terazinin darası, kap içeriği 0 kg olan kabın ağırlığını belirlemek için kullanılır. Boş haznenin gösterilen dolum miktarı 0 kg olmalıdır. İlk kullanımdan önce ve tartma haznesine özel ekipman takıldıktan sonra dara alınması gerekir.



ÖN KOŞULLAR

- ✓ Hazne boş
- ✓ Fan kapalı
- ✓ Makine durduruldu
- ✓ Makine yatay bir zemine indirildi

1. "Ayarlar" menüsünde "Makine" "Terazi" > "Terazi
dara al" seçin.

2. ✓ ile işlemi başlatın

veya

✗ ile işlemi reddedin.

TERAZI DARA AL

Hazneyi doldurunuz ve doldurulan miktarın
ağırlığını giriniz

Güncel hazne doluluk seviyesi98 kg

✗

✓

CMS-I-00004084

7.12.2 Terazinin ayarlanması

CMS-T-00005772-B.1

Terazinin ayarlanması, hazne doluyken terazinin
düzeltmesini sağlar. Dolumdan sonra yanlış hazne
içeriği gösteriliyorsa, ayarlama gereklidir.



ÖN KOŞULLAR

- ☑ Terazinin darası alınmış olmalıdır
- ☑ Dolum miktarı bilinmelidir

1. "Ayarlar" "Makine" "Terazi" menüsünde > "Terazinin ayarlanması" seçin.
2. ✓ ile işlemi başlatın
veya
✗ ile işlemi reddedin.
3. Ekrandaki talimatları izleyin.

CMS-I-00004083

7.13 Kilitlenebilir sıraların belirlenmesi

CMS-T-00003894-D.1

Münferit ekim pullukları için gerektiğinde uygulama durdurulabilir. Bunun için istenen ekim pullukları seçilmelidir.

1. "Ayarlar" menüsünde "Makine" > "Sıraları kilitle/aç" seçin.
2. İstedığınız dozajlama maddelerini işaretleyin.
3. Sıra seçmek için > üzerine basın.

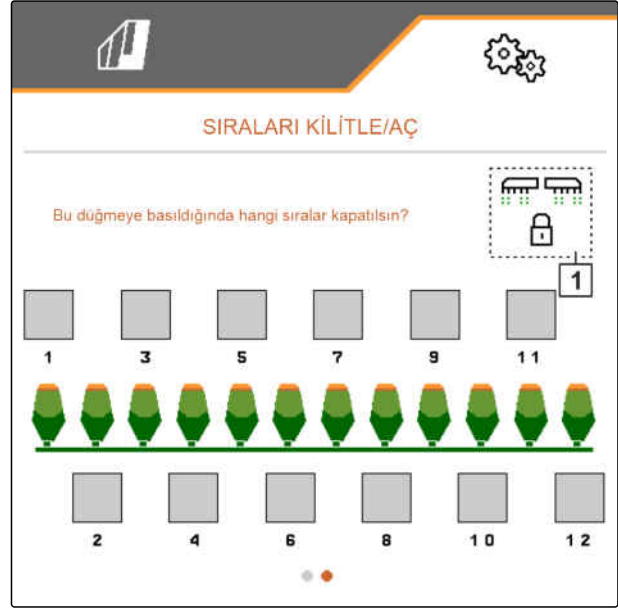
CMS-I-00005696

4. İstedığınız sırayı işaretleyin

veya

işaretini kaldırın.

→ **1** düğmesiyle tarla menüsünde seçilen sıraları devre dışı bırakın.



CMS-I-00002866

7.14 Bluetooth cihazının eşleştirilmesi

CMS-T-00008356-C.1

Mobil cihazınızdan makineye Bluetooth ile bağlanabilirsiniz. Bunun için App-Store veya Google Play-Store'dan istenen uygulama yüklenmelidir.

1. "Ayarlar" menüsünde "Makine" > "Bluetooth" seçin.

2. Eşleştirmeyi etkinleştirmek için:

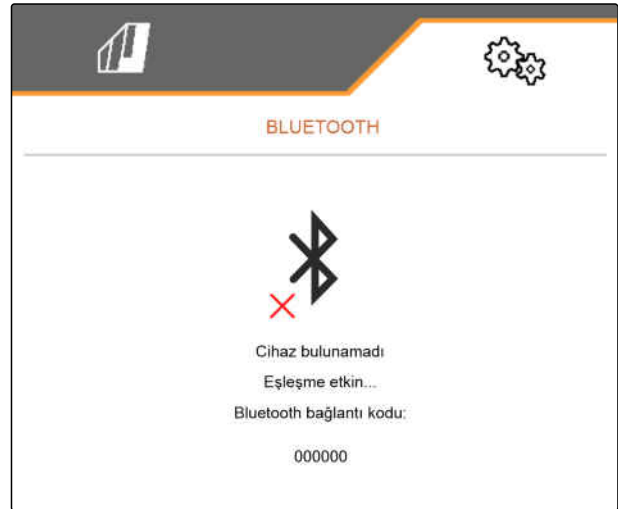
 seçeneğini seçiniz.

→ Eşleştirme etkin.

→ Bluetooth eşleştirme kodu görüntülenir.

3. Mobil cihazınızda uygulamayı başlatın.

4. Uygulama üzerinden makine ile Bluetooth eşleştirmesini yapın.



CMS-I-00005695



BİLGİ

Yazılım sürümüne göre Bluetooth eşleştirmesi için kod girilmesine gerek yoktur.

- İstendiği zaman mobil cihazınıza Bluetooth eşleştirme kodunu girin.

➔ Bağlantı başarıyla kuruldu.



CMS-I-00007811

7.15 GPS kaydının etkinleştirilmesi

CMS-T-00000765-F.1

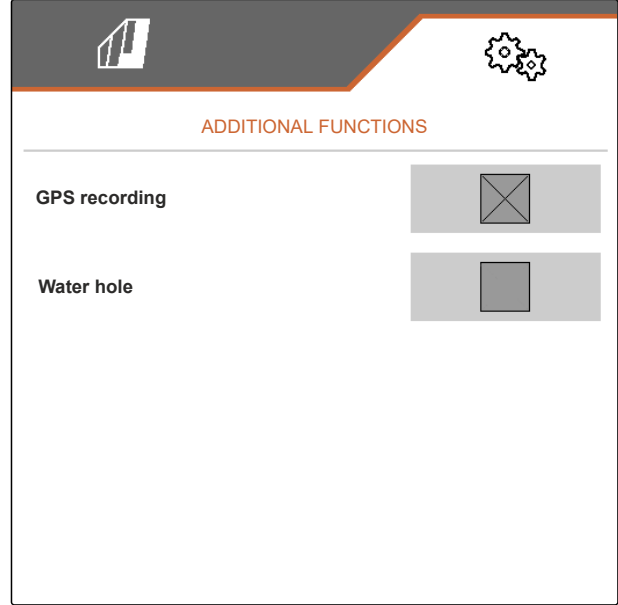
GPS kaydı ile tohum dağıtılmadan bağlı kumanda terminali için uygulama simüle edilebilir. Kumanda terminali, üzerinden geçilen alanı işlenen alan olarak işaretler. İşlenen alan kullanılarak bir tarla sınırı oluşturulabilir.



ÖN KOŞULLAR

- ✓ Makine durduruldu
- ✓ Tüm fanlar kapalı

1. "Ayarlar" menüsünde "Makine" > "Ek fonksiyonlar" seçin.
2. "GPS kaydı" kısmını işaretleyin.
3. GPS kaydını kullanmak için bkz. sayfa 83.



CMS-I-00007428

7.16 SmartControl'un etkinleştirilmesi

CMS-T-00000766-D.1

SmartControl, ayırma disklerindeki sıyırıcıları otomatik olarak kontrol eder. Bu sayede hatalı yerler ve çift yerler otomatik olarak azalmış olur.

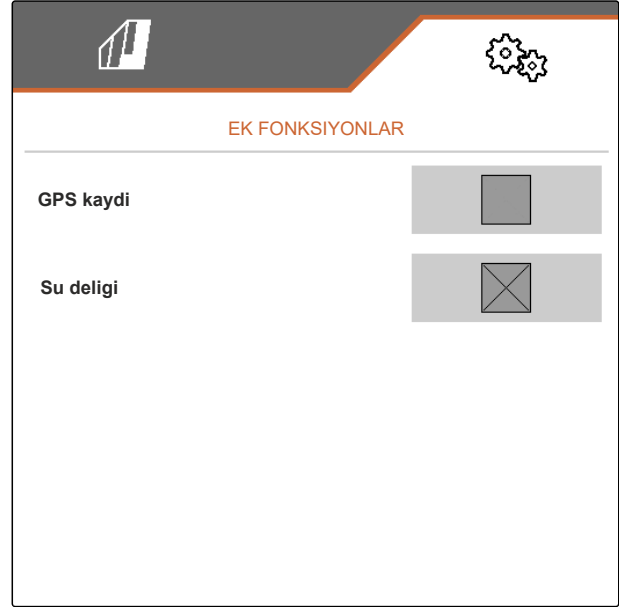
1. "Ayarlar" menüsünde "Makine" > "Ek fonksiyonlar" seçin.
2. "SmartControl" kısmını işaretleyin.

7.17 Su deliği fonksiyonunun etkinleştirilmesi

CMS-T-00003895-F.1

Su deliği fonksiyonu, ekimi kesintiye uğratmadan makine kaldırılmış durumdayken ıslak kısımlardan geçmenizi sağlar.

1. "Ayarlar" menüsünde "Makine" > "Ek fonksiyonlar" seçin.
2. "Su deliği" kısmını işaretleyin.
3. Su deliği fonksiyonunu kullanmak için bkz. sayfa 84.




CMS-I-00007427

7.18 TwinTerminal


CMS-T-00005780-D.1

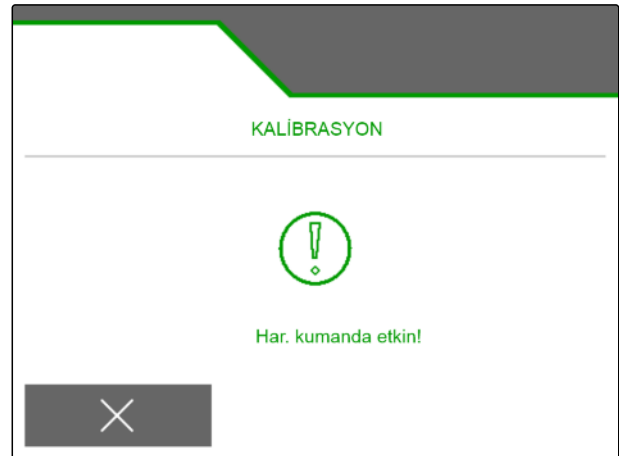
TwinTerminal, doğrudan makinede yer alan harici bir kumanda terminalidir. TwinTerminal, 4 tuş **2** ile kontrol edilir. Fonksiyon alanları **1**, tuşların mevcut fonksiyonunu gösterir.

 görüntüleniyorsa, hatalı bir çalışma olmuştur. ISOBUS kumanda terminali, bir hata kodu veya metin mesajı görüntüler.



CMS-I-00004042

1. Kumandayı TwinTerminal'e aktarmak için ISOBUS kumanda terminalinde ilgili menüde TwinTerminal seçin.
- ➔ Harici kumanda etkin.
2. TwinTerminal'de kullanımı sonlandırmak için  üzerine basın.
- ➔ ISOBUS kumanda terminali yeniden etkin.



CMS-I-00004092

7.19 AmaPilot⁺ çok fonksiyonlu kol

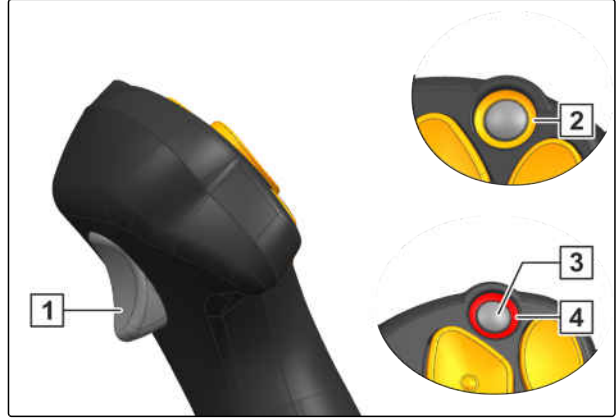
CMS-T-00005800-C.1

AmaPilot⁺ üzerinden makine fonksiyonları uygulanabilir. AmaPilot⁺, tuş ataması serbest seçilebilen bir AUX-N kumanda elemanıdır. Her Amazone ISOBUS makine için önceden atanmış standart tuş fonksiyonları bulunmaktadır. Bu fonksiyonlar 3 düzeye ayrılmıştır ve üzerine basılarak seçilebilir. Makine başlatılırken standart düzey yüklenir. Işıklı halka **1** yeşil yanar.



CMS-I-00004071

1. Tuşu **1** basılı tutun.
➔ Düzey 2 etkin, ışıklı halka **2** turuncu yanar.
2. Tuşa **3** basın.
➔ Düzey 3 etkin, ışıklı halka **4** kırmızı yanar.



CMS-I-00004072

Profillerin yönetilmesi

8

CMS-T-00008399-D.1


8.1 Yeni profil oluşturulması

CMS-T-00003898-C.1

Her kullanıcı, terminal ve makine için ayarlar içeren kişisel bir profil kaydedebilir. Burada kaydedilen konfigürasyonlar:


- Çok fonksiyonlu gösterge
- Tuş ataması
- ISOBUS
- Alarm sınırı
- Miktar adımları
- Kalkış rampası

1. "Ayarlar" menüsünde "Profil" seçin.

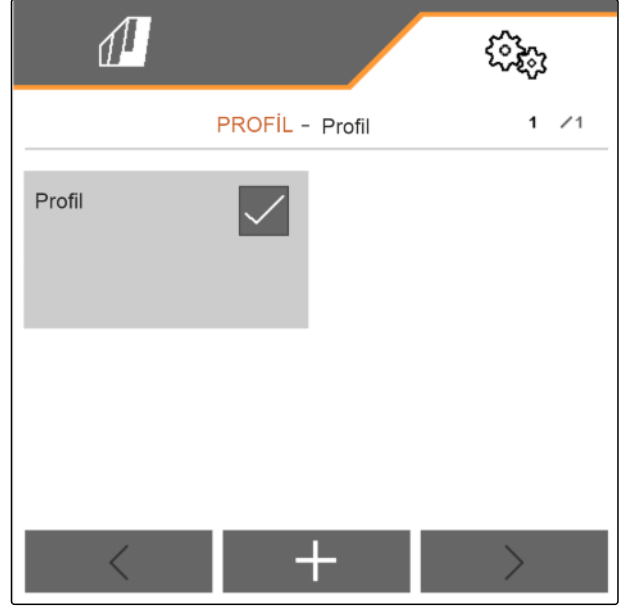
2.  seçeneğini seçiniz.



CMS-I-00002870

3.  seçeneğini seçiniz.

➔ Yeni bir profil oluşturuldu.



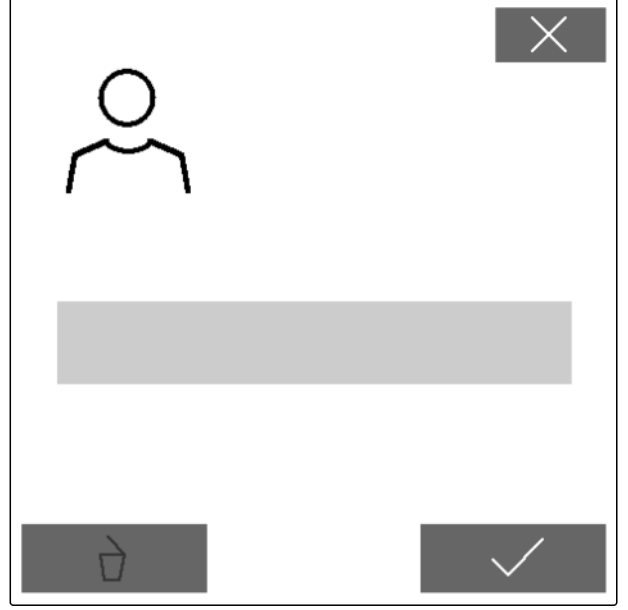
CMS-I-00002872

4. Yeni oluşturulan profili seçin.



CMS-I-00002874

5. Profil adı girin.




CMS-I-00002873

8.2 Profil seçilmesi

CMS-T-00003899-B.1

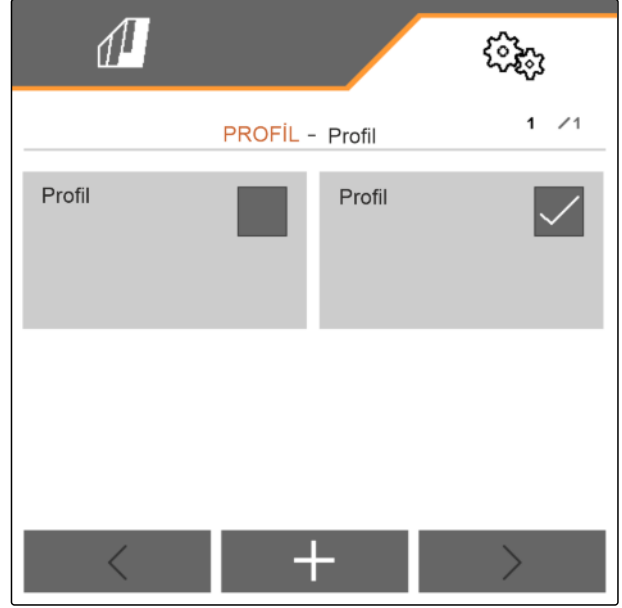
1. "Ayarlar" menüsünde "Profil" seçin.

2.  seçeneğini seçiniz.



CMS-I-00002870

3. İstediğiniz profili işaretleyin.




CMS-I-00002874

8.3 Profilin silinmesi

CMS-T-00009456-A.1

Sadece devre dışı bırakılmış olan profiller silinebilir.
Her zaman bir adet son etkinleştirilen profil mevcut olmalıdır ve silinemez.

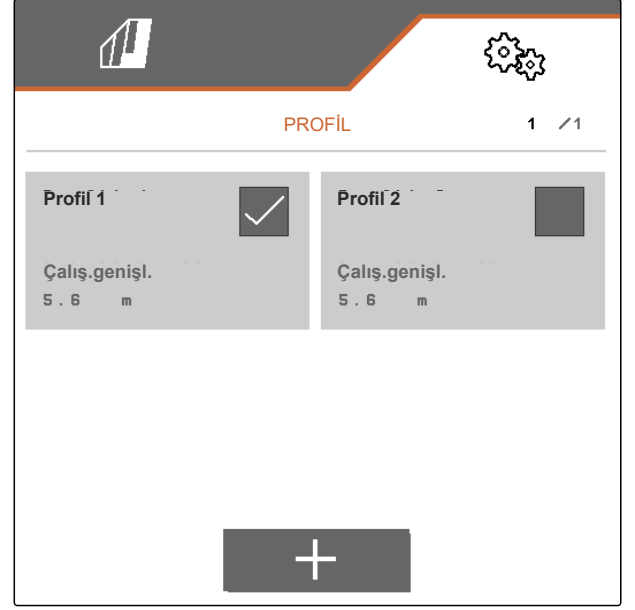
1. "Ayarlar" menüsünde "Profil" seçin.

2.  seçeneğini seçiniz.




CMS-I-00002870

3. İstedığınız profili seçin.



CMS-I-00006010

4.  seçeneğini seçiniz.



CMS-I-00004641

8.4 Profil ayarlanması

CMS-T-00008400-D.1

8.4.1 Çok fonksiyonlu göstergenin değiştirilmesi

CMS-T-00000775-E.1

İş menüsündeki çok fonksiyonlu göstergede 4 farklı değer görüntülenebilir. Aşağıdaki tablo mevcut tüm değerleri içerir.

