

Orientierungshilfe zum Saisonstart

MG7958-DE-DE

FT-P – ISOBUS manuell



INHALTSVERZEICHNIS

1. Allgemeine Hinweise

2. Startseite der Maschinensoftware

3. Arbeitsmenü der Maschinensoftware

3.1 Arbeitsmenü Übersicht

4. Vorbereitung des Einsatzes

5. Vorgehensweise beim Einsatz

5.1 Befüllen

5.2 Rührwerk einstellen

5.3 Spritzen

5.4 Reinigung

6. Software-Einstellungen

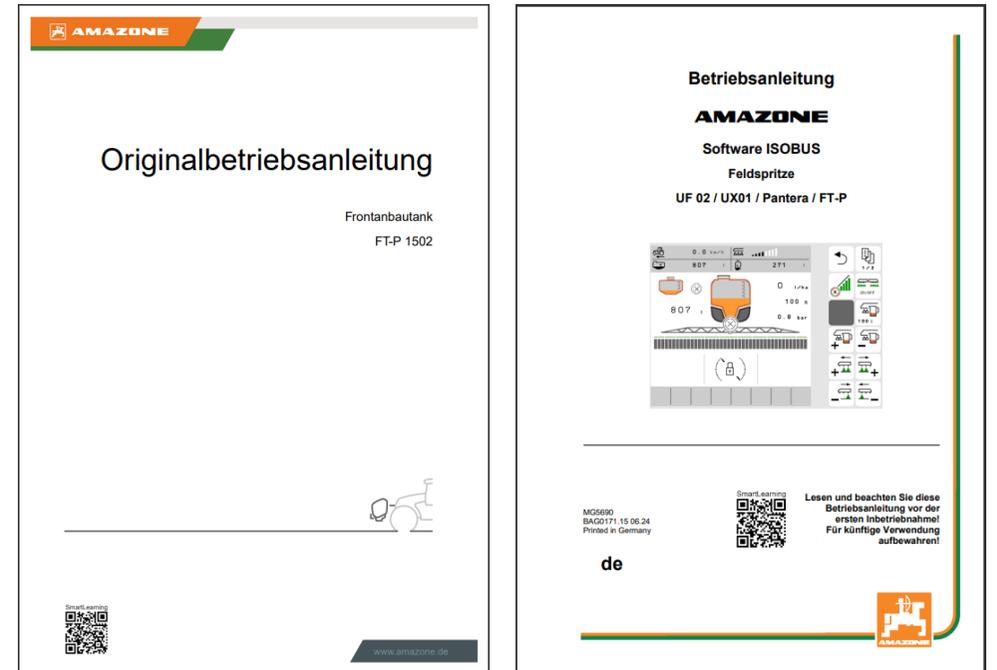
6.1 Software ISOBUS

6.2 SCHMOTZER Hackmaschine

7. Maschinenseitige Vorbereitung des Task Controller

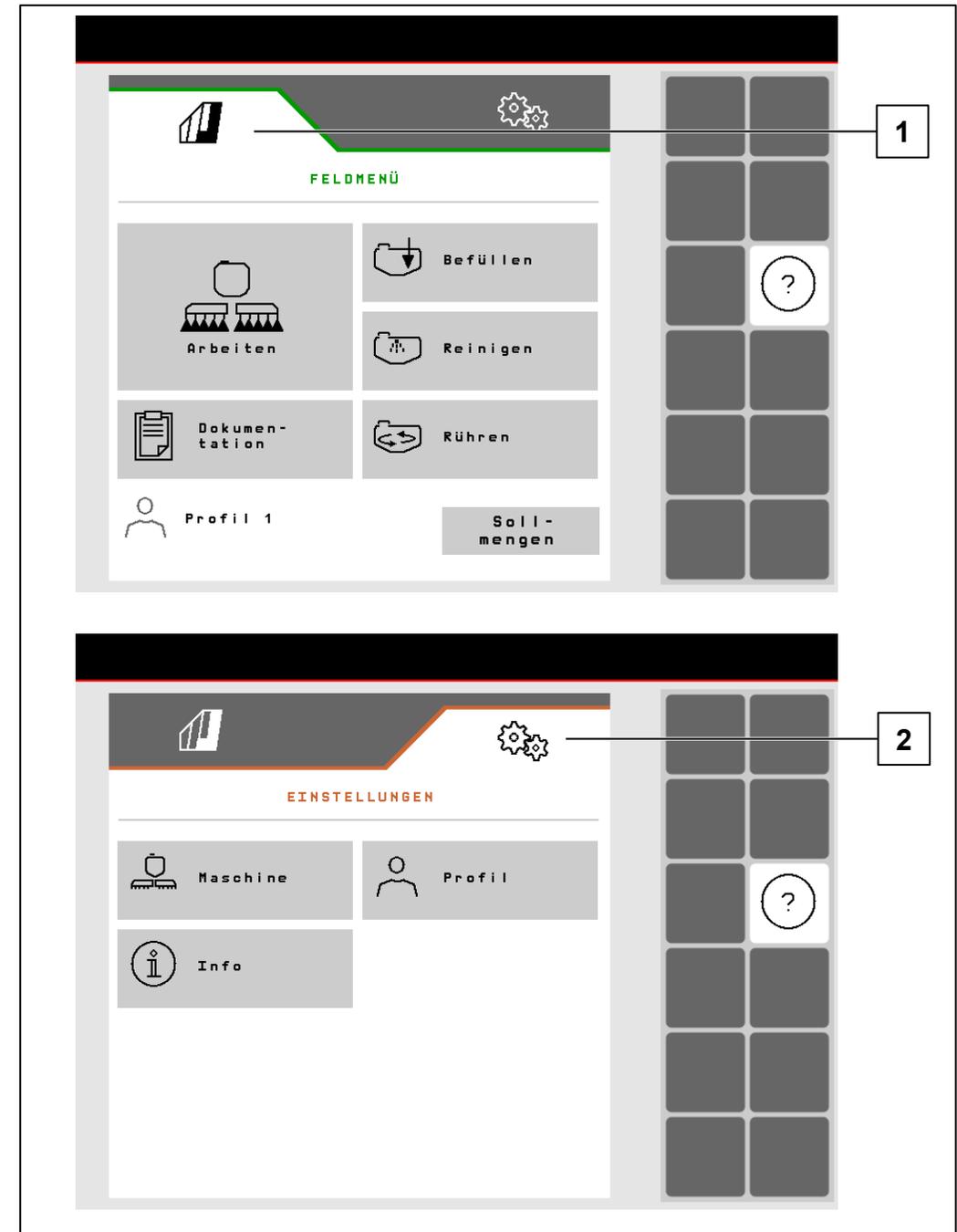
1. Allgemeine Hinweise

- Die Nutzung dieser Unterlage setzt voraus, dass die Betriebsanleitung der Maschine und der Software gelesen und verstanden wurden. Die entsprechenden Dokumente sind auf der rechten Seite abgebildet.
- Daher besteht die Notwendigkeit, weiterführende Informationen der Betriebsanleitung zu entnehmen. Die Betriebsanleitung ist stets verfügbar zu halten.
- Die Unterlage Orientierungshilfe zum Saisonstart FT-P dient dem Anwender als Leitfaden, um die Maschine zur neuen Saison zu prüfen und wieder in Betrieb zu nehmen. Diese Unterlage bezieht sich auf die Softwareversion NW242-I und ist auch nur für diese gültig.



