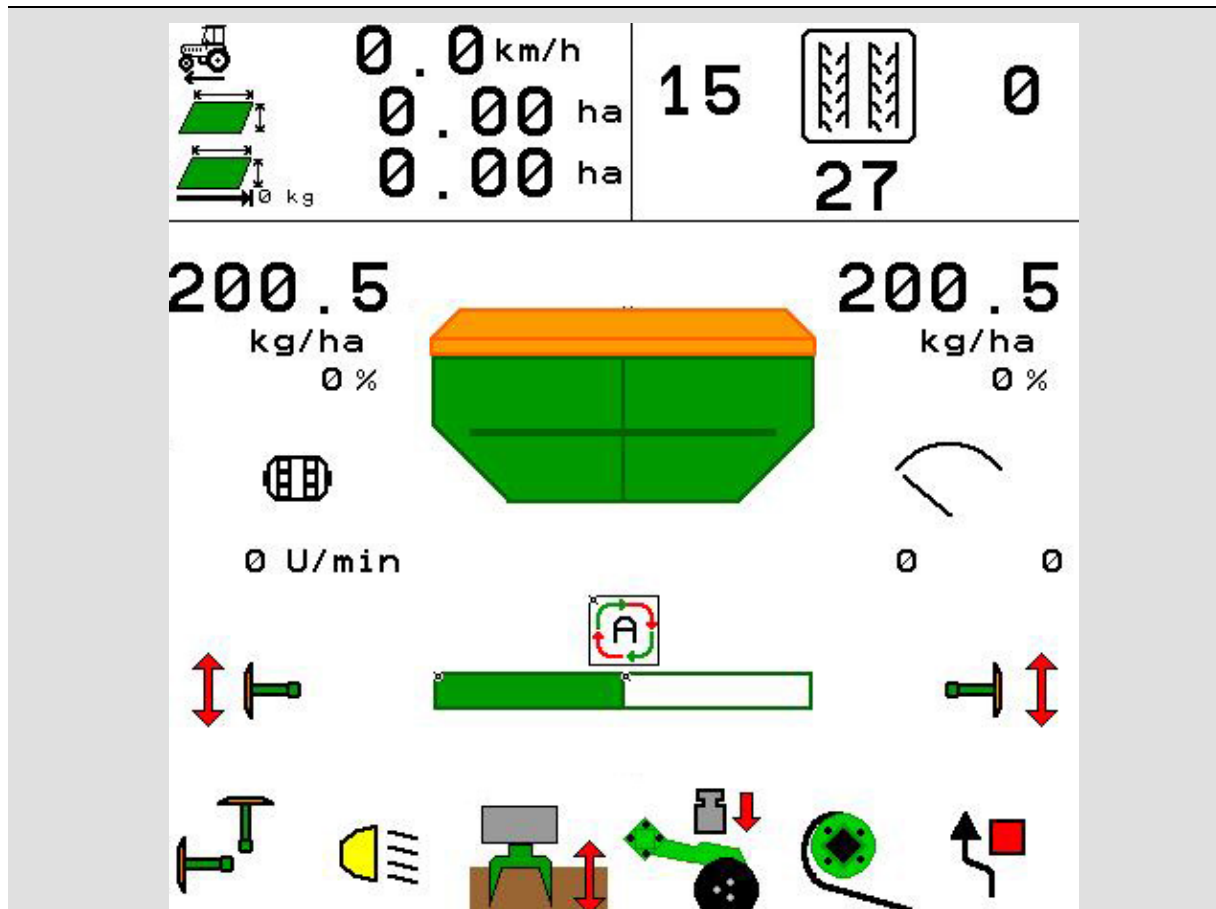


Instrukcja obsługi

AMAZONE

Oprogramowanie ISOBUS do siewników



MG5474
BAG0143.18 12.24
Printed in Germany

SmartLearning



Przed pierwszym
uruchomieniem przeczytać
niniejszą instrukcję obsługi
i przestrzegać jej treści!
Zachować do wykorzystania w
przyszłości!

pl



NIE MOŻNA

Czytać instrukcji obsługi nieuwważnie i pobieżnie a potem się tym kierować; nie wystarczy od innych słyszeć, że maszyna jest dobra i na tym polegać przy zakupie oraz wierzyć, że teraz wszystko stanie się samo. Użytkownik doprowadzi wtedy do szkód nie tylko dla siebie samego, lecz także do powstania usterki, której przyczynę zrzuci na maszynę zamiast na siebie. Aby być pewnym sukcesu, należy wniknąć w sedno rzeczy względnie zapoznać się z przeznaczeniem każdego z zespołów maszyny i posługiwaniem się nim. Dopiero wtedy można być zadowolonym z siebie i z maszyny. Celem niniejszej instrukcji jest tego osiągnięcie.

Leipzig-Plagwitz 1872. Rud. Sark.

Adres producenta

AMAZONEN-WERKE
H.DREYER SE & Co.KG
Postfach 51
D-49202 Hasbergen
tel.: + 49 (0) 5405 501-0
e-mail: amazone@amazone.de

Części zamienne-zamawianie

Katalogi części zamiennych są ogólnie dostępne na portalu części zamiennych, na stronie www.amazone.de.

Zamówienia należy kierować do wyspecjalizowanego sprzedawcy firmy AMAZONE.

Uwagi formalne do instrukcji obsługi

Numer dokumentu: MG5474

Data opracowania: 12.24

© Copyright AMAZONEN-WERKE H. DREYER SE & Co. KG, 2024

Wszelkie prawa zastrzeżone.

Przedruk i sporządzanie wyciągów tylko za pisemnym zezwoleniem AMAZONEN-WERKE H.DREYER SE & Co.KG.

Szanowni Klienci!

Zdecydowali się Państwo na nasz wysokiej jakości produkt z bogatej palety wyrobów AMAZONEN-WERKE, H.DREYER SE & Co.KG. Dziękujemy za pokładane w nas zaufanie.

Przy otrzymaniu maszyny prosimy ustalić, czy nie wystąpiły uszkodzenia w transporcie i czy nie ma braków części! Prosimy sprawdzić kompletność dostarczonej maszyny włącznie z zamówionym wyposażeniem specjalnym na podstawie listu wysyłkowego. Tylko natychmiastowa reklamacja prowadzi do likwidacji szkód!

Przed pierwszym uruchomieniem maszyny prosimy przeczytać niniejszą instrukcję obsługi, a szczególnie informacje dotyczące bezpieczeństwa. Po starannym przeczytaniu mogą Państwo w pełni wykorzystać zalety swojej nowo zakupionej maszyny.

Prosimy zatroszczyć się o to, by wszystkie osoby obsługujące maszynę przeczytały niniejszą instrukcję obsługi przed jej uruchomieniem.

W razie ewentualnych pytań lub problemów należy zapoznać się z odpowiednim fragmentem niniejszej instrukcji obsługi lub skontaktować się z lokalnym serwisem partnerskim.

Regularne przeglądy i konserwacje oraz terminowa wymiana części zużytych lub uszkodzonych podnosi trwałość Państwa maszyny.

Użytkownik-ocena

Szanowne panie, szanowni panowie,

nasze instrukcje obsługi są regularnie aktualizowane. Dzięki propozycjom ich poprawy pomogą Państwo stworzyć instrukcję bardziej przyjazną użytkownikowi.

AMAZONEN-WERKE

H.DREYER SE & Co.KG

Postfach 51

D-49202 Hasbergen

tel.: + 49 (0) 5405 501-0

e-mail: amazone@amazone.de

1	Wskazówki dla użytkownika	7
1.1	Przeznaczenie dokumentów	7
1.2	Podawanie kierunków w instrukcji obsługi	7
1.3	Stosowane opisy	7
2	Ogólne wskazówki dotyczące bezpieczeństwa	8
2.1	Prezentacja symboli bezpieczeństwa	8
3	Opis produktu Oprogramowanie do sterowania maszyną	9
3.1	Wersja oprogramowania	9
3.2	Struktura menu	9
3.3	Hierarchia oprogramowania ISOBUS	10
4	Menu główne	11
4.1	Wskazania menu głównego	11
4.2	Podmenu w menu głównym	11
5	Profil użytkownika	13
5.1	Konfigurowanie wyświetlacza wielofunkcyjnego	15
5.2	Przypisywanie funkcji do przycisków	16
5.3	Konfigurowanie ISOBUS	17
5.3.1	Wybór terminala	17
5.4	Skonfiguruj granice alarmu	18
5.5	Konfigurowanie rampy początkowej	19
6	Wprowadzanie ustawień maszyny	20
6.1	Konfigurowanie ścieżki technologicznej	21
6.1.1	Rytm ścieżek technologicznych	22
6.1.2	Tabela redukcji dawki wysiewu przy tworzeniu ścieżek technologicznych	25
6.2	Konfigurowanie pozycji roboczej	28
6.3	Konfigurowanie źródła prędkości	29
6.4	Konfiguracja nacisku redlic	30
6.5	Konfigurowanie geometrii	31
6.6	Konfigurowanie pozycji anteny	36
6.7	AutoPoint	36
6.8	Parowanie urządzenia Bluetooth	39
7	Wewnętrzna dokumentacja	40
8	Menu Informacje	41
9	Menu Kalibracja	42
10	Menu Produkty	44
10.1	Wprowadzanie zadanej dawki wysiewu	49
10.2	Konfigurowanie liczby obrotów dmuchawy	49
10.3	Konfigurowanie opóźnienia	50
10.4	Konfigurowanie alarmu stanu napełnienia	55
11	Zarządzanie zbiornikami	56
11.1	Opróżnianie resztek	57
11.2	Napełnianie zbiorników	57
12	Praca w polu — menu Praca	58
12.1	Ekran menu Praca	59
12.2	Wstępny wybór funkcji hydraulicznych	61
12.3	Różnica w stosunku do stanu wymaganego	62
12.4	Miniwidok w menu Section Control	62

12.5	Włączanie i wyłączanie kontroli sekcji (sterowanie GPS)	63
12.6	Znaczniki śladów	64
12.7	Składanie i rozkładanie maszyny	65
12.8	Przełączanie ścieżek technologicznych	67
12.8.1	Automatyka ścieżek technologicznych	68
12.9	Głębokość robocza pola tarczowego	69
12.10	Nacisk redlic za pośrednictwem zespołu sterującego ciągnika	69
12.11	Nacisk redlic w stopniach	69
12.12	Podnoszenie redlic	70
12.13	Pełne dozowanie elektryczne	71
12.14	Zmiana zadanej dawki	72
12.15	Zmiana zadanej dawki przy podzielonym zbiorniku	72
12.16	Funkcja oczka wodnego	73
12.17	Inny widok zbiornika ciśnieniowego	73
12.18	Tryb rejestrowania do zapisywania granicy pola	74
12.19	Sekcje szerokości	74
12.20	Oświetlenie robocze	75
12.21	Regulacja głębokości KG	75
12.22	Badanie Wyświetlacz wielofunkcyjny	76
12.23	Wskazówki dotyczące pracy	77
12.24	Jazda po drogach publicznych	77
13	TwinTerminal 3	78
13.1	Opis wyrobu	78
13.2	Przeprowadzanie próby kręconej	80
13.3	Opróżnianie resztek	83
14	Wielofunkcyjne uchwyty AUX-N	84
15	Wielofunkcyjny uchwyt AmaPilot+	86
16	Usterka	88
16.1	Wskazanie na terminalu obsługowym	88
16.2	Tabela usterek	89
16.3	Awaria funkcji bez komunikatu alarmowego na terminalu	94
16.4	Awaria sygnału prędkości z magistrali ISO	94

1 Wskazówki dla użytkownika

Rozdział o wskazówkach dla użytkownika dostarcza informacji o posługiwaniu się instrukcją obsługi.

1.1 Przeznaczenie dokumentów

Niniejsza instrukcja obsługi

- opisuje obsługę i konserwację maszyny.
- podaje ważne wskazówki dla bezpiecznego i efektywnego obchodzenia się z maszyną.
- jest składową częścią maszyny i ma być zawsze przewożona w maszynie lub ciągniku.
- musi być przechowywana na przyszłość.

