Materiały poglądowe dotyczące rozpoczęcia sezonu

MG7957-PL-PL

FT-P – ISOBUS CP

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

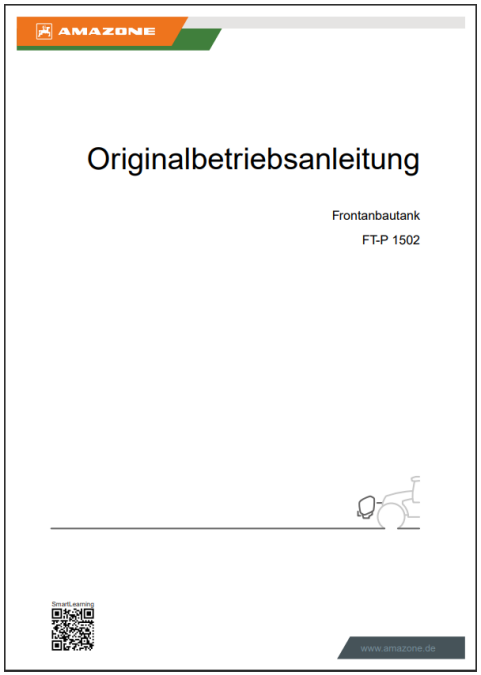
6.1 Oprogramowanie ISOBUS

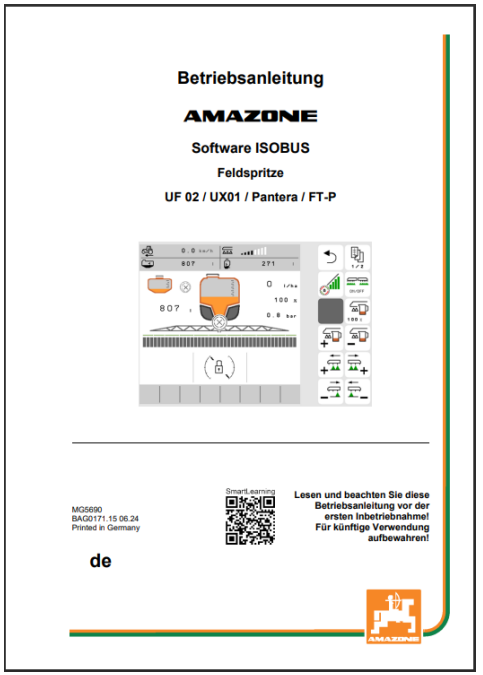
6.2 pielnika SCHMOTZER

7. Przygotowanie Task Controller od strony maszyny

1. Wskazówki ogólne

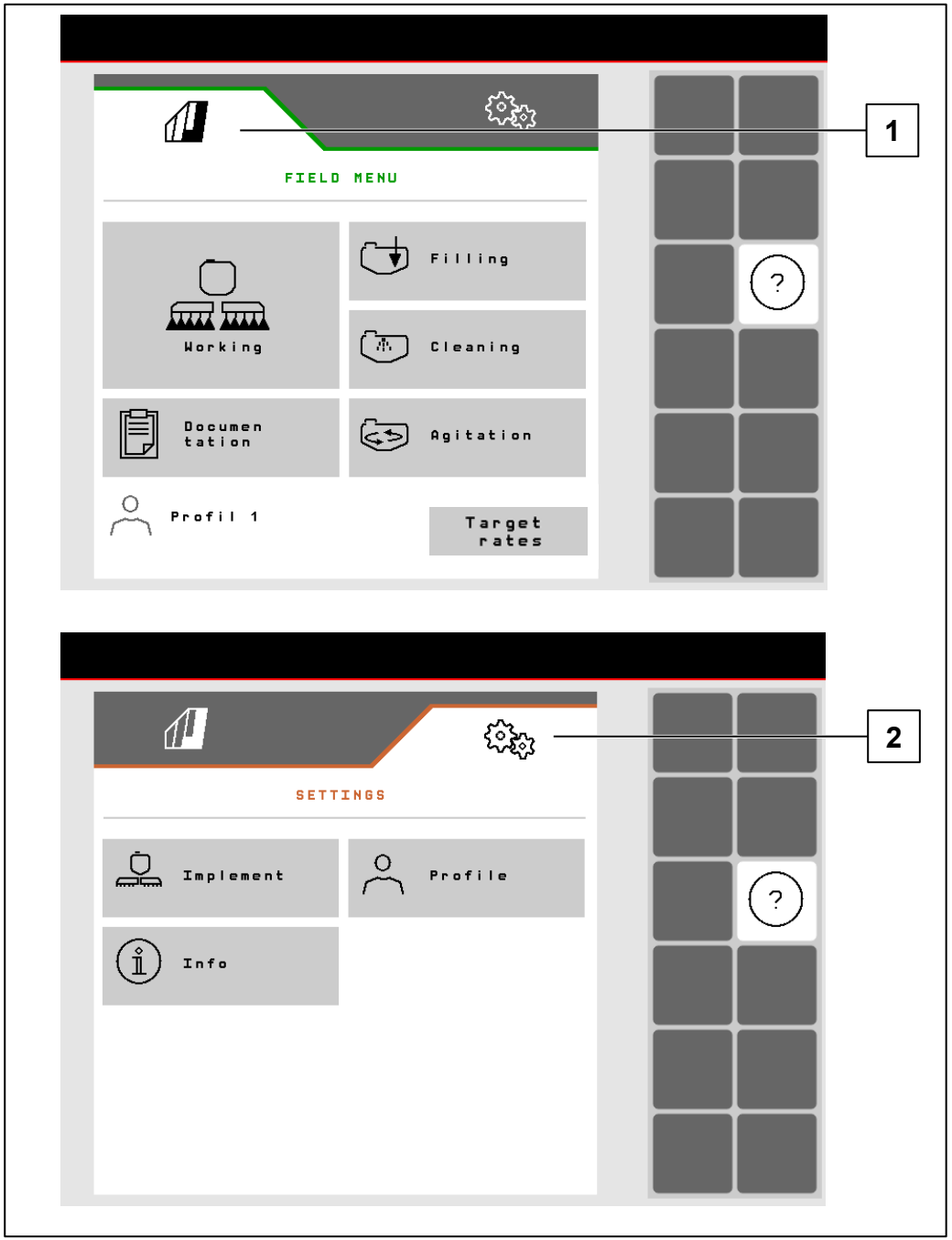
- Korzystanie z niniejszych materiałów zakłada wcześniejsze przeczytanie ze zrozumieniem instrukcji obsługi maszyny i oprogramowania. Odpowiednie dokumenty przedstawione są z prawej strony.
- Dlatego istnieje konieczność zapoznania się z dalszymi informacjami podanymi w instrukcji obsługi. Instrukcję 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.





