

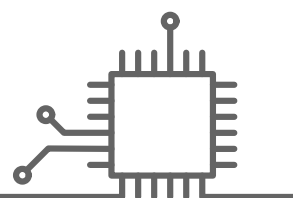


Originální návod k obsluze

Software ISOBUS

ZG-TX

Tento návod k obsluze platí od verze softwaru NW371-C



SmartLearning



OBSAH

1 K tomuto návodu k obsluze	1	7.1.1	Použití simulované rychlosti	13
1.1 Autorské právo	1	7.1.2	Nastavení signálu rychlosti z traktoru	13
1.2 Význam návodu k obsluze	1	7.1.3	Nastavení snímače rychlosti stroje	14
1.3 Použitá vyobrazení	1	7.2 Přestavba rozmetadla	16	
1.3.1 Výstražné pokyny a signální slova	1	7.2.1	Přestavba rozmetacího ústrojí pro rozmetání vápence	16
1.3.2 Další upozornění	2	7.2.2	Přestavba rozmetacího ústrojí k rozmetání hnojiva	17
1.3.3 Pokyny k jednání	2	7.3 Nastavení řízení	17	
1.3.4 Výčty	4	7.4 Kalibrace AutoTrail řízení	18	
1.3.5 Čísla pozic na obrázcích	4	7.5 Kalibrace snímače úhlového zrychlení stáčení	19	
1.3.6 Informace o směru	4	7.6 Zadání geometrických údajů	20	
1.4 Další platné dokumenty	4	7.7 Tárování indikace stavu naplnění	20	
1.5 Váš názor je důležitý	5	7.8 Volba metody kalibrace pro rozmetaný materiál	21	
2 Požadavky ISOBUS	6	7.9 Nastavení dráhy doběhu dopravníku	21	
2.1 Minimální požadavky ISOBUS	6	7.10 Přepínání mezi denním a nočním režimem	21	
2.2 Doporučené požadavky ISOBUS	7			
3 Přehled funkcí	8	8 Použití profilů	22	
4 Přehled uživatelského rozhraní	9	8.1 Správa profilů	22	
4.1 Menu pole	9	8.2 Nastavení profilů	23	
4.2 Menu Nastavení	9	8.2.1 Konfigurace ISOBUS	23	
5 Přehled pracovního menu	11	8.2.2 Změna multifunkčního displeje	24	
6 Základní obsluha	12	8.2.3 Změna libovolného obsazení tlačítek	25	
6.1 Přepínání mezi menu pole a nastavení	12	8.2.4 Zadání meze alarmu pro stav naplnění zásobníku	26	
6.2 Přejít do předchozího menu	12	8.2.5 Zadání velikosti kroku pro změnu požadovaného množství	26	
6.3 Procházení menu a panelem tlačítek	12	9 Použití údajů o produktu	27	
7 Nastavení stroje	13	9.1 Správa produktu	27	
7.1 Nastavení zdroje signálu rychlosti	13			

9.2	Zadání údajů o produktu	28	14.9.4	Uzamknutí řízení pro jízdu po silnici	49
10	Plnění zásobníku rozmetaného materiálu	30	15	Vyprázdnění zásobníku rozmetaného materiálu	50
10.1	Plnění zásobníku rozmetaného materiálu bez techniky vážení	30	16	Dokumentace práce	51
10.2	Plnění zásobníku rozmetaného materiálu s technikou vážení	31	16.1	Vyvolání dokumentace	51
11	Zadání aplikovaného množství	32	16.2	Správa dokumentace	52
12	Zjištění kalibračního činitele rozmetaného materiálu	33	17	Odstraňování poruch	53
12.1	Volba metody kalibrace	33	17.1	Zpracování chybových hlášení	53
12.2	Ruční zjištění kalibračního činitele pro hnojivo	33	17.2	Odstraňování chyb	54
12.3	Ruční zjištění kalibračního činitele pro vápenec	35	18	Vyvolání servisních informací	61
13	Optimalizace příčné distribuce	38	19	Údržba a opravy stroje	62
13.1	Použití mobilní zkušební stolice s 8 miskami	38	19.1	Konfigurace indikace stavu naplnění	62
13.2	Použití mobilní zkušební stolice s 16 miskami	40	19.2	Konfigurace FlowControl	63
14	Práce	42	19.3	Kalibrace AutoTS	63
14.1	Zahájení práce	42	19.4	Kalibrace šoupátka	64
14.2	Použití pracovního osvětlení	42	19.5	Kalibrace zaváděcího systému	64
14.3	Použití Section Control	43	19.6	Kalibrace parkovací polohy zaváděcího systému	65
14.4	Spuštění aplikace	43	20	Příloha	66
14.5	Jednostranné rozmetání	43	20.1	Další platné dokumenty	66
14.6	Úprava aplikovaného množství	44	21	Seznamy	67
14.7	Spínání sekcí	45	21.1	Seznam hesel	67
14.8	Provádění hraničního rozmetání	45			
14.9	Použití řízené nápravy	47			
14.9.1	Použití funkce automatického vedení ve stopě	47			
14.9.2	Použití automatického řízení proti svahu	47			
14.9.3	Použití ručního řízení proti svahu	48			

K tomuto návodu k obsluze

1

CMS-T-00000539-I.1

1.1 Autorské právo

CMS-T-00012308-A.1

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

1.2 Význam návodu k obsluze

CMS-T-006245-A.1

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

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

1.3 Použitá vyobrazení

CMS-T-005676-F.1

1.3.1 Výstražné pokyny a signální slova

CMS-T-00002415-A.1

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



NEBEZPEČÍ

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



VAROVÁNÍ

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



POZOR

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

1.3.2 Další upozornění

CMS-T-00002416-A.1



DŮLEŽITÉ

- Označuje riziko poškození stroje.



EKOLOGICKÉ UPOZORNĚNÍ

- Označuje riziko poškození životního prostředí.



UPOZORNĚNÍ

Označuje tipy k použití a informace k optimálnímu používání.

1.3.3 Pokyny k jednání

CMS-T-00000473-D.1

1.3.3.1 Číslované pokyny k jednání

CMS-T-005217-B.1

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

Příklad:

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

1.3.3.2 Pokyny k jednání a reakce

CMS-T-005678-B.1

Reakce na pokyny k jednání jsou označené šipkou.

Příklad:

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

1.3.3.3 Alternativní pokyny k jednání

CMS-T-00000110-B.1

Alternativní pokyny k jednání jsou uvedeny slovem "nebo".

Příklad:

1. Pokyn k jednání 1

nebo

alternativní pokyn k jednání
2. Pokyn k jednání 2

1.3.3.4 Pokyny k jednání pouze s jedním jednáním

CMS-T-005211-C.1

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

Příklad:

- ▶ Pokyn k jednání

1.3.3.5 Pokyny k jednání bez pořadí

CMS-T-005214-C.1

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

Příklad:

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

1.3.3.6 Práce v dílně

CMS-T-00013932-B.1



PRÁCE V DÍLNĚ

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

1.3.4 Výčty

CMS-T-000024-A.1

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

Příklad:

- Bod 1
- Bod 2

1.3.5 Čísla pozic na obrázcích

CMS-T-000023-B.1

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

1.3.6 Informace o směru

CMS-T-00012309-A.1

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

1.4 Další platné dokumenty

CMS-T-00000616-B.1

V příloze se nachází seznam současně platných dokumentů.

1.5 Váš názor je důležitý

CMS-T-000059-D.1

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

AMAZONEN-WERKE H. Dreyer SE & Co. KG

Technische Redaktion

Postfach 51

D-49202 Hasbergen

Fax: +49 (0) 5405 501-234

E-Mail: tr.feedback@amazone.de

CMS-I-00000638

Požadavky ISOBUS

2

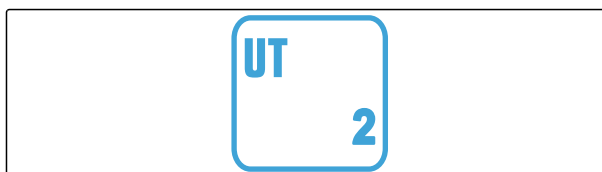
CMS-T-00010917-A.1

2.1 Minimální požadavky ISOBUS

CMS-T-00010916-A.1

Univerzální terminál:

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

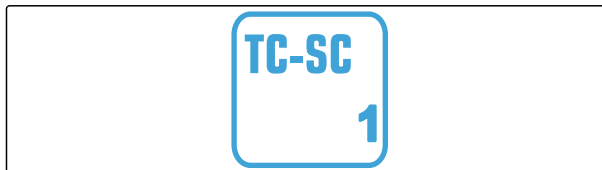


CMS-I-00007472

V závislosti na použití jsou zapotřebí další funkce:

Task Controller Section Control:

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



CMS-I-00007474

Task Controller na základě zeměpisné polohy:

- Generace 1
- Počet ovládacích kanálů: 1



CMS-I-00007475

Task Controller basic:

- Generace 1



CMS-I-00007476

Pomocné ovládání nové:

- Generace 1



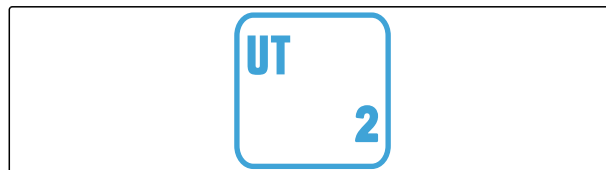
CMS-I-00007473

2.2 Doporučené požadavky ISOBUS

CMS-T-00010918-A.1

Univerzální terminál:

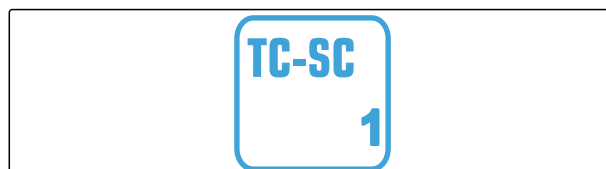
- Generace 2
- Rozlišení obrazovky: 480
- Barevná hloubka: 8 bit / 256 barev
- Softwarová tlačítka: 12



CMS-I-00007472

Task Controller Section Control:

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



CMS-I-00007474

Task Controller na základě zeměpisné polohy:

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



CMS-I-00007475

Task Controller basic:

- Generace 1



CMS-I-00007476

Pomocné ovládání nové:

- Generace 1



CMS-I-00007473

Přehled funkcí

3

CMS-T-00009980-A.1

Závěsné rozmetadlo ZG-TX se ovládá pomocí softwaru ISOBUS. Software ISOBUS lze zobrazovat a ovládat prostřednictvím ovládacího terminálu.

Software ISOBUS obsahuje následující funkce:

- Spuštění a zastavení rozmetání hnojiva
- Zjišťování kalibračního činitele pro aplikaci přesného množství hnojiva
- Zapínání dalších funkcí rozmetání hnojiva
- Plnění zásobníku rozmetaného materiálu
- Vyprázdnění zásobníku rozmetaného materiálu
- Správa produktů
- Správa profilů
- Dokumentace práce

Přehled uživatelského rozhraní

4

CMS-T-00009907-A.1

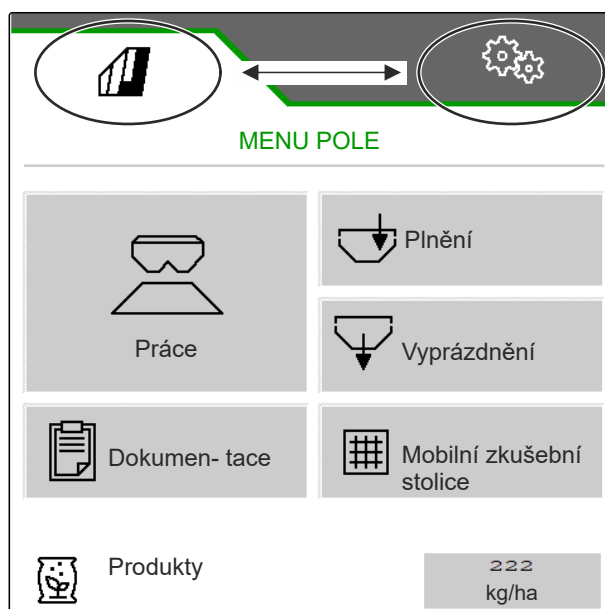
4.1 Menu pole

CMS-T-00009908-A.1

Uživatelské rozhraní se člení na "menu Pole" a "menu Nastavení".

"Menu Pole" obsahuje následující podmenu:

- Menu "Práce" pro zobrazení a obsluhu při práci
- Menu "Dokumentace" pro zobrazení nashromážděných pracovních údajů
- Menu "Plnění" pro správné údaje plnění zásobníku rozmetaného materiálu
- Menu "Vyprázdnění" ukazuje postup při vyprazdňování zásobníku rozmetaného materiálu
- Menu "Mobilní zkušební stolice" pro kontrolu příčné distribuce
- Zadávací pole pro požadované aplikované množství



CMS-I-00006786

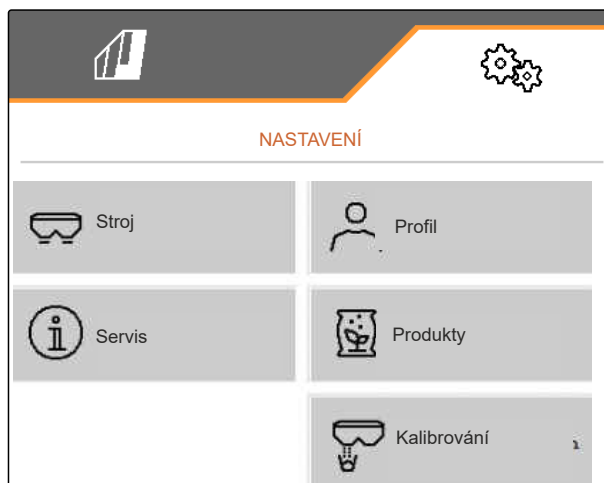
4.2 Menu Nastavení

CMS-T-00009909-A.1

Uživatelské rozhraní se člení na "menu Pole" a "menu Nastavení".

Menu "**Nastavení**" obsahuje následující podmenu:

- Menu "**Stroj**" slouží k nastavení stroje.
- Menu "**Servis**" poskytuje informace o stavu softwaru, údajích počítadel, diagnostických údajích a kalibraci motorů rozmetadla.
- Menu "**Profil**" slouží k vytvoření jednotlivých profilů uživatelů.
- Menu "**Produkty**" slouží k zadávání specifických údajů k produktu.
- Menu "**Kalibrace**" slouží k zjišťování kalibrace pro správné aplikované množství.

