

Materiały poglądowe dotyczące rozpoczęcia sezonu

MG7958-PL-PL

FT-P – ISOBUS ręczny



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

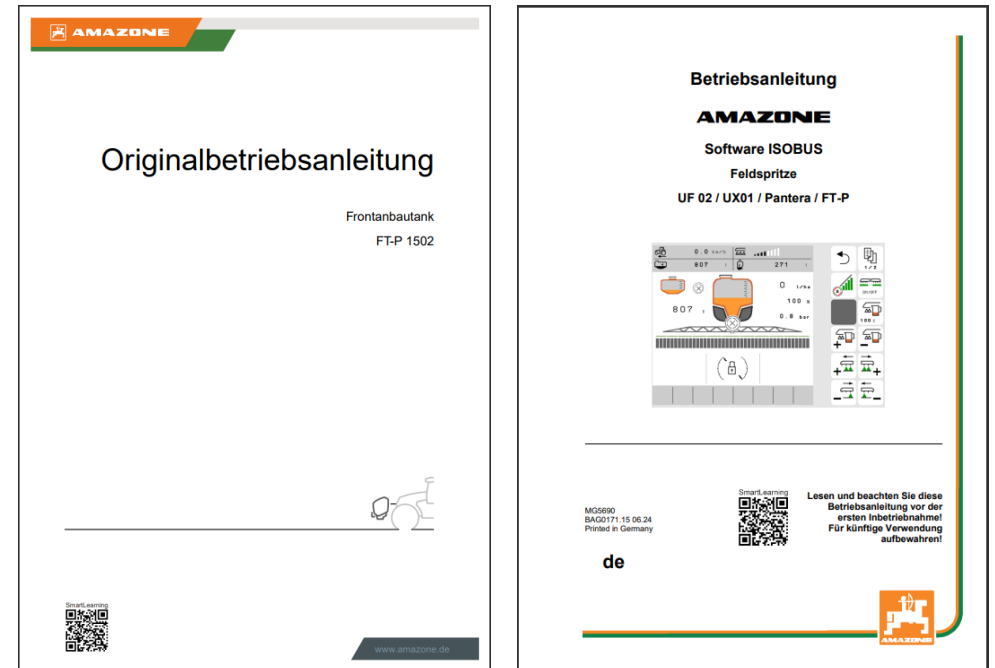
6.1 Oprogramowanie ISOBUS

6.2 pielnika SCHMOTZER

7. Przygotowanie Task Controller od strony maszyny

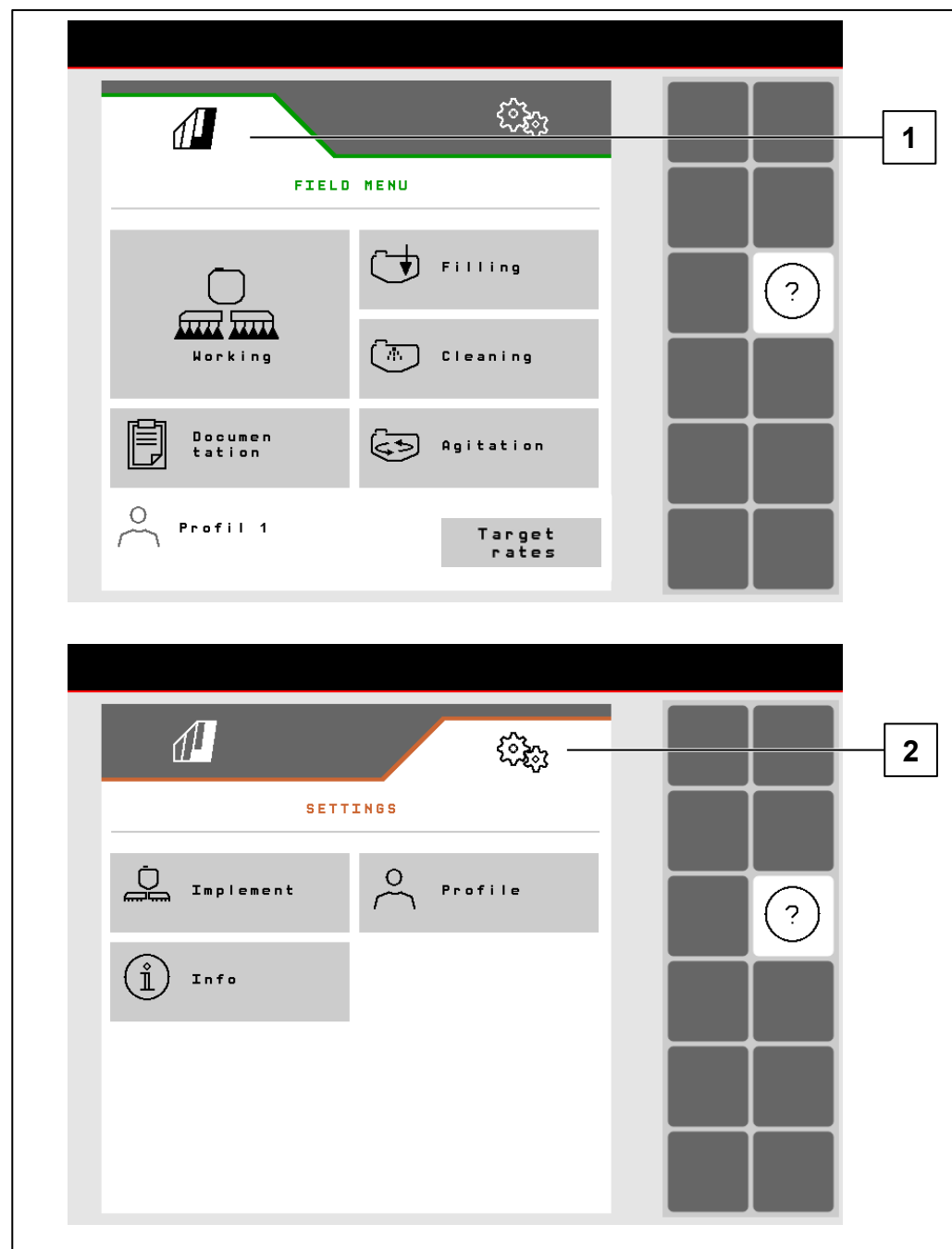
1. Wskazówki ogólne

- 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.



