# Materiały poglądowe dotyczące rozpoczęcia sezonu MG7957-PL-PL

FT-P – ISOBUS CP

Q

# SPIS TREŚCI

#### 1. Wskazówki ogólne

- 2. Strona startowa oprogramowania maszyny
- 3. Menu Praca oprogramowania maszyny
- 3.1 Przegląd menu Praca
- 4. Przygotowanie do pracy
- 5. Wskazówki dotyczące postępowania przy pracy
- 5.1 Napełnianie
- 5.2 Ustawianie mieszadła
- 5.3 Oprysk
- 5.4 Czyszczenie
- 6. Ustawienia oprogramowania
- 6.1 Oprogramowanie ISOBUS
- 6.2 pielnika SCHMOTZER
- 7. Przygotowanie Task Controller od strony maszyny

#### 1. Wskazówki ogólne

- Korzystanie z niniejszych materiałów zakłada wcześniejsze przeczytanie ze zrozumieniem instrukcji obsługi maszyny i oprogramowania. Odpowiednie dokumenty przedstawione są z prawej strony.
- Dlatego istnieje konieczność zapoznania się z dalszymi informacjami podanymi w instrukcji obsługi. Instrukcję obsługi należy przez cały czas przechowywać w dostępnym miejscu.
- Publikacja "Materiały poglądowe dotyczące rozpoczęcia sezonu FT-P" pełni rolę podręcznika pomagającego użytkownikowi w przeprowadzeniu kontroli maszyny przed nowym sezonem i ponownym jej uruchomieniu. Niniejsza publikacja odnosi się do wersji oprogramowania NW242-I i obowiązuje tylko w przypadku tej wersji.



#### 2. Strona startowa oprogramowania maszyny

- Menu główne dzieli się na menu Pole (1) i menu Ustawienia (2).
- Między menu przechodzi się, klikając jeden z zaznaczonych przycisków.
- Z menu Pole można przechodzić do podmenu Praca, Dokumentacja, Napełnianie, Czyszczenie i Mieszanie.
   Ponadto w punkcie Ilości żądane istnieje możliwość wprowadzania żądanej powierzchni i dawki oprysku.
- Z menu Ustawienia można przechodzić do podmenu Maszyna, Profil i Info.

	(ô.85)	1
FIELD MENU		
	Filling	?
Horking	Cleaning	
Documen tation	Agitation	
O Profil 1	Target rates	
	\$\$\$\$	2
SETTINGS		
لَّسَاسَ Implement	O Profile	(7)
(Î) Info		

## 3. Menu Praca oprogramowania maszyny

#### 3.1 Przegląd menu Praca



- (1) Włączanie / wyłączanie oprysku
- (2) Włączanie kontroli sekcji
- (3) Zwiększanie / zmniejszanie dawki oprysku
- (4) Włączanie / wyłączanie sekcji szerokości
- (5) Włączanie oświetlenia roboczego
- (6) Włączanie funkcji automatyki

## 4. Przygotowanie do pracy

#### Warunki:

- Masa własna ciągnika co najmniej 7000 kg
- Maksymalna dopuszczalna prędkość jazdy: 40 km/h
- Wartość pH cieczy roboczej: większa niż 1,5

W przypadku gdy ciągnik będzie po raz pierwszy sprzęgany z FT-P, koniecznie przestrzegać treści rozdziału 6 z instrukcji obsługi FT-P.

# Sprzęganie maszyny:

Podjechać ciągnikiem do maszyny, zachowując wystarczający odstęp. Pobrać węże hydrauliczne i przewód zasilający oświetlenia z pozycji parkowania i podłączyć do ciągnika. Następnie podłączyć ramę TUZ (**1**) i wymontować urządzenie transportowe (**2**). Na koniec podłączyć przewody elastyczne cieczy roboczej (**3**) i przewody elektroniczne (**4**).



# 5.1 Napełnianie

# Napełnianie przez zasysanie zbiornika cieczy roboczej

- Podłączyć wąż ssący do przyłącza ssącego i punktu poboru.
- 2. Włączyć napęd pompy cieczy roboczej.
- 4. 🔁

5.

