

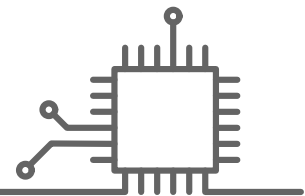


# Orīginālā lietošanas instrukcija

ISOBUS programmatūra

ZG-TX

Šī lietošanas instrukcija ir spēkā, sākot no programmatūras versijas NW371-G



SmartLearning





## SATURA RĀDĪTĀJS

<b>1</b>	<b>Par šo lietošanas instrukciju</b>	<b>1</b>	<b>6.3</b>	<b>Izvēlņu un pogu joslu šķirstīšana</b>	<b>12</b>
1.1	Autortiesības	1	<b>7</b>	<b>Mašīnas iestatīšana</b>	<b>13</b>
1.2	Lietošanas instrukcijas nozīme	1	7.1	Ātruma signāla avota uzstādīšana	13
1.3	Lietotie attēlojumi	1	7.1.1	Simulētā ātruma uzstādīšana	13
1.3.1	Brīdinājuma norādījumi un norādījumu vārdi	1	7.1.2	Ātruma signāla no traktora uzstādīšana	13
1.3.2	Citi norādījumi	2	7.1.3	Mašīnas ātruma sensora ierīkošana	14
1.3.3	Darbību norādījumi	3	<b>7.2</b>	<b>Izkliedētāja pārveidošana</b>	<b>16</b>
1.3.4	Uzskaitījums	4	7.2.1	Izkliedēšanas mehānisma pārbūve izmantošanai ar kalņi	16
1.3.5	Pozīciju apzīmējumi attēlos	4	7.2.2	Izkliedēšanas mehānisma pārbūve mēslojuma izkliedēšanai	17
1.3.6	Virziena norādes	4	<b>7.3</b>	<b>Ģeometrijas datu ievade</b>	<b>18</b>
1.4	Papildus piemērojamie dokumenti	5	<b>7.4</b>	<b>Stūrēšanas iestatīšana</b>	<b>18</b>
1.5	Digitālā lietošanas instrukcija	5	<b>7.5</b>	<b>AutoTrail stūrēšanas kalibrēšana</b>	<b>19</b>
1.6	Iesniedziet savas domas	5	<b>7.6</b>	<b>Rotācijas ātruma sensora kalibrēšana</b>	<b>20</b>
<b>2</b>	<b>ISOBUS prasības</b>	<b>6</b>	<b>7.7</b>	<b>Uzpildes līmeņa indikatora tarēšana</b>	<b>20</b>
2.1	Minimālās ISOBUS prasības	6	<b>7.8</b>	<b>Kalibrēšanas metodes izvēle izklijes materiālam</b>	<b>21</b>
2.2	Ieteiktās ISOBUS prasības	7	<b>7.9</b>	<b>Lentes inerces darbības posma iestatīšana</b>	<b>21</b>
<b>3</b>	<b>Funkciju pārskats</b>	<b>8</b>	<b>7.10</b>	<b>Pārslēgšana starp dienas režīmu un nakts režīmu</b>	<b>21</b>
<b>4</b>	<b>Lietotāja saskarnes pārskats</b>	<b>9</b>	<b>8</b>	<b>Profilu izmantošana</b>	<b>22</b>
4.1	Lauka izvēle	9	8.1	Profilu pārvaldība	22
4.2	Izvēle lestatījumi	9	8.2	Profilu iestatīšana	23
<b>5</b>	<b>Darba izvēlnes pārskats</b>	<b>11</b>	8.2.1	Pults izvēle	23
<b>6</b>	<b>Lietošana</b>	<b>12</b>	8.2.2	Ieslēgšanas punkta un izslēgšanas punkta aprēķina izvēle	24
6.1	Pāreja starp lauka izvēlni un iestatījumiem,	12	8.2.3	Platuma daļu kā parabolas formas rādīšana	24
6.2	Pāreja uz iepriekšējo izvēlni	12	8.2.4	HeadlandControl izvēle	25
			8.2.5	Platuma daļu skaita izvēle Section Control	25
			8.2.6	Daudzfunkciju indikatora maiņa	25

8.2.7	Brīvo taustiņu funkciju maiņa	26	13.10.1	Automātiskās inerces funkcijas izmantošana	44
8.2.8	Tvertnes uzpildes līmeņa trauksmes robežas ievadīšana	27	13.10.2	Automātiskās pretstūrēšanas nogāzē izmantošana	45
8.2.9	Soļa platuma ievade normas daudzuma maiņai	27	13.10.3	Manuālās pretstūrēšanas nogāzē izmantošana	45
<b>9</b>	<b>Produkta datu izmantošana</b>	<b>28</b>	13.10.4	Stūrēšanas bloķēšana braucieniem pa ceļiem	46
9.1	Pārvaldīt produktu	28	<b>14 Izklīdējamā materiāla tvertnes iztukšošana</b>		
9.2	Produkta datu ievade	29	<b>47</b>		
<b>10 Izklīdējamā materiāla tvertnes uzpilde</b>			<b>48</b>		
10.1	Izklīdējamā materiāla tvertnes uzpilde bez svariem	31	<b>15 Darba dokumentēšana</b>		
10.2	Izklīdes materiāla tvertnes uzpilde ar svariem	32	15.1	Dokumentācijas atvēršana	48
<b>11 Iestrādes daudzuma ievade</b>			15.2	Dokumentācijas pārvaldīšana	49
<b>33</b>			<b>16 Traucējumu novēršana</b>		
<b>12 Kalibrēšanas koeficienta aprēķināšana izklīdes materiālam</b>			<b>50</b>		
12.1	Kalibrēšanas metodes izvēle	34	16.1	Kļūdu ziņojumu apstrāde	50
12.2	Kalibrēšanas koeficienta manuāls aprēķins mēslojumam	34	16.2	Kļūdu novēršana	51
12.3	Kalibrēšanas koeficienta manuāls aprēķins kaļķim	36	<b>17 Servisa informācijas atvēršana</b>		
<b>13 Darbs</b>			<b>65</b>		
13.1	Darba sākšana	39	<b>18 Mašīnas uzturēšana</b>		
13.2	Darba apgaismojuma izmantošana	39	18.1	Uzpildes līmeņa indikatora konfigurēšana	66
13.3	Section Control izmantošana	40	18.2	FlowControl konfigurēšana	67
13.4	Izsējas palaišana	40	18.3	AutoTS kalibrēšana	67
13.5	Vienpusēja izklīdēšana	40	18.4	Aizbīdņa kalibrēšana	68
13.6	Iestrādes daudzuma pielāgošana	41	18.5	Ievades sistēmas kalibrēšana	68
13.7	Slēdziet platuma daļas	42	18.6	Ievades sistēmas stāvēšanas pozīcijas kalibrēšana	69
13.8	Izklīdēšanas pie lauka robežas veikšana	43	<b>19 Pielikums</b>		
13.9	HeadlandControl lietošana	43	<b>70</b>		
13.10	Stūrējamā ass izmantošana	44	19.1	Papildus piemērojami dokumenti	70
<b>20 Saraksti</b>			<b>71</b>		
			20.1	Atslēgvārdu rādītājs	71

# Par šo lietošanas instrukciju

# 1

CMS-T-00000539-J.1

## 1.1 Autortiesības

CMS-T-00012308-A.1

Printēšana, tulkošana un pavairošana jebkādā formā, arī fragmentāri, ir atļauta tikai ar AMAZONE WERKE rakstisku atļauju.

## 1.2 Lietošanas instrukcijas nozīme

CMS-T-006245-A.1

Lietošanas instrukcija ir svarīgs dokuments un daļa no mašīnas. Tā ir paredzēta lietotājam un satur drošībai svarīgus datus. Tikai lietošanas instrukcijā norādītie rīcības principi ir droši. Ja lietošanas instrukcija netiek ievērota, personas var smagi savainoties vai iet bojā.

1. Pirms pirmās mašīnas lietošanas reizes pilnībā izlasiet un ievērojiet drošības nodaļu.
2. Pirms darba papildus izlasiet un ievērojiet attiecīgās lietošanas instrukcijas nodaļas.
3. Uzglabājiet lietošanas instrukciju pieejamā vietā.
4. Nododiet lietošanas instrukciju nākamajam lietotājam.

## 1.3 Lietotie attēlojumi

CMS-T-005676-G.1

### 1.3.1 Brīdinājuma norādījumi un norādījumu vārdi

CMS-T-00002415-A.1

Brīdinājuma norādījumi ir apzīmēti ar vertikālām joslām ar trīsstūra drošības simbolu un norādījuma vārdu. Norādījuma vārdi "APDRAUDĒJUMS", "BRĪDINĀJUMS" vai "UZMANĪBU" apraksta apdraudējuma pakāpi un tiem ir šāda nozīme:

### **APDRAUDĒJUMS**

- ▶ apzīmē tiešu apdraudējumu ar augstu riska pakāpi, kura nenovēršanas rezultātā tiek gūtas ārkārtīgi smagas traumas, piemēram, ķermeņa daļu zaudējums vai nāve.

### **BRĪDINĀJUMS**

- ▶ Apzīmē iespējamu apdraudējumu ar vidēja riska pakāpi, kura nenovēršanas rezultātā var tikt gūtas ārkārtīgi smagas traumas vai iestāties nāve.

### **UZMANĪBU**

- ▶ Apzīmē apdraudējumu ar nelielu riska pakāpi, kura nenovēršanas rezultātā var tikt gūtas vieglas vai vidēji smagas traumas.

## 1.3.2 Citi norādījumi

CMS-T-00002416-A.1

### **SVARĪGI**

- ▶ Apzīmē mašīnas bojājumu risku.

### **NORĀDE PAR VIDES AIZSARDZĪBU**

- ▶ Apzīmē kaitējuma apkārtējai videi risku.

### **NORĀDE**

Apzīmē lietošanas padomus un norādes optimālai lietošanai.

### 1.3.3 Darbību norādījumi

CMS-T-00000473-E.1

#### 1.3.3.1 Numurēti darbību norādījumi

CMS-T-005217-B.1

Darbības, kas jāveic noteiktā secībā, ir attēlotas kā numurēti darbību norādījumi. Ir jāievēro noteiktā darbību secība.

Piemērs:

1. darbības norādījums
2. darbības norādījums

#### 1.3.3.2 Norādījumi par veicamajām darbībām un to iznākumu

CMS-T-005678-B.1

Veicamo darbību iznākums ir apzīmēts ar bultiņu.

Piemērs:

1. darbības norādījums  
➔ Reakcija uz 1. darbību
2. darbības norādījums

#### 1.3.3.3 Alternatīva darbību norādījumi

CMS-T-00000110-B.1

Alternatīvi darbību norādījumi sākas ar vārdu "vai".

Piemērs:

1. darbības norādījums  
  
vai  
  
alternatīvs darbības norādījums
2. darbības norādījums

#### 1.3.3.4 Darbību norādījumi tikai ar vienu darbību

CMS-T-005211-C.1

Darbību norādījumi tikai ar vienu darbību netiek numurēti, bet tiek attēloti ar bultiņu.

Piemērs:

- ▶ Darbības norādījums

### 1.3.3.5 Darbību norādījumi bez secības

CMS-T-005214-C.1

Darbību norādījumi, kuriem nav jāievēro noteikta secība, tiek attēloti saraksta veidā ar bultiņu.

Piemērs:

- ▶ Darbības norādījums
- ▶ Darbības norādījums
- ▶ Darbības norādījums

### 1.3.3.6 Darbnīcā veicams darbs

CMS-T-00013932-B.1



#### DARBNĪCĀ VEICAMS DARBS

- ▶ Apzīmē visus tehniskās uzturēšanas darbus, kuri ir veicami specializētā darbnīcā, kas ir paredzēta lauksaimniecības tehnikai, ir tehniski droša un no vides viedokļa tehniski pietiekami aprīkota, un kurus veic specializēts personāls ar atbilstošu izglītību.

### 1.3.4 Uzskaitījums

CMS-T-000024-A.1

Uzskaitījums, kuram nav noteiktas secības, tiek attēlots saraksta veidā ar punktiem.

Piemērs:

- 1. punkts
- 2. punkts

### 1.3.5 Pozīciju apzīmējumi attēlos

CMS-T-000023-B.1

Tekstā ierāmētie cipari, piemēram, **1**, norāda uz pozīcijas skaitli blakus esošajā attēlā.

### 1.3.6 Virziena norādes

CMS-T-00012309-A.1

Ja nav norādīts citādi, visas virziena norādes ir spēkā braukšanas virzienā.



## 1.4 Papildus piemērojamie dokumenti

CMS-T-00000616-B.1

Pielikumā atrodas saraksts ar papildus piemērojamiem dokumentiem.

## 1.5 Digitālā lietošanas instrukcija

CMS-T-00002024-B.1

Digitālo lietošanas instrukciju un E-Learning var lejupielādēt AMAZONE internetvietnes informācijas portālā.

## 1.6 Iesniedziet savas domas

CMS-T-000059-D.1

Cienījamā lasītāja, godātais lasītāj, mūsu dokumenti tiek regulāri atjaunināti. Iesniedzot priekšlikumus par uzlabojumiem, jūs palīdzēsiet izveidot lietotājam arvien piemērotākus dokumentus. Savus priekšlikumus sūtiet mums vēstulē, pa faksu vai e-pastu.

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

CMS-I-00000638

# ISOBUS prasības

# 2

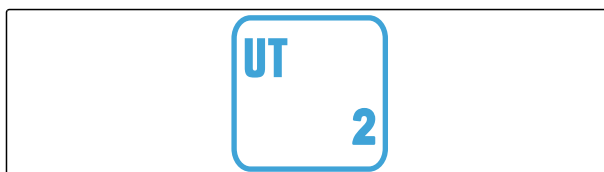
CMS-T-00010917-A.1

## 2.1 Minimālās ISOBUS prasības

CMS-T-00010916-A.1

### Universālā pults:

- 2. paaudze
- Ekrāna izšķirtspēja: 240
- Krāsu dziļums: 8 biti/256 krāsas
- Pogas: 8

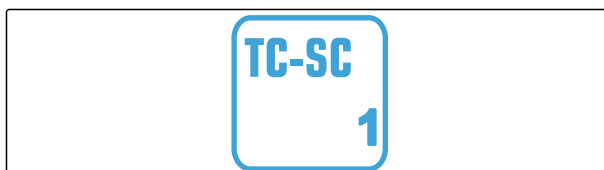


CMS-I-00007472

Atkarībā no lietošanas ir nepieciešamas arī šādas funkcijas:

### Task Controller Section Control:

- 1. paaudze
- Booms: 1
- Sekciju skaits: 1



CMS-I-00007474

### Task Controller geo-based:

- 1. paaudze
- Control Channel skaits: 1



CMS-I-00007475

### Task Controller basic:

- 1. paaudze



CMS-I-00007476

### Auxiliary Control new:

- 1. paaudze



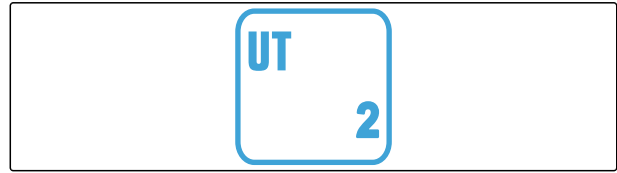
CMS-I-00007473

## 2.2 Ieteiktās ISOBUS prasības

CMS-T-00010918-A.1

### Universālā pults:

- 2. paaudze
- Ekrāna izšķirtspēja: 480
- Krāsu dziļums: 8 biti/256 krāsas
- Pogas: 12



CMS-I-00007472

### Task Controller Section Control:

- 1. paaudze
- Booms: atbilstoši mašīnas aprīkojumam
- Platuma daļu skaits: atbilstoši mašīnas aprīkojumam. 2 platuma daļas ar vienas puses slēgšanu. Līdz 126 sekcijām ar segmentu izklieģtāju galviņu ar reverso kustību un atsevišķu rindu slēgšanu



CMS-I-00007474

### Task Controller geo-based:

- 1. paaudze
- Control Channel skaits: produktu skaits atbilstoši mašīnas aprīkojumam



CMS-I-00007475

### Task Controller basic:

- 1. paaudze



CMS-I-00007476

### Auxiliary Control new:

- 1. paaudze



CMS-I-00007473

## Funkciju pārskats

# 3

CMS-T-00009980-A.1

Ar ISOBUS programmatūru tiek vadīts piekabināmais izklienētājs ZG-TX. ISOBUS programmatūru var attēlot un vadīt ar ISOBUS vadības pulti.

#### **ISOBUS programmatūra ietver šādas funkcijas:**

- Mēslojuma izklienēšanas ieslēgšana un apturēšana
- Kalibrēšanas koeficienta aprēķināšana mēslojuma kalibrēšanai ar precīzu daudzumu
- Tālāku mēslojuma izklienēšanas funkciju slēgšana
- Izklienējamā materiāla tvertnes uzpilde
- Izklienējamā materiāla tvertnes iztukšošana
- Produktu pārvaldība
- Profilu pārvaldība
- Darba dokumentēšana

# Lietotāja saskarnes pārskats

# 4

CMS-T-00009907-B.1

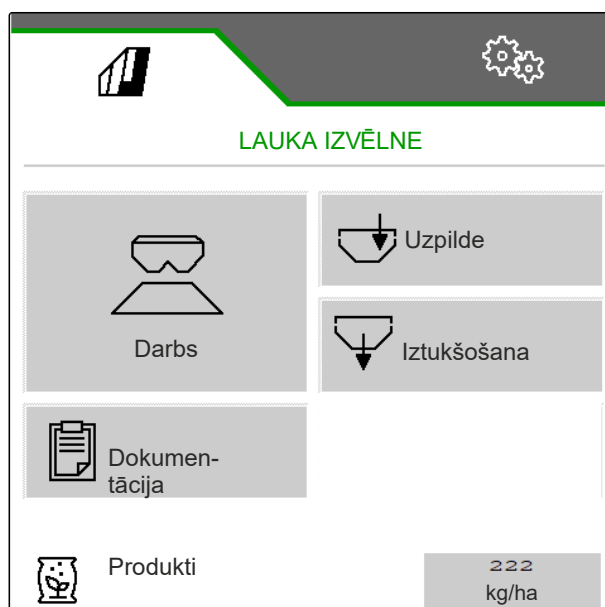
## 4.1 Lauka izvēlne

CMS-T-00009908-B.1

Lietotāja saskarne sadalās "lauka izvēlnē" un "iestatījumu" izvēlnē.

"Lauka izvēlne" sastāv no šādām apakšizvēlnēm:

- Izvēlnes "Darbs" indikācijai un lietošanai darba laikā
- Izvēlnes "Dokumentācija" sakrāto darba datu parādīšanai
- Izvēlne "Uzpilde" pareiziem izkļiedējamā materiāla tvertnes uzpildes datiem
- Izvēlne "Iztukšošana" parāda rīcības norādes izkļiedējamā materiāla tvertnes iztukšošanai
- Normas iestrādes daudzuma ievades lauks



CMS-I-00006786

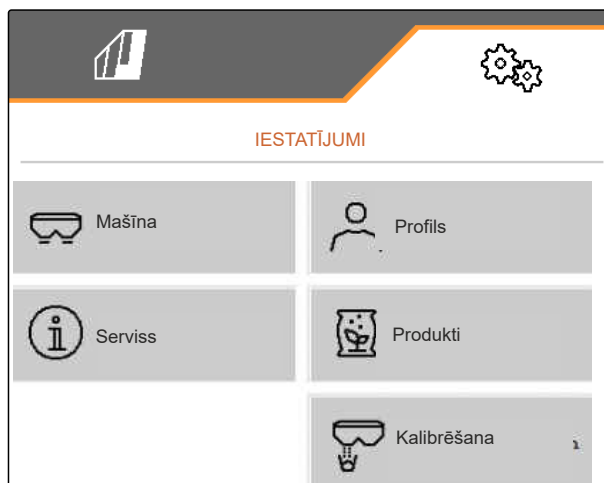
## 4.2 Izvēlne Iestatījumi

CMS-T-00009909-A.1

Lietotāja saskarne sadalās "lauka izvēlnē" un "iestatījumu" izvēlnē.