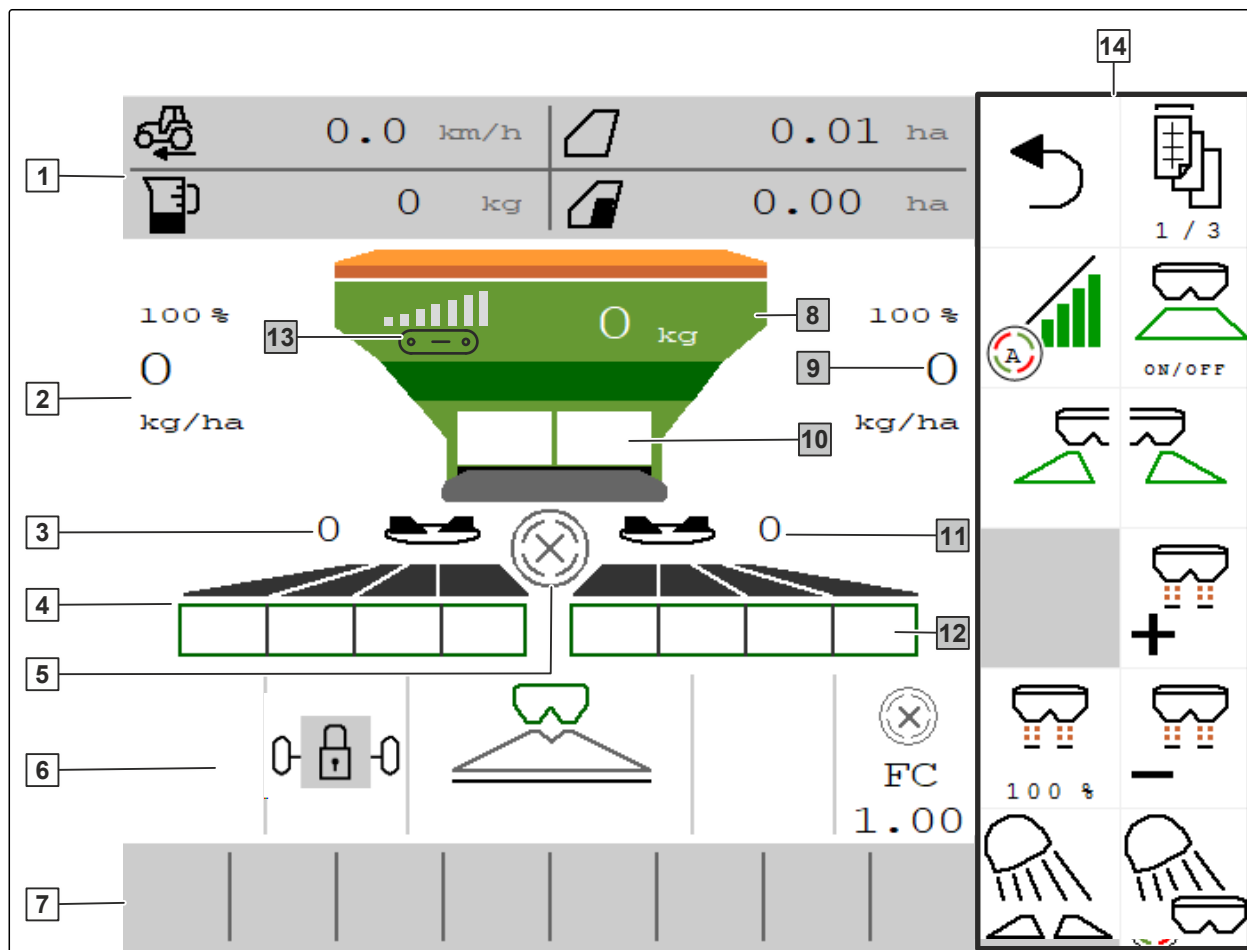


CMS-I-00006788

Přehled pracovního menu

5

CMS-T-00009884-B.1



CMS-I-00006795

- | | |
|---|---|
| 1 Multifunkční displej | 2 Aplikované množství vlevo |
| 3 Otáčky rozmetacího kotouče vlevo | 4 Stav sekcí vlevo |
| 5 Stav Section Control | 6 Zobrazení přídatných funkcí |
| 7 Stavový řádek | 8 Obsah zásobníku |
| 9 Aplikované množství vpravo | 10 Dvojité hradítko na hnojivo nebo jednoduché hradítko na vápenec |
| 11 Otáčky rozmetacího kotouče vpravo | 12 Stav sekcí vpravo |
| 13 Indikace rychlosti pásu | 14 Panel tlačítek |

Základní obsluha


6

CMS-T-00009894-A.1

6.1 Přepínání mezi menu pole a nastavení


CMS-T-00009895-A.1

- K přepnutí do "menu Pole":

zvolte .

nebo

pro přepnutí do "Nastavení"

zvolte .



CMS-I-00006796

6.2 Přejít do předchozího menu

CMS-T-00000805-C.1

- Na panelu tlačítek zvolte .

6.3 Procházení menu a panelem tlačítek

CMS-T-00000806-B.1

- K procházení menu v nastaveních

zvolte .

- K procházení panelem tlačítek

zvolte .

Nastavení stroje

7

CMS-T-00009902-B.1

7.1 Nastavení zdroje signálu rychlosti

CMS-T-00009903-A.1

7.1.1 Použití simulované rychlosti

CMS-T-00000762-F.1

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



UPOZORNĚNÍ

Simulovaná rychlost musí být při práci dodržena.

Když je rozpoznán signál rychlosti, je simulovaná rychlost deaktivována.

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

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



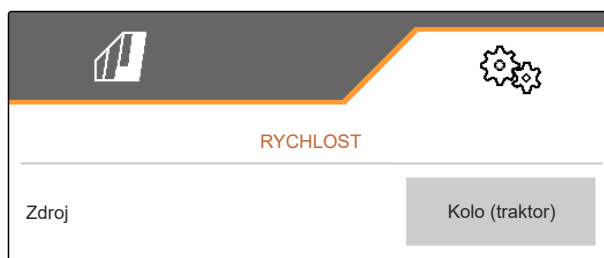
CMS-I-00000623

7.1.2 Nastavení signálu rychlosti z traktoru

CMS-T-00009910-A.1

K řízení elektrického pohonu dávkování je potřeba signál rychlosti. K tomu lze použít snímač rychlosti traktoru.

1. V menu "Nastavení" "Stroj" > zvolte "Rychlost".
2. V části "Zdroj" zvolte "Kolo (traktor)".



CMS-I-00007150

7.1.3 Nastavení snímače rychlosti stroje

CMS-T-00009911-A.1

7.1.3.1 Nastavení snímače rychlosti stroje

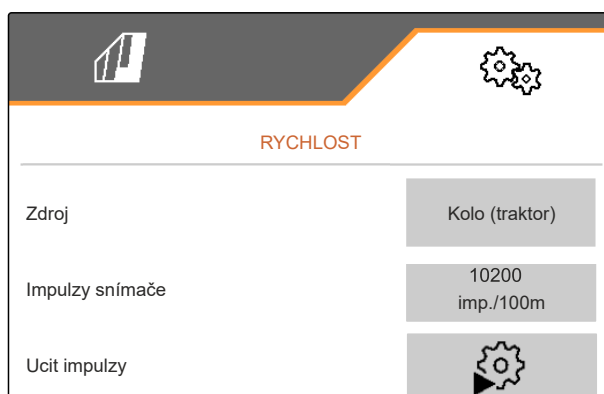
CMS-T-00009904-A.1

K řízení elektrického pohonu dávkování je potřeba signál rychlosti. K tomu lze použít signál rychlosti z traktoru.

1. V menu "Nastavení" "Stroj" > zvolte "Rychlost".
2. Pod "Zdroj" zvolte "Stroj".
3. Pod "Impulzy snímače" zadejte impulzy na 100 metrů.

nebo

Zvolte "Učit impulzy".



CMS-I-00000622

7.1.3.2 Učení impulzů na 100 m

CMS-T-00009912-A.1



UPOZORNĚNÍ

Kalibrační činitel "Impulzy na 100 m" se musí zjišťovat v provozních podmínkách.

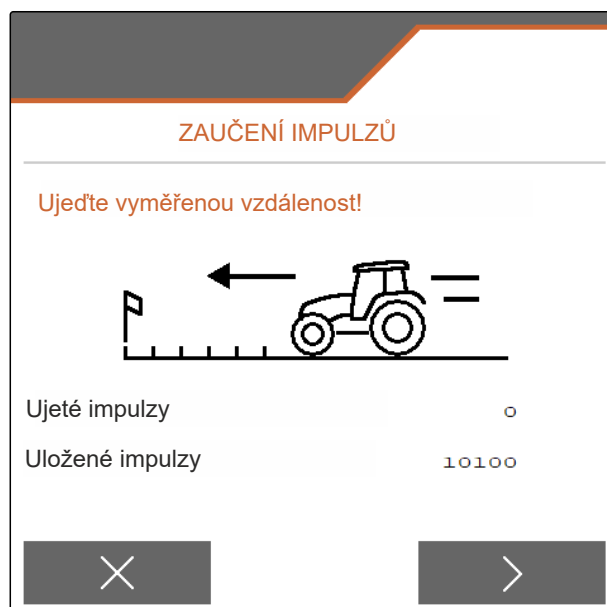
Pokud se při práci používá pohon všech kol, musí být pohon všech kol zapnutý i při stanovení impulzů na 100 m.

1. Odměřte vzdálenost 100 m.
2. Vyznačte počáteční a koncový bod.
3. Najedte do počátečního bodu.
4. > dále.



CMS-I-00006797

5. Uveďte stroj do pracovní polohy.
6. Jedte do koncového bodu.
- ➔ "Ujeté impulsy" se počítají.
7. > dále.




CMS-I-00006799

8. Uvedte stroj do pracovní polohy.
9. Jeďte do koncového bodu.
- ➔ "Ujeté impulsy" se počítají.

10. ✓ Uložte hodnotu
nebo
✗ Odmítněte hodnotu.

ZAUČENÍ IMPULZŮ



Ujeté impulsy50

Uložené impulsy10100

Uložit hodnoty?

✗

✓

CMS-I-00006798

7.2 Přestavba rozmetadla

CMS-T-00009915-B.1

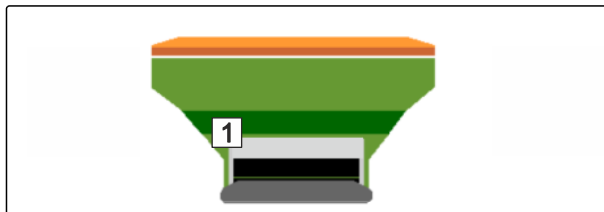
7.2.1 Přestavba rozmetacího ústrojí pro rozmetání vápence

CMS-I-00009916-B.1



UPOZORNĚNÍ

Řiďte se návodem k obsluze ZG-TX.

1. Zobrazení jednoduchého hradítka v pracovním menu



CMS-I-00007290

1. V menu "Nastavení" zvolte "Stroj" > "Přestavba rozmetadla".
2. Zvolte "Přestavba na vápenec".
3. Přestavte polohu hradítka.
4.  Uvedte zaváděcí systém do parkovací polohy.
5.  Uvedte AutoTS do parkovací polohy.
6. Vymontujte zaváděcí systém.

7. Vyměňte rozmetací kotouče.
8. ✓ Potvrďte úplnou přestavbu.

7.2.2 Přestavba rozmetacího ústrojí k rozmetání hnojiva

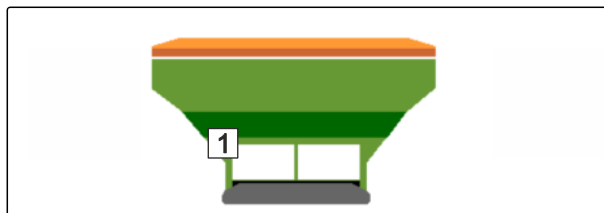
CMS-T-00009917-B.1



UPOZORNĚNÍ

Řiďte se návodem k obsluze ZG-TX.

1. Zobrazení dvojitého hradítka v pracovním menu



CMS-I-00007289

1. V menu "Nastavení" zvolte "Stroj" > "Přestavba rozmetadla".
2. Zvolte "Přestavba z vápence na hnojivo".
3. Přestavte polohu hradítka.
4. Namontujte zaváděcí systém.
5. Vyměňte rozmetací kotouče.
6. ✓ Potvrďte úplnou přestavbu.

7.3 Nastavení řízení

CMS-T-00015171-A.1

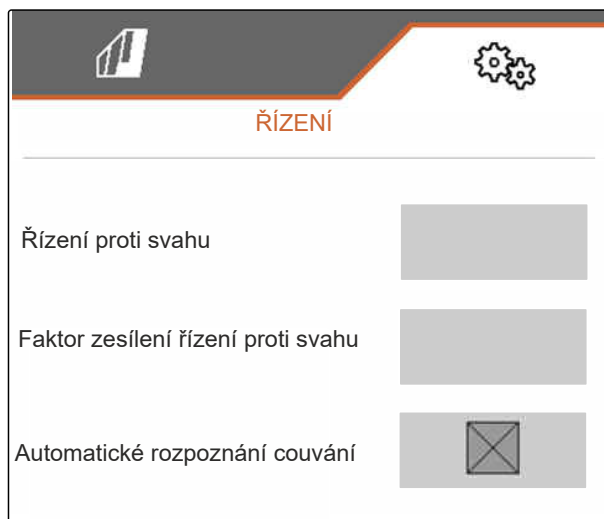
1. V menu "Nastavení" vyvolejte "Stroj" zvolte > "Volba řízení".
2. Zvolte "Volba řízení".

3. Pro nastavení řízení proti svahu:
zvolte "ruční" pro ruční řízení proti svahu

nebo

zvolte "automatické" pro automatické řízení proti svahu.

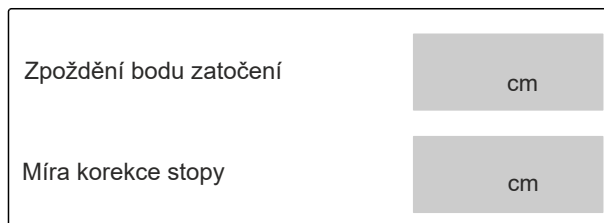
4. Zadejte faktor řízení proti svahu pro automatické řízení proti svahu. Standardní hodnota: 5
5. Aktivujte nebo deaktivujte automatické rozpoznání couvání.



CMS-I-00009824

Zpoždění bodu zatáčení udává úsek, po kterém stroj začne zatáčet.

Velká hodnota	Stroj zatáčí později
Malá hodnota	Stroj zatáčí dříve



CMS-I-00009823

6. Nastavte zpoždění bodu zatočení v cm.

Míra korekce stopy umožňuje boční korekci, pokud není stopa správně dodržena.