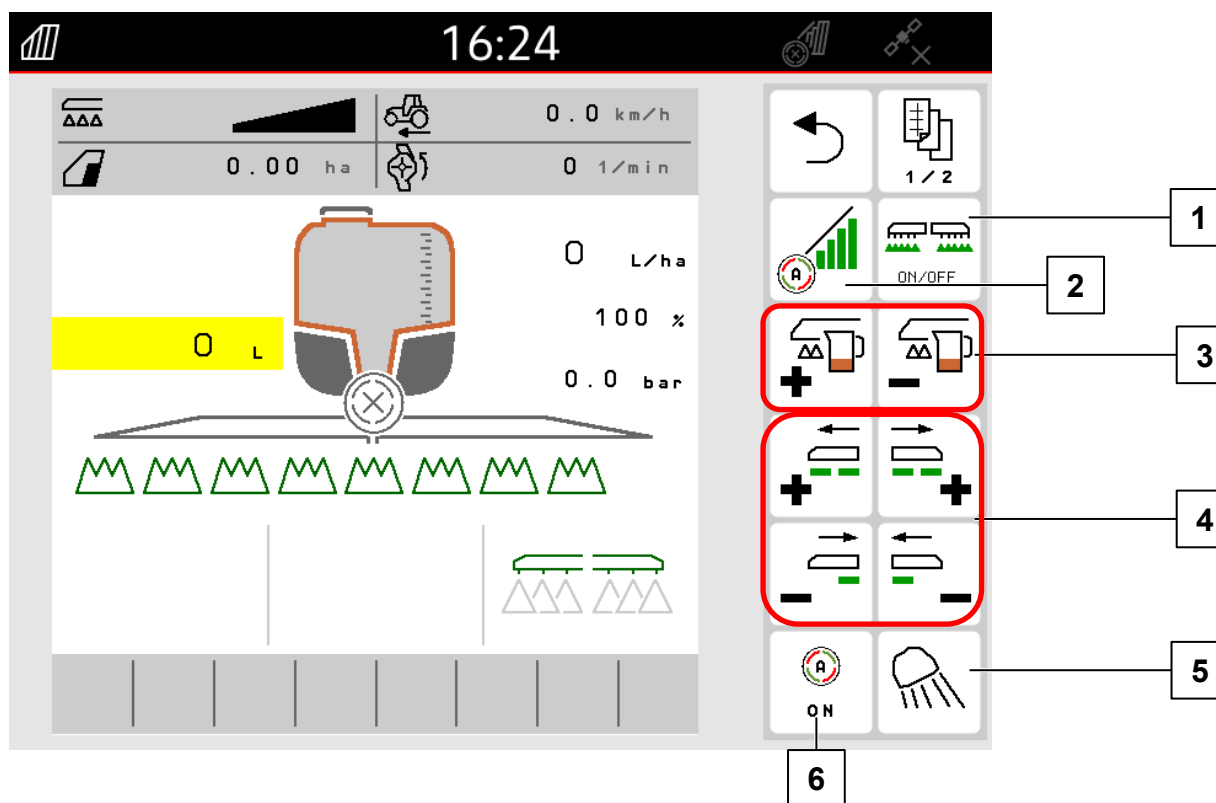
2. Strona startowa oprogramowania maszyny

- 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 przejść 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 przejść 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

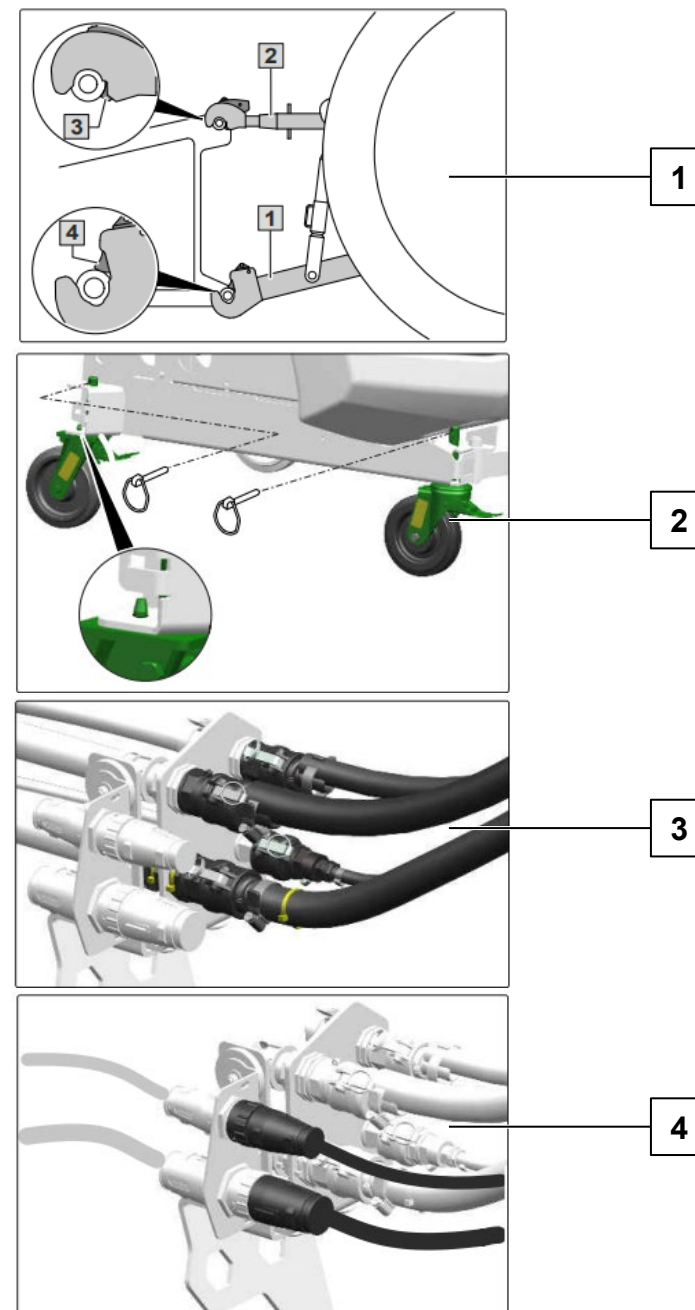
Warunki:

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

W przypadku gdy ciągnik będzie po raz pierwszy sprzęgany z FT-P, konieczne 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 ssącej „SA”.
4.  – wybrać dla armatury ciśnieniowej „DA”.
5.  – wybrać dla zaworu przełączającego „SF”.

6. Podczas napełniania dodawać środek opryskowy.

Po napełnieniu:

Po osiągnięciu ilości żądanej:

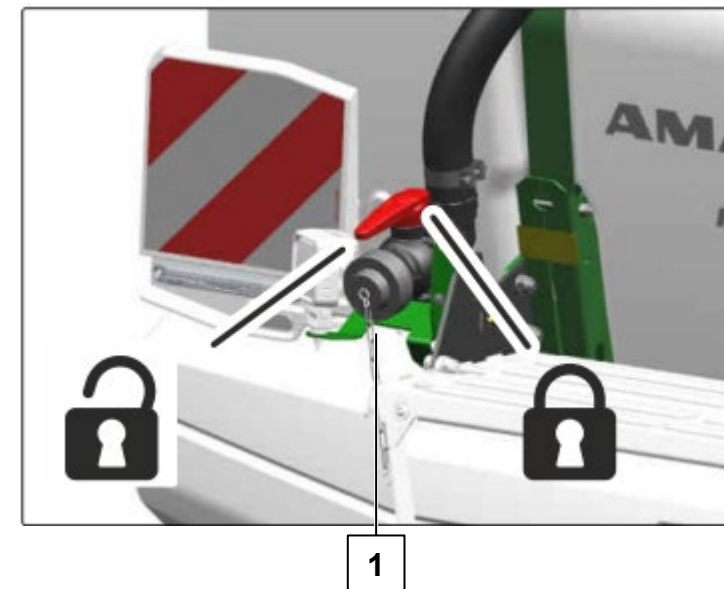
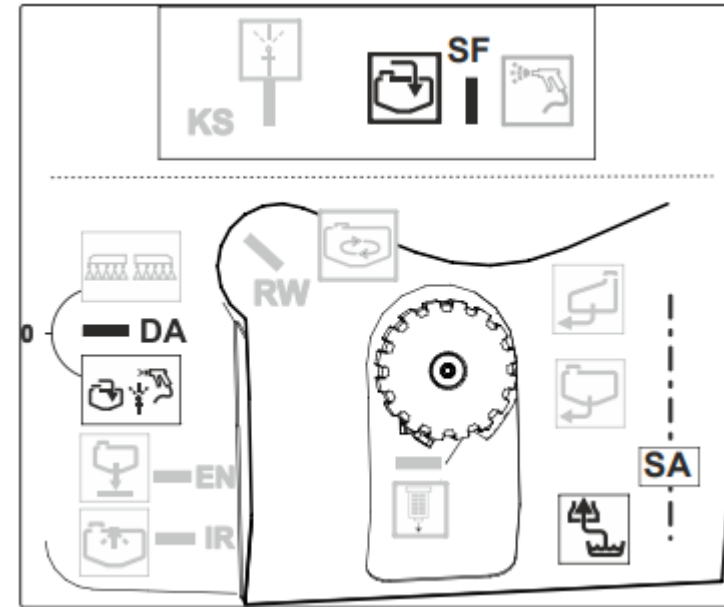
7. Wybrać pozycję „0” zaworu przełączającego „SF”.
8. Wybrać pozycję „0” armatury ciśnieniowej „DA”.

Napełnianie ciśnieniowe zbiornika cieczy roboczej (1)

1. Podłączyć wąż ciśnieniowy do hydrantu.
2. Otworzyć zawór odcinający na przyłączy 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

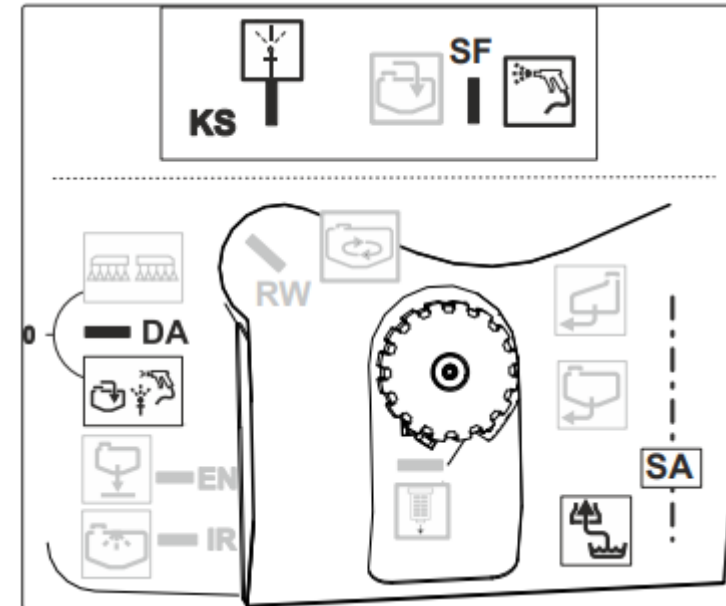
5.1 Napełnianie

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 armaturze ssącej dla wody płuczącej.

4. Nałożyć kanister po środku opryskowym na dyszę i docisnąć w dół. Kanister po środku opryskowym zostanie umyty od wewnątrz.
5. Otworzyć i przytrzymać zawór odcinający „KS”.
6.  – wybrać dla zaworu przełączającego „SF”.
7. Oczyszczyć obszar wplukiwania pistoletem natryskowym.
8. Wybrać pozycję „0” zaworu przełączającego „SF”.
9. Zamknąć pokrywę zbiornika cieczy roboczej.

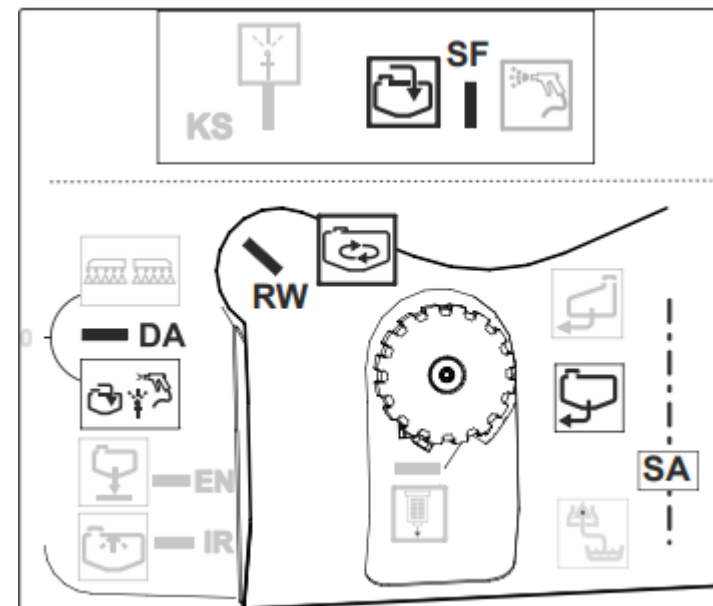


5. Wskazówki dotyczące postępowania przy pracy

5.2 Ustawianie mieszadła

Po napełnieniu opryskiwacza należy ustawić mieszadło:

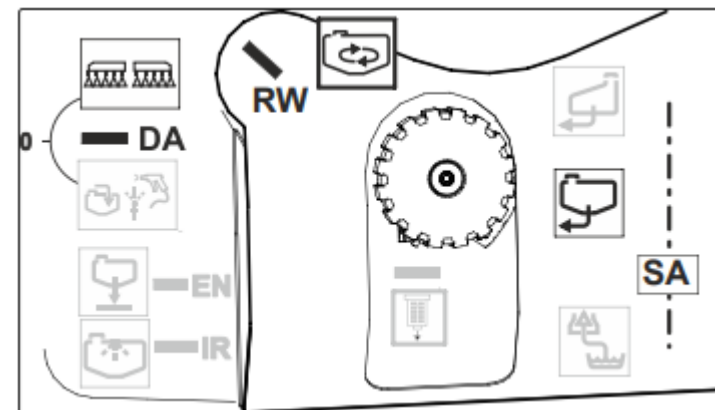
1. Włączyć napęd pompy ciecży roboczej.
2.  – wybrać dla armatury ssącej „SA”.
3.  – wybrać dla armatury ciśnieniowej „DA”.
4.  – wybrać dla zaworu przełączającego „SF”.
5. Ustawić mieszadło „RW”.