1.2 Podawanie kierunków w instrukcji obsługi

Wszystkie kierunki podawane w tej instrukcji widziane są zawsze w kierunku jazdy.

1.3 Stosowane opisy

Czynności obsługowe i reakcje

Czynności wykonywane przez personel obsługujący przedstawione są w postaci numerowanej listy. Zachować podaną kolejność kroków. Reakcja na każdorazową czynność jest w podanym przypadku oznakowana strzałką.

Przykład:

1. Czynność obsługowa krok 1
→ Reakcja maszyny na czynność obsługową 1
2. Czynność obsługowa krok 2

Wypunktowania

Wypunktowania bez wymuszonej kolejności przedstawiane są w postaci listy punktowej.

Przykład:

- Punkt 1
- Punkt 2

Cyfry pozycji w ilustracjach

Cyfry w nawiasach okrągłych wskazują na pozycje w ilustracjach. Przykład:

- (1) Pozycja 1

2 Ogólne wskazówki dotyczące bezpieczeństwa

Znajomość podstawowych wskazówek dotyczących bezpieczeństwa oraz przepisów bezpieczeństwa jest warunkiem do bezpiecznej i bezawaryjnej pracy maszyny.



Instrukcja obsługi

- zawsze przechowywać w miejscu pracy maszyny!
- musi być zawsze dostępna dla użytkownika i personelu konserwującego!

2.1 Prezentacja symboli bezpieczeństwa

Zasady bezpieczeństwa są oznaczone trójkątnym symbolem bezpieczeństwa i hasłem ostrzegawczym. Hasło ostrzegawcze (NIEBEZPIECZEŃSTWO, OSTRZEŻENIE, OSTROŻNIE) opisuje nasilenie zagrożenia i ma następujące znaczenie:



NIEBEZPIECZEŃSTWO

oznacza bezpośrednie niebezpieczeństwo z wysokim ryzykiem śmierci lub ciężkich zranień ciała (utrata części ciała lub długotrwałe jego uszkodzenie), jeśli nie będzie się temu zapobiegać.

Nieprzestrzeganie tych zasad grozi bezpośrednią śmiercią lub najcięższymi obrażeniami ciała.



OSTRZEŻENIE

oznacza w przypadku niezapobiegania potencjalne zagrożenie o średnim ryzyku śmierci lub doznania (najcięższych) obrażeń ciała.

Nieprzestrzeganie tych zasad może grozić śmiercią lub najcięższymi obrażeniami ciała.



PRZESTROGA

oznacza w przypadku niezapobiegania zagrożenie o niskim ryzyku doznania lekkich lub średnich obrażeń ciała.



WAŻNE

oznacza obowiązek szczególnego zachowania się lub działania związanego z prawidłowym obchodzeniem się z maszyną.

Skutkiem nieprzestrzegania tych zasad mogą być usterki maszyny lub w otoczeniu.



WSKAZÓWKA

oznacza porady odnoszące się do użytkowania i szczególnie przydatne informacje.

Te wskazówki pomogą Państwu optymalnie wykorzystać wszystkie funkcje waszej maszyny.

3 Opis produktu Oprogramowanie do sterowania maszyną

Za pomocą oprogramowania ISOBUS i terminala ISOBUS można komfortowo prowadzić, obsługiwać i monitorować maszyny AMAZONE.

Oprogramowanie ISOBUS współpracuje z następującymi siewnikami AMAZONE:

- Cirrus 03
- Cayena
- Condor
- Citan
- XTender
- AD-P
- Primera DMC

Po włączeniu terminala ISOBUS przy podłączonym komputerze maszyny wyświetlane jest menu główne.

Ustawienia

Ustawień można dokonać za pomocą podmenu menu głównego.

Przeznaczenie

Oprogramowanie ISOBUS reguluje dawkę oprysku w zależności od prędkości jazdy.

Podczas pracy w menu Praca wyświetlane są wszystkie dane robocze. W zależności od wyposażenia maszyny można ją obsługiwać za pomocą menu Praca.

3.1 Wersja oprogramowania

Niniejsza instrukcja obsługi jest obowiązująca od stanu oprogramowania:

Podst. komputer NW262-F



Jeśli jakiś składnik (komputer / zespół sterujący) nie posiada aktualnego oprogramowania, wyświetlany jest komunikat.

Praca z maszyną jest przejściowo nadal możliwa.

→ Zaktualizować w najbliższym czasie odpowiednie oprogramowanie.

3.2 Struktura menu



Pola funkcyjne na białym tle

→ Do wykonywania funkcji



Pola funkcyjne na barwnym tle

→ Do poruszania się po menu

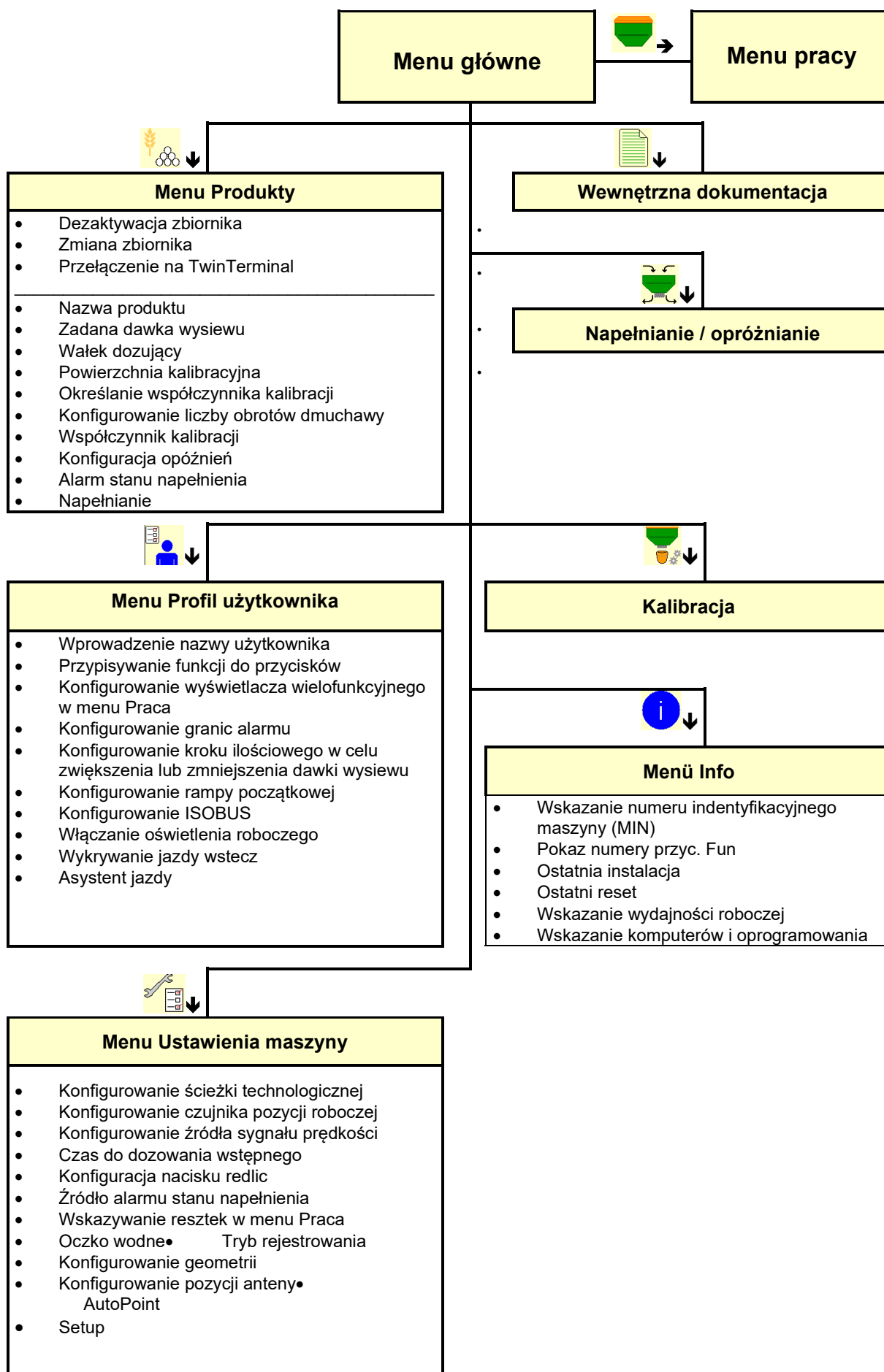


• Powrót do menu nadrzędnego



• Przewijanie menu

3.3 Hierarchia oprogramowania ISOBUS



4 Menu główne

4.1 Wskazania menu głównego

- (1) Wskazanie i ustawienia
- (2) Pola funkcyjne i podmenu

- Wybrana maszyna
 - Minimalna i maksymalna prędkość robocza
 - Dawka wysiewu dla
 - o Zbiornik 1
 - o Pozostałe zbiorniki (opcja)
- hier auch Änderung möglich. Werte werden im Produktmenü übernommen!

	Wskazuje, że uruchomione jest zewnętrzne zlecenie.
nieaktywna	Wskazuje dezaktywowany zbiornik.

1		2	
	Cirrus		
Prędkość taśmy min 8,0km/h max 13,0km/h			
Zbiornik 1	nieaktywna		
Zboże I			
	Kg/ha		
Zbiornik 2	Zboże 2		
	 Kg/ha		
			

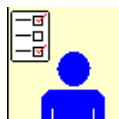
4.2 Podmenu w menu głównym

Menu do pracy z maszyną

-  Menu Praca
 - o Wskazanie i obsługa podczas pracy.
-  Zarządzanie zbiornikami
 - o Napełnianie / opróżnianie zbiorników
-  Obliczanie współczynnika kalibracji (również w menu Produkty)

-  Menu Produkty
 - o Ustawienia ziarna
-  Menu Profil użytkownika
 - o Każdy użytkownik może zapisać osobisty profil z ustawieniami terminala i maszyny.
-  Menu Ustawienia maszyny
 - o Wprowadzanie danych typowych dla maszyny lub danych indywidualnych.
 - o Zmienianie ustawień maszyny (wymagane hasło)
-  Menu Dokumentacja (jako prosta alternatywa dla kontrolera zadań)
 - o Zapisywanie powierzchni, czasu i ilości.
 - o Obliczone dane maks. 20 dokumentacji zostaną zapisane w pamięci.
-  Menu Informacja
 - o Wersje oprogramowania i łączna wydajność powierzchniowa

5 Profil użytkownika



W menu głównym wybrać **Profil użytkownika!**

- Wprowadzić nazwę użytkownika
- Konfigurowanie wyświetlacza wielofunkcyjnego w menu Praca (patrz strona 15)
- Skonfigurować funkcje przycisków (patrz strona 16)
- Konfigurowanie ISOBUS (patrz strona 17)
- Konfigurowanie granic alarmu (patrz strona 19)
- Wprowadzanie kroku ilościowego w celu zwiększenia lub zmniejszenia dawki wysiewu
- Konfigurowanie rampy początkowej (patrz strona 19)
- Sterowanie oświetleniem roboczym może odbywać się ręcznie lub przez TECU.
 - ☒ TECU włącza oświetlenie robocze z chwilą włączenia w ciągniku oświetlenia roboczego. Ręczne przełączanie jest nadal możliwe.
 - ☐ Ręczne sterowanie oświetleniem roboczym.
- Wykrywanie jazdy wstecz
 - ☒ (tak) Podczas jazdy wstecz dozowanie i przełączanie ścieżki technologicznej jest przerywane (sygnał ISOBUS musi być doprowadzony).
 - ☐ (nie)
- Asystent jazdy
 - ☒ (tak) wyświetlanie wskazówki, jeśli prędkość jazdy na nawrocie została znacznie zmieniona, wskutek czego powstaje błąd wysiewu.
 - ☐ (nie) bez wskazówki



Profil użytkownika



Konfigurowanie wyświetlacza wielofunkcyjnego



Przypisywanie funkcji do przycisków



Konfiguracja ISOBUS



Konfigurowanie granicy alarmu



Krok ilościowy

%



Konfigurowanie rampy początkowej



Oświetlenie robocze przez TECU



Wykrywanie jazdy wstecz



Asystent jazdy

ISOBUS do siewnika BAG0143.18 12.24

13

Profil użytkownika



Użytkownik: zmienianie, tworzenie nowego, usuwanie

Zmienianie użytkownika:

1. Zaznaczyć użytkownika.
2. Potwierdzić zaznaczenie.

Tworzenie nowego użytkownika:



1. Utworzyć nowego użytkownika.
2. Zaznaczyć użytkownika.
3. Potwierdzić zaznaczenie.
4. Podać nazwę.



Po zmianie użytkownika konieczne jest ponowne uruchomienie terminala.