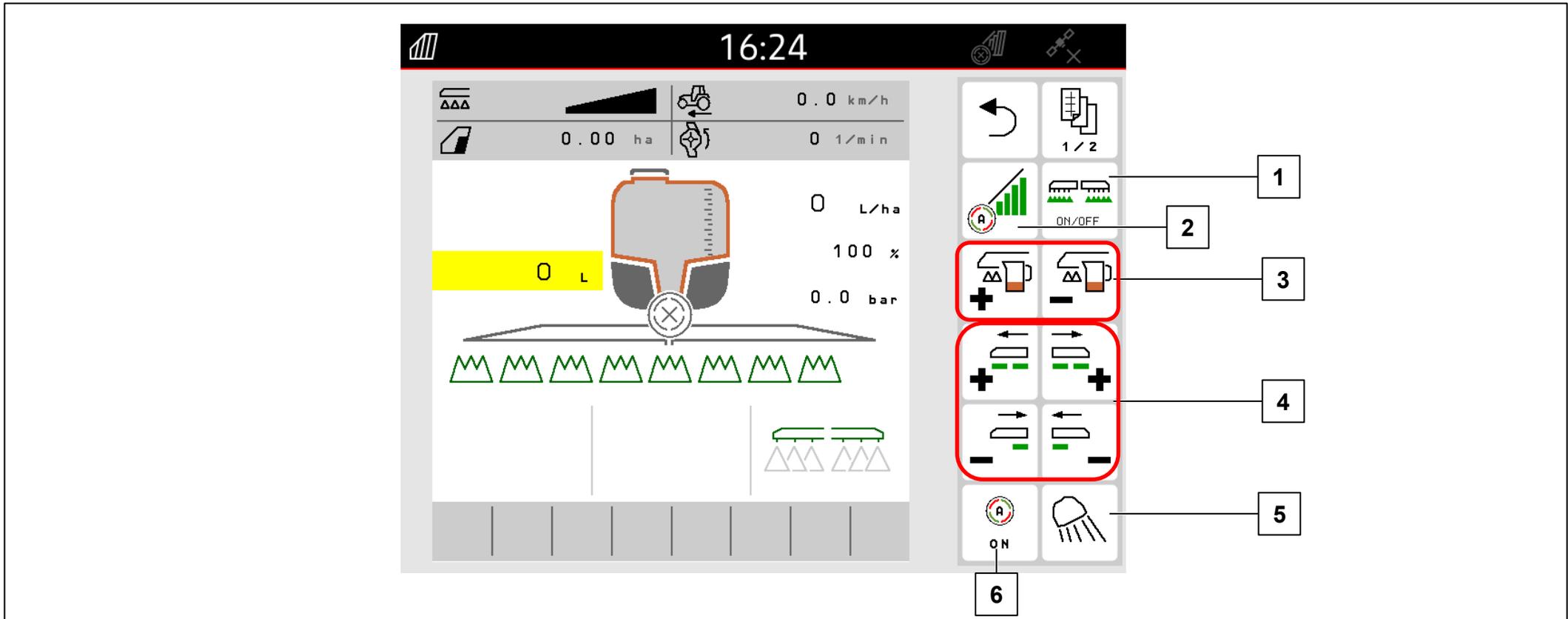
2. Startseite der Maschinensoftware

- Das Hauptmenü gliedert sich in das Feldmenü (1) und das Einstellmenü (2).
- Der Wechsel der Menüs erfolgt mit einem Klick auf eine der markierten Schaltflächen.
- Vom Feldmenü kann in die Untermenüs Arbeiten, Dokumentation, Befüllen, Reinigen und Rühren gewechselt werden. Außerdem ist es unter Sollmengen möglich, die gewünschte Fläche und Ausbringmenge einzugeben.
- Vom Einstellmenü kann in die Untermenüs Maschine, Profil und Info gewechselt werden.



3. Arbeitsmenü der Maschinensoftware

3.1 Arbeitsmenü Übersicht



- (1) Spritzen einschalten/ ausschalten
- (2) Section Control einschalten
- (3) Ausbringmenge erhöhen/ reduzieren
- (4) Teilbreiten einschalten/ ausschalten
- (5) Arbeitsbeleuchtung einschalten
- (6) Automaten einschalten

4. Vorbereitung des Einsatzes

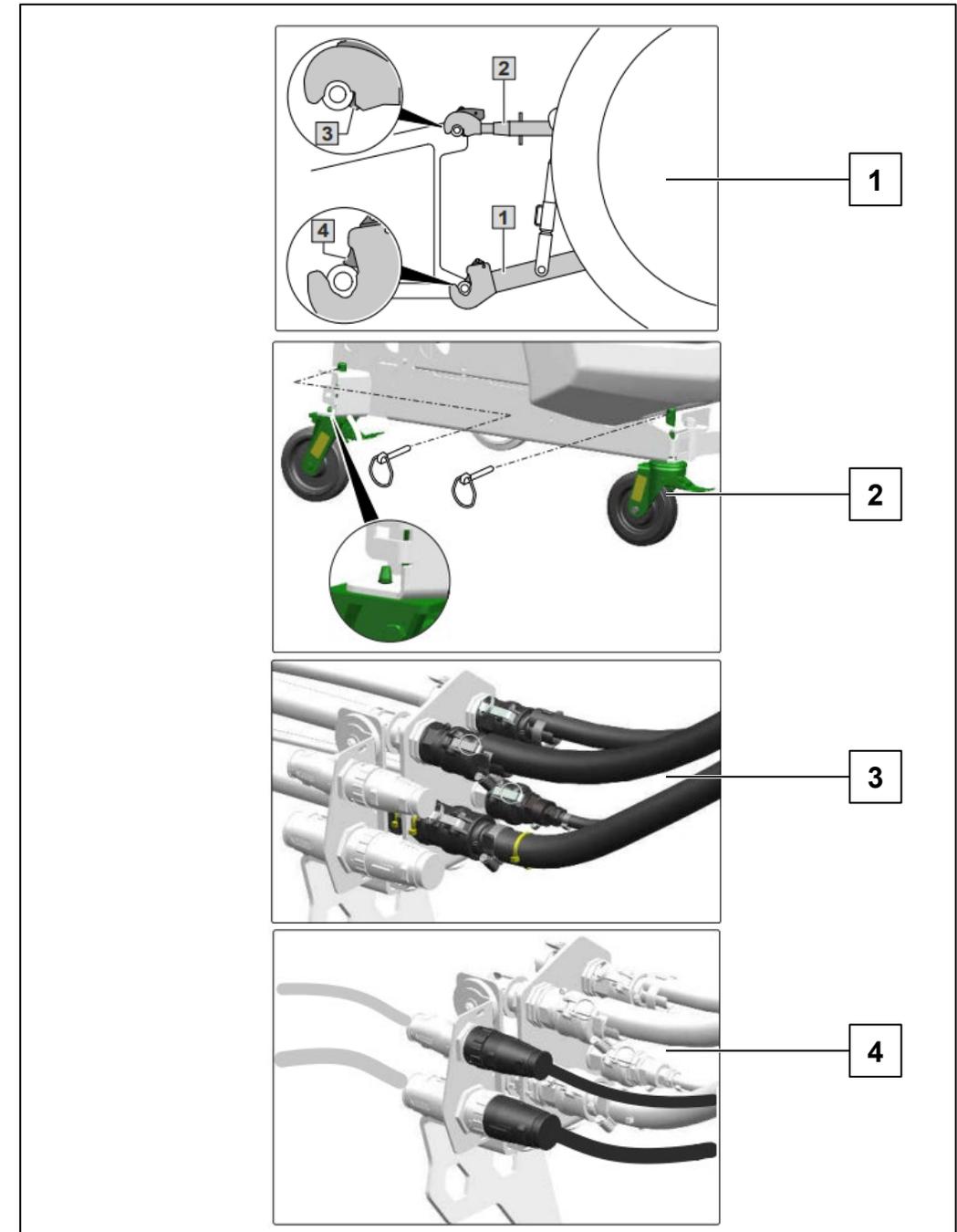
Voraussetzungen:

- Leergewicht Traktor mindestens 7000 kg
- Maximal zulässige Fahrgeschwindigkeit: 40 km/h
- pH-Wert der Spritzflüssigkeit: größer als 1,5

Für den Fall, dass der Traktor erstmalig mit dem FT-P gekuppelt werden soll, unbedingt das Kapitel 6 der Betriebsanleitung des FT-Ps beachten.

Kuppeln der Maschine:

Traktor auf ausreichenden Abstand an die Maschine heranzufahren. Hydraulikschläuche und die Versorgungsleitung für die Beleuchtung aus den Parkpositionen entnehmen und an den Traktor kuppeln. Anschließend kuppeln Sie den Dreipunkt-Anbaurahmen an (1) und demontieren Sie die Transportvorrichtung (2). Zuletzt kuppeln Sie die Spritzflüssigkeits-Schlauchleitungen (3) und die Elektronikleitungen an (4).



5. Vorgehensweise beim Einsatz

5.1 Befüllen

Saugbefüllung Spritzflüssigkeitstank

1. Saugschlauch mit dem Sauganschluss und der Entnahmestelle ankuppeln
2. Spritzflüssigkeitspumpe antreiben

3.  für Saugarmatur „SA“ wählen

4.  für Druckarmatur „DA“ wählen

5.  für Schalthahn „SF“ wählen

6. Spritzmittel während des Befüllens zugeben.

Nach dem Befüllen:

Wenn Sollmenge erreicht ist:

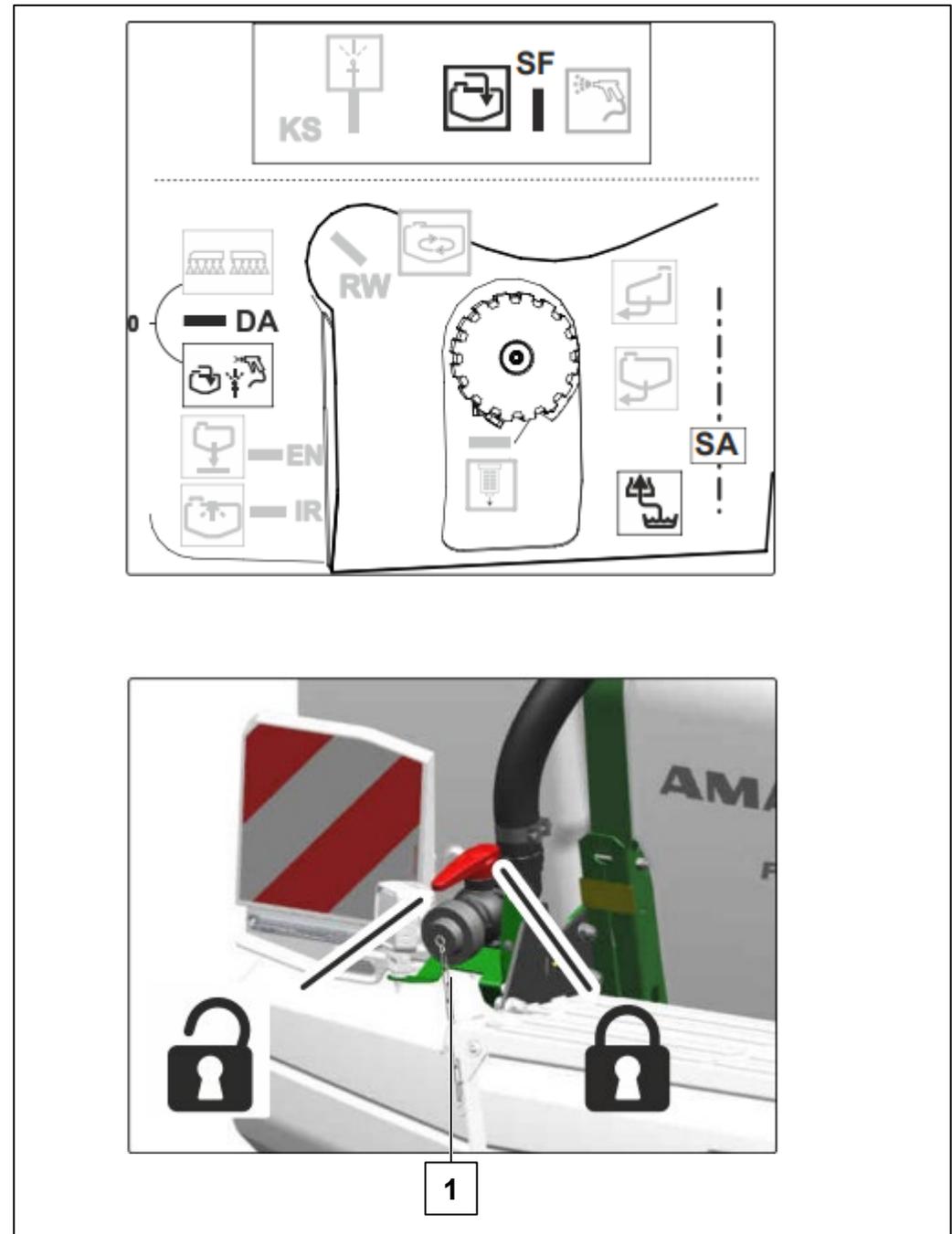
7. Position „0“ für Schalthahn „SF“ wählen.
8. Position „0“ für Druckarmatur „DA“ wählen.

Druckbefüllung Spritzflüssigkeitstank (1)

1. Druckschlauch an Hydranten ankuppeln
2. Absperrhahn am Druckanschluss öffnen
3. Spritzmittel während des Befüllens zugeben.

Wenn der gewünschte Füllstand erreicht ist:

4. Absperrhahn schließen
5. Druckschlauch abkuppeln



5. Vorgehensweise beim Einsatz

5.1 Befüllen

Pflanzenschutzmittel zugeben und Kanister reinigen

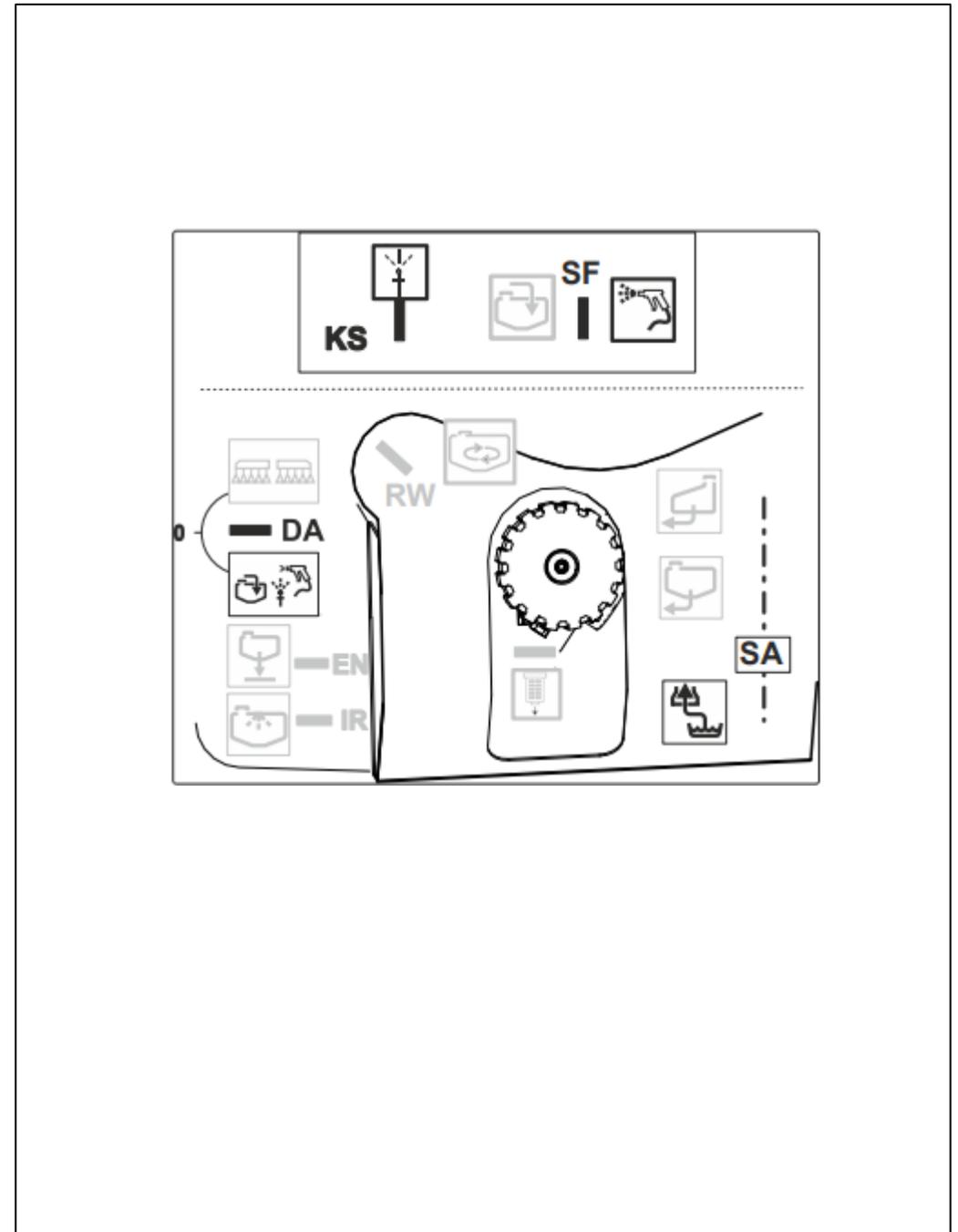
1. Deckel des Spritzflüssigkeitstanks öffnen.
2. Pflanzenschutzmittel während des Befüllens vorsichtig zugeben.
3. Wenn die Befüllung des Spritzflüssigkeitstanks abgeschlossen ist:

 an der Saugarmatur für Spülwasser wählen.

4. Spritzmittelkanister über die Düse stülpen und herunterdrücken. Spritzmittelkanister wird von innen gereinigt.
5. Absperrhahn "KS" öffnen und halten.

6.  für den Schalthahn "SF" wählen.

7. Einspülbereich mit der Spritzpistole reinigen.
8. Position "0" für den Schalthahn "SF" wählen.
9. Deckel des Spritzflüssigkeitstanks schließen.