5. Wskazówki dotyczące postępowania przy pracy

5.3 Oprysk

1. Ustawić mieszadło „RW”.
2.  – wybrać dla armatury ciśnieniowej „DA”.
3.  – wybrać dla armatury ssącej „SA”.
4. Włączyć terminal obsługowy.
5. Wprowadzić dawkę przez terminal obsługowy w menu Pole.
6. Włączyć napęd pompy cieczy roboczej z roboczą liczbą obrotów.
7. Ustawić oprysk na terminalu obsługowym w menu Praca.



5. Wskazówki dotyczące postępowania przy pracy

5.4 Czyszczenie

Warunki uruchamiania

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

- maksymalny stan napełnienia głównego zbiornika: < 1%
- zbiornik wody płuczącej napełniony w dostatecznym stopniu

5. Wskazówki dotyczące postępowania przy pracy

5.4 Czyszczenie

Płukanie belki polowej:

1. Włączyć napęd pompy cieczy roboczej.
2. Zamknąć mieszadło.
3. Armatura ciśnieniowa w pozycję Oprysk.
4. Armatura ssąca w pozycję Zbiornik wody płuczającej.
5. Włączyć oprysk na terminalu obsługowym na 15 sekund.

Czyszczenie filtra (1):

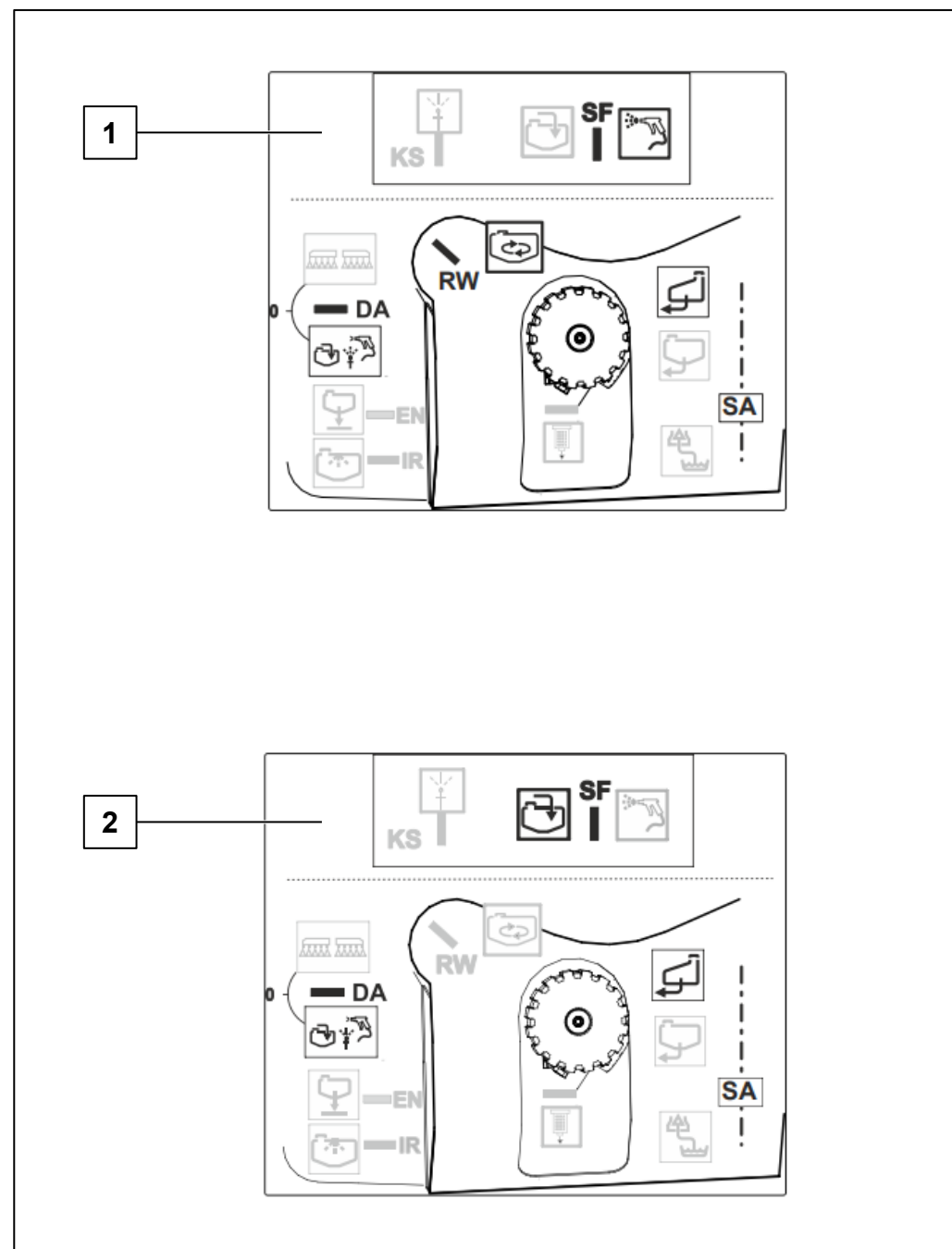
6. Przetawić armaturę ciśnieniową w pozycję Napełnianie.
7. Przetawić zawór przełączający SF w pozycję Pistolet.
8. Odpowietrzyć pokrywę filtra ssącego przez 20 sekund.
9. Wyjąć i oczyścić filtr ssący.
10. Nasmarować o-ringi.
11. Założyć z powrotem filtr ssący.

Czyszczenie filtra ciśnieniowego:

12. Wyłączyć pompę cieczy roboczej.
13. Armatura ciśnieniowa w pozycję „0”.
14. Wyjąć i oczyścić filtr ciśnieniowy.
15. Nasmarować o-ringi.
16. Założyć z powrotem filtr ciśnieniowy.

Rozcieńczanie cieczy roboczej (2):

17. Włączyć pompę cieczy roboczej.
18. Przetawić armaturę ssącą na Zbiornik wody płuczającej.
19. Przetawić armaturę ciśnieniową w pozycję Napełnianie.
20. Przetawić zawór przełączający SF w pozycję Napełnianie zbiornika.

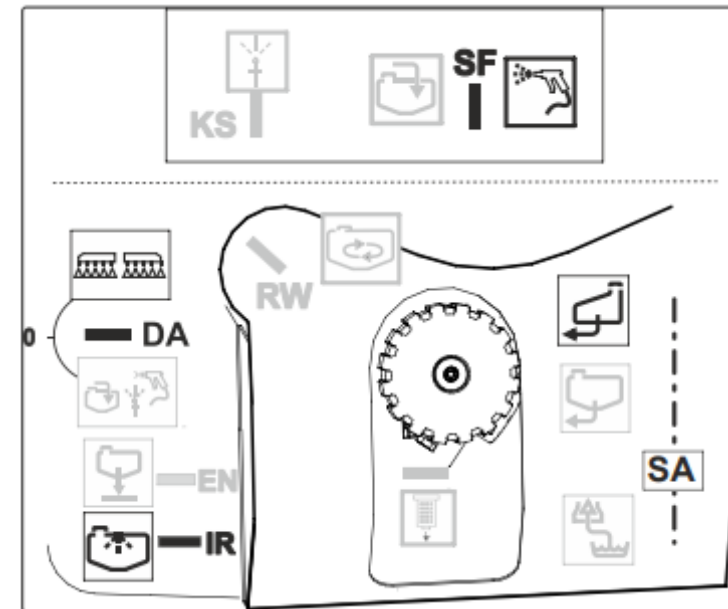


5. Wskazówki dotyczące postępowania przy pracy

5.4 Czyszczenie

Szybkie czyszczenie / czyszczenie intensywne:

1. Włączyć pompę cieczy roboczej.
2.  – wybrać dla „DA”.
3.  – wybrać dla „SA”.
4.  – wybrać dla zaworu przełączającego „SF”.
5. Umyć zbiornik pistoletem natryskowym.
6. Otworzyć zawór odcinający „KS”.
7.  – wybrać dla „SF”.
8. Otworzyć i z powrotem zamknąć zawór odcinający „IR”.
Przeprowadzić mycie wnętrza z 10% wody płuczającej.
9.  – wybrać dla „DA”.
10. Otworzyć do końca mieszadło „RW”.
Przepłukać mieszadła 10% wody płuczającej.
11.  – wybrać dla „SA”.

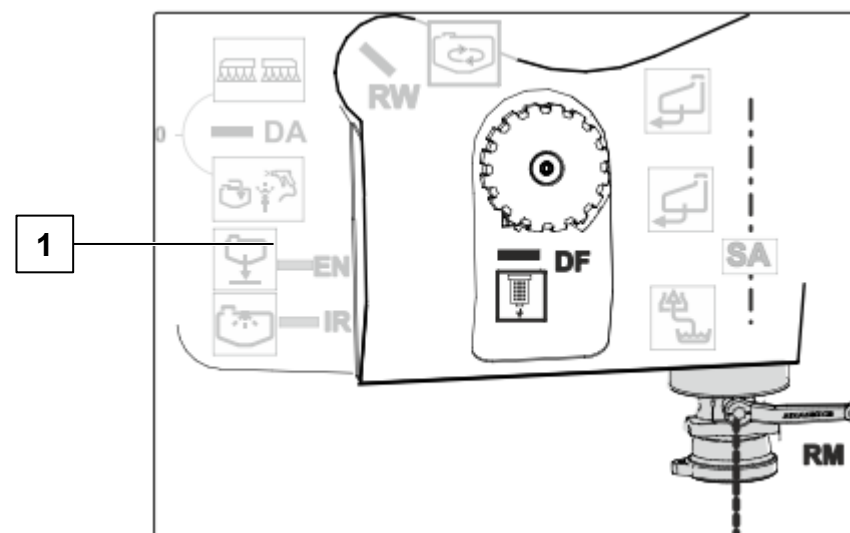


5. Wskazówki dotyczące postępowania przy pracy

5.4 Czyszczenie

Szybkie czyszczenie / czyszczenie intensywne:

12. Włączyć oprysk na terminalu obsługowym i wypryskać wodę czyszczącą (kilka razy włączyć i wyłączyć oprysk).
13. Wypryskać resztki, aż z dysz zaczną wydostawać się powietrze.
14. W celu przeprowadzenia czyszczenia intensywnego powtórzyć kroki 1 – 12 trzy razy.
15. Spuścić ostateczne resztki.
16. Podstawić pod zawór spustowy pojemnik zbiorczy.
17. Otworzyć zawory odcinające „DF” i „RM” (1).
18. Spuścić resztki i zamknąć z powrotem zawory odcinające.



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.

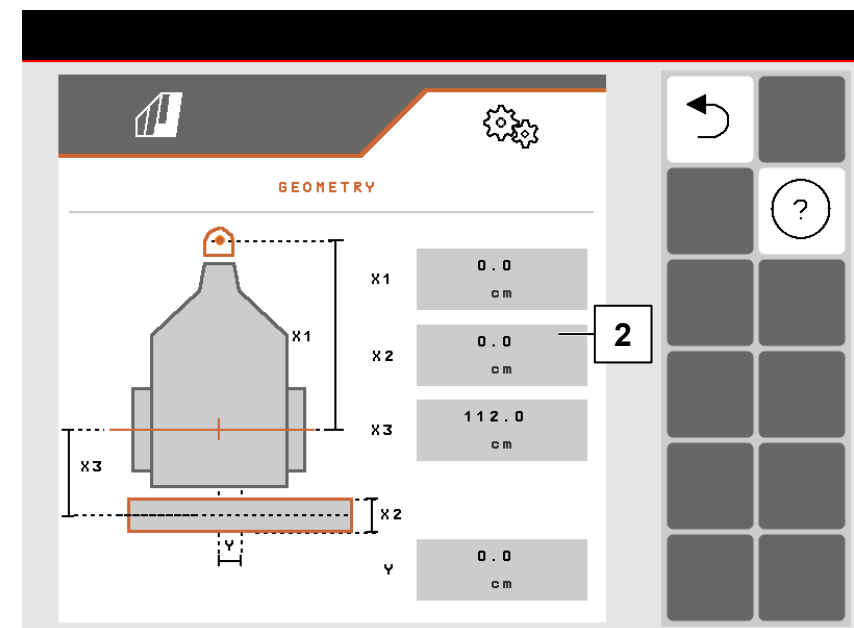
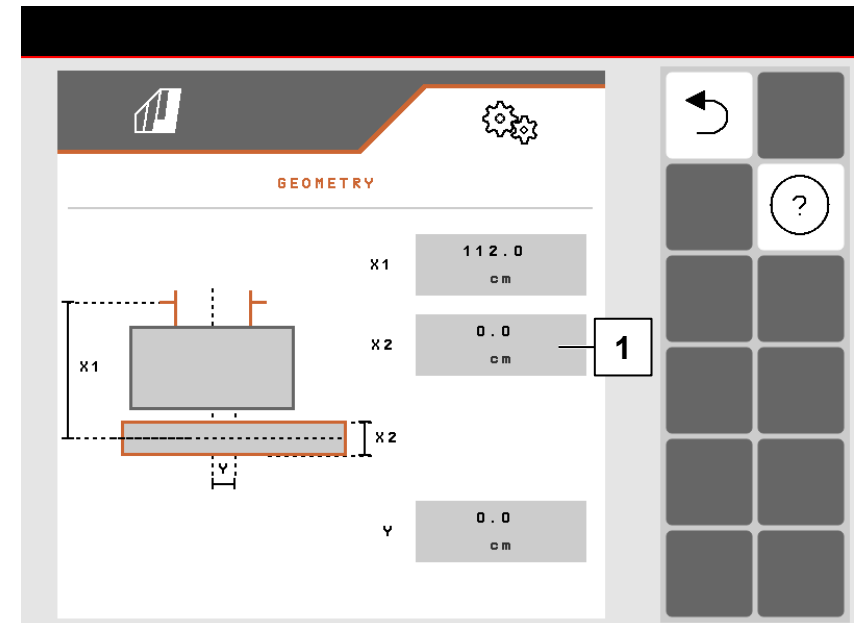
(1) Geometria z urządzeniem zawieszanym