Izvēlne "*Iestatījumi*" sastāv no šādām apakšizvēlnēm:

- Izvēlne "*Mašīna*" ir paredzēta mašīnas iestatījumiem.
- Izvēlne "*Serviss*" sniedz informāciju par programmatūras stāvokli, skaitītāju stāvokli, diagnostikas datiem un motoru pie vadības kalibrēšanu.
- Izvēlne "*Profili*" ir paredzēta individuālu lietošanas profilu izveidei.
- Izvēlne "*Produkti*" ir paredzēta produktam specifisku datu ievadei.
- Izvēlne "*Kalibrēšana*" ir paredzēta kalibrēšanas koeficienta noteikšanai pareizam iestrādes daudzumam.

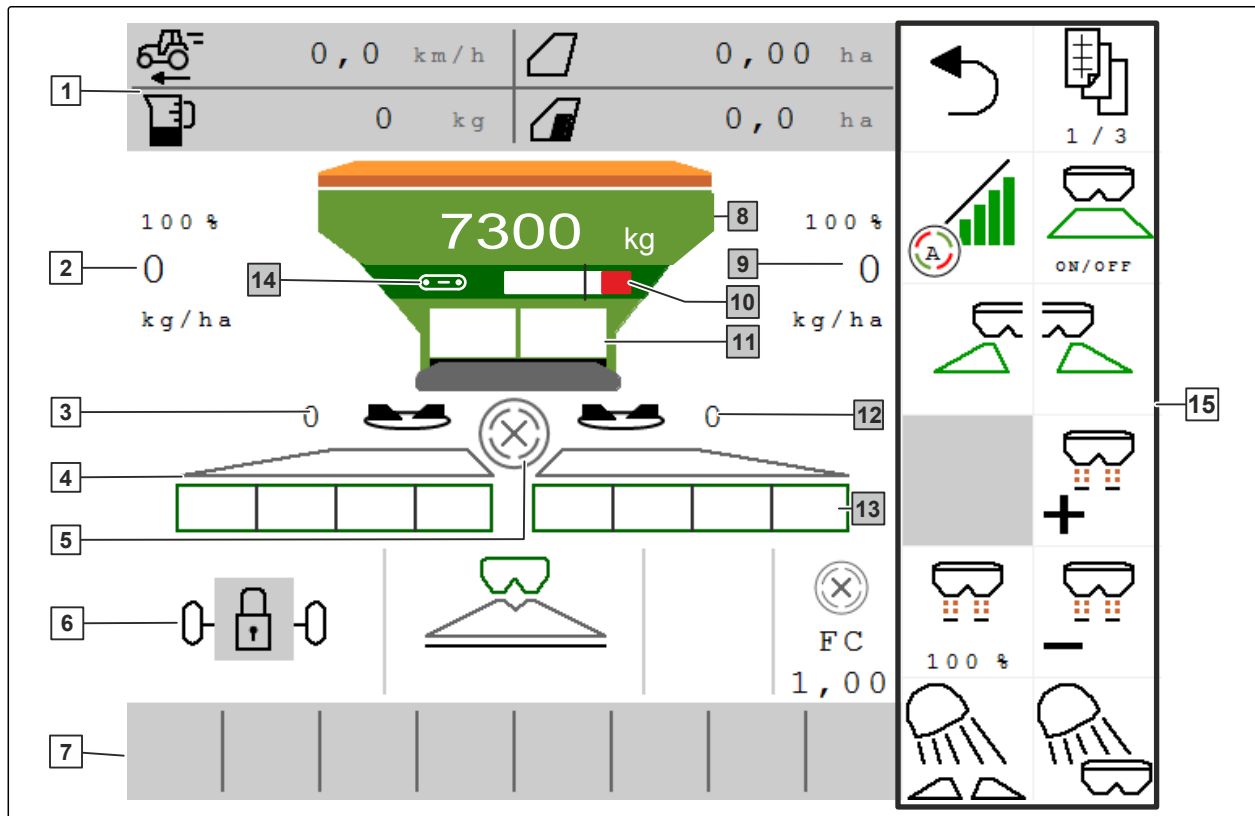


CMS-I-00006788

## Darba izvēlnes pārskats

## 5

CMS-T-00009884-C.1



CMS-I-00006795

- |  |   |
|--|---|
| <b>1</b> Daudzfunkciju indikators                                  | <b>2</b> Iestrādes daudzums pa kreisi   |
| <b>3</b> Izklīdes disku apgriezīenu skaits pa kreisi               | <b>4</b> Platuma daļu pa kreisi statuss   |
| <b>5</b> Section Control statuss                                   | <b>6</b> Papildfunkciju indikācija  |
| <b>7</b> Statusa josla   | <b>8</b> Tvertnes tilpums   |
| <b>9</b> Iestrādes daudzums pa labi                                | <b>10</b> Mašīnas noslodze: ir sarkanajā zonā, tiklīdz pamatnes lente darbojas ar maksimālo ātrumu un aizbīdnis ir atvērts maksimāli. |
| <b>11</b> Dubultais aizbīdnis mēslojumam vai mono aizbīdnis kaļķim | <b>12</b> Izklīdēšanas disku apgriezīenu skaits pa labi   |
| <b>13</b> Platuma daļu pa labi statuss                             | <b>14</b> Lentas ātruma indikators  |
| <b>15</b> Pogų josla   |   |

# Lietošana

# 6

CMS-T-00009894-D.1

## 6.1 Pāreja starp lauka izvēlni un iestatījumiem,

CMS-T-00009895-C.1

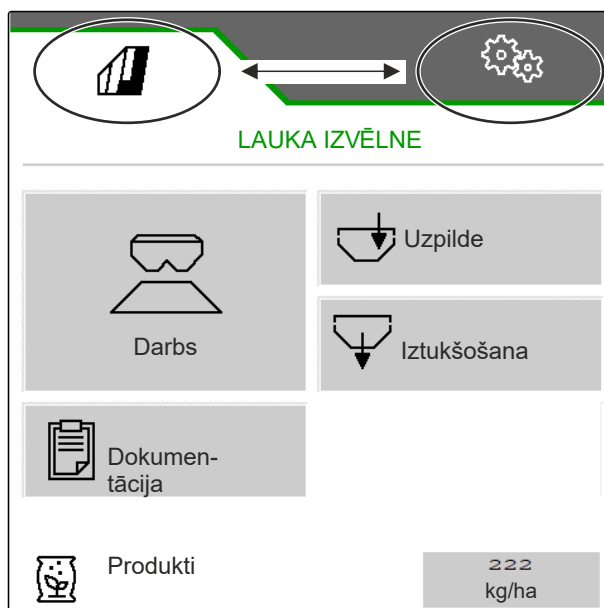
- *Lai pārietu uz "lauka izvēlni":*

izvēlieties .

vai

- lai pārietu uz "iestatījumiem",*


izvēlieties .



CMS-I-00006796

## 6.2 Pāreja uz iepriekšējo izvēlni

CMS-T-00000805-C.1

- Pogū joslā izvēlieties .


## 6.3 Izvēlņu un pogu joslū šķirstīšana

CMS-T-00000806-C.1

- *Lai iestatījumos šķirstītu izvēlnes:*

izvēlieties .

- *Lai šķirstītu pogu joslā:*

izvēlieties .



# Mašīnas iestatīšana

# 7

CMS-T-00009902-D.1

## 7.1 Ātruma signāla avota uzstādīšana

CMS-T-00009903-C.1

### 7.1.1 Simulētā ātruma uzstādīšana

CMS-T-00000762-H.1

Lai vadītu mašīnu, ir nepieciešams ātruma signāls. Ja nav pieejams ātruma signāls, var izmantot simulēto ātrumu.

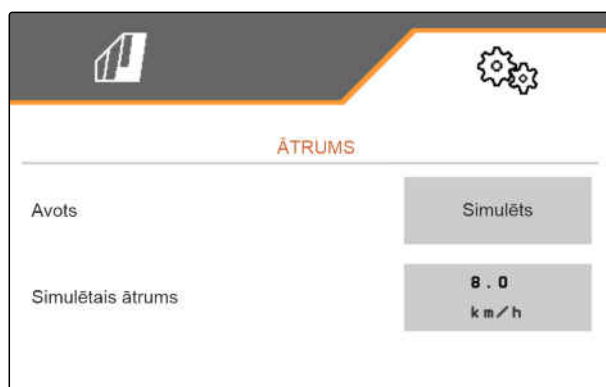
#### NORĀDE

Simulēto ātrumu izmantojiet tikai izņēmuma gadījumos.

Paātrinājuma un aizkaves gadījumā tiek iestrādāts papildu daudzums. Darba ātrumam ir jāatbilst simulētajam ātrumam.

Pēc mašīnas restarta simulētais ātrums tiek iestatīts uz 0 km/h.

1. Izvēlnē "*Iestatījumi*" izvēlieties > "*Mašīna*" > "*Ātrums*".
2. Pie "*Avota*" izvēlieties > "*Simulēts*".
3. Pie "*Simulētā ātruma*" ievadiet vēlamu ātrumu.



CMS-I-00000623

### 7.1.2 Ātruma signāla no traktora uzstādīšana

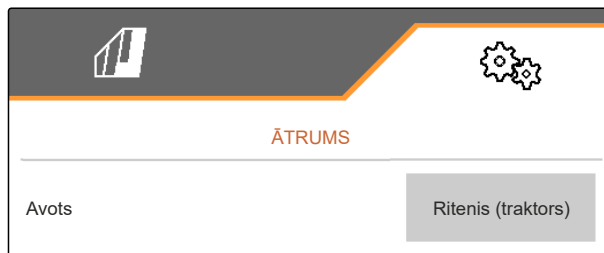
CMS-T-00009910-A.1

Lai vadītu elektrisko dozatora piedziņu, ir nepieciešams ātruma signāls. Tam var izmantot traktora ātruma sensoru.

## 7 | Mašīnas iestatīšana

### Ātruma signāla avota uzstādīšana

1. Izvēlnē "*Iestatījumi*" izvēlieties "*Mašīna*" > "*Ātrums*".
2. Pie "*Avota*" izvēlieties "*Ritenis (traktora)*".



CMS-I-00007150

### 7.1.3 Mašīnas ātruma sensora ierīkošana

CMS-T-00009911-B.1

#### 7.1.3.1 Mašīnas ātruma sensora ierīkošana

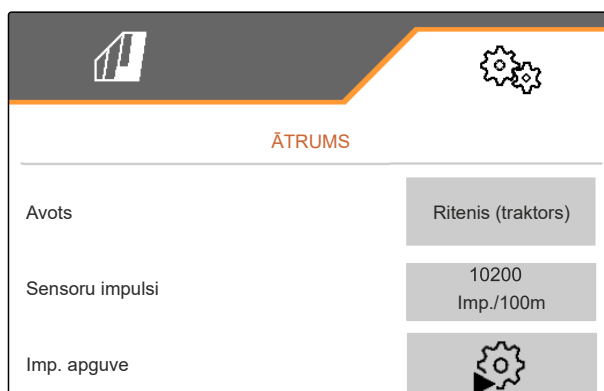
CMS-T-00009904-B.1

Lai vadītu dozatora piedziņu, ir nepieciešams ātruma signāls. Tam var izmantot ātruma signālu no traktora vai mašīnas.

1. Izvēlnē "*Iestatījumi*" izvēlieties "*Mašīna*" > "*Ātrums*".
2. Pie "*Avota*" izvēlieties "*Mašīna*".
3. Pie "*Sensoru impulsiem*" ievadiet impulsus uz 100 metriem.

vai

Izvēlieties "*Impulsu apguve*".



CMS-I-00000622

#### 7.1.3.2 Impulsu uz 100 m apguve

CMS-T-00009912-B.1

### NORĀDE

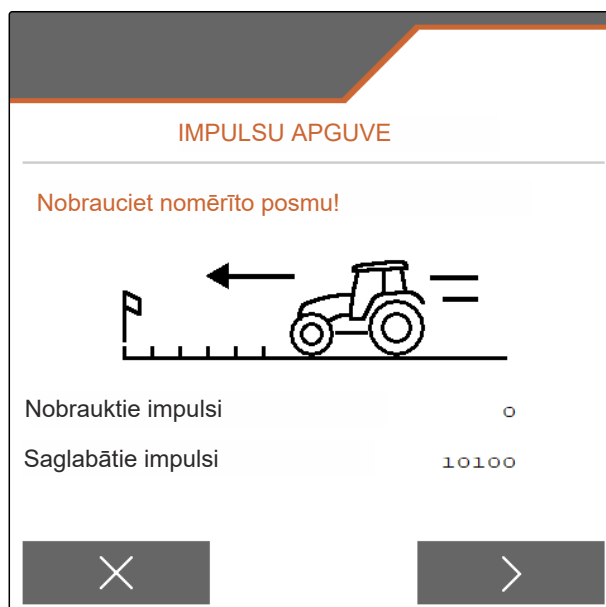
Nosakiet kalibrēšanas koeficientu "*Impulsi uz 100 m*" darba apstākļos.

Ja darbā tiek izmantota pilnpiedziņa, impulsu uz 100 m noteikšanas laikā ir jābūt ieslēgtai arī pilnpiedziņa.

1. Nosakiet 100 m posmu.
2. Atzīmējiet sākumpunktu un galapunktu.
3. Brauciet uz sākumpunktu.
4. > tālāk.



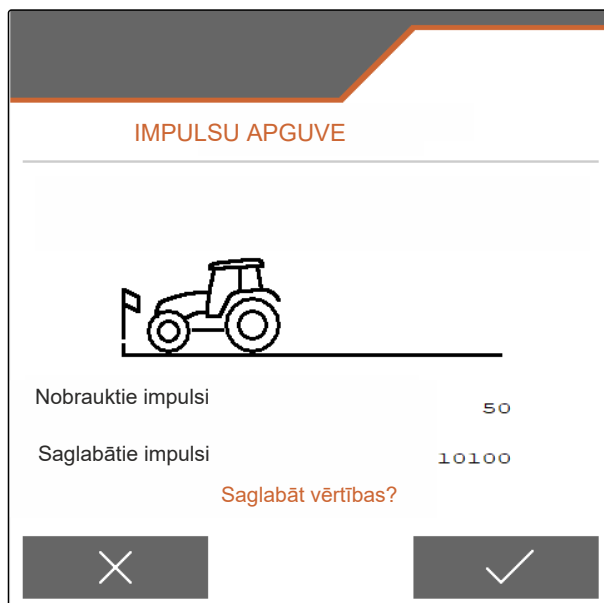
5. Mašīnu novietojiet darba stāvoklī.
6. Brauciet uz galapunktu.
- ➔ Tiek rādīti "Nobrauktie impulsi".
7. > tālāk.



8. ✓ Saglabāiet vērtību

vai

✗ Atmetiet vērtību.



CMS-I-00006798

## 7.2 Izkliedētāja pārveidošana

CMS-T-00009915-D.1

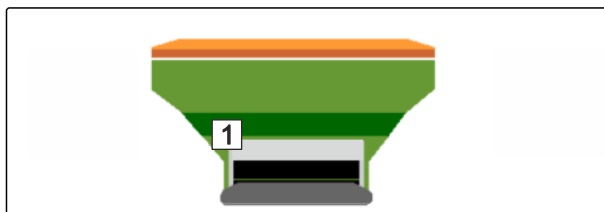
### 7.2.1 Izkliedēšanas mehānisma pārbūve izmantošanai ar kaļķi

CMS-T-00009916-D.1

#### NORĀDE

Nemiet vērā ZG-TX lietošanas instrukciju.

1 Mono aizbīdņa indikācija darba izvēlnē





CMS-I-00007290

1. Izvēlnē "Iestatījumi" izvēlieties "Mašīna" > "Izkliedētāja pārbūve".

2. Izvēlieties "Pārveidošana uz kaļķi".

3. Pārveidojiet slūžu stāvokli.

4.  Novietojiet ievades sistēmu stāvēšanas stāvoklī.

5.  AutoTS novietojiet stāvēšanas stāvoklī.

6. Demontējiet ievades sistēmu.

7. Nomainiet izkliedēšanas diskus.
  8. Tvertnē demontējiet sietus.
  9. ✓ Apstipriniet pilnīgu pārbūvi.
  10. Atkārtoti palaidiet vadības pulti.
- ➔ Task Controller piesakās no jauna.

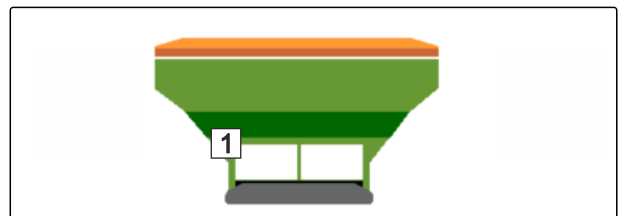
## 7.2.2 Izkliedēšanas mehānisma pārbūve mēslojuma izkliedēšanai

CMS-T-00009917-D.1

### **NORĀDE**

Ņemiet vērā ZG-TX lietošanas instrukciju.

- 1** Dubultā aizbīdņa indikācija darba izvēlnē



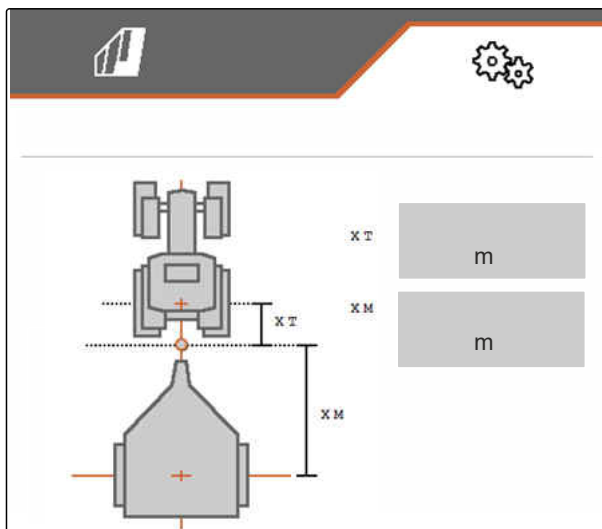
CMS-I-00007289

1. Izvēlnē "*Iestatījumi*" izvēlieties "*Mašīna*" > "*Izkliedētāja pārbūve*".
  2. Izvēlieties "*Pārveidošana uz mēslojumu*".
  3. Pārveidojiet slūžu stāvokli.
  4. Iebūvējiet ievades sistēmu.
  5. Nomainiet izkliedēšanas diskus.
  6. Tvertnē uzstādiet sietus.
  7. ✓ Apstipriniet pilnīgu pārbūvi.
  8. Atkārtoti palaidiet vadības pulti.
- ➔ Task Controller piesakās no jauna.