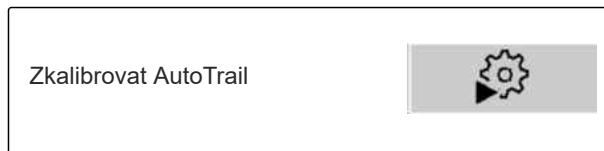
Kladná hodnota	Stopa více ven
Záporná hodnota	Stopa více dovnitř

7. Nastavte míru korekce stopy v cm.

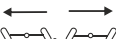


7.4 Kalibrace AutoTrail řízení

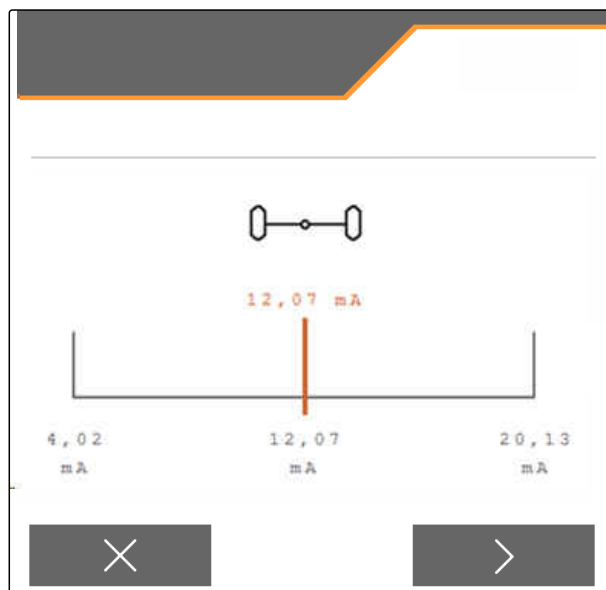
CMS-T-00015172-A.1

1. V menu "Nastavení" vyvolejte "Stroj" > "Řízení".
2. Zvolte "Kalibrace AutoTrail".



CMS-I-00009825

3.  Vyrovnajte nápravu rovně a současně kousek popojed'te, aby traktor a stroj byly v jedné stopě.
 4. *Chcete-li zkontrolovat střední polohu:* zajistěte traktor a stroj proti náhodnému rozjetí.
 5. Změřte válce řízení.
- ➔ Hydraulické válce musí mít stejnou délku.
6. Popřípadě seříd'te střední polohu a znovu zkontrolujte.
 7. > dále.
 8.  Zatočte strojem a traktorem současně maximálně doprava.
 9. > dále.
 10.  Zatočte strojem a traktorem současně maximálně doleva.
 11. > dále.
 12. ✓ Uložte hodnoty
nebo
✗ Odmítněte hodnoty.



CMS-I-00009820

7.5 Kalibrace snímače úhlového zrychlení stáčení

CMS-T-00015173-A.1

1. V menu "Nastavení" vyvolejte "Stroj" > "Řízení".
2. Zvolte "Snímač úhlového zrychlení stáčení".

Kalibrace snímače
úhlového zrychlení



CMS-I-00009887

3. Uvedte stroj do horizontální polohy.
4. > Dále.
5. Zastavte stroj a počkejte na kalibraci.
6. > Dále.
7. ✓ Uložte hodnoty
nebo
✗ Odmítněte hodnoty.



UPOZORNĚNÍ

Jsou-li hodnoty znázorněny červeně, musí se opravit poloha snímače úhlového zrychlení stáčení dozadu.

KALIBRACE SNÍMAČE ÚHL. ZRYCHLENÍ

Úhel sklonu	0,0 °
Snim.uhl.zrychl.	0,0 °/s

✗

>

CMS-I-00009821

7.6 Zadání geometrických údajů

CMS-T-00015174-A.1

1. V menu "Nastavení" vyvolejte "Stroj".
2. Zvolte "Geometrie".
3. Uvedte rozměr "XT" od zadní nápravy traktoru k připojovacímu zařízení v m.
4. Uvedte rozměr "XM" od připojovacího zařízení k nápravě stroje v m.
5. ✓ Uložte hodnoty
nebo
✗ Odmítněte hodnoty.

XT
 m

XM
 m

CMS-I-00009822

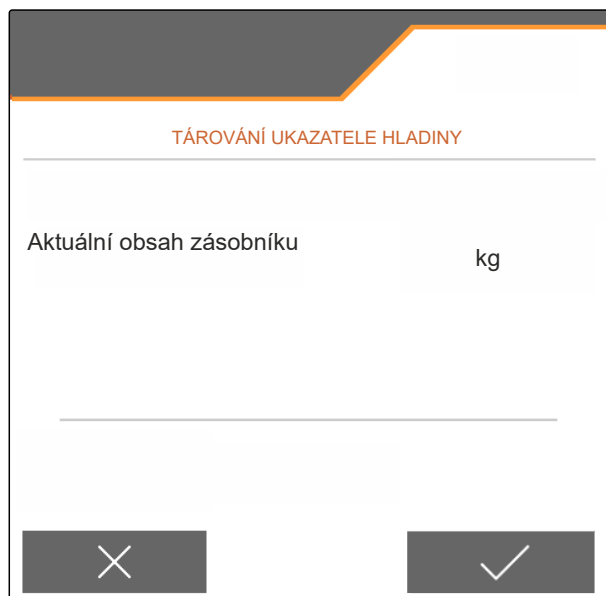
7.7 Tárování indikace stavu naplnění

CMS-T-00015175-A.1

Při tárování se uloží vážená hodnota prázdného zásobníku.

Po montáži zvláštní výbavy se musí tárovat indikace stavu naplnění.

1. Kompletně vyprázdněte zásobník.
 2. Vyrovnajte stroj vodorovně.
 3. V menu "Nastavení" vyvolejte "Stroj".
 4. Zvolte "Indikaci stavu naplnění".
- ➔ Zobrazí se teoretický stav naplnění zásobníku.
5. ✓ Uložte hodnoty
nebo
✗ Odmítněte hodnoty.



CMS-I-00009819

7.8 Volba metody kalibrace pro rozmetaný materiál

CMS-T-00015176-A.1

Kontrola a úprava kalibračního činitele se může provádět ručně nebo automaticky.

- Zvolte metodu kalibrace pro rozmetaný materiál buď "ruční" v klidu nebo
- nebo
- "automatickou" během rozmetání s kalibrací FlowControl.



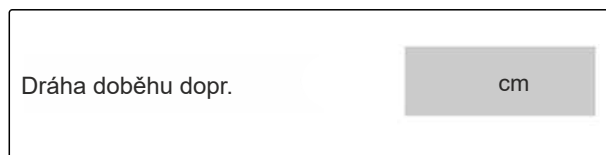
CMS-I-00009818

7.9 Nastavení dráhy doběhu dopravníku

CMS-T-00013440-B.1

Dráha doběhu dopravníku udává vzdálenost, po kterou je dopravní pás poháněn pro předdávkování.


1. V menu "Nastavení" vyvolejte "Stroj".
2. V části "Dráha doběhu dopravníku" zadejte požadovanou dráhu v cm.



CMS-I-00008414

7.10 Přepínání mezi denním a nočním režimem

CMS-T-00008044-A.1

- Pro přepnutí indikace z denního režimu do nočního režimu a naopak zvolte .

Použití profilů


8

CMS-T-00009913-B.1

8.1 Správa profilů

CMS-T-00009877-A.1

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


2.  Zobrazte seznam profilů.

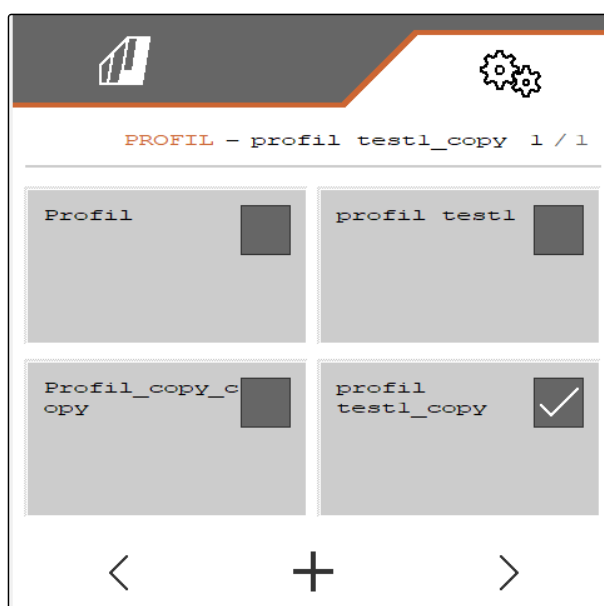


CMS-I-00007151

3. *Chcete-li profil aktivovat, přejmenovat, obnovit standardní hodnoty nebo smazat, vyberte požadovaný profil ze seznamu.*

nebo

 nový profil je vytvořen.



CMS-I-00007369

4. ✓ aktivujte profil.

nebo

*Chcete-li profil přejmenovat:
zvolte "Profil".*

nebo

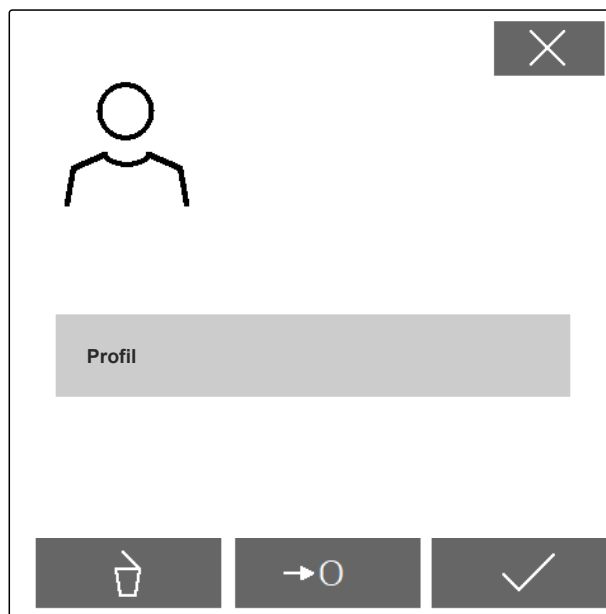
→○ obnovte standardní hodnoty profilu.

nebo

✕ vraťte se na seznam.

nebo

🗑️ smažte profil. Profil nesmí být aktivní.



CMS-I-00007152

8.2 Nastavení profilů

CMS-T-00009873-B.1

8.2.1 Konfigurace ISOBUS

CMS-T-00009875-A.1

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



CMS-I-00007156

2. Zvolte "Volba terminálu".



UPOZORNĚNÍ

Jestliže je k ISOBUS připojeno více ovládacích terminálů, je možné vybrat jeden terminál pro zobrazení.

3. Zadejte číslo terminálu pro zobrazení ovládání stroje.
4. Zadejte číslo terminálu pro zobrazení dokumentace a Section Control.



CMS-I-00007155



UPOZORNĚNÍ

Přihlašování k VT terminálu může trvat až 40 sekund.

Jestliže není zadán terminál po této době nalezen, přihlásí se ISOBUS u jiného terminálu.

5. Zvolte "zpoždění vypnutí a zapnutí".
6. Pokud při výjezdu ze zpracované plochy vzniknou překrytí: zvyšte "Čas zapnutí".

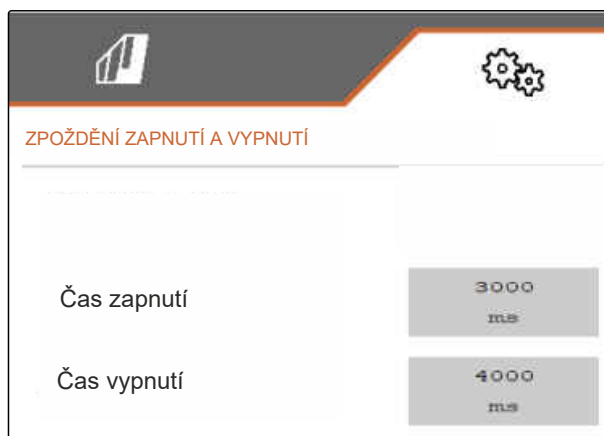
nebo

pokud při výjezdu ze zpracované plochy vzniknou nezpracované plochy: snižte "Čas zapnutí".

7. Pokud při vjezdu na zpracovanou plochu vzniknou překrytí: zvyšte "Čas vypnutí"

nebo

pokud při vjezdu na zpracovanou plochu vzniknou nezpracované plochy: snižte "Čas vypnutí".



CMS-I-00007371

8.2.2 Změna multifunkčního displeje

CMS-T-00009876-A.1

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

Hodnota	Vysvětlení
Rychlost	Aktuální rychlost v km/h
Požadované aplikované množství hnojiva	Nastavené požadované aplikované množství hnojiva
Plocha	Zpracovaná plocha v ha
Zbývajících úsek	Úsek v m, na který ještě vystačí stávající hnojivo
Stav naplnění zásobníku	Stav naplnění zásobníku v kg
Požadované otáčky rozmetacích kotoučů	Požadované otáčky rozmetacích kotoučů zadané pro produkt
Množství FlowControl	Aplikované množství za den, zjištěné přes FlowControl

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



CMS-I-00007236

8.2.3 Změna libovolného obsazení tlačítek

CMS-T-00009874-A.1

Pomocí libovolného obsazení tlačítek lze měnit obsazení tlačítek v pracovním menu.

8 | Použití profilů

Nastavení profilů

1. V menu "Nastavení" "Profil" > zvolte "Libovolné obsazení tlačítek".

2. *Nenajdete-li požadovanou funkci na první straně:*

Pomocí  vyvolejte další stranu.

3. Klepněte na požadovanou funkci ze seznamu.

➔ Zvolená funkce se bíle orámuje.

4. Zvolte požadované tlačítko na panelu tlačítek.

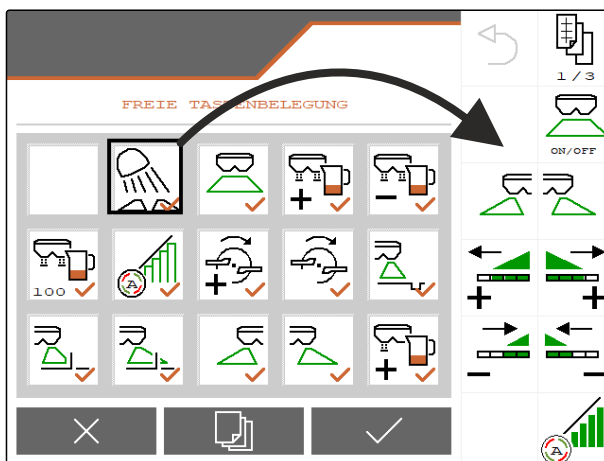
➔ Zvolené tlačítko se obsadí zvolenou funkcí.

5. Obsadte další tlačítka.

6.  Potvrďte změny

nebo

 odmítněte změny.