Usuwanie użytkownika:



Zaznaczyć symbol i potwierdzić.


Lista profili

Pit	✓	
Tom		
		



W przypadku stosowania uchwyty wielofunkcyjnego AUX-N do danego użytkownika zapisywana jest dowolnie wybierana konfiguracja przyporządkowania przycisków.

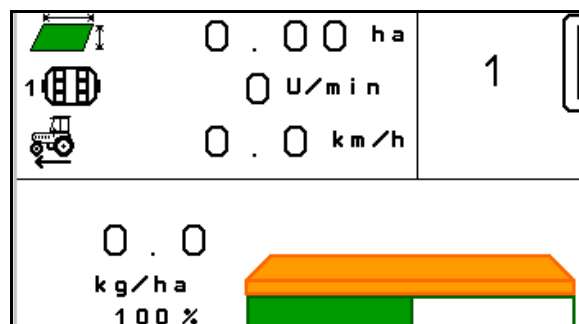
Każdy profil użytkownika musi mieć określone przyporządkowanie przycisków.

Przypisać funkcje do przycisków w UT.

5.1 Konfigurowanie wyświetlacza wielofunkcyjnego

W trzech wierszach danych w menu Praca można wyświetlać różne dane.

- (1) Aktualna prędkość jazdy
- (2) Obrobiona powierzchnia na dzień
- (3) Dawka na dzień
- (4) Pozostała powierzchnia
- (5) Pozostały odcinek
- (6) Licznik długości odcinka
- (7) Liczba obrotów dozownika 1
- (8) Liczba obrotów dozownika 2
- (9) Liczba obrotów dozownika 3
- (10) Liczba obrotów dozownika 4
- (11) Wartość zadana dozownika 1
- (12) Wartość zadana dozownika 2
- (13) Wartość zadana dozownika 3
- (14) Wartość zadana dozownika 4
- (15) Ciśnienie zbiornika 1
- (16) Ciśnienie zbiornika 2
- (17) Pozostały odcinek
- (18) Rzeczywista liczba obrotów dmuchawy 1
- (19) Rzeczywista liczba obrotów dmuchawy 2
- (19) Ilość resztek w zbiorniku 1
- (20) Ilość resztek w zbiorniku 2
- (21) Ilość resztek w zbiorniku 3
- (22) Ilość resztek w zbiorniku 4





Konfiguracja
wysw. wielofunk.

Wier. 1

Prędkość

Wier. 2

Pow/dzień

Wier. 3

Poz. odcin.

5.2 Przypisywanie funkcji do przycisków

W tym miejscu można przypisać dowolne funkcje do pól funkcyjnych menu Praca.

- Dowolne funkcje przycisków
 - o ☒ Dowolny wybór funkcji przycisków
 - o ☐ Standardowe funkcje przycisków
- Wczytywanie standardowego przypisania funkcji do przycisków
- Przyporządkowanie dowolnych funkcji do przycisków

Wyświetlić listę funkcji →


Konfig. funkcji przycisków

Dowolne funk. przyc.



Wczytaj standardowe przypisanie funkcji do przycisków

Wybrać żadaną funkcję z listy i nacisnąć zadany przycisk.

puste/
usunąć funkcję


Przyc. ESC


Zapisz

Przypisywanie funkcji do przycisków:

1. Wyświetlić listę funkcji.
- Funkcje już wybrane są wyszarzone.
2. Wybrać funkcję.
3. W razie potrzeby wybrać  stronę, na której zapisana ma zostać funkcja w menu Praca.
4. Nacisnąć przycisk/pole funkcyjne, aby przypisać funkcję do przycisku/pola funkcyjnego.
5. W taki sposób przypisać wszystkie funkcje w dowolny sposób.
6. Zapisać  ustawienie lub anulować .

Lista funkcji

Funkcja 1	
Funkcja 2	
Funkcja 3	
Funkcja 4	
Funkcja 5	
...	

-  Pole funkcyjne bez funkcji.

5.3 Konfigurowanie ISOBUS

- Wybór terminala (patrz strona 17)
- Dokumentacja
 - Aktywne aplikacje TaskController i zarządzanie zleceniami
 - komputery maszyny komunikują się ze sterownikiem Task Controller terminala
 - o wyłącznie dokumentacja dotycząca maszyny
- Opis urządzeń siewnika
 - o Multi Bin (kilka zbiorników)
 - o Multi Boom (kilka siewników)
- Przełączanie Section Control tryb ręczny/tryb automatyczny
 - o w menu GPS
 - W menu GPS nastąpi przełączenie Section Control.
 - o w menu Praca (zalecane ustawienie)
 - Kontrola sekcji zostanie przełączona w menu Praca oprogramowania maszyny.



ISO Konfiguracja ISOBUS

1

2

Wybierz terminal



Dokumentacja



Opis urządzeń siewnika



Przełączanie Tryb ręczny/tryb automatyczny Section Control

5.3.1 Wybór terminala

Jeśli do ISOBUS podłączonych jest kilka terminali:

- Wybrać z listy terminali terminal do obsługi maszyny.
 - o 01 Amazone
 - o 02 Inny dostawca
- Wybrać z listy terminali terminal do dokumentacji.
 - o 01 Amazone
 - o 02 Inny dostawca

Wybierz terminal



Terminal do obsługi maszyny



Terminal do dokumentacji i kontroli sekcji

 Przyc. ESC

 wymień



Logowanie do terminalu UT może zająć do 40 sekund.

Jeśli wprowadzony terminal nie zostanie wykryty po upływie tego czasu, maszyna zaloguje się w innym terminalu.

5.4 Skonfiguruj granice alarmu

- Wprowadzić granicę alarmu liczby obrotów dmuchawy w %.
- Jeśli podczas pracy obroty spadną poniżej granicy alarmu, rozlegnie się sygnał akustyczny.
- Wartość standardowa: 15%
- Wprowadzić minimalne ciśnienie powietrza w zbiorniku.
- Wprowadzić maksymalne ciśnienie powietrza w zbiorniku.
- Wykroczenie poza podany zakres ciśnienia powoduje wyświetlenie komunikatu ostrzegawczego.
- Nadzorowanie zbiornika ciśnieniowego musi być aktywne.

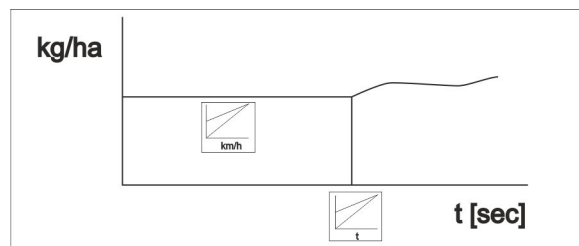
 Skonfiguruj granice alarmu	
	Granica alarmu dmuchawy %
	Spadek poniżej mbar
	Przekroczenie mbar

5.5 Konfigurowanie rampy początkowej

Rampa początkowa zapobiega niedostatecznemu dozowaniu podczas ruszania.

Na początku pracy przez podany czas dozowanie odbywa się według symulowanej prędkości ruszania. Później nastąpi regulacja dawki zależna od rzeczywistej prędkości jazdy.

Regulacja dawki rozpoczyna się po osiągnięciu wprowadzonej prędkości lub przekroczeniu symulowanej prędkości rozpoczęcia jazdy.



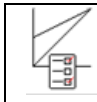
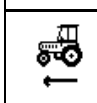
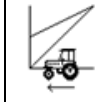
- Przewidywana prędkość, prędkość robocza w km/h.

Wartość standardowa: 12 km/h

- Włączenie/wyłączenie rampy początkowej
 - ☒ wł.
 - ☐ wył.
- Prędkość początkowa rampy wyrażona w % przewidywanej prędkości, przy której rozpoczyna się dozowanie.

Wartość standardowa: 50%
- Czas, który upływa w sekundach do momentu, gdy symulowana prędkość jazdy zrówna się z rzeczywistą prędkością jazdy.

Wartość standardowa: 5 s

	Konfigurowanie rampy początkowej	
	Przewidywana prędkość	km/h
	Rampa początkowa	
	Prędkość początkowa rampy	%
	Czas trwania ramy początkowej	s

6 Wprowadzanie ustawień maszyny

  W menu głównym wybrać Ustawienia maszyny!	
- Konfigurowanie ścieżki technologicznej (patrz strona 21) - Konfigurowanie czujnika pozycji roboczej (patrz strona 28) - Skonfigurować źródło sygnału prędkości (patrz strona 29). - Czas do wstępnego dozowania Wartość standardowa: 3 s - Konfiguracja nacisku redlic (patrz strona 55) - Wskazywanie resztek w menu Praca ☒ wł. ☐ wyłą. - Funkcja oczka wodnego wybierana w menu Praca wł. /wył. ☒ wł. ☐ wyłą. - Tryb rejestrowania do zapisywania granicy pola wł. /wył. ☒ wł. (pole funkcyjne do rejestrowania wyświetlone w menu Praca) ☐ wyłą. - Konfigurowanie geometrii (patrz strona 31) - Konfiguracja pozycji anteny (patrz strona 36) - Konfigurowanie AutoPoint (patrz strona 21) - Parowanie urządzenia Bluetooth (patrz strona 39) - Wyświetlanie menu Setup (tylko serwis)	 Ustawienia maszyny  Konfiguracja ścieżki technologicznej  Konfiguracja czujnika pozycji roboczej  Konfiguracja źródła prędkości  Czas do wstępnego dozowania s  Konfiguracja nacisku redlic  Wskazywanie resztek w menu Praca %    Konfiguracja geometrii  Konfiguracja pozycji anteny  AutoPoint  Parow. urząd. Bluetooth  Konfiguracja

6.1 Konfigurowanie ścieżki technologicznej

- Wprowadzanie rytmu ścieżek technologicznych patrz strona 22
- Wprowadzanie redukcji dawki wysiewu przy tworzeniu ścieżek technologicznych
- Interwałowa ścieżka technologiczna
 - o ☒ tak
 - o ☐ nie

Dla interwałowej ścieżki technologicznej

- Wprowadzanie długości obsianego odcinka
- Wprowadzanie odcinka bez wysiewu

- Przełączanie ścieżki technologicznej odbywa się przez:
 - o Pozycję roboczą
 - o Znaczniki śladowo

Automatyczne włączanie ścieżek (patrz strona 68).