### 7.3 Ģeometrijas datu ievade

CMS-T-00015174-A.1

1. Izvēlnē "Iestatījumi" atveriet "Mašīna".
2. izvēlieties "Ģeometrija".
3. Izmēru "XT" no traktora aizmugurējās ass līdz savienojuma ierīcei norādiet m.
4. Izmēru "XM" no savienojuma ierīces līdz mašīnas asij norādiet m.
5.  Saglabājiēt vērtības  
vai  
 Noraidiet vērtības.



CMS-I-00009822

### 7.4 Stūrēšanas iestatīšana

CMS-T-00015171-B.1



#### NOSACĪJUMI

Ģeometrijas dati ir ievadīti.

1. Izvēlnē "Iestatījumi" izvēlieties "Mašīna" > "Stūrēšanas izvēle".
2. Izvēlieties "Stūrēšanas izvēle".
3. *Lai iestatītu pretstūrēšanu nogāzē:*  
Manuālai stūrēšanai pret nogāzi izvēlieties "manuāli"  
vai  
Automātiskai stūrēšanai pret nogāzi izvēlieties "automātiski".
4. Ievadiet pretstūrēšanas nogāzē pastiprināšanas koeficientu automātiskajai stūrēšanai pret nogāzi. Standartvērtība: 5
5. Aktivizējiet vai deaktivizējiet automātisko atpakaļgaitas atpazīšanu.



CMS-I-00009824

Pagrieziena punkta aizkave norāda posmu, pēc kura mašīna sāk stūrēt.

Liela vērtība	Mašīna stūrē vēlāk
Maza vērtība:	Mašīna stūrē agrāk

Pagriez. punkta aizkave	cm
Sliedes korekc.izm	cm

CMS-I-00009823

6. Pagrieziena punkta aizkavi iestatiet cm.

Sliedes korekcijas izmērs ļauj sānisku korekciju, ja nenotiek pareiza braukšana sliedē.


Pozitīva vērtība	Sliede vairāk uz āru
Negatīva vērtība	Sliede vairāk uz iekšu

7. Sliedes korekcijas izmēru iestatiet cm.

## 7.5 AutoTrail stūrēšanas kalibrēšana

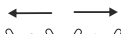
CMS-T-00015172-A.1

1. Izvēlnē "Iestatījumi" atveriet "Mašīna" > "Stūrēšana".

Kalibrējiet AutoTrail	
-----------------------	--

CMS-I-00009825

2. Izvēlieties "AutoTrail kalibrēšana".

3.  asi noregulējiet taisni un vienlaicīgi taisni nobrauciet īsu posmu, līdz traktors un mašīna ir vienās sliedēs.

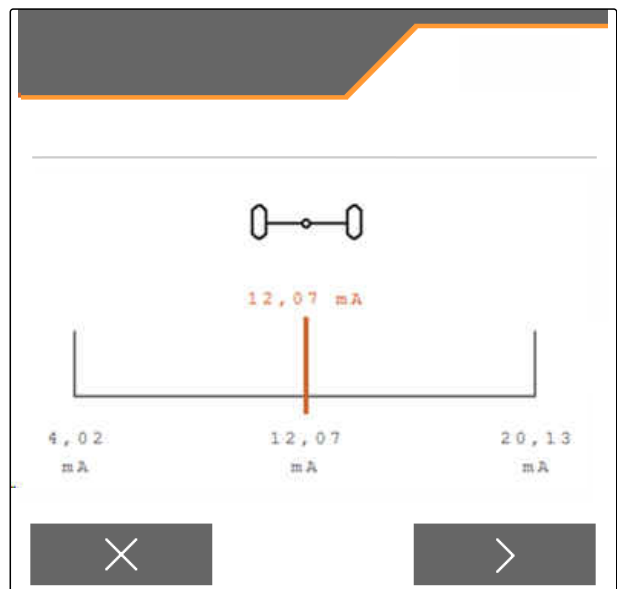
4. *Lai pārbaudītu vidus pozīciju:*  
Nostipriniet traktoru un mašīnu pret nejaušu aizribošanu.

5. Izmēriet stūres cilindru.


➔ Hidrauliskajiem cilindriem jābūt vienāda garuma.

6. Vajadzības gadījumā noregulējiet vidus pozīcijā un pārbaudiet atkārtoti.

7. > tālāk.



CMS-I-00009820

8.  Mašīnu un traktoru vienlaicīgi maksimāli stūrējiet pa labi.

9. > tālāk.

## 7 | Mašīnas iestatīšana

### Rotācijas ātruma sensora kalibrēšana

- ↺↻ Mašīnu un traktoru vienlaicīgi maksimāli stūrējiet pa kreisi.
- > tālāk.
- ✓ Saglabājiēt vērtības  
vai  
✗ Noraidiet vērtības.

## 7.6 Rotācijas ātruma sensora kalibrēšana

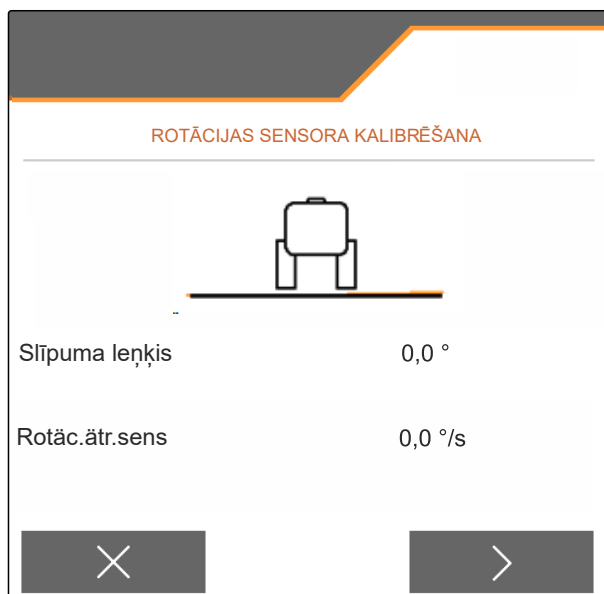
CMS-T-00015173-B.1

- Izvēlnē "Iestatījumi" atveriet "Mašīna" > "Stūrēšana".
- Izvēlieties "Rotācijas sensora kalibrēšana".



CMS-I-00009887

- Novietojiet mašīnu horizontālā pozīcijā.
- > Tālāk.
- Apstādiniet mašīnu un nogaidiet kalibrēšanu.
- > Tālāk.
- ✓ Saglabājiēt vērtības  
vai  
✗ Noraidiet vērtības.



CMS-I-00009821

## 7.7 Uzpildes līmeņa indikatora tarēšana

CMS-T-00015175-B.1

Tarēšanas laikā tiek saglabāta tukšas tvertnes svēršanas vērtība.

Pēc speciālā aprīkojuma uzstādīšanas ir jātarē uzpildes līmeņa indikators.

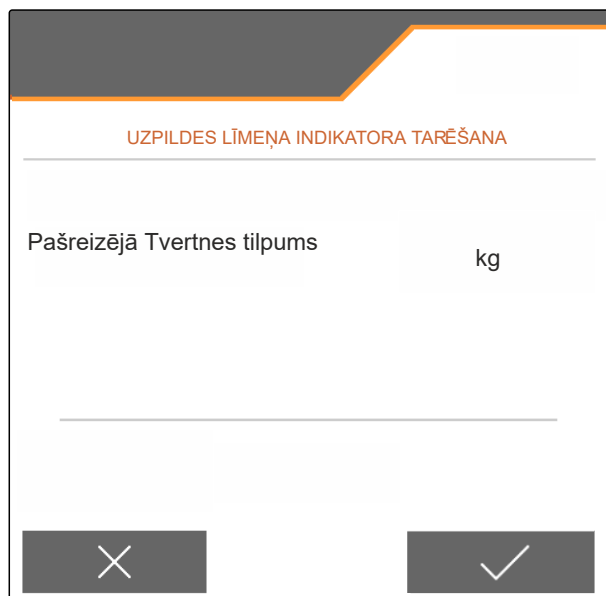


1. Pilnībā iztukšojiet tvertni.
  2. Mašīnu izlīdziniet horizontāli.
  3. Izvēlnē "Iestatījumi" atveriet "Mašīna".
  4. Izvēlieties "Uzpildes līmeņa indikatora tarēšana".
- ➔ Tiek rādīts teorētiskais tvertnes uzpildes līmenis.

5. ✓ Saglabājat vērtības

vai

✗ Noraidiet vērtības.



CMS-I-00009819

## 7.8 Kalibrēšanas metodes izvēle izkļiedes materiālam

CMS-T-00015176-B.1

Kalibrēšanas koeficienta pārbaudi un pielāgošanu var izvēlēties manuāli vai automātiski.

- Izvēlieties kalibrēšanas metodi izkļiedes materiāla kalibrēšanai starp "manuāli" stāvot

vai

"Automātiski FlowControl" izkļiedēšanas laikā ar FlowControl.

Kalibrēšanas koef.  
pārbaude un  
pielāgošana

CMS-I-00009818

## 7.9 Lentas inerces darbības posma iestatīšana

CMS-T-00013440-B.1

Lentas inerces darbības posms norāda posmu, kurā konveijers tiek darbināts priekšdozēšanai.

1. Izvēlnē "Iestatījumi" atveriet "Mašīna".
2. Pie "Lentas inerces darbības posms" ievadiet vēlamo posmu cm.

Lent.inerc.darb.po


cm

CMS-I-00008414

## 7.10 Pārslēgšana starp dienas režīmu un nakts režīmu

CMS-T-00008044-A.1

- Lai rādījumu pārslēgtu no dienas režīma uz nakts režīmu un otrādi,

izvēlieties .

# Profilu izmantošana


8

CMS-T-00009913-D.1

## 8.1 Profilu pārvaldība

CMS-T-00009877-A.1

1. Izvēlnē "Iestatījumi" izvēlieties "Profils".

2.  Skatiet profilu sarakstu.

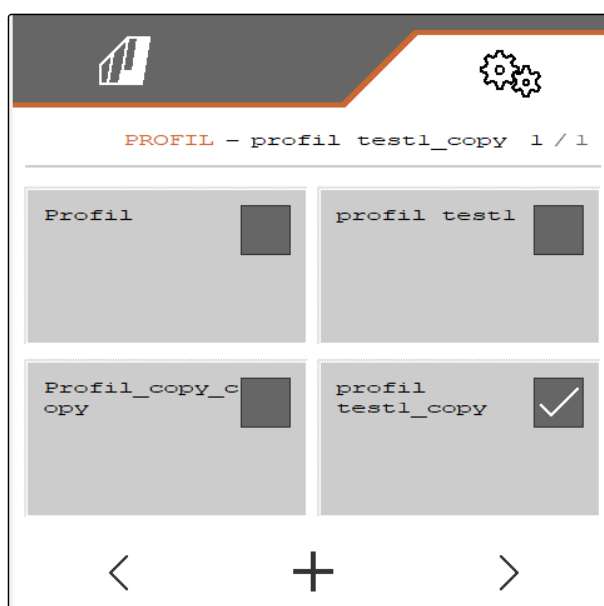


CMS-I-00007151

3. *Lai aktivizētu, pārdēvētu, atiestatītu uz standarta vērtībām vai dzēstu profilu, no saraksta izvēlieties vajadzīgo profilu.*

vai

 Jauns profils ir izveidots.



CMS-I-00007369

4. ✓ Aktivizējiet profilu.

vai

*lai pārdēvētu profilu:  
Izvēlieties "profilu".*

vai

→○ atiestatiet profilu uz standarta vērtībām.

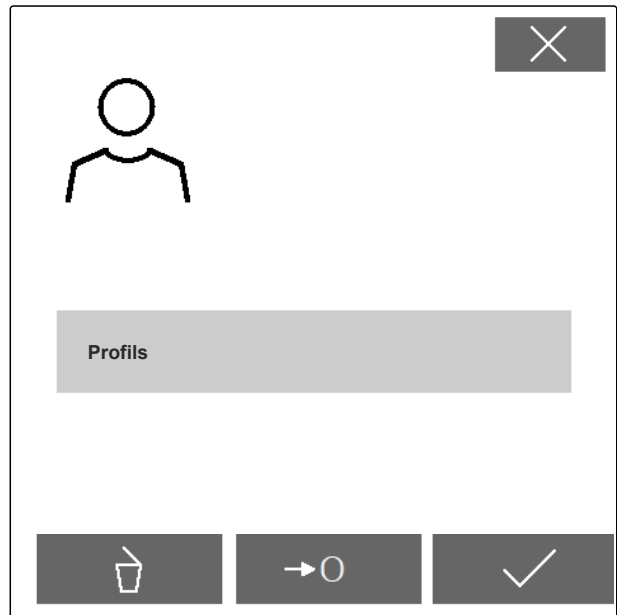
vai

✕ atgriezieties sarakstā.

vai



dzēsiet profilu. Profils nedrīkst būt aktīvs.



CMS-I-00007152

## 8.2 Profilu iestatīšana

CMS-T-00009873-D.1

### 8.2.1 Pults izvēle

CMS-T-00009875-B.1

1. Izvēlnē "Iestatījumi" izvēlieties "Profils" > "ISOBUS".
2. Izvēlieties "Pults izvēle".

#### **i** NORĀDE

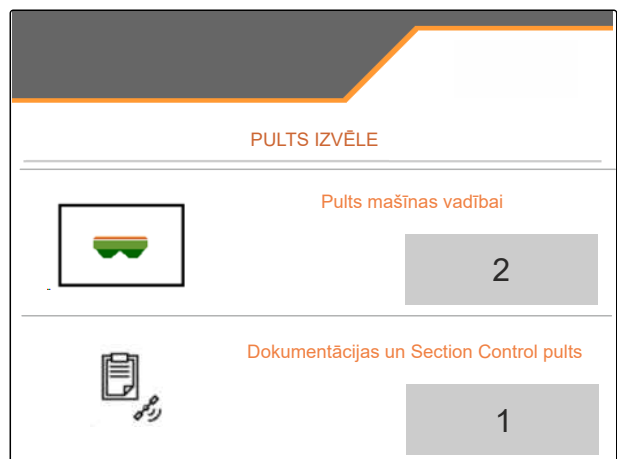
Ja pie ISOBUS ir pieslēgtas vairākas vadības pultis, vienu pulti var izvēlēties indikācijai.

3. Ievadiet vadības pults numuru mašīnas vadības indikācijai.
4. Ievadiet vadības pults numuru dokumentācijas un Section Control indikācijai.

#### **i** NORĀDE

Reģistrēšanās VT terminālī var ilgt līdz 40 sekundēm.

Ja ievadītais terminālis šajā laikā netiek atrasts, ISOBUS reģistrējas citā terminālī.

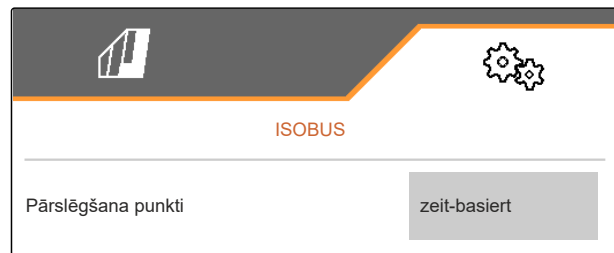


CMS-I-00007155

### 8.2.2 Ieslēgšanas punkta un izslēgšanas punkta aprēķina izvēle

CMS-T-00017524-B.1

1. Izvēlnē "Iestatījumi" izvēlieties "Profils" > "ISOBUS".
  2. Izvēlieties "Pārslēgšanas punktus".
- ➔ pamatojoties uz posmu: dodiet priekšroku vadības pultīm AmaTron, AmaPad, TOPCON X35 vai CCI
- ➔ pamatojoties uz laiku: izmantojiet tikai vadības pultīm, kuras neatbalsta Task Controller "WorkingLength".



CMS-I-00011942

Uz laiku balstītiem pārslēgšanas punktiem tiek rādīti ieslēgšanas laiks un izslēgšanas laiks.

#### **NORĀDE**

Ieslēgšanas laiks un izslēgšanas laiks nav jāmaina.

3. Ievadiet ātrumu, ar kuru jābrauc, ieslēdzot mašīnu.
4. Ievadiet ātrumu, ar kuru jābrauc, izslēdzot mašīnu.



CMS-I-00007371

### 8.2.3 Platuma daļu kā parabolas formas rādīšana

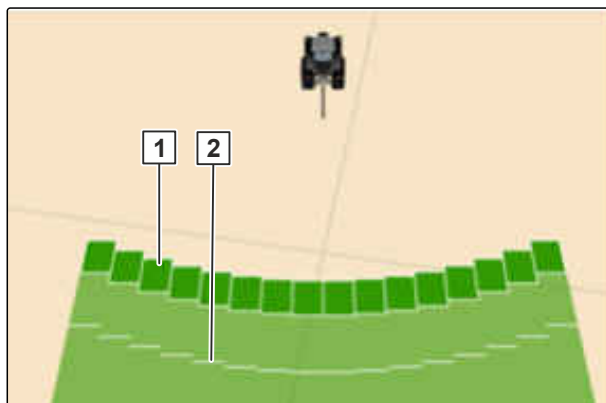
CMS-T-00017525-A.1

1. Izvēlnē "Iestatījumi" izvēlieties "Profils" > "ISOBUS".
2. Lai varētu parādīt Section Control platuma daļas kā parabolas: Atzīmējiet "Platuma daļas parabolas formā".

#### **NORĀDE**

Rādītjums, ja pultij ir zema jauda, var izraisīt veiktspējas problēmas.

- 1 Parabolas formas platuma daļas
- 2 Ieslēgšanas punkts

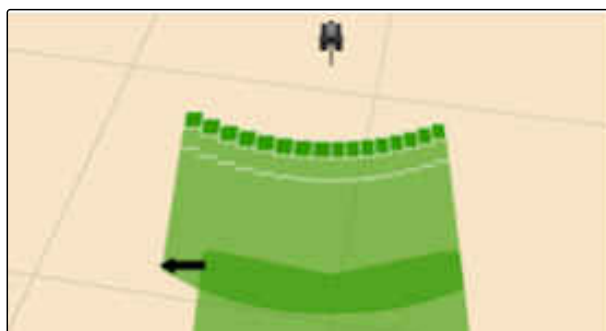


CMS-I-00011944

### 8.2.4 HeadlandControl izvēle

1. Izvēlnē "Iestatījumi" izvēlieties "Profils" > "ISOBUS".
2. Lai pirmo reizi apbraucot lauku, apgriezoties ar palielinātu darba platumu, izklieģtu uz lauka: "Atzīmējiet HeadlandControl".

CMS-T-00017526-A.1



CMS-I-00011945

### 8.2.5 Platuma daļu skaita izvēle Section Control

1. Izvēlnē "Iestatījumi" izvēlieties "Profils" > "ISOBUS".
2. Lai izvēlētos platuma daļu skaitu Section Control:  
Pie "TC platuma daļu skaits" izvēlieties 8 vai 16.