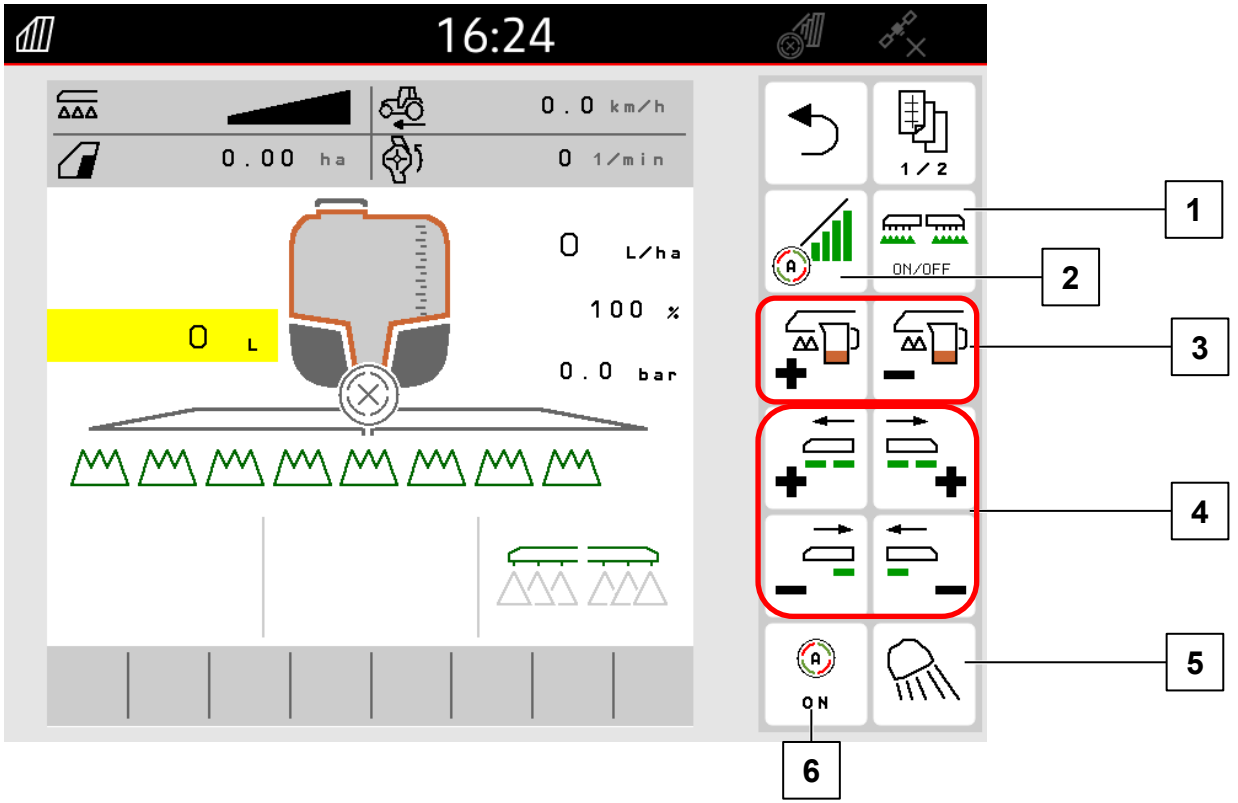
2. Strona startowa oprogramowania maszyny

- 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.



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

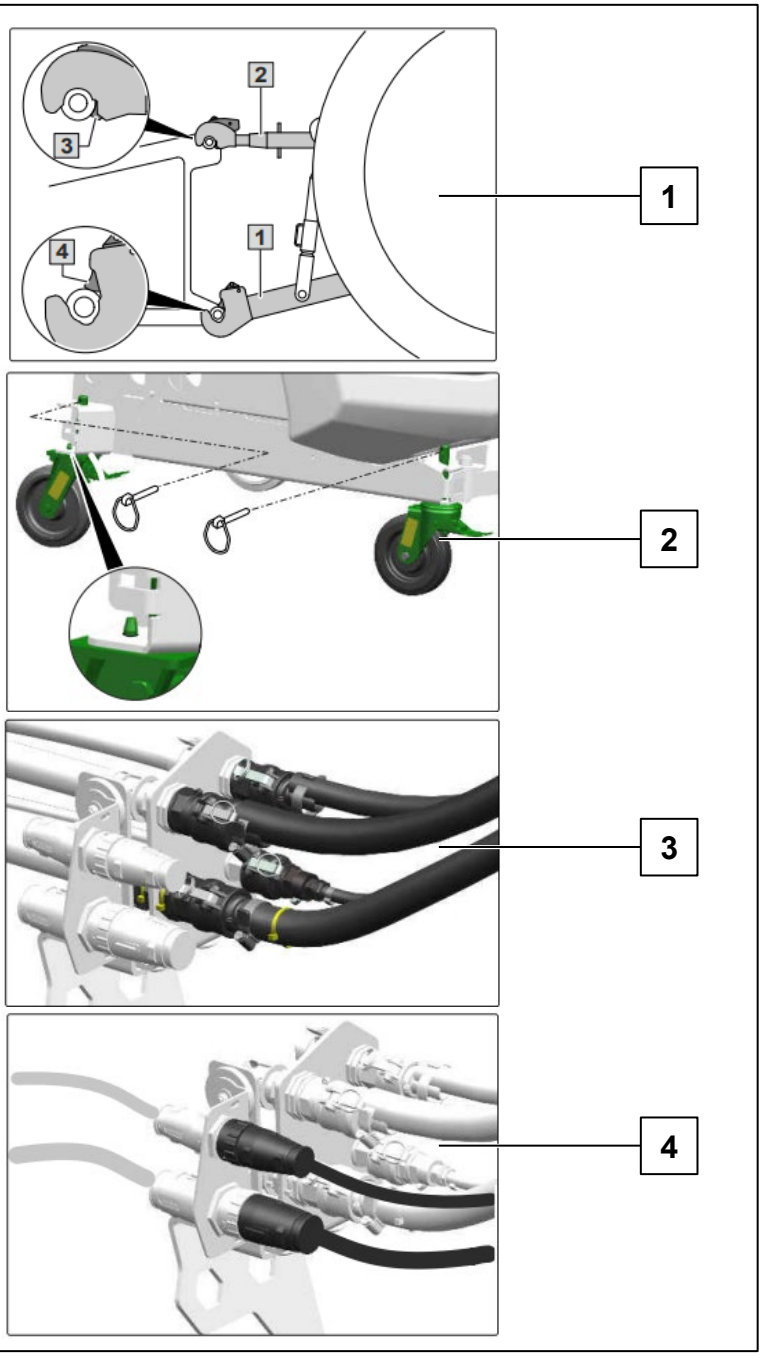
Warunki:

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

Jeśli 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. Wskazówki dotyczące postępowania przy pracy

5.1 Napełnianie

Napełnianie przez zasysanie zbiornika cieczy roboczej

1. Podłączyć wąż ssący do przyłącza ssącego i punktu poboru.
2. Włączyć napęd pompy cieczy roboczej.
3.  – wybrać dla armatury ciśnieniowej „DA”.
4.  – wybrać dla zaworu przełączającego „SF”.
5.  – wybrać na terminalu TwinTerminal i wprowadzić zadany stan napełnienia.
6. Podczas napełniania dodawać środek opryskowy.