- wybrać dla zaworu przełączającego "SF".
- wybrać na terminalu TwinTerminal
   i wprowadzić zadany stan napełnienia.
- Podczas napełniania dodawać środek opryskowy.
   Po napełnieniu:

Po osiągnięciu ilości żądanej:

- 7. Wybrać pozycję "0" zaworu przełączającego "SF".
- 8. Wybrać pozycję "0" armatury ciśnieniowej "DA".

# Napełnianie ciśnieniowe zbiornika cieczy do oprysku

- 1. Podłączyć wąż ciśnieniowy do hydrantu.
- 2. Otworzyć zawór odcinający na przyłączu ciśnieniowym.
- 3. Podczas napełniania dodawać środek opryskowy.

# Po osiągnięciu żądanego stanu napełnienia:

- 4. Zamknąć zawór odcinający.
- 5. Odłączyć wąż ciśnieniowy.



#### 5.1 Napełnianie

# Dodawanie środka ochrony roślin i czyszczenie kanistra

- 1. Otworzyć pokrywę zbiornika cieczy roboczej.
- 2. Podczas napełniania ostrożnie dodawać środek ochrony roślin.
- 3. Po zakończeniu napełniania zbiornika cieczy roboczej:



- wybrać na terminalu TwinTerminal.
- Nałożyć kanister po środku opryskowym na dyszę i docisnąć w dół.
- 5. Otworzyć i przytrzymać zawór odcinający "KS".
- 6. 🏽 📆
  - wybrać dla zaworu przełączającego "SF".
- 7. Oczyścić obszar wpłukiwania pistoletem natryskowym.
- 8. Wybrać pozycję "0" zaworu przełączającego "SF".
- 9. Zamknąć pokrywę zbiornika cieczy roboczej.



#### 5.2 Ustawianie mieszadła

Po napełnieniu opryskiwacza należy ustawić mieszadło, aby ciecz nie rozdzieliła się na składniki:

- 1. Włączyć napęd pompy cieczy roboczej.
- 2. wybrać dla armatury ciśnieniowej "DA".
- 3. (Section 2014) wybrać na terminalu TwinTerminal i zatwierdzić.
- 4. **[[[[]]** wybrać na terminalu TwinTerminal.
- 5. Ustawić wydajność mieszania i zatwierdzić.





## 5.3 Oprysk

- 1. Ustawić terminal obsługowy i wprowadzić dawkę.
- 2. Ustawić pompę cieczy roboczej.

4. ([\_\_\_]) – wybrać na terminalu TwinTerminal i zatwierdzić.

- 5. [ [ > ] wybrać na terminalu TwinTerminal, ustawić wydajność mieszania i zatwierdzić.
- 6. Włączyć oprysk na terminalu obsługowym w menu Praca.



#### 5.4 Czyszczenie

Warunki uruchamiania

## |→ NW242-I

Aby uruchomić programy mycia (czyszczenie intensywne i szybkie czyszczenie), spełnione muszą być następujące warunki:

- maksymalny stan napełnienia głównego zbiornika: 20 l
- minimalny stan napełnienia zbiornika wody płuczącej: do czyszczenia intensywnego: 150 l do szybkiego czyszczenia: 80 l
- liczba obrotów pompy > 500 obrotów na minutę

	_	_		T I
INTENSIVE CLEANIN	G	<b>1</b> /1		
The following required must be met: Spray liquid tank	ments O	L		
<ul> <li>maximum fill level:</li> <li>Flushing water tank</li> <li>minimum fill level:</li> </ul>	2 0 6 8 1 1 0	L L		
✓ Boom folded out				<b>−</b>
Spray liquid pump speed:	> 5 0 0	r pm r pm		
			о N	ON/OFF
$\times$				



# 5.4 Czyszczenie

W menu Mycie dostępne są różne programy mycia (1).