CMS-T-00017527-A.1

### 8.2.6 Daudzfunkciju indikatora maiņa

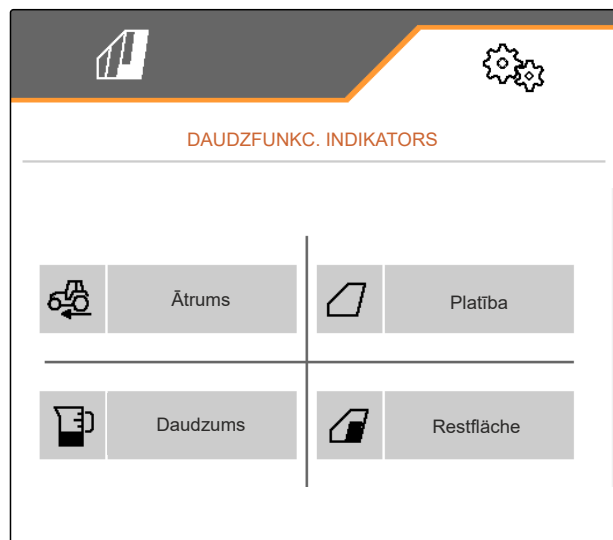
Daudzfunkciju indikatora darba izvēlnē var redzēt 4 dažādas vērtības. Šajā tabulā ir visas pieejamās vērtības.

CMS-T-00009876-A.1

Vērtība	Skaidrojums
Ātrums	Pašreizējais ātrums km/h
Mēslojuma normas iestrādes daudzums	Iestatītais mēslojuma normas iestrādes daudzums
Platība	Apstrādātā platība ha
Atlikušais posms	Posms m, kurai vēl pietiks ar esošo mēslojumu
Tvertnes uzpildes līmenis	Tvertnes uzpildes līmenis kg

Vērtība	Skaidrojums
Izkliedēšanas disku nominālais apgriezību skaits	Produktam ievadītais izkliedēšanas disku nominālais apgriezību skaits
FlowControl daudzums	Iestrādes daudzums dienā, noteikts ar FlowControl

1. Izvēlnē "Iestatījumi" izvēlieties "Profils" > "Daudzfunkciju indikators".
  2. *Lai mainītu rādījumu:*  
Izvēlieties vajadzīgo rādījumu.
- ➔ Tiek parādīts pieejamās vērtības.
3. Sarakstā izvēlieties vajadzīgo vērtību.
  4. Apstipriniet izvēli.




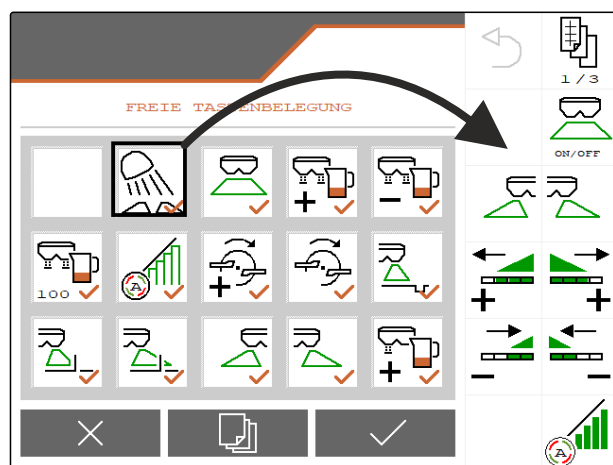
CMS-I-00007236

### 8.2.7 Brīvo taustiņu funkciju maiņa

CMS-T-00009874-A.1

Ar brīvajām taustiņu funkcijām var mainīt pogu funkcijas darba izvēlnē.

1. Izvēlnē "Iestatījumi" izvēlieties "Profils" > "Brīvo taustiņu funkcijas".
  2. *Ja vēlamā funkcija nevar atrast pirmajā lapā:*  
Ar  atveriet nākamo lapu.
  3. No saraksta noklikšķiniet uz vajadzīgās funkcijas.
- ➔ Izvēlētā funkcija iegūst rāmi.
4. Pogā izvēlnē izvēlieties vēlamā pogu.
- ➔ Izvēlētajai pogai tiek piešķirta izvēlētā funkcija.
5. Citu pogu funkcijas.



CMS-I-00007237

6. ✓ Apstiprināt izmaiņas

vai

✗ Noraidīt izmaiņas.

### 8.2.8 Tvertnes uzpildes līmeņa trauksmes robežas ievadīšana

CMS-T-00010594-A.1

1. Izvēlnē "Iestatījumi" izvēlieties "Profils" > "Tukšuma stāvoklis".
2. Lai saņemtu norādi par tukšu tvertni: Atzīmējiet "Norāde par tukšu tvertni".
3. Ievadiet "Uzpildes līmeņa trauksmes robeža".

TUKŠUMA STĀVOKLIS

Norāde ar tukšu tvertni

Uzpildes līmeņa signāla robeža 250 kg

CMS-I-00007238

### 8.2.9 Soļa platuma ievade normas daudzuma maiņai

CMS-T-00015205-A.1

1. Izvēlnē "Iestatījumi" izvēlieties "Profils" > "Daudzuma izkliešana".
2. Daudzuma soli ievadiet %.

DAUDZUMA VADĪBA

Daudzuma pakāpes %

CMS-I-00009839

# Produkta datu izmantošana


9

CMS-T-00009914-C.1

## 9.1 Pārvaldīt produktu

CMS-T-00009898-B.1

1. Izvēlnē "Iestatījumi" izvēlieties "Produkts".

2.  izvēlieties produktu sarakstu.



PRODUKTS - Produkti

Kalibrēšanas koef. 1.00

Izkliešanas meh. >


Teleskopa tips B

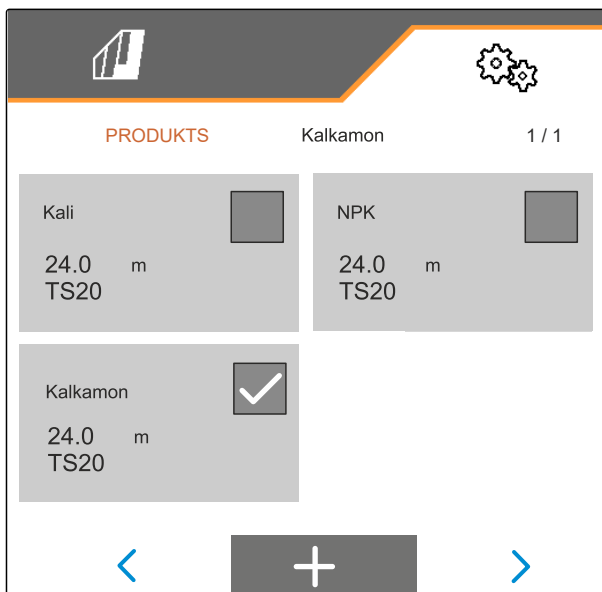
Izkliešana malā >

CMS-I-00007240

3. *Lai izvēlētos, pārdēvētu, atiestatītu uz standarta vērtībām vai dzēstu produktu:*  
No saraksta izvēlieties vajadzīgo produktu

vai

 izveidojiet jaunu produktu.



PRODUKTS Kalkamon 1 / 1

Kali 24.0 m TS20

NPK 24.0 m TS20

Kalkamon 24.0 m TS20

< + >

CMS-I-00007239



4. *Lai pārvaldītu produktu:*

✕ Atgriezies sarakstā

vai

✓ apstipriniet produktu.

vai

→○ atiestatiet produktu uz standarta vērtībām.

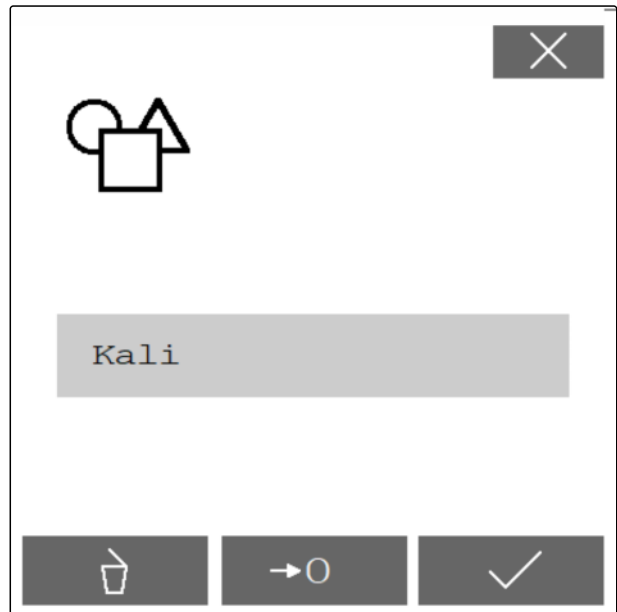
vai

🗑 dzēsiet produktu. Produkts nedrīkst būt aktīvs.

vai

*lai pārdēvētu produktu:*

Izvēlieties Produkti.



CMS-I-00007241

## 9.2 Produkta datu ievade

1. Izvēlnē "*Iestatījumi*" izvēlieties "*Produkts*".

2. Pie "*Kalibrēšanas koeficients*" ievadiet kalibrēšanas koeficientu no izkliedes tabulas.

3. Pie "*Izkliedēšanas mehānisms*" ievadiet izkliedēšanas disku apgriezību skaitu, ievades sistēmas pozīciju un izkliedēšanas diskus.

4. Pie "*Teleskopa tips*" izvēlieties izkliedēšanas lāpstiņu teleskopu izkliedēšanai pie lauka robežas.

5. Pie "*Izkliedēšana lauka malā*" ievadiet teleskopa iestatījumu, robežas puses nominālo apgriezību skaitu un robežas puses daudzuma samazināšanu.



CMS-T-00009899-C.1

CMS-I-00007240

## 9 | Produkta datu izmantošana

### Produkta datu ievade

- Pie "*Izkliedēšana pie robežas*" ievadiet teleskopa iestatījumu, robežas puses nominālo apgriezību skaitu un robežas puses daudzuma samazināšanu.
- Pie "*Izkliedēšana pie grāvja*" ievadiet teleskopa iestatījumu, robežas puses nominālo apgriezību skaitu un robežas puses daudzuma samazināšanu.
- Pie "*Slēgšanas punkti*" ievadiet ieslēgšanas punktus un izslēgšanas punktus.
- Pie "*Izmetes virziens*" ievadiet izmetes virziena vērtību no izkļiedes tabulas.
- Pie "*Darba platums*" ievadiet vajadzīgo mašīnas darba platumu.
- Pie "*Izkliedējamais materiāls*" izvēlieties mēslojumu vai speciālais izkļiedējamais materiāls.

Izklied.lauka rob.	>
Izklied. pie grāvja	>
Pārslēgšanas punkti	>
Izmetes virziens	250

CMS-I-00007287

Darba platums	24.0 m
Izklied. materiāls	Mēslo- Jums

CMS-I-00007288



# Izkliedējamā materiāla tvertnes uzpilde

# 10

CMS-T-00015152-C.1



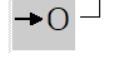
## 10.1 Izkliedējamā materiāla tvertnes uzpilde bez svariem

CMS-T-00009918-C.1

1.  Aizveriet dubulto aizbīdņi.
2. "Lauka izvēlnē" atveriet "Uzpilde".
3.  Ar tukšu tvertni atlikumu iestatiet uz 0.
4. Uzpildiet izkliedējamā materiāla tvertni.
5. Ievadiet papildināto daudzumu.
- ➔ Tiek rādīts jaunais uzpildes līmenis.
6. ✓ Apstipriniet jauno uzpildes līmeni.

### UZPILDE

Ierakstiet vēlamo normas uzp. līm.!

	Platība	ha
	Iestrādes daudzums	100 kg/ha
	Normas uzp. līm.	11200,00 kg

✕

✓

CMS-I-00007293

## 10.2 Izklīdes materiāla tvertnes uzpilde ar svariem

CMS-T-00015153-B.1



1. Aizveriet dubulto aizbīdņi.
2. "Lauka izvēlnē" atveriet "Uzpilde".
3. Normas uzpildes daudzumu aprēķiniet ar ievadi "Platība" un "Iestrādes daudzums", vai apstrādājamo platību aprēķiniet ar ievadi "Iestrādes daudzums" un "Normas uzpildes daudzums".
4. Uzpildiet izklīdējamā materiāla tvertni.
5. Uzpildes laikā novērojiet mirgojošo izklīdēšanas sektoru apgaismojumu.
  - 1.000 kg zem normas uzpildes līmeņa: izklīdēšanas sektoru apgaismojums mirgo lēnām.
  - 200 kg zem normas uzpildes līmeņa: izklīdēšanas sektoru apgaismojums mirgo ātri.
6. Ja izklīdēšanas sektoru apgaismojums mirdz nepārtraukti:  
Pabeidziet uzpildi.  
  
➔ Tiek rādīts jaunais uzpildes līmenis.
7. ✓ Apstipriniet jauno uzpildes līmeni.

UZPILDE	
Ierakstiet vēlamu normas uzp. līm.!	
Platība	ha
Iestrādes daudzums	100 kg/ha
Normas uzp. līm.	11200,00 kg
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

CMS-I-00007293

# Iestrādes daudzuma ievade

11

CMS-T-00009919-A.1

- ▶ "Lauka izvēlne" ievadiet izvēlēta produkta iestrādes daudzumu.



CMS-I-00007295

# Kalibrēšanas koeficienta aprēķināšana izkļiedes materiālam

12

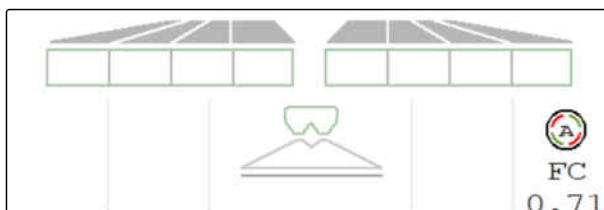
CMS-T-00009921-E.1

## 12.1 Kalibrēšanas metodes izvēle

CMS-T-00009920-B.1

### NORĀDE

Automātiski noteiktais kalibrēšanas koeficients ar FlowControl tiek rādīts mēslojuma darba izvēlnē un nav nepieciešamas nekādas lietotāja darbības.



CMS-I-00007297

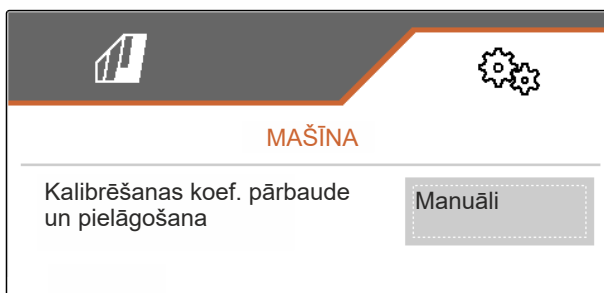
### NORĀDE

Nav kaļķa izkļiedēšanai

1. Izvēlnē "Iestatījumi" atveriet "Mašīna".
2. Pie "Kalibrēšanas koeficienta pārbaude un pielāgošana" izvēlieties "manuāli".

vai

Izvēlieties "Automātiska FlowControl".



CMS-I-00007296

## 12.2 Kalibrēšanas koeficienta manuāls aprēķins mēslojumam

CMS-T-00009922-D.1

### NOSACĪJUMI

- ☑ Jūgvārpsta izslēgta
- ☑ Mēslojuma izkļiedēšanas mehānisms ir uzmontēts un iestatīts ISOBUS

1. Ņemiet vērā mašīnas lietošanas instrukciju.
2. Izvēlnē "Iestatījumi" izvēlieties "Kalibrēšana".


3. Ievadiet kalibrēšanas koeficientu no izkliedes tabulas.

4. > tālāk.

5. Pārbaudiet un, ja nepieciešams, mainiet iestašanās vērtības.


6. > tālāk.


7. Pārbaudiet citus punktus.

8.  Novietojiet ievades sistēmu stāvēšanas pozīcijā un demontējiet piltuves smailes.


9. Uzmontējiet kalibrēšanas tekni.

10. Palieciet apakšā savākšanas tvertni.

11.  atveriet dubulto aizbīdņi.

12.  Vienmērīgai mēslojuma plūsmai kalibrēšanas laikā sāciet priekšdozēšanu.

13. *Ja ir pietiekama priekšdozēšana:*

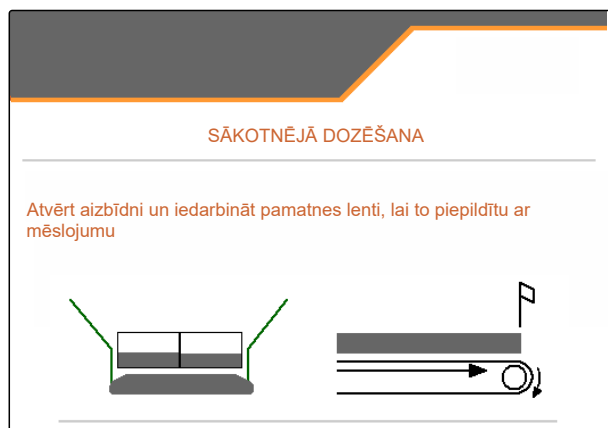
 apturiet pamatnes lenti.

14. Iztukšojiet savākšanas tvertni un atkal palieciet apakšā.


15. > tālāk.



CMS-I-00007301




CMS-I-00007300

16.  sāciet kalibrēšanu.

➔ Tiek rādīts izkļiedētais daudzums un kalibrēšanas laiks.

17. Ja savācējvertne ir pilna:

 pabeidziet kalibrēšanu.

18. Nosveriet savākto daudzumu.

19. Ierakstiet savākto daudzumu.

20. > tālāk.

➔ Tiek rādīts jaunais kalibrēšanas koeficients.

21. ✓ saglabājiēt kalibrēšanas koeficientu.

vai

*Lai optimizētu kalibrēšanas koeficientu:*



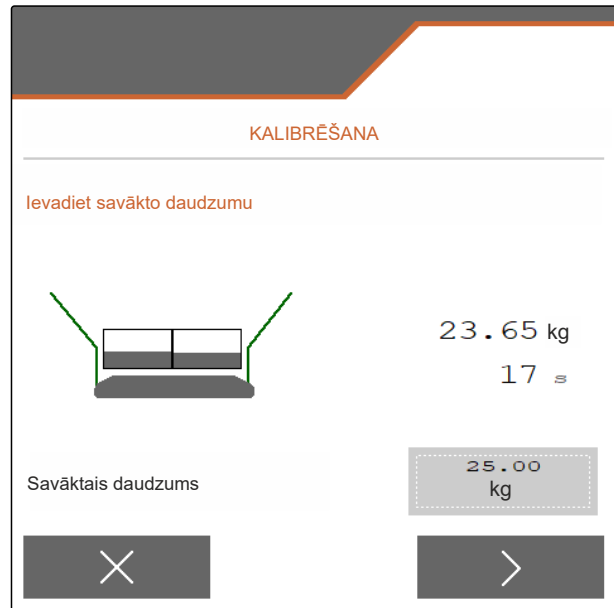
saglabājiēt kalibrēšanas koeficientu.  
Atkārtojiēt kalibrēšanu.

vai

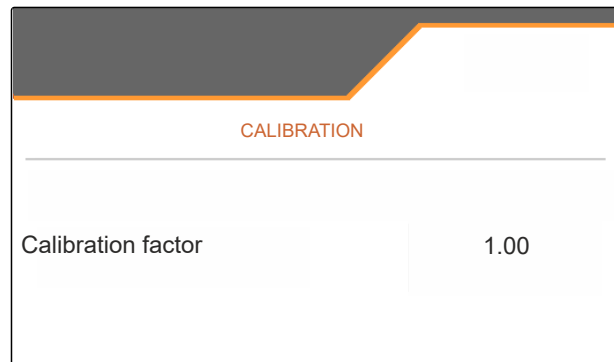
✗ atmetjiēt kalibrēšanu.