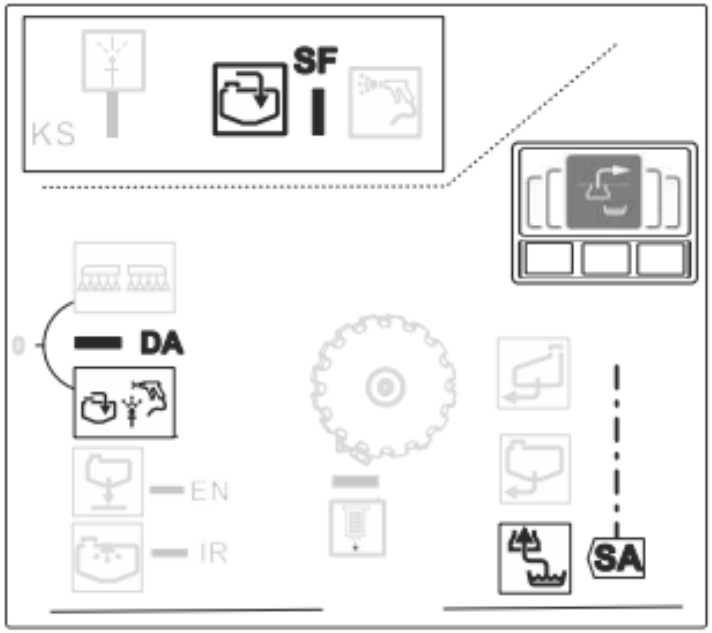
   Po napełnieniu:

   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.

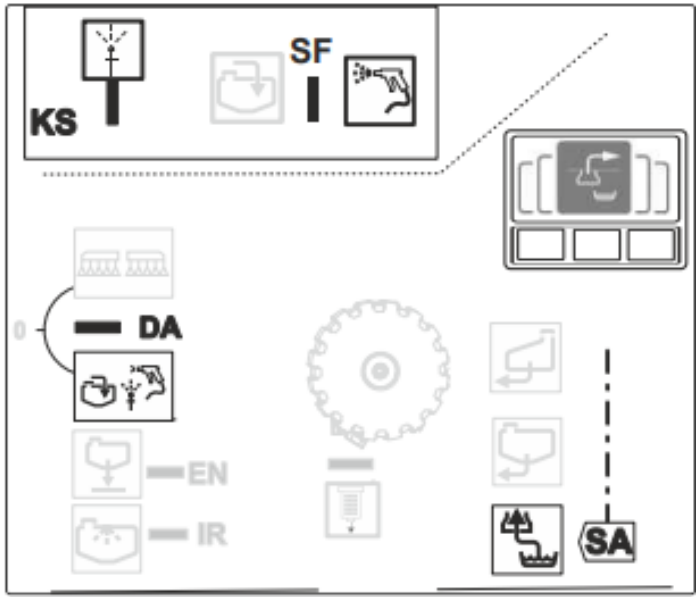


5. Wskazówki dotyczące postępowania przy pracy

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.
4. 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.