Değer	Açıklama
Hız	km/h olarak güncel hız
Tohum nominal atılacak miktar	Tohum için ayarlanan nominal atılacak miktar
Alan	Hektar olarak işlenen alan
Gübre miktarı	Uygulanan gübre miktarı
Gerçek fan devri	Dakikadaki devir cinsinden fan devri
Ön hazne gerçek fan devri	Dakikadaki devir cinsinden fan devri
Kalan alan	Mevcut gübrenin yeteceği alan, hektar cinsinden
Kalan mesafe	Mevcut gübrenin yeteceği alan, metre cinsinden mesafe
ISO varyasyon katsayısı	ISO'ya göre tohum yerleştirme doğruluğu değeri. Değer küçüldükçe tohum yerleştirme doğruluğu artar
ISO standart sapma	Nominal yerleştirme noktalarından milimetre cinsinden ortalama sapma
Gübre kalibrasyon faktörü	Atılacak miktarı belirlemek için faktör. Kalibrasyon faktörü, kalibrasyon sırasında belirlenir
Ekili alan	Hektar cinsinden ekili alan
MGS miktarı	Uygulanan mikro granül miktarı
İstenen yer oranı	Yüzde olarak doğru yerleştirilmiş tohum oranı

1. "Ayarlar" menüsünde "Profil" > "Çok fonksiyonlu gösterge" seçin.
2. Bir göstergeyi değiştirmek için istediğiniz göstergeyi seçin.
➔ Mevcut değerleri içeren bir liste görüntülenir.
3. Listedeki istediğiniz değeri seçin.
4. Seçimi onaylayın.

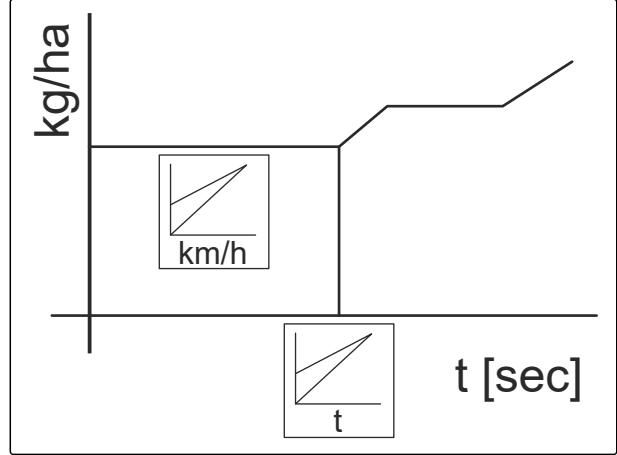


CMS-I-00000679

8.4.2 Kalkış rampasının konfigüre edilmesi

CMS-T-00000769-G.1

Dozajlayıcının atılacak miktarı, çalışma hızına bağlıdır. Makine harekete geçtiğinde daha az dozajlama maddesi uygulanır. Kalkış rampası, yetersiz miktarda dozajlama maddesi uygulanmasını önler. Normal çalışma hızına ulaşılmadığı sürece uygulama, önceden seçilen hız aracılığıyla düzenlenir.



CMS-I-00006527

1. "Ayarlar" menüsünde "Profil" > "Kalkış rampası" seçin.
2. "Kalkış rampası" altında kalkış rampasını etkinleştirin.
3. "Öngörülen hız" kısmına uygulanacak miktar ayarı için istediğiniz hızı girin.

Rampa başlangıç hızı, uygulamanın başlatılacağı önceden seçilmiş hızın bir yüzde değeridir.

4. "Rampa başlangıç hızı" kısmına istediğiniz yüzde değerini girin.

Çalışma hızının rampa başlangıç hızından normal çalışma hızına çıkmasına kadar bir süre geçer. Bu süre, kalkış rampası süresidir.


5. "Kalkış rampası süresi" kısmına saniye olarak süreyi girin.

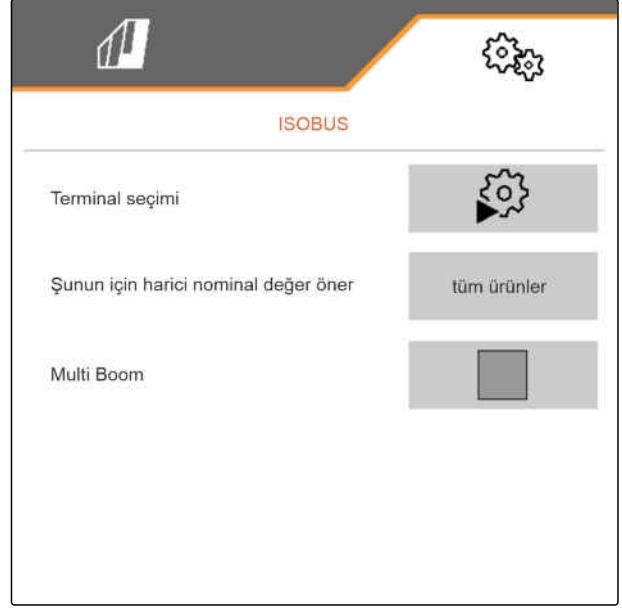
CMS-I-00000605

8.4.3 ISOBUS'un konfigürasyonu

CMS-T-00000772-H.1

Bağlı kumanda terminalleri numaralarla tanımlanır. Birden fazla terminal kullanılıyorsa terminaller, makine kumandasına, belgelemeye ve Section Control'e atanmalıdır. Yalnızca bir kumanda terminali bağlıysa bu kumanda terminali otomatik olarak atanır. Numaralar, kumanda terminallerinin ayarlarında belirlenebilir.

1. "Ayarlar" menüsünde "Profil" > "ISOBUS" seçin.
2.  seçeneğini seçiniz.
3. "Makine kumanda terminali" kısmına istediğiniz kumanda terminalinin numarasını girin.
4. "Belgeleme ve Section Control için terminal" kısmına istediğiniz kumanda terminalinin numarasını girin.



CMS-I-00002875

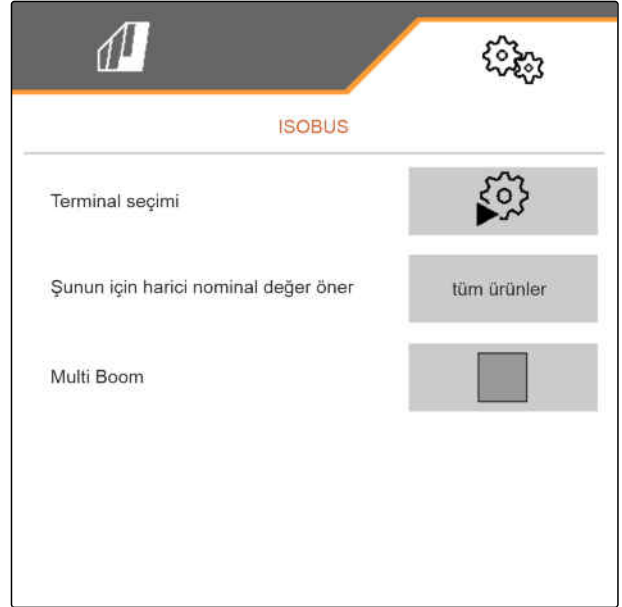
- Tüm ürünler: Terminal, tohum, gübre ve mikro granül için nominal miktarlar iletebilir.
 - Tohum veya gübre veya mikro granül: Kumanda terminali 3'ten az ürün kabul ediyorsa, yalnızca seçilen ürün, terminal ile nominal miktar bilgi alışverişinde bulunabilir.
5. Atılacak miktarlara ilişkin nominal değerlerin kumanda terminalinden alınması durumunda: "Şunun için harici nominal değer öner" altında istediğiniz ürünü veya "tüm ürünler" seçin.

Yazılım sürümüne göre "Multi Boom" etkinken 2 veya 3 bom kullanıma sunulur. Ya uygulanacak her madde için bir bom sunulur ya da tohumlar mikro granül ile birlikte bir bom üzerinden anahtarlanır. Gübre başka bir bom üzerinden anahtarlanır. "Multi Boom" devre dışı bırakıldığında, tohum için verme noktası tanımlanır.

6. Uygulanacak her madde için kendine ait bir verme noktası gerekiyorsa:
"Multi Boom" etkinleştirin

veya

Kumanda terminali yalnızca bir bom destekliyorsa:
"Multi Boom" devre dışı bırakın.



CMS-I-00002875

8.4.4 Serbest tuş atamasının değiştirilmesi

CMS-T-00000774-E.1


Serbest tuş ataması ile iş menüsündeki düğmelerin fonksiyonları değiştirilebilir. Bunun için sol tarafta

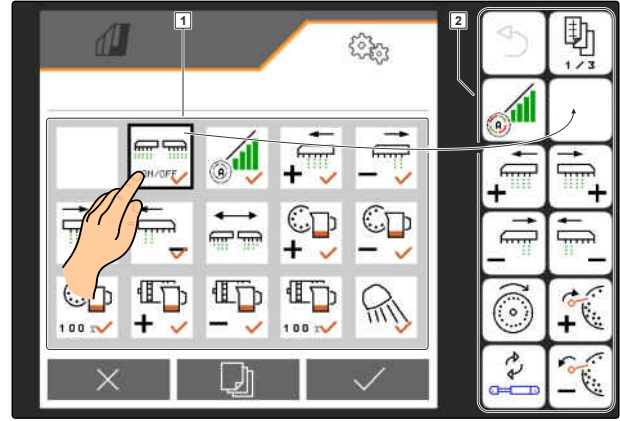
tüm fonksiyonların listesi ve sağ tarafta iş menüsü görüntülenir.



BİLGİ

Düğmedeki turuncu bir onay işareti, ilgili fonksiyonun en az bir kez atandığını gösterir.

1. "Ayarlar" menüsünde "Profil" > "Serbest tuş ataması" seçin.
2. İstediğiniz fonksiyonu ilk sayfada bulamıyorsanız,
 ile sonraki sayfayı açın.
3. Listede **1** istediğiniz fonksiyona dokununuz.
→ Seçilen fonksiyon çerçevelenir.
4. İş menüsünde **2** istediğiniz düğmeye dokununuz.
→ Seçilen düğmeye seçilen fonksiyon atanır.
5. Diğer düğmelere atama yapılması



CMS-I-00000589

veya



ile atamaları onaylayın

veya



ile atamaları reddedin.

8.4.5 Çok fonksiyonlu göstergenin değiştirilmesi

CMS-T-00008401-B.1

İş menüsündeki çok fonksiyonlu göstergede 4 farklı değer görüntülenebilir. Aşağıdaki tablo mevcut tüm değerleri içerir.

Değer	Açıklama
Hız	km/h olarak güncel hız
Tohum nominal atılacak miktar	Tohum için ayarlanan nominal atılacak miktar
Alan	Hektar olarak işlenen alan
Gübre miktarı	Uygulanan gübre miktarı
Gerçek fan devri	Dakikadaki devir cinsinden fan devri
Ön hazne gerçek fan devri	Dakikadaki devir cinsinden fan devri

Değer	Açıklama
Kalan alan	Mevcut gübrenin yeteceği alan, hektar cinsinden
Kalan mesafe	Mevcut gübrenin yeteceği alan, metre cinsinden mesafe
ISO varyasyon katsayısı	ISO'ya göre tohum yerleştirme doğruluğu değeri. Değer küçüldükçe tohum yerleştirme doğruluğu artar
ISO standart sapma	Nominal yerleştirme noktalarından milimetre cinsinden ortalama sapma
Sağ ayırma basıncı	Sağ makine kolu için milibar cinsinden ayırma basıncı
Sol ayırma basıncı	Sol makine kolu için milibar cinsinden ayırma basıncı
Central Seed Supply basıncı	Milibar cinsinden tohum sevk sistemi için sevk basıncı
Gübre kalibrasyon faktörü	Atılacak miktarı belirlemek için faktör. Kalibrasyon faktörü, kalibrasyon sırasında belirlenir
Ekili alan	Hektar cinsinden ekili alan
MGS miktarı	Uygulanan mikro granül miktarı
İstenen yer oranı	Yüzde olarak doğru yerleştirilmiş tohum oranı

1. "Ayarlar" menüsünde "Profil" > "Çok fonksiyonlu gösterge" seçin.
2. Bir göstergesini değiştirmek için istediğiniz göstergesini seçin.
➔ Mevcut değerleri içeren bir liste görüntülenir.
3. Listedeki istediğiniz değeri seçin.
4. Seçimi onaylayın.



CMS-I-00000679

Ürünlerin konfigüre edilmesi

9

CMS-T-00000780-M.1

9.1 Yeni ürün oluşturulması


CMS-T-00003915-D.1

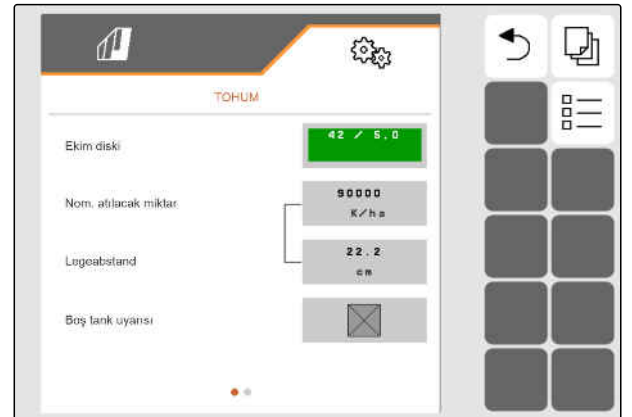
Bir ürün her zaman etkin. Etkin ürün silinemez. Başka ürünler gerekiyorsa, yeni ürünler oluşturulabilir.

1. "Ayarlar" menüsünde "Ürünler" seçin.
2. "Tohum", "Gübre" veya "Mikro granül" seçin.



CMS-I-00002891

3.  seçeneğini seçiniz.



CMS-I-00002888

4. Yeni bir ürün oluşturmak için

+ seçeneğini seçiniz.

➔ Yeni bir ürün oluşturulur.

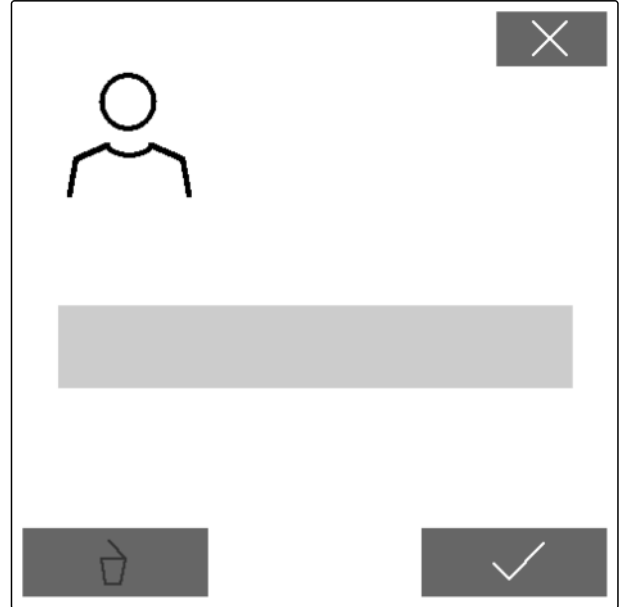
➔ Yeni ürün otomatik olarak seçilir.



CMS-I-00002889

5. Yeni ürünü adlandırmak için

Ürünü seçin. Ürün adını girin.

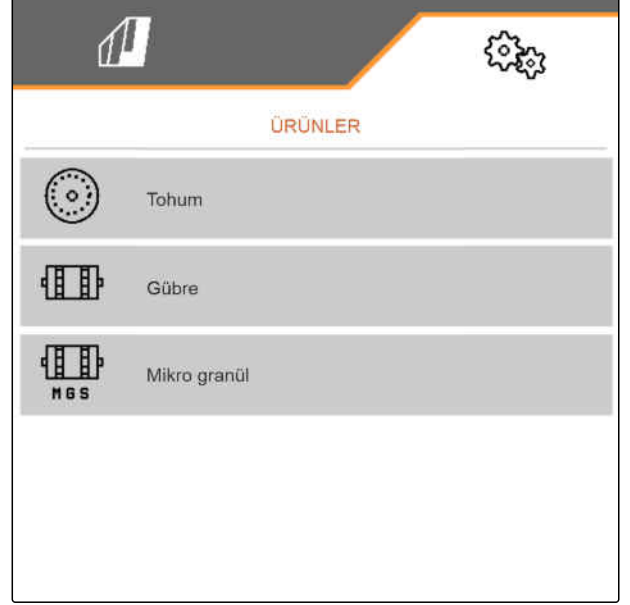


CMS-I-00002873


9.2 Ürün seçilmesi

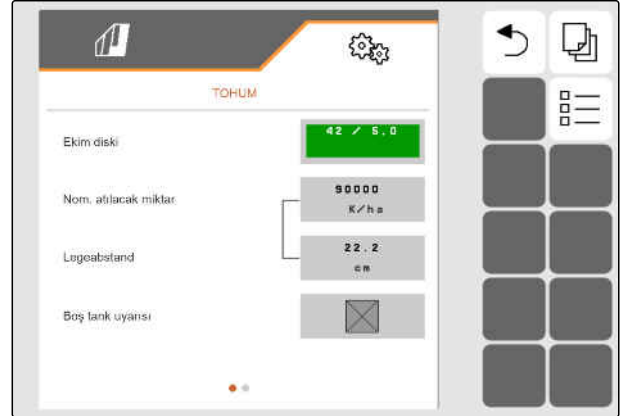
CMS-T-00003916-C.1

1. "Ayarlar" menüsünde "Ürünler" seçin.
2. "Tohum", "Gübre" veya "Mikro granül" seçin.



CMS-I-00002891

3.  seçeneğini seçiniz.



CMS-I-00002888

4. İstediğiniz ürünü işaretleyin.



CMS-I-00002890

9.3 Tohumun ayarlanması

CMS-T-00000781-J.1

1. "Ayarlar" menüsünde "Ürünler" > "Tohum" seçin.

2. "Ekim diski" altında istediğiniz ekim diskini seçin veya yukarıdaki seçim menüsünde "..." seçin ve kullanıcı tanımlı bir disk girin.

Nominal atılacak miktar girildiğinde yazılım, yerleştirme mesafesini hesaplar. Yerleştirme mesafesi girildiğinde yazılım, nominal atılacak miktarı hesaplar.

3. "Nominal atılacak miktar 1" kısmına istediğiniz atılacak miktarı hektar başına tane cinsinden girin

veya

"Yerleştirme mesafesi 1" kısmına istediğiniz tane mesafesini girin.

4. Tohum kalıp kalmadığı denetlenecekse, "Boş seviye denetimini" etkinleştirin.



CMS-I-00000604

5. Menü sayfasını  ile iletin.



UYARI

Yüksek hassasiyette yanlış ölçüm

Optik vericilerin hassasiyeti fazla yüksek seçilirse, örneğin toz, kum taneleri veya kirler tohum olarak algılanabilir.

- Optik vericilerin hassasiyetini fazla yüksek ayarlamayın.

Optik vericilerin hassasiyeti ile, tespit edilecek tohum boyutu belirlenir ve küçük tohumların da algılanması sağlanır.

Optik vericilerin hassasiyeti için önerilen değerler:

Tohum	Hassasiyet
Kolza	%100
Sorgum	≤ %90
Soya tohumu	≤ %90
Bakla	≤ %90
Mısır	≤ %90
Şeker pancarı	≤ %90
Ayçiçeği	≤ %90
Kabak	≤ %90

The screenshot shows a configuration window titled 'TOHUM'. It contains four settings:

- Optik verici hassasiyeti: 90 %
- Sinyal güçlendirme: Düşük
- Açma zamanı: 600 ms
- Kapatma zamanı: 0 ms

At the bottom, there are three indicator lights: a red one in the middle and two grey ones on either side.

CMS-I-00004086

6. Optik vericilerin hassasiyetini ayarlayın.

Sinyal güçlendirme, optik vericinin sinyalini büyütür.

Kirlenme arttığında, güçlendirme kademeli olarak artırılabilir

- Kapalı
- Düşük
- Orta
- Yüksek
- Azami

Optik vericilerin sinyal güçlendirmesi için önerilen değerler:

Tohum	Sinyal güçlendirme
Kolza	Düşük
Sorgum	Düşük
Soya tohumu	Düşük

Tohum	Sinyal güçlendirme
Bakla	Düşük
Mısır	Düşük
Şeker pancarı	Düşük
Ayçiçeği	Düşük
Kabak	Düşük



UYARI


Çok yüksek sinyal güçlendirmesinde yanlış ölçüm

Sinyal güçlendirme fazla yüksek seçilirse, örneğin toz, kum taneleri veya kirliler tohum olarak algılanabilir.

- Sinyal güçlendirmeyi fazla yüksek seçmeyin.