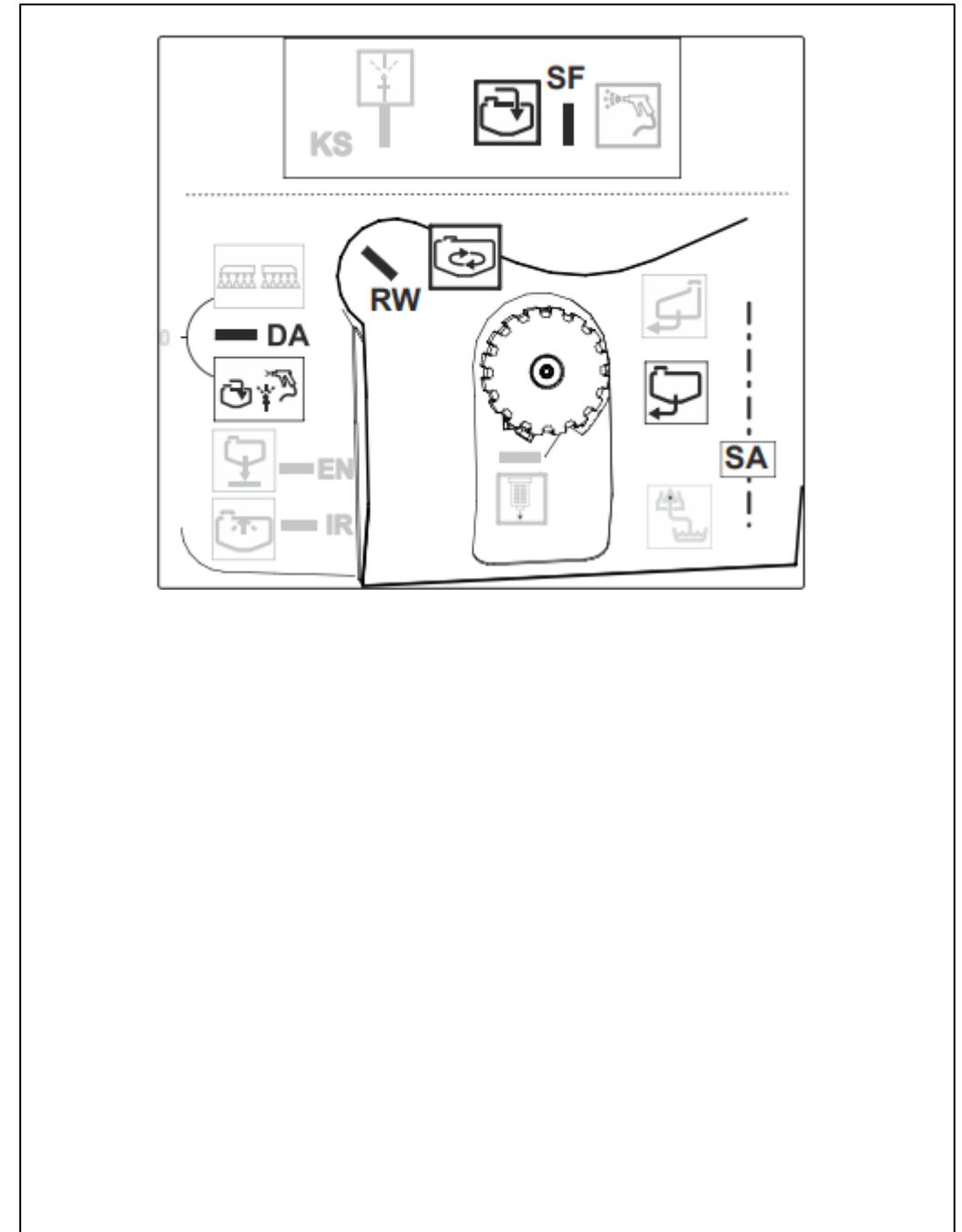


5. Vorgehensweise beim Einsatz

5.2 Rührwerk einstellen

Nachdem die Spritze befüllt wurde, muss das Rührwerk eingestellt werden:

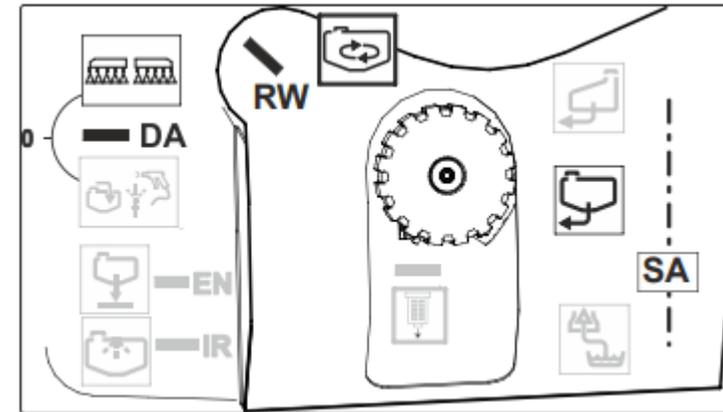
1. Spritzflüssigkeitspumpe antreiben.
2.  für Saugarmatur "SA" wählen.
3.  für Druckarmatur "DA" wählen.
4.  für Schalthahn "SF" wählen.
5. Rührwerk "RW" einstellen.



5. Vorgehensweise beim Einsatz

5.3 Spritzen

1. Rührwerk „RW“ einstellen.
2.  für Druckarmatur „DA“ wählen.
3.  für Saugarmatur „SA“ wählen.
4. Bedienterminal einschalten.
5. Aufwandmenge über das Bedienterminal im Feldmenü eingeben.
6. Spritzflüssigkeitspumpe mit der Betriebsdrehzahl antreiben.
7. Spritzen über das Bedienterminal im Arbeitsmenü einstellen.



5. Vorgehensweise beim Einsatz

5.4 Reinigung

Startbedingungen

Um die Reinigungsprogramme (Intensiv- und Schnellreinigung) starten zu können, müssen folgende Bedingungen erfüllt werden:

- Maximaler Füllstand im Haupttank: <1 %
- Spülwassertank ausreichend gefüllt

5. Vorgehensweise beim Einsatz

5.4 Reinigung

Gestänge spülen:

1. Spritzflüssigkeitspumpe antreiben
2. Rührwerk schließen
3. Druckarmatur auf Position Spritzen
4. Saugarmatur auf Position Spülwassertank
5. Spritzen für 15 Sekunden am Bedienterminal einschalten

Filter reinigen (1):

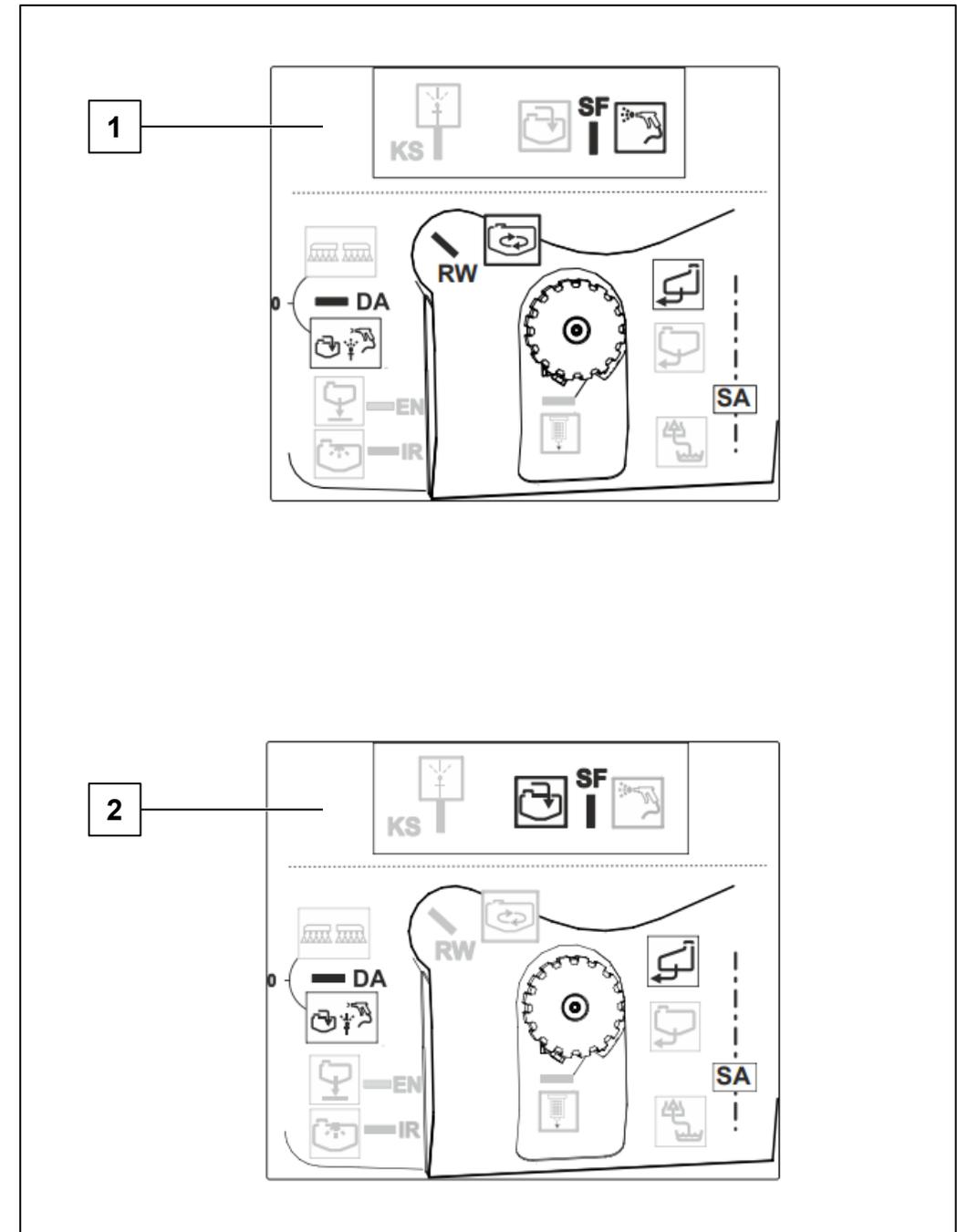
6. Druckarmatur auf Position Befüllen stellen
7. Schalthahn SF auf Position Pistole stellen
8. Saugfilterdeckel 20 Sekunden entlüften
9. Saugfilter entnehmen und reinigen
10. O-Ringe fetten
11. Saugfilter wieder einsetzen

Druckfilter reinigen:

12. Spritzflüssigkeitspumpe ausschalten
13. Druckarmatur auf Position „0“
14. Druckfilter entnehmen und reinigen
15. O-Ringe fetten
16. Druckfilter wieder einsetzen

Spritzflüssigkeit verdünnen (2):

17. Spritzflüssigkeitspumpe einschalten
18. Saugarmatur auf Spülwassertank stellen
19. Druckarmatur auf Position Befüllen stellen
20. Schalthahn SF auf Position Tank Befüllen stellen