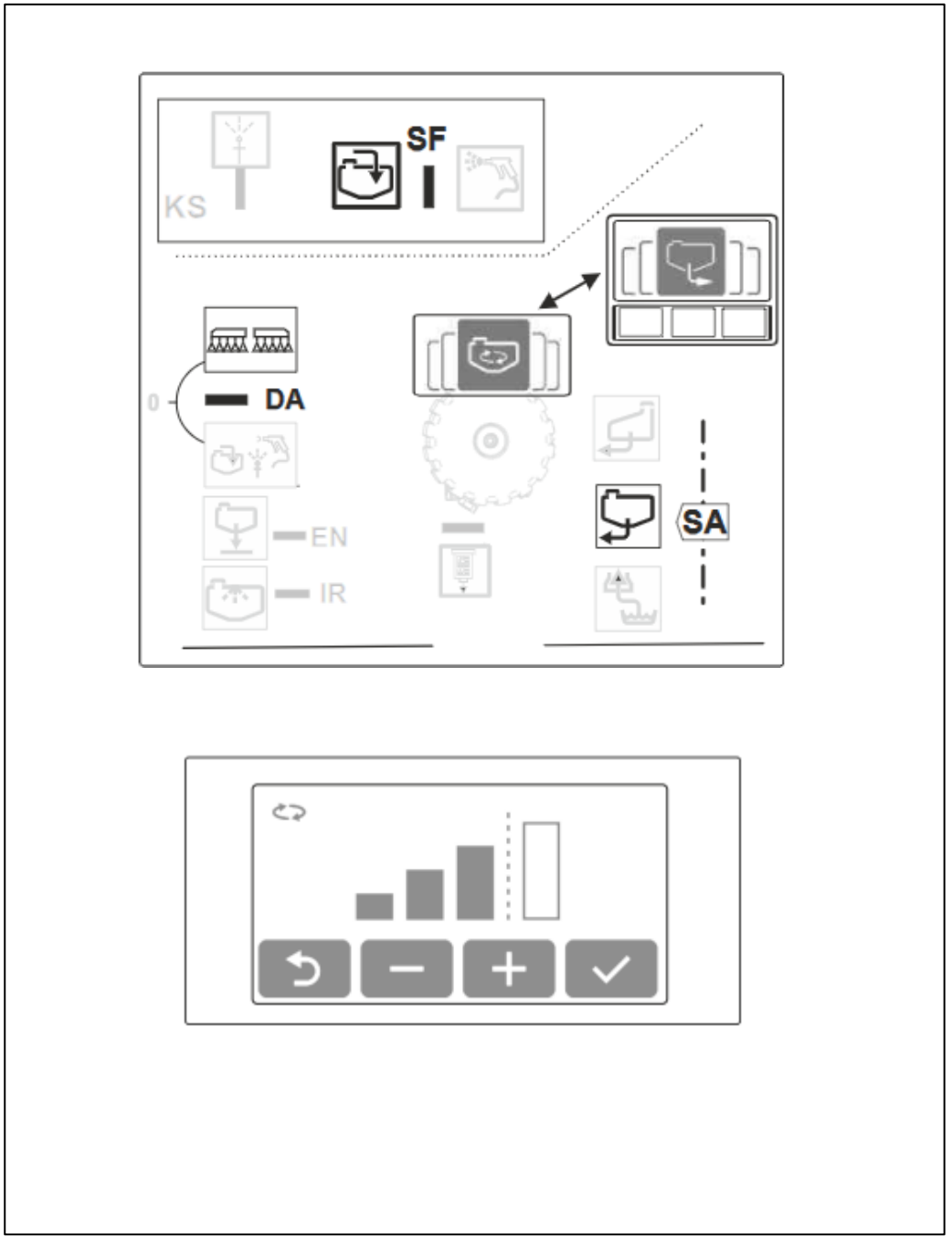


5. Wskazówki dotyczące postępowania przy pracy

5.2 Ustawianie mieszadła

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

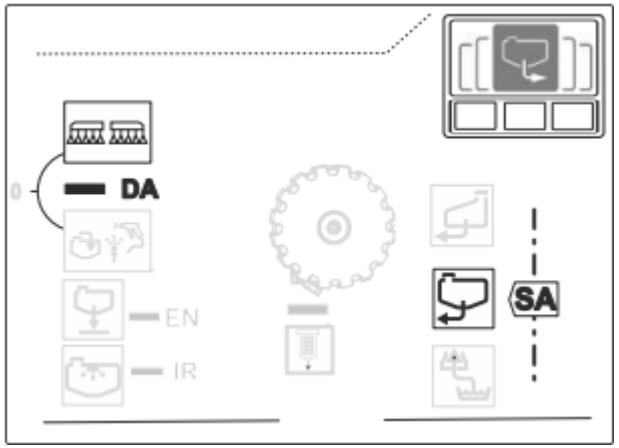
1. Włączyć napęd pompy cieczy roboczej.
2.  – wybrać dla armatury ciśnieniowej „DA”.
3.  – wybrać na terminalu TwinTerminal i zatwierdzić.
4.  – wybrać na terminalu TwinTerminal.
5. Ustawić wydajność mieszania i zatwierdzić.



5. Wskazówki dotyczące postępowania przy pracy

5.3 Oprysk

1. Ustawić terminal obsługowy i wprowadzić dawkę.
2. Ustawić pompę cieczy roboczej.
3.  – wybrać dla armatury ciśnieniowej „DA”.
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. Wskazówki dotyczące postępowania przy pracy

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



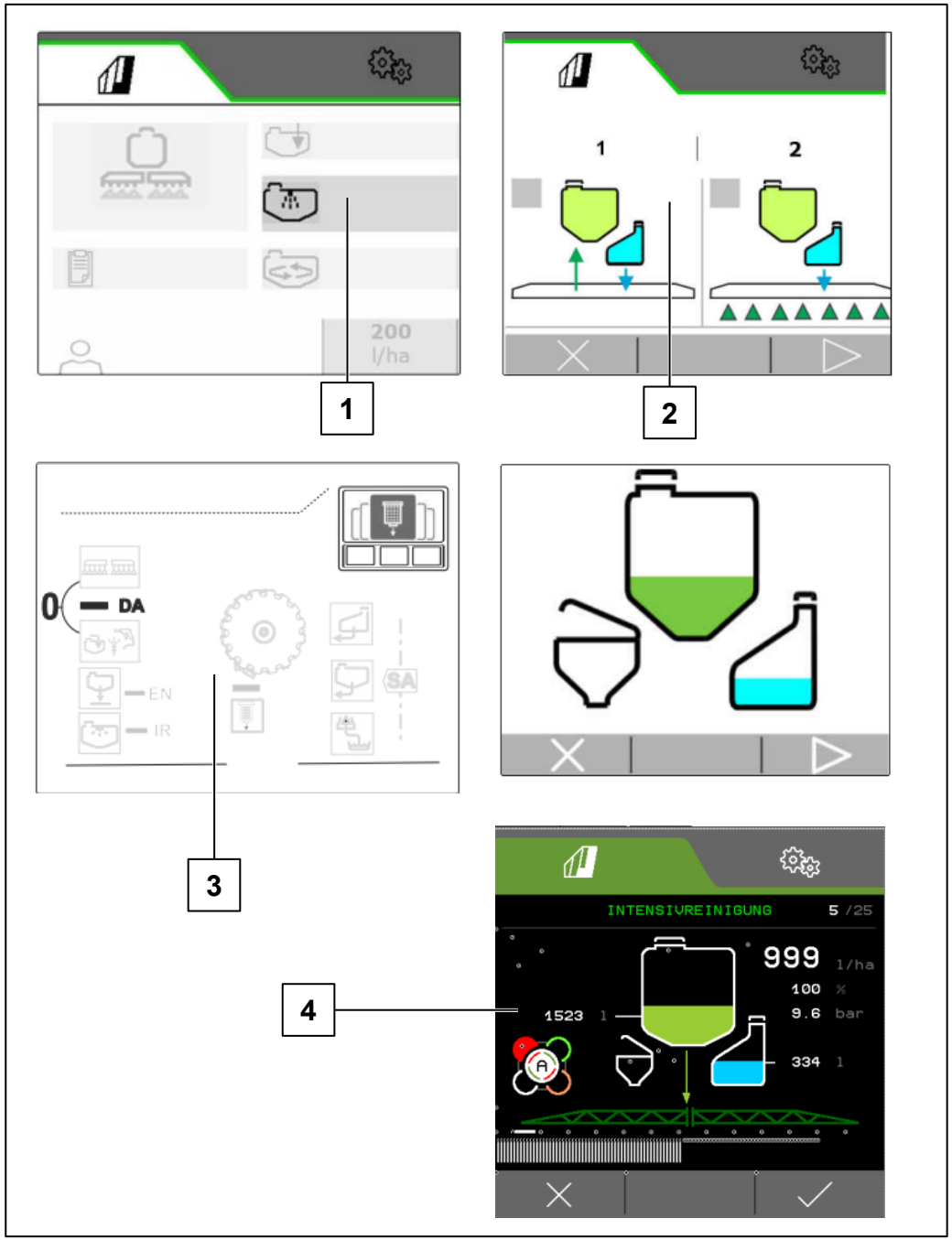
5. Wskazówki dotyczące postępowania przy pracy



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.
4. 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.
6. Aby uzyskać lepszy efekt czyszczenia, podczas wypryskiwania można ręcznie zwiększyć ciśnienie oprysku. W tym celu wyłączyć automatyczną regulację dawki i zwiększyć ciśnienie.