7. Optik vericilerin sinyal güçlendirmesini ayarlayın.

8. *Açma ve kapatma zamanını ayarlamak için* bkz. "Section Control'un ayarlanması".

9. Menü sayfasını  ile ilerletin.

Sürme izi oluşturulurken yan sıralarda nominal atılacak miktar artırılabilir.

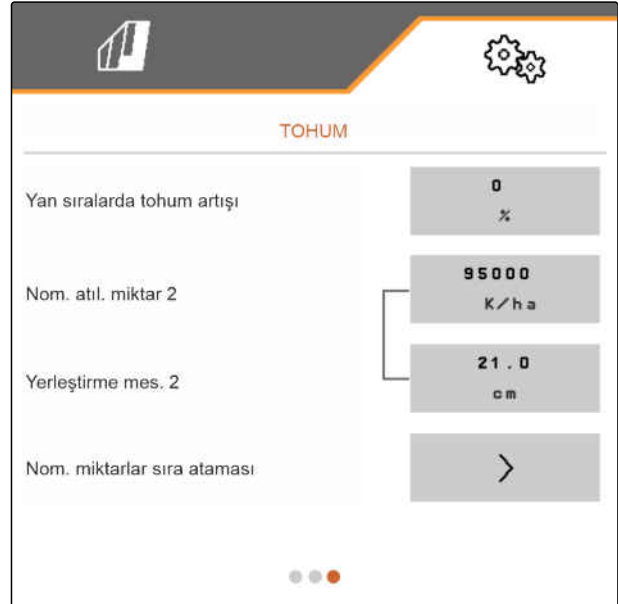
10. "Yan sıralarda tohum miktar artışı" kısmına yüzde olarak fazla miktarı girin.

Nominal atılacak miktar girildiğinde yazılım, yerleştirme mesafesini hesaplar. Yerleştirme mesafesi girildiğinde yazılım, nominal atılacak miktarı hesaplar.

11. "Nominal atılacak miktar 2" kısmına istediğiniz atılacak miktarı hektar başına tane cinsinden girin

veya

"Yerleştirme mesafesi 2" kısmına istediğiniz tane mesafesini girin.



CMS-I-00005691

12. Sıralara farklı nominal atılacak miktarlar atanacaksa:

> ile devam edin

13. Her sıra için nominal atılacak miktarı girin.

Sıra	Nominal Miktar (K/ha)
1	70000
2	90000
3	70000
4	90000
5	70000
6	90000
7	70000
8	90000
9	70000
10	90000
11	70000
12	90000

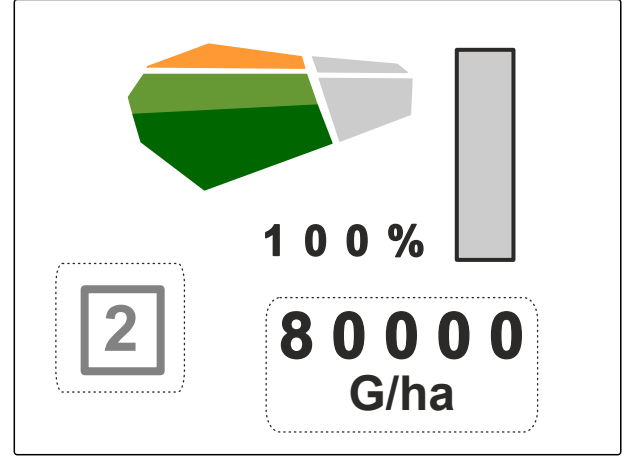
CMS-I-00005692



BİLGİ

2 nominal atılacak miktar uygulanıyorsa, iş menüsünde **2** görüntülenir.

2 nominal atılacak miktar uygulanıyorsa, iş menüsündeki nominal atılacak miktar, farklı nominal atılacak miktarların ortalaması olarak görüntülenir.



CMS-I-00007477

9.4 Gübrenin ayarlanması

CMS-T-00000782-F.1

1. "Ayarlar" menüsünde "Ürünler" > "Gübre" seçin.

Merkezi olmayan dozajlamalı makinelerde her sıra için dozaj çarkının hacmi belirtilir. Merkezi dozajlamalı makinelerde dozaj silindiri hacmi tüm sıralar için belirtilir.

2. "Dozaj çarkı" kısmında istediğiniz dozaj çarkını seçin veya yukarıdaki seçim menüsünde "..." seçin ve kullanıcı tanımlı bir dozaj çarkı hacmi girin

veya

"Dozaj silindirleri" kısmında istediğiniz dozaj silindiri hacmini seçin veya yukarıdaki seçim menüsünde "..." seçin ve kullanıcı tanımlı bir dozaj silindiri hacmi girin.

3. "Nominal atılacak miktar" kısmına istediğiniz atılacak miktarı girin.

Kalibrasyon alanı, kalibrasyon sırasında gübrenin dağıtıldığı alana karşılık gelir.

4. İsteddiğiniz kalibrasyon alanını girin.

5. Kalibrasyon faktörü olarak deneyim değerini girin

veya

Değeri muhafaza edin.

6. Menü sayfasını  ile ilerletin.

7. Gübre kalıp kalmadığı denetlenecekse, "Boş seviye denetimini" etkinleştirin.

8. "Yan sıralarda miktar artışı" kısmına yüzde olarak fazla miktarı girin.

9. Açma ve kapatma zamanını ayarlamak için bkz. "Section Control'un ayarlanması".



CMS-I-00000593

9.5 Mikro granülün ayarlanması

CMS-T-00000933-F.1

1. "Ayarlar" menüsünde "Ürünler" > "Mikro granül" seçin.

Merkezi olmayan dozajlamalı makinelerde her sıra için dozaj çarkının hacmi belirtilir. Merkezi dozajlamalı makinelerde dozaj silindiri hacmi tüm sıralar için belirtilir.

2. "Dozaj çarkı" kısmında istediğiniz dozaj çarkını seçin veya yukarıdaki seçim menüsünde "..." seçin ve kullanıcı tanımlı bir dozaj çarkı hacmi girin

veya

"Dozaj silindirleri" kısmında istediğiniz dozaj silindiri hacmini seçin veya yukarıdaki seçim menüsünde "..." seçin ve kullanıcı tanımlı bir dozaj silindiri hacmi girin.

3. "Nominal atılacak miktar" kısmına istediğiniz atılacak miktarı girin.

CMS-I-00000600

Kalibrasyon alanı, kalibrasyon sırasında mikro granülün dağıtıldığı alana karşılık gelir.

4. İsteddiğiniz kalibrasyon alanını girin.
5. Kalibrasyon faktörü olarak deneyim değerini girin

veya

Değeri muhafaza edin.

6. Menü sayfasını  ile ilerletin.

7. Mikro granül kalıp kalmadığı denetlenecekse, "Boş seviye denetimini" etkinleştirin.

8. "Yan sıralarda miktar artışı" kısmına yüzde olarak fazla miktarı girin.

9.6 Section Control için anahtarlama zamanları

CMS-T-00000773-I.1

Hazne	Ürün	Açma zamanı	Kapatma zamanı
Arka hazne (taşınan makineler)	Tohum	600 ms	0 ms
	Gübre	2000 ms	1000 ms
	Mikro granül	2000 ms	1000 ms

9 | Ürünlerin konfigüre edilmesi

Section Control için anahtarlama zamanları

Hazne	Ürün	Açma zamanı	Kapatma zamanı
Öne monteli hazne	Tohum	600 ms	0 ms
	Gübre	3000 ms	3700 ms
	Mikro granül	3000 ms	1000 ms
Arka hazne (çekilen makineler)	Tohum	600 ms	0 ms
	Gübre	3000 ms	3700 ms
	Mikro granül	2000 ms	1000 ms

Tablodaki açma ve kapatma süreleri, Section Control için önceden ayarlanmış sürelerdir. Bunlar, üst üste binmeler veya işlenmemiş alanlar önlenerek şekilde ayarlanabilir.

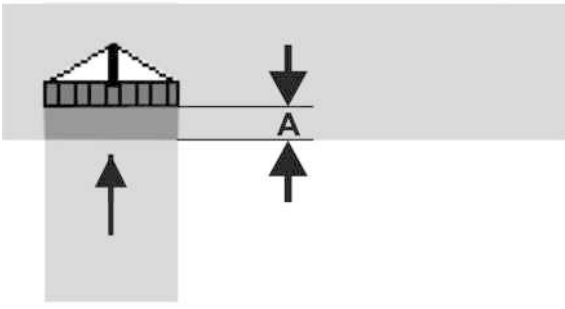
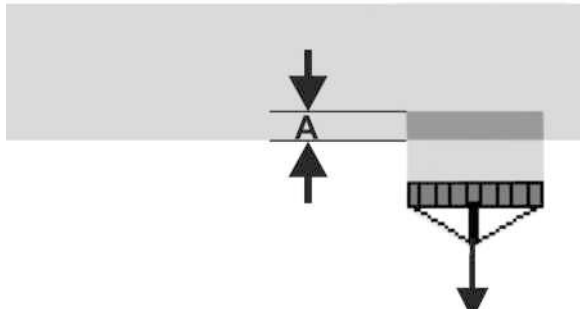
Verme noktaları Section Control üzerinden anahtarlaniyorsa, tahriklerin yanıt vermesi birkaç milisaniye sürer. Uygulama noktasına kadar olan taşıma yolunun uzunluğu da, sürülmemiş araziye hassas geçişi etkiler. Bu gecikmeler üst üste binmelere veya işlenmemiş alanlara neden olabilir. Anahtarlama zamanları, açma ve kapatma sırasındaki bu gecikmeleri dengeler.

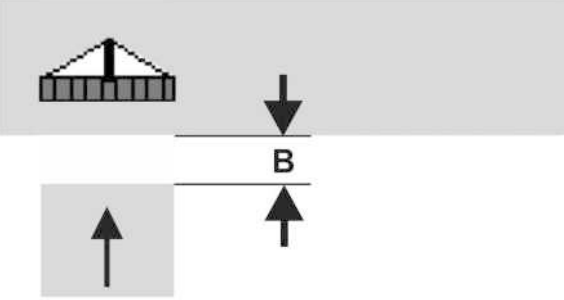
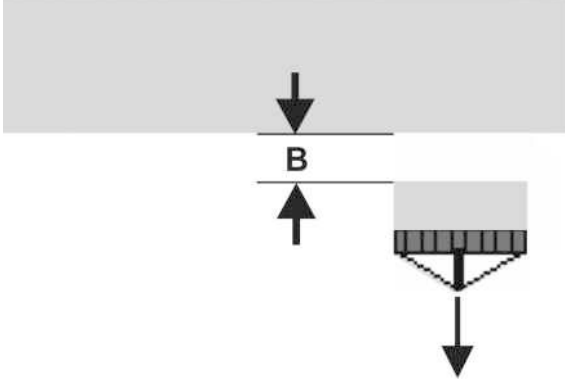


BİLGİ

Sürülmeyen arazide hassas bir kumanda için, özellikle ekim makinelerinde, şunlar gereklidir:

- GPS alıcısının RTK hassasiyeti (Güncelleme hızı: En az 5 Hz, önerilen 10 Hz)
- Sürülmeyen araziye giriş ve çıkışlarda değişmeyen hız

Kapatma zamanı	Açma zamanı
İşlenmemiş bir alana girildiğinde kapatma	İşlenen alandan çıkıldığında açma
	
(A) Örtüşme uzunluğu	

Kapatma zamanı	Açma zamanı
İşlenmemiş bir alana girildiğinde kapatma	İşlenen alandan çıkıldığında açma
	
(B) İşlenmemiş alanın uzunluğu	

1. "Ayarlar" > "Ürünler" altında istediğiniz hazneyi seçin.

2. Menü sayfasını  ile iletin.

veya

*işlenen alana girildiğinde üst üste binmeler oluşuyorsa,
Kapatma zamanını artırın*

veya

*işlenen alana girildiğinde işlenmemiş alanlar oluşuyorsa,
Kapatma zamanını azaltın*

veya

*işlenen alandan çıkıldığında üst üste binmeler oluşuyorsa,
Açma zamanını azaltın*

veya

*işlenen alandan çıkıldığında işlenmemiş alanlar oluşuyorsa,
Açma zamanını artırın.*



CMS-I-00007861

9.7 Central Seed Supply nominal basınç farkının ayarlanması

CMS-T-00009906-D.1



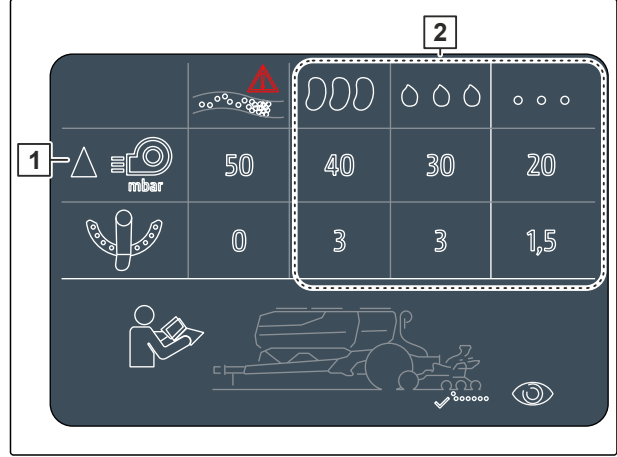
ÖN KOŞULLAR

- ✓ Tohum tankları dolu
- ✓ Makine dışa katlandı
- ✓ Fan açık
- ✓ Ayırma disklerinde tohum taneleri var

Hidrolik yağı çalışma sıcaklığına ulaşana kadar fan devri değişir.

Donanımına bağlı olarak bir manometre, kumanda bilgisayar veya kumanda terminali hava basıncını gösterir. Belirtilen fan basınçları referans değerlerdir. Kısa bir sürüşten sonra bırakılan tohumları kontrol edin.

1. Tohuma **2** göre basınç farkı **1** için folyoya bakın.



CMS-I-00007533



UYARI

Fırlayan fan parçaları nedeniyle yaralanma tehlikesi

Fan, fazla yüksek devir sayısında çalıştırıldığında fan parçaları kırılabilir ve savrulabilir.

- Fan devir sayısının 5.000 1/min değerini aşmamasını sağlayın.

2. "Ayarlar" menüsünde > "Ürünler" > "Tohum" seçin.

3. Menü sayfasını ile ilerletin.

Otomatik modda Central Seed Supply basıncı ile ayırma basıncı arasındaki nominal fark girilir. Fan devri otomatik olarak ayarlanır.

4. *Otomatik modu açmak için:*
"Central Seed Supply otomatliğini" etkinleştirin.
5. "Central Seed Supply ve ayırma basıncı nominal fark" kısmına basınç farkını girin.

6. "Boş haznede nominal basınç farkı" kısmına boş hazne için basınç farkını girin.

7. Nominal basınç farkını ayarlamak için:

iş menüsünde  üzerine basın

veya

iş menüsünde  üzerine basın.

➔ Dolu hazne için "Central Seed Supply ve ayırma basıncı nominal fark" değeri ayarlanır.

➔ Dolu hazne için "Boş haznede nominal basınç farkı" değeri ayarlanır.

Manuel modda, Central Seed Supply ile ayırma basıncı arasında istenen nominal farka ulaşılan kadar fan devri kademeler olarak ayarlanabilir.

8. Otomatik modu kapatmak için:
"Central Seed Supply otomatığını" devre dışı bırakın.

9. Nominal basınç farkını ayarlamak için:

iş menüsünde  üzerine basın

veya

iş menüsünde  üzerine basın.

➔ Dolu hazne için "Central Seed Supply ve ayırma basıncı nominal fark" değeri ayarlanır.

➔ Dolu için "Boş haznede nominal basınç farkı" değeri ayarlanır.

10. Fanı denetlemek için
bkz. ISOBUS kullanım kılavuzu "Fan devri denetiminin ayarlanması"



BİLGİ

İstenen fan basıncına ulaşılamıyorsa, daha büyük bir hidrolik motor yardımcı olabilir.

Lütfen AMAZONE müşteri hizmetleri ile iletişime geçin.

Dozajlayıcıların kalibre edilmesi

10

CMS-T-00005786-G.1

10.1 ISOBUS terminali veya kalibrasyon düğmesi ile kalibrasyon

CMS-T-00000755-G.1



ÖN KOŞULLAR

- ✓ Fan kapalı
- ✓ Makine duruyor

1. "Tarla menüsünde" > "Kalibrasyon" altında istediğiniz hazneyi seçin.
2. "Öngörülen hız" kısmına daha sonraki çalışma hızını girin.
3. Nominal atılacak miktarı girin.

Merkezi olmayan dozajlamalı makinelerde her sıra için dozaj çarkının hacmi belirtilir. Merkezi dozajlamalı makinelerde dozaj silindiri hacmi tüm sıralar için belirtilir.

4. "Dozaj çarkı" kısmında istediğiniz dozaj çarkını seçin veya yukarıdaki seçim menüsünde "..." seçin ve kullanıcı tanımlı bir dozaj çarkı hacmi girin

veya

"Dozaj silindirleri" kısmında istediğiniz dozaj silindiri hacmini seçin veya yukarıdaki seçim menüsünde "..." seçin ve kullanıcı tanımlı bir dozaj silindiri hacmi girin.

5. > ile devam edin

CMS-I-00006401

Kalibrasyon alanı, kalibrasyon sırasında dozajlama maddesinin dağıtıldığı alana karşılık gelir.

6. İstediğiniz kalibrasyon alanını girin.

Kalibrasyon türü ile kalibrasyonun nasıl başlatılacağı belirlenir.

7. *Kalibrasyonu ISOBUS kumanda terminali ile başlatmak için*
"Kalibrasyon türü" olarak ISOBUS kumanda terminali seçin

veya

kalibrasyonu kalibrasyon düğmesiyle başlatmak için
"Kalibrasyon türü" olarak kalibrasyon düğmesini seçin.

KALİBRASYON

Değ.kontr.edin, gerek.değiştirin!

Kalibrierwert 1.000

Kalibrasyon alanı 1/100 ha

Kalibrasyon türü ISOBUSTerminal

X >

CMS-I-00000706

8. > ile devam edin

9. *Makineyi kalibrasyona hazırlamak için*
bkz. makine kullanım kılavuzu.

10. *Ekranda görüntülenen maddeler karşılanıyorsa*
> ile devam edin

11. Ön dozajlamayı  devreye alın.

12. *Kalibrasyon türü olarak ISOBUS kumanda terminali seçildiğinde,*
Kalibrasyonu ISOBUS kumanda terminalinde gerçekleştirin

veya

Kalibrasyon türü olarak kalibrasyon düğmesi seçildiğinde,
Kalibrasyonu makinede gerçekleştirin.

KALİBRASYON

Şu noktaları kontrol edin ve onaylayın!

Kalibrasyon kapağı açık?

Önceden döndürülmüş?

Kalibrasyon kutusu boşaltılmış?

X >

CMS-I-00000707

13. Kalibrasyonu başlatmak için

> tuşunu basılı tutun

veya

Kalibrasyon tuşunu basılı tutun.

➔ Kalibrasyon sırasında teorik uygulanan miktar görüntülenir.



BİLGİ

Büyük dozaj miktarlarında kalibrasyon kaplarını boşaltmak için kalibrasyon duraklatılabilir.

Miktar kontrol için yeterliyse, kalibrasyon daha erken de sonlandırılabilir.



CMS-I-00000710

14. Toplanan miktarı tartın.

15. Kalibrasyon kabının ağırlığını dikkate alın.

16. Toplanan miktarın ağırlığını girin.

17. > ile devam edin.

➔ Kalibrasyon faktörü hesaplanır.