(2) Geometria z urządzeniem zaczepianym



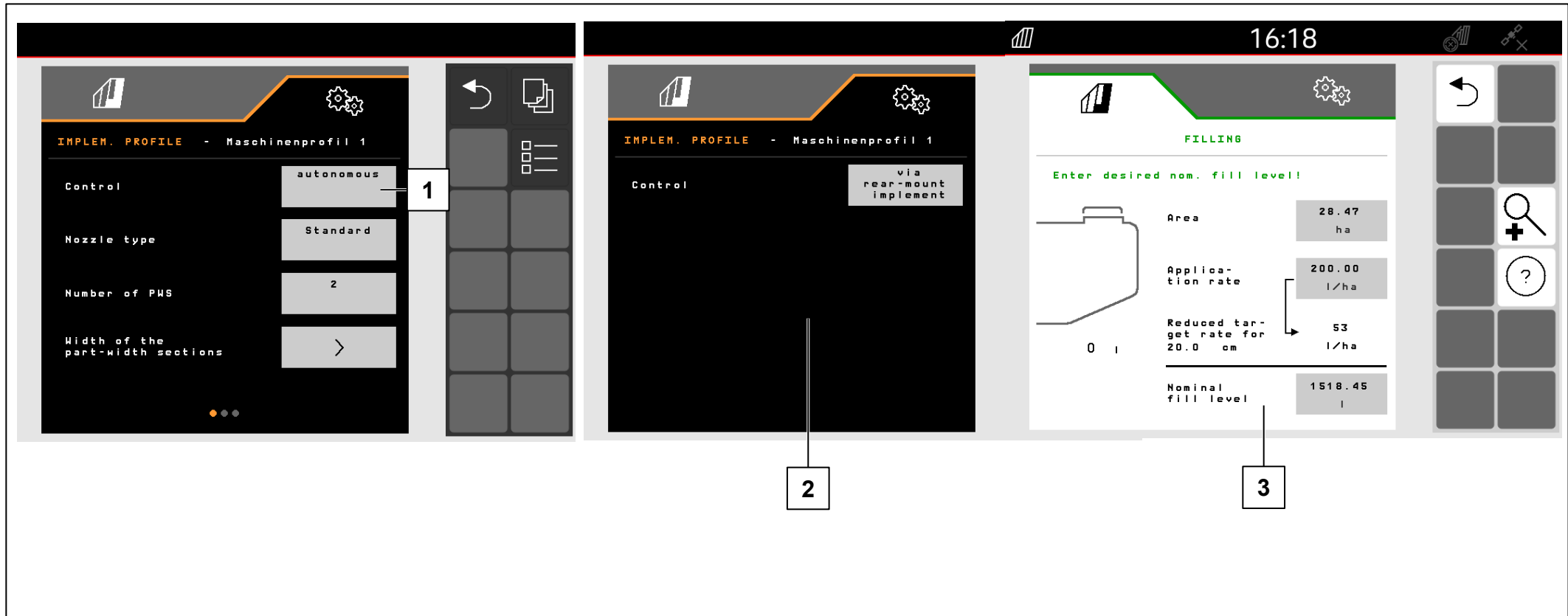
WSKAZÓWKA

➔| 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:

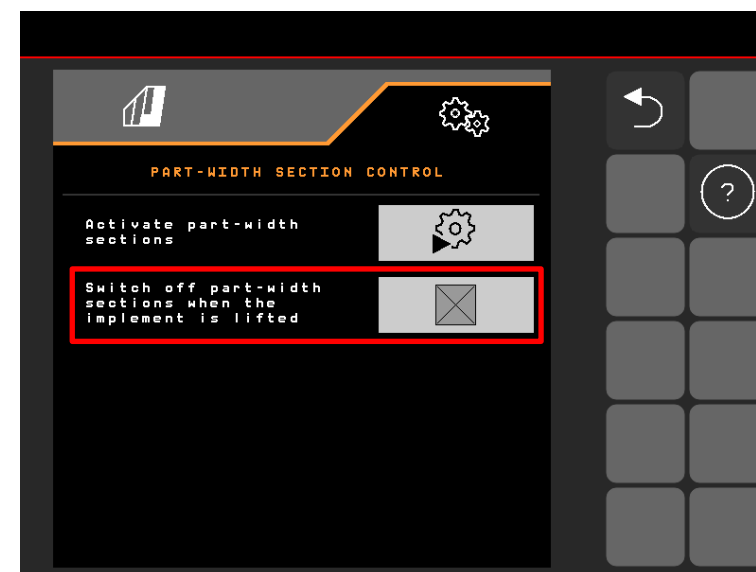
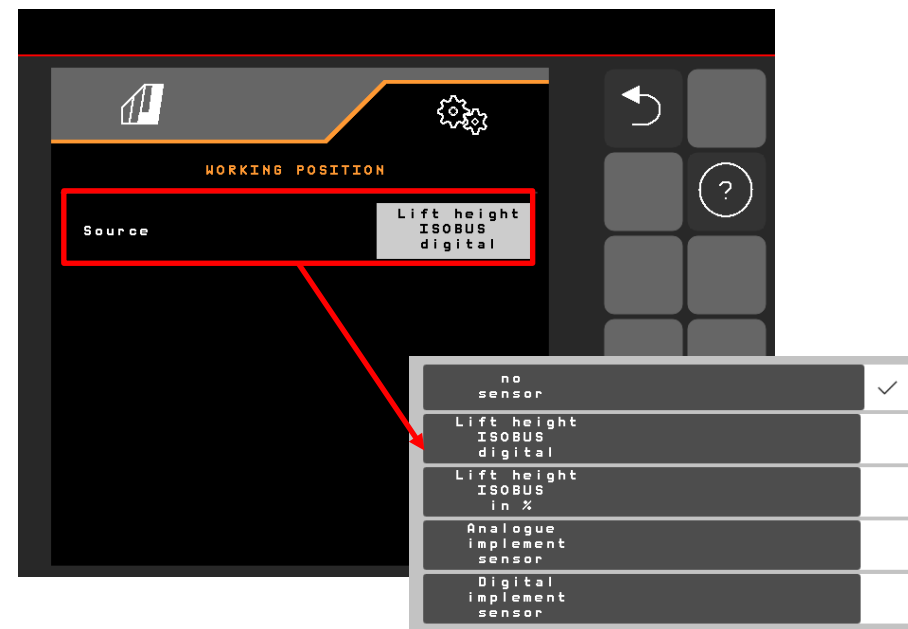
- Brak czujnika
- Wysokość podnoszenia ISOBUS cyfrowo
- Wysokość podnoszenia ISOBUS w %
- Czujnik maszyny analogowy
- Czujnik maszyny cyfrowy