 - o Terminal CCI
 - o ISOBUS

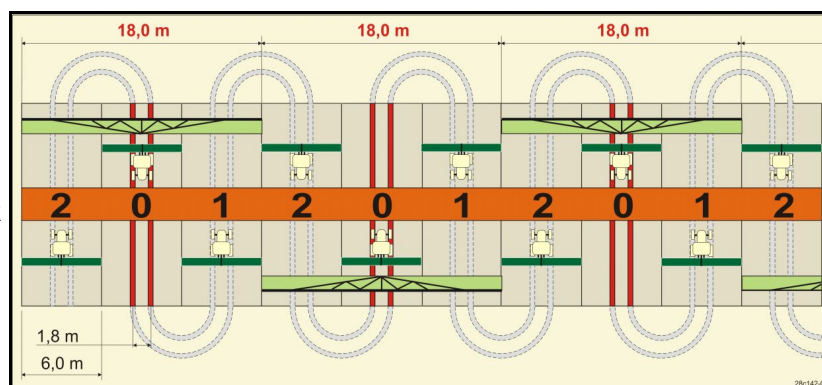
- Wprowadzić czas do przełączenia ścieżki technologicznej

	Konfiguracja ścieżki technologicznej	
	Rytm ścieżek technologicznych	
	Redukcja dawki wysiewu przy ścieżce technologicznej	
	Interwałowa ścieżka technologiczna	
	Obsiany odcinek	
	Nieobsiany odcinek	
	Źródło do przełączenia ścieżki technologicznej	
	Czas do przełączenia ścieżki technologicznej	s

6.1.1 Rytm ścieżek technologicznych

Przykład pojedynczego włączania ścieżek technologicznych, standardowa ścieżka technologiczna

Licznik ścieżek technologicznych:



Szczególne rytmy ścieżek technologicznych:

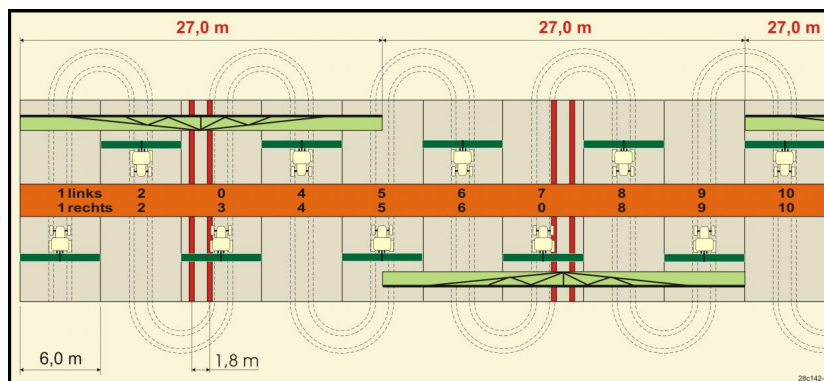
- 0 – stała ścieżka technologiczna
- 1 - zmienna ścieżka technologiczna
- 15 – brak ścieżki technologicznej

Pojedyncze włączanie ścieżek technologicznych

Pojedyncze włączanie ścieżek technologicznych																									
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	20	21	22	23	26	32	35	
Licznik ścieżek technologicznych	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	1	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
	1	0	1	1	1	1	1	1	1	2	0	1	1	1	Włączenie 15 nie tworzy żadnych ścieżek technologicznych.	1	1	1	0	0	0	1	0	1	
		1	2	2	2	2	2	2	2	3	3	2	2	2		2	2	2	1	1	1	2	1	2	
		2		3	3	3	3	3	3	0	4	3	3	3		3	3	2	2	2	3	2	3		
					4	4	4	4	4	5	5	4	4	4		4	4	3	3	3	4	3	4		
						5	5	5	5	6	6	5	5	5		5	5	4	4	4	5	4	5		
							6	6	6	0	7	6	6	6		6	6	6	6		5	5	6	5	6
								7	7	8	8	7	7	7		7	7	7	7		6	6	7	6	7
									8	9	0	8	8	8		8	8	8	8			7	8	7	8
											10	10	9	9		9	9	9	9			8	9	8	9
													10	10		10	10	10	10				10	9	10
													11	11		11	11	11	11					10	11
														12		12	12	12	12						12
																13	13	13	13						13
																	14	14	14						14
																	15	15	15						
																		16							

Przykład podwójnego
włączania ścieżek
technologicznych, wymagane
2 rozdzielacze ziarna

Lewy licznik ścieżek technologicznych:
Prawy licznik ścieżek
technologicznych:



Podwójne włączanie ścieżek technologicznych

	18 lewy	18 prawy	19 lewy	19 prawy	24 lewy	24 prawy	25 lewy	25 prawy	27 lewy	27 prawy	28 lewy	28 prawy	29 lewy	29 prawy	30 lewy	30 prawy	31 lewy	31 prawy	33 lewy	33 prawy	34 lewy	34 prawy	36 lewy	36 prawy
Licznik ścieżek technologicznych	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
	2	2	2	2	0	2	0	2	0	2	2	2	0	0	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
	0	3	3	0	3	3	3	3	3	0	3				3	3	0	3	3	3	3	3	3	0
	4	4	4	4	0	4	4	4	4	4	0	4			4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
	5	5	5	5	5	5	5	5	0	5	5	5			5	0			0	5	5	5	5	5
	6	6	6	6	6	6	0	6	0	6	6	0			6	6			6	6	0	6	6	6
	7	0	0	7	0	7	7	7	7	7									7	7	7	7	0	7
	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8									8	8	8	8	0	8
	9	9	9	9	9	0	0	9	9	0									9	9	9	9	9	9
	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10									10	0	10	10	10	10
	11	11	11	11			11	11													0	11	11	11
	12	0	0	12			12	12													12	12	12	0
	13	13	13	13			13	0													13	13	13	13
	14	14	14	14			14	14													14	14	14	14
	15	15	15	15																	15	15		
	0	16	16	0																	16	16		
	17	17	17	17																	17	0		
	18	18	18	18																	18	18		
																					19	19		
																					20	20		
																					21	21		
																					22	0		

	Podwójne włączanie ścieżek technologicznych																					
	37 lewy	37 prawy	38 lewy	38 prawy	39 lewy	39 prawy	40 lewy	40 prawy	41 lewy	41 prawy	42 lewy	42 prawy	43 lewy	43 prawy	44 lewy	44 prawy	45 lewy	45 prawy	46 lewy	46 prawy	47a lewy	47b prawy
Licznik ścieżek technologicznych	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1
	2	2	2	0	0	2	2	2	2	2	2	2	2	0	0	2	2	2	2	2	2	2
	0	3	3	3	0	3	3	3	3	0	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	0
	0	4	0	4	4	4	4	0	4	4	4	0	4	4	4	4	0	4	4	0	4	4
	5	5	0	5			5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
	6	0	6	6			6	6	6	6	6	6	0	6	6	0	6	6	6	6	0	6
			7	0			7	7	7	7	7	7	7	7	7	0	7	7	7	7	7	7
			8	8			8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	0	8
							9	9	0	9	9	9	0	9	9	9	9	9	9	9	0	9
							0	10	10	10	0	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10
							0	11	11	11	11	11	11	11			11	11	11	11	11	11
							12	12	12	12	12	12	12	12			12	0	0	12	12	12
							13	13	13	13	13	13	13	0			13	13	13	13	13	13
							14	14	14	0	14	14	14	14			14	14	14	14	14	0
							15	15	15	15	15	15					15	15	15	15	15	15
							16	16	16	16	16	16					16	16	16	16	16	16
							17	0	17	17	0	17					17	17	17	17		
							18	18	18	18	18	18					18	18	18	18		
							19	19	19	19	19	19					19	0	19	0		
							20	20	0	20	20	20					20	20	20	20		
									21	21	21	21					21	21	21	21		
									22	22	22	22					22	22	22	22		
											23	23					23	23	23	23		
											24	24					24	24	24	24		
											25	25					25	25	25	25		
											26	26					26	26	26	26		
																	0	27	0	27		
																	28	28	28	28		
																	29	29	29	29		
																	30	30	30	30		

Podwójne włączanie ścieżek technologicznych						
	48a lewy	48b prawy	49a lewy	49b prawy	50a lewy	50b prawy
Licznik ścieżek technologicznych	1	1	1	1	1	1
	2	2	2	2	2	0
	3	3	3	3	3	0
	4	4	4	4	4	4
	0	5	5	0		
	0	6	6	0		

6.1.2 Tabela redukcji dawki wysiewu przy tworzeniu ścieżek technologicznych

Sposób obliczania redukcji dawki wysiewu:

$$\frac{\begin{array}{|c|} \hline \text{100 x liczba węży ścieżek technologicznych} \\ \hline \end{array}}{\begin{array}{|c|} \hline \text{Liczba redlic wysiewających} \\ \hline \end{array}} = \text{redukcja}$$

Szerokość robocza	Liczba redlic wysiewających	Liczba węży ścieżek technologicznych	 Zalecana procentowa redukcja dawki wysiewu przy tworzeniu ścieżek technologicznych
3,0 m	18	4	22%
	18	6	33%
	18	8	44%
	20	4	20%
	20	6	30%
	20	8	40%
	20	10	50%
	24	4	17%
	24	6	25%
	24	8	33%
	24	10	42%
	24	12	50%
3,43 m / 3,5 m	21	4	19%
	21	6	29%
	21	8	38%
	21	10	48%
	24	4	17%
	24	6	25%
	24	8	33%
	24	10	42%
	24	12	50%
	28	4	14%
	28	6	21%
	28	8	29%
	28	10	36%
	28	12	43%

Szerokość robocza	Liczba redlic wysiewających	Liczba węży ścieżek technologicznych	 Zalecana procentowa redukcja dawki wysiewu przy tworzeniu ścieżek technologicznych
4,0 m	24	4	17%
	24	6	25%
	24	8	33%
	24	10	42%
	24	12	50%
	26	4	15%
	26	6	23%
	26	8	31%
	26	10	38%
	26	12	46%
	32	4	13%
	32	6	19%
	32	8	25%
4,5	27	4	15%
	27	6	22%
	27	8	30%
	36	4	11%
	36	6	17%
	36	8	22%
5,0 m	40	4	10%
	40	6	15%
	40	8	20%
6,0 m	36	4	11%
	36	6	16%
	36	8	22%
	36	10	28%
	36	12	33%
	48	4	8%
	48	6	12%
	48	8	17%
	48	10	21%
	48	12	25%

Szerokość robocza	Liczba redlic wysiewających	Liczba węży ścieżek technologicznych	 Zalecana procentowa redukcja dawki wysiewu przy tworzeniu ścieżek technologicznych
8,0 m	64	4	6%
	64	6	9%
	64	8	12%
9,0 m	72	4	6%
	72	6	8%
	72	8	11%
12,0 m	36	4	11%
	36	6	17%
	48	4	8%
	48	6	13%
	72	4	6%
	72	6	8%
	72	8	11%
	72	10	14%
	96	4	4%
	96	6	6%
	96	8	8%
	96	10	10%
	96	12	13%
15,0 m	48	4	8%
	48	6	13%
	60	4	7%
	60	6	10%
	90	4	4%
	90	6	7%
	90	8	9%
	90	10	11%



W maszynach z powrotem ziarna: ustawić redukcję dawki wysiewu 0%.

6.2 Konfigurowanie pozycji roboczej

- Źródło
 - Czujnik (maszyna) w woltach
 - Wysokość podnoszenia ISOBUS w %
 - Wysokość podnoszenia ISOBUS cyfrowo
- Programowanie punktów przełączania (patrz strona 28)
- Zmiana punktów przełączania (patrz strona 28)

	Konfiguracja czujnika pozycji roboczej
	Źródło Czujnik pozycji roboczej
	Zapisany zakres wartości 0.50 -4.50 V
	Programowanie wartości gran.
	Zmiana punktów przełączania

Programowanie wartości gran.

Podczas programowania punktów przełączania przez czujnik pozycji roboczej do punktu przełączenia przypisywana jest wysokość podniesienia maszyny.

1. Całkowicie opuścić maszynę.
2. > Dalej
3. Całkowicie unieść maszynę.
4. Zapisać ustalone wartości.



Cirrus z TwinTec: wykonać po każdym ustawianiu głębokości roboczej.

	Programowanie wartości gran.	1/6
	Opuść całkowicie maszynę	
	Aktualna wartość	0.00 V
	Przyc. ESC	
	Dalej	

Zmiana punktów przełączania

- Punkt przełączania Dozownik wył.
- Punkt przełączania Dozownik wł.
- Punkt przełączania pozycji do nawrotów (opcja)
- Punkt przełączania pozycji składania (opcja)

	Zmiana punktów przełączania
	Punkt przełączania Dozowanie wył. %
	Punkt przełączania Dozowanie wł. %
	Punkt przełączania pozycji do nawrotów %
	Punkt przełączania pozycji składania %

6.3 Konfigurowanie źródła prędkości



Komputer maszyny wymaga sygnału prędkości, aby poprawnie regulować dawkę.