18. Görüntülenen kalibrasyon faktörünü ✓ ile devralın

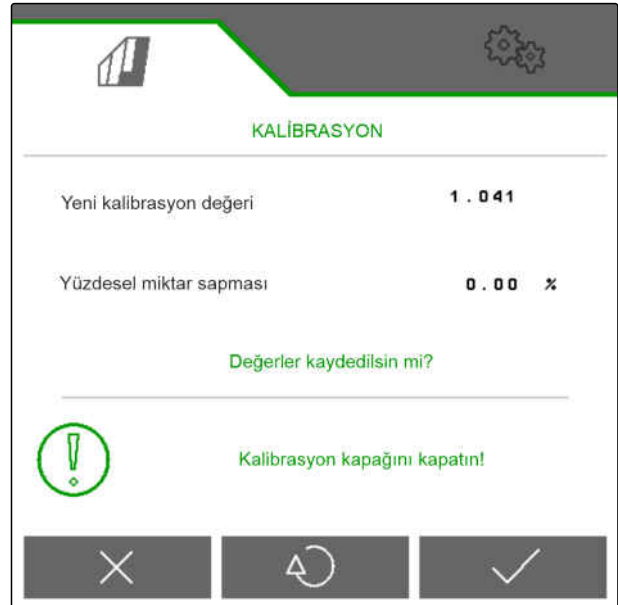
veya

görüntülenen kalibrasyon faktörünü kabul etmek ve optimizasyon için kalibrasyonu tekrarlamak için

↺ seçin

veya

✗ ile görüntülenen kalibrasyon değerini iptal edin.



CMS-I-00000709

10.2 TwinTerminal ile kalibre edilmesi

CMS-T-00005787-F.1



ÖN KOŞULLAR

- ☑ Fan kapalı
- ☑ Makine duruyor

1. "Tarla menüsünde" > "Kalibrasyon" altında istediğiniz hazneyi seçin.
2. "Öngörülen hız" kısmına daha sonraki çalışma hızını girin.
3. Nominal atılacak miktarı girin.

Merkezi olmayan dozajlamalı makinelerde her sıra için dozaj çarkının hacmi belirtilir. Merkezi dozajlamalı makinelerde dozaj silindiri hacmi tüm sıralar için belirtilir.

4. "Dozaj çarkı" kısmında istediğiniz dozaj çarkını seçin veya yukarıdaki seçim menüsünde "..." seçin ve kullanıcı tanımlı bir dozaj çarkı hacmi girin

veya

"Dozaj silindirleri" kısmında istediğiniz dozaj silindiri hacmini seçin veya yukarıdaki seçim menüsünde "..." seçin ve kullanıcı tanımlı bir dozaj silindiri hacmi girin.

5. > ile devam edin

Kalibrasyon alanı, kalibrasyon sırasında dozajlama maddesinin dağıtıldığı alana karşılık gelir.

6. İsteddiğiniz kalibrasyon alanını girin.

Kalibrasyon türü ile kalibrasyonun nasıl başlatılacağı belirlenir.

7. Kalibrasyonu TwinTerminal ile yapmak için "Kalibrasyon türü" olarak TwinTerminal seçin

8. > ile devam edin

KALİBRASYON

Değ.kontr.edin, gerek.değiştirin!

Öngörülen hız 12.0 km/h

Nom. atılacak miktar 100.00 kg/ha

Dozaj çarkı 210 ccm

Dozaj hacmi

X >

CMS-I-00006401

KALİBRASYON

Değ.kontr.edin, gerek.değiştirin!

Kalibrierwert 1.000

Kalibrasyon alanı 1/100 ha

Kalibrasyon türü ISOBUSTerminal

X >

CMS-I-00000706

9. Kalibrasyondan önce yaptığınız girişleri kontrol edin.

10. Girişleri **OK** ile onaylayın.

veya

girişleri düzeltmek için



üzerine basın.

11. *Makineyi kalibrasyona hazırlamak için*
bkz. makine kullanım kılavuzu.

12. *Dozajlayıcıları doldurmak için*

Ön dozajlama tuşunu basılı tutun.

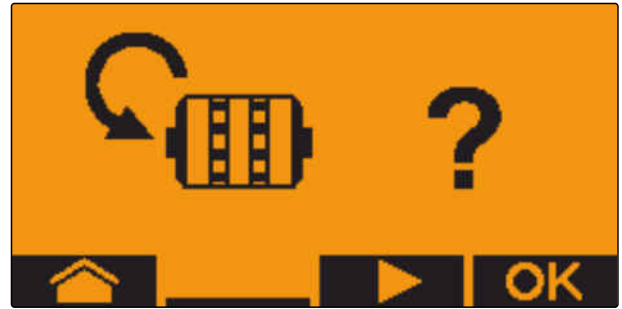
13. *Ön dozajlama tamamlandığında,*

OK üzerine basın.

14. Kalibrasyon kabını boşaltın.



CMS-I-00004049



CMS-I-00004050

15. Kalibrasyon kabını dozajlayıcının altına yerleştirin.

16. *Dozajlayıcı açılmış ve boş bir kalibrasyon kabı*
yerleştirilmişse,

OK üzerine basın.



CMS-I-00004054

17. *Kalibrasyonu başlatmak için*



tuşunu basılı tutunuz.

→ Kalibrasyon sırasında teorik uygulanan miktar görüntülenir.



CMS-I-00004053



BİLGİ

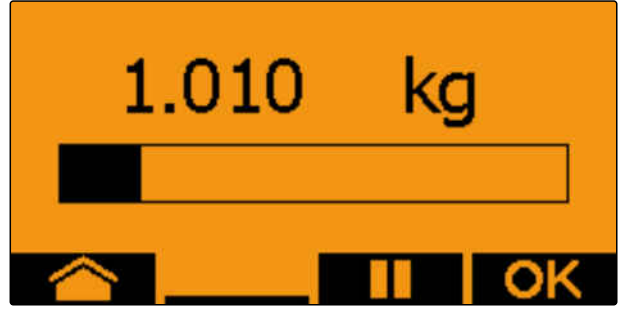
Kalibrasyon kaplarını boşaltmak için büyük dozaj miktarlarında kalibrasyon duraklatılabilir.

Miktar kontrol etmek için yeterliyse, kalibrasyon daha erken de sonlandırılabilir.

"OK" belirince, kalibrasyon erkenden sonlandırılabilir.

18. Kalibrasyonu sonlandırmak için

OK üzerine basın.



CMS-I-00004052

Gösterge yeşil olduğunda seçilen kalibrasyon alanına ulaşılmıştır ve kalibrasyon sonlandırılır. Dozajlayıcı otomatik olarak durur.

19. Giriş menüsüne geçmek için

OK üzerine basın.



CMS-I-00004051

20. İstediğiniz pozisyonu seçmek için

▶ veya **◀** üzerine basın.

➔ Seçilen pozisyon bir ok ▲ ile gösterilir.

21. Sayı girişine geçmek için

123 üzerine basın.



CMS-I-00004048

Alt çizgi, seçilen sayı girişini gösterir.

22. İstediğiniz değeri girmek için

+ veya **-** üzerine basın.

23. Girilen değeri devralmak için

OK üzerine basın.



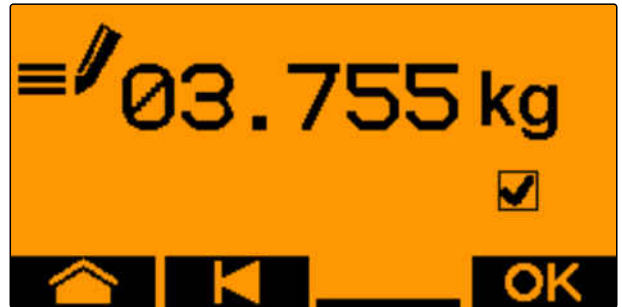
CMS-I-00004047

24. Tüm değerleri girin.

25. ☒ seçilene kadar **▶** üzerine basın.

26. Kalibrasyon faktörünü devralmak için

OK üzerine basın.



CMS-I-00004061


Yeni kalibrasyon faktörü ve kalibrasyon miktarı ile teorik miktar arasındaki yüzde farkı görüntülenir.

27. Kalibrasyon menüsünden çıkmak için


OK üzerine basın.

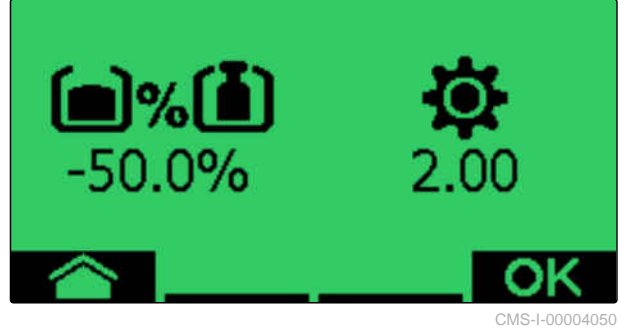
veya

kalibrasyon değerlerini iptal edip yeni bir kalibrasyon başlatmak için

 üzerine basın.

28. Kalibrasyondan sonra ISOBUS kumanda terminali üzerinden çalıştırmayı etkinleştirmek için

 üzerine basın.



Çalışma

11

CMS-T-00008406-D.1

11.1 Makine kolunun açılması

CMS-T-00009458-A.1



ÖN KOŞULLAR

- ☑ Hız 5 km/h altında
- ☑ Makine kaldırıldı

1. Tarla menüsünde "*Hidrolik*" > "*Aç*" seçin.

➔ Katlanır silindirler etkinleştirilir.

2. Traktör kontrol ünitesi "*yeşil 1*" üzerine basın.

➔ Makine kolları açılır.

➔ Makine kolları açıldığında, makine şasisi indirilir.

➔ Makine şasisi indirildiğinde, pulluklar indirilir.

11.2 Makine kolunun içeri katlanması

CMS-T-00009460-A.1



ÖN KOŞULLAR

- ☑ Hız 5 km/h altında
- ☑ Makine kaldırıldı

1. Tarla menüsünde "*Hidrolik*" > "*İçeri katla*" seçin.

➔ Katlanır silindirler etkinleştirilir.

2. Traktör kontrol ünitesi "*yeşil 2*" üzerine basın.

➔ Makine şasisi kaldırılır.

➔ Pulluklar kaldırılır.

- ➔ Makine şasisi sürülmemiş arazi konumuna ulaştığında, yükleme platformu ve iz gevşetici içeri katlanır.
- ➔ Makine şasisi içeri katlandığında, makine kolları içeri katlanır.




11.3 Uygulamanın başlatılması

CMS-T-00000756-D.1



ÖN KOŞULLAR

- ✓ Makine ayarlandı
- ✓ Atılacak miktarlar kalibre edildi
- ✓ Doğru profil seçildi
- ✓ Profil ayarlandı
- ✓ Ürünler konfigüre edildi
- ✓ Makine hatasız
- ✓ Makine çalışma konumundadır
- ✓ Fan, nominal devre ulaştı
- ✓ Section Control için: Kumanda terminalinde Section Control etkinleştirildi

1. "Çalışma" menüsünü açın.
2. Sürüş izi sayacı 0'dan başlayacaksa,
 ile sürüş izi sayacını →0 ile sıfırlayın.
3. Kısmi genişlikleri  ile açın.
4. Section Control kullanılıyorsa,
 ile Section Control'u açın.
5. Sabit hızda ilerleyin.



BİLGİ

Makinenin aniden frenlenmesi veya hızlanması tohumların yerleştirme doğruluğunu azaltır. AMAZONE, makinenin hız sinyalinin kullanılmasını önerir.

11.4 Tohum için atılacak miktarın değiştirilmesi


CMS-T-00000792-C.1



ÖN KOŞULLAR

- ☑ Tohum için nominal atılacak miktar belirlendi
- ☑ Tohum atılacak miktarı için miktar adımları belirlendi

► *Atılacak miktarı belirlenen miktar adımı kadar arttırmak için*

iş menüsünde  seçin


veya

atılacak miktarı belirlenen miktar adımı kadar azaltmak için

iş menüsünde  seçin

veya

belirlenen nominal atılacak miktarı ayarlamak için

iş menüsünde  100% seçin.

11.5 Gübre için atılacak miktarın değiştirilmesi


CMS-T-00000793-B.1



ÖN KOŞULLAR

- ✓ Gübre için nominal atılacak miktar belirlendi
- ✓ Gübre atılacak miktarı için miktar adımları belirlendi

► *Atılacak miktarı belirlenen miktar adımı kadar arttırmak için*

iş menüsünde  seçin

veya

atılacak miktarı belirlenen miktar adımı kadar azaltmak için

iş menüsünde  seçin

veya

belirlenen nominal atılacak miktarı ayarlamak için

iş menüsünde  100% seçin.

11.6 Mikro granül için atılacak miktarın değiştirilmesi


CMS-T-00000923-A.1



ÖN KOŞULLAR

- ☑ Mikro granül için nominal atılacak miktar belirlendi
- ☑ Mikro granül atılacak miktarı için miktar adımları belirlendi

► *Atılacak miktarı belirlenen miktar adımı kadar arttırmak için*

iş menüsünde  seçin

veya

atılacak miktarı belirlenen miktar adımı kadar azaltmak için

iş menüsünde  seçin

veya

belirlenen nominal atılacak miktarı ayarlamak için

iş menüsünde  seçin.

11.7 Kısmi genişliklerin manuel olarak devreye alınması


CMS-T-00000794-B.1

Kısmi genişlikler manuel olarak sağdan sola veya soldan sağa açılabilir ve kapatılabilir.




BİLGİ


Makine çalışma konumundan çıkarıldığında kısmi genişlikler birlikte kapatılır. Ana kısmi genişlik anahtarı kullanılarak kısmi genişlikler birlikte de kapatılabilir. Tüm kısmi genişlikler birlikte kapatıldığında, tüm kısmi genişlikler yine birlikte açılır. Kısmi genişliklerin manuel çalıştırılması kaydedilmez.

► *Kısmi genişlikleri soldan sağa doğru açmak için*iş menüsünde  seçin

veya

*kısmi genişlikleri sağdan sola doğru açmak için*iş menüsünde  seçin

veya

*kısmi genişlikleri soldan sağa doğru kapatmak için*iş menüsünde  seçin

veya



*kısmi genişlikleri sağdan sola doğru kapatmak için*iş menüsünde  seçin.

veya

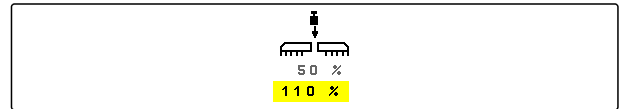
*tüm kısmi genişlikleri açmak için*iş menüsünde  seçin.

11.8 Kol basıncının uyarlanması


CMS-T-00009185-C.1

Kullanım koşulu	Kol basıncı
Ağır topraklar	Kol basıncını artırma: 
Hafif topraklar	Kol basıncını azaltma: 

Nominal değer, durum çubuğunda görüntülenir. Kol basıncı sarı renkte vurgulandığında, gerçek değer nominal değerden farklıdır.



CMS-I-00006528

1. *Kol basıncını artırmak için*iş menüsünde  seçin.

2. *Kol basıncını azaltmak için*



iş menüsünde  seçin.

3. *Ayarı kontrol etmek için*

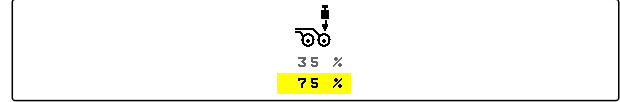
30 m çalışma hızında ekim yapın ve çalışma görüntüsünü inceleyin.

11.9 Pulluk basıncının ayarlanması

CMS-T-00003907-C.1

Kullanım koşulu	Pulluk basıncı veya uygulama gücü
Ağır topraklar	Pulluk basıncını veya uygulama gücünü artırma: 
Hafif topraklar	Pulluk basıncını veya uygulama gücünü azaltma: 


Pulluk basıncı kontrol ünitesi kullanıldığında, durum çubuğunda bir yüzde değeri görüntülenir. Gerçek değer nominal değerden saparsa, pulluk basıncı sarı renkle vurgulanır.




CMS-I-00006529

Uygulama gücü ayarı kullanıldığında, ilave ağırlık iş menüsünde kilogram cinsinden görüntülenir.

1. *Pulluk basıncını veya uygulama gücünü artırmak için*

iş menüsünde  seçin.

2. *Pulluk basıncını veya uygulama gücünü azaltmak için*

iş menüsünde  seçin.

3. *Ayarı kontrol etmek için*

30 m çalışma hızında ekim yapın ve çalışma görüntüsünü inceleyin.

4. *Kullanım koşulları eşit uygulama gücü ayarına izin vermiyorsa,*
pulluk basıncı kontrol ünitesini kullanın. Bkz.
"Pulluk basıncı denetiminin yapılandırılması".

11.10 Section Control kullanılması

CMS-T-00009477-E.1



ÖN KOŞULLAR

- ✓ Section Control lisanslı ve kumanda terminalinde mevcut olmalıdır
- ✓ Section Control kumanda terminalinde açık olmalıdır
- ✓ Makine hatasız çalışıyor olmalıdır



, Section Control koşullarının sağlandığını ve Section Control'un etkin olduğunu gösterir.



, Section Control koşullarının sağlanmadığını ve Section Control'un etkin olmadığını gösterir.

1. Makineyi açmak için:



İş menüsünde **ON/OFF** seçin.

2. Section Control otomatik modunu açmak için:



İş menüsünde seçin.



CMS-I-00006452

➔ İş menüsünde görüntülenir.

➔ Makine çalışma konumundaysa, fan açıksa ve Section Control açma sinyalini verdiğinde, hareket edilmeye başlandığında ekme işlemi başlar.

➔ Section Control manuel olarak geçersiz kılındığında, sıralar veya bölümler iş menüsünde kırmızı gösterilir. Ekim durduruldu.

3. Section Control otomatik modunu kapatmak için:



İş menüsünde seçin.

➔ İş menüsünde görüntülenir.

11.11 Sürüş izi sayacının kullanılması











CMS-T-00000795-F.1

Sürme izleri oluşturmak için münferit kısmi genişlikler kapatılır. Sürme izlerinin hangi ritimde oluşturulacağı konfigüre edilmelidir. Sürme izlerini kontrol etmek için

şeritler ve oluşturulan sürme izleri sayılır. Sayaçlar iş menüsünde makine verilerinde görüntülenir.

Bir sürme izi algılandığında, kumanda terminali, 3'lü bir sesli sinyal vererek geri bildirimde bulunur.

ÖN KOŞULLAR

- ☑ Sürme izi kapatma sistemi etkin
- ☑ Sürme izi kapatma sistemi konfigüre edildi
- ▶ *Sürüş izi sayacını 0 değerine ayarlamak için*
  seçeneğini seçiniz.
- ▶ *Sürme izi sayacının değeri doğru değilse,*
  veya   ile sürme izi sayacını düzeltin.
- ▶ *Sürüş izi sayacını duraklatmak için*
  seçeneğini seçiniz.
- ➔ Sürüş izi sayacı sarı olur.
- ▶ *Sürüş izi sayacını başlatmak için*
yeniden   seçin.

11.12 Teleskopik eksenin kullanılması

CMS-T-00009461-A.1

ÖN KOŞULLAR


- ☑ Hız, 1 - 10 km/h arasında olmalıdır
- 1. Tarla menüsünde "Hidrolik" > "Uzat" seçin.
- ➔ Teleskopik eksenin hidrolik silindiri artık etkin.
- 2. *Teleskopik eksenin uzatmak için*
Traktör kontrol ünitesi "yeşil 1" üzerine basın
- veya
- teleskopik eksenin iç içe geçirmek için*
Traktör kontrol ünitesi "yeşil 2" üzerine basın.


11.13 Traktör izi gevşeticisinin kullanılması

CMS-T-00009462-A.1


Traktör izi gevşeticisi, makinenin kaldırılması ve indirilmesiyle otomatik olarak veya manuel olarak hareket ettirilebilir.

Traktör izi gevşeticisi, otomatik modda da manuel olarak hareket ettirilebilir. Ayrıca traktör izi gevşeticisi, makine kaldırıldığında her zaman otomatik olarak içeri sürülür.

Durum çubuğundaki , traktör izi gevşeticisinin otomatik modunun etkin olduğunu gösterir.

Durum çubuğundaki , traktör izi gevşeticisinin otomatik modunun devre dışı olduğunu gösterir.

1. *Traktör izi gevşeticisinin otomatik modunu açmak için*

iş menüsünde  seçin.

2. *Traktör izi gevşeticisini manuel olarak hareket ettirmek için*

tarla menüsünde "Hidrolik" seçin.

3. *Makinenin konfigürasyonuna göre*

iş menüsünde  üzerine basın.

4. Hidrolik menüsünde "Traktör izi gevşeticisini hareket ettir" seçin.

➔ Traktör izi gevşeticisinin hidrolik silindiri artık etkin.

5. *Traktör izi gevşeticisini kapatmak için*

Traktör kontrol ünitesi "yeşil 1" üzerine basın

veya

traktör izi gevşeticisini çalıştırmak için

Traktör kontrol ünitesi "yeşil 2" üzerine basın.