22. Mašīnu atkal sagatavojiēt izmantošanai.

23. Izkļiedēto daudzumu atkal iepildjiēt tvertnē.



CMS-I-00007299



CMS-I-00007298

## 12.3 Kalibrēšanas koeficienta manuāls aprēķins kaļķim

CMS-T-00015207-B.1



### NOSACĪJUMI

- ✓ Jūgvārpsta izslēgta
- ✓ Kaļķa izkļiedēšanas mehānisms ir uzmontēts un iestafēts ISOBUS

1. Ņemiet vērā mašīnas lietošanas instrukciju.

2. Izvēlnē "Iestafējumi" izvēlieties "Kalibrēšana".



3. Berammasai ievadiet kg/l vai pieredzes vērtību.

4. > tālāk.

5. Pārbaudiet un, ja nepieciešams, mainiet iestatīšanas vērtības.

6. > tālāk.

7. Pārbaudiet citus punktus.

8. Demontējiet kaļķa tekni.



9. Vienmērīgai mēslojuma plūsmai kalibrēšanas laikā sāciet priekšdozēšanu.

10. Ja ir pietiekama priekšdozēšana:



apturiet pamatnes lenti.

11. Izplūdušo daudzumu novāciet malā.

12. > Tālāk.



13. sāciet kalibrēšanu.

➔ Tiek rādīts izkļiedētais daudzums un kalibrēšanas laiks.

14. Ja ir izkļiedēti apmēram 500 kg:



pabeidziet kalibrēšanu.

15. Nosveriet izkļiedēto daudzumu.

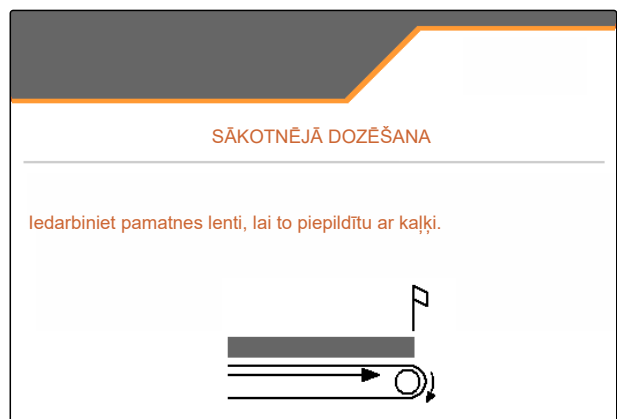
16. Ierakstiet izkļiedētā daudzuma svaru.

17. > Tālāk.

➔ Tiek rādīts jaunais kalibrēšanas koeficients.



CMS-I-00007301



CMS-I-00009848



CMS-I-00009849

18. ✓ saglabājjiet kalibrēšanas koeficientu.

vai

*Lai optimizētu kalibrēšanas koeficientu:*



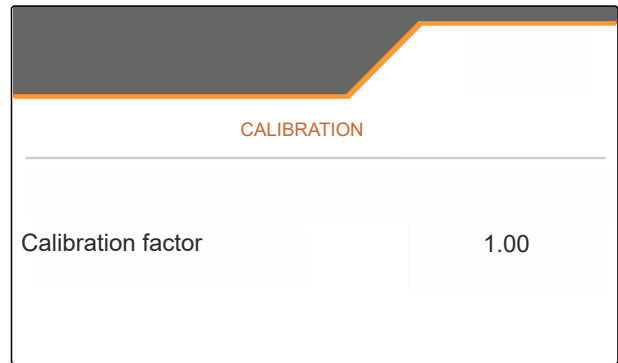
saglabājjiet kalibrēšanas koeficientu.  
Atkārtojiet kalibrēšanu.

vai

✗ atmetiet kalibrēšanu.

19. Mašīnu atkal sagatavojiet izmantošanai.

20. Izkļiedēto daudzumu atkal iepildiet tvertnē.



CMS-I-00007298

# Darbs

# 13

CMS-T-00009889-D.1

## 13.1 Darba sākšana

CMS-T-00009926-A.1




### NOSACĪJUMI

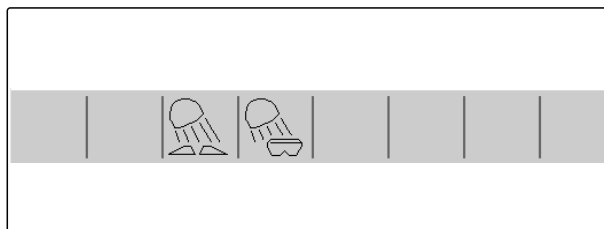
- ☑ Mašīna iestatīta
- ☑ Produkta dati ievadīti
- ☑ Produkts izvēlēts
- ☑ Kalibrēšanas koeficients noteikts
- ☑ Mašīna ir darba stāvoklī

► "Lauka izvēlnē" izvēlieties "Strādāšana".

## 13.2 Darba apgaismojuma izmantošana

CMS-T-00009890-A.1

1. Ar  ieslēdziet izkliedēšanas sektoru apgaismojumu.




CMS-I-00007377



### NORĀDE

Ja izkliedēšanas disku piedziņa ir pārtraukta, automātiski izslēdzas izkliedēšanas sektoru apgaismojums.

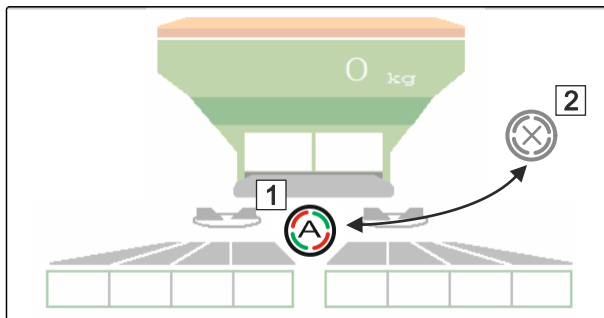
2. Ar  ieslēdziet un izslēdziet tvertnes iekšpusē apgaismojumu.

➔ Simbols statusa joslā nodziest pēc apgaismojuma izslēgšanas.

### 13.3 Section Control izmantošana

CMS-T-00009891-A.1

- 1 Darbs ar Section Control
- 2 Darbs bez Section Control





CMS-I-00007322

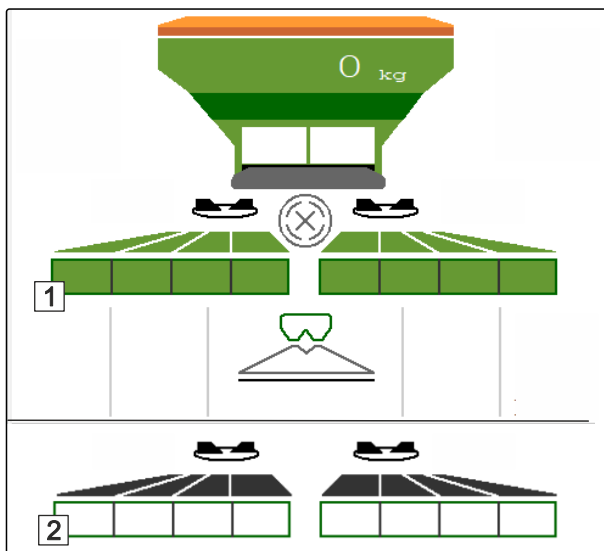
1. *Lai izmantotu Section Control:*  
Vadības pultī aktivizējiet Section Control.

2. Ar  ieslēdziet Section Control.

### 13.4 Izsējas palaide

CMS-T-00009927-A.1

1. Brauciet uz lauka.
2. Izkliešanas diskus piedzeniet ar nominālo apgriezību skaitu.
3.  *Ja saskaņā ar izkliešanas tabulu ir sasniegts ieslēgšanas punkts:*  
1 Palaidiet izsēju.
4.  *Ja saskaņā ar izkliešanas tabulu ir sasniegts izslēgšanas punkts:*  
2 Pabeidziet izsēju.
5. *Ja darbs ir pabeigts:*  
Pārtrauciet izkliešanas disku piedziņu.



CMS-I-00007336

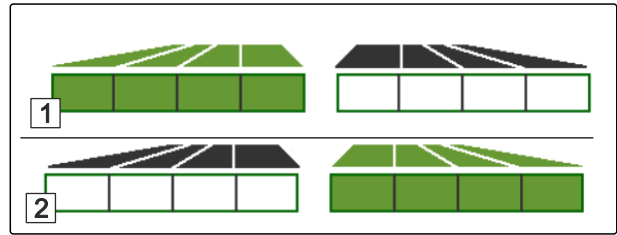
### 13.5 Vienpusēja izkliešana

CMS-T-00009928-A.1



#### NORĀDE

Nav kaļķa izkliešanai

- 1 Aizbīdnis kreisajā pusē atvērts
- 2 Aizbīdnis labajā pusē atvērts



CMS-I-00007335

- ▶  Atveriet vai aizveriet aizbīdņi kreisajā pusē.
- ▶  Atveriet vai aizveriet aizbīdņi labajā pusē.


## 13.6 Iestrādes daudzuma pielāgošana

CMS-T-00009929-B.1

Izkliedējamā daudzuma nominālo vērtību pirms darba vai tā laikā var palielināt vai samazināt.


Nospiežot taustiņu, iestrādes daudzums tiek mainīts par vienu daudzuma pakāpi.


Abās pusēs pielāgojiet iestrādes daudzumu:

- ▶  Par noteikto daudzuma pakāpi palieliniet iestrādes daudzumu.





CMS-I-00007332

- ▶  Par noteikto daudzuma pakāpi palieliniet iestrādes daudzumu.

- ▶  Iestrādes daudzums atkal iestatiet uz 100%.




Iestrādes daudzumu pielāgojiet vienā pusē:

 **NORĀDE**  
Nav kaļķa izkliedēšanai

- ▶  Par noteikto daudzuma pakāpi kreisajā pusē palieliniet iestrādes daudzumu.



CMS-I-00007328

- ▶  Par noteikto daudzuma pakāpi kreisajā pusē samaziniet iestrādes daudzumu.
- ▶  Par noteikto daudzuma pakāpi labajā pusē palieliniet iestrādes daudzumu.
- ▶  Par noteikto daudzuma pakāpi labajā pusē samaziniet iestrādes daudzumu.

## 13.7 Slēdziet platuma daļas

CMS-T-00009930-A.1

### NORĀDE

Nav kaļķa izkliešanasai

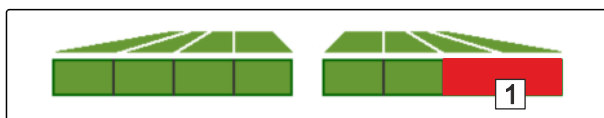
Darba platums ir sadalīts 8 platuma daļās.

Platuma daļas var izslēgt, sākot no ārpuses.





Izslēgtās platuma daļas tiek attēlotas sarkanā krāsā

**1**.

Platuma daļas var tikt izvēlētas pirms darba vai tikt ieslēgtas darba laikā.



CMS-I-00007339

- ▶  Izslēgtās platuma daļas pieslēdziet no kreisās puses.
- ▶  Platuma daļas izslēdziet no kreisās puses.
- ▶  Izslēgtās platuma daļas ieslēdziet no labās puses.
- ▶  Platuma daļas izslēdziet no labās puses.

## 13.8 Izkliedēšanas pie lauka robežas veikšana

CMS-T-00009931-A.1


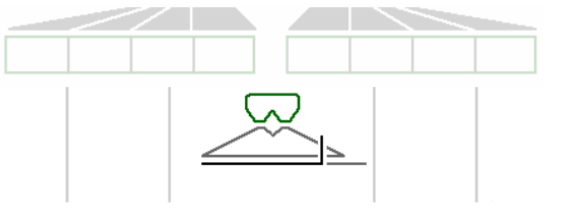

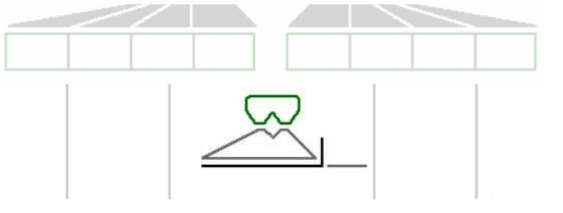


### **i** NORĀDE

Nav kaļķa izkliedēšanai

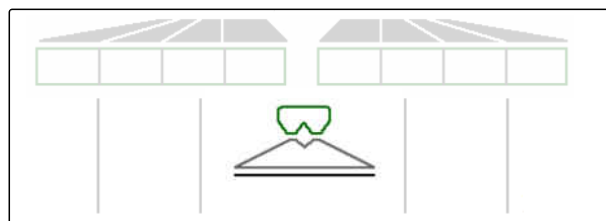
Izkliedēšanas pie robežas procesu var izvēlēties pirms darba sākuma vai pieslēgt un izslēgt darba laikā.

1. Izvēlēties izkliedēšanu pie lauka robežas.

➔ Pogā mirdz gaismas diode.

	Izkliedēšana malā	
	Izkliedēšana pie lauka robežas	
	Izkliedēšana pie grāvja	

2. Veiciet izkliedēšanu pie lauka robežas.
3. Atkal atceliet izkliedēšanu pie lauka robežas un atgriezieties uz normālu izkliedēšanu.



CMS-I-00007345

## 13.9 HeadlandControl lietošana


CMS-T-00017529-A.1


HeadlandControl ļauj veikt optimizētu izkliedēšanu, pirmo reizi apbraucot lauku apgriešanās zonā.

## 13 | Darbs

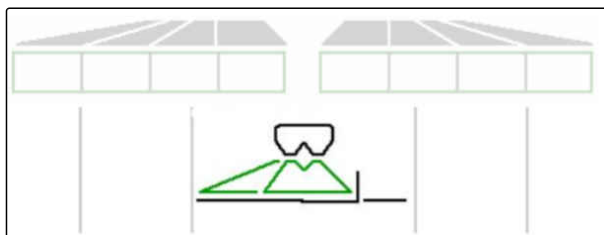
### Stūrējamā ass izmantošana

Turklāt, izkliedējot pie lauka robežas, apgriežoties lauka pusē tiek palielināts darba platums.

1.  Izvēlēties izkliedēšanu pie lauka robežas.

2.  Izkliedējot pie robežas, HeadlandControl ieslēdziet apgriešanās laikā.

3.  Beigās izslēdziet HeadlandControl.



CMS-I-00011949

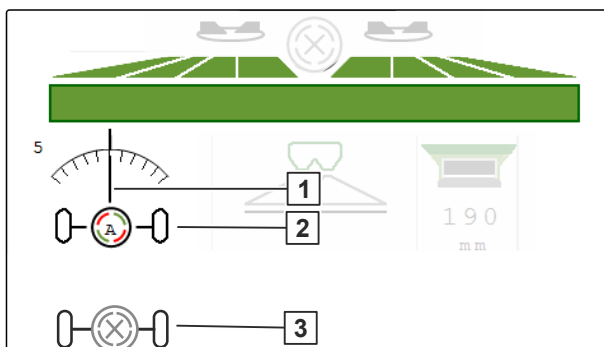
## 13.10 Stūrējamā ass izmantošana

CMS-T-00015155-B.1

### 13.10.1 Automātiskās inerces funkcijas izmantošana

CMS-T-00015155-B.1

1. Pagrieziena leņķa indikators
2. Automātiskā inerces funkcija
3. Nav inerces funkcijas





CMS-I-00009853



### NOSACĪJUMI

- ✓ Izkliedēšanas disku piedziņa ieslēgta

1.  Ieslēdziet automātisko inerces funkciju.
2.  Izslēdziet automātisko inerces funkciju.



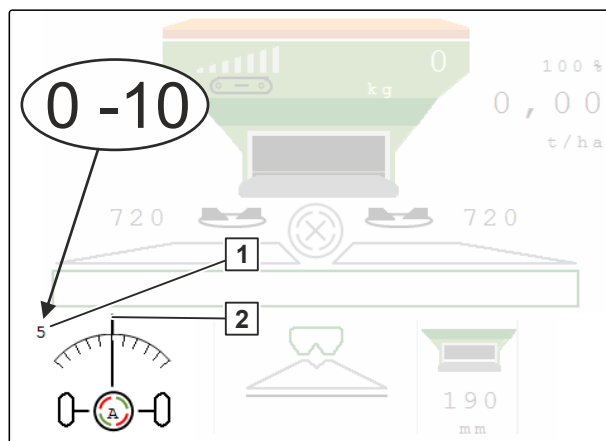
### 13.10.2 Automātiskās pretstūrēšanas nogāzē izmantošana

CMS-T-00015157-B.1

Mašīna automātiski tiek stūrēta pret nogāzi.

Ar pastiprināšanas koeficientu **1** var ietekmēt pretstūrēšanu nogāzē **2**.





- Vērtība 5 = standartvērtība
- Vērtība lielāka 5 = spēcīgāka pretstūrēšana nogāzē
- Vērtība mazāka 5 = vājāka pretstūrēšana nogāzē



CMS-I-00009852

#### NOSACĪJUMI

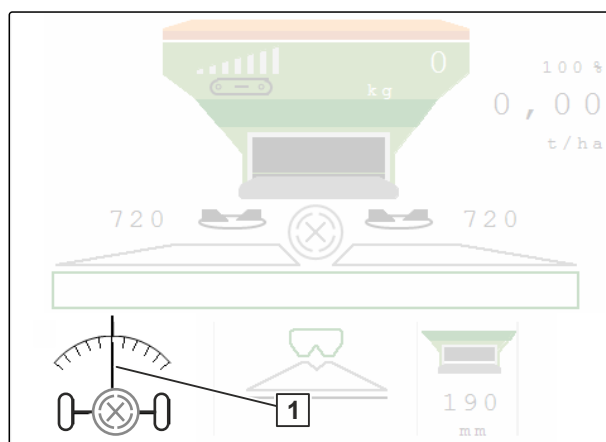
- ☑ Automātiskā pretstūrēšana nogāzē aktivizēta izvēlnē "Mašīna" > "Stūrēšana"

1.  Ieslēdziet automātisko inerces funkciju.
2.  Iestatiet spēcīgāku pretstūrēšanu nogāzē.
3.  Iestatiet vājāku pretstūrēšanu nogāzē.
4.  Iestatiet pretstūrēšanu nogāzē uz standarta pozīciju.

### 13.10.3 Manuālās pretstūrēšanas nogāzē izmantošana

CMS-T-00015158-A.1

Mašīna manuāli stūrē pret nogāzi.



CMS-I-00009851




## NOSACĪJUMI

- ☑ Manuālo pretstūrēšana nogāzē aktivizējiet izvēlnē "Mašīna" > "Stūrēšana"

- ←  
↶ Stūrējiet pa labi pret nogāzi.
- ↷ Stūrējiet pa kreisi pret nogāzi.
- ↔  
↔ Apgriešanās joslā vai uz līdzenas virsmas atceliet pretstūrēšanu nogāzē.

### 13.10.4 Stūrēšanas bloķēšana braucieniem pa ceļiem

CMS-T-00015159-A.1


- Izslēdziet izkliedēšanas disku piedziņu.
  -  Bloķējiet stūrēšanu.
- ➔ Brauciena laikā ass noregulējas taisni. Stūrēšana ir bloķēta.