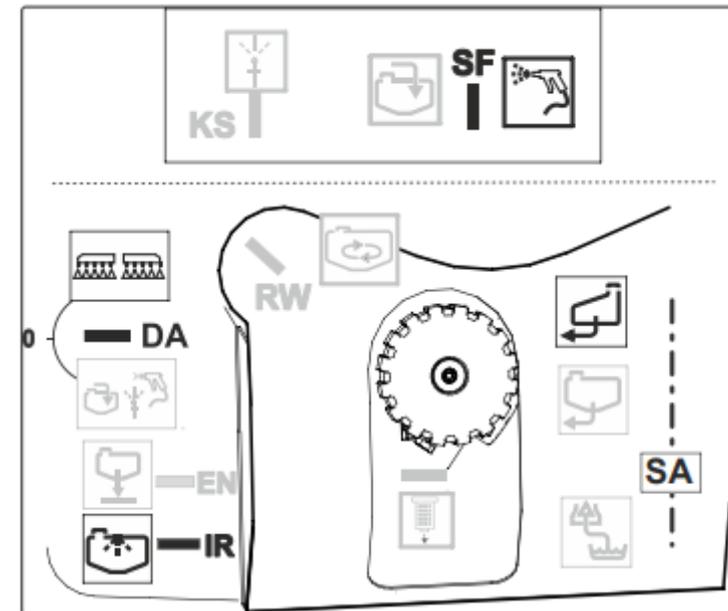


5. Vorgehensweise beim Einsatz

5.4 Reinigung

Schnellreinigung/Intensivreinigung:

1. Spritzflüssigkeitspumpe einschalten
2.  für „DA“ wählen
3.  für „SA“ wählen
4.  für Schalthahn „SF“ wählen
5. Mit Spritzpistole den Tank reinigen
6. Absperrhahn „KS“ öffnen
7.  für „SF“ wählen
8. Absperrhahn „IR“ öffnen und wieder schließen
Innenreinigung mit 10 % des Spülwassers durchführen
9.  für „DA“ wählen
10. Rührwerk „RW“ komplett öffnen
Rührwerke mit 10 % des Spülwassers spülen
11.  für „SA“ wählen

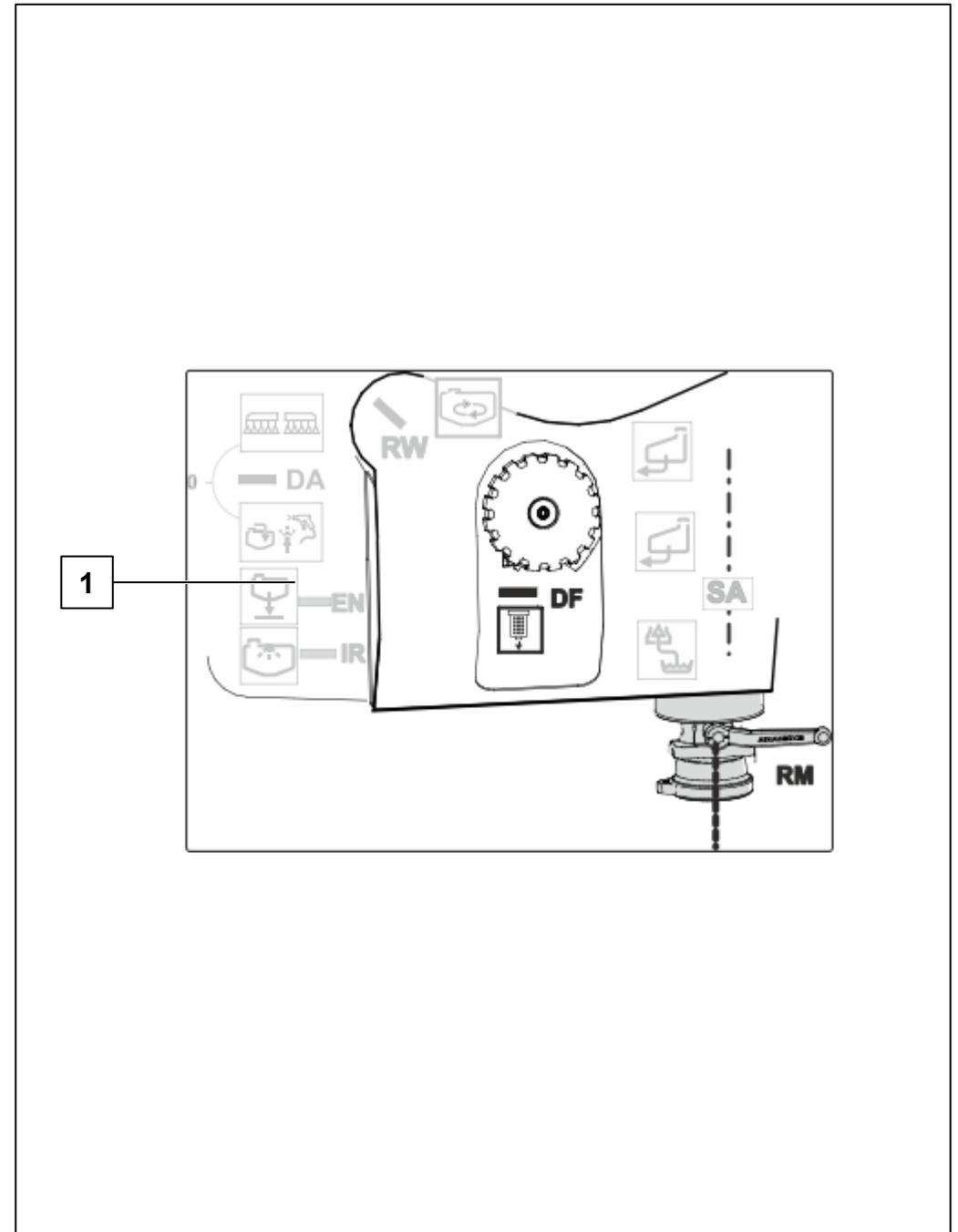


5. Vorgehensweise beim Einsatz

5.4 Reinigung

Schnellreinigung/Intensivreinigung:

12. Spritzen über Bedienterminal einschalten und Reinigungswasser ausspritzen (Spritzen mehrmals ein- und ausschalten)
13. Restmenge ausspritzen bis Luft aus den Düsen austritt.
14. Für eine Intensivreinigung Schritt 1 – 12 dreimal wiederholen
15. Finale Restmenge ablassen
16. Auffangbehälter unter das Ablassventil stellen
17. Absperrhähne „DF“ und „RM“ öffnen (**1**)
18. Restmenge ablassen und Absperrhähne wieder schließen



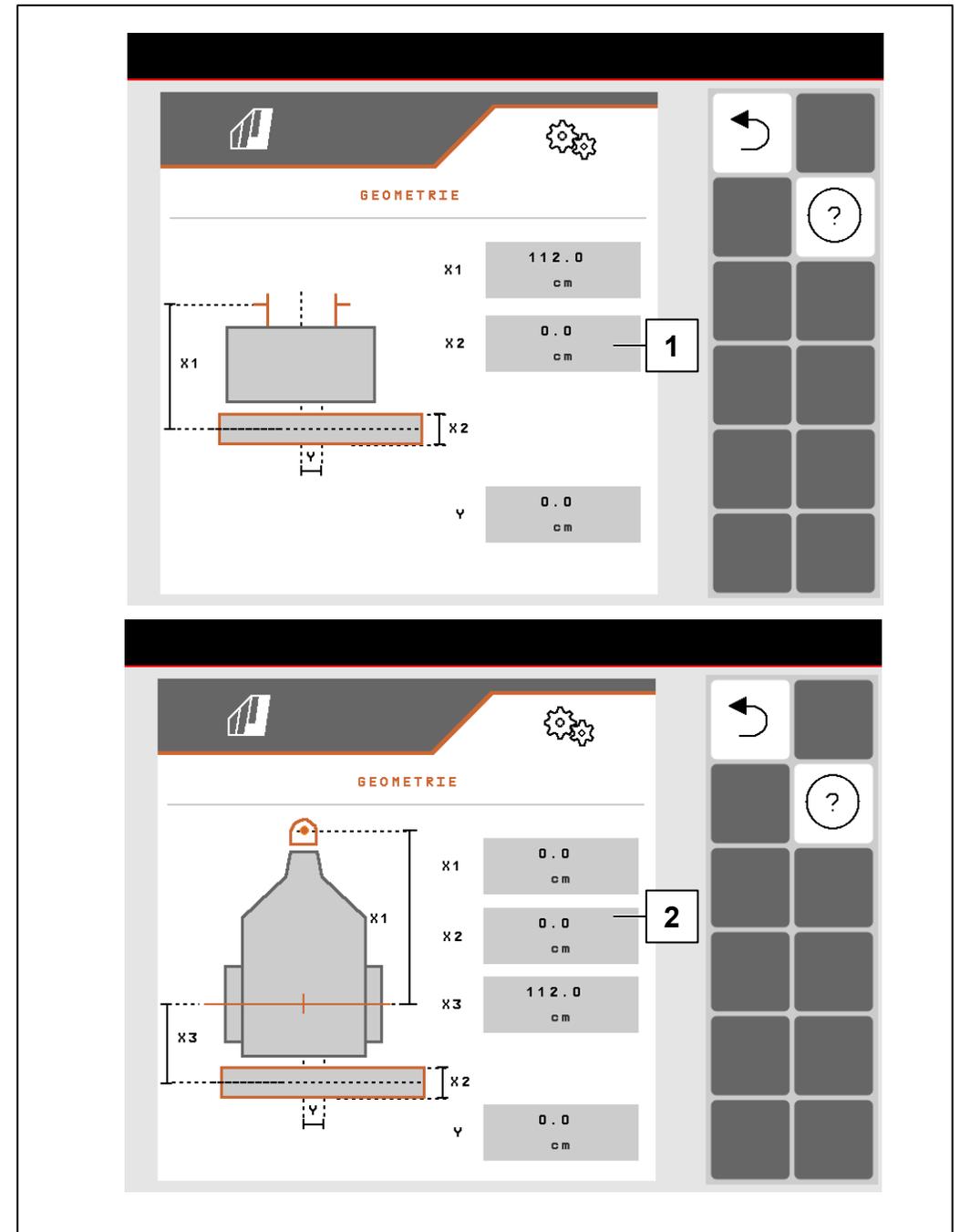
6. Software-Einstellungen

6.1 Software ISOBUS

➔| NW242-I

Die Kupplungsart und die Geometrie des Anbaugeräts werden im Menü **Einstellungen/Maschine/Maschinenprofil** konfiguriert (nur mit der Steuerung autark) und sind der jeweiligen Betriebsanleitung zu entnehmen.