11.14 Yüklem platformunun katlanması

CMS-T-00009463-A.1



ÖN KOŞULLAR

- ☑ Makine dışı katlanmış olmalıdır.

1. Tarla menüsünde "Hidrolik" > "Yükleme platformunu katla" seçin.

➔ Yüklem platformunun hidrolik silindiri artık etkin.


2. *Yüklem platformunu açmak için*
Traktör kontrol ünitesi "yeşil 1" üzerine basın

veya

yüklem platformunu içeri katlamak için
Traktör kontrol ünitesi "yeşil 2" üzerine basın.

11.15 Kaydırmalı sürme izi kullanılması

CMS-T-00005776-B.1


Kaydırmalı sürme izi oluşturulduğunda, ilgili pulluğun çubuk grafiği bir lastik profili ve kaydırma yönünü gösteren bir okla tamamlanır .

Pulluk, makine kaldırılmışken kaydırılır.

- *Pulluğun, makine indirilmişken de kaydırılması için*
yavaşça kullanılan makine ile yanaşın.

11.16 Sürme izi işaretlemesi kullanılması

CMS-T-00005777-C.1

Sürme izi işaretlemesi oluşturulduğunda, ilgili pulluğun çubuk grafiği bir lastik profili ile değiştirilir .



ÖN KOŞULLAR

- ☑ Sürme izi kapatma sistemi konfigüre edildi


- *Pulluğun, makine indirilmişken kaldırılması için*
yavaşça kullanılan makine ile yanaşın.

11.17 Sürme izi kapatma sisteminin yansıtılması

CMS-T-00003906-B.1

Sürme izi kapatma sistemi, makine ayarlarında konfigüre edilir. Konfigürasyon sırasında, işe

başlarken tarla kenarının hangi tarafta olduğu belirtilmelidir. Buna uygun olarak her şerit değişiminde sürme izi sıraları kapatılır. Çalışma sırasında konfigüre edilmiş şerit ritmine karşı sürüş yapabilmek için sürme izi kapatma sistemi yansıtılabilir.

- Düğme çubuğunda  seçin.

11.18 Sıyırıcıların manuel olarak ayarlanması

CMS-T-00000816-C.1

11.18.1 Tüm sıyırıcıların manuel olarak ayarlanması

CMS-T-00000797-C.1

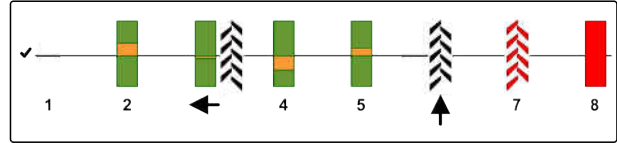
Sıyırıcılar, ayırma diskindeki tohumu ayırır. Sıyırıcıların etkisi çok güçlü ise hatalı yerler oluşur. Sıyırıcıların etkisi çok zayıf ise çift yerler oluşur.



ÖN KOŞULLAR

- ☑ SmartControl devre dışı

1. İş menüsünde çubuk grafikleri seçin.



CMS-I-00000727

2. Çok fazla hatalı yer oluşturuluyorsa,

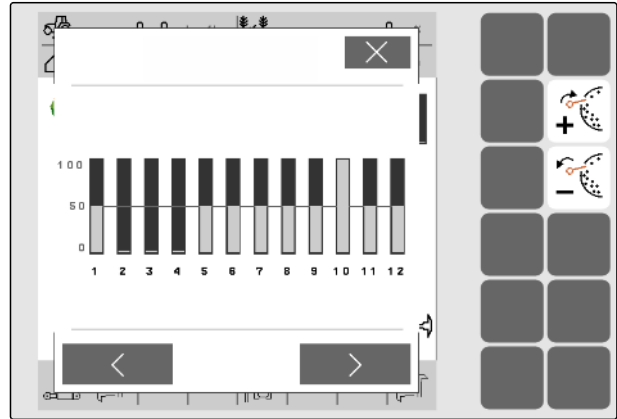


ile sıyırıcıların etkisini azaltın.

3. Çok fazla çift yer oluşturuluyorsa,



ile sıyırıcıların etkisini artırın.



CMS-I-00002885

11.18.2 Tek bir sıyırıcının manuel olarak ayarlanması

CMS-T-00000817-C.1

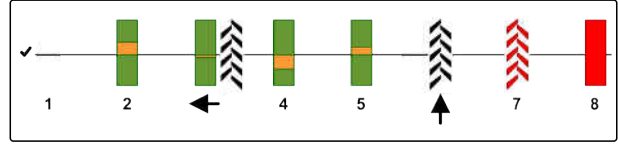
Sıyırıcılar, ayırma diskindeki tohumu ayırır. Sıyırıcıların etkisi çok güçlü ise hatalı yerler oluşur. Sıyırıcıların etkisi çok zayıf ise çift yerler oluşur.



ÖN KOŞULLAR

- ☑ SmartControl devre dışı

1. İş menüsünde çubuk grafikleri seçin.



CMS-I-00000727

2. Okları kullanarak istediğiniz ekim pulluğunu seçin.

➔ Seçilen ekim pulluğunun değerleri görüntülenir.

3. Çok fazla hatalı yer oluşturuluyorsa,



ile sıyırıcıların etkisini azaltın.

4. Çok fazla çift yer oluşturuluyorsa,



ile sıyırıcıların etkisini artırın.

Parametre	Değer	Birim
ISO çeşitlilik katsayısı	0	%
ISO standart sapması	0	mm
Çift yerler	10	%
Hatalı yerler	60	%
Mevcut mikt.	0	K/ha
Mevcut mesafe	0	mm
Sıyırıcı poz.	50	%

CMS-I-00002886

11.19 Dozajlayıcıyı ön dozajlama


CMS-T-00000798-C.1

Ön dozajlama, tohumların tarla başında tam olarak doğru zamanda hazırlanmasını sağlar. Bu sayede tarlanın başında ekilmemiş alan kalmaması sağlanır.



ÖN KOŞULLAR

- ☑ Ayarlarda ön dozaj zamanı belirlendi
- ☑ Makine duruyor

► İş menüsünde  seçin.

➔ Dozajlayıcıların belirlenen zamanda ön dozajlaması yapılır.

11.20 Dozajlayıcıyı ön durdurma

CMS-T-00011023-A.1


Ön durdurma sayesinde dozajlayıcılar sürüş sırasında durdurulabilir:

- Bu, tohum yatağında gübre veya tohum kalmasını önler.
- Bu, sevk yolunda gübre veya tohum kalmasını önler.



ÖN KOŞULLAR

- ☑ Makine hareket halinde

1. İş menüsünde  seçin.

➔ Dozajlayıcılar durdurulur.

➔ Durum çubuğunda  görüntülenir.

➔ Makinenin donanımına göre dağıtıcı kafadaki kapaklar açık kalır.

2. *Dozajlayıcıları yeniden başlatmak için*
Makineyi sürülmemiş arazi konumuna getirin. İşe tekrardan başlayın.


11.21 Konfor hidroliğinin kullanılması

CMS-T-00000800-D.1

Konfor hidroliği ile aynı traktör kontrol ünitesi üzerinden çeşitli hidrolik fonksiyonlar uygulanabilir. İş menüsünde hidrolik fonksiyonlar arasından tercih yapılabilir. Önceden seçilen hidrolik fonksiyon, durum çubuğunda görüntülenir.

Aşağıdaki tabloda mevcut hidrolik fonksiyonlar gösterilmiştir.

Makine kolunun kullanılması	İz bırakma diskinin kullanılması	Şasi dengeleyicinin kullanılması
		

1.  ile hidrolik fonksiyon ön seçimini yapın.

➔ Önceden seçilen hidrolik fonksiyon, durum çubuğunda görüntülenir.



UYARI Beklenmeyen bir hidrolik işlevi etkinleştirildi

- *Traktör kontrol ünitesini çalıştırmadan önce*
konfor hidroliğinin seçilen hidrolik işlevini kontrol edin.

2. traktör kontrol ünitesi "yeşil" üzerine basınız.

11.22 İz bırakma diskinin kontrol edilmesi

CMS-T-00003910-C.1

İki iz bırakma diskinin dönüşümlü kullanılması	Sol iz bırakma diskinin kullanılması	Sağ iz bırakma diskinin kullanılması	İki iz bırakma diskinin aynı anda kullanılması	İz bırakma diski kullanılmaması

1. İz bırakma diski fonksiyonunu seçmek için düğme çubuğunda seçin.
2. İz bırakma diski fonksiyonunu devreye almak için düğme çubuğunda seçin.

11.23 Ayırma diskinin doldurulması

CMS-T-00000801-A.1

Fan kapatıldığında tohumlar ayırma diskinden ayrılır. Tohumların gecikmeden serpilmesi için ayırma diskinde manuel olarak tohum doldurulabilir.

- İş menüsünde seçin.

11.24 GPS kaydının kullanılması

CMS-S-00000802-C.1

GPS kaydı ile tohum dağıtılmadan bağlı kumanda terminali için uygulama simüle edilebilir. Kumanda terminali, üzerinden geçilen alanı işlenen alan olarak işaretler. İşlenen alan kullanılarak kumanda terminalinde bir tarla sınırı oluşturulabilir.



ÖN KOŞULLAR

- ☑ Kullanılan kumanda terminali işlenen alandan bir tarla sınırı oluşturabilir
- ☑ Ayarlarda GPS kaydı etkinleştirildi

1. İş menüsünde REC seçin.

➔ GPS kaydı açık.

2. Tarla sınırından geçin.

3. Tarlada manevra yapılıyorsa ve kaydın durdurulması gerekiyorsa,






ile GPS kaydını kapatın.

4. Kumanda terminalinde tarla sınırı oluşturun.
5. Kumanda terminalinde işlenen alanı silin.

11.25 Çalışma aydınlatmasının kullanılması

CMS-T-00000815-D.1

1. *Düğme çubuğunun konfigürasyonuna göre*
iş menüsünde  üzerine basın.
2. *Çalışma aydınlatmasını açmak için*
iş menüsünde  üzerine basın.
- ➔ Durum çubuğunda çalışma aydınlatması sembolü görüntülenir.
3. *Yolda sürüş sırasında çalışma aydınlatmasını kapatmak için*
yeniden  düğmesine basın.
- ➔ Durum çubuğundaki sembol kaybolur.


11.26 Sıraların kilitlenmesi

CMS-T-00003908-B.1



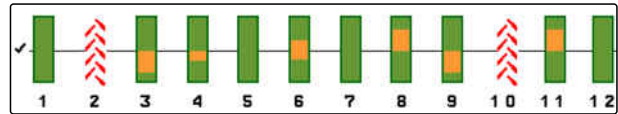
ÖN KOŞULLAR

- ☑ Kilitlenebilir sıralar belirlendi

- ▶ *Sıraları kilitlemek veya kilitlerini açmak için*
iş menüsünde  seçin.

- ➔ Kilitli sıralar için çubuk grafikler yerine sürme izi simgeleri görüntülenir.

- ➔ Makinenin çalışma genişliği değişmez.



CMS-I-00002897




BİLGİ

Makinenin çalışma genişliğini ayarlamak için bkz. makine kullanım kılavuzu "*Ekme sırası sayısının ayarlanması*".

11.27 Su deliği fonksiyonunun kullanılması

CMS-T-00003909-B.1

Uygulamayı durdurmadan makineyi kaldırmak için su deliği fonksiyonu kullanılabilir.

1. Sürüş sırasında su deliğinden önce iş menüsünde  etkinleştirin.
- ➔ Durum çubuğunda su deliği fonksiyonu sembolü görüntülenir.
2. Makineyi su deliğinden önce kaldırın.
3. Ekme işlemini durdurmadan ilgili bölgeden geçin.
4. makineyi indiriniz.
- ➔ Su deliği fonksiyonu sonlandırılır ve durum çubuğundaki sembol kaybolur.

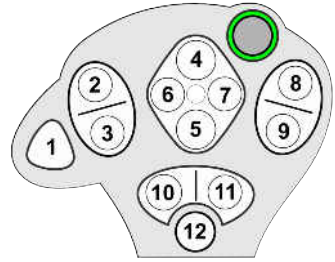
11.28 AmaPilot+ çok fonksiyonlu kolun kullanılması

CMS-T-00005809-B.1



BİLGİ

Tablolarda AmaPilot+'ın standart düzeni belirtilmiştir. Serbest atamalı çok fonksiyonlu kollara, kumanda terminali üzerinden istenen fonksiyonlar atanabilir.

Numara	Fonksiyon	1. düzey
1	Gübre ön durdurma fonksiyonu	
2	Sırayı sağdan çalıştırma	
3	Sırayı soldan kapatma	
4	Ayırma tohum miktarı artışı	
5	Ayırma tohum miktarını azaltma	
6	Gübre miktarını arttırma	
7	Gübre miktarını azaltma	
8	Sırayı soldan çalıştırma	
9	Sırayı sağdan kapatma	
10	Gübre nominal miktar değişikliğini %100 olarak ayarlama	
11	Ayırma nominal miktar değişikliğini %100 olarak ayarlama	
12	Gübre ön dozajlama	

Numara	Fonksiyon	2. düzey
1	Konfor hidroliği anahtarı	
4	Mikro granül miktarını arttırma	
5	Mikro granül miktarını azaltma	
12	Ayırma ön ataması	

Numara	Fonksiyon	3. düzey
4	Sürme izini arttırma	
5	Sürme izini azaltma	
6	Sıyırıcı mesafesini arttırma	
7	Sıyırıcı mesafesini azaltma	
12	Sürme izi stop	

1. İşe standart atama ile başlayın

veya

atamayı kumanda terminalinde konfigüre edin.

2. İsteddiğiniz fonksiyona basın.

Doldurulması ve boşaltılması

12

CMS-T-00009525-A.1

12.1 Haznenin doldurulması

CMS-T-00000753-E.1

1. Tarla menüsünde "Doldurma" seçin
veya
"Doldurma ve boşaltma" > "Doldurma" seçin.
2. İstediğiniz hazneyi seçin.
3. Gösterilen kalan miktar ile gerçek kalan miktar aynı değilse, hazneyi boşaltın.
4. Kalan miktarı sıfırlamak için,
→0 üzerine basın
veya
hazne boş olduğu halde kalan miktar gösteriliyorsa,,
→0 üzerine basın.

CMS-I-00000729

İlave edilen miktar, kalan miktara eklenir.

5. İlave edilen miktarı girin.

➔ Yeni doluluk seviyesi görüntülenir.

6. Yeni doluluk seviyesini onaylamak için

✓ üzerine basın.

12.2 Tartma haznesinin doldurulması

CMS-T-00005779-C.1

1. Tarla menüsünde "Doldurma" seçin
veya
"Doldurma ve boşaltma" > "Doldurma" seçin.
2. İstedığınız hazneyi seçin.
3. İşlenecek alanın ve istenen atılacak miktarın girilmesi



CMS-I-00004095

veya

nominal dolum seviyesini girin.

4. Dolum seviyesini kumanda terminalinden izlemek için
+ üzerine basın.

5. Hazneyi doldurun.

- ➔ Dolum seviyesi, nominal dolum seviyesine yaklaştığında, çalışma aydınlatması daha hızlı yanıp sönmeye başlar.
- ➔ Nominal dolum seviyesine ulaşıldığında, çalışma aydınlatması sürekli yanar.

12.3 Haznenin boşaltılması


CMS-T-00000754-D.1

1. Tarla menüsünde "Boşaltma" seçin
veya
"Doldurma ve boşaltma" > "Boşaltma" seçin.
2. Makinenin donanımına göre istediğiniz hazneyi seçin.
3. Ekranda görüntülenen maddeleri kontrol edin.



CMS-I-00000728

4. *Görüntülenen maddeler karşılanıyorsa,*

kumanda terminalinde  düğmesini basılı tutun,

veya

TwinTerminal'de  tuşunu basılı tutun,

veya

Kalibrasyon düğmesini basılı tutun.

- ➔ Dozajlayıcı, kısa bir ilk hareket süresinden sonra maksimum devirde döner.

İşin belgelenmesi

13

CMS-T-00000929-G.1

13.1 Belgelerin açılması

CMS-T-00000930-F.1

- Tarla menüsünde "Belgeler" seçin.
- Menüde seçilen belgelerin değerlerini içeren bir tablo görüntülenir. Soldaki sütunda toplam değerler, sağdaki sütunda günlük değerler görüntülenir.



BİLGİ

İşlenen alan hesaplaması, makinenin tüm çalışma genişliği kullanılarak gerçekleştirilir. Kapatılan sıralar dikkate alınmaz.

Ekilen alan hesaplaması, makinenin gerçek çalışma genişliği kullanılarak gerçekleştirilir. Sürme izleri ekilen alanın bir parçası olarak sayılır, kapatılan sıralar ise ekilen alanın parçası sayılmaz.

Sisteme bağlı sapmalar nedeniyle gübre ve mikro granül atılacak miktarına ilişkin bilgiler %5'e kadar farklılık gösterebilir.

	Dokümanlar 1	Dokümanlar 2
	0.07 ha	0.07 ha
	0.1 h	0.1 h

CMS-I-00000714

Sembol	Anlamı
	İşlenen alan
	Ekili alan
	Çalışma süresi
	Uygulanan tohum miktarı
	Uygulanan gübre miktarı
	Uygulanan mikro granül miktarı

13.2 Günlük sayacın geri alınması

CMS-T-00000757-E.1

Başka bir tarlada çalışılıyorsa, belgenin günlük sayacı 0'a geri alınabilir.

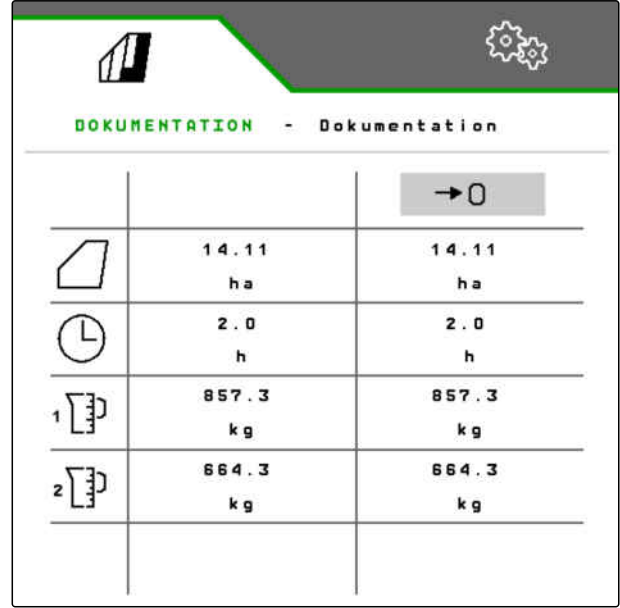


BİLGİ

Seçilen belgelerin toplam değerleri korunur.

1. Tarla menüsünde "Belgeler" seçin.

2. →0 seçeneğini seçiniz.



		→0
	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

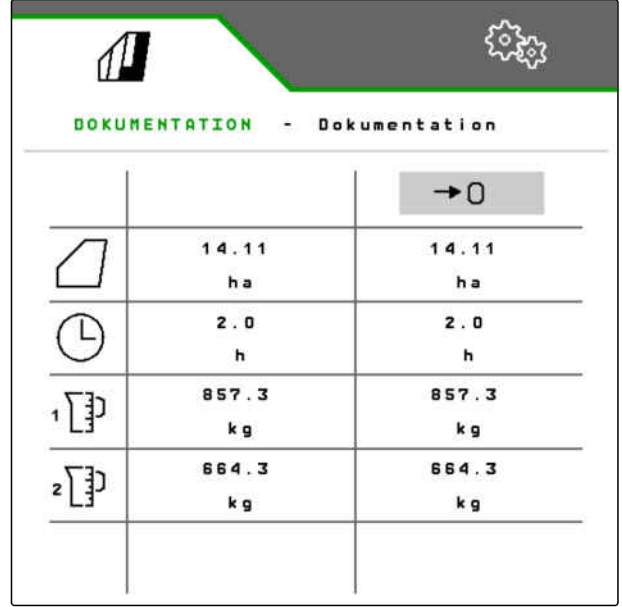
13.3 Belgelerin idare edilmesi





CMS-T-00000931-C.1

Seçilen belgelerin değerleri genel bakışta görüntülenir. Makine kullanıldıkça seçilen belgelerin değerleri güncellenir.