Można wybrać różne źródła sygnału wejściowego prędkości jazdy.

- Sygnał prędkości udostępniony może zostać poprzez ISOBUS.
- Sygnał prędkości obliczany może być na podstawie liczby impulsów na 100 m.
- Sygnał prędkości symulowany jest poprzez wprowadzenie prędkości (np. w przypadku awarii sygnału prędkości ciągnika).

Wprowadzenie symulowanej prędkości jazdy umożliwia pracę po awarii sygnału prędkości.

- Wybrać źródło sygnału prędkości.
 - o Radar (ISOBUS)
 - o Koło (ISOBUS)
 - o Satelita (NMEA 2000)
 - o Satelita (J1939)
 - o Radar (maszyna)
 - o symulowana
 - Podaną prędkość jazdy należy później utrzymywać
 - Jeśli rozpoznane zostanie inne źródło prędkości jazdy, symulowana prędkość jazdy wyłączona zostanie automatycznie.

Konfiguracja źródła prędkości	
	Zródło prędkości
	Imp. kola Imp/100 m
	Program. imp.



Sprawdzić dokładność stosowanego źródła prędkości

- Niedokładne źródła prędkości mogą powodować błędy wysiewu.
- Wprowadzić liczbę impulsów na 100 m.
Wartość standardowa: 9700 (dla czujnika radarowego)
- albo
- Ustalić impulsy na 100 m.

Obliczanie prędkości na podstawie liczby impulsów koła na każde 100 m w maszynie



Impulsy koła na 100 m należy ustalić w przeważających warunkach pracy w pozycji roboczej.

1. Na polu wymierzyć odcinek pomiarowy o długości dokładnie 100 m.
 2. Oznaczyć początek i koniec odcinka pomiarowego.
 3.
 4. Ustawić ciągnik w pozycji startowej.
 5.
 6. Odcinek pomiarowy przejechać dokładnie od początku do końca.
- Wyświetlacz będzie na bieżąco pokazywał liczbę ustalanych impulsów.
7. Zatrzymać się dokładnie w punkcie końcowym.
 8.

	Program. imp.	1/4
	Odmierz dokładnie taki odcinek	100 m
	Przejech. impulsy	0
		500
Przyc. ESC Dalej		

6.4 Konfiguracja nacisku redlic

Nacisk redlic można płynnie regulować. Odpowiednio do nacisku redlic można dobrać zwiększanie dawki wysiewu.

- Zwiększanie dawki wysiewu przy nacisku redlic od stopnia 0 do 10. (wartość standardowa 5)
- Zwiększanie dawki wysiewu na każdy stopień nacisku redlic w %. (wartość standardowa 10%)
- Minimalny nacisk redlic (wartość standardowa 0)
- Maksymalny nacisk redlic (wartość standardowa 10)
- Ustawienie nacisku redlic jest regulowane przez Task Controller.
 - ☒ tak
 - ☐ nie
- Przypisać wartość wyjściową 100% z Task Controller do stopnia nacisku redlic. (wartość standardowa 5)

Konfiguracja nacisku redlic		
	Zwiększanie dawki wysiewu od stopnia	
	Zwiększanie dawki wysiewu na stopień	%
	Minimalny nacisk redlic	
	Maksymalny nacisk redlic	
	Nacisk redlic przez Task Controller	
	Wartość wyjściowa 100% odpowiada stopniowi	

6.5 Konfigurowanie geometrii

- Dane ustawiane są w maszynie fabrycznie i z reguły nie należy ich zmieniać.
- Dane geometrii muszą zgadzać się z rzeczywistymi wymiarami długości maszyny.



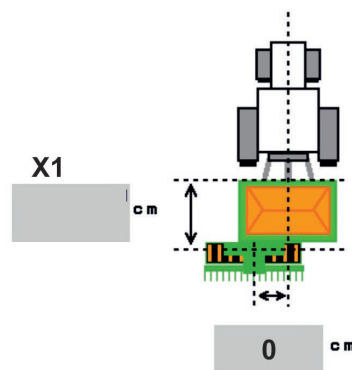
Przesunięcie boczne – maszyna z lewej strony: wprowadzić wartość ujemną

Dane geometrii maszyny zawieszanej

Maszyna		X1 [cm]	
		min	max
AD-P	303 Special WS	224	236
	303 Special RoteC	210	221
	353 Special	224	236
	403 Special	210	221
	303 Super RoteC	205	209
	303 Super RoteC+	217	221
	403 Super RoteC	205	209
	403 Super RoteC+	217	221

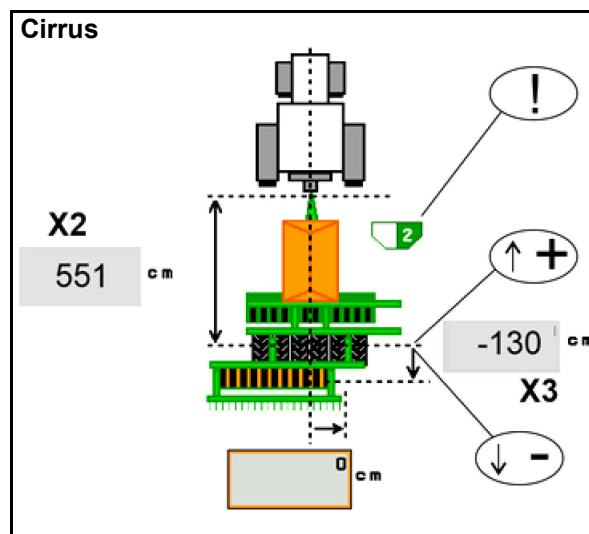


Konfiguracja geometrii



Dane geometrii maszyn zaczepianych

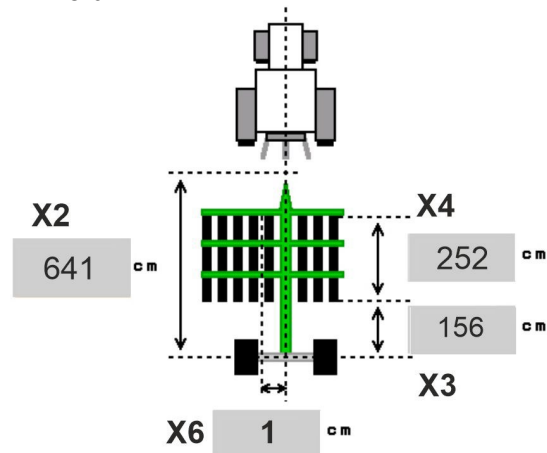
Maszyna		X2 [cm]		X3 [cm]
		min	max	
Cirrus	3003	442	552	-130
	3003 compact	442	552	
	3503	442	552	
	4003	529	629	
	4003-2	551	611	
	6003 -2	551	611	
	4003-3 / 6003-2 + T-Pack In	591	611	



- Multiboom: wartości mogą być wprowadzane oddzielnie dla każdego zbiornika

→ Najpierw wybrać zbiornik: ,
, ...

- Wartości X3 przed osią dodatnie, za osią ujemne.

Primera DMC


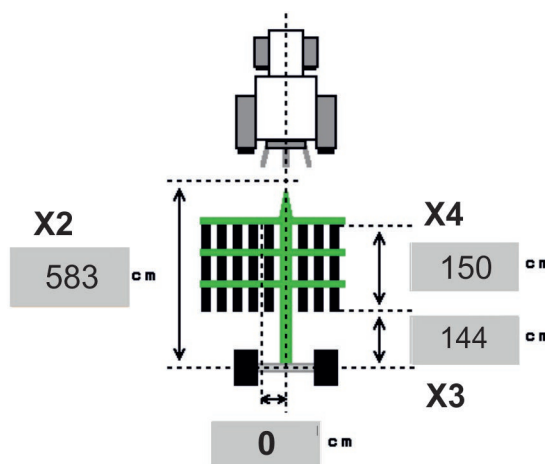
Maszyna	rozstaw rzędów [cm]	X2 [cm]	X3 [cm]	X4 [cm]	X6 [cm]
DMC 3000 / DMC 4500 / DMC 6000-2 / DMC 9000-2	18,75	641	156	252	1
DMC 6000-2 / DMC 9000-2	25			224	-8
GD501 (DMC 3000 - DMC 9000-2)	18,75 / 25			0	0
DMC 9000-2C Super	18,75	729	194	252	1
	25			224	-8
DMC 9001-2C	18,75	805	270	252	1
	25			224	-8
DMC 12000-2C	18,75	806	194	252	1
	25			224	-8
DMC 12001-2C	18,75	885	270	252	1
	25			224	-8

Maszyna	X2 [cm]	X3 [cm]	X4 [cm]
Cayena 6001 /6001-C	583	144	150



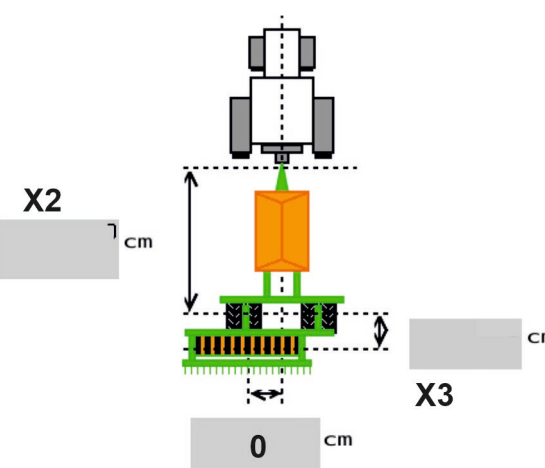
W przypadku maszyn z dyszem teleskopowym wartości należy zmienić zgodnie z rzeczywistą pozycją dyszla.

Cayena



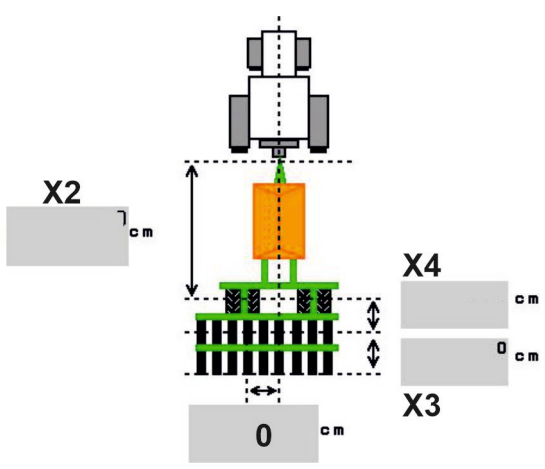
Maszyna	X2 [cm]	X3 [cm]
Citan 12001	771	157
Citan 15001	921	157

Citan



Maszyna	X2 [cm]	X3 [cm]	X4 [cm]
Condor 12001	771	249	170
Condor 15001	921	249	170

Condor



Dane geometrii maszyn Xtender (HB)

- Wybrać maszynę uprawową:

- o Cenius
- o Catros (TS)
- o Catros (TX)
- o Certos
- o Inne

Maszyna	X5[cm]		
HB	170		
	X2 [cm]	X3 [cm]	X4 [cm]
Cenius (nawóz)	890	150	340
Cenius (ziarno)	890	45	0
Catros (TS)	400	20	0
Catros (TX)	660	60	0
Certos	750	70	0
Inne	400	50	0

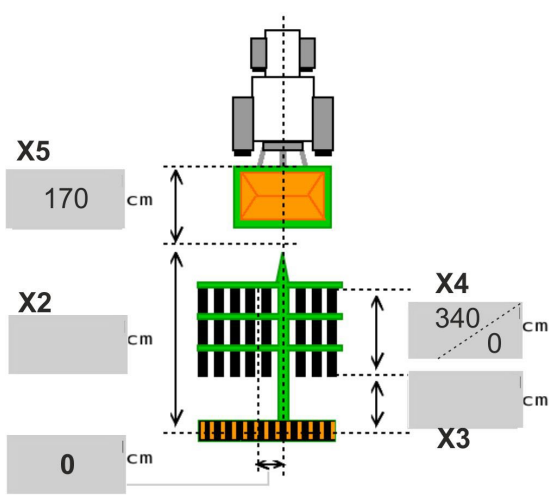

 Konfiguracja geometrii


 Maszyna uprawowa


 Szerokość robocza

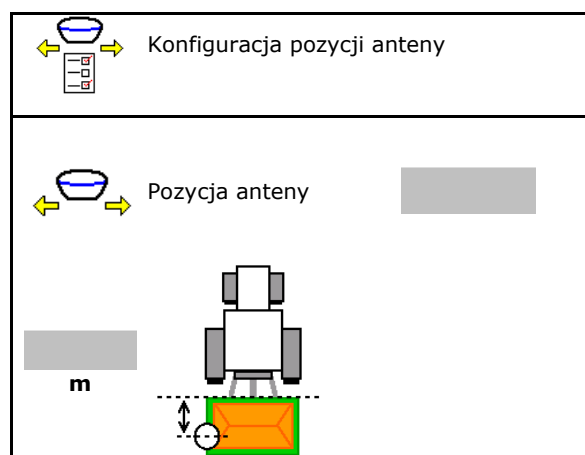

 Szczegółowe wymiary

Xtender



6.6 Konfigurowanie pozycji anteny

- Podać miejsce montażu anteny GPS
 - o Ciągnik
 - o Maszyna
- Wprowadzić odległość anteny GPS do punktu dołączania (w przypadku montażu na maszynie)



6.7 AutoPoint

AutoPoint przy pomocy czujnika przy redlicy oblicza czas, który materiał siewny potrzebuje od załączenia dozownika do przejścia do redlicy.