- (1) Geometrie mit angebautem Gerät
- (2) Geometrie mit angehängtem Gerät

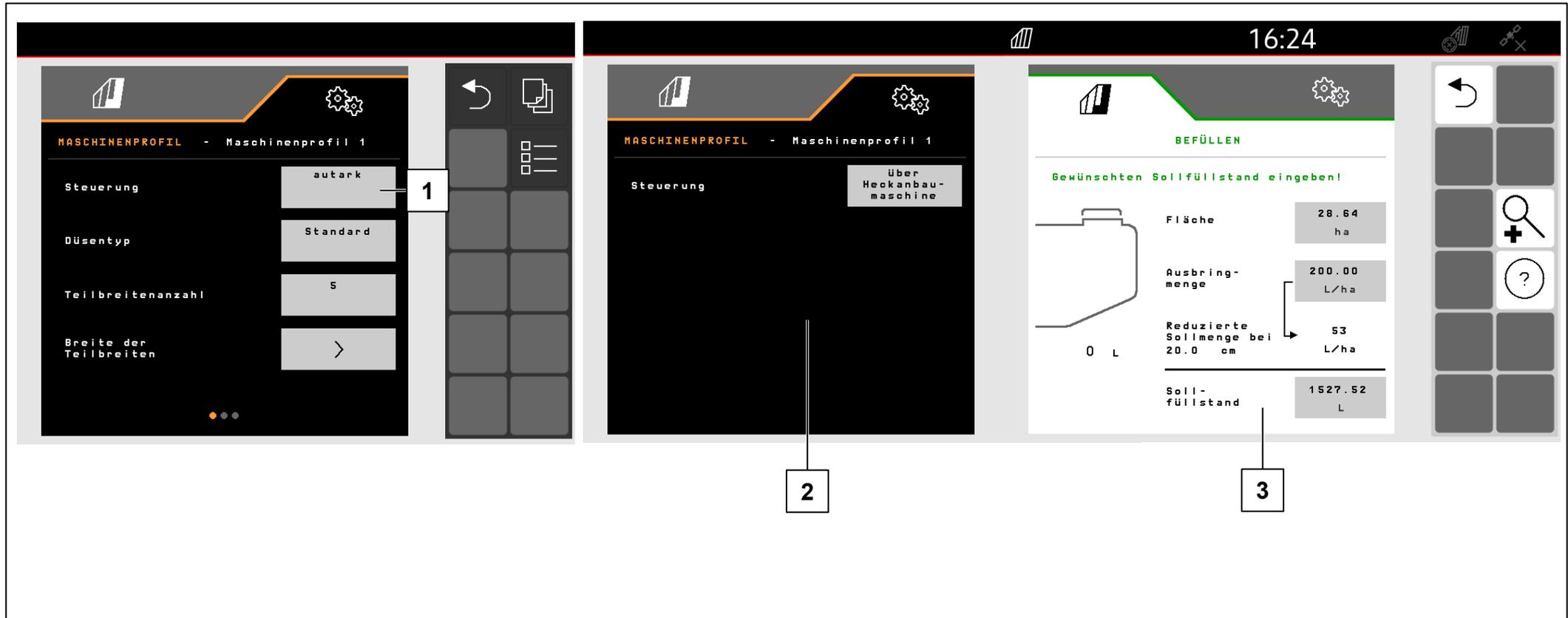


i HINWEIS

➔| **NW242-J**: Das Menü Geometrie konfigurieren **im Setup** ist nicht mehr vorhanden.

6. Software-Einstellungen

6.1 Software ISOBUS



Im Menü Einstellungen/Maschine/Maschinenprofil wird die Steuerung des FT-P konfiguriert.

- (1) autark (FT-P als separates Gerät bedienen)
- (2) über Heckanbaumaschine (FT-P über Heckanbaumaschine bedienen)

Sollmenge eingeben (3):

1. Sollmenge eingeben
2. Bandbreite eingeben

i HINWEIS

Der Wechsel zwischen Steuerung autark und über Heckanbaumaschine kann zu einer Änderung der Teilbreitenkonfiguration führen. Es ist empfohlen, für jedes Anbaugerät ein Maschinenprofil zu erstellen.

6. Software-Einstellungen

6.1 Software ISOBUS

Arbeitsstellung

|→ NW242-H

Die Arbeitsstellung vom FT-P 1502 wird im Menü Einstellungen/Maschine/Maschinenprofil/Arbeitsstellung konfiguriert (nur mit der Steuerung autark). Mögliche Quellen:

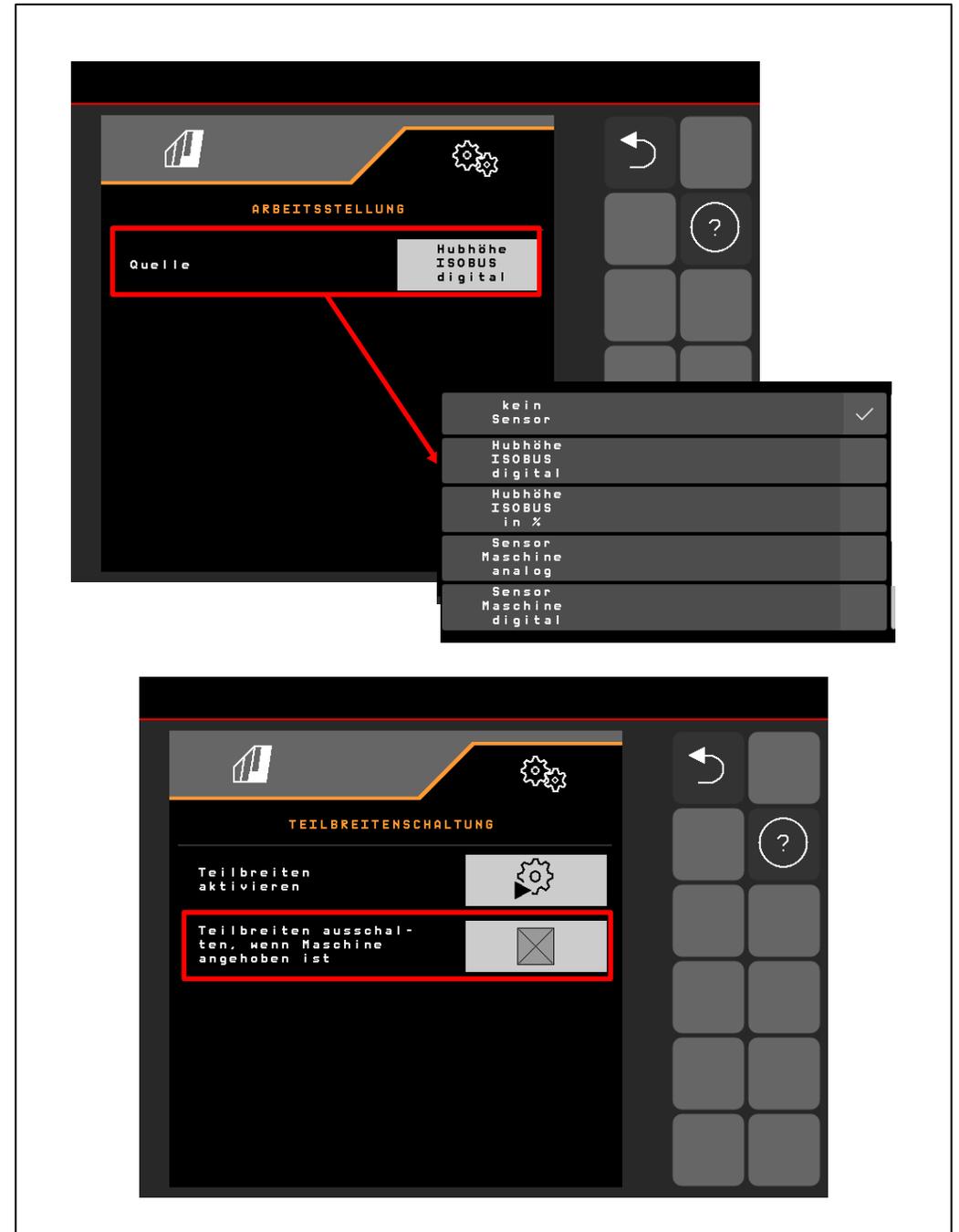
- Kein Sensor
- Hubhöhe ISOBUS digital
- Hubhöhe ISOBUS in %
- Sensor Maschine analog
- Sensor Maschine digital

Unter Einstellungen/Profil/Teilbreitenschaltung kann gewählt werden, dass die Teilbreiten anhand der Arbeitsstellung schalten (ausgehoben = Teilbreite aus, abgesenkt = Teilbreite ein). Nur möglich, wenn eine Quelle Arbeitsstellung verfügbar ist.