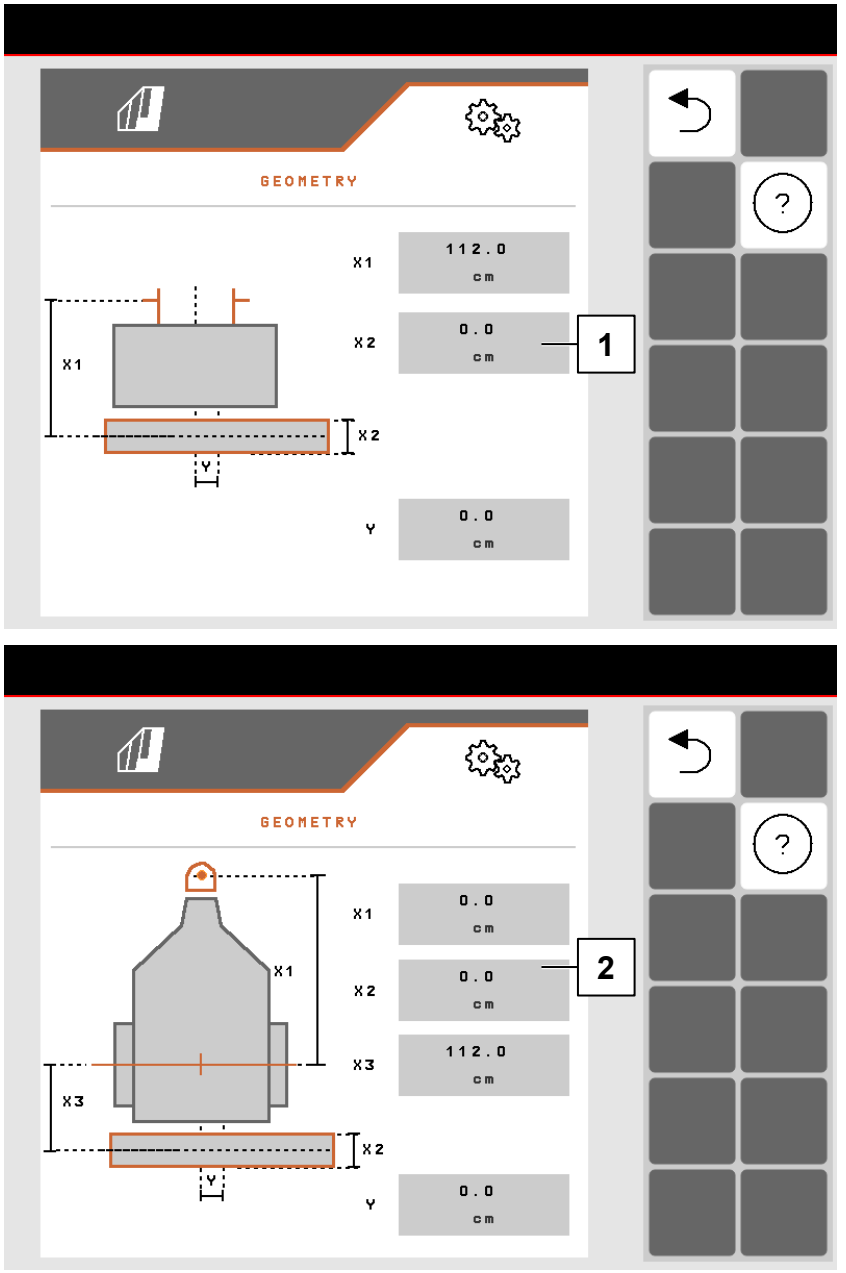
6. Ustawienia oprogramowania

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

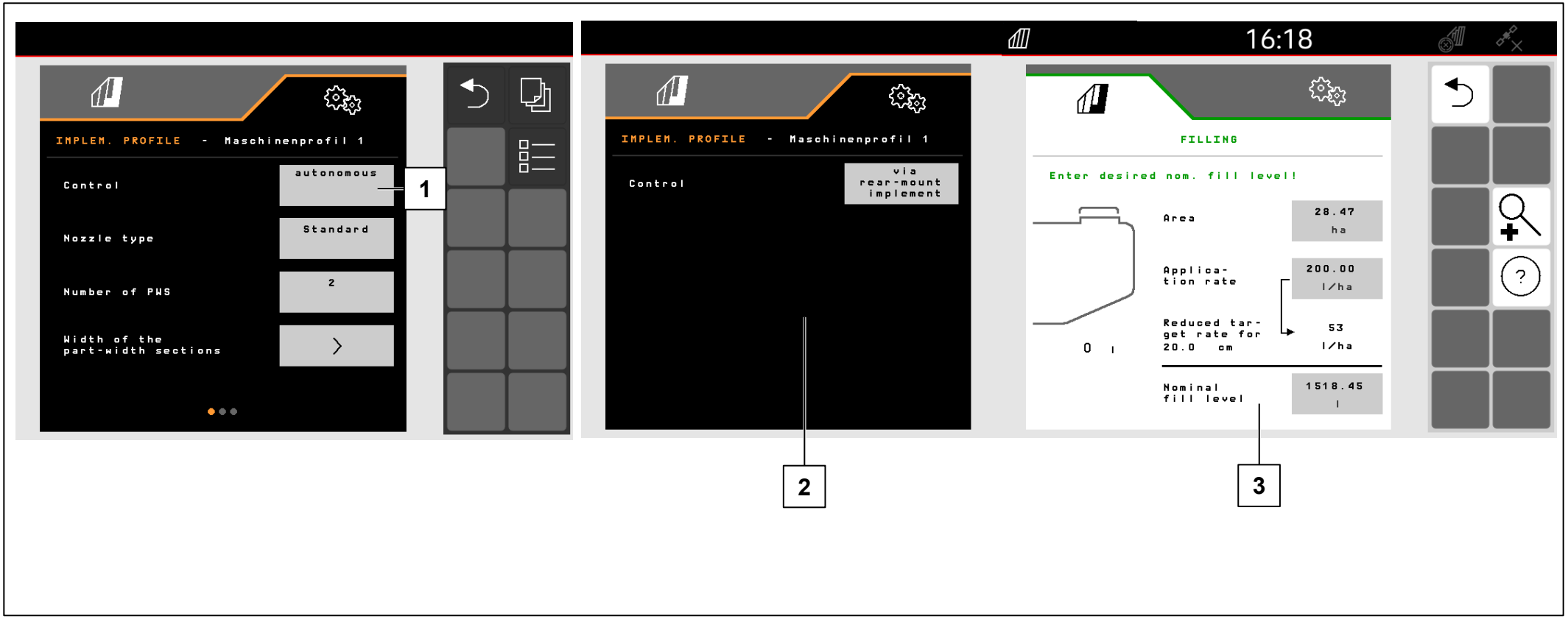


WSKAZÓWKA

|➔ **NW242-J**: menu Konfigurowanie geometrii nie jest już dostępne **w menu Konfiguracja**.