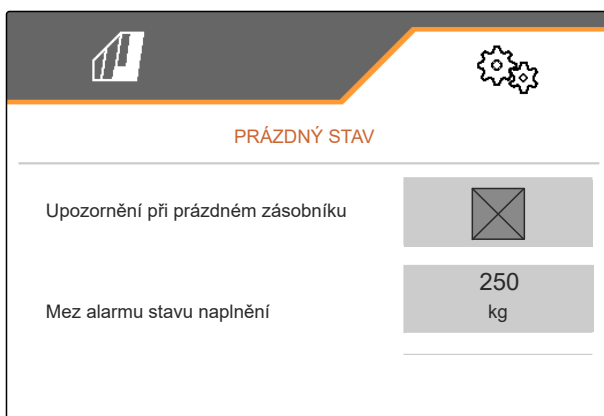


CMS-I-00007237

8.2.4 Zadání meze alarmu pro stav naplnění zásobníku

CMS-T-00010594-A.1

1. V menu "Nastavení" zvolte "Profil" > "Prázdný stav".
2. *Chcete-li obdržet upozornění při prázdném zásobníku:*
zakřížkujte "Upozornění při prázdném zásobníku".
3. Zadejte "Mez alarmu stavu naplnění".



CMS-I-00007238

8.2.5 Zadání velikosti kroku pro změnu požadovaného množství

CMS-T-00015205-A.1

1. V menu "Nastavení" zvolte "Profil" > "Řízení množství".
2. Zadejte množstevní krok v %.



CMS-I-00009839

Použití údajů o produktu


9

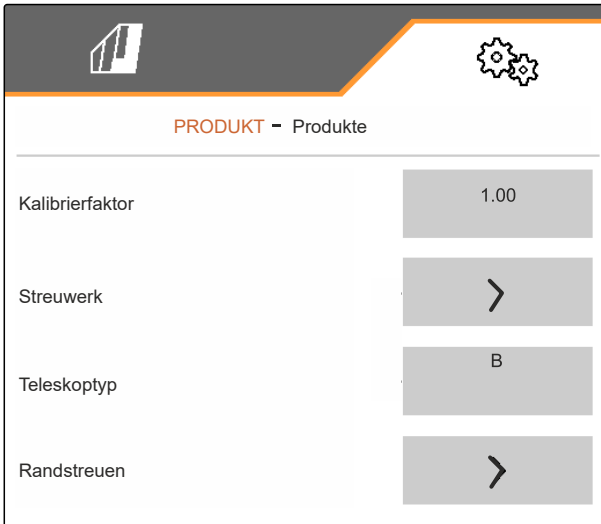
CMS-T-00009914-A.1

9.1 Správa produktu

CMS-T-00009898-A.1

1. V menu "Nastavení" zvolte "Produkt".

2.  Vyberte seznam produktů.




PRODUKT - Produkte

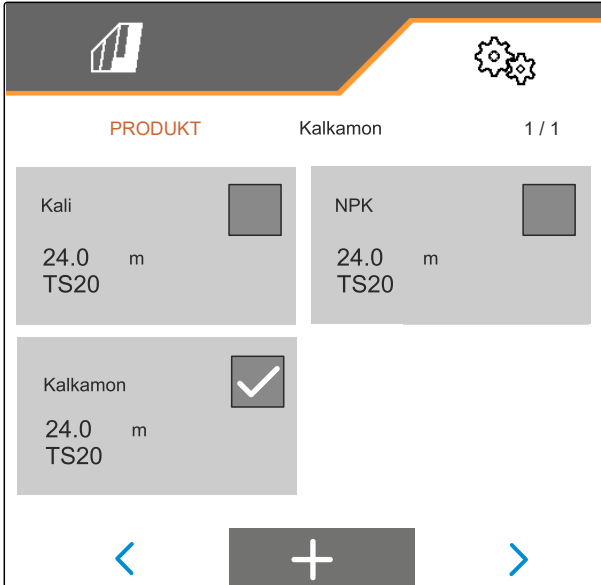
Kalibrierfaktor	1.00
Streuwerk	>
Teleskoptyp	B
Randstreuen	>

CMS-I-00007240

3. *Chcete-li produkt vybrat, přejmenovat, obnovit standardní hodnoty nebo smazat:*
Zvolte požadovaný produkt ze seznamu

nebo

 vytvořte nový produkt.



PRODUKT Kalkamon 1 / 1

Kali 24.0 m TS20	<input type="checkbox"/>	NPK 24.0 m TS20	<input type="checkbox"/>
Kalkamon 24.0 m TS20	<input checked="" type="checkbox"/>		

< + >

CMS-I-00007239

4. *Chcete-li produkt spravovat:*

✕ Vraťte se na seznam

nebo

✓ potvrďte produkt.

nebo



obnovte standardní hodnoty produktu.

nebo

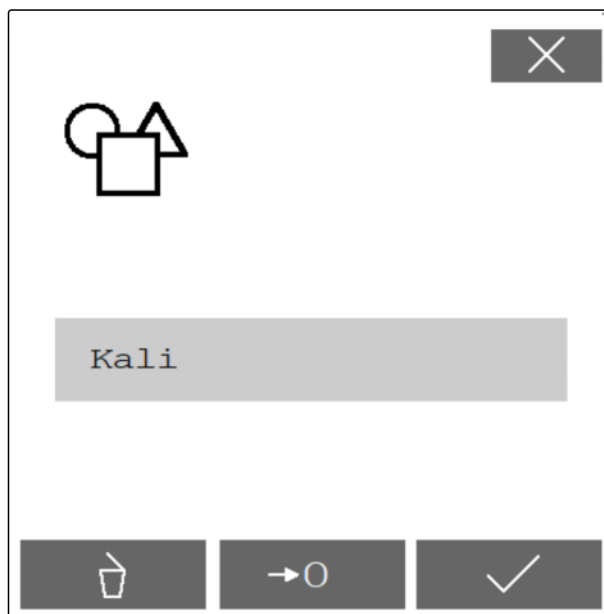


smažte produkt. Produkt nesmí být aktivní.

nebo

Chcete-li produkt přejmenovat:

Zvolte Produkt.

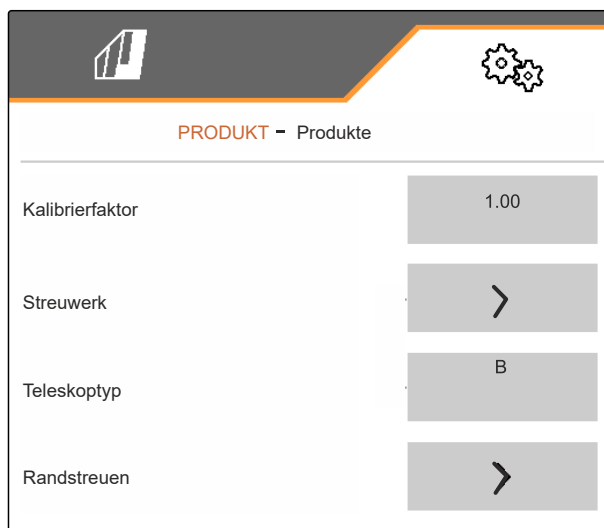


CMS-I-00007241

9.2 Zadání údajů o produktu

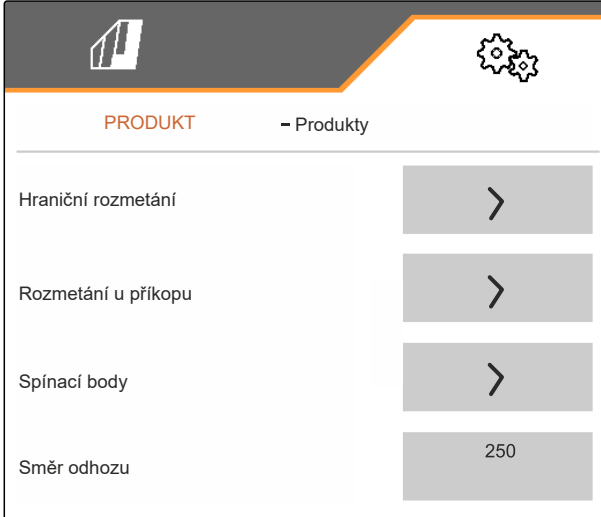
CMS-T-00009899-A.1

1. V menu "Nastavení" zvolte "Produkt".
2. V části "Kalibrační činitel" zadejte kalibrační činitel z tabulky rozmetání.
3. V části "Rozmetací ústrojí" zadejte otáčky rozmetacích kotoučů, polohu zaváděcího systému a rozmetací kotouč.
4. V části "Teleskop" zvolte teleskop rozmetacích lopatek pro hraniční rozmetání.
5. V části "Okrajové rozmetání" zadejte nastavení teleskopu, požadované otáčky a snížení množství na straně hranice.



CMS-I-00007240

6. V části "*Hraniční rozmetání*" zadejte nastavení teleskopu, požadované otáčky a snížení množství na straně hranice.
7. V části "*Rozmetání u příkopu*" zadejte nastavení teleskopu, požadované otáčky a snížení množství na straně hranice.
8. V části "*Spínací body*" zadejte body zapnutí a vypnutí z tabulky rozmetání.
9. V části "*Směr odhozu*" zadejte hodnotu pro směr odhozu z tabulky rozmetání.




The screenshot shows a configuration interface for a product. At the top, there is a header bar with a logo on the left and a gear icon on the right. Below the header, the title 'PRODUKT - Produkty' is displayed. The main content area is divided into four rows, each with a label on the left and a corresponding input field on the right:

Label	Input Field
Hraniční rozmetání	>
Rozmetání u příkopu	>
Spínací body	>
Směr odhozu	250

CMS-I-00007287

10. V části "*Pracovní záběr*" zadejte požadovaný pracovní záběr.
11. V části "*Rozmetaný materiál*" vyberte Hnojivo nebo Zvláštní rozmetaný materiál.



The screenshot shows a configuration interface for a product. At the top, there is a header bar with a logo on the left and a gear icon on the right. Below the header, the title 'PRODUKT - Produkt' is displayed. The main content area is divided into two rows, each with a label on the left and a corresponding input field on the right:

Label	Input Field
Arbeitsbreite	24.0 m
Streugut	Dünger

CMS-I-00007288



Plnění zásobníku rozmetaného materiálu

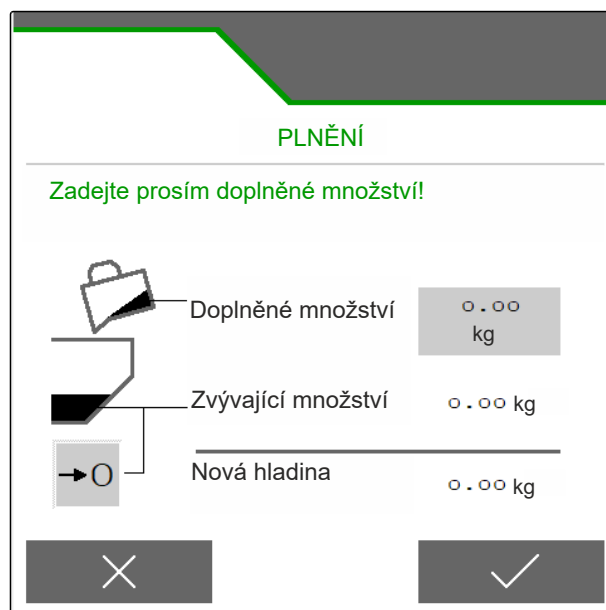
10

CMS-T-00015152-A.1

10.1 Plnění zásobníku rozmetaného materiálu bez techniky vážení


CMS-T-00009918-B.1

1.  Zavřete dvojité šoupátko.
2. V "menu Pole" zvolte "Plnění".
3.  Při prázdném zásobníku nastavte zbytkové množství na 0.
4. Naplňte zásobník rozmetaného materiálu.
5. Zadejte doplněné množství.
- ➔ Zobrazí se nový stav naplnění.
6. ✓ Potvrďte nový stav naplnění.




PLNĚNÍ

Zadejte prosím doplněné množství!




Doplněné množství

kg



Zvývajicí množství

kg



Nová hladina

kg



X

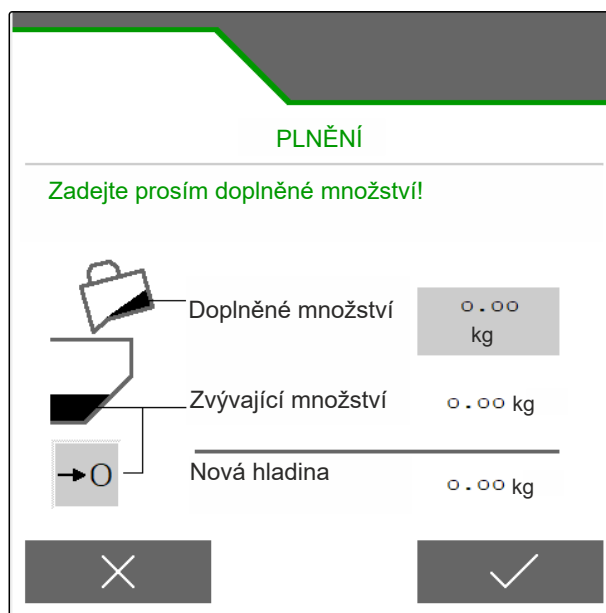
✓

CMS-I-00007293

10.2 Plnění zásobníku rozmetaného materiálu s technikou vážení

CMS-T-00015153-A.1

-  Zavřete dvojité šoupátko.
 - V "menu Pole" zvolte "Plnění".
 -  Při prázdném zásobníku nastavte zbytkové množství na 0.
 - Sledujte blikající osvětlení rozmetacích vějířů při plnění.
 - 500 kg pod požadovaným stavem naplnění: osvětlení rozmetacích vějířů bliká pomalu.
 - 100 kg pod požadovaným stavem naplnění: osvětlení rozmetacích vějířů bliká rychle.
 - Když osvětlení rozmetacích vějířů trvale svítí:*
Ukončete plnění.
- ➔ Zobrazí se nový stav naplnění.
- ✓ Potvrďte nový stav naplnění.



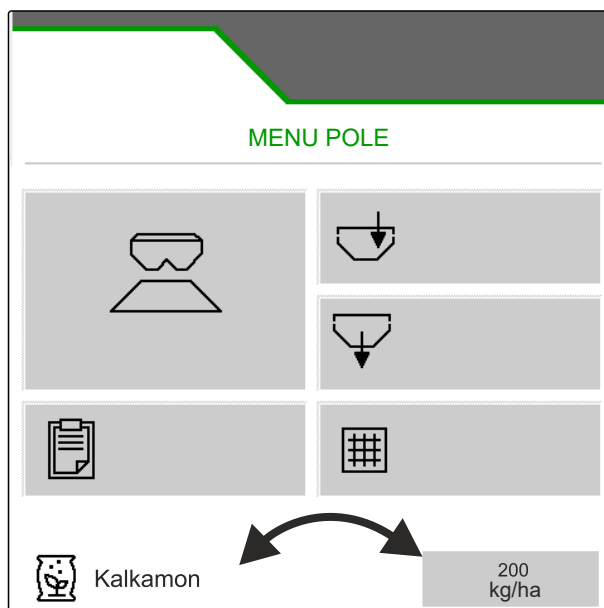
CMS-I-00007293

Zadání aplikovaného množství

11

CMS-T-00009919-A.1

- V "menu Pole" zadejte aplikované množství pro zvolený produkt.