HINWEIS

Wenn der FT-P über die SCHMOTZER Hackmaschine gesteuert wird, wird die Arbeitsstellung von der Hackmaschine übernommen.



6. Software-Einstellungen

6.1 Software ISOBUS

1. Verzögerung zwischen Einschalten-Befehl und tatsächlichem Einschalten

FT-P: im Menü Einstellungen/Maschine/Maschinenprofil einstellbar, bei Steuerung über Heckanbaumaschine im Menü Einstellungen/ISOBUS der Hackmaschine NW324 einstellbar

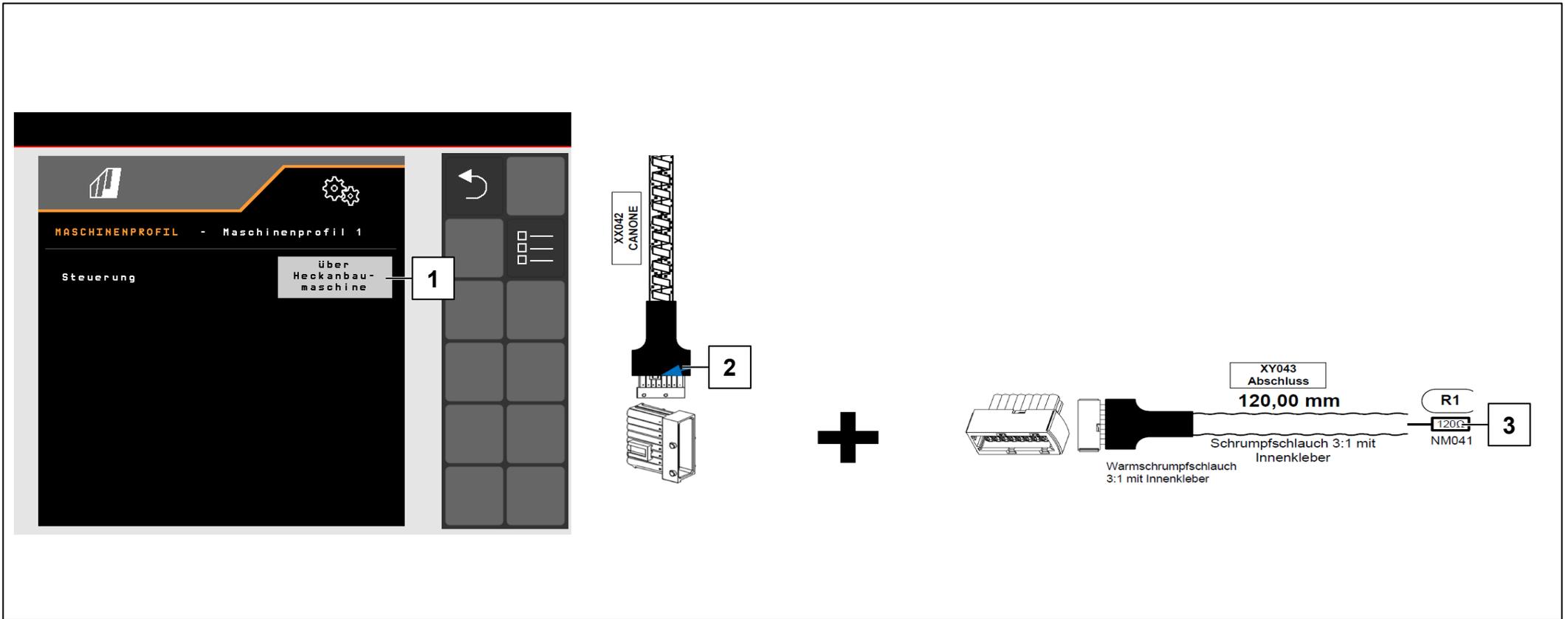
2. Verzögerung zwischen Ausschalten-Befehl und tatsächlichem Ausschalten

FT-P: im Menü Einstellungen/Maschine/Maschinenprofil einstellbar, bei Steuerung über Heckanbaumaschine im Menü Einstellungen/ISOBUS der Hackmaschine einstellbar



6. Software-Einstellungen

6.2 SCHMOTZER Hackmaschine



|-> NW242-I



VORAUSSETZUNGEN

- ✓ Für die Steuerung „über Heckenbaummaschine“ (1) muss der Stecker XX042 „CANONE“ vom FT-P (2) mit der SCHMOTZER Hackmaschine verbunden sein (gegebenenfalls Abschlusswiderstand (3) abziehen).
- ✓ Möglich ab Kabelbaum NL1816 oder NL1860.
- ✓ Möglich in Kombination mit der SCHMOTZER Hackmaschine ab NW324-F

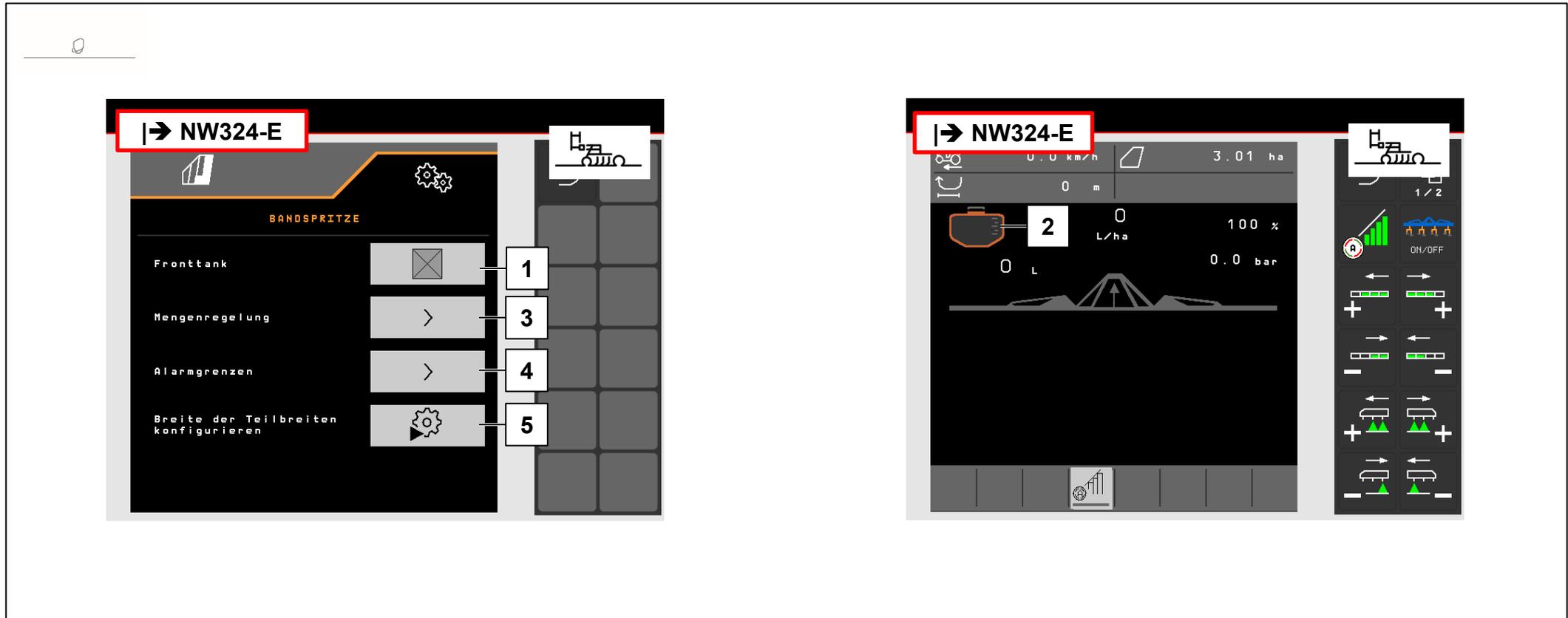


HINWEIS

Der Gegenstecker für „CANONE“ sitzt hinten unter der Abdeckung der Hackmaschine, an der linken Seite neben den Steckern für die Klappsensoren.

6. Software-Einstellungen

6.2 SCHMOTZER Hackmaschine



|→ NW242-I

Wenn der FT-P über die SCHMOTZER Hackmaschine gesteuert wird, läuft die Mengenregelung über den FT-P. Der Sollwert für die Ausbringmenge und die Teilbreitensteuerung wird von der Hackmaschine an den FT-P gesendet (MultiBoom möglich). Die Arbeitsstellung wird von der Hackmaschine übernommen. Der Task Controller vom FT-P wird ausgeschaltet.

- (1) Anmeldung FT-P in der Hackmaschine
- (2) Wenn der FT-P angemeldet ist, wird in der Hackmaschine ein Fronttank dargestellt
- (3) Einstellung der Mengenregelung
- (4) Einstellung der Alarmgrenzen
- (5) Teilbreitenkonfiguration

6. Software-Einstellungen

6.2 SCHMOTZER Hackmaschine

➔ NW242-I

Wenn der FT-P über die SCHMOTZER Hackmaschine gesteuert wird, muss dieser im Menü **Einstellungen/Bandspritze** in der Hackmaschine konfiguriert werden.

Im Menü **Einstellungen/Bandspritze/Mengenregelung** kann Folgendes konfiguriert werden:

- (1) die Mengenschritte
- (2) eine Anfahrrampe
- (3) ein Vorgewendedruck

Diese Einstellungen haben dieselbe Funktion wie die im FT-P. Dieselben Einstellungen im FT-P werden ignoriert.