# Izklienējamā materiāla tvertnes iztukšošana

14

CMS-T-00009893-B.1

1. Lauka izvēlnē izvēlieties "Iztukšošana".

2.  novietojiet ievades sistēmu stāvēšanas pozīcijā.



3.  atveriet dubulto aizbīdņi.

4.  palaidiet pamatnes lenti.

5.  apstipriniet.

➔ Mašīna tiek iztukšota.

6. Ja izklienējamā materiāla tvertne ir tukša:

  apturiet pamatnes lenti.



CMS-I-00007353

## Darba dokumentēšana

## 15

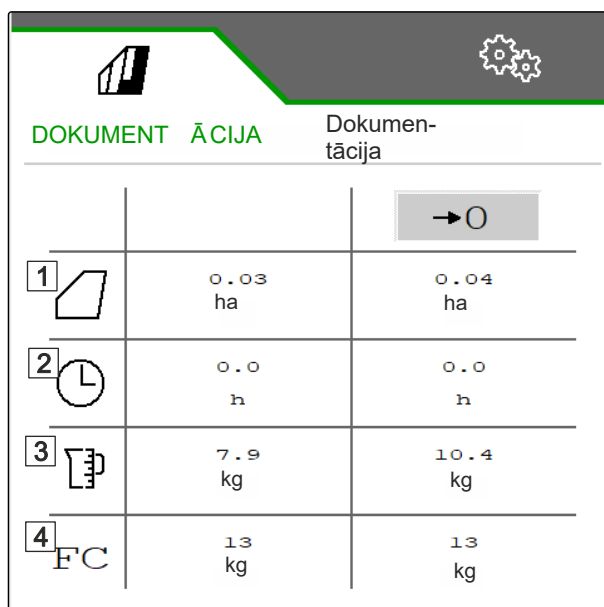
CMS-T-00009878-A.1





## 15.1 Dokumentācijas atvēršana

CMS-T-00009879-A.1

Šie darba dati tiek dokumentēti, un tos var parādīt:


- 1 Apstrādātā platība
- 2 Darba laiks
- 3 Izsētais daudzums
- 4 FC ar FlowControl noteiktais, izkliedētais daudzums



	DOKUMENTĀCIJA	Dokumentācija
1 	0.03 ha	0.04 ha
2 	0.0 h	0.0 h
3 	7.9 kg	10.4 kg
4 	13 kg	13 kg

CMS-I-00007357


- ▶ "Lauka izvēlnē" izvēlieties "Dokumentācija".
- ➔ Izvēlnē tiek parādīta tabula ar aktivizētās dokumentācijas vērtībām. Kreisās puses sleja parāda kopējās vērtības, labās puses sleja parāda dienas vērtības.

- ▶  Dzēst dienas datus.

## 15.2 Dokumentācijas pārvaldīšana

CMS-T-00009932-A.1

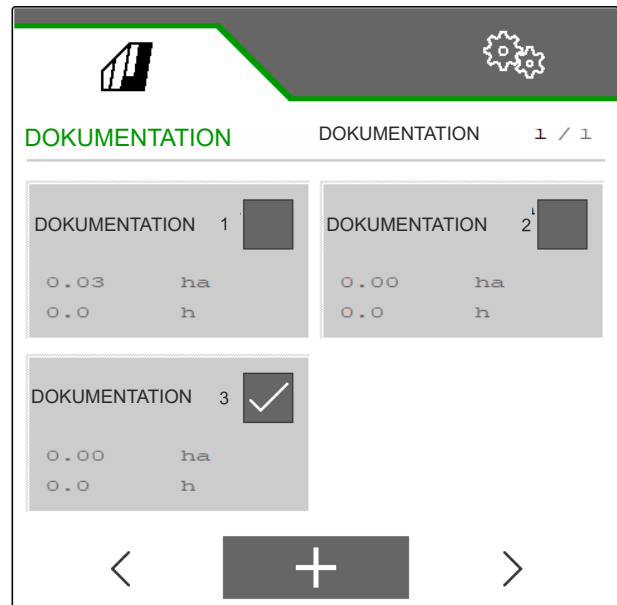
1. "Lauka izvēlnē" izvēlieties "Dokumentācija".

2.  Rādīt dokumentācijas sarakstu.

3. Lai aktivizētu, pārdēvētu vai dzēstu dokumentāciju, sarakstā izvēlieties vēlamo dokumentāciju,

vai


izveidojiet jaunu  dokumentāciju.




CMS-I-00007359

4. Lai pārdēvētu dokumentāciju: aktivizējiet "Dokumentācija".


vai

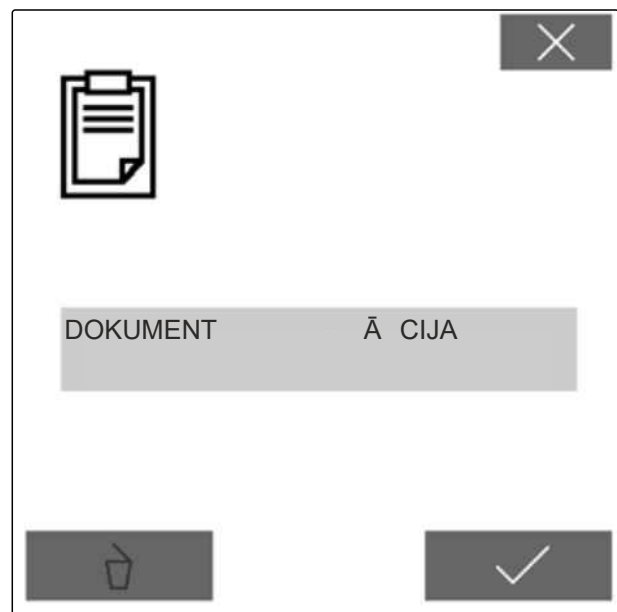
 pārtraukt un atpakaļ uz dokumentācijas sarakstu.

vai

 Apstipriniet dokumentāciju.

vai

 Dzēsiet dokumentāciju. Dokumentācija nedrīkst būt aktīva.



CMS-I-00007360



# Traucējumu novēršana


16


CMS-T-00013445-E.1

## 16.1 Kļūdu ziņojumu apstrāde

CMS-T-00007372-E.1

Pēc norādījuma  vai brīdinājuma  mašīnas darba rezultāts var atšķirties no gaidītā. Par norādījumu signalizē lēnām pīkstošs akustisks brīdinājuma signāls. Par brīdinājumu signalizē ātri pīkstošs akustisks brīdinājuma signāls.

Pēc trauksmes  pastāv mašīnas bojājumu risks. Par trausmi tiek signalizēts ar nepārtrauktu akustisko brīdinājuma signālu.

1. *Ja indikācijā parādās kļūdas ziņojums, uzreiz pārtrauciet darbu.*
2. *Lai noteiktu risinājuma priekšlikumus kļūdas kodam , skatīt "Kļūdu novēršana".*



CMS-I-00005170

## 16.2 Kļūdu novēršana

CMS-T-00009933-D.1

Kļūdas kods	Kļūda	Iemesls	Risinājums
F35001	Automātisko platuma daļu slēgšanu nevar aktivizēt	Automātiska platuma daļu pārslēgšanu var aktivizēt tikai tad, ja ir ieslēgti izkļiedēšanas diski. Izkļiedēšanas disku apgriezību skaita pašreizējā vērtība ir < 100 apgr./min.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Ieslēdziet izkļiedēšanas disku piedziņu.</li> <li>▶ Pārbaudiet izkļiedēšanas disku piedziņu.</li> <li>▶ Novērsiet vadu savienojuma ar apgriezību skaita sensoru bojājumus vai pārrāvumus.</li> <li>▶ Nomainiet bojātu apgriezību skaita sensoru.</li> </ul>
F35002	Uzpildes līmeņa signalizācijas robeža nav sasniegta	Izmērītais uzpildes daudzums ir mazāks nekā iestatītā trauksmes robeža	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Uzpildiet mēslojumu.</li> </ul>
F35006	Aizbīdnis atvērts	Mašīna izkļiedē	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Aizveriet aizbīdņus.</li> </ul>
F35007	Izkļiedēšanas disku apgriezību skaits netiek ievērots	Izkļiedēšanas disku apgriezību skaits vismaz par 10% atšķiras no iestatītā nominālā apgriezību skaita.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ <i>Ja mašīna ir aprīkota ar hidraulisko izkļiedēšanas disku piedziņu:</i> Pārbaudiet traktora hidraulisko sistēmu, vai nav nepietiekama barošana.</li> <li>▶ <i>Ja mašīna ir aprīkota ar mehānisko izkļiedēšanas disku piedziņu:</i> Pielāgojiet jūgvārpstas apgriezību skaitu, līdz ir sasniegts noteiktais apgriezību skaits.</li> </ul>
F35013	Uzmanību: rotējoši izkļiedēšanas diski	Darba izvēlne ir aizvērta laikā, kad izkļiedēšanas diski vēl ir ieslēgti.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Izslēdziet izkļiedēšanas diskus.</li> </ul>
F35026	Automātiska platuma daļu pārslēgšana nav iespējama	Section Control ieslēgšana nav iespējama	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Ieslēdziet izkļiedēšanas diskus.</li> <li>▶ Ieslēdziet Section Control.</li> </ul>
F35035	Nevar ievērot normas vērtību	Ar šo darba platumu un ātrumu nav iespējams izkļiedēt vajadzīgo izsējas daudzumu	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Samaziniet ātrumu.</li> </ul>
F35040	Izvēlētais avots kustības ātrumam nav pieejams	No izvēlnes "Avots" izvēlētais ātruma signāls nav pieejams	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Lūdzu, izvēlieties pieejamu avotu.</li> </ul>
F35057	Ievades sistēmas regulēšana pa kreisi nereaģē	Lai gan ir ieslēgta kreisās puses ievades sistēmas lineārā piedziņa,	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Novērsiet ievades sistēmas regulēšanas blokādi.</li> </ul>

Kļūdas kods	Kļūda	Iemesls	Risinājums
		ceļa mērīšanas sistēmas pozīcijas vērtība šajā piedziņā nemainās	
F35058	Ievades sistēmas regulēšana pa labi nereaģē	Lai gan ir ieslēgta labās puses ievades sistēmas lineārā piedziņa, ceļa mērīšanas sistēmas pozīcijas vērtība šajā piedziņā nemainās	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Novērsiet ievades sistēmas regulēšanas blokādi.</li> </ul>
F35064	Section Control deaktivizēts	Section Control statuss mainās no 1 uz 0. Izklīdētājs vai terminālis ir deaktivizējis automātisko platuma daļu pārslēgšanu	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Izslēdziet izklīdēšanas diskus.</li> <li>▶ Izslēdziet izklīdēšanu pie lauka robežas vai pie grāvja.</li> <li>▶ Izklīdētāju automātiskajā režīmā nevadiet ar roku.</li> <li>▶ Novērsiet citas kļūmes, piemēram, "aizbīdņa atteici".</li> <li>▶ Izvēlnē "Iestatījumi" izejiet no "Kalibrēšana" vai "Lauka izvēlne".</li> </ul>
F35080	Braucienā pa ceļiem izslēdziet izklīdēšanas diskus	Ātrums ir lielāks par 25 km/h, un izklīdēšanas diski griežas ar vairāk nekā 100 apgr./min.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Izslēdziet izklīdēšanas diskus.</li> </ul>
F35091	Rotācijas ātruma sensora un slīpuma sensora atteice	Automātiskai stūrēšanai vajadzīgā griešanās ātruma sensora atteice	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Novērsiet griešanās ātruma sensora vada bojājumus vai pārrāvumus.</li> </ul>
F35093	Ass vidējā pozīcija nav sasniegta	Ass vidējā pozīcija netiek sasniegta	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Pārbaudiet slēgvārstu un proporcionālvrāstu aktivizēšanu.</li> </ul>
F35099	Atpazīta neticama stūrēšanas kustība, automātiskās stūrēšanas funkcijas deaktivizētas	Ass pozīcija ir mainījies bez aktivizēšanas	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Pārbaudiet šasiju un riteņa leņķa sensoru.</li> </ul>
F35102	FlowControl: kreisās puses griezes momenta sensora atteice	No kreisās puses griezes momenta sensora ilgāk par 5 sekundēm nav saņemtas ziņas	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Novērsiet griezes momenta sensora vada bojājumus vai pārrāvumus.</li> </ul>
F35103	FlowControl: labās puses griezes momenta sensora atteice	No labās puses griezes momenta sensora ilgāk par 5 sekundēm nav saņemtas ziņas	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Novērsiet griezes momenta sensora vada bojājumus vai pārrāvumus.</li> </ul>
F35107	Stūrējamā ass nereaģē, automātiskās stūrēšanas funkcijas deaktivizētas	Stūrējamās ass pozīcija nemainās, neskatoties uz aktivizēšanu	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Pārbaudiet slēgvārstu un proporcionālvrāstu aktivizēšanu.</li> </ul>



Kļūdas kods	Kļūda	Iemesls	Risinājums
F35138	Iestrādes daudzums pa kreisi par mazu	FlowControl kreisajā pusē ir iestatīts daudz mazāks kalibrēšanas koeficients nekā labajā pusē	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Pārbaudiet mēslojuma iestatījumus, piemēram, izkliedēšanas disks, teleskopa tips un pozīcija.</li> </ul>
F35139	Iestrādes daudzums pa labi par zemu	FlowControl labajā pusē ir iestatīts daudz mazāks kalibrēšanas koeficients nekā kreisajā pusē	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Pārbaudiet mēslojuma iestatījumus, piemēram, izkliedēšanas disks, teleskopa tips un pozīcija.</li> </ul>
F35241	Ievades sistēmas motors kreisajā pusē: pozīcijas atteice (MEL021)	Kreisās ievades sistēmas lineārās piedziņas (MEL021) ceļa mērīšanas sistēmas signāls ir mazāks par 2 mA vai lielāks par 22 mA	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Novērsiet lineārās piedziņas vada bojājumus vai pārrāvumus.</li> <li>▶ Nomainiet bojātu lineāro piedziņu.</li> </ul>
F35242	Ievades sistēmas motors labajā pusē: pozīcijas atteice (MEL022)	Labās ievades sistēmas lineārās piedziņas (MEL021) ceļa mērīšanas sistēmas signāls ir mazāks par 2 mA vai lielāks par 22 mA	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Novērsiet lineārās piedziņas vada bojājumus vai pārrāvumus.</li> <li>▶ Nomainiet bojātu lineāro piedziņu.</li> </ul>
F35243	Kalibrēšanas koeficients neuzticams	Ierakstītais kalibrēšanas koeficients ir ārpus ticamības diapazona no 0,4 līdz 1,4.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Pārbaudiet datus.</li> </ul>
F35247	Aizbīdnis kreisajā pusē nereaģē	Kreisā aizbīdņa pozīcijas sensora mērījums nemainās, lai gan aizbīdņa servomotoram būtu jākustas.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ <i>Lai novērstu nosprostojumu:</i> Ar izvēlni "Iztukšošana" atveriet aizbīdni.</li> <li>▶ Novērsiet vadu savienojuma ar servomotoru bojājumus vai pārrāvumus.</li> <li>▶ Pēc kalibrēšanas aizbīdņus atkal iekariniet servomotorā.</li> <li>▶ Nomainiet bojātu servomotoru (EA461).</li> </ul>
F35249	Aizbīdnis labajā pusē nereaģē	Labā aizbīdņa pozīcijas sensora mērījums nemainās, lai gan aizbīdņa servomotoram būtu jākustas.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ <i>Lai novērstu nosprostojumu:</i> Ar izvēlni "Iztukšošana" atveriet aizbīdni.</li> <li>▶ Novērsiet vadu savienojuma ar servomotoru bojājumus vai pārrāvumus.</li> <li>▶ Pēc kalibrēšanas aizbīdņus atkal iekariniet servomotorā.</li> <li>▶ Nomainiet bojātu servomotoru (EA461).</li> </ul>

Kļūdas kods	Kļūda	Iemesls	Risinājums
F35250	Ievades sistēmas motors: strāvas patēriņš kreisajā pusē par lielu (MEL021)	Servomotora strāvas patēriņš labās puses ievades sistēmai ir virs 7,5 A	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Novērsiet ievades sistēmas nosprostojumu.</li> <li>▶ Nomainiet bojātu servomotoru (EA355).</li> </ul>
F35252	Ceļa mērīšanas sistēmas kreisās puses aizbīdņa atteice (MEL001)	Labā aizbīdņa ceļa mērīšanas sistēmas signāls ir mazāks par 0,5 V	▶ Novērsiet aizbīdņa motora vada bojājumus vai pārrāvumus.
F35253	Ceļa mērīšanas sistēmas labās puses aizbīdņa atteice (MEL002)	Labā aizbīdņa ceļa mērīšanas sistēmas signāls ir mazāks par 0,5 V	▶ Novērsiet aizbīdņa motora vada bojājumus vai pārrāvumus.
F35259	Ievades sistēmas motors: strāvas patēriņš labajā pusē par lielu (MEL022)	Servomotora strāvas patēriņš labās puses ievades sistēmai ir virs 7,5 A.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Novērsiet ievades sistēmas nosprostojumu.</li> <li>▶ Nomainiet bojātu servomotoru (EA355).</li> </ul>
F35261	Pārslodzes strāva pie izejas EEL 092/EEL 093 izkliedēšanas sektoru apgaismojums	Izkliedēšanas sektoru apgaismojuma strāvas patēriņš ir par lielu	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Pārbaudiet lampu un kabeļu kopni.</li> <li>▶ Nomainiet bojātu lampu (NA297).</li> <li>▶ Nomainiet bojātu kabeļu kopni.</li> </ul>
F35264	Aizbīdņa elementa leņķa sensora darba režīma atteice (BEL105)	Aizbīdņa elementa leņķa sensora darba režīma signāls (BEL105) ārpus pieļaujamā signāla diapazona 2 līdz 22 mA	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Pārbaudiet sensoru BEL105.</li> <li>▶ Pārbaudiet sensora pieslēguma vadu.</li> </ul>
F35265	Pamatnes lente stāv	Pamatnes lentes piedziņa ir ieslēgta, bet nav atpazīts pamatnes lentes ātrums.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Pārbaudiet hidraulisko apgādi.</li> <li>▶ Pārbaudiet pamatnes lentes (KHY060) hidraulisko vārstu.</li> <li>▶ Pārbaudiet pamatnes lentes ātruma sensoru (BEL060).</li> </ul>
F35266	Pārslodzes strāva pie izejas EEL 090 tvertnes apgaismojumam	Tvertnes apgaismojuma strāvas patēriņš ir par lielu	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Pārbaudiet lampu un kabeļu kopni.</li> <li>▶ Nomainiet bojātās lampas.</li> <li>▶ Nomainiet bojātu kabeļu kopni.</li> </ul>
F35267	AutoTS motora atteice kreisajā pusē (MEL054)	Labā AutoTS pārvada lineārās piedziņas ceļa mērīšanas sistēmas signāls ir mazāks par 0,5 V	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Novērsiet lineārās piedziņas vada bojājumus vai pārrāvumus.</li> <li>▶ Nomainiet bojātu lineāro piedziņu.</li> </ul>