- 1. Przed przerwą w pracy zalecane jest przepłukanie belki polowej (**2**) i oczyszczenie filtrów (**3**).
- 2. Funkcja mycia intensywnego przeznaczona jest do mycia przed krytyczną zmianą preparatu (**4**).
- 3. Szybkie mycie przeznaczone jest do codziennego czyszczenia opryskiwacza.
- Aby pozbyć się resztek lub zwiększyć zapas cieczy roboczej w celu obróbki pozostałej powierzchni, ciecz roboczą można rozcieńczyć wodą płuczącą i wypryskać.
- 5. W trakcie wykonywania programu mycia w razie potrzeby włączyć i wyłączyć dysze krawędziowe.
- Aby uzyskać lepszy efekt czyszczenia, podczas wypryskiwania można ręcznie zwiększyć ciśnienie oprysku. W tym celu wyłączyć automatyczną regulację dawki i zwiększyć ciśnienie.



# 6.1 Oprogramowanie ISOBUS → | NW242-I

Sposób sprzęgnięcia i geometrię urządzenia zawieszanego konfiguruje się w menu Ustawienia/Maszyna/Profil maszyny (tylko ze sterowaniem niezależnym). Opisano je w konkretnej instrukcji obsługi.

- (1) Geometria z urządzeniem zawieszanym
- (2) Geometria z urządzeniem zaczepianym



I→ NW242-J: menu Konfigurowanie geometrii nie jest już dostępne w menu Konfiguracja.



#### 6.1 Oprogramowanie ISOBUS



W menu Ustawienia/Maszyna/Profil maszyny konfiguruje się sterowanie FT-P.

- (1) niezależne (obsługa FT-P jako osobnego urządzenia)
- (2) przez maszynę zawieszoną z tyłu (obsługa FT-P przez maszynę zawieszoną z tyłu)

## Wprowadzanie ilości żądanej (3):

- 1. Wprowadzanie ilości żądanej
- 2. Wprowadzanie szerokości taśmy

# WSKAZÓWKA

Przełączenie między sterowaniem niezależnym i sterowaniem przez maszynę zawieszoną z tyłu może doprowadzić do zmiany konfiguracji sekcji szerokości. Zaleca się utworzenie profilu maszyny do każdego urządzenia zawieszanego.

# 6.1 Oprogramowanie ISOBUS

## Pozycja robocza

## |**→** NW242-H

Pozycję roboczą FT-P 1502 konfiguruje się w menu Ustawienia/Maszyna/Profil maszyny/Pozycja robocza (tylko ze sterowaniem niezależnym). Możliwe źródła:

- Brak czujnika
- Wysokość podnoszenia ISOBUS cyfrowo
- Wysokość podnoszenia ISOBUS w %
- Czujnik maszyny analogowy
- Czujnik maszyny cyfrowy

W punkcie Ustawienia/Profil/Włączanie sekcji szerokości można ustawić, aby sekcje szerokości przełączały się na podstawie pozycji roboczej (uniesiona = sekcja szerokości wył., opuszczona = sekcja szerokości wł.). Możliwe tylko w przypadku dostępności źródła pozycji roboczej.





# WSKAZÓWKA

Jeśli sterowanie FT-P odbywa się przez pielnik SCHMOTZER, pozycja robocza pobierana jest z pielnika.

## 6.1 Oprogramowanie ISOBUS

 Opóźnienie między poleceniem włączenia i faktycznym włączeniem

# FT-P: możliwość ustawienia w menu

Ustawienia/Maszyna/Profil maszyny, w przypadku sterowania przez maszynę zawieszoną z tyłu możliwość ustawienia w menu Ustawienia/ISOBUS pielnika NW324.

2. Opóźnienie między poleceniem wyłączenia i faktycznym wyłączeniem

FT-P: możliwość ustawienia w menu

Ustawienia/Maszyna/Profil maszyny, w przypadku sterowania przez maszynę zawieszoną z tyłu możliwość ustawienia w menu Ustawienia/ISOBUS pielnika.