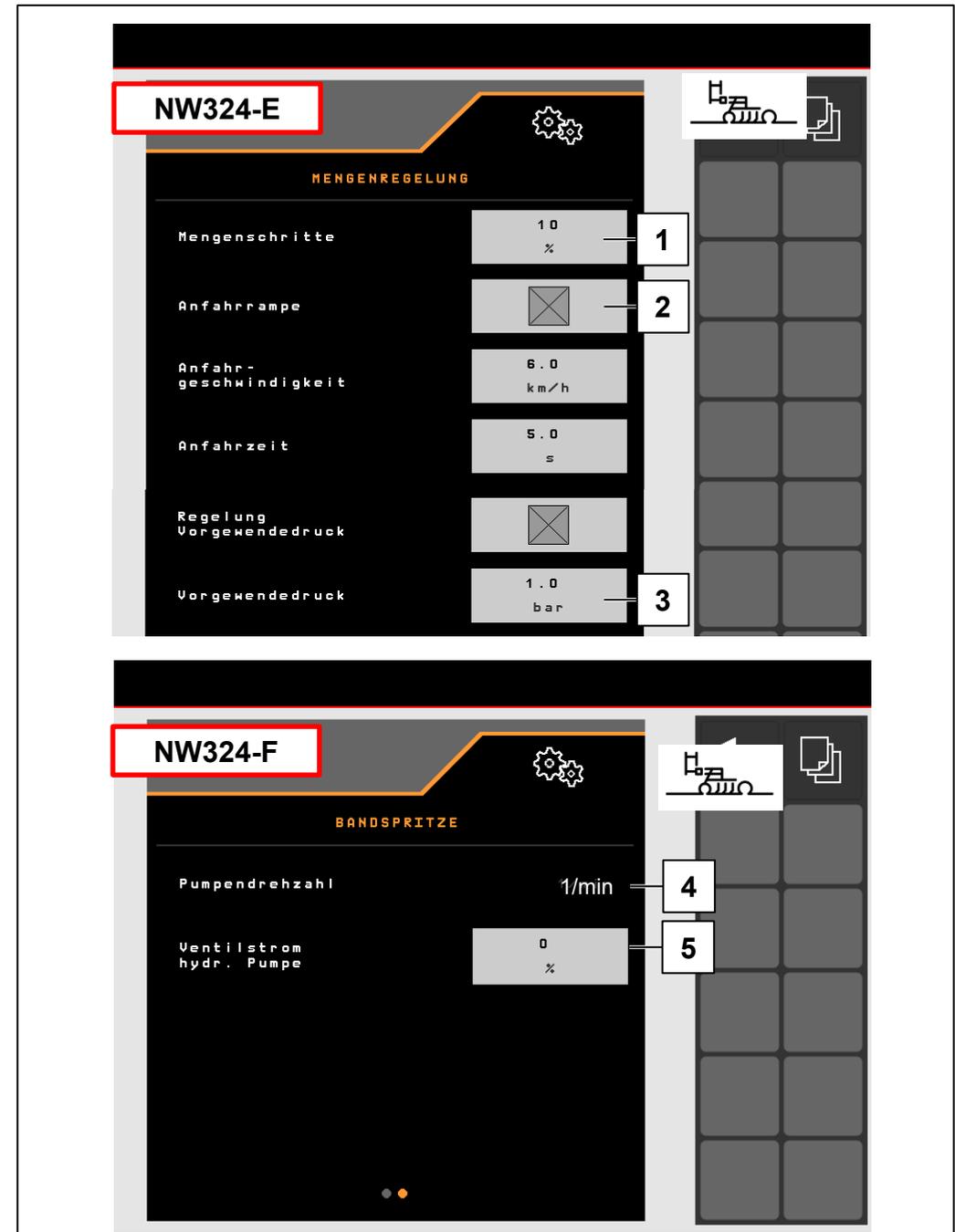
Außerdem muss die Pumpendrehzahl im Menü **Einstellungen/Bandspritze** eingestellt werden. Pumpe einschalten und Prozentwert (5) so ändern, bis die gewünschte Pumpendrehzahl (4) erreicht wird. Üblicher Wert ca. 50 %.

Empfehlung Pumpendrehzahl > 440 1/min

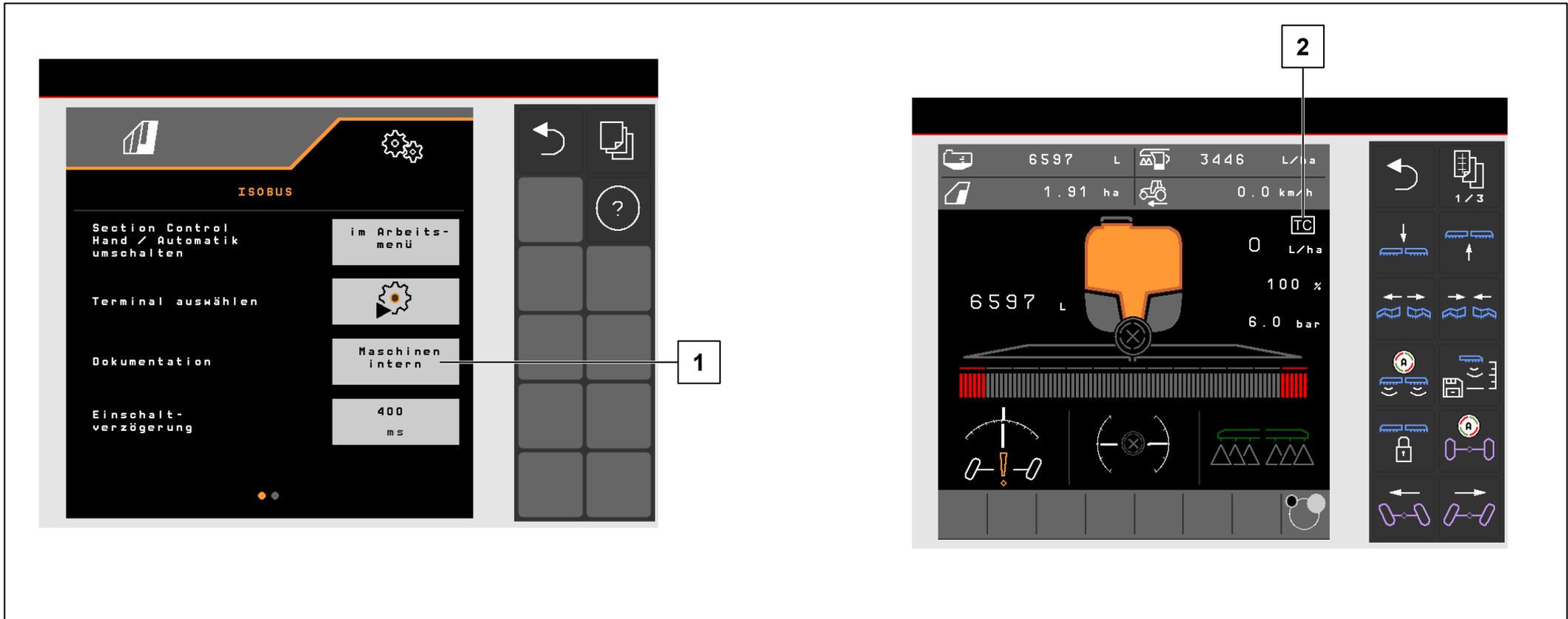


HINWEIS

Bei autarkem FT-P wird die Pumpendrehzahl über das Steuergerät des Traktors geregelt.



7. Maschinenseitige Vorbereitung des Task Controller



- **Terminal:** Die Funktionen des Task Controller werden über das Terminal gesteuert. Das Terminal muss entsprechend vorbereitet werden. Weitere Informationen entnehmen Sie bitte der Betriebsanleitung des jeweiligen Terminals.
- **Task Controller:** Einstellmenü > Profil > ISOBUS. Unter dem Punkt Dokumentation besteht die Wahl zwischen „Maschinenintern“ und „Task Controller“.
- **Applikationskarten/Aufträge (2):** Das Symbol „TC“ im Arbeitsmenü und Feldmenü bedeutet, dass die Maschine die Sollausbringwerte von dem Task Controller (Applikationskarte oder Auftrag) bekommt.

SmartLearning App

Die AMAZONE SmartLearning App bietet Video-Trainings für die Bedienung von Amazone Maschinen an. Die Video-Trainings werden auf Ihrem Smartphone bei Bedarf heruntergeladen und sind somit offline verfügbar. Sie wählen einfach die gewünschte Maschine aus, zu der Sie Video-Trainings anschauen wollen.



AMAZONEN-WERKE H. DREYER SE & CO. KG

After Sales
Servicetraining
Heinrich-Dreyer-Straße 15
D-27798 Hude

trainingcenter@amazone.de
www.amazone.de

Download Center

In unserem Download Center stellen wir Ihnen Dokumente verschiedenster Art zur Ansicht und zum Download kostenlos bereit. Das können technische und werbende Drucksachen als elektronische Version sein, aber auch Videos, Internet-Links und Kontaktdaten. Informationen lassen sich per Post beziehen und neu veröffentlichte Dokumente aus verschiedenen Kategorien sind abonnierbar.

<https://downloadcenter.amazone.de/>