1. Tarla menüsünde "Belgeler" seçin.

2.  seçeneğini seçiniz.



		→ 0
	14.11 ha	14.11 ha
	2.0 h	2.0 h
	857.3 kg	857.3 kg
	664.3 kg	664.3 kg

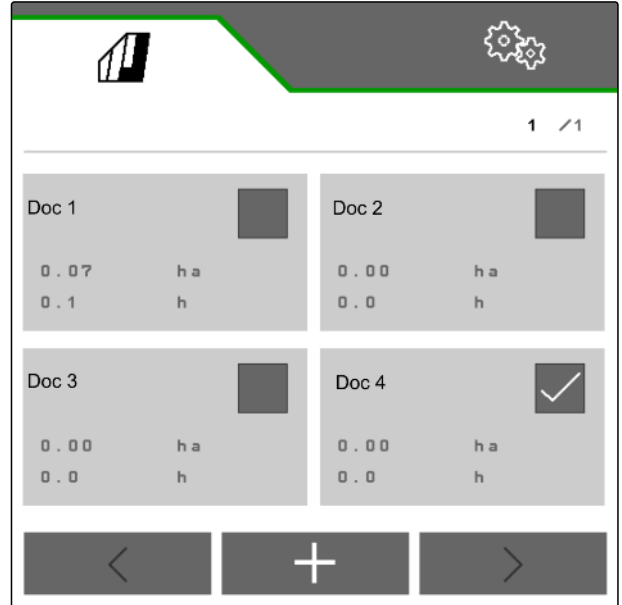
CMS-I-00007470

3. Bir belgeyi seçmek, yeniden adlandırmak veya silmek için
listeden istediğiniz belgeyi seçin

veya

yeni bir belge oluşturmak için

 seçeneğini seçiniz.



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

CMS-I-00000718

Bilgilerin açılması

14

CMS-T-00009181-C.1

14.1 Yazılım bilgilerinin açılması

CMS-T-00008330-D.1

Açılabilecek bilgiler:

- AEF fonksiyonları
- Yazılım sürümleri
- Makine numarası

1. "Ayarlar" menüsünde "Bilgi" seçin.

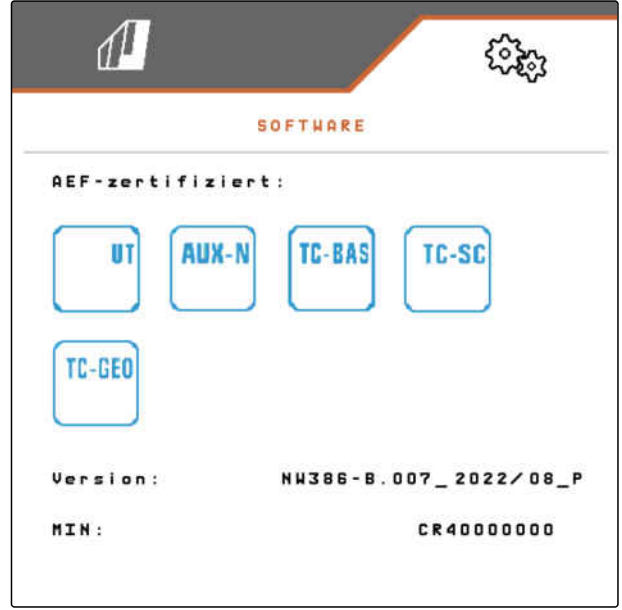
Destegi kolaylaştırmak için düğme çubuğundaki düğmeler numaralandırılabilir.

2. *Düğmeler numaralandırılacaksa, "Düğme numaralarını göster" seçin.*



CMS-I-00007466

3. Yazılım bilgilerini açmak için
"Yazılım" seçin.



CMS-I-00007467

14.2 Sayaç durumlarının açılması

CMS-T-00008331-C.1

Açılabilecek bilgiler:

- Toplam alan
- Ekili alan
- Toplam süre
- Toplam miktarlar:
 - Tohum
 - Gübre

1. "Ayarlar" menüsünde "Bilgi" seçin.

Desteği kolaylaştırmak için düğme çubuğundaki düğmeler numaralandırılabilir.

2. Düğmeler numaralandırılacaksa,
"Düğme numaralarını göster" seçin.
3. Makinenin sayaç durumlarını açmak için
"Sayaç durumları" seçin.

14 | Bilgilerin açılması


Diyagnoz verilerinin açılması

Anahtarlama durumu, sayaç durumu, kirlenme durumu ve akım tüketimleri listelenir.

11. "Ayarlar" menüsünde "Bilgi" seçin.
12. "Diyagnoz" seçin.
13. Pulluk bilgisayarı için diyagnozu açmak için "Sıralar" seçin.
14. İstediğiniz sırayı seçin.



BİLGİ

Optik vericinin kirliliği arttıkça, ışık bariyerinin yoğunluğu arttırılır.  ile ışık bariyerinin yoğunluğu sıfırlanabilir.

SIRA 1	
Motor	
Devir sayısı	0 1 / min
Akım	0.0 A
Sıyırıcı poz.	2 %
Ön atama düğmesi	1
Güncel hazne doluluk seviyesi	0
Optik verici	
Sayılan taneler	0 K
Kirlenme derecesi	0 %

CMS-I-00005684

15. "Ayarlar" menüsünde "Bilgi" seçin.
16. "Diyagnoz" seçin.
17. Orta segment dağıtıcı kafa için diyagnozu açmak için:
"İş bilgisayarı 1" seçin.

veya

Sol segment dağıtıcı kafa için diyagnozu açmak için:
"İş bilgisayarı 1" seçin.

veya

Sağ segment dağıtıcı kafa için diyagnozu açmak için:
"İş bilgisayarı 2" seçin.

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

CMS-I-00007492



Arızaların giderilmesi


15


CMS-T-00005759-G.1

15.1 Hata mesajlarının işlenmesi

CMS-T-00007372-D.1

Bir bilgi  veya uyarı  sonrasında makinenin çalışma sonucu beklenenden farklı olabilir. Bir bilgi, yavaş bipleyen sesli bir uyarı sinyali ile bildirilir. Bir uyarı, hızlı bipleyen sesli bir uyarı sinyali ile bildirilir.

Alarm  sonrasında makine hasarı tehlikesi söz konusudur. Bir alarm, kesintisiz sesli bir uyarı sinyali ile bildirilir.

1. Göstergede bir hata mesajı görüntülenirse, işi derhal yarıda kesin.
2. Hata koduna  ilişkin çözüm önerileri belirlemek için bkz. "Hata giderme".



CMS-I-00005170

15.2 Hatanın giderilmesi

CMS-T-00007406-F.1

Hata kodu	Hata	Nedeni	Çözüm
F45001	Gübre dozajlayıcı devri düşük, hızlanın	Dozajlayıcı daha yavaş dönemiyor ve çok fazla gübre uyguluyor.	<ul style="list-style-type: none">► Daha hızlı gidin► Yeniden kalibre edin► Atılacak miktarı uyarlayın
F45002	Gübre dozajlayıcı devri yüksek, yavaşlayın	Dozajlayıcı daha hızlı dönemiyor ve çok az gübre uyguluyor.	<ul style="list-style-type: none">► Daha yavaş gidin► Yeniden kalibre edin► Atılacak miktarı uyarlayın
F45003	Gübre dozajlama nominal değerine uyulmuyor	Dozaj sisteminin ayarı çok fazla dalgalanıyor	<ul style="list-style-type: none">► Yeniden kalibre edin► Atılacak miktarı kontrol edin► Atılacak miktarı uyarlayın► Dozajlamanın rahat çalışıp çalışmadığını kontrol edin
F45004	Çıkışta fazla akım: Gübre dozajlayıcı. Lütfen aktüatörü (aktüatörleri) ve kablo şebekesini kontrol edin!	Gübre dozajlama tahriki maksimum akım sınırını aştı.	<ul style="list-style-type: none">► Dozajlamanın rahat çalışıp çalışmadığını kontrol edin► Motoru rölantide çalıştırın► Arıza teşhisinde güç çekişini kontrol edin
F45005	Şu sıradaki optik verici kirli: X	Tohum algılama sensörü kirli. Bu durum hatalı sayımlara yol açabilir.	<ul style="list-style-type: none">► Sensörü kullanım kılavuzunda açıklandığı gibi temizleyin► <i>Kirleri temizleyemiyorsanız: SmartControl'u devre dışı bırakın</i>
F45006	Merdiven sensörü bozuldu	Merdivenin sensör girişinde geçerli sinyal bulunamadı.	<ul style="list-style-type: none">► Sensörün fonksiyonunu kontrol edin► Kablo şebekesini kontrol edin
F45007	Toprak mikseri çatalları dönmüyor	Toprak mikserinde mekanik arıza veya arızalı sensör	<ul style="list-style-type: none">► Toprak mikserinin fonksiyonunu kontrol edin► Sensörün fonksiyonunu kontrol edin► Kablo şebekesini kontrol edin
F45008	Sürme izi kapatma sistemi tepki vermiyor	Sürme izi kapatma sistemi kumanda edilemiyor	<ul style="list-style-type: none">► Sürme izi kapatma sisteminin kablo şebekesindeki bağlantısını kontrol edin

Hata kodu	Hata	Nedeni	Çözüm
F45009	Sürme izi kapatma sistemi devreye alındı	Sürme izi kapatma sistemi kumanda edilemiyor	► Sürme izi kapatma sisteminin fonksiyonunu kontrol edin
F45010	Sürüş izi sayacı etkin değil		►
F45011	Şu yazılım versiyonu uyumlu değil: ...	Belirtilen sistemde yanlış yazılım versiyonu.	► Bileşenin uyumlu yazılım versiyonuna güncellenmesi gerekir
F45012	Nominal değer, kalibrasyon değerinden çok farklı	Girilen nominal değer, son kalibrasyonun gerçekleştirildiği nominal değerden önemli ölçüde farklı.	► Yeniden kalibre edin
F45013	Harici kumanda etkin	Kumanda, TwinTerminal'e veya mySeeder uygulamasına geçti	► bkz. sayfa 115
F45014	Besleme geriliminin altında kalındı	Makinenin besleme geriliminin altında kalındı.	► Akü gerilimini kontrol edin ► Aküyü şarj edin ► Kablo bağlantısını kontrol edin
F45015	Kalibrasyon yapılamıyor, kalibrasyon yapılamıyor	Kalibrasyon kapağı kapalı	► Kalibrasyon kapağını açın
F45016	Ekim yapılamıyor	Kalibrasyon kapağı açık	► Kalibrasyon kapağını kapatın
F45017	Bu işlemin yapılabilmesi için makine durdurulmalıdır	Makine hareket halindeyken istenilen işlem yapılamaz.	► Makineyi durdurun ► Hız sinyali kaynağını işlevsellik açısından kontrol edin
F45020	Sensörde hata: Yükleme platformu. Lütfen sensörü ve kablo şebekesini kontrol edin	Yükleme platformunun sensör girişinde geçerli sinyal bulunamadı.	► Sensörün fonksiyonunu kontrol edin ► Kablo şebekesini kontrol edin
F45020	Gübre dozajlayıcının motoru ile iletişim kurulamıyor	Motor ile makine arasında iletişim kurulamıyor.	► Besleme gerilimini kontrol edin ► Kablo şebekesini kontrol edin
F45021	Tohum doluluk seviyesi çok düşük	Haznesinde boş bildirim sensörü olan sıra tohum algılamıyor.	► Hazneye tohum doldurun ► İnce tohumlar için mesaj devre dışı bırakılabilir

Hata kodu	Hata	Nedeni	Çözüm
F45023	Terminal, makinenin sunduğundan daha az nominal miktar işleyebiliyor. Makinenin ISOBUS ayarlarını uyarlayın	Terminalin TaskController'ı, makinenin sunduğundan daha az nominal miktar destekliyor.	<ul style="list-style-type: none">▶ Terminale yalnızca belirli nominal miktarlar atayın; atanmamış nominal miktarlar statik nominal miktarlar olarak kullanılmalıdır▶ Daha fazla nominal miktar ayar seçeneği bulunan bir terminalin kullanılması
F45024	Şu sıradaki tohum hattı tıkalı: X	Ayırıcıdaki tohum algılama sensörü bir tıkanıklık tespit etti.	<ul style="list-style-type: none">▶ Pulluktaki tıkanıklığı giderin▶ Makineyi yeniden başlatın
F45025	Çıkışta fazla akım: Sürme izi kapatma sistemi 1. Lütfen aktüatörü (aktüatörleri) ve kablo şebekesini kontrol edin!	Kontrol ünitesinde görüntülenen çıkışa aşırı yüklenildi.	<ul style="list-style-type: none">▶ Kablo şebekesini kontrol edin▶ Aktüatörleri kontrol edin
F45026	Çıkışta fazla akım: Sürme izi kapatma sistemi 2. Lütfen aktüatörü (aktüatörleri) ve kablo şebekesini kontrol edin!	Kontrol ünitesinde görüntülenen çıkışa aşırı yüklenildi.	<ul style="list-style-type: none">▶ Kablo şebekesini kontrol edin▶ Aktüatörleri kontrol edin
F45027	Çıkışta fazla akım: Çalışma aydınlatması. Lütfen aktüatörü (aktüatörleri) ve kablo şebekesini kontrol edin!	Kontrol ünitesinde görüntülenen çıkışa aşırı yüklenildi.	<ul style="list-style-type: none">▶ Kablo şebekesini kontrol edin▶ Aktüatörleri kontrol edin
F45028	Çıkışta fazla akım: Valf 1. Lütfen aktüatörü (aktüatörleri) ve kablo şebekesini kontrol edin!	Kontrol ünitesinde görüntülenen çıkışa aşırı yüklenildi.	<ul style="list-style-type: none">▶ Kablo şebekesini kontrol edin▶ Aktüatörleri kontrol edin
F45029	Çıkışta fazla akım: Valf 2. Lütfen aktüatörü (aktüatörleri) ve kablo şebekesini kontrol edin!	Kontrol ünitesinde görüntülenen çıkışa aşırı yüklenildi.	<ul style="list-style-type: none">▶ Kablo şebekesini kontrol edin▶ Aktüatörleri kontrol edin
F45030	Çıkışta fazla akım: Valf 3. Lütfen aktüatörü (aktüatörleri) ve kablo şebekesini kontrol edin!	Kontrol ünitesinde görüntülenen çıkışa aşırı yüklenildi.	<ul style="list-style-type: none">▶ Kablo şebekesini kontrol edin▶ Aktüatörleri kontrol edin
F45031	Sensörde hata: Radar sensörü. Lütfen sensörü ve kablo şebekesini kontrol edin!	Radar sensöründe dahili arıza tespit edildi.	<ul style="list-style-type: none">▶ Sensörü kontrol edin▶ Kablo şebekesini kontrol edin
F45032	Sensörde hata: Çalışma konumu. Lütfen sensörü ve kablo şebekesini kontrol edin!	Çalışma konumu sensöründen gelen geçerli bir sinyal bulunamadı.	<ul style="list-style-type: none">▶ Sensörün pozisyonunu ve mevcut değerini kontrol edin▶ Sensörün fonksiyonunu kontrol edin▶ Kablo şebekesini kontrol edin

Hata kodu	Hata	Nedeni	Çözüm
F45033	Ekim pulluğunda blokaj	Pulluktaki blokaj sensörü hata bildiriyor.	<ul style="list-style-type: none">► Pulluktaki blokajı giderin► Sensörün fonksiyonunu kontrol edin► Kablo şebekesini kontrol edin► Makineyi yeniden başlatın
F45034	Nominal fan devrine uyulamıyor.	Fan, ayarlanan tolerans aralığının dışında çalışıyor.	<ul style="list-style-type: none">► Tolerans aralığını düzeltin► Devir sayısı sensörünü kontrol edin► Hidrolik beslemesini kontrol edin
F45035	Sensörde hata: Dolum seviyesi sensörü 1. Lütfen sensörü ve kablo şebekesini kontrol edin!	Sensörün bağlantı kablosu arızalı veya sensörde dahili hata tespit edildi.	<ul style="list-style-type: none">► Sensörü kontrol edin► Kablo şebekesini kontrol edin
F45036	Sensörde hata: Dolum seviyesi sensörü 2. Lütfen sensörü ve kablo şebekesini kontrol edin!	Sensörün bağlantı kablosu arızalı veya sensörde dahili hata tespit edildi.	<ul style="list-style-type: none">► Sensörü kontrol edin► Kablo şebekesini kontrol edin
F45037	Sensörde hata: Toprak mikseri. Lütfen sensörü ve kablo şebekesini kontrol edin!	Toprak mikseri sensör girişinde geçerli sinyal bulunamadı.	<ul style="list-style-type: none">► Sensörün fonksiyonunu kontrol edin► Kablo şebekesini kontrol edin
F45038	Sensörde hata: Kuyruk mili. Lütfen sensörü ve kablo şebekesini kontrol edin!	Sensörün bağlantı kablosu arızalı veya sensörde dahili hata tespit edildi.	<ul style="list-style-type: none">► Sensörün fonksiyonunu kontrol edin► Kablo şebekesini kontrol edin
F45039	Sensörde hata: İz bırakma diski. Lütfen sensörü ve kablo şebekesini kontrol edin!	İz bırakma diski sensör girişinde geçerli sinyal bulunamadı.	<ul style="list-style-type: none">► Sensörün fonksiyonunu kontrol edin► Kablo şebekesini kontrol edin
F45040	Sensörde hata: Pulluk basıncı. Lütfen sensörü ve kablo şebekesini kontrol edin!	Pulluk basıncı sensör girişinde geçerli sinyal bulunamadı.	<ul style="list-style-type: none">► Sensörün fonksiyonunu kontrol edin► Kablo şebekesini kontrol edin
F45041	Sensörde hata: Kalibrasyon kapağı. Lütfen sensörü ve kablo şebekesini kontrol edin!	Sensörün bağlantı kablosu arızalı veya sensörde dahili hata tespit edildi.	<ul style="list-style-type: none">► Sensörü kontrol edin► Kablo şebekesini kontrol edin
F45042	Sensörde hata: Kalibrasyon düğmesi. Lütfen sensörü ve kablo şebekesini kontrol edin.	Kalibrasyon düğmesinin sensör girişinde geçerli sinyal bulunamadı.	<ul style="list-style-type: none">► Kalibrasyon düğmesini kontrol edin► Kablo şebekesini kontrol edin

Hata kodu	Hata	Nedeni	Çözüm
F45043	Sensörde hata: Sürme izi kapatma sistemi 1. Lütfen sensörü ve kablo şebekesini kontrol edin!	Sensörün bağlantı kablosu arızalı veya sensörde dahili hata tespit edildi.	► Sensörü kontrol edin ► Kablo şebekesini kontrol edin
F45044	Sensörde hata: Sürme izi kapatma sistemi 2. Lütfen sensörü ve kablo şebekesini kontrol edin!	Sensörün bağlantı kablosu arızalı veya sensörde dahili hata tespit edildi.	► Sensörü kontrol edin ► Kablo şebekesini kontrol edin
F45045	Dozajlama sistemi zorlanıyor! Tahrik demeti kontrol edilmelidir!	Dozajlama sistemi kirli veya hasarlı.	► Tahrik demetini kontrol edin. ► Dozajlama sistemini temizleyin.
F45046	Section Control etkinleştirilemiyor! Sağlanmış olması gereken koşullar: 1. Terminale ait Section Control (Task Controller) etkinleştirildi 2. Makine hatasız	Kullanıcı, Section Control'u etkinleştirmek istiyor. Ön koşullardan biri sağlanmadı.	► <i>Hatasız çalışan bir makinede Section Control'u etkinleştirmek için:</i> Terminale ait Section Control'u (Task Controller) etkinleştirin ► Makinenin düzgün çalışıp çalışmadığını kontrol edin
F45047	Section Control devre dışı bırakıldı!	Section Control, kullanıcı tarafından kumanda terminali üzerinden devre dışı bırakıldı.	► Kullanıcı, makinenin çalışmaya devam edeceği modu seçer ► <i>Section Control, yanlışlıkla devre dışı bırakıldıysa:</i> Terminalde nedenini kontrol edin, ör. kötü GPS sinyali.
F45048	Merdiven aşağı katlandı	Makine çalışma konumunda ve hız mevcut. Merdiven aşağı katlandı ve dolayısıyla dozajlayıcılar kilitlendi.	► Merdiveni yukarı doğru açın
F45049	Gübre doluluk seviyesi alarm sınırının altına düştü!	Kullanıcı tarafından ayarlanan hazne kalan miktarına ulaşıldı.	► Hazneyi doldurun
F45050	Çalışma konumu sensörü kaynağı çalışmıyor!	Çalışma konumu sensörünün sinyali, ölçüm aralığının dışında.	► Çalışma konumu sensörünü kontrol edin ► Kablo şebekesini kontrol edin