CMS-I-00007295

Zjištění kalibračního činitele rozmetaného materiálu

12

CMS-T-00009921-B.1

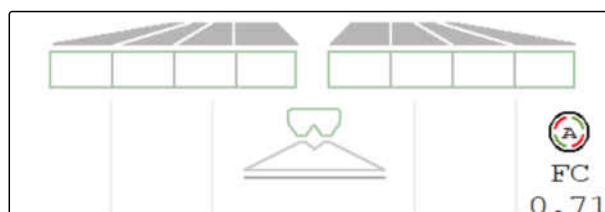
12.1 Volba metody kalibrace

CMS-T-00009920-B.1



UPOZORNĚNÍ

Automaticky zjištěný kalibrační činitel s FlowControl se zobrazuje v pracovní menu pro hnojivo a nevyžaduje zásah obsluhy.



CMS-I-00007297



UPOZORNĚNÍ

Ne pro rozmetání vápence

1. V menu "Nastavení" vyvolejte "Stroj".
2. V části "Kontrola a úprava kalibračního činitele" zvolte "ruční".

nebo

Zvolte "Automaticky FlowControl".



CMS-I-00007296

12.2 Ruční zjištění kalibračního činitele pro hnojivo

CMS-T-00009922-B.1

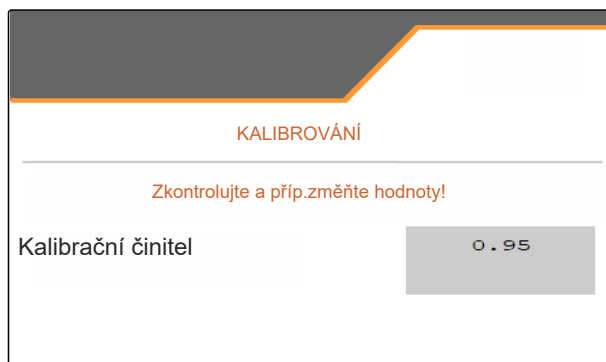


PŘEDPOKLADY


- ☑ Vývodový hřídel vypnutý
- ☑ Je namontované rozmetací ústrojí hnojiva a nastavené v ISOBUS

1. Podívejte se do návodu k obsluze stroje.
2. V menu "Nastavení" zvolte "Kalibrace".

3. Zadejte kalibrační činitel z tabulky rozmetání.
4. > dále.
5. Zkontrolujte a popř. změňte hodnoty nastavení.
6. > dále.
7. Zkontrolujte další body.




CMS-I-00007301

8.  Uved'te zaváděcí systém do parkovací polohy a demontujte ho.

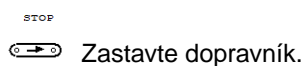
9. Namontujte kalibrační skluz.

10. Dospod postavte záchytnou nádobu.

11.  Otevřete dvojité hradítko.

12.  Spusťte předdávkování pro rovnoměrný tok hnojiva při kalibraci.

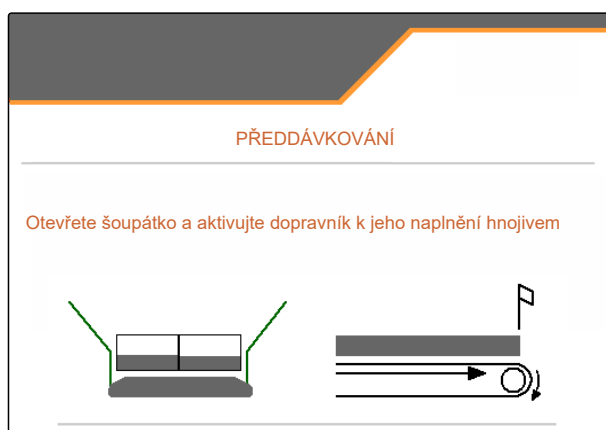
13. Po dostatečném předdávkování:




Zastavte dopravník.

14. Vyprázdněte záchytnou nádobu a opět ji postavte dospod.

15. > dále.



CMS-I-00007300

16.  Spustíte kalibraci.
- ➔ Zobrazuje se aplikované množství a čas kalibrace.

17. *Jakmile je záchytná nádoba naplněná:*



Ukončete kalibraci.

18. Zvažte zachycené množství.
19. Zadejte hmotnost zachyceného množství.
20. > dále.

➔ Zobrazí se nový kalibrační činitel.

21. ✓ Kalibrační činitel uložte.

nebo

chcete-li kalibrační činitel optimalizovat:




Kalibrační činitel uložte. zopakujte kalibraci.

nebo

✗ Odmítněte kalibraci.

22. Stroj opět připravte k použití.
23. Aplikované množství opět naplňte do zásobníku.



KALIBROVÁNÍ

Zadejte zachycené množství

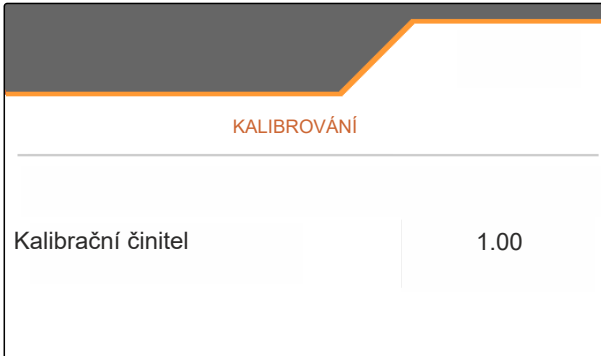
23.65 kg
17 s

Zachycené množství

25.00 kg

X >

CMS-I-00007299



KALIBROVÁNÍ

Kalibrační činitel

1.00

CMS-I-00007298

12.3 Ruční zjištění kalibračního činitele pro vápenec

CMS-T-00015207-A.1



PŘEDPOKLADY

- ☑ Vývodový hřídel vypnutý
- ☑ Namontované je rozmetací ústrojí na vápenec a nastavené v ISOBUS

1. Podívejte se do návodu k obsluze stroje.
2. V menu "Nastavení" zvolte "Kalibrace".

12 | Zjištění kalibračního činitele rozmetaného materiálu

Ruční zjištění kalibračního činitele pro vápenec

3. Zadejte sypanou hmotnost v kg/l nebo empirickou hodnotu.

4. > dále.

5. Zkontrolujte a popř. změňte hodnoty nastavení.

6. > dále.

7. Zkontrolujte další body.

8. Demontujte skluz na vápenec.



9. Spusťte předdávkování pro rovnoměrný tok hnojiva při kalibraci.

10. Po dostatečném předdávkování:

STOP



Zastavte dopravník.

11. Odstraňte všechny rozlité látky.

12. > Dále.



13. Spusťte kalibraci.

➔ Zobrazuje se aplikované množství a čas kalibrace.

14. Po aplikaci přibližně 500 kg hnojiva:



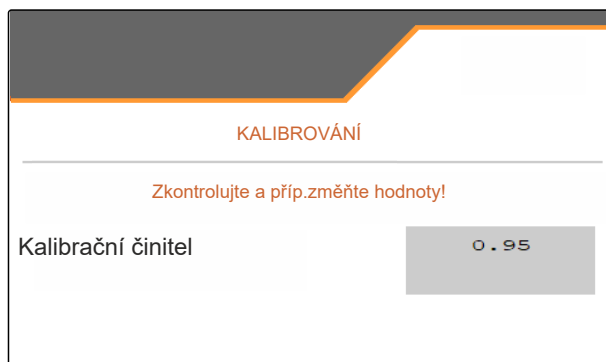
Ukončete kalibraci.

15. Zvažte aplikované množství.

16. Zadejte hmotnost aplikovaného množství.

17. > Dále.

➔ Zobrazí se nový kalibrační činitel.



CMS-I-00007301



CMS-I-00009848



CMS-I-00009849

18. ✓ Kalibrační činitel uložte.

nebo

chcete-li kalibrační činitel optimalizovat:



Kalibrační činitel uložte. zopakujte kalibraci.

nebo

✗ Odmítněte kalibraci.

19. Stroj opět připravte k použití.

20. Aplikované množství opět naplňte do zásobníku.

KALIBROVÁNÍ	
Kalibrační činitel	1.00

CMS-I-00007298

Optimalizace příčné distribuce

13

CMS-T-00009923-B.1

13.1 Použití mobilní zkušební stolice s 8 miskami

CMS-T-00009924-B.1

1. V menu "Nastavení" vyvolejte "Stroj".
2. V části "Počet misek" zadejte počet misek mobilní zkušební stolice.

➔ Použijte 8 misek pro 2 řádky.

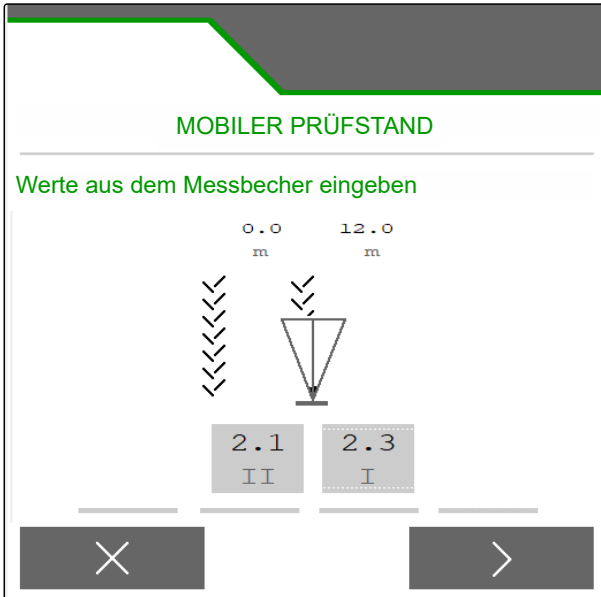
CMS-I-00007312

3. V menu Pole zvolte "Mobilní zkušební stolice".
4. Zachyťte hnojivo podle popisu v návodu k obsluze "Mobilní zkušební stolice" a dejte ho do odměrné nádoby.
5. > Dále.

CMS-I-00007311

6. Zadejte naměřené hodnoty I a II.

7. > Dále.



MOBILER PRÜFSTAND

Werte aus dem Messbecher eingeben

0.0 m 12.0 m

2.1 II 2.3 I


X >

CMS-I-00007314

8. ✓ Upravená nastavení převezměte

nebo

X odmítněte.



MOBILNÍ ZKUŠ. STOLICE

Přizpůsobte následující nastavení

720 1/min
720 1/min

30 55

Převzít nastavení?

X >

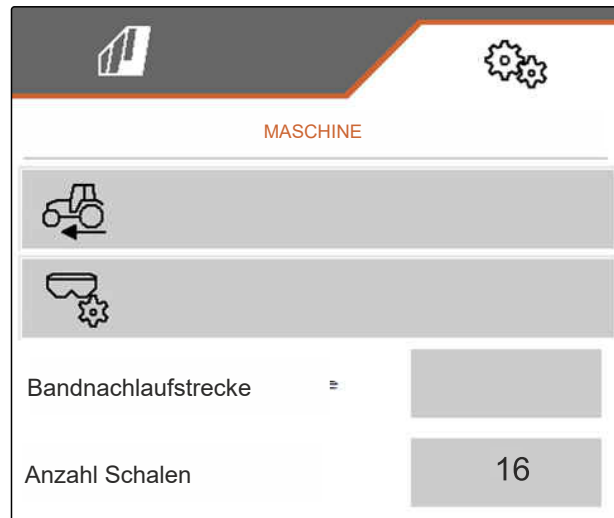
CMS-I-00007313

13.2 Použití mobilní zkušební stolice s 16 miskami

CMS-T-00009925-B.1

1. V menu "Nastavení" vyvolejte "Stroj".
2. V části "Počet misek" zadejte počet misek mobilní zkušební stolice.

➔ Použijte 16 misek pro 4 řádky.



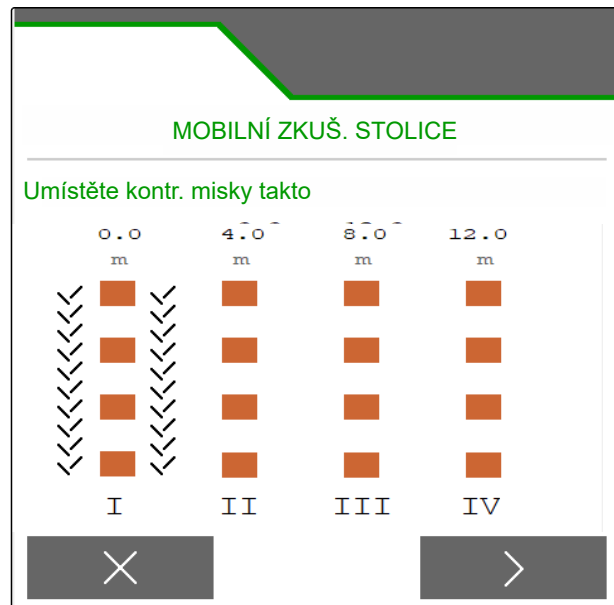
MASCHINE

Bandnachlaufstrecke

Anzahl Schalen 16

CMS-I-00007317

3. V menu Pole zvolte "Mobilní zkušební stolice".
4. Zachyťte hnojivo podle popisu v návodu k obsluze "Mobilní zkušební stolice" a dejte ho do odměrné nádoby.
5. > Dále.



MOBILNÍ ZKUŠ. STOLICE

Umístěte kontr. misky takto

0.0 m 4.0 m 8.0 m 12.0 m

I II III IV

CMS-I-00007316

6. Zadejte naměřené hodnoty I až IV.
7. > Dále.

MOBILER PRÜFSTAND

Werte aus dem Messbecher eingeben

0.0
m

4.0
m

8.0
m

12.0
m

3.0
I

3.0
II

3.6
III

3.1
IV

X

>

CMS-I-00007315

8. ✓ Upravená nastavení převezměte
nebo
✗ odmítněte.

MOBILNÍ ZKUŠ. STOLICE

Přizpůsobte následující nastavení

Otáčky

720 1/min
720 1/min

Poloha zaváděcího systému

30
55

Převzít nastavení?

X

>

CMS-I-00007313

Práce

14

CMS-T-00009889-B.1

14.1 Zahájení práce

CMS-T-00009926-A.1




PŘEDPOKLADY

- ✓ Stroj nastaven
- ✓ Údaje o produktu zadány
- ✓ Produkt vybrán
- ✓ Zjištěn kalibrační činitel
- ✓ Stroj je v pracovní poloze

► Zvolte v "menu Pole" zvolte "Práce".

14.2 Použití pracovního osvětlení

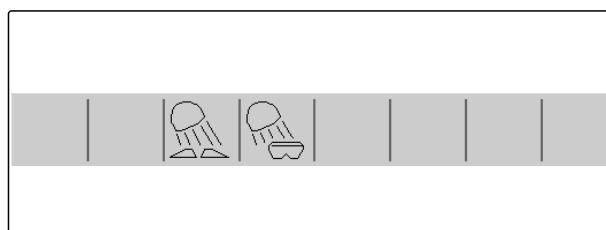
CMS-T-00009890-A.1

1. Pomocí  zapněte osvětlení rozmetacích vějířů.



UPOZORNĚNÍ

Pokud je pohon rozmetacích kotoučů přerušen, osvětlení rozmetacích vějířů se automaticky vypne.