6. Ustawienia oprogramowania

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. Ustawienia oprogramowania

6.1 Oprogramowanie ISOBUS

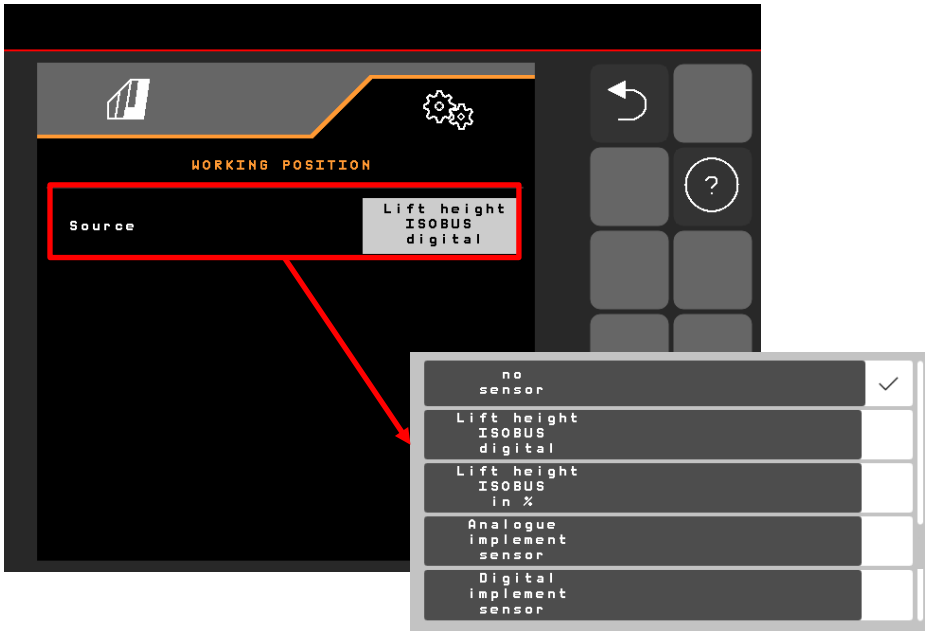
Pozycja robocza

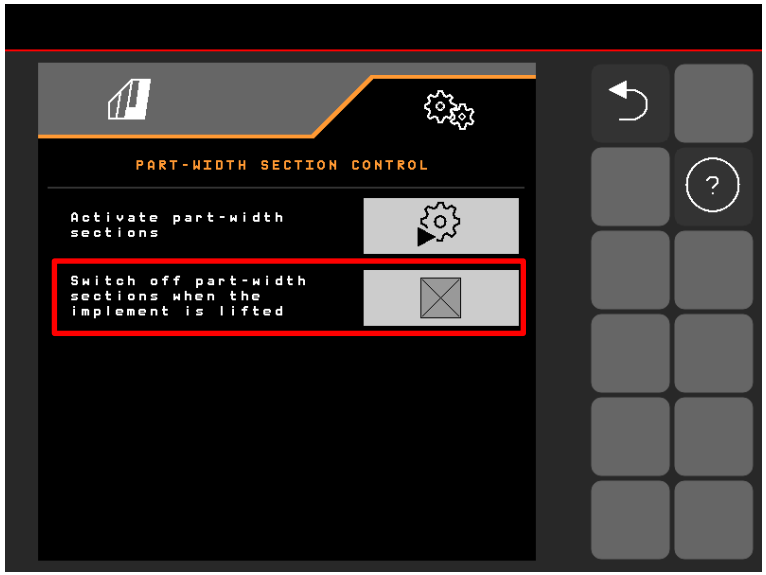
|➔ NW242-H

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.