Na tej podstawie można obliczyć optymalne opóźnienie włączenia i wyłączenia dozownika na nawrocie (patrz strona 50).

Aby system działał prawidłowo, należy zawsze ze stałą prędkością wjeżdżać w nawrót i wyjeżdżać z nawrotu.



Przed wysiewem

- wprowadzić wartości standardowe opóźnienia w menu Produkty (patrz strona 50).
- ustawić prawidłowo geometrię.
- aktywować kontrolę sekcji w terminalu.



Podczas wysiewu

- skontrolować opóźnienia pod kątem wiarygodności.
- skontrolować wynik wysiewu na nawrocie (po 3 razy na wjeździe i wyjeździe)!
- utrzymywać stałą prędkość jazdy na nawrocie.
- utrzymywać stałą liczbę obrotów dmuchawy.

- Aktywacja / dezaktywacja AutoPoint
 - o ☒ Automatyczne przekazywanie czasów do menu produktu i Section Control
 - o ☐ Czasy nie są przekazywane. Ręczne wprowadzanie czasu włączenia lub wyłączenia w menu Produkty jest możliwe.
- Aktywacja / dezaktywacja wskazówek (MiniView)
 - o ☒ tak
Wskazówka wyświetlana jest z nowym czasem włączenia lub wyłączenia przy każdej nowej wartości zmierzonej, która wykracza poza granicę tolerancji poprzedniej wartości..
→ Nowy czas włączenia lub wyłączenia można wprowadzić ręcznie.
 - o ☐ nie
Bez wyświetlania wskazówek

Wskazanie optymalizacji włączania / wyłączenia →

Wskazanie liczby pomiarów →

Wskazanie ostatniej przesłanej wartości →

- o  Wartości optymalizacji włączania i optymalizacji wyłączenia są ustalane podczas optymalizacji punktów przełączania (menu produktu, czas opóźnienia). Służą one optymalizacji czasów przełączania, aby uniknąć błędów siania.



- Przywracanie wartości optymalizacji włączania i optymalizacji wyłączenia na 0 ms.
- Przeprowadzanie testu kompatybilności (patrz niżej)
Kontrola terminala


AutoPoint


Przekaż autom. czasy


Wskazówka aktywowana

Optymalizacja włączania 0 ms

Optymalizacja wyłączenia 0 ms

Wartości zmierzone: 0

Licz. 0

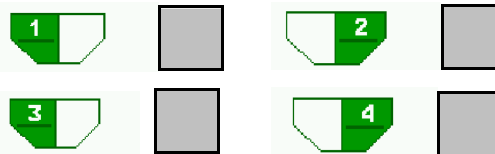
Czas włączenia 0 ms

Czas wyłączenia 0 ms


Test kompatybilności

- W przypadku podzielonego zbiornika: do poszczególnych zbiorników przypisać czujnik Auto Point.
 - ☒ (tak, czujnik przypisany)
 - ☐ (nie, czujnik nieprzypisany)
- Możliwe tylko z ustawieniem Multiboom.

Czujnik jest przypisany do następujących zbiorników:



Test kompatybilności



Test kompatybilności służy do kontroli kompatybilności terminala obsługowego z systemem AutoPoint.

W trakcie testu kompatybilności do terminala obsługowego przesyłane są 2 losowo wygenerowane czasy.

Przesłane wartości zostaną wyświetlone i należy je skontrolować w menu Section Control danego terminala.

Wskazanie testu kompatybilności→



Zatwierdzić kontrolę.



Test kompatybilności

Do terminala przesłano nowe czasy.
Jeśli niżej wyświetlone wartości nie zgadzają się, czasy włączenia i wyłączenia nie zostaną automatycznie przesłane.
Sprawdź czasy.

Czas włączenia	1111 ms
Czas wyłączenia	2222 ms



Gotowe

Przykład kontroli po teście kompatybilności w punkcie AMATRON3→GPS-Switch→Ustawienia.

Czas włączenia→

Czas wyłączenia→



Przy automatycznym ustalaniu czasów czasy są przesyłane do terminala i wykorzystywane.

Tutaj należy obserwować zachowanie kontroli sekcji.

→ Niektóre terminale wyłączają maszynę na krótki czas!

6.8 Parowanie urządzenia Bluetooth

Za pośrednictwem Bluetooth maszynę można połączyć z przenośnym urządzeniem końcowym.

W tym celu wprowadzić 6-cyfrowy kod wyświetlony na przenośnym urządzeniu końcowym.

Siewnik może wymieniać dane z aplikacją mySeeder przez łącze Bluetooth.

	Parow. urząd. Bluetooth
Kod do sparowania urządzenia Bluetooth to: 000000	

7 Wewnętrzna dokumentacja



W menu głównym wybrać **Dokumentacja!**



Menu **Dokumentacja** jest wewnętrzną pamięcią zleceń bez możliwości odczytu.

Po otwarciu menu Dokumentacja pojawia się uruchomiona dokumentacja.

- Wskazanie łącznych danych
- Wskazanie danych dziennych

Aby zakończyć dokumentację, należy uruchomić inną.

Można zapamiętać maksymalnie 20 dokumentacji.

Przed utworzeniem następnych dokumentacji należy usunąć istniejące.



- Zakładanie nowej dokumentacji.

→ Przydzielanie nazw.



- Uruchamianie dokumentacji.



- Usunąć dane dzienne.



- Uruchomienie uprzednio założonej dokumentacji.



- Uruchomienie później założonej dokumentacji.



- Usunięcie dokumentacji.



- Wyświetlanie danych zbiornika 3 i zbiornika 4.



Dokumentacja

Nazwa



Obrobiona pow.	0,00	0,00	ha
Wymagany czas	0,00	0,00	h
Ilość zbiornika 1	0,00	0,00	kg
Ilość zbiornika 2	0,00	0,00	kg



- Zawsze uruchomiona jest jedna dokumentacja.
- Wcześniej zapisane dokumentacje można wybrać i ponownie uruchomić.

8 Menu Informacje



Wybrać **Info** w menu głównym!

Wskazanie numeru identyfikacyjnego maszyny
(MIN)→

- Wyświetlanie numeru przycisku funkcyjnego w menu
 - o ☒ (tak)
 - o ☐ (nie)

- Wskazanie ogólne

- Wskazanie komputerów i oprogramowania
 - Wersja oprogramowania→
 - Numer seryjny komputera/zespołu sterującego→

i

Info

MIN: CIR00000000

Pokaz numery przyc. fun.

Pow. całkow.	0	ha
Ilość łączna	0	l
Czas całkowity pracy	0	h

Ostatnia instalacja

Ostatni reset

Z certyfikatem AEF:

UT

AUX-N

ISB

TC-BAS

TC-SC

TC-GEO

Podst. komputer	xx.xx.xx	
...	0000000000_X00000	
...	...	
...	...	

9 Menu Kalibracja



W menu głównym wybrać **Kalibracja!**



Alternatywnie kalibrację można również przeprowadzić na terminalu TwinTerminal.

Określanie współczynnika kalibracji

1. Ustawić ręczne włączanie połowy sekcji w pozycji kalibracji



2. Otworzyć (lewą) klapę kalibracyjną.



3. Wstępne dozowanie w celu utrzymania stałego przepływu podczas kalibracji.
4. Ponownie opróżnić pojemnik kalibracyjny.

5. Skontrolować/skorygować ustawienia.



Określić współ. kalibr.

1/6

1. Ustaw włączanie połowy sekcji w pozycji kalibracji

2. Po próbie wysiewu?

3. Pojemnik kalibracyjny opróżniony?

4. Klapa kalibracyjna otwarta?



Przyc. ESC



Dalej



Wstępnie wybrana prędkość

km/h



Zadana dawka wysiewu

kg/ha



Walek dozujący

cm³



Powierzchnia kalibracyjna

ha



Przyc. ESC



Start

6.  Uruchomić kalibrację.
- Kalibracja kończy się automatycznie.
-  Kalibrację można zatrzymać i ponownie uruchomić.
7. Zważyć zebraną ilość.
- Uwzględnić wagę wiaderka.
8. Wprowadzić wartość zebranej ilości w kg.

 Podczas kalibracji w strefie zagrożenia nie mogą przebywać ludzie

0.000 ha 0.000 kg

 Przyc. ESC  Dalej

 Wprowadz zebrana ilosc kg

9. Wyświetlona zostanie nowa wartość kalibracji oraz procentowe odchylenie od zadanej ilości.
- > Jeśli podczas próby kręconej wystąpiły błędy (np. nierównomierny przepływ), powtórzyć kalibrację.
10.  Zapisać ustalone wartości.

 Nowy wspol. kalib.

 Procentowa rozbieżność ilości wynosi: %

 Skalibruj ponownie  Zapisz

11. Ustawić ręczne włączanie połowy sekcji z powrotem w pozycji środkowej.
12. Zamknąć klapę wkręcania.
13. ✓ Zakończyć kalibrację.

1. Włączanie połowy sekcji w pozycji środkowej
2. Kłapa wykręcania zamknięta

 Gotowe

10 Menu Produkty



W menu głównym wybrać **menu Produkty!**
(menu Produkty i menu Kalibracja są identyczne)

- Przełączenie na TwinTerminal
- Konfigurowanie zbiornika 1
- Zbiornik 2, 3, 4 – z tyłu (opcja)

 Menu Produkty		
 Aktywacja obsługi zewnętrznej		
Zbiornik 1 Zboże		
Zadana dawka wysiewu	80.00	kg/ha
Współcz. kalibracji	1.00	✓
Prędkość taśmy	3.0-20.0	km/h
Zbiornik 2 Nawóz		
Zadana dawka wysiewu	85.00	kg/ha
Współcz. kalibracji	1.00	✗
Prędkość taśmy	3.0-20.0	km/h

Wskazania w menu Produkty

- Zadana dawka wysiewu
- Współczynnik kalibracji
- Stan kalibracji
 - ✗ – współczynnik kalibracyjny nie został jeszcze ustalony
 - ✓ – współczynnik kalibracyjny został ustalony w ramach próby kręconej
- Obliczony zakres prędkości dla zbiornika z aktualną konfiguracją wynikającą z wałka dozującego i zadanej dawki.



- Dezaktywacja zbiornika. Służy do przejściowego dezaktywowania zbiornika (wszystkie ustawienia pozostają zachowane).