CMS-I-00007377

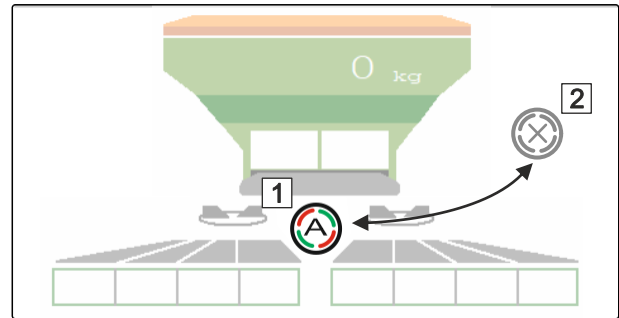
2. Pomocí  zapněte a vypněte vnitřní osvětlení zásobníku.

➔ Symbol ve stavovém řádku zhasne po vypnutí osvětlení.

14.3 Použití Section Control

CMS-T-00009891-A.1

- 1 Práce se Section Control
- 2 Práce bez Section Control





CMS-I-00007322

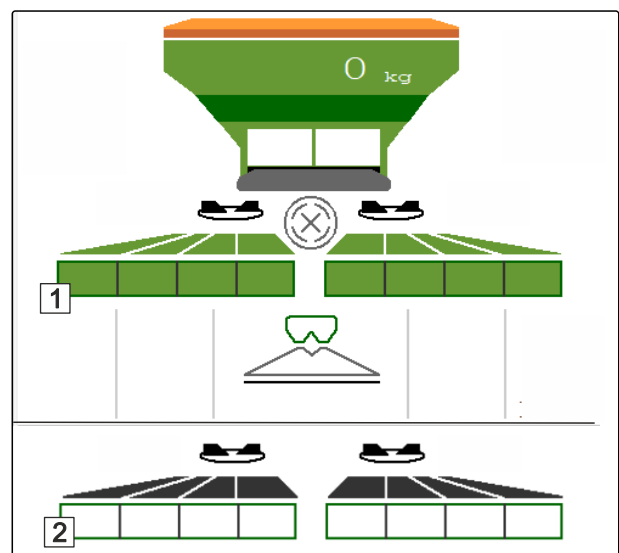
1. *Chcete-li použít Section Control:*
Aktivujte Section Control na ovládacím terminálu.

2. Pomocí  zapněte Section Control.

14.4 Spuštění aplikace

CMS-T-00009927-A.1

1. Jedťte po poli.
2. Nechte rozmetací kotouče otáčet požadovanými otáčkami.
3.  Když je dosaženo bodu zapnutí podle tabulky rozmetání:
1 Spustěte aplikaci.
4.  Když je dosaženo bodu vypnutí podle tabulky rozmetání:
2 Ukončete aplikaci.
5. *Po skončení práce:*
vypněte pohon rozmetacích kotoučů.



CMS-I-00007336

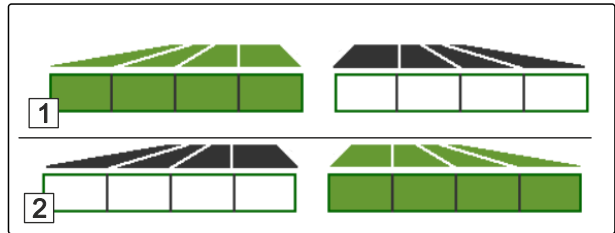
14.5 Jednostranné rozmetání

CMS-T-00009928-A.1

UPOZORNĚNÍ

Ne pro rozmetání vápence

- 1 Šoupátko vlevo otevřené
- 2 Šoupátko vpravo otevřené



CMS-I-00007335

- Otevřete nebo zavřete hradítko vlevo.
- Otevřete nebo zavřete hradítko vpravo.

14.6 Úprava aplikovaného množství

CMS-T-00009929-A.1

Požadovanou hodnotu rozmetaného množství lze před prací nebo během práce zvýšit nebo snížit.

Při každém stisknutí tlačítka se změní aplikované množství o množstevní krok.

Upravte aplikované množství na obou stranách:

- Zvyšte aplikované množství o množstevní krok.



CMS-I-00007332

- Zvyšte aplikované množství o množstevní krok.

- 100 % Nastavte aplikované množství opět na 100 %.

Upravte aplikované množství na jedné straně:






UPOZORNĚNÍ

Ne pro rozmetání vápence

- Zvyšte aplikované množství vlevo o množstevní krok.



CMS-I-00007328

- ▶  Snižte aplikované množství vlevo o množstevní krok.
- ▶  Zvyšte aplikované množství vpravo o množstevní krok.
- ▶  Snižte aplikované množství vpravo o množstevní krok.

14.7 Spínání sekcí

CMS-T-00009930-A.1



UPOZORNĚNÍ

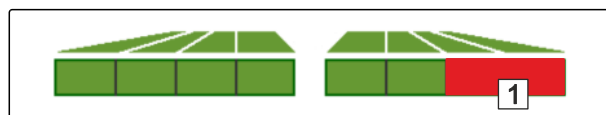
Ne pro rozmetání vápence

Pracovní záběr je rozdělen do 8 sekcí.





Sekce je možné vypínat počínaje vnější stranou.

Vypnuté sekce jsou zobrazeny červeně **1**.

Sekce lze předvolit před prací, nebo spínat během práce.



CMS-I-00007339

- ▶  Zapnutí vypnuté sekce zleva.
- ▶  Vypnutí sekce zleva.
- ▶  Připojení vypnuté sekce zprava.
- ▶  Vypnutí sekce zprava.

14.8 Provádění hraničního rozmetání

CMS-T-00009931-A.1




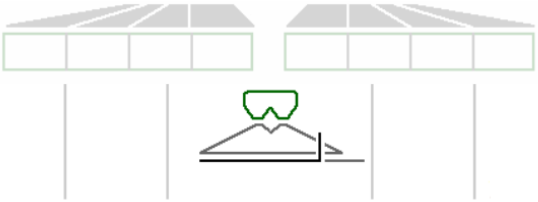

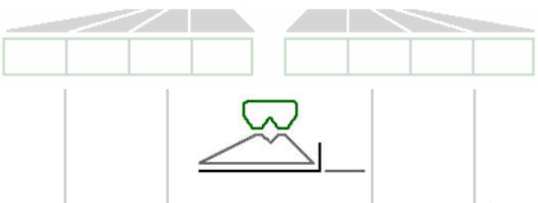

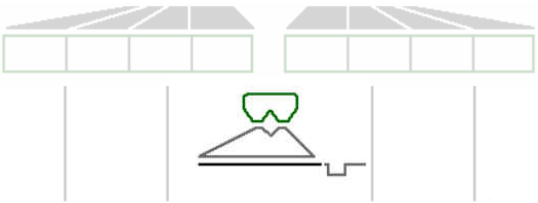
UPOZORNĚNÍ

Ne pro rozmetání vápence

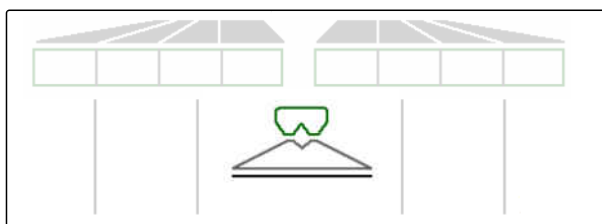
Metodu hraničního rozmetání lze předvolit před začátkem práce nebo zapnout a vypnout během práce.

1. Zvolte metodu hraničního rozmetání.

➔ LED tlačítka svítí.

	Okrajové rozmetání	
	Hraniční rozmetání	
	Rozmetání u příkopu	

2. Provedte hraniční rozmetání.
3. Opět zrušte hraniční rozmetání a vraťte se k normálnímu rozmetání.



CMS-I-00007345

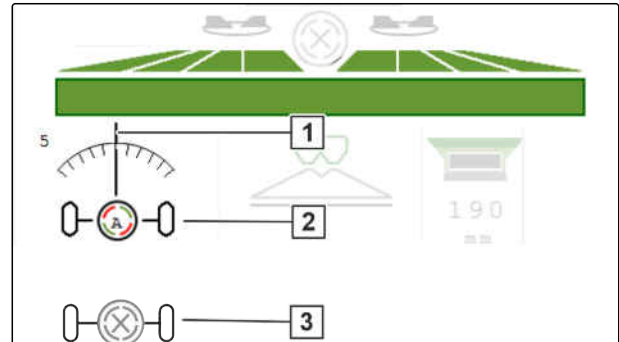
14.9 Použití řízené nápravy

CMS-T-00015155-A.1

14.9.1 Použití funkce automatického vedení ve stopě



CMS-T-00015156-A.1

- 1 Indikace úhlu řízení
- 2 Funkce automatického vedení ve stopě
- 3 žádná funkce vedení ve stopě



CMS-I-00009853

PŘEDPOKLADY

- ☑ Pohon rozmetacích kotoučů zapnutý
1.  Zapněte funkci automatického vedení ve stopě.
 2.  Vypněte funkci automatického vedení ve stopě.

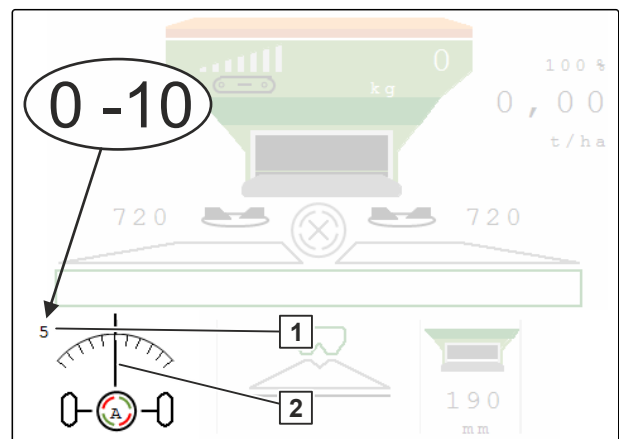
14.9.2 Použití automatického řízení proti svahu

CMS-T-00015157-A.1

Stroj je řízen automaticky proti svahu.

Pomocí faktoru zesílení **1** lze ovlivnit řízení proti svahu **2**.

- Hodnota 5 = standardní hodnota
- Hodnota větší než 5 = intenzivnější řízení proti svahu
- Hodnota menší než 5 = slabší řízení proti svahu







CMS-I-00009852



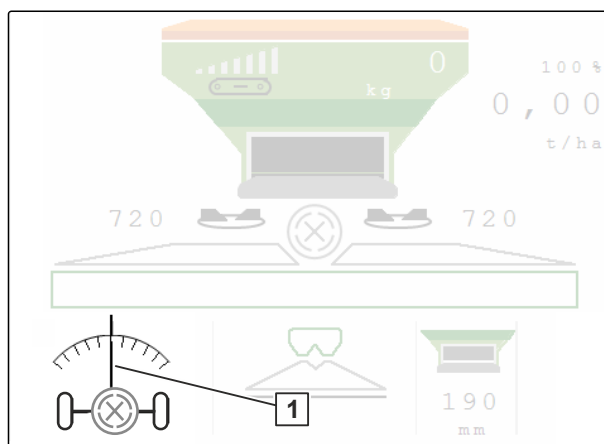
PŘEDPOKLADY

- ✓ Automatické řízení proti svahu aktivováno v menu "Stroj" > "Řízení"

1.  Zapněte funkci automatického vedení ve stopě.
2.  Nastavte intenzivnější řízení proti svahu.
3.  Nastavte slabší řízení proti svahu.
4.  Nastavte řízení proti svahu na standardní polohu.




14.9.3 Použití ručního řízení proti svahu

Stroj je řízen ručně proti svahu.



PŘEDPOKLADY


- ✓ Aktivujte ruční řízení proti svahu v menu "Stroj" > "Řízení"

1.  Řiďte doprava proti svahu.
2.  Řiďte doleva proti svahu.
3.  Na souvrati nebo na rovné ploše zrušte řízení proti svahu.

14.9.4 Uzamknutí řízení pro jízdu po silnici

CMS-T-00015159-A.1

1. Vypněte pohon rozmetacích kotoučů.

2.  Uzamkněte řízení.


➔ Náprava se během jízdy nastaví rovně. Řízení je zamknuté.

Vyprázdnění zásobníku rozmetaného materiálu

15

CMS-T-00009893-B.1

1. V menu pole zvolte "Vyprázdnění".

2.  Uved'te zaváděcí systém do parkovací polohy.


3.  Otevřete dvojité hradítko.

4.  Spust'te dopravník.

5.  potvrďte.

➔ Stroj se vyprázdní.

6. *Když je zásobník rozmetaného materiálu prázdný:*

-  Zastavte dopravník.



CMS-I-00007353

Dokumentace práce

16




CMS-T-00009878-A.1

16.1 Vyvolání dokumentace

CMS-T-00009879-A.1

Následující pracovní data jsou dokumentována a lze je zobrazit:


- 1 Obdělaná plocha
- 2 Doba práce
- 3 Aplikované množství
- 4 FC Zjištěné aplikované množství prostřednictvím FlowControl

		→0
1 	0.03 ha	0.04 ha
2 	0.0 h	0.0 h
3 	7.9 kg	10.4 kg
4 FC	13 kg	13 kg

CMS-I-00007357


► V menu "Pole" zvolte "Dokumentace".

➔ V menu se zobrazí tabulka s hodnotami aktivované dokumentace. V levém sloupci jsou zobrazeny celkové hodnoty, v pravém sloupci denní hodnoty.


►  Vymazání denních údajů.

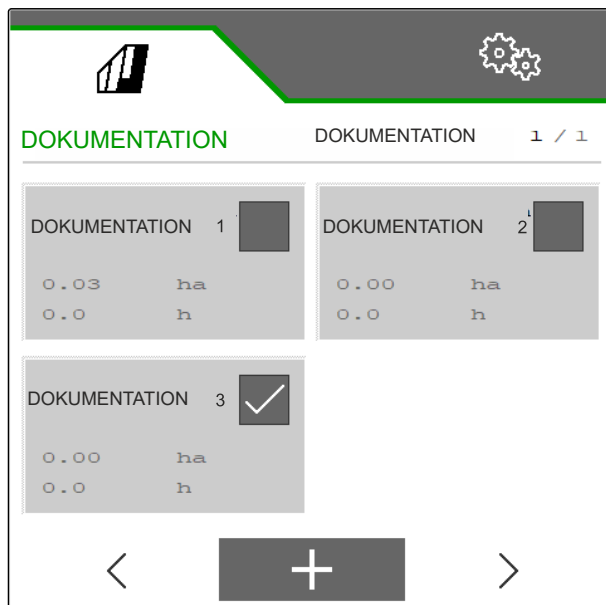
16.2 Správa dokumentace

CMS-T-00009932-A.1

1. V menu "Pole" zvolte "Dokumentace".
2.  Zobrazte seznam dokumentace.
3. Pro aktivaci, přejmenování nebo vymazání dokumentace zvolte požadovanou dokumentaci ze seznamu

nebo


 vytvořte novou dokumentaci.