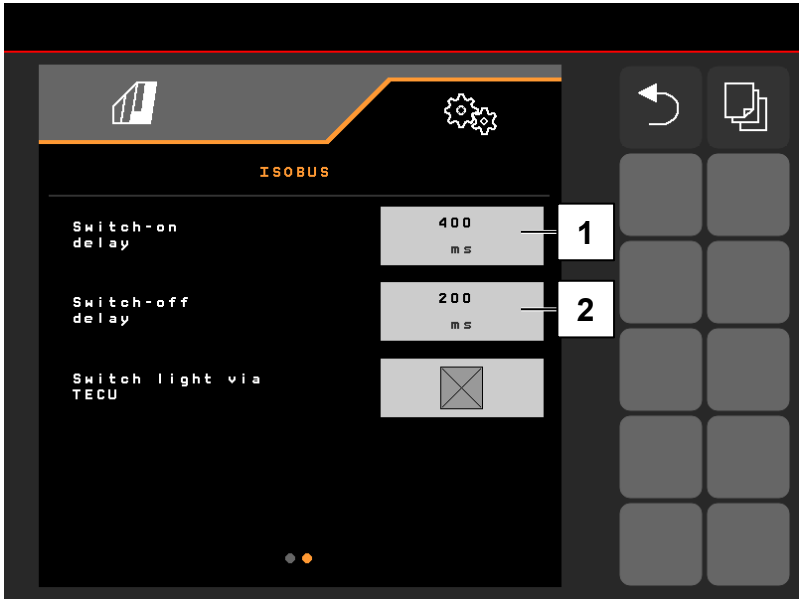
WSKAZÓWKA

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

6. Ustawienia oprogramowania

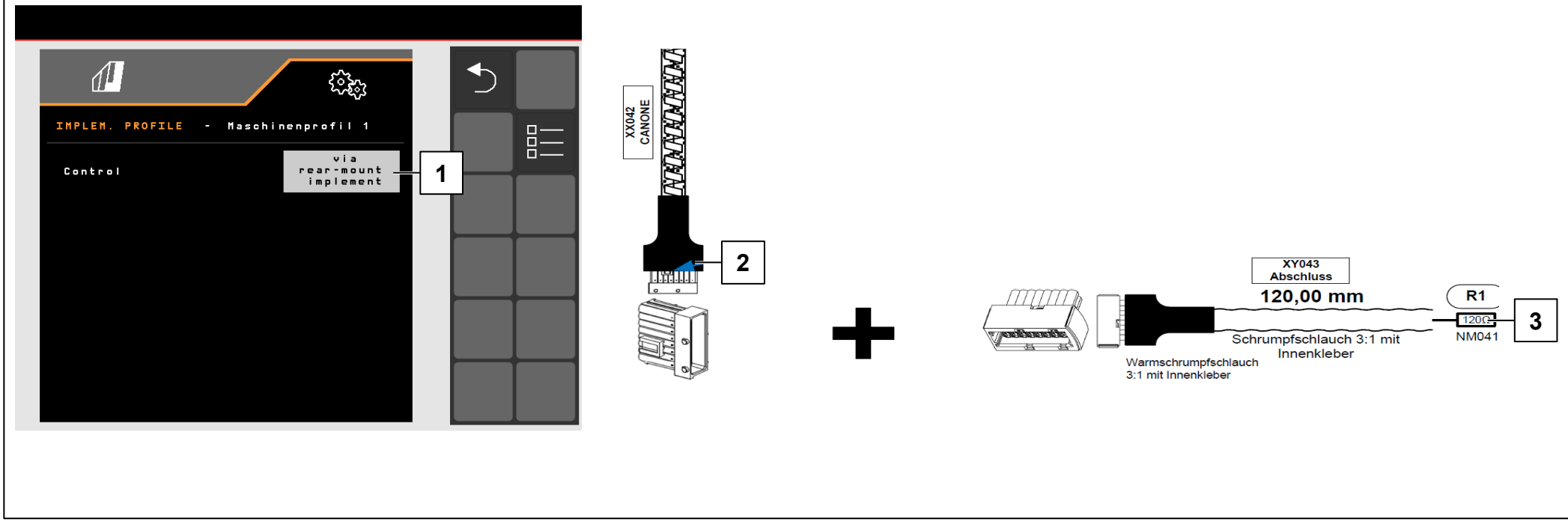
6.1 Oprogramowanie ISOBUS

1. 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. Ustawienia oprogramowania

6.2 Pielnik SCHMOTZER



|→ NW242-I

WARUNKI

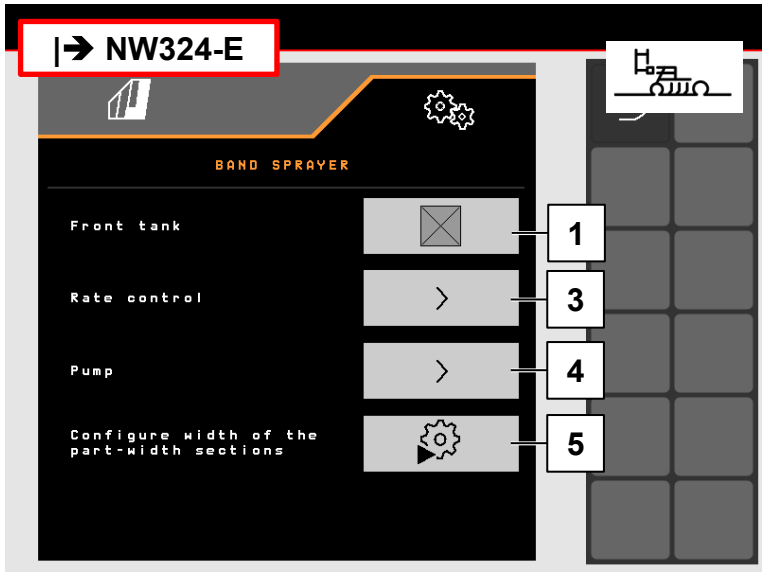
- ✓ W celu sterowania „przez maszynę zawieszoną z tyłu” (**1**) złącze XX042 „CANONE” urządzenia FT-P (**2**) musi być połączone z pielnikiem SCHMOTZER (w razie potrzeby odłączyć rezystor końcowy (**3**)).
- ✓ Możliwe od okablowania NL1816 lub NL1860.
- ✓ Możliwe w połączeniu z pielnikiem SCHMOTZER od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

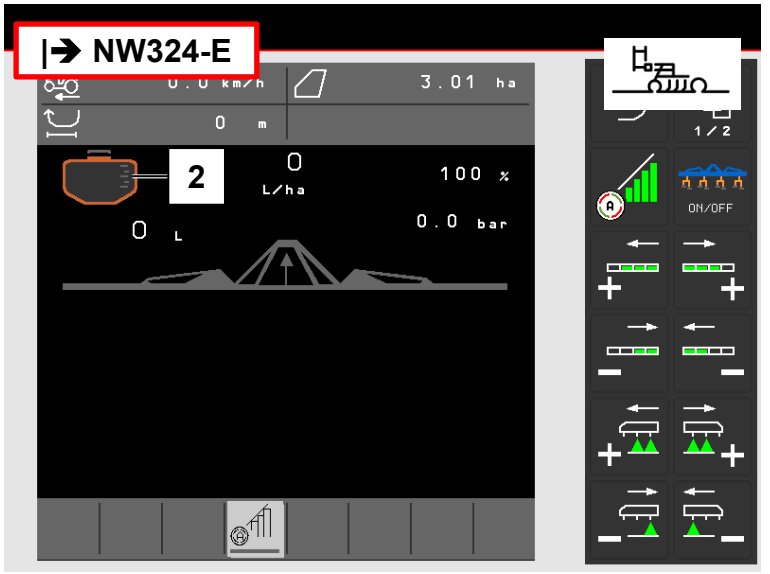
WSKAZÓWKA

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

6. Ustawienia oprogramowania

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. Ustawienia oprogramowania

6.2 Pielnik SCHMOTZER

|➔ NW242-I

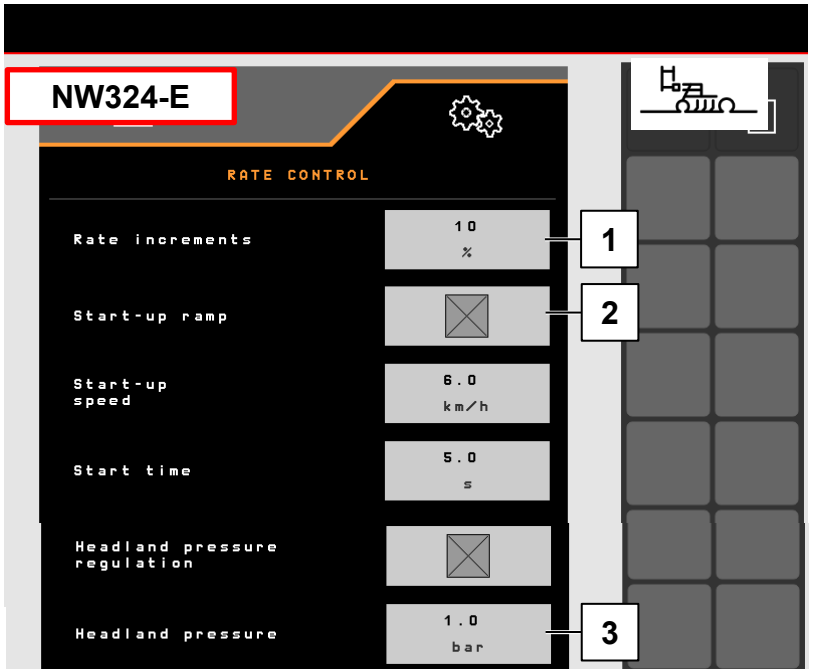
Jeśli FT-P sterowany jest przez pielnik SCHMOTZER, należy skonfigurować go w menu Ustawienia/ Opryskiwacz do oprysku pasowego w pielniku.