Kļūdas kods	Kļūda	Iemesls	Risinājums
F35268	AutoTS motora atteice kreisajā pusē (MEL053)	Kreisā AutoTS pārvada lineārās piedziņas ceļa mērīšanas sistēmas signāls ir mazāks par 0,5 V	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Novērsiet lineārās piedziņas vada bojājumus vai pārrāvumus.</li> <li>▶ Nomainiet bojātu lineāro piedziņu.</li> </ul>
F35269	AutoTS motors labajā pusē nav mērķa pozīcijā (MEL054)	Labās Auto TS izkļiedēšanas lāpstiņas lineārās piedziņas sensora vērtība neatbilst prasītajai vērtībai	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Atkārtoti ieslēdziet AutoTS.</li> <li>▶ Notīriet netīrumus no izkļiedēšanas diska.</li> <li>▶ Atkārtoti kalibrējiet AutoTS.</li> <li>▶ Novērsiet lineārās piedziņas vada bojājumus vai pārrāvumus.</li> <li>▶ Nomainiet bojātu lineāro piedziņu.</li> </ul>
F35270	AutoTS motors kreisajā pusē nav mērķa pozīcijā (MEL053)	Kreisās Auto TS izkļiedēšanas lāpstiņas lineārās piedziņas sensora vērtība neatbilst prasītajai vērtībai	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Atkārtoti ieslēdziet AutoTS.</li> <li>▶ Notīriet netīrumus no izkļiedēšanas diska.</li> <li>▶ Atkārtoti kalibrējiet AutoTS.</li> <li>▶ Novērsiet lineārās piedziņas vada bojājumus vai pārrāvumus.</li> <li>▶ Nomainiet bojātu lineāro piedziņu.</li> </ul>
F35281	Jūgstieņa svaru devēja atteice (BEL031)	Jūgstieņa svaru devēja signāla vērtība ir mazāka par 2 mA vai lielāka par 22 mA.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Novērsiet svaru devēja vada bojājumus vai pārrāvumus.</li> <li>▶ Nomainiet bojātos svaru devējus.</li> </ul>
F35281	Ass svaru devēja atteice (BEL032)	Ass svaru devēja signāla vērtība ir mazāka par 2 mA vai lielāka par 22 mA.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Novērsiet svaru devēja vada bojājumus vai pārrāvumus.</li> <li>▶ Nomainiet bojātos svaru devējus.</li> </ul>
F35283	Tvertne ir pārkrauta	Šī vadības modeļa pieļaujamā piekraušana ir pārsniegta.	▶ <i>Lai samazinātu mašīnas kravu:</i> no tvertnes izņemiet izkļiedējamo materiālu.
F35309	Pārbaudiet slēgvārstu pa kreisi	Ir atklāts spriegums, kas lielāks/vienāds ar 3 V vai mazāks par 0 V, darba datora izejā uz slēgvārstu pa	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Pārbaudiet kabeļu kopni.</li> <li>▶ Pārbaudiet darba datoru.</li> </ul>

Kļūdas kods	Kļūda	Iemesls	Risinājums
		kreisi laikā, kad vārsts netiek aktivizēts	
F35310	Pārbaudiet slēgvārstu pa labi	Ir atklāts spriegums, kas lielāks/vienāds ar 3 V vai mazāks par 0 V, darba datora izejā uz slēgvārstu pa labi laikā, kad vārsts netiek aktivizēts	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Pārbaudiet kabeļu kopni.</li> <li>▶ Pārbaudiet darba datoru.</li> </ul>
F35311	Pārbaudiet rotācijas ātruma sensoru	No rotācijas ātruma sensora netiek saņemti visi nepieciešamie signāli	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Pārbaudiet kabeļu kopni.</li> <li>▶ Pārbaudiet darba datoru.</li> </ul>
F35312	Stūrēšana vai rotācijas ātruma sensors nav kalibrēti	Pēc mašīnas palaišanas netiek atrasta neviena derīga stūrēšanas vai rotācijas ātruma sensora kalibrēšana vai kalibrēšana tiek pārtraukta.	▶ Kalibrējiet stūrēšanu, skatīt lietošanas instrukciju.
F35313	100 m impulsi nav kalibrēti	Riteņa apgriezumu skaita sensoru impulsi nav kalibrēti un ir jāmaina stūrēšanas režīms vai riteņa apgriezumu skaita sensoru kalibrēšana tiek pārtraukta bez derīgiem kalibrēšanas koeficientiem	▶ Kalibrējiet riteņa apgriezumu skaita sensoru, skatīt lietošanas instrukciju.
F35315	Pārbaudiet ātruma sensoru pa kreisi	Riteņa apgriezumu skaita sensoru impulsu kalibrēšanas laikā kreisās puses sensors nav saskaitījis nevienu impulsu un labās puses sensors vairāk nekā 100 impulsus	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Pārbaudiet kabeļu kopni.</li> <li>▶ Pārbaudiet ātruma sensoru pa kreisi.</li> </ul>
F35316	Pārbaudiet ātruma sensoru pa labi	Riteņa apgriezumu skaita sensoru impulsu kalibrēšanas laikā labās puses sensors nav saskaitījis nevienu impulsu un kreisās puses sensors vairāk nekā 100 impulsus	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Pārbaudiet kabeļu kopni.</li> <li>▶ Pārbaudiet ātruma sensoru pa labi.</li> </ul>
F35317	Pamatdators pāriet drošajā režīmā: palaist no jauna	Pamatdators ir atpazinis iekšēju kļūdu, piemēram, pārslodzes strāvu. Visas pamatdatora izejas tiek atslēgtas.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ <i>Lai pārtrauktu mašīnas strāvas padevi:</i> Atvienojiet un atkārtoti pieslēdziet ISOBUS spraudni.</li> <li>▶ Iedarbiniet mašīnu no jauna.</li> <li>▶ <i>Ja kļūda parādās atkārtoti:</i> Sazinieties ar klientu atbalsta dienestu.</li> </ul>

Kļūdas kods	Kļūda	Iemesls	Risinājums
F35318	Kaļķa ierobežotājs darba stāvoklī	Mašīna nav kaļķa režīmā, un kaļķa ierobežotājs ir darba stāvoklī	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Kaļķa ierobežotāju ar hidraulisko vadību pagrieziet stāvēšanas pozīcijā.</li> <li>▶ Pārbaudiet ierobežotāja darba stāvokļa sensoru.</li> </ul>
F35320	Produkta datu pārsūtīšana neizdevās	Produkta datu pārsūtīšana neizdevās, jo, piemēram, savienojums starp viedtālruni un Bluetooth adapteri ir pārtraukts.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Pārbaudiet savienojumu starp viedtālruni un mašīnu.</li> <li>▶ Pārbaudiet, vai mašīnas produktu datu bāzē ir brīva vieta.</li> <li>▶ Atkāroti palaidiet pārsūtīšanu.</li> <li>▶ Atkārtoti palaidiet mySpreader.</li> <li>▶ Nepieciešamības gadījumā aktualizējiet mySpreader lietotni.</li> </ul>
F35321	Pieejama produkta datu atjaunināšana no mySpreader lietotnes	Ja tiek sākta produkta datu pārraide no mySpreader lietotnes uz mašīnu, parādās ziņojums	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Pārbaudiet datus un, ja nepieciešams, pārņemiet.</li> </ul>
F35322	Pieejami jauni produkta dati no mySpreader lietotnes	Produkta dati mySpreader lietotnē ir atjaunināti	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Pārbaudiet datus un, ja nepieciešams, pārņemiet.</li> </ul>
F35323	Ass leņķa sensora atteice	Sensora signāls ir ārpus pieļaujamā diapazona no 2 līdz 22 mA.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Pārbaudiet kabeļu kopni.</li> <li>▶ Pārbaudiet ass leņķa sensoru.</li> </ul>
F35324	Zems uzpildes līmenis	Ar aktīvu izkļiedēšanu tukšuma ziņošanas sensors reģistrē zemu uzpildes līmeni.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Uzpildiet tvertni.</li> </ul>
F35325	Izkļiedēšanas diski negriežas	Izkļiedēšanas diski ir ieslēgti. Netiek atpazīts izkļiedēšanas disku apgriezīenu skaits.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Pārbaudiet eļļas padevi.</li> <li>▶ Pārbaudiet izkļiedēšanas diska apgriezīenu skaita sensoru.</li> <li>▶ Pārbaudiet izkļiedēšanas diska hidraulisko vārstu.</li> <li>▶ Pārbaudiet kabeļu kopni.</li> </ul>
F35330	Iekšēja kļūda	Vispārīga kļūda, iemesls nezināms	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ skat. lpp. 60</li> </ul>
F35331	Pārrauts vads	Detaļas vadība nevar notikt, jo ir pārtraukts savienojums ar detaļu	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ skat. lpp. 60</li> </ul>

Kļūdas kods	Kļūda	Iemesls	Risinājums
F35332	Strāva no ārienes, slodzes spriegums izslēgts, iedarbiniet mašīnu atkārtoti	Pie darba datora vienas izejas spriegums ir izmērāms, kaut gan izeja netiek aktivizēta	► skat. lpp. 60
F35333	Pārslodzes strāva	Pārāk liela strāva ir izmērāma pie darba datora izejas, ja vados rodas īsslēgums vai detaļa tiek pārslogota. Traucējuma ziņojums parādās, sākot no 8 A strāvas.	► skat. lpp. 61
F35334	Strāva no ārienes pie izejas	Strāva pie darba datora izejas ir izmērāma, kaut gan izeja netiek aktivizēta	► skat. lpp. 61
F35335	Iekšēja kļūda	Vispārīga kļūda, iemesls nezināms	► skat. lpp. 62
F35336	Pārrauts vads	Detaļas vadība nevar notikt, jo ir pārtraukts savienojums ar detaļu.	► skat. lpp. 62
F35339	Strāva no ārienes, slodzes spriegums izslēgts, iedarbiniet mašīnu atkārtoti	Pie darba datora vienas izejas spriegums ir izmērāms, kaut gan izeja netiek aktivizēta	► skat. lpp. 62
F35338	Pārslodzes strāva	Pārāk liela strāva ir izmērāma pie darba datora izejas, ja vados rodas īsslēgums vai detaļa tiek pārslogota. Traucējuma ziņojums parādās, sākot no 8 A strāvas.	► skat. lpp. 63
F35339	Strāva no ārienes pie izejas	Pie darba datora izejas ir izmērāma strāva, kaut arī izeja netiek aktivizēta	► skat. lpp. 63
F35340	Priekšdozēšanai ieslēdziet izkliešanas diskus un izslēdziet galveno platuma daļu slēdzi	Taustiņš kaļķa priekšdozēšanai tiek ieslēgts, kamēr nav ieslēgti izkliešanas diski	► Ieslēdziet izkliešanas diskus. ► Deaktivizējiet galveno platuma daļu slēdzi.
F35341	Kalibrēšanas koeficients neuzticams, nepārņemiet kalibrēšanas koeficientu.	Noteiktais uzpildes līmeņa indikatora kalibrēšanas koeficients pārāk daudz atšķiras no parastajām vērtībām	► skat. lpp. 63
F35342	Kreisās puses riteņa sensora atteice	Riteņa ātrums pa kreisi ir 20 sekundes mazāks par 2 km/h un pa labi lielāks par 8 km/h	► skat. lpp. 64
F35343	Labās puses riteņa sensora atteice	Riteņa ātrums pa labi ir 20 sekundes mazāks par	► skat. lpp. 64

Kļūdas kods	Kļūda	Iemesls	Risinājums
		2 km/h un pa kreisi lielāks par 8 km/h	
F35348	Lentes ātrums netiek ievērots	Lentes ātrums 5 sekundes par vairāk nekā 5% atšķiras no nominālā ātruma	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ <i>Ja lentes ātrums nepārtraukti ir par zemu:</i> Palieliniet traktora hidrauliskās sistēmas jaudu.</li> <li>▶ <i>Ja lentes ātrums svārstās:</i> Pakāpeniski aizveriet LS droseli.</li> </ul>

### F35330

#### Iekšēja kļūda

CMS-T-00015382-A.1

**Papildus tiek rādīts viens vai vairāki paziņojumi:**

- Kreisais aizbīdnis MEL001
- Labais aizbīdnis MEL002
- Ievades sistēma pa kreisi MEL021
- Ievades sistēma pa labi MEL022
- AutoTS MEL054
- Tvertnes apgaismojums EEL090
- Izkliešanas sektoru apgaismojums EEL092

1. No jauna palaidiet darba datoru.
2. *Ja kļūdas ziņojums atkārtojas:*  
Darba dators ir bojāts. Šādā gadījumā, vērsieties klientu atbalsta dienestā.

### F35331

#### Pārrauts vads

CMS-T-00015383-A.1

**Papildus tiek rādīts viens vai vairāki paziņojumi:**

- Kreisais aizbīdnis MEL001
- Labais aizbīdnis MEL002
- Ievades sistēma pa kreisi MEL021
- Ievades sistēma pa labi MEL022
- AutoTS MEL054
- Tvertnes apgaismojums EEL090
- Izkliešanas sektoru apgaismojums EEL092

1. Pārbaudiet spraudņus un tapiņas pie darba datora un detaļas.
2. Pārbaudiet, vai kabeļu kopnei nav pārrauti vadi.
3. Pārbaudiet paziņojumā minēto detaļu.

### F35332

#### Strāva no ārienes, slodzes spriegums izslēgts, iedarbiniet mašīnu atkārtoti

CMS-T-00015384-A.1

**Papildus tiek rādīts viens vai vairāki paziņojumi:**

- Kreisais aizbīdnis MEL001
- Labais aizbīdnis MEL002



- Ievades sistēma pa kreisi MEL021
  - Ievades sistēma pa labi MEL022
  - AutoTS MEL054
  - Tvertnes apgaismojums EEL090
  - Izklīdēšanas sektoru apgaismojums EEL092
1. Pārbaudiet kabeļu kopni.
  2. Pārbaudiet paziņojumā minēto detaļu.
  3. Iedarbiniet mašīnu no jauna.

### F35333

#### Pārslodzes strāva

CMS-T-00015385-A.1

#### Papildus tiek rādīts viens vai vairāki paziņojumi:

- Kreisais aizbīdnis MEL001
  - Labais aizbīdnis MEL002
  - Ievades sistēma pa kreisi MEL021
  - Ievades sistēma pa labi MEL022
  - AutoTS MEL054
  - Tvertnes apgaismojums EEL090
  - Izklīdēšanas sektoru apgaismojums EEL092
1. Pārbaudiet kabeļu kopni.
  2. Pārbaudiet paziņojumā minēto detaļu.

### F35334

#### Strāva no ārienes pie izejas

CMS-T-00015386-A.1

#### Papildus tiek rādīts viens vai vairāki paziņojumi:

- Kreisais aizbīdnis MEL001
  - Labais aizbīdnis MEL002
  - Ievades sistēma pa kreisi MEL021
  - Ievades sistēma pa labi MEL022
  - AutoTS MEL054
  - Tvertnes apgaismojums EEL090
  - Izklīdēšanas sektoru apgaismojums EEL092
1. Pārbaudiet kabeļu kopni.
  2. Pārbaudiet paziņojumā minēto detaļu.

### F35335

#### Iekšēja kļūda

CMS-T-00015387-A.1

#### Papildus tiek rādīts viens vai vairāki paziņojumi:

- Pamatnes lente KHY060
- Kreisais stūres vārsts KHY513
- Labais stūres vārsts KHY515
- Kreisais slēgvārsts KHY514
- Kreisais slēgvārsts KHY514

1. No jauna palaidiet darba datoru.



2. *Ja kļūdas ziņojums atkārtojas:*

Darba dators ir bojāts. Šādā gadījumā, vērsieties klientu atbalsta dienestā.

### F35336

#### Pārrauts vads

CMS-T-00015388-A.1

#### Papildus tiek rādīts viens vai vairāki paziņojumi:

- Pamatnes lente KHY060
- Kreisais stūres vārsts KHY513
- Labais stūres vārsts KHY515
- Kreisais slēgvārsts KHY514
- Labais slēgvārsts KHY516

1. Pārbaudiet spraudņus un tapiņas pie darba datora un detaļas.

2. Pārbaudiet, vai kabeļu kopnei nav pārrauti vadi.

3. Pārbaudiet paziņojumā minēto detaļu.

### F35339

#### Strāva no ārienes, slodzes spriegums izslēgts, iedarbiniet mašīnu atkārtoti

CMS-T-00015389-A.1

#### Papildus tiek rādīts viens vai vairāki paziņojumi:

- Pamatnes lente KHY060
- Kreisais stūres vārsts KHY513
- Labais stūres vārsts KHY515

- Kreisais slēgvārsts KHY514
  - Labais slēgvārsts KHY516
1. Pārbaudiet kabeļu kopni.
  2. Pārbaudiet paziņojumā minēto detaļu.

### F35338

#### Pārslodzes strāva

CMS-T-00015390-A.1

#### Papildus tiek rādīts viens vai vairāki paziņojumi:

- Pamatnes lente KHY060
  - Kreisais stūres vārsts KHY513
  - Labais stūres vārsts KHY515
  - Kreisais slēgvārsts KHY514
  - Labais slēgvārsts KHY516
1. Pārbaudiet kabeļu kopni.
  2. Pārbaudiet paziņojumā minēto detaļu.

### F35339

#### Strāva no ārienes pie izejas

CMS-T-00015391-A.1

#### Papildus tiek rādīts viens vai vairāki paziņojumi:

- Pamatnes lente KHY060
  - Kreisais stūres vārsts KHY513
  - Labais stūres vārsts KHY515
  - Kreisais slēgvārsts KHY514
  - Labais slēgvārsts KHY516
1. Pārbaudiet kabeļu kopni.
  2. Pārbaudiet paziņojumā minēto detaļu.

### F35341

#### Kalibrēšanas koeficients neuzticams, nepārņemiet kalibrēšanas koeficientu

CMS-T-00015393-A.1

- Noteiktais kalibrēšanas koeficients:
- Minimālais kalibrēšanas koeficients: 0,500
- Maksimālais kalibrēšanas koeficients: 1,500

1. Pārbaudiet, kalibrēšanai ievadīto svaru, vai nav ievades kļūdas.
2. Pārbaudiet jūgstieņa svaru devēju.
3. Pārbaudiet ass svaru devēju.

#### **F35342**

##### **Kreisās puses riteņa sensora atteice**

CMS-T-00015394-C.1

Ļoti lēni braucot līkumos ar mazu apgriešanās apli, riteņa sensors var ziņot par atteici.

1. Pārbaudiet kabeļu kopni.
2. Pārbaudiet radara sensoru.

#### **F35343**

##### **Labās puses riteņa sensora atteice**

CMS-T-00015395-C.1

Ļoti lēni braucot līkumos ar mazu apgriešanās apli, riteņa sensors var ziņot par atteici.