Hata kodu	Hata	Nedeni	Çözüm
F45051	Şu sırada dahili optik verici hatası: X	Ayırıcıdaki tohum algılama sensörü hatalı.	<ul style="list-style-type: none"> ► Fiş bağlantılarını kontrol edin ► Sensörün kirlilik derecesini kontrol edin ► Sensörü kontrol edin ► Makineyi yeniden başlatın
F45052	GPS kaydı yapılamıyor! Sağlanmış olması gereken koşullar: 1. Makine durduruldu 2. Fan kapalı	Belirtilen koşullar yerine getirilmediği için kullanıcı GPS kaydı fonksiyonunu etkinleştiremez.	<ul style="list-style-type: none"> ► <i>Fonksiyonu etkinleştirmek için:</i> Makineyi durdurun ► Fanı devre dışı bırakın
F45053	Şu sıradaki mikro granül dozajlayıcı tepki vermiyor: X	Bu sıranın motoru dönmüyor.	<ul style="list-style-type: none"> ► Dozajlamanın rahat çalışıp çalışmadığını kontrol edin ► Motoru rölantide çalıştırın ► Arıza teşhisinde güç çekişini kontrol edin
F45054	Mikro granül dozajlayıcı devri düşük, hızlanın	Dozajlayıcı daha yavaş dönemiyor ve çok fazla mikro granül uyguluyor.	<ul style="list-style-type: none"> ► Daha hızlı gidin ► Yeniden kalibre edin ► Atılacak miktarı uyarlayın
F45055	Mikro granül dozajlayıcı devri yüksek, yavaşlayın	Dozajlayıcı daha hızlı dönemiyor ve çok az mikro granül uyguluyor.	<ul style="list-style-type: none"> ► Daha yavaş gidin ► Yeniden kalibre edin ► Atılacak miktarı uyarlayın
F45056	Ekim yapılamıyor! Sağlanmış olması gereken koşullar: 1. Dozajlama açık 2. Fan açık.	Ekim için belirtilen koşullar sağlanmadı.	<ul style="list-style-type: none"> ► Dozajlamayı açın ► Fanı çalıştırın
F45057	Asgari fan devrinin altına düştü, dozajlayıcı duruyor!	Fan devri 200 dev/dak'dan düşük.	<ul style="list-style-type: none"> ► Fan devrini kontrol edin ► Diyagnoz menüsünde devir sayısı sensörünü kontrol edin ► Kablo şebekesini kontrol edin
F45058	Sürüş hızı için seçilen kaynak mevcut değil! Mevcut kaynağı seçin!	Hız sinyalinin seçilen kaynağı şu anda artık mevcut değil.	► <i>Başka bir sinyal kaynağı kullanmak için:</i> "Hız sinyali kaynağının ayarlanması"
F45059	Güncel hız sinyali kaynağı mevcut değil! Kaynak değiştiriliyor!	Güncel hız sinyali kaynağı şu anda artık mevcut değil.	► <i>Başka bir sinyal kaynağı kullanmak için:</i> "Hız sinyali kaynağının ayarlanması"

Hata kodu	Hata	Nedeni	Çözüm
F45060	Sıfırdan büyük bir hız sinyali algılandı - simüle edilen hız devre dışı bırakıldı!	Kullanıcı, simüle edilen hıza geçti. Makinenin hız sensörü bir hız tespit etti. Bununla birlikte simüle edilen hız devre dışı bırakıldı!	<ul style="list-style-type: none">► Sensördeki (makine) arızayı giderin► <i>Simüle edilen hıza çalışılmaya devam edilecekse:</i> Arızalı sensörü (makine) kablo şebekesinden çıkarın.
F45061	Mikro granül dozajlama nominal değerine uyulamıyor	Dozaj sisteminin ayarı çok fazla dalgalanıyor.	<ul style="list-style-type: none">► Yeniden kalibre edin► Atılacak miktarı ayarlayın ve kontrol edin► Dozajlamanın rahat çalışıp çalışmadığını kontrol edin
F45062	Minimum basıncın altına düşüldü	Ayırma basıncı çok düşük.	<ul style="list-style-type: none">► Fan devrini artırın► Hava sisteminin ve ayırıcının sızdırmazlığını kontrol edin► Basınç sensörünün fonksiyonunu kontrol edin
F45063	Maksimum basınç aşıldı	Ayırma basıncı çok yüksek.	<ul style="list-style-type: none">► Fan devrini azaltın► Basınç sensörünün fonksiyonunu kontrol edin
F45064	Sensörde hata: Fan basıncı. Lütfen sensörü ve kablo şebekesini kontrol edin	Fan basıncı sensör girişinde geçerli sinyal bulunamadı.	<ul style="list-style-type: none">► Sensörü temizlik bakımından kontrol edin► Sensörün fonksiyonunu kontrol edin► Kablo şebekesini kontrol edin
F45065	Sensörde hata: Fan devri. Lütfen sensörü ve kablo şebekesini kontrol edin	Fan devri sensör girişinde geçerli sinyal bulunamadı.	<ul style="list-style-type: none">► Sensörün fonksiyonunu kontrol edin► Kablo şebekesini kontrol edin
F45066	Azami fan devri aşıldı	İzin verilen fan devri çok yüksek.	<ul style="list-style-type: none">► Fan devrini azaltın
F45067	Şu sıyırıcı pozisyona ulaşmadı: X	Bu sıyırıcı hedef konumuna ulaşmıyor.	<ul style="list-style-type: none">► Sıyırıcının fonksiyonunu kontrol edin► Sıyırıcının rahat hareket etmesini sağlayın► Tohumların neden olduğu blokajları giderin► Sıyırıcıyı manuel olarak hareket ettirin

Hata kodu	Hata	Nedeni	Çözüm
F45068	Şu sıyırıcının aç sensörü bozuldu: X	Sıyırıcının aç sensöründen geçerli bir sinyal bulunamadı.	<ul style="list-style-type: none"> ► Sıyırıcının fonksiyonunu kontrol edin ► Kablo şebekesini kontrol edin ► Sıyırıcıyı manuel olarak hareket ettirin
F45069	Şu sırada mikro granül dozajlayıcının çıkışında fazla akım: X. Lütfen aktüatörü (aktüatörleri) ve kablo şebekesini kontrol edin!	Mikro granül serpm makinesinin tahriki maksimum akım sınırını aştı.	<ul style="list-style-type: none"> ► Dozajlamanın rahat çalışıp çalışmadığını kontrol edin ► Motoru rölantide çalıştırın ► Arıza teşhisinde güç çekişini kontrol edin
F45070	Şu sıradaki tohum dozajlayıcının çıkışında fazla akım:	Ayırıcı tahriki maksimum akım sınırını aştı	<ul style="list-style-type: none"> ► Dozajlamanın rahat çalışıp çalışmadığını kontrol edin ► Motoru rölantide çalıştırın ► Arıza teşhisinde güç çekişini kontrol edin
F45071	Şu sıradaki ayırıcı tepki vermiyor: X	Bu sıranın motoru dönmüyor	<ul style="list-style-type: none"> ► Dozajlayıcının rahat çalışıp çalışmadığını kontrol edin ► Motoru rölantide çalıştırın ► Arıza teşhisinde güç çekişini kontrol edin
F45072	Şu sırada ürün akışı algılanmadı: X	Ayırıcıdaki tohum algılama sensörü tohum algılamıyor.	<ul style="list-style-type: none"> ► Ayırıcıdaki tıkanıklığı giderin ► Ayırıcının fonksiyonunu kontrol edin
F45073	Mikro granül doluluk seviyesi alarm sınırının altına düştü	Kullanıcı tarafından ayarlanan hazne kalan miktarına ulaşıldı.	<ul style="list-style-type: none"> ► Hazneyi doldurun

Hata kodu	Hata	Nedeni	Çözüm
F45074	Şu sırada nominal uygulama miktarının altına düştü: X	Tohum algılama sensörü, ayarlanan nominal miktardan daha az tohum algılıyor.	<ul style="list-style-type: none">▶ Ayırıcının fonksiyonunu ve rahat hareket etmesini kontrol edin▶ Sıyırıcı pozisyonunu kontrol edin▶ Hazne doluluk seviyesini kontrol edin▶ Ayırıcının hava beslemesini kontrol edin (kapak açık)▶ Alarm eşiği ayarını kontrol edin▶ Sensörün kirlilik derecesini kontrol edin▶ Tohum algılama hassasiyet ayarını kontrol edin
F45075	Şu sırada nominal uygulama miktarı aşıldı: X	Tohum algılama sensörü, ayarlanan nominal miktardan daha fazla tohum algılıyor.	<ul style="list-style-type: none">▶ Ayırıcının fonksiyonunu kontrol edin▶ Sıyırıcı pozisyonunu kontrol edin▶ Disk seçimini kontrol edin▶ Alarm eşiği ayarını kontrol edin▶ Tohum algılama hassasiyet ayarını kontrol edin
F45076	Ayırıcı dozajlayıcı devri düşük, hızlanın	Motorun minimum devrinin altına düşüyor	<ul style="list-style-type: none">▶ Daha hızlı gidin▶ Disk seçimini kontrol edin▶ Atılacak miktarı kontrol edin
F45077	Ayırıcı dozajlayıcı devri yüksek, yavaşlayın	Motorun maksimum devri aşıyor	<ul style="list-style-type: none">▶ Daha yavaş gidin▶ Disk seçimini kontrol edin▶ Atılacak miktarı kontrol edin
F45078	Şu katılımcı eksik:	Özel donanım konfigüre edildi, fakat bulunamadı.	<ul style="list-style-type: none">▶ Katılımcının kablo şebekesini ve kurulumunu kontrol edin, ör. pulluk bilgisayarı▶ Sıra sayısı ayarını kontrol edin▶ Makineyi yeniden başlatın

Hata kodu	Hata	Nedeni	Çözüm
F45080	Sensörde hata: Katlanma denetimi	Katlanma bulundu	<ul style="list-style-type: none">► Sensörün fonksiyonunu kontrol edin► Kablo şebekesini kontrol edin
F45082	Sensörde hata: Gübre haznesi fan devri. Lütfen sensörü ve kablo şebekesini kontrol edin	Gübre haznesindeki fan devri sensöründen gelen geçerli sinyal bulunamadı.	<ul style="list-style-type: none">► Sensörün fonksiyonunu kontrol edin► Kablo şebekesini kontrol edin
F45083	Gübre haznesinin minimum fan devrinin altına düştü, dozajlayıcı duruyor!	Fan devri 200 dev/dak'dan düşük.	<ul style="list-style-type: none">► Devri kontrol edin► Diyagnoz menüsünde sensörü kontrol edin► Kablo şebekesini kontrol edin
F45084	Gübre haznesinin nominal fan devrine uyulamıyor	Fan, ayarlanan tolerans aralığının dışında çalışıyor.	<ul style="list-style-type: none">► Hidroliği kontrol edin► Devri uyarlayın► Nominal devri uyarlayın► Sensörün fonksiyonunu kontrol edin
F45085	Gübre haznesinin maksimum fan devri aşıldı	İzin verilen fan devri çok yüksek.	<ul style="list-style-type: none">► Devri azaltın
F45086	Gübre 1 dozaj boş	Dozajlayıcıdaki mutlak boş bildirim sensörü, dozaj maddesi tespit etmiyor.	<ul style="list-style-type: none">► Hazneyi doldurun► Sensörün fonksiyonunu kontrol edin
F45087	Gübre dozajlayıcının aşırı yük nedeniyle kapanması	Gübre dozajlayıcının tahriki maksimum akım sınırını aştı.	<ul style="list-style-type: none">► Dozajlayıcının rahat çalışıp çalışmadığını kontrol edin► Motoru rölantide çalıştırın► Arıza teşhisinde güç çekişini kontrol edin
F45088	Şu sıradaki mikro granül dozajlayıcının aşırı yük nedeniyle kapanması: X. Motoru kontrol edin.	Mikro granül dozajlayıcının tahriki maksimum akım sınırını aştı.	<ul style="list-style-type: none">► Dozajlayıcının rahat çalışıp çalışmadığını kontrol edin► Motoru rölantide çalıştırın► Arıza teşhisinde güç çekişini kontrol edin
F45089	Şu sıradaki tohum motorunun aşırı yük nedeniyle kapanması: X. Motoru ve ayırıcıyı kontrol edin.	Ayırıcı tahriki maksimum akım sınırını aştı.	<ul style="list-style-type: none">► Dozajlayıcının rahat çalışıp çalışmadığını kontrol edin► Motoru rölantide çalıştırın► Arıza teşhisinde güç çekişini kontrol edin
F45090	Eklenen katılımcı: Ön hazne	Ön hazne otomatik olarak algılandı.	<ul style="list-style-type: none">► Başka işleme gerek yok

Hata kodu	Hata	Nedeni	Çözüm
F45091	Uygulama gücüne uyulamıyor	Talep edilen uygulama gücü uygulanamıyor: Gerçek kuvvet, hedeflenen kuvvetten daha küçük	<ul style="list-style-type: none">► Makinenin kaldırılıp kaldırılmadığını kontrol edin► Şasi dengeleyiciyi etkinleştirin► Sürüş hızını azaltın► Hedeflenen kuvveti azaltın► Hidrolik gücü kontrol edin (fan devri)
F45092	Toprak çok yumuşak! Pulluklara daha az güç uygulanamaz!	İstenen uygulama gücü uygulanamıyor: Gerçek kuvvet, hedeflenen kuvvetten daha büyük.	<ul style="list-style-type: none">► Makinenin yükünü alın► Sürüş hızını azaltın► Hedeflenen kuvveti artırın
F45093	Şu katılımcı artık mevcut değil: Gübre haznesi	Ön hazne artık katılımcı olarak algılanmıyor.	<ul style="list-style-type: none">► Kablo şebekesini kontrol edin► Fiş bağlantılarını kontrol edin
F45094	Sıra sayısı değiştirildi. Makinenin yeniden başlatılması gerekiyor!	Makine geometrisindeki sıra sayısı değiştirildi.	<ul style="list-style-type: none">► Makineyi yeniden başlatın
F45095	Şu sıradaki güç sensörü bozuldu: X. Lütfen sensörü ve kablo şebekesini kontrol edin	Uygulama gücü sensör girişinde geçerli sinyal bulunamadı.	<ul style="list-style-type: none">► Sensörün fonksiyonunu kontrol edin► Kablo şebekesini kontrol edin
F45096	Sol tartı hücresi bozuk	Sol tartı hücresinin sensör girişinde geçerli sinyal bulunamadı.	<ul style="list-style-type: none">► Sensörün fonksiyonunu kontrol edin► Kablo şebekesini kontrol edin
F45097	Sağ tartı hücresi bozuk	Sağ tartı hücresinin sensör girişinde geçerli sinyal bulunamadı.	<ul style="list-style-type: none">► Sensörün fonksiyonunu kontrol edin► Kablo şebekesini kontrol edin
F45098	Şu sıranın gübre dozajlayıcı çıkışında fazla akım: X. Lütfen aktüatörü (aktüatörleri) ve kablo şebekesini kontrol edin!	Gübre dozajlama tahriki maksimum akım sınırını aştı.	<ul style="list-style-type: none">► Dozajlamanın rahat çalışıp çalışmadığını kontrol edin► Motoru rölantide çalıştırın► Arıza teşhisinde güç çekişini kontrol edin
F45099	Tohum doluluk seviyesi çok düşük	Haznesinde boş bildirim sensörü olan sıra tohum algılamıyor.	<ul style="list-style-type: none">► Hazneye tohum doldurun► İnce tohumlar için mesaj devre dışı bırakılabilir

Hata kodu	Hata	Nedeni	Çözüm
F45100	Şu sıradaki gübre dozajlayıcı tepki vermiyor: X	Motor ile iletişim kurulamıyor	► Dozaj motorunun kablo şebekesindeki bağlantısını kontrol edin
F45101	Sensörde hata: Tohum dolum seviyesi. Lütfen sensörü ve kablo şebekesini kontrol edin	Sensör girişinde geçerli sinyal yok	► Sensörün fonksiyonunu kontrol edin ► Kablo şebekesini kontrol edin
F45102	Sensörde hata: Mikro granül dolum seviyesi. Lütfen sensörü ve kablo şebekesini kontrol edin	Sensörün bağlantı kablosu arızalı veya sensörde dahili hata tespit edildi.	► Sensörü kontrol edin ► Kablo şebekesini kontrol edin
F45103	Çok fazla uygulama gücü sensörü bozuldu. Ayar yapılamıyor.	Uygulama gücü ayarı mümkün değil.	► Sensörü kontrol edin ► Kablo şebekesini kontrol edin
F45104	Yetersiz sayıda uygulama gücü sensörü algılandı.	Uygulama gücü ayarı mümkün değil.	► Sensörü kontrol edin ► Kablo şebekesini kontrol edin
F45105	GPS sürme izi mümkün değil. Terminal ile iletişim yok. Doğru iz numarasının görüntülenmesi garantilenemiyor.	Terminalde GPS sürme izi fonksiyonunun arızalanması	► GPS alımını kontrol edin ► Terminaldeki GPS sürme izi fonksiyonunu kontrol edin, üreticinin kılavuzunu kullanın
F45106	Terminal çok az sayıda bırakma noktası işleyebiliyor	Terminalin TaskController'ı, makinenin sunduğundan daha az kısmi genişlik destekliyor.	► Makinedeki ISOBUS ayarlarını kontrol edin. ► Terminaldeki lisansları kontrol edin.
F45107	Yanlış sürüş yönü! İze diğer taraftan girin!	Makine yanlış bir sürüş yönü tespit etti, bu yalnızca GPS sürme izi kullanıldığında mümkündür	► Mevcut yoldaki sürüş yönünü kontrol edin ► FG sihirbazındaki ayarları kontrol edin ► Terminaldeki GPS sürme izi ayarlarını kontrol edin, üreticinin kılavuzunu kullanın
F45108	Sensörde hata: Gübre için çalışma konumu hatalı	Sensörün bağlantı kablosu arızalı veya sensörde dahili hata tespit edildi.	► Sensörü kontrol edin ► Kablo şebekesini kontrol edin
F45109	Sensörde hata: Mikro granül için çalışma konumu hatalı. Lütfen sensörü ve kablo şebekesini kontrol edin	Sensörün bağlantı kablosu arızalı veya sensörde dahili hata tespit edildi.	► Sensörü kontrol edin ► Kablo şebekesini kontrol edin
F45110	Sensör kalibrasyonu için seçilen kaynak mevcut değil		► Kaynağı kontrol edin

Hata kodu	Hata	Nedeni	Çözüm
F45111	Gübre 2 dolum seviyesi alarm sınırına ulaşıldı	Kullanıcı tarafından ayarlanan hazne kalan miktarına ulaşıldı.	► Hazneyi doldurun
F45113	Section Control mümkün değil, şu kapaklar hatalı: XY	Segment dağıtıcı kafasındaki kapaklar düzgün çalışmıyor.	► Kapakların rahat hareket edip etmediğini kontrol edin ► Kablo şebekesini kontrol edin
F45114	Kapak pozisyonuna ulaşamıyor XY sırası	Segment dağıtıcı kafasındaki kapaklar düzgün çalışmıyor.	► Kapakların rahat hareket edip etmediğini kontrol edin ► Kablo şebekesini kontrol edin
F45115	Şu kapakların sensör değerleri ölçüm aralığının dışında: XY	Segment dağıtıcı kafasındaki kapaklar düzgün çalışmıyor.	► Kapağın rahat hareket edip etmediğini kontrol edin ► Sensörün fonksiyonunu kontrol edin
F45116	Şu kapakların kalibrasyonu başarısız oldu: XY	Segment dağıtıcı kafasındaki kapaklar düzgün çalışmıyor.	► Kapağın rahat hareket edip etmediğini kontrol edin ► Kablo şebekesini kontrol edin
F45117	Şu kapakların kalibrasyonu başarısız oldu, Section Control mümkün değil: XY	Segment dağıtıcı kafasındaki kapaklar düzgün çalışmıyor. Section Control etkinleştirilemiyor.	► Kapağın rahat hareket edip etmediğini kontrol edin ► Kablo şebekesini kontrol edin
F45118	Şu kapağın sensöründe hata: XY	Segment dağıtıcı kafasındaki kapaklar düzgün çalışmıyor.	► Kapağın rahat hareket edip etmediğini kontrol edin ► Kablo şebekesini kontrol edin
F45119	Segment dağıtıcı kafasının konfigürasyonu desteklenmiyor		► <i>Konfigürasyon desteklenmiyorsa:</i> Yetkili servisinizle iletişime geçin.
F45120	Şu ECU devre dışı kaldı: XY		► ECU'yu kontrol edin
F45121	Gübre 2 dozaj boş	Dozajlayıcıdaki mutlak boş bildirim sensörü, dozaj maddesi tespit etmiyor.	► Hazneyi doldurun ► Sensörün fonksiyonunu kontrol edin
F45122	Teleskopik eksen iç içe geçirilmedi	Makine, karayolu taşımacılığı için fazla geniş.	► <i>Teleskopik eksen iç içe geçirmek için:</i> bkz. sayfa 77