Zbiornik 1	- nieaktywna	
Zadana dawka wysiewu	80.00	kg/ha
Współczynnik kalibracji	1.00	✓
Prędkość taśmy	3.0-20.0	km/h



- Zmiana zbiornika: wprowadzanie kolejności przy wysiewie w przypadku kilku zbiorników.



Skalibrować osobno zbiorniki.

Zmiana zbiornika

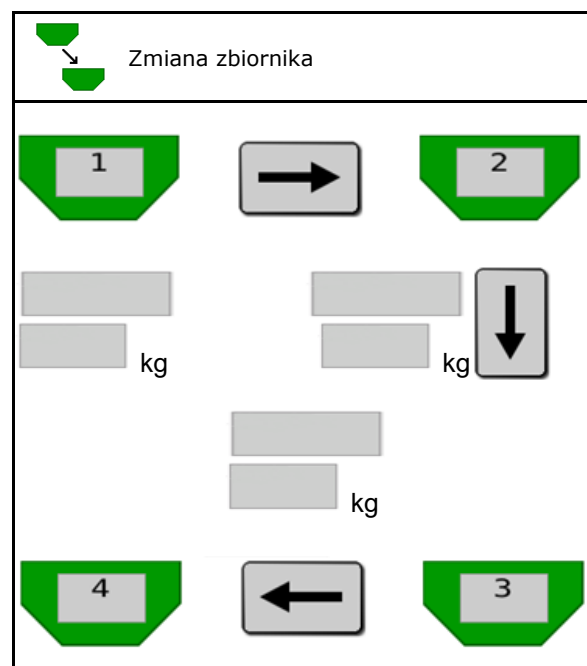
Konfigurowanie kolejności poprzez oznaczenie zbiorników.



- używanie zbiorników jeden po drugim

Aktywacja przełączania na następny zbiornik przez

- o teoretyczną ilość resztek
(napełnianie należy tutaj przeprowadzić przez Zarządzanie zbiornikami)
Wprowadzić pozostałą teoretyczną ilość resztek aktywnego zbiornika. Jeśli wartość ta zostanie osiągnięta, nastąpi zmiana zbiornika.
- o Czujnik sygnalizacyjny pustego stanu

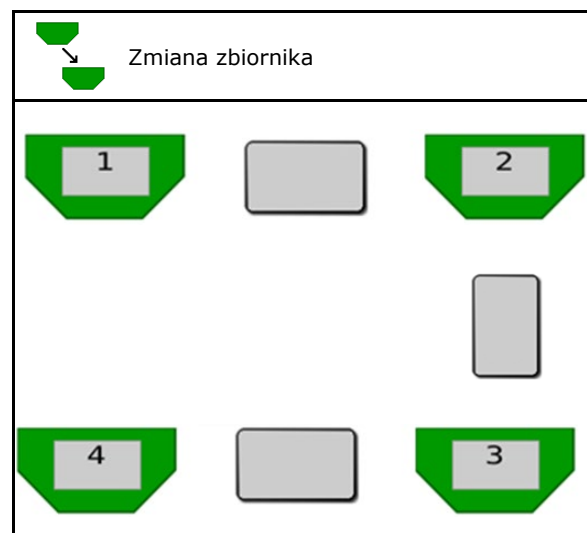


Bez zmiany zbiornika

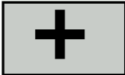


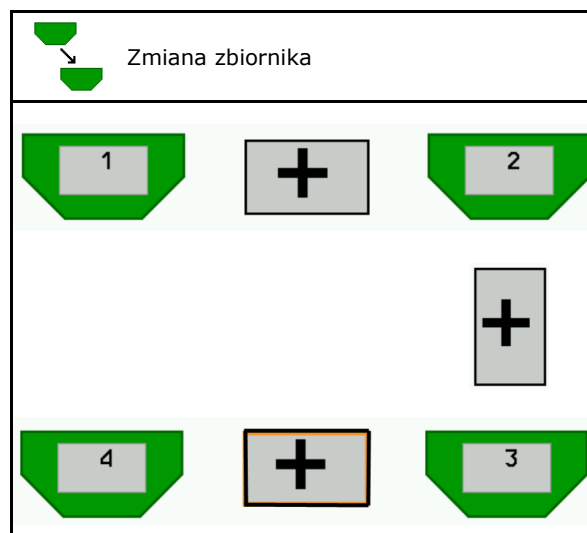
- równoczesne używanie zbiorników.

Do rozsiewu różnych materiałów siewnych i nawozów

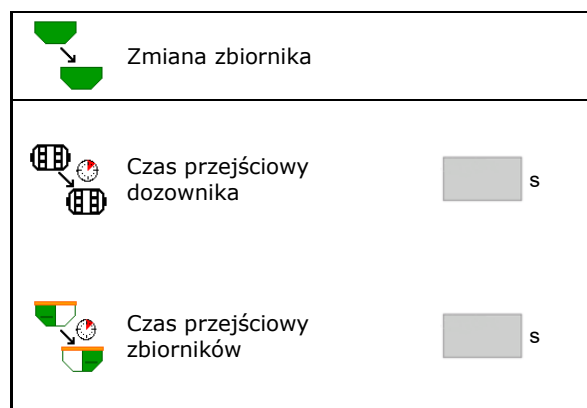


Bez zmiany zbiornika

-  podział ilości zadanej na zbiorniki.
 Tylko jeśli ilość zadana zostanie przekazana przez kontroler zadań do maszyny.
 Ilość zadana jest dzielona na zbiorniki powiązane znakiem +.



- Czas przejściowy dozownika
 Wyraża czas, w którym oba dozowniki obracają się równocześnie podczas zmiany zbiornika.
- Czas przejściowy zbiorników
 Wyraża opóźnienie, które musi nastąpić po osiągnięciu podanego stanu napełnienia do chwili zmiany zbiornika.



Wprowadzanie danych w menu Produkty

1. Wybrać zbiornik.
2. Potwierdzić wybór.

- Wprowadzanie nazwy produktu
- Wprowadzanie zdanej dawki wysiewu (patrz strona 49)
- Wprowadzanie wielkości wałka dozującego w cm^3
- Wybór powierzchni kalibracyjnej (powierzchnia, dla której dozowana będzie odpowiednia ilość w trakcie próby kręconej).
- Zaproponowana zostanie odpowiednia wartość.
- Określanie współczynnika kalibracji (patrz strona 42)
- Konfigurowanie liczby obrotów dmuchawy (patrz strona 49)
- Przed określeniem prawidłowego współczynnika kalibracji wprowadzić odpowiedni współczynnik kalibracji (w pozostałych przypadkach wprowadzić 1,00)
- Wskazanie możliwego zakresu prędkości
- Konfigurowanie opóźnień (patrz strona 50)
- konfigurowanie źródła alarmu stanu napełnienia (patrz strona 55)
- Napełnianie (patrz strona 56)

	Konfiguracja zbiornika 1	
	Nazwa produktu	
	Wprowadź zadaną dawkę wysiewu	
	Wałek dozujący	cm^3
	Powierzchnia kalibracyjna	ha
	Określić współ. kalibr.	
	Konfiguracja liczby obrotów dmuchawy	
	Współcz. kalibracji	
	Rozpiętość prędkości min 3.0 km/h max 20.0 km/h	
	Konfiguracja opóźnień	
	Konfigurowanie źródła alarmu stanu napełnienia	
	Napełnianie	

Menu Produkty



Lista produktów

- 
 Dodawanie nowego produktu do listy
- 
 Usuwanie produktu widocznego z boku z listy

		
Zboże		
Ilość żądana	80.00	kg/ha
Walek dozujący	600.00	cm ³
Produkt 2		
Ilość żądana	80.00	kg/ha
Walek dozujący	600.00	cm ³
		
Produkt 3		
Ilość żądana	80.00	kg/ha
Walek dozujący	600.00	cm ³
		
Produkt 4		
Ilość żądana	80.00	kg/ha
Walek dozujący	600.00	cm ³
		

10.1 Wprowadzanie zadanej dawki wysiewu

- Wprowadzanie jednostki zadanej dawki wysiewu
 - o kg/ha
 - o z (ziarna)/m²
- Wprowadzanie wartości zadanej dawki wysiewu
W razie potrzeby rozdzielić wartość zadaną produktu równomiernie na większą liczbę zbiorników.

Dla jednostki z/m²:

- Wprowadzanie masy 1000 ziaren
- Wprowadzanie zdolności do kiełkowania

	Wprowadź zadaną dawkę wysiewu	
	Wybór jednostki	
	Zadana dawka wysiewu	z/m ²
	Masa 1000 ziaren	g
	Zdolność do kiełkowania	%

10.2 Konfigurowanie liczby obrotów dmuchawy

- Wprowadzić zadaną liczbę obrotów dmuchawy
- Zapisanie aktualnej liczby obrotów dmuchawy jako zadanej liczby obrotów
- Wskazanie aktualnej liczby obrotów dmuchawy

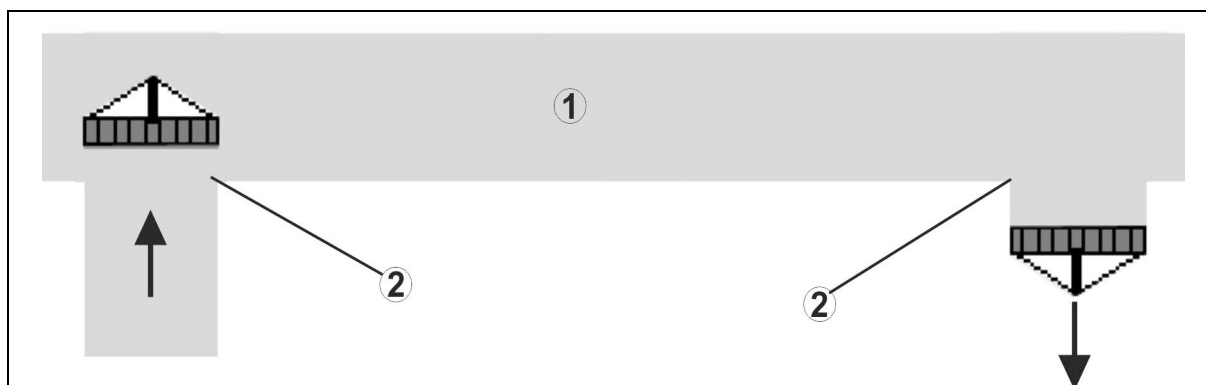
	Konfiguracja liczby obrotów dmuchawy	
	Zadana liczba obrotów dmuchawy	min ⁻¹
Zapisz aktualną liczbę obrotów dmuchawy jako zadanej liczby obrotów		
Aktualna liczba obrotów dmuchawy		2000 min ⁻¹

10.3 Konfigurowanie opóźnienia



- Opóźnienie służy do ustawiania trybu ciągłej obróbki pola
 - o przy przejściu z powierzchni nieobrobionej na powierzchnię obrobioną.
→ Maszyna musi się wyłączyć zanim elementy rozsiewające dotrą do obrobionej powierzchni (opóźnienie wyłączenia).
 - o przy przejściu z powierzchni obrobionej na powierzchnię nieobrobioną.
→ Maszyna musi się włączyć zanim elementy rozsiewające dotrą do nieobrobionej powierzchni (opóźnienie włączenia).
- Wielkość zachodzenia/rozsunięcia zależy między innymi od prędkości jazdy.
- Opóźnienie jest wartością czasową w milisekundach.
- Dłuższe opóźnienie i wysoka prędkość mogą doprowadzić do niepożądanego charakterystyki przełączeń.