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



WSKAZÓWKA

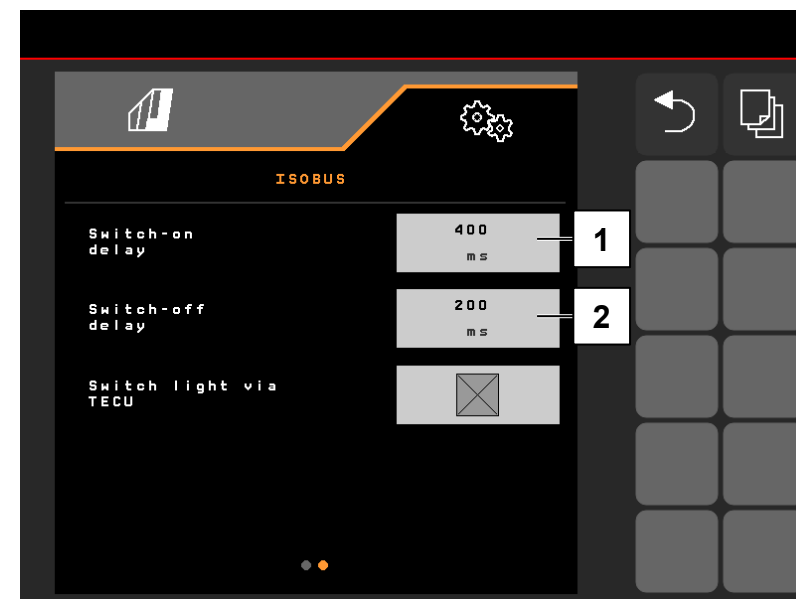
Jeśli sterowanie FT-P odbywa się przez pielnik SCHMOTZER, pozycja robocza pobierana jest z pielnika.



6. Ustawienia oprogramowania

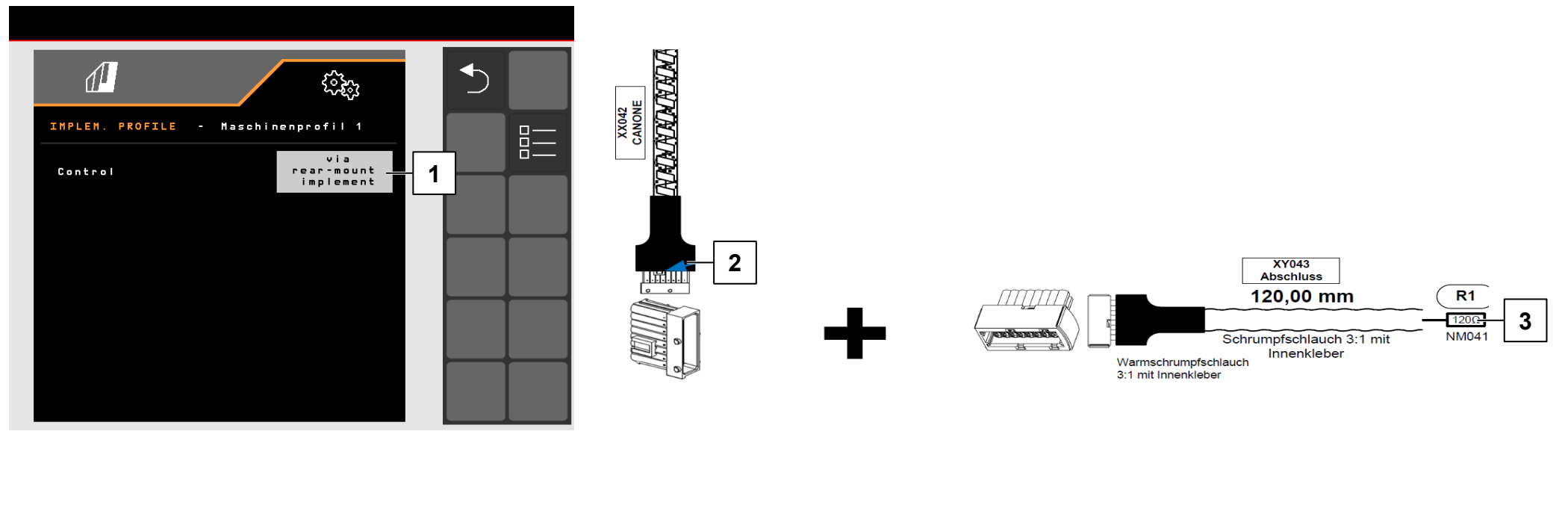
6.1 Oprogramowanie ISOBUS

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

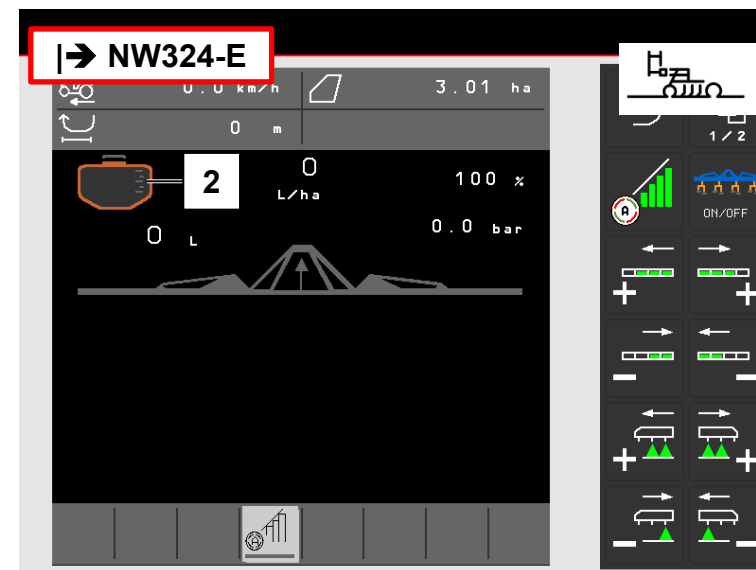
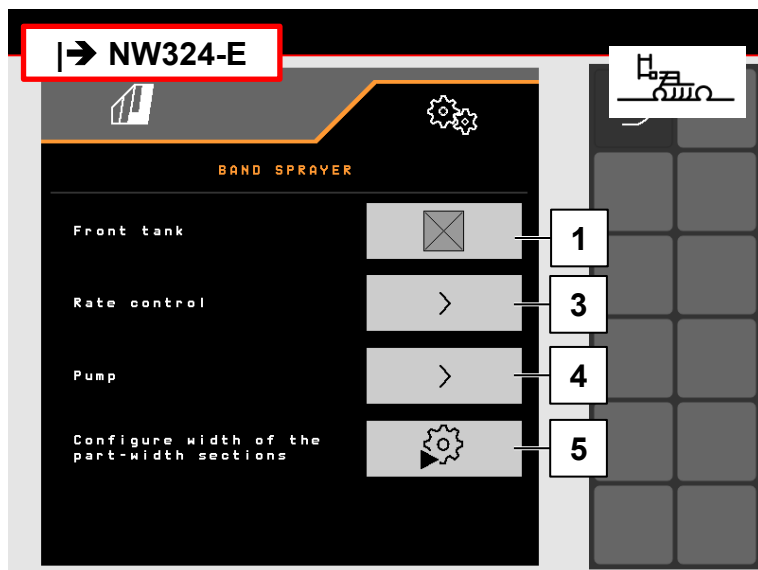


WSKAZÓWKA

Gniazdo „CANONE” znajduje się z tyłu pod osłoną pielnika, z lewej strony złącza 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).