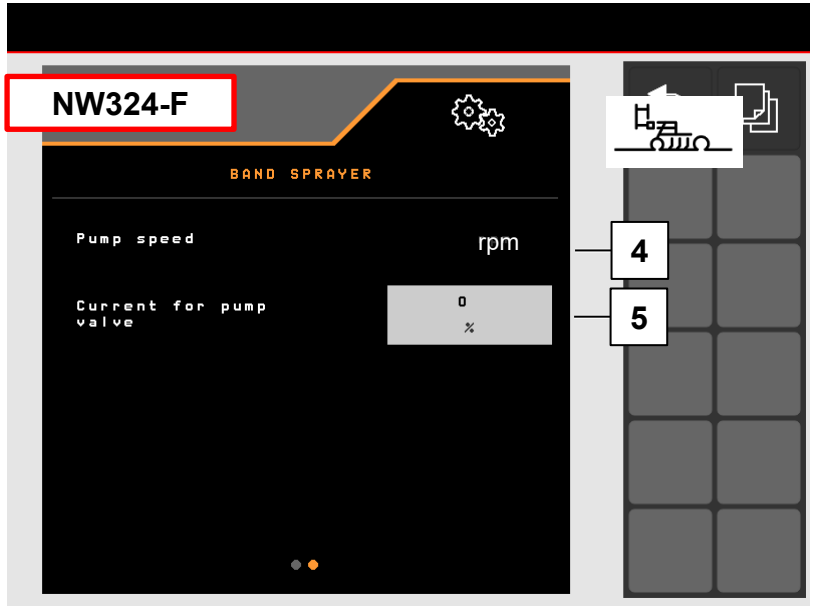
W menu Ustawienia/Opryskiwacz do oprysku pasowego/ Regulacja dawki można skonfigurować następujące ustawienia:

(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

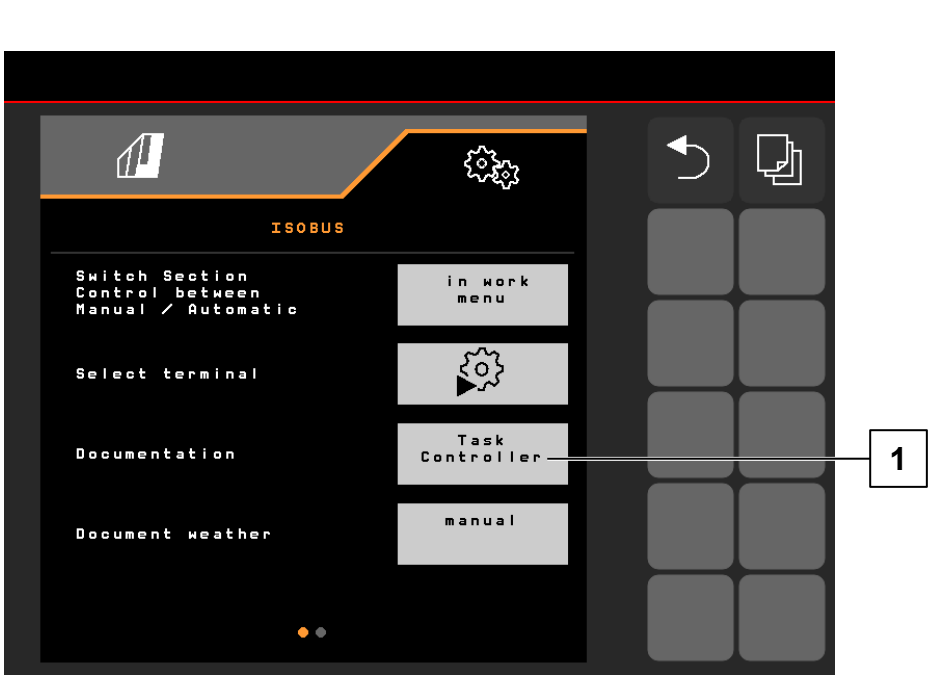


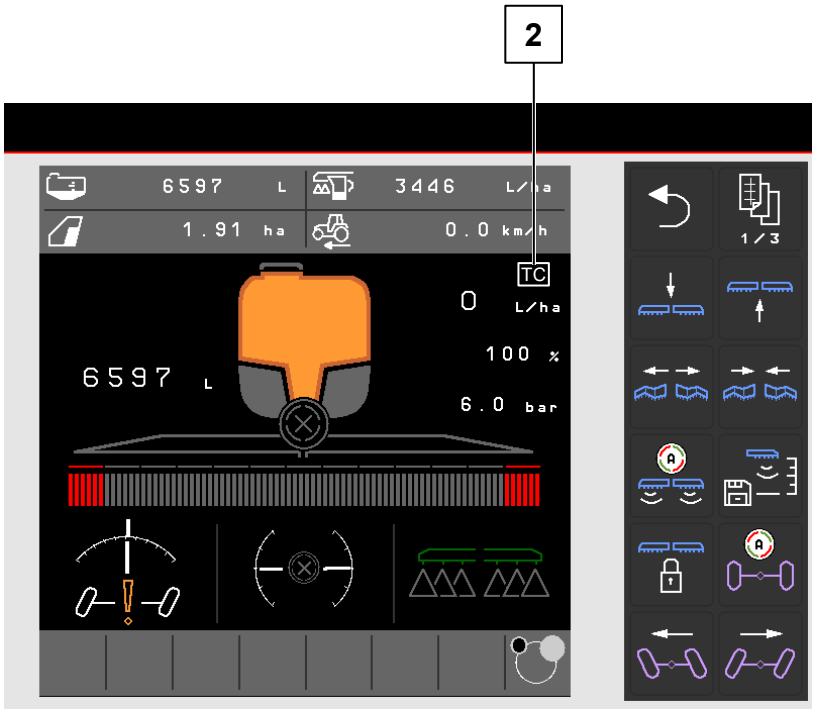


WSKAZÓWKA

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
Obsługa posprzedażowa
Szkolenie serwisowe
Heinrich-Dreyer-Straße 15
D-27798 Hude

trainingcenter@amazone.de
www.amazone.de