1. Pārbaudiet kabeļu kopni.
2. Pārbaudiet radara sensoru.

# Servisa informācijas atvēršana

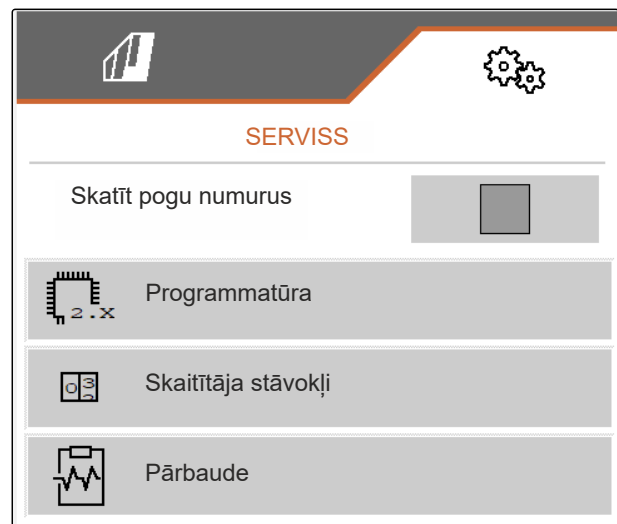
# 17

CMS-T-00010692-C.1

Var atvērt šādu informāciju:

- Programmatūras versijas
- Skaitītāja stāvokļi
- Pārbaude

1. Izvēlnē "Iestatījumi" izvēlieties "Serviss".
2. Lai pogas sanumurētu pogu joslā: izvēlieties "Skatīt pogu numurus".
3. Lai atvērtu programmatūras informāciju vai mašīnas identifikācijas numuru: izvēlieties "Programmatūra".
4. Lai atvērtu skaitītāju stāvokļus: izvēlieties "Skaitītāja stāvokļi".
5. Lai atvērtu pārbaudi tvertnei, izkļiedēšanas mehānismam vai ECU: izvēlieties "Pārbaude".



CMS-I-00007361

6. Lai veiktu standarta iestatījumus: izvēlieties "Iestatīšana".
  - Uzpildes līmeņa indikatora kalibrēšana, skat. lpp. 66.
  - Tikai klientu atbalsta dienestam: ievadiet FlowControl korekcijas koeficientu.
  - Motoru kalibrēšana, skat. lpp. 66.
7. Lai parādītu piekraušanas kontroli: izvēlieties "Piekraušanas kontrole".
8. Lai parādītu ISOBUS dalībnieku: izvēlieties "Tīkla pārskats".



CMS-I-00009862

# Mašīnas uzturēšana

18

CMS-T-00009886-C.1

## 18.1 Uzpildes līmeņa indikatora konfigurēšana

CMS-T-00015160-B.1

Ja uzpildes līmeņa indikators nestrādā pareizi, tas ir vēlreiz jātarē un jākalibrē.

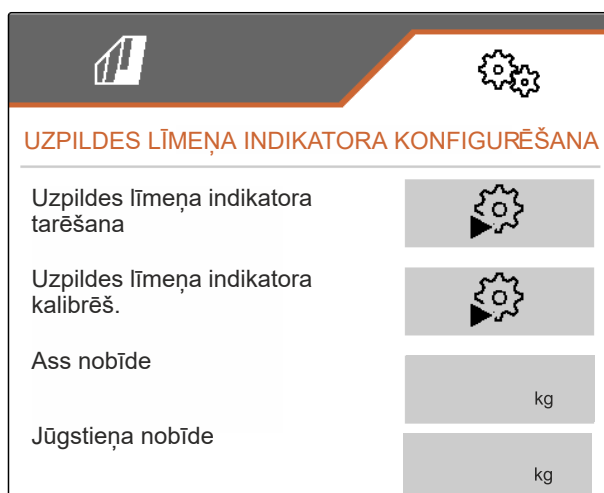
1. Pilnībā iztukšojiet tvertni.
  2. Mašīnu izlīdziniet horizontāli.
  3. Izvēlnē "Iestatījumi" izvēlieties "Serviss" > "Iestatīšana" > "Uzpildes līmeņa indikatora konfigurēšana".
  4. Izvēlieties "Uzpildes līmeņa indikatora tarēšana".
- ➔ Tiek rādīts teorētiskais tvertnes uzpildes līmenis.

5. ✓ Saglabājiet vērtības

vai

✗ Noraidiet vērtības.

6. Izvēlieties "Uzpildes līmeņa indikatora kalibrēšana".
7. > Tālāk.
8. Uzpildiet tvertni. Jābūt zināmam uzpildes daudzumam.



CMS-I-00009871



### NORĀDE

Minimālais uzpildes daudzums: 1.000 kg

9. Iepildīto daudzumu ievadiet kā faktisko tvertnes tilpumu.

10. > Tālāk.

➔ Tiek rādīts jaunais kalibrēšanas koeficients.

11. ✓ Saglabājiēt vērtības

vai

✗ Noraidiet vērtības.

## 18.2 FlowControl konfigurēšana

CMS-T-00015161-A.1

▶ Ievadiet manuālo korekcijas koeficientu pa kreisi.

▶ Ievadiet manuālo korekcijas koeficientu pa labi.

➔ Standartvērtība: vērtību diapazons

CMS-I-00009870

## 18.3 AutoTS kalibrēšana


CMS-T-00015162-A.1

### NORĀDE

Nav kalņa izkļiedēšanai

1. Izvēlnē "Iestatījumi" izvēlieties "Serviss" > "Iestatījumi" > "Motoru kalibrēšana".

2. Atveriet "AutoTS kalibrēšana".



3.  Novietojiet pozīcijā izkļiedēšanai pie lauka robežas.

4. Ievades lāpstiņu novietojiet izkļiedēšanas pie robežas pozīcijā.

5. > Tālāk

6.  Novietojiet normālas izkļiedēšanas pozīcijā.

7. > Tālāk

	kreisā	pa labi
Pašreizējās sprieg.	0.00 v	0.87 v
	3.90 v	3.89 v
	1.50 v	0.87 v

CMS-I-00007365

8. ✓ Saglabāriet apgūto pozīciju

vai









✗ noraidiet.

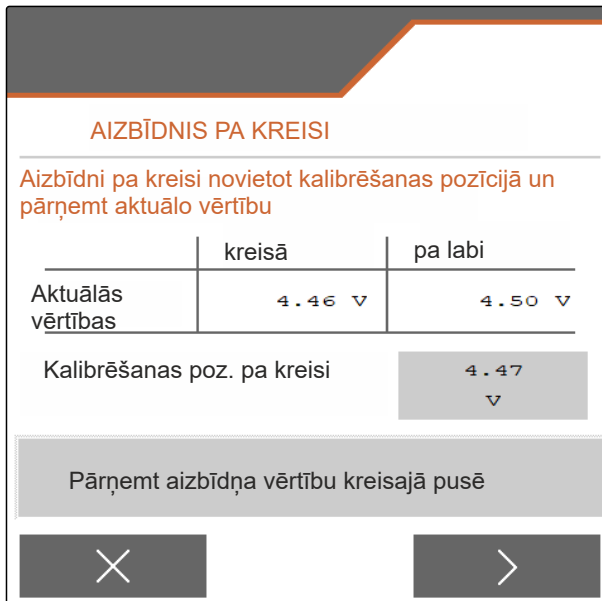
## 18.4 Aizbīdņa kalibrēšana

CMS-T-00015163-B.1

### NORĀDE

Tikai dubultajam aizbīdnim

1. Izvēlnē "Iestatījumi" izvēlieties "Serviss" > "Iestatījumi" > "Motoru kalibrēšana".
2. Atveriet "Aizbīdņa kalibrēšana".
3.   Pilnībā atveriet dubulto aizbīdņi kreisajā pusē.
4.   Aizveriet dubulto aizbīdņi kreisajā pusē.
5. *Ja ir sasniegta gala vērtība:*  
Izvēlieties "Pārņemt aizbīdņa vērtību kreisajā pusē".
6. > Tālāk.
7.   Pilnībā atveriet dubulto aizbīdņi labajā pusē.
8.   Aizveriet dubulto aizbīdņi labajā pusē.
9. *Ja ir sasniegta gala vērtība:*  
Izvēlieties "Pārņemt aizbīdņa vērtību kreisajā pusē".
10. ✓ Saglabāriet kalibrēšanas vērtības  
vai  
✗ noraidiet.



AIZBĪDNIS PA KREISI

Aizbīdņi pa kreisi novietot kalibrēšanas pozīcijā un pārņemt aktuālo vērtību

	kreisā	pa labi
Aktuālās vērtības	4.46 ▾	4.50 ▾
Kalibrēšanas poz. pa kreisi	4.47 ▾	

Pārņemt aizbīdņa vērtību kreisajā pusē

✗ >

CMS-I-00009872


## 18.5 Ievades sistēmas kalibrēšana


CMS-T-00015164-A.1

### NORĀDE

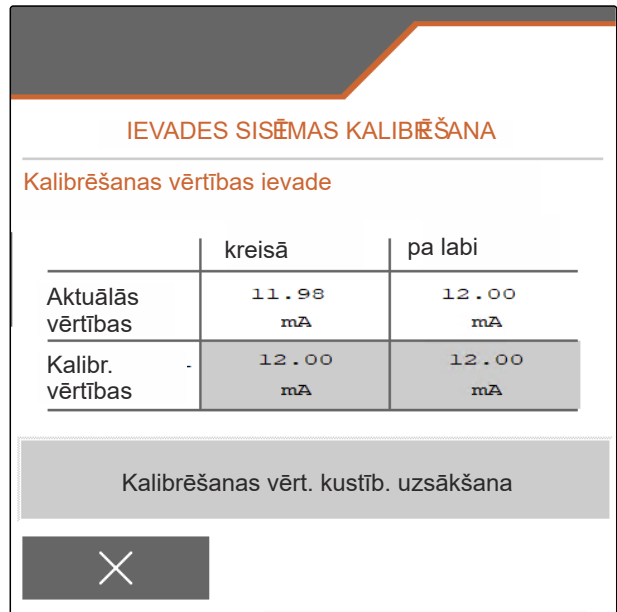
Tikai dubultajam aizbīdnim



1. Izvēlnē "Iestatījumi" izvēlieties "Serviss" > "Iestatījumi" > "Motoru kalibrēšana".
2. Atveriet "Ievades sistēmas kalibrēšana".
3. Izvēlieties "Kalibrēšanas vērtību kustības uzsākšana".
4. > Tālāk.
5.  Aizveriet ievades sistēmu kreisajā pusē.
 

➔ Urbumiem ievades sistēmā un pievadē ir jāsasaskan.
6.  Aizveriet ievades sistēmu labajā pusē.
 

➔ Urbumiem ievades sistēmā un pievadē ir jāsasaskan.
7. ✓ Saglabāji kalibrēšanas vērtības  
vai  
✗ noraidiet.

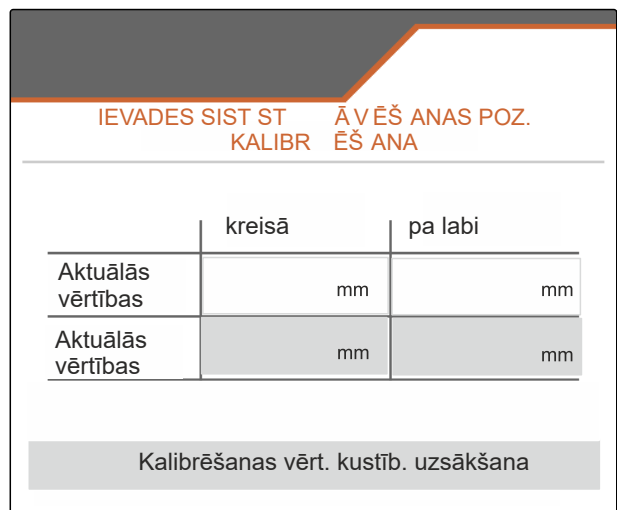


CMS-I-00009869

## 18.6 Ievades sistēmas stāvēšanas pozīcijas kalibrēšana

CMS-T-00015165-A.1

1. Izvēlnē "Iestatījumi" izvēlieties "Serviss" > "Iestatījumi" > "Motoru kalibrēšana".
2. Atveriet "Ievades sistēmas stāvēšanas pozīcijas kalibrēšana".
3. Izvēlieties "Kalibrēšanas vērtību kustības uzsākšana".
4. ✓ Saglabāji kalibrēšanas vērtības  
vai  
✗ noraidiet.



CMS-I-00009873

# Pielikums

# 19

CMS-T-00009900-A.1

## 19.1 Papildus piemērojamie dokumenti

CMS-T-00010724-A.1

Lietošanas instrukcija ZG-TX

Vadības pults lietošanas instrukcija

## Saraksti

## 20

## 20.1 Atslēgvārdu rādītājs

<b>A</b>		Digitālā lietošanas instrukcija	5
Adrese		Dokumentācija	48
<i>Tehniskā redakcija</i>	5	<i>Atvēršana</i>	48
		<i>Pārvaldība</i>	49
Aizbīdnis		<b>F</b>	
<i>Kalibrēšana</i>	68	FlowControl	
Atpakaļ uz iepriekšējo izvēlni	12	<i>Konfigurēšana</i>	67
AutoTS		Funkciju pārskats	8
<i>Kalibrēšana</i>	67	<b>H</b>	
<b>B</b>		HeadlandControl	
Braucieni pa ceļiem		<i>Lietošana</i>	43
<i>Inerces stūrējamās ass bloķēšana</i>	46	<b>I</b>	
<b>D</b>		lestatījumi	
Darba apgaismojums		<i>pāriet uz lauka izvēlni</i>	12
<i>Lietošana</i>	39	lestatījumu izvēlne	
Darba dokumentēšana	48	<i>Pārskats</i>	9
Darba izvēlne		lestatījumu veikšana	
<i>Lietošana</i>	39	<i>Rādījuma iestatīšana</i>	21
<i>Pārskats</i>	11	lestrādes daudzumi	
Darba stāvoklis		<i>darba izvēlnē</i>	11
<i>darba izvēlnē</i>	11	lestrādes daudzums	
Darbnīcā veicams darbs	4	<i>ievade</i>	33
Daudzfunkciju indikators		<i>pielāgot</i>	41
<i>darba izvēlnē</i>	11	levades sistēma	
<i>Maiņa</i>	25	<i>Kalibrēšana</i>	68
Daudzuma maiņa	41	<i>Stāvēšanas pozīcijas kalibrēšana</i>	69
Dienas režīms		Impulsi uz 100 m	
<i>ieslēgšana</i>	21	<i>apguve</i>	14

Inerces funkcija <i>Stūrējamā ass</i>	44	<b>L</b>	
Inerces stūrējamā ass <i>Automātiskā pretstūrēšana nogāzē</i>	45	Lauka izvēle <i>pāriet uz iestatījumiem</i>	12
<i>Bloķēšana braucieniem pa ceļiem</i>	46	<i>Pārskats</i>	9
<i>Inerces funkcijas izmantošana</i>	44	Lentes ātruma indikators	
<i>Manuāla pretstūrēšana nogāzē</i>	45	<i>darba izvēlnē</i>	11
Info <i>Servisa informācija</i>	65	Lentes inerces darbība <i>Posma iestatīšana</i>	21
Izkliedēšana pie lauka robežas <i>veikšana</i>	43	Lietošana	12
Izkliedēšana <i>sāciet abās pusēs</i>	40	<b>M</b>	
<i>vienpusēji</i>	40	Mašīnas parametri <i>darba izvēlnē</i>	11
Izkliedēšanas mehānisms <i>Kaļķa izkliedēšana</i>	16	Mēslojuma daudzums <i>darba izvēlnē</i>	11
<i>Mēslojuma izkliedēšana</i>	17	Mēslojums <i>Izkliedēšanas mehānisma pārbūve</i>	17
Izsēja <i>Sākšana</i>	40	Mikrogranulu daudzums <i>darba izvēlnē</i>	11
<i>vienpusēji</i>	40		
Izvēles taustiņi <i>Maiņa</i>	26	<b>N</b>	
Izvēlnes <i>Šķirstīt</i>	12	Nakts režīms <i>ieslēgšana</i>	21
<b>K</b>		Normas daudzums <i>iestatīšana</i>	27
Kalibrēšana <i>Metodes izvēle</i>	34	<b>P</b>	
Kalibrēšanas koeficients <i>Manuāls aprēķins kaļķim</i>	36	Platuma daļas <i>slēgšana</i>	42
<i>manuāls aprēķins mēslojumam</i>	34	Pogu josla <i>Šķirstīt</i>	12
Kalibrēšanas metode <i>Manuāli, automātiski</i>	21	Pretstūrēšana nogāzē <i>Automātiski</i>	45
Kaļķa izkliedēšana <i>Izkliedēšanas mehānisma pārbūve</i>	16	<i>Manuāli</i>	45
Kļūdas <i>Kļūdu ziņojumu apstrāde</i>	50	Produkts <i>Datu ievade</i>	29
Kļūdu ziņojumi <i>Apstrāde</i>	50	<i>Dzēšana</i>	28
Kontakti <i>Tehniskā redakcija</i>	5	<i>izveidot no jauna</i>	28
		<i>Pārvaldība</i>	28

Profili		Trauksmes robeža	
<i>HeadlandControl iepriekšēja izvēle</i>	25	<i>ievadiet tvertnes uzpildes līmenim</i>	27
<i>Iestatīšana</i>	23	Tvertne	
<i>Pārslēgšanas punktu izvēle</i>	24	<i>Iztukšošana</i>	47
<i>Pārvaldība</i>	22	Tvertnes uzpildes līmenis	
<i>Platuma daļu rādīšana parabolās formā</i>	24	<i>Trauksmes robežas ievadīšana</i>	27
<i>Platuma daļu skaita izvēle</i>	25		
<i>Pults izvēle</i>	23		
		<b>U</b>	
		Uzpilde	
		<i>Ar svariem</i>	32
		<i>bez svariem</i>	31
		Uzpildes līmenis	
		<i>Indikatora konfigurēšana</i>	66
		<i>Tvertne ar svariem</i>	32
		<i>Tvertne bez svariem</i>	31
		Uzpildes līmeņa indikators	
		<i>Tarēšana</i>	20
		<b>Ā</b>	
		Ātruma sensors	
		<i>mašīna uzstādīšana</i>	14
		Ātruma signāla avots	
		<i>Impulsu uz 100 m apguve</i>	14
		Ātruma signāla uzstādīšana	13
		Ātruma signāls	
		<i>uzstādīts no traktora</i>	13
		<b>Ģ</b>	
		Ģeometrijas dati	
		<i>levade</i>	18
<b>R</b>			
Rādījuma iestatīšana			
<i>Pārslēgšana starp dienas režīmu un nakts režīmu</i>	21		
Rotācijas ātruma sensors			
<i>Kalibrēšana</i>	20		
<b>S</b>			
Sākšana	39		
Section Control			
<i>Lietošana</i>	40		
Sēklas daudzums			
<i>darba izvēlnē</i>	11		
Servisa informācija			
<i>atvēršana</i>	65		
Sēšanas lemešu histogramma			
<i>Indikācija</i>	11		
Simulētais ātrums			
<i>Uzstādīšana</i>	13		
Starp dienas režīmu un nakts režīmu			
<i>Nomaiņa</i>	21		
Statusa josla			
<i>darba izvēlnē</i>	11		
Stūrējamā ass			
<i>Automātiskā pretstūrēšana nogāzē</i>	45		
<i>Inerces funkcijas izmantošana</i>	44		
<i>Manuāla pretstūrēšana nogāzē</i>	45		
Stūrēšana			
<i>AutoTrail kalibrēšana</i>	19		
<i>Bloķēšana braucieniem pa ceļiem</i>	46		
<i>Iestatīšana</i>	18		
<b>T</b>			
Task Controller	48		
Taustiņu funkcijas			
<i>Maiņa</i>	26		





**AMAZONEN-WERKE**  
H. DREYER SE & Co. KG  
Postfach 51  
49202 Hasbergen-Gaste  
Germany

+49 (0) 5405 501-0  
[amazone@amazone.de](mailto:amazone@amazone.de)  
[www.amazone.de](http://www.amazone.de)