Hata kodu	Hata	Nedeni	Çözüm
F45123	Sol kolun sensörü bozuk	Sol kolun katlanır sensöründe geçerli sinyal bulunamadı.	<ul style="list-style-type: none"> ► Sensörün fonksiyonunu kontrol edin ► Kablo şebekesini kontrol edin
F45124	Sağ kolun sensörü bozuk	Sağ kolun katlanır sensöründe geçerli sinyal bulunamadı.	<ul style="list-style-type: none"> ► Sensörün fonksiyonunu kontrol edin ► Kablo şebekesini kontrol edin
F45125	Kolların son pozisyonuna ulaşamıyor	Kolların katlanır sensörlerinde geçerli sinyal bulunamadı.	<ul style="list-style-type: none"> ► Sensörlerin fonksiyonunu kontrol edin ► Kablo şebekesini kontrol edin
F45126	Sol teleskopik eksen pozisyon sensörü bozuldu	Sol teleskopik eksenin sensöründe geçerli sinyal bulunamadı.	<ul style="list-style-type: none"> ► Sensörün fonksiyonunu kontrol edin ► Kablo şebekesini kontrol edin
F45127	Sağ teleskopik eksen pozisyon sensörü bozuldu	Sol teleskopik eksenin sensöründe geçerli sinyal bulunamadı.	<ul style="list-style-type: none"> ► Sensörün fonksiyonunu kontrol edin ► Kablo şebekesini kontrol edin
F45128	Sol ayırma basıncı sensörü bozuldu	Sol ayırma basıncı sensöründe geçerli sinyal bulunamadı.	<ul style="list-style-type: none"> ► Sensörün fonksiyonunu kontrol edin ► Kablo şebekesini kontrol edin
F45129	Sağ ayırma basıncı sensörü bozuldu	Sağ ayırma basıncı sensöründe geçerli sinyal bulunamadı.	<ul style="list-style-type: none"> ► Sensörün fonksiyonunu kontrol edin ► Kablo şebekesini kontrol edin
F45130	Central Seed Supply: Sensör bozuldu	Seed on Demand sensör girişinde geçerli sinyal bulunamadı.	<ul style="list-style-type: none"> ► Sensörü kontrol edin ► Kablo şebekesini kablo kırılması bakımından kontrol edin
F45131	Central Seed Supply: Basıncı arttırın Ayırma basıncı X mbar Basınç farkı X mbar	Ayırma ve CSS arasındaki basınç farkı çok düşük.	► CSS basıncını arttırın
F45132	Central Seed Supply: Basıncı azaltın Ayırma basıncı X mbar Basınç farkı X mbar	Ayırma ve CSS arasındaki basınç farkı çok fazla.	► CSS basıncını azaltın
F45133	Basınç dağıtma kapağının pozisyonunu kontrol edin Sol ayırma basıncı X mbar Sağ ayırma basıncı X mbar	Sol ve sağ ayırma basıncı arasındaki fark çok büyük.	► <i>Ayırma basıncını eşit ayarlamak için:</i> Basınç dağıtma kapağının pozisyonunu istediğiniz pozisyona getirin.

Hata kodu	Hata	Nedeni	Çözüm
F45134	Araç jeneratörünün gerilim beslemesinin altına düşüldü. Jeneratörü kontrol edin.	Araç jeneratörü yetersiz çalışıyor.	<ul style="list-style-type: none">► Şarj kontrol lambasını kontrol edin► Araç jeneratörünü kontrol edin► Aküyü kontrol edin
F45135	Fonksiyon uygulanamıyor! Sağlanmış olması gereken koşullar: 1. Makine durduruldu 2. Makine çalışma konumunda 3. Minimum miktara ulaşıldı	Belirtilen koşullar sağlanmadı.	<ul style="list-style-type: none">► Makine durduruldu► Makine çalışma konumunda► Minimum miktara ulaşıldı
F45136	Şu ECU devre dışı kaldı: XY	Belirtilen ECU ile iletişim kesildi.	<ul style="list-style-type: none">► Kablo şebekesini kontrol edin► ECU'yu kontrol edin
F45137	Çıkışta fazla akım: Kol basıncı oransal valfi. Aktüatörü (aktüatörleri) ve kablo şebekesini kontrol edin	Kol basıncı için oransal valf maksimum akım sınırını aştı.	<ul style="list-style-type: none">► Valfi kontrol edin► Kablo şebekesini kontrol edin
F45138	Sensörde hata: Orta tartma hücresi. Lütfen sensörü ve kablo şebekesini kontrol edin	Tartma hücresinin sensör girişinde geçerli sinyal bulunamadı.	<ul style="list-style-type: none">► Sensörün fonksiyonunu kontrol edin► Kablo şebekesini kontrol edin
F45139	Sensörde hata: Sağ gübre dolum seviyesi. Lütfen sensörü ve kablo şebekesini kontrol edin	Sağ gübre dolum seviyesi sensöründe geçerli sinyal bulunamadı.	<ul style="list-style-type: none">► Sensörün fonksiyonunu kontrol edin► Kablo şebekesini kontrol edin
F45140	Sensörde hata: Gübre 2 dozajlayıcı. Lütfen sensörü ve kablo şebekesini kontrol edin	Sağ gübre dolum seviyesi sensöründe geçerli sinyal bulunamadı.	<ul style="list-style-type: none">► Sensörün fonksiyonunu kontrol edin► Kablo şebekesini kontrol edin
F45141	Besleme gerilimi aşıldı	Makinenin besleme gerilimi aşıldı.	<ul style="list-style-type: none">► Jeneratörü kontrol edin► Kablo bağlantısını kontrol edin
F45142	Gübre dozajlayıcıda şu sırada fazla akım: XY. Aktüatörü (aktüatörleri) ve kablo şebekesini kontrol edin!	Gübre dozajlama tahriki maksimum akım sınırını aştı.	<ul style="list-style-type: none">► Dozajlamanın rahat çalışıp çalışmadığını kontrol edin► Motoru rölantide çalıştırın► Arıza teşhisinde güç çekişini kontrol edin

Hata kodu	Hata	Nedeni	Çözüm
F45143	Şu sırada aşırı yük nedeniyle gübre dozajlayıcıyı kapatma: XY. Motorları kontrol edin!	Gübre dozajlayıcının tahriki maksimum akım sınırını aştı.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Dozajlayıcının rahat çalışıp çalışmadığını kontrol edin ▶ Motoru rölantide çalıştırın ▶ Arıza teşhisinde güç çekişini kontrol edin
F45144	Mikro granül dolum seviyesi alarm sınırına ulaşıldı	Kullanıcı tarafından ayarlanan hazne kalan miktarına ulaşıldı.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Hazneyi doldurun
F45145	Gübre dozajlayıcı veya karıştırıcı motoru tepki vermiyor	Bu sıranın motoru dönmüyor.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Dozajlayıcının rahat çalışıp çalışmadığını kontrol edin ▶ Motoru rölantide çalıştırın ▶ Arıza teşhisinde güç çekişini kontrol edin
F45146	Sensörde hata: Tohum dolum seviyesi. Aktüatörü (aktüatörleri) ve kablo şebekesini kontrol edin!	Tohum dolum seviyesi sensör girişinde geçerli sinyal bulunamadı.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sensörün fonksiyonunu kontrol edin ▶ Kablo şebekesini kontrol edin
F45147	Sensörde hata: XA.B12 Mikro granül dolum seviyesi. Aktüatörü (aktüatörleri) ve kablo şebekesini kontrol edin!	Mikro granül dolum seviyesi sensör girişinde geçerli sinyal bulunamadı.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sensörü kontrol edin ▶ Kablo şebekesini kontrol edin
F45148	Central Seed Supply basınç ayarının oransal valfi bozuldu	Oransal valfte geçerli sinyal bulunamadı.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Oransal valfi kontrol edin ▶ Kablo şebekesini kablo kırılması bakımından kontrol edin
F45149	Central Seed Supply otomatiği mümkün değil. Aşağıdaki sensörler ve valfler hatasız olmalıdır: Ayırma basıncı sensörleri, Central Seed Supply basınç sensörleri, Central Seed Supply basınç ayarının doğrusal tahriki, gübre ve ayırıcı fan devri sensörleri.	Sensörlerde veya valflerde hata.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Ayırma basıncı sensörlerini kontrol edin ▶ Central Seed Supply basınç sensörlerini kontrol edin ▶ Central Seed Supply basınç ayarının oransal valfini kontrol edin ▶ Gübre ve ayırma fan devri sensörlerini kontrol edin

Hata kodu	Hata	Nedeni	Çözüm
F45150	CSS ve ayırma basıncı arasındaki farka uyulamıyor	CSS fanının ayarı çok fazla dalgalanıyor.	<ul style="list-style-type: none">▶ Ayırma basıncı sensörlerini kontrol edin▶ Central Seed Supply basınç sensörlerini kontrol edin▶ Central Seed Supply basınç ayarının oransal valfini kontrol edin▶ Gübre ve ayırma fan devri sensörlerini kontrol edin
F45151	Hazne iç basınç sensörü 1 bozuldu	Hazne iç basınç sensörü 1'in sensör girişinde geçerli sinyal bulunamadı.	<ul style="list-style-type: none">▶ Sensörü kontrol edin▶ Kablo şebekesini kablo kırılması, fonksiyon bakımından kontrol edin
F45152	Minimum hazne iç basıncı 1'in altına düştü	Hazne iç basıncı çok düşük.	<ul style="list-style-type: none">▶ Fan devrini artırın▶ Sensörü kontrol edin▶ Haznede ve sevk yolunda sızıntı olup olmadığını kontrol edin
F45153	Savrulma oranı sensörü bozuldu	Savrulma oranı sensörü ile iletişim kesildi.	<ul style="list-style-type: none">▶ Sensörü kontrol edin▶ Kablo şebekesini kablo kırılması bakımından kontrol edin
F45154	Hazne iç basınç sensörü 2 bozuldu	Hazne iç basınç sensörü 2'in sensör girişinde geçerli sinyal bulunamadı.	<ul style="list-style-type: none">▶ Sensörü kontrol edin▶ Kablo şebekesini kablo kırılması, fonksiyon bakımından kontrol edin
F45155	Minimum hazne iç basıncı 2'in altına düştü	Hazne iç basıncı çok düşük.	<ul style="list-style-type: none">▶ Fan devrini artırın▶ Sensörü kontrol edin▶ Haznede ve sevk yolunda sızıntı olup olmadığını kontrol edin

F45013

Harici kumanda etkin

CMS-T-00010733-C.1

- Kumanda işlemlerini TwinTerminal veya mySeeder uygulaması üzerinden gerçekleştirin

veya

harici kumandayı iptal edin.

Ek

16

CMS-T-00000924-C.1

16.1 Diğer geçerli belgeler

CMS-T-00000925-C.1

- Precea 3000-A kullanım kılavuzu
- Precea 6000-A kullanım kılavuzu
- Precea 3000/4500/6000 kullanım kılavuzu
- Precea 4500-2 kullanım kılavuzu
- Precea 6000-2 kullanım kılavuzu
- Precea 9000-TCC kullanım kılavuzu
- Precea 12000-TCC kullanım kılavuzu

Dizinler

17

17.1 Sözlük

CMS-T-00007107-A.1

A

AUX

AUX, "auxiliary"nin kısaltmasıdır ve çok fonksiyonlu kol gibi ek bir giriş cihazını tanımlar.

B

Baud oranı

Saniye / bit olarak ölçülen veri aktarım hızı.

D

Düzeltilme kaynağı

Düzeltilme kaynakları, GPS sinyalinin iyileştirilmesi ve düzeltilmesi için farklı sistemlerdir.

E

ECU

ECU, makineye takılı olan makine kontrol ünitesidir. Kumanda terminalleri kullanılarak makine kontrol ünitesine erişilebilir ve makine çalıştırılabilir.

EGNOS

Avrupa Sabit Uydulu Seyrüsefer Kapsama Sistemi (İng. - European Geostationary Navigation Overlay Service). Uydur navigasyonunu düzeltmek için Avrupa'da kullanılan bir sistem.

F

Firmware

Bir cihazda yerleşik bulunan bilgisayar programı.

G

GPS sapması

GPS sapması, düşük doğrulukta düzeltme kaynakları kullanıldığında ortaya çıkan GPS sinyalindeki sapmaları ifade eder. GPS sapması, kumanda terminalindeki araç sembolünün pozisyonu aracın gerçek pozisyonundan farklıysa söz konusudur.

GLONASS

Rus küresel uydu navigasyon sistemi

H

HDOP

(Horizontal Dilution of Precision) Uydular tarafından gönderilen yatay pozisyon verilerinin hassasiyeti için ölçü (enlem ve boylam).

M

MSAS

Multifunctional Satellite Augmentation. Uydur navigasyonunun düzeltilmesi için Japonya'da geliştirilmiş bir sistem.

N

Nominal değer alıcısı

Nominal değer alıcısı, iş makinesinin kumanda edilebilir öğesidir. Bir ilaçlama makinesinde kumanda edilebilir öğe olarak, atılacak miktarın ayarlanmasını sağlayan püskürtme basıncı regülatörü örnek gösterilebilir.

R

RTK

Uydu verilerinin düzeltilmesi için ücretli bir sistem.

S

shape dosyası

shape dosyası, geometri bilgilerini ve özellik bilgilerini bir veri kümesine kaydeder. Geometri bilgileri, sınır çizgileri olarak kullanılacak formlar oluşturur. Özellik bilgileri uygulamalarda örneğin atılacak miktarı kumanda etmek için kullanılır. shape dosyasının uzantısı ".shp"dir.

T

TASK.XML

TASK.XML, görevlere ait verileri içeren bir dosyadır.

U

Uygulama haritası

Uygulama haritaları, bir iş makinesinin öğelerini kumanda etmenizi sağlayan veriler içerir. Atılacak miktarlar veya iş genişlikleri bunlardan bazılarıdır.

Ç

Çiftlik Yönetimi Bilgi Sistemi (FMIS)

Çiftlik Yönetimi Bilgi Sistemi veya kısaca FMIS, tarım işletmelerinin yönetimi için kullanılan bir programdır. Bu tür bir program ile kök veriler ve görevler yönetilebilir.

Ü

Üniversal Terminal

Üniversal terminal yardımıyla ECU'nun kullanıcı arayüzü kumanda terminalinde görüntülenebilir.

Geometrinin belirlenmesi		Kısmi genişlik kumandası	
çekilen makineler	28	manuel	73
takılı makineler	27	otomatik	70
GPS kaydı		Kısmi genişlikler	
etkinleştirilmesi	35	manuel olarak devreye alınması	73
kullanılması	83	Kilitlenebilir sıralar	
Gübre		belirle	33
Atılacak miktarın artırılması	72	Kol basıncı	
ayarlanması	56	uyarlanması	74
Gübre miktarı	10	Konfor hidroliğinin kullanılması	82
Günlük sayaç		kullanılması	
geri alınması	91	İz bırakma disk	83
		Traktör izi gevşeticisi	78
H		Kullanım	15
Hata			
giderme	98	M	
Hata mesajlarının işlenmesi	97		
Hata mesajları		Makine kolu	
işlenmesi	97	açılması	69
		içeri katlanması	69
Hazne		Makine kolunun uzatılması	82
boşaltılması	88	Makinenin ayarlanması	
doldurulması	87	Pulluk basıncı denetiminin yapılandırılması	26
tartma düzeneği ile doldurulması	88	Terazinin ayarlanması	32
Hedef durum		Terazinin darasının alınması	31
Sapma	11		
Hız sinyali		Makine verileri	10
ISOBUS hız sinyali	25	Menüler	
Makinenin hız sensörünün ayarlanması	24	gezinme	15
Simüle edilen hızın ayarlanması	24	Mikro granül	
Hidrolik fonksiyon ön seçimi	82	ayarlanması	57
I		Mikro granül miktarı	10
içeri katlanması	69	Miktar adımları	
ISOBUS'un konfigürasyonu	45	konfigüre edilmesi	18
ISOBUS		O	
Hız sinyalinin kullanılması	25	Otomatik kısmi genişlik kumandası	
konfigüre edilmesi	45	açılması	70
		ayarlanması	57
K		P	
Kalibrasyon	62		
Kalkış rampası		Profil	
konfigüre edilmesi	45	silinmesi	42
Kapatma zamanı	57	Pulluk basıncı	
Kaydırmalı sürme izi		okunması	12
kullanılması	79	Pulluk basıncı denetiminin yapılandırılması	26
		uyarlanması	75

S		Tuşlar	
		<i>değiştirilmesi</i>	46
Section Control		<i>Genel bakış</i>	13
<i>açılması</i>	70		
<i>ayarlanması</i>	57	TwinTerminal	37
Segment dağıtıcı kafası		U	
<i>konfigüre edilmesi</i>	30	Uygulama	
Servis çalışması	4	<i>başlat</i>	70
Sıyırıcıların manuel olarak ayarlanması	80	<i>simüle edilmesi</i>	83
SmartControl		Y	
<i>etkinleştirilmesi</i>	36	Yazılım bilgileri	
Su deliği fonksiyonu		<i>açılması</i>	93
<i>etkinleştirilmesi</i>	36	Ç	
<i>kullanılması</i>	84	Çalışma aydınlatması	12
Sürme izi sayacı	12	<i>kullanılması</i>	84
Sürme izleri		Çalışma konumu sensörü	
<i>Anahtarlamanın yansıtılması</i>	79	<i>konfigüre edilmesi, analog</i>	21
<i>İşaretleme kullanılması</i>	79	<i>konfigüre edilmesi, dijital</i>	20
<i>konfigüre edilmesi</i>	16	Çok fonksiyonlu gösterge	10
<i>Sayaçların kullanılması</i>	76	<i>değiştirilmesi</i>	43, 47
T		<i>Genel bakış</i>	10
Tane algılama		Ö	
<i>konfigüre edilmesi</i>	26	Önceden atanmış hidrolik fonksiyon	12
<i>otomatik</i>	36	önceki menüye geri git	15
Tarla menüsü	9	ön dozaj	81
Tarla menüsünün açılması	15	ön durdurma	81
Tarla sınırının kaydedilmesi	83	Ü	
Tartma haznesinin doldurulması	88	Ürünlerin konfigüre edilmesi	49
Task Controller	90	Üst üste binmeyi önleme	57
Terazi		İ	
<i>ayarlanması</i>	32	İletişim bilgileri	
<i>dara alınması</i>	31	<i>Teknik redaksiyon</i>	5
Tohum		İşin belgelenmesi	90
<i>Atılacak miktarın artırılması</i>	71	İşlevlere genel bakış	8
<i>ayarlanması</i>	49	İş menüsü	10
Tohum ayırma		<i>Genel bakış</i>	10
<i>ayarla</i>	80	<i>kullanılması</i>	69
Tohum miktarı	10	İz bırakma disk	12
Traktör izi gevşeticisi		<i>kullanılması</i>	83
<i>kullanılması</i>	78		
Tuş atamasının değiştirilmesi	46		

İz bırakma diskinin kullanılması 82

§

Şasi dengeleyicinin değiştirilmesi 82



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