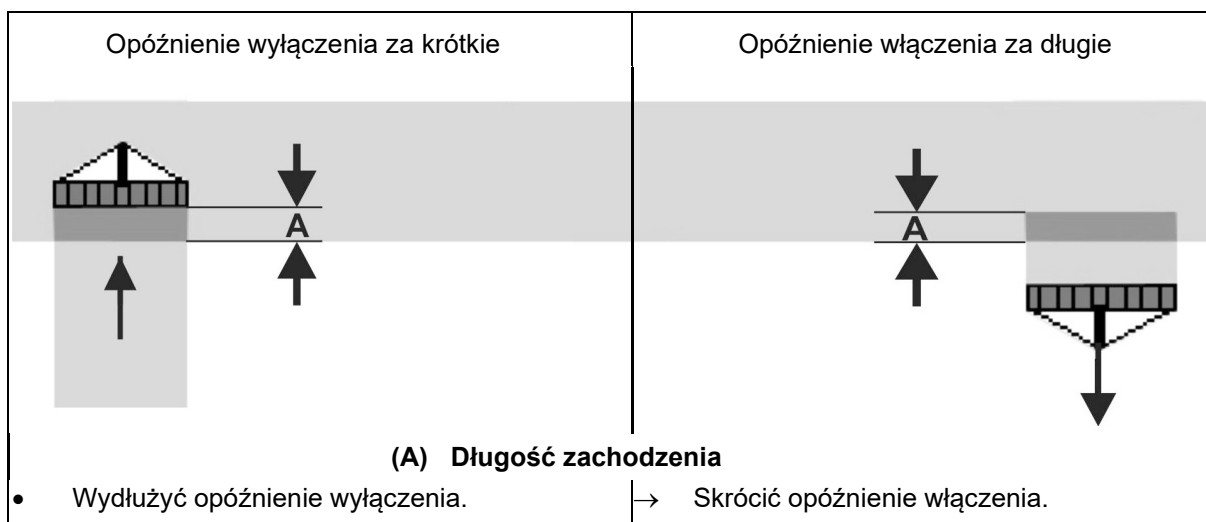
Optymalna obróbka pola



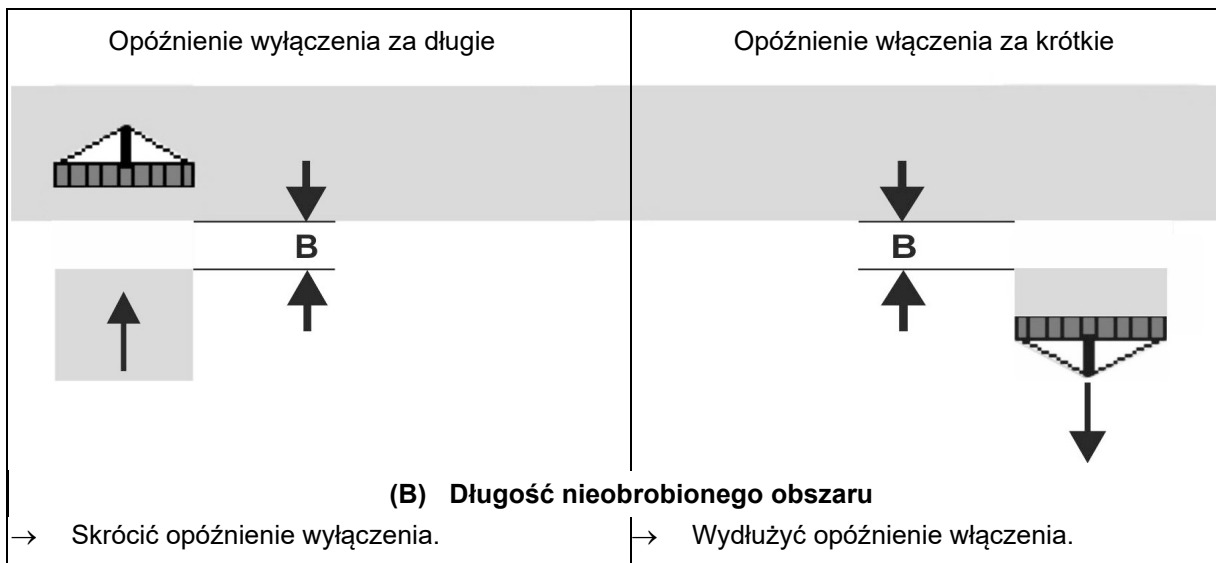
(1) Uwrocie/obrobione pole

(2) Ciągła obróbka pola bez zachodzenia

Zachodzenie obrobionych powierzchni



Nieobrobione powierzchnie



Zalecane czasy wyprzedzenia – technika siewna

	Opóźnienie dla [ms]	Zboże kg/ha		Rzepak kg/ha		Nawóz kg/ha	
		100	200	2	8	40	120
AD-P 3 m	Włączanie	2500	2400	2800	2600	–	–
	Wyłącz	2600	2800	2400	3000	–	–
Cirrus 3003-C	Włączanie	2400	2200	2200	2400	2500	2300
	Wyłącz	2600	2800	1900	2200	3000	3300
Cirrus 6003-2	Włączanie	3800	3500	3800	3400	–	–
	Wyłącz	3800	3700	3600	3700	–	–
Cirrus 6003-2C Cirrus 6003-2CC	Włączanie	2500	2300	3000	2700	2700	2700
	Wyłącz	2800	2900	3100	3600	3400	3500
DMC 6000-2C	Włączanie Zbiornik 1	2600	2700	3500	3800	4100	3700
	Wyłączanie Zbiornik 1	2400	2600	4100	4100	4000	3700
	Włączanie Zbiornik 2	2800	2800	3500	3600	4200	4000
	Wyłączanie Zbiornik 2	2400	2700	3800	3800	3800	4100

		Zboże		Rzepak		Nawóz	
		Na zewnątrz	Wewnątrz	Na zewnątrz	Wewnątrz	Na zewnątrz	Wewnątrz
Citan 12000 3000 1/min	Silnik 1	3116	2580				
	Silnik 2	2960		2650			
Citan 12000 4000 1/min	Silnik 1	2650	2150				
	Silnik 2	2970	2160	2050			
Cirrus 6003 3000 1/min		1610	1260			1050	1600
Cirrus 6003 4000 1/min		1100	1160			1440	1120



Podane wartości są wartościami zalecanymi, należy je każdorazowo zweryfikować.

Czasy korekty dla **opóźnienia** w przypadku zachodzenia/nieobrobionych powierzchni

	Odjąć lub dodać czasy korekty od ustawionego opóźnienia.		
		Opóźnienie włączenia	Opóźnienie wyłączenia
	Zachodzenie	Czas korekty ujemny	Czas korekty dodatni
	Nieobrobiona powierzchnia	Czas korekty dodatni	Czas korekty ujemny

		Długość zachodzenia (A)/długość nieobrobionej powierzchni (B)					
		0,5 m	1,0 m	1,5 m	2,0 m	2,5 m	3,0 m
Prędkość jazdy [km/h]	5	360 ms	720 ms	1080 ms	1440 ms	1800 ms	2160 ms
	6	300 ms	600 ms	900 ms	1200 ms	1500 ms	1800 ms
	7	257 ms	514 ms	771 ms	1029 ms	1286 ms	1543 ms
	8	225 ms	450 ms	675 ms	900 ms	1125 ms	1350 ms
	9	200 ms	400 ms	600 ms	800 ms	1000 ms	1200 ms
	10	180 ms	360 ms	540 ms	720 ms	900 ms	1080 ms
	11	164 ms	327 ms	491 ms	655 ms	818 ms	982 ms
	12	150 ms	300 ms	450 ms	600 ms	750 ms	900 ms
	13	138 ms	277 ms	415 ms	554 ms	692 ms	831 ms
	14	129 ms	257 ms	386 ms	514 ms	643 ms	771 ms
	15	120 ms	240 ms	360 ms	480 ms	600 ms	720 ms

	Czasy korekty dla niewyszczególnionych prędkości i odstępów (A, B) można interpolować/ekstrapolować lub obliczać za pomocą następującej formuły:	
	Czasy korekty dla czasów wyprzedzenia [ms] = $\frac{\text{Długość [m]}}{\text{Prędkość jazdy [km/h]}} \times 3600$	

	Na opóźnienie przy włączaniu i wyłączaniu w układach siewnikowych wpływ mają następujące czynniki:	
	• czas transportu w zależności od - o rodzaju wysiewanego materiału - o odcinka transportu - o liczby obrotów dmuchawy • sposób jazdy w zależności od - o prędkości - o przyspieszenia - o hamowania • dokładność GPS w zależności od - o sygnału korekcji - o prędkości aktualizacji odbiornika GPS	



Aby przełączanie na uwrociu następowało precyzyjnie – zwłaszcza w przypadku siewników – konieczne jest spełnienie następujących warunków:

- dokładność RTK odbiornika GPS (prędkość aktualizacji min. 5 Hz)
- równomierna prędkość przy wjeżdżaniu/wyjeżdżaniu z uwrocia

- Wprowadzanie opóźnienia włączenia dla wjazdu na pole w milisekundach:

Duża wartość:

→ wczesne włączenie (unikanie nieobrobionej powierzchni)

Mała wartość:

→ późne włączenie (unikanie zachodzenia)

- Wprowadzanie opóźnienia wyłączenia dla wjazdu w uwrocie w milisekundach:

Duża wartość:

→ późne wyłączenie (unikanie zachodzenia).

Mała wartość:

→ wczesne wyłączenie (unikanie nieobrobionej powierzchni).

- Optymalizacja punktów przełączania

Optymalizacja punktów przełączania może być również stosowana przy wykorzystywaniu AutoPoint.



Konfiguracja opóźnień



Opóźn. włączenia

ms



Opóźnienie wyłączenia

ms



Optym. punktów przełącz.

Optymalizacja punktów przełączania

1. Wybrać pomoc ustawień dla punktu włączenia lub punktu wyłączenia.



Punkt włączenia



Punkt wyłączenia

2. Wybrać pomoc ustawień dla przełączania za wcześnie lub za późno.



Za wcześnie



Za późno

- o Wprowadzić długość zachodzenia/nieobrobionej powierzchni.
 - o Wprowadzić prędkość jazdy.
- Wyświetlone zostanie nowe obliczone opóźnienie.



Pomoc ustawień



Maszyna przełączana za wcześnie/za późno o

m

Jazda z prędkością

km/h

Nowe obliczone opóźnienie

17400 ms

 Przyc. ESC

 Zapisz

10.4 Konfigurowanie alarmu stanu napełnienia

- Źródło alarmu stanu napełnienia
 - o Czujnik stanu napełnienia w zbiorniku
 - o Teoretycznie obliczona ilość resztek (napełnianie należy tutaj przeprowadzić przez Zarządzanie zbiornikami)
 - o Obydwie opcje (ostatnia osiągnięta wartość graniczna wyzwała alarm stanu napełnienia)
- Wprowadzić granicę alarmu dla teoretycznej ilości resztek w zbiorniku.



Konfigurowanie alarmu stanu napełnienia



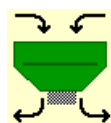
Źródło alarmu stanu napełnienia



Granica alarmu dla ilości resztek

kg

11 Zarządzanie zbiornikami



W menu głównym wybrać **menu Zarządzanie zbiornikami** do napełniania i opróżniania!

- Opróżnianie resztek
- Napełnianie zbiornika

Zarządzanie zbiornikami



Opróżnianie



Napełnianie



- Alternatywnie opróżnianie można również przeprowadzić na terminalu TwinTerminal.
- Przy podzielonym zbiorniku przed napełnieniem i opróżnieniem wybrać zbiornik.

- Przełączenie na TwinTerminal
- Zbiornik 1 (z przodu)
- Zbiornik 2 (z tyłu)
- Zbiornik 3 (z przodu)
- Zbiornik 4 (z tyłu)



Aktywacja obsługi zewnętrznej



Zbiornik 1



Zbiornik 2



Zbiornik 3



Zbiornik 4

11.1 Opróżnianie resztek

→ Wałki dozujące pozostają zamontowane!

1. Zatrzymać maszynę.
2. Wyłączyć dmuchawę.
3. Przy podzielonym zbiorniku: wybrać zbiornik.
 -  Przednia połowa zbiornika.
 -  Tylna połowa zbiornika.
4. Zabezpieczyć ciągnik i maszynę przed przypadkowym stóceniem.
5. Otworzyć klapę kalibracyjną.
6. Zamocować torbę zbiorczą lub korytko pod otworem