#### 6.2 Pielnik SCHMOTZER



#### |→ NW242-I

#### WARUNKI

- W celu sterowania "przez maszynę zawieszoną z tyłu" (1) złącze XX042 "CANONE" urządzenia FT-P (2) musi być połączone z pielnikiem SCHMOTZER (w razie potrzeby odłączyć rezystor końcowy (3)).
- ✓ Możliwe od okablowania NL1816 lub NL1860.
- ✓ Możliwe w połączeniu z pielnikiem SCHMOTZER od NW324-F

# WSKAZÓWKA

Gniazdo "CANONE" znajduje się z tyłu pod osłoną pielnika, z lewej strony złączy czujników składania.

#### 6.2 Pielnik SCHMOTZER



# |**→** NW242-I

Jeśli sterowanie urządzeniem FT-P odbywa się przez pielnik SCHMOTZER, regulacja dawki następuje przez FT-P. Wartość zadana dawki oprysku i sterowania sekcji szerokości jest przesyłana przez pielnik do FT-P (możliwość korzystania z MultiBoom). Pozycja robocza pobierana jest z pielnika. Task Controller wyłączny jest przez FT-P.

- (1) Logowanie FT-P w pielniku
- (2) Jeśli FT-P jest zalogowany, w pielniku wyświetlany jest przedni zbiornik.
- (3) Ustawianie regulacji dawki
- (4) Ustawianie granic alarmu
- (5) Konfiguracja sekcji szerokości

# 6.2 Pielnik SCHMOTZER

# |**→** NW242-I

Jeśli FT-P sterowany jest przez pielnik SCHMOTZER, należy skonfigurować go w menu Ustawienia/ Opryskiwacz do oprysku pasowego w pielniku.

W menu Ustawienia/Opryskiwacz do oprysku pasowego/ Regulacja dawki można skonfigurować następujące ustawienia:

- (1) kroki ilościowe
- (2) rampa początkowa
- (3) ciśnienie na nawrocie

Te ustawienia mają taką samą funkcję jak ustawienia w FT-P. Te same ustawienia w FT-P są ignorowane.

Ponadto w menu Ustawienia/Opryskiwacz do oprysku pasowego należy ustawić liczbę obrotów pompy. Włączyć pompę i zmienić wartość procentową (**5**) w taki sposób, aby uzyskać żądaną liczbę obrotów pompy (**4**). Typowa wartość ok. 50%.

Zalecana liczba obrotów pompy > 440 1/min



W przypadku niezależnego FT-P liczba obrotów pompy regulowana jest przez zespół sterujący ciągnika.



• •

#### 7. Przygotowanie Task Controller od strony maszyny



- **Terminal**: funkcjami Task Controller steruje się przez terminal. Terminal musi zostać odpowiednio przygotowany. Bliższe informacje podane są w instrukcji obsługi danego terminala.
- Task Controller: menu Ustawienia > Profil > ISOBUS. W punkcie Dokumentacja istnieje możliwość wyboru "Wewnętrzna maszyny" lub "Task Controller".
- **Karty aplikacyjne/zlecenia** (2): symbol "TC" w menu Praca i menu Pole oznacza, że zadane wartości oprysku maszyna otrzymuje od Task Controller (karta aplikacyjna lub zlecenie).

# Aplikacja SmartLearning

Aplikacja SmartLearning AMAZONE oferuje filmy szkoleniowe w zakresie obsługi maszyn Amazone. Filmy szkoleniowe w razie potrzeby pobiera się na smartfon, dzięki czemu są one dostępne offline. Wystarczy wybrać żądaną maszynę, której dotyczyć ma film szkoleniowy do obejrzenia.

# Centrum pobierania

W naszym Centrum pobierania bezpłatnie udostępniamy rozmaite dokumenty do wglądu i pobrania. Mogą to być materiały techniczne i reklamowe w wersji elektronicznej, a także filmy i łącza internetowe oraz dane kontaktowe. Informacje można otrzymywać drogą pocztową oraz istnieje możliwość prenumeraty opublikowanych dokumentów z różnych kategorii.

https://downloadcenter.amazone.de/

AMAZONEN-WERKE H. DREYER SE & CO. KG After Sales Szkolenie serwisowe Heinrich-Dreyer-Straße 15 D-27798 Hude

trainingcenter@amazone.de www.amazone.de