CMS-I-00007359

4. Pro přejmenování dokumentace:
Aktivujte "Dokumentaci".
- nebo
- ✕ přerušte a vraťte s do seznamu dokumentace.
- nebo
- ✓ potvrďte dokumentaci.

nebo

 smažte dokumentaci. Dokumentace nesmí být aktivní.



CMS-I-00007360



Odstraňování poruch


17


CMS-T-00013445-B.1

17.1 Zpracování chybových hlášení

CMS-T-00007372-D.1

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

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

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



CMS-I-00005170

17.2 Odstraňování chyb

CMS-T-00009933-A.1

Chybový kód	Chyba	Příčina	Řešení
F35001	Automatické spínání sekcí nelze aktivovat	Automatické spínání sekcí lze aktivovat jen tehdy, když jsou zapnuté rozmetací kotouče. Aktuální hodnota otáček rozmetacích kotoučů je < 100 1/min.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Zapněte pohon rozmetacích kotoučů. ▶ Zkontrolujte pohon rozmetacích kotoučů. ▶ Opravte poškozená nebo přerušená místa na kabelovém vedení k snímači otáček. ▶ Vyměňte vadný snímač otáček.
F35103	Pokles hladiny pod mez alarmu	Zvážené množství je menší než nastavená mez alarmu	▶ Doplněte hnojivo.
F35006	Otevřené šoupátko	Stroj rozmetá	▶ zavřete šoupátko.
F35007	Otáčky rozmetacích kotoučů nejsou dodrženy	Otáčky rozmetacích kotoučů se liší nejméně o 10 % od nastavených požadovaných otáček	▶ Upravte požadované otáčky.
F35009/ F36803	Zásobník vlevo prázdný	Levý snímač stavu naplnění není aktivován	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Doplněte hnojivo. ▶ Odstraňte v zásobníku vhodným nástrojem klenby hnojiva. ▶ Opravte poškozená nebo přerušená místa na kabelu. ▶ Vyměňte vadný snímač stavu naplnění.
F35013	Pozor: Rotující rozmetací kotouče	Opustili jste pracovní menu, zatímco byly rozmetací kotouče ještě zapnuté.	▶ Vypněte rozmetací kotouče.
F35021	Zvolen zvláštní rozmetaný materiál jemný	Zvolen zvláštní rozmetaný materiál " <i>Přípravek proti slimákům</i> "	▶ Přečtěte si a potvrďte upozornění.
F35026	Automatické spínání sekcí není možné	Zapnutí Section Control není možné	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Zapněte rozmetací kotouče. ▶ Zapněte Section Control.
F35035	Požadovanou hodnotu nelze dodržet	Při daném pracovním záběru a rychlosti nemůže být požadované rozmetané množství aplikováno	▶ Snižte rychlost.
F35040	Zvolený zdroj rychlosti není k dispozici	Zvolený signál rychlosti z menu " <i>Nastavení zdroje signálu rychlosti</i> " není k dispozici	▶ Zvolte existující zdroj signálu rychlosti v menu " <i>Nastavení</i> " " <i>Nastavení zdroje signálu rychlosti</i> ".

Chybový kód	Chyba	Příčina	Řešení
F35041	Funkce, které nejsou řízené přes ISOBUS, vypněte samostatně	Klávesová zkratka ISOBUS na terminálu, např. stisknuté tlačítko zapnutí/vypnutí na ovládacím terminálu	► Uvolněte klávesovou zkratku.
F35046	Simulovaná rychlost deaktivována	Zobrazen signál rychlosti >0 km/h, zatímco je nastavená simulovaná rychlost	► Zvolte správný zdroj signálu rychlosti v menu "Nastavení" "Nastavení zdroje signálu rychlosti".
F35051	Vypadl snímač omezovače vlevo	Signál od systému měření dráhy lineárního pohonu pro levý omezovač je nižší než 0,5 V	► Opravte poškozená nebo přerušená místa na kabelu k lineárnímu pohonu.
F35052	Vypadl snímač omezovače vpravo	Signál od systému měření dráhy lineárního pohonu pro pravý omezovač je nižší než 0,5 V	► Opravte poškozená nebo přerušená místa na kabelu k lineárnímu pohonu.
F35053	Omezovač vlevo nereaguje	I když je lineární pohon v levém omezovači zapnutý, nemění se hodnota napětí měřicího systému dráhy v tomto pohonu	► Odstraňte blokování omezovače.
F35054	Omezovač vpravo nereaguje	I když je lineární pohon v pravém omezovači zapnutý, nemění se hodnota napětí systému měření dráhy v tomto pohonu	► Odstraňte blokování omezovače.
F35057	Nastavení zaváděcího systému vlevo nereaguje	I když je lineární pohon v levém zaváděcím systému zapnutý, nemění se hodnota napětí systému měření dráhy v tomto pohonu	► Odstraňte překážku v nastavení zaváděcího systému.
F35058	Nastavení zaváděcího systému vpravo nereaguje	I když je lineární pohon v pravém zaváděcím systému zapnutý, nemění se hodnota napětí systému měření dráhy v tomto pohonu	► Odstraňte překážku v nastavení zaváděcího systému.

Chybový kód	Chyba	Příčina	Řešení
F35064	Section Control deaktivováno	Stav Section Control se změnil z 1 na 0. Automatické spínání sekcí bylo deaktivováno rozmetadlem nebo terminálem	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Zapněte rozmetací kotouče. ▶ Vypněte hraniční rozmetání nebo rozmetání u příkopu. ▶ Neovládejte rozmetadlo v automatickém režimu ručně. ▶ Odstraňte jiné chyby, např. "Hradítko selhalo". ▶ Odejděte z menu "Nastavení" "Kalibrace" nebo "menu Pole".
F35066/ F36807	Zásobník vpravo prázdný	Pravý snímač stavu naplnění není aktivován	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Doplněte hnojivo. ▶ Odstraňte v zásobníku vhodným nástrojem klenby hnojiva. ▶ Opravte poškozená nebo přerušená místa na kabelu. ▶ Vyměňte vadný snímač stavu naplnění.
F35074	Vypadl snímač náklonu	Signál snímače náklonu je menší než 2 mA nebo větší než 22 mA	▶ Opravte poškozená nebo přerušená místa na kabelu k snímači náklonu (BEL035).
		Náklon je přesně 0° déle než 30 sekund	▶ Opravte poškozená nebo přerušená místa na kabelu k počítači vážení (AEL030).
		Náklon není přenášen z počítače vážení.	▶ Opravte poškozená nebo přerušená místa na kabelu k počítači vážení (AEL030).
F35077	Vypadlo vážicí zařízení vlevo	Signál levého zadního vážicího snímače je menší než 4 mA	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Opravte poškozená nebo přerušená místa na kabelu k vážicímu snímači. ▶ Vyměňte vadné vážicí zařízení.
F35078	Vypadlo vážicí zařízení vpravo	Signál pravého zadního vážicího snímače je menší než 4 mA	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Opravte poškozená nebo přerušená místa na kabelu k vážicímu snímači. ▶ Vyměňte vadné vážicí zařízení.

Chybový kód	Chyba	Příčina	Řešení
F35080	Vypnutí rozmetacích kotoučů při jízdě po silnici	Rychlost je větší než 25 km/h a otáčky rozmetacích kotoučů vyšší než 100 1/min	► Vypněte rozmetací kotouče.
F35241	Motor zaváděcího systému vlevo: Vypadla poloha (MEL021)	Signál od systému měření dráhy lineárního pohonu MEL021 pro levý naváděcí systém je menší než 2 mA nebo větší než 22 mA	► Opravte poškozená nebo přerušená místa na kabelu k lineárnímu pohonu. ► Vyměňte vadný lineární pohon (EA355).
F35242	Motor zaváděcího systému: Vypadla poloha (MEL022)	Signál od systému měření dráhy lineárního pohonu MEL021 pro pravý naváděcí systém je menší než 2 mA nebo větší než 22 mA	► Opravte poškozená nebo přerušená místa na kabelu k lineárnímu pohonu. ► Vyměňte vadný lineární pohon (EA355).
F35247	Šoupátko vlevo nereaguje	Naměřená hodnota snímače na levém hradítku se nemění. Servomotor hradítka je zapnutý.	► <i>K odstranění blokování:</i> Otevřete hradítko prostřednictvím menu "Vyprázdnění". ► Opravte poškozená nebo přerušená místa na kabelovém vedení k servomotoru. ► Po kalibraci zavěste šoupátko opět do servomotoru. ► Vyměňte vadný servomotor (EA461).
F35249	Šoupátko vpravo nereaguje	Naměřená hodnota snímače na pravém hradítku se nemění. Servomotor hradítka je zapnutý.	► <i>K odstranění blokování:</i> Otevřete hradítko prostřednictvím menu "Vyprázdnění". ► Opravte poškozená nebo přerušená místa na kabelovém vedení k servomotoru. ► Po kalibraci zavěste šoupátko opět do servomotoru. ► Vyměňte vadný servomotor (EA461).
F35250	Motor zaváděcího systému: Příliš vysoký odběr proudu vlevo (MEL021)	Odběr proudu servomotoru na pravém zaváděcím systému je větší než 7,5 A	► Odstraňte blokování zaváděcího systému. ► Vyměňte vadný servomotor (EA355).

Chybový kód	Chyba	Příčina	Řešení
F35252	Vypadl systém měření dráhy hradítka vlevo (MEL001)	Signál od systému měření dráhy pravého hradítka je menší než 0,5 V	► Opravte poškozená nebo přerušená místa na kabelu k motoru hradítka.
F35253	Vypadl systém měření dráhy hradítka vpravo (MEL002)	Signál od systému měření dráhy pravého hradítka je menší než 0,5 V	► Opravte poškozená nebo přerušená místa na kabelu k motoru hradítka.
F35259	Motor zaváděcího systému: Příliš vysoký odběr proudu vpravo (MEL022)	Odběr proudu servomotoru na pravém zaváděcím systému je větší než 7,5 A.	► Odstraňte blokování zaváděcího systému. ► Vyměňte vadný servomotor (EA355).
F35265	Nadproud na výstupu EEL 092/EEL 093 osvětlení rozmetacích vějířů	Odběr proudu osvětlení rozmetacích vějířů je příliš vysoký	► Zkontrolujte žárovku a kabelový svazek. ► Vyměňte vadnou žárovku (NA297). ► Vyměňte vadný kabelový svazek.
F35264	Vypadl úhlový snímač pracovního režimu jednotky hradítka (BEL105)	Signál úhlového snímače pracovního režimu jednotky hradítka (BEL105) je mimo přípustný rozsah signálu 2... 22 mA	► Zkontrolujte snímač BEL105. ► Zkontrolujte připojovací kabel snímače.
F35265	Dopravník stojí	Pohon dopravníku byl zapnut, ale rychlost dopravníku není detekována.	► Zkontrolujte hydraulické napájení. ► Zkontrolujte hydraulický ventil dopravníku (KHY060). ► Zkontrolujte snímač rychlosti pásového dopravníku (BEL060).
F35265	Nadproud na výstupu EEL 090 osvětlení zásobníku	Odběr proudu osvětlení zásobníku je příliš vysoký	► Zkontrolujte žárovku a kabelový svazek. ► Vyměňte vadnou žárovku. ► Vyměňte vadný kabelový svazek.
F35267	Motor AutoTS vlevo vypadl (MEL054)	Signál od systému měření dráhy lineárního pohonu na pravé převodovce AutoTS je nižší než 0,5 V	► Opravte poškozená nebo přerušená místa na kabelu k lineárnímu pohonu. ► Vyměňte vadný lineární pohon (EA460).

Chybový kód	Chyba	Příčina	Řešení
F35268	Motor AutoTS vlevo vypadl (MEL053)	Signál ze systému měření dráhy lineárního pohonu na levé převodovce AutoTS je menší než 0,5 V	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Opravte poškozená nebo přerušená místa na kabelu k lineárnímu pohonu. ▶ Vyměňte vadný lineární pohon (EA460).
F35269	Motor AutoTS vpravo není v cílové poloze (MEL054)	Hodnota snímače lineárního pohonu pro pravou rozmetací lopatku AutoTS nedosahuje požadované hodnoty	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Znovu zapněte AutoTS. ▶ Odstraňte znečištění na rozmetacím kotouči. ▶ Znovu zkalibrujte AutoTS. ▶ Opravte poškozená nebo přerušená místa na kabelu k lineárnímu pohonu. ▶ Vyměňte vadný lineární pohon (EA477).
F35270	Motor AutoTS vlevo není v cílové poloze (MEL053)	Hodnota snímače lineárního pohonu pro levou rozmetací lopatku AutoTS nedosahuje požadované hodnoty	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Znovu zapněte AutoTS. ▶ Odstraňte znečištění na rozmetacím kotouči. ▶ Znovu zkalibrujte AutoTS. ▶ Opravte poškozená nebo přerušená místa na kabelu k lineárnímu pohonu. ▶ Vyměňte vadný lineární pohon (EA477).
F35283	Zásobník je přetížený	Přípustné naložení pro tento model rozmetadla bylo překročeno.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ <i>Pro snížení naložení stroje:</i> Odstraňte rozmetaný materiál ze zásobníku.
F35317	Základní počítač přejde do zajištěného režimu: restartovat	Základní počítač detekoval interní chybu, například nadproud. Všechny výstupy základního počítače se odpojí.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ <i>Pro přerušení přívodu proudu do stroje:</i> Odpojte konektor ISOBUS. ▶ Znovu nastartujte stroj. ▶ Opravte poškozená nebo přerušená místa na kabelovém vedení k snímači otáček. ▶ <i>Pokud se chyba objeví znovu:</i> obraťte se na zákaznický servis.

Chybový kód	Chyba	Příčina	Řešení
F35319	Údaje o produktu nelze smazat	Požadované údaje o produktu nelze smazat z databáze stroje, protože dotyčný produkt je právě zvolený jako aktivní.	<ul style="list-style-type: none">▶ Aktivujte jiný produkt z databáze produktů stroje.▶ Opakujte mazání.
F35320	Přenos údajů o produktu se nezdařil	Přenos údajů o produktu se nezdařil, protože se například přerušilo spojení mezi smartphonem a adaptérem Bluetooth.	<ul style="list-style-type: none">▶ Zkontrolujte spojení mezi smartphonem a strojem.▶ Zkontrolujte, zda je v databázi produktů stroje volné místo.▶ Restartujte přenos.▶ Restartujte mySpreader.▶ v případě potřeby aktualizujte aplikaci mySpreader.