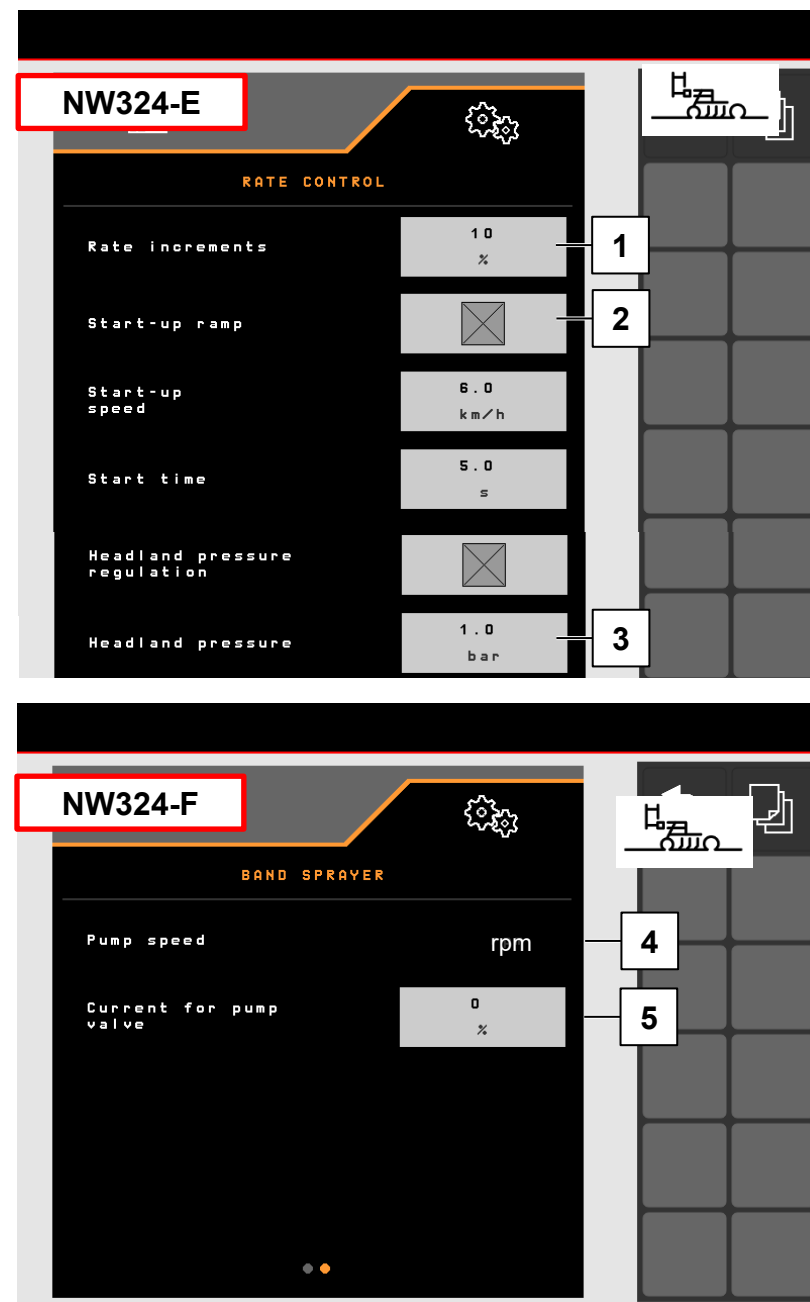
Typowa wartość ok. 50%.

Zalecana liczba obrotów pompy > 440 1/min

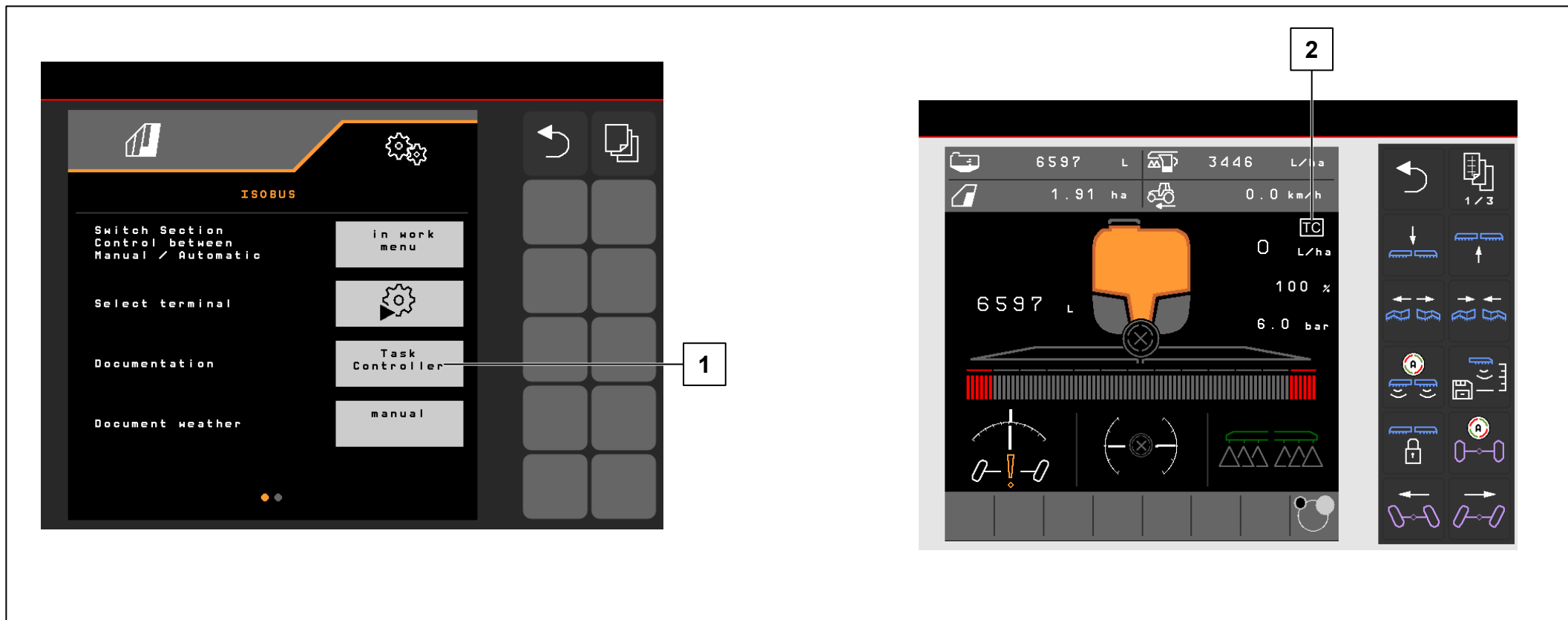


WSKAZÓWKA

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 maszyna” 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 żadaną maszynę, której dotyczyć ma film szkoleniowy do obejrzenia.



AMAZONEN-WERKE H. DREYER SE & CO. KG

After Sales
Szkolenie serwisowe
Heinrich-Dreyer-Straße 15
D-27798 Hude

trainingcenter@amazone.de
www.amazone.de

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/>