Vyvolání servisních informací

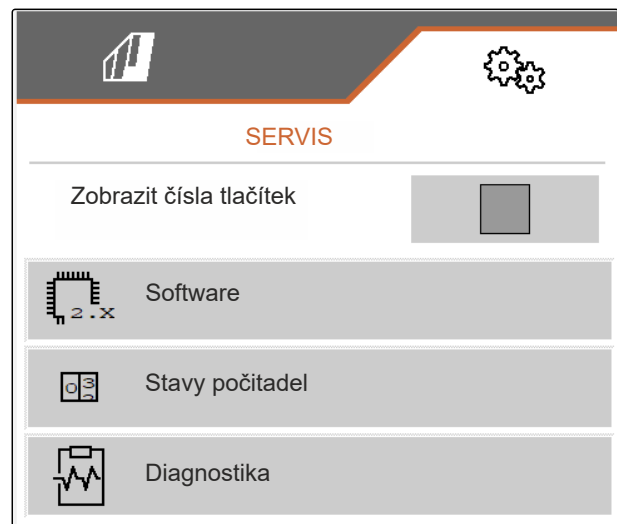
18

CMS-T-00010692-B.1

Lze zjistit následující informace:

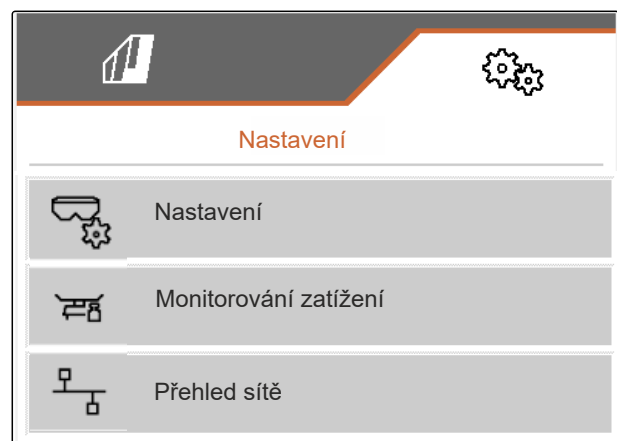
- Verze softwaru
- Stavy počítačů
- Diagnostika

1. V menu "Nastavení" zvolte "Servis".
2. *Chcete-li tlačítka na panelu tlačítek očíslovat:*
Zvolte "Zobrazit čísla tlačítek".
3. *Chcete-li vyvolat informace o softwaru nebo identifikační číslo stroje:*
zvolte "Software".
4. *K zobrazení stavů počítačů stroje:*
zvolte "Stavy počítačů".
5. *K zobrazení diagnostiky zásobníku, rozmetacího ústrojí nebo ECU:*
zvolte "Diagnostiku".



CMS-I-00007361

6. *Chcete-li provést standardní nastavení:*
Zvolte "Nastavení".
- Kalibrace indikace stavu naplnění, viz strana 62.
- Jen pro zákaznický servis: zadejte korekční činitele pro FlowControl.
- Kalibrace motorů, viz strana 62.
7. *Chcete-li zobrazit monitorování zatížení:*
zvolte "Monitorování zatížení".
8. *Chcete-li zobrazit stanice ISOBUS:*
zvolte "Přehled sítě".



CMS-I-00009862

Údržba a opravy stroje

19

CMS-T-00009886-B.1

19.1 Konfigurace indikace stavu naplnění

CMS-T-00015160-A.1

Při nesprávné funkci se musí indikace stavu naplnění tárovat a kalibrovat.

1. Zcela vyprázdněte zásobník.
 2. Vyrovnajte stroj vodorovně.
 3. V menu "Nastavení" "Servis" > "Setup" zvolte > "Konfigurace indikace stavu naplnění".
 4. Zvolte "Tárování indikace stavu naplnění".
- ➔ Zobrazí se teoretický stav naplnění zásobníku.

5. ✓ Uložte hodnoty

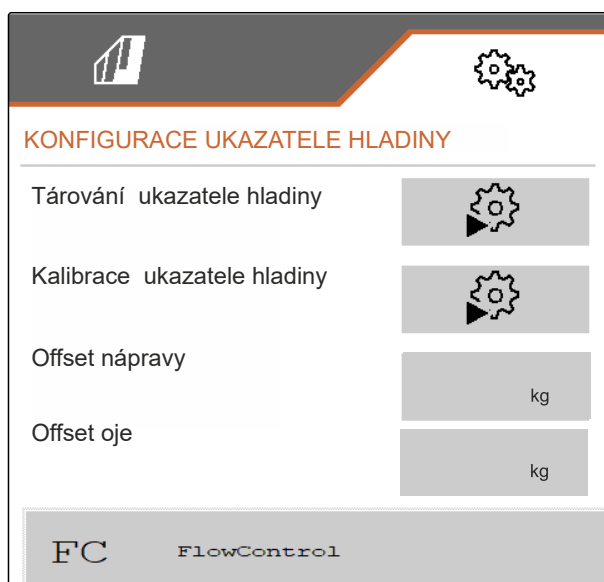
nebo

✗ Odmítněte hodnoty.

6. Zvolte "Kalibrace indikace stavu naplnění".

7. > Dále.

8. Naplňte zásobník. Plnicí množství musí být známo.



CMS-I-00009871



UPOZORNĚNÍ

Minimální plnicí množství: 1.000 kg

9. Zadejte naplněné množství jako skutečný obsah zásobníku.

10. > Dále.

➔ Zobrazí se nový kalibrační činitel.

11. ✓ Uložte hodnoty

nebo

✗ Odmítněte hodnoty.

19.2 Konfigurace FlowControl

CMS-T-00015161-A.1

- ▶ Zadejte manuální korekční faktor vlevo.
- ▶ Zadejte manuální korekční faktor vpravo.
- ➔ Standardní hodnota: rozsah hodnot

FLOWCONTROL

Ruční korekční činitel vlevo

Ruční korekční činitel vpravo

CMS-I-00009870

19.3 Kalibrace AutoTS

CMS-T-00015162-A.1



UPOZORNĚNÍ

Ne pro rozmetání vápence

1. V menu "Nastavení" "Servis" > "Setup" zvolte > "Kalibrace motorů".
2. Vyvolejte "Kalibrovat AutoTS".
3. Najedzte do polohy hraničního rozmetání.
4. Uvedte zaváděcí lopatku do polohy pro hraniční rozmetání.
5. > Dále
6. Najedzte do polohy normálního rozmetání.
7. > Dále

KALIBRACE AUTO-TS

	vlevo	vpravo
Aktuální napětí	0.00 V	0.87 V
	3.90 V	3.89 V
	1.50 V	0.87 V

Uložit naučené polohy?

✗ ✓

CMS-I-00007365

8. ✓ Naučenou polohu uložte
- nebo
- ✗ odmítněte.

19.4 Kalibrace šoupátka

CMS-T-00015163-A.1



UPOZORNĚNÍ

Jen pro dvojité hradítko

1. V menu "Nastavení" "Servis" > "Setup" zvolte > "Kalibrace motorů".
 2. Vyvolejte "Kalibraci šoupátka".
 3. Zavřete dvojité šoupátko vlevo.
 4. *Když je dosaženo koncové hodnoty:*
Zvolte "Převzít hodnotu šoupátka vlevo".
 5. > Dále.
 6. Zavřete dvojité šoupátko vpravo.
 7. *Když je dosaženo koncové hodnoty:*
Zvolte "Převzít hodnotu šoupátka vlevo".
 8. ✓ Kalibrační hodnoty uložte
- nebo
- ✗ odmítněte.

ŠOUPÁTKO VLEVO

Šoupátko vlevo uveďte do kalibrační polohy a převezměte aktuální hodnotu

	vlevo	vpravo
Aktuální hodnota	4.46 ▽	4.50 ▽
Kalibrační poloha vlevo		4.47 ▽

Převzít hodnotu šoupátka vlevo

✗>

CMS-I-00009872

19.5 Kalibrace zaváděcího systému

CMS-T-00015164-A.1



UPOZORNĚNÍ

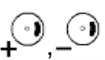
Jen pro dvojité hradítko

1. V menu "Nastavení" "Servis" > "Setup" zvolte > "Kalibrace motorů".

2. Vyvolejte "Kalibraci zaváděcího systému".

3. Zvolte "Najetí na kalibrační hodnoty".

4. > Dále.

5.  Zavřete zaváděcí systém vlevo.

➔ Otvory v zaváděcím systému a přívádění musí lícovat.

6.  Zavřete zaváděcí systém vpravo.

➔ Otvory v zaváděcím systému a přívádění musí lícovat.

7. ✓ Kalibrační hodnoty uložte

nebo

✗ odmítněte.

KALIBRACE ZAVÁDĚCÍHO SYSTÉMU

Zadání kalibračních hodnot

	vlevo	vpravo
Aktuální hodnota	11.98 mA	12.00 mA
Kalibrační hodnoty	12.00 mA	12.00 mA

Najetí na kalibrační hodnoty

✗

CMS-I-00009869

19.6 Kalibrace parkovací polohy zaváděcího systému

CMS-T-00015165-A.1

1. V menu "Nastavení" "Servis" > "Setup" zvolte > "Kalibrace motorů".

2. Vyvolejte "Kalibraci parkovací polohy zaváděcího systému".

3. Zvolte "Najetí na kalibrační hodnoty".

4. ✓ Kalibrační hodnoty uložte

nebo

✗ odmítněte.

KALIB. PARK. POLOHY ZAVÁDĚCÍHO SYSTÉMU

	vlevo	vpravo
Aktuální hodnota	mm	mm
Aktuální hodnota	mm	mm

Najetí na kalibrační hodnoty

CMS-I-00009873

Příloha

20

CMS-T-00009900-A.1

20.1 Další platné dokumenty

CMS-T-00010724-A.1

Návod k obsluze ZG-TX

Návod k provozu ovládacího terminálu

Seznamy

21

21.1 Seznam hesel

A		F	
Adresa		FlowControl	
<i>Technická redakce</i>	5	<i>konfigurace</i>	63
Aplikace		Funkce vedení ve stopě	
<i>jednostranné</i>	43	<i>řízená náprava</i>	47
<i>spuštění</i>	43		
Aplikovaná množství			
<i>v pracovním menu</i>	11		
Aplikované množství			
<i>přizpůsobení</i>	44		
<i>zadání</i>	32		
AutoTS			
<i>kalibrovat</i>	63		
C		G	
Chyba		Geometrické údaje	
<i>Zpracování chybových hlášení</i>	53	<i>zadání</i>	20
Chybová hlášení			
<i>zpracování</i>	53		
D		H	
Denní režim		Hradítko	
<i>zapnout</i>	21	<i>kalibrovat</i>	64
Doběh dopravníku		Hraniční rozmetání	
<i>nastavení dráhy</i>	21	<i>provádění</i>	45
Dokumentace			
<i>spravovat</i>	51		
<i>vyvolat</i>	52		
Dokumentace práce	51		
		I	
		Impulzy na 100 m	
		<i>zaučení</i>	14
		Indikace rychlosti pásu	
		<i>v pracovním menu</i>	11
		Indikace stavu naplnění	
		<i>tárování</i>	20
		Informace	
		<i>Servisní informace</i>	61
		ISOBUS	
		<i>konfigurace</i>	23

J		Nastavení <i>přepnutí na menu Pole</i>	12
jízda po silnici		Nastavení signálu rychlosti	13
<i>uzamknutí řízené nápravy vedení ve stopě</i>	49	Noční režim <i>zapnout</i>	21
K		O	
Kalibrace <i>volba metody</i>	33	Obsazení tlačítek <i>změna</i>	25
Kalibrační činitel <i>ruční zjištění pro hnojivo</i>	33	Obsluha	12
<i>ruční zjištění pro vápenec</i>	35	P	
Kontaktní údaje <i>Technická redakce</i>	5	Panel tlačítek <i>procházení</i>	12
M		Parametry stroje <i>v pracovním menu</i>	11
Menu Nastavení <i>přehled</i>	9	Plnění <i>bez techniky vážení</i>	30
Menu pole <i>přehled</i>	9	<i>s technikou vážení</i>	31
<i>přepnutí na nastavení</i>	12	Požadované množství <i>nastavení</i>	26
Menu <i>procházení</i>	12	Práce v dílně	4
Metoda kalibrace <i>ruční, automatická</i>	21	Pracovní menu <i>použít</i>	42
Mez alarmu <i>zadání pro stav naplnění zásobníku</i>	26	<i>přehled</i>	11
Mezi denním a nočním režimem <i>výměna</i>	21	Pracovní osvětlení <i>použít</i>	42
Množství hnojiva <i>v pracovním menu</i>	11	Pracovní poloha <i>v pracovním menu</i>	11
Množství mikrogranulátu <i>v pracovním menu</i>	11	Produkt <i>smazání</i>	27
Množství osiva <i>v pracovním menu</i>	11	<i>spravovat</i>	27
mobilní zkušební stolice <i>použití 16 misek</i>	40	<i>vytvořit nový</i>	27
<i>použití 8 misek</i>	38	<i>Zadání údajů</i>	28
Multifunkční displej <i>v pracovním menu</i>	11	Profily <i>Konfigurace ISOBUS</i>	23
<i>změna</i>	24	<i>nastavení</i>	23
N		<i>spravovat</i>	22
Nastavení indikace <i>Přepínání mezi denním a nočním režimem</i>	21	Provedení nastavení <i>Nastavení indikace</i>	21
		Přehled funkcí	8

R			
		Zaváděcí systém	
		kalibrace parkovací polohy	65
Rozmetací ústrojí		kalibrovat	64
rozmetání hnojiva	17	Zdroj signálu rychlosti	
Rozmetání vápence	16	Učení impulzů na 100 m	14
Rozmetání		Změna množství	44
jednostranné	43	zpět k předchozímu menu	12
oboustranné spuštění	43		
S		Ř	
Section Control		Řízená náprava	
použít	43	automatické řízení proti svahu	47
Sekce		použití funkce vedení ve stopě	47
spínání	45	ruční řízení proti svahu	48
Servisní informace		Řízená náprava vedení ve stopě	
zjistit	61	automatické řízení proti svahu	47
Signál rychlosti		použití funkce vedení ve stopě	47
Použití simulované rychlosti	13	ruční řízení proti svahu	48
z traktoru, nastavení	13	uzamknutí pro jízdu po silnici	49
Sloupcové grafy secích botek		Řízení	
ukazatel	11	Kalibrace AutoTrail	18
Snímač rychlosti		nastavení	17
stroje, nastavení	14	uzamknutí pro jízdu po silnici	49
Snímač úhlového zrychlení stáčení		Řízení proti svahu	
kalibrovat	19	automaticky	47
Softwarová tlačítka		ručně	48
změna	25		
Stav naplnění			
konfigurace indikace	62		
Zásobník bez techniky vážení	30		
zásobník s technikou vážení	31		
Stav naplnění zásobníku			
Zadání meze alarmu	26		
Stavový řádek			
v pracovním menu	11		
T			
Task Controller	51		
Z			
Zahájení	42		
Zásobník			
vyprázdnění	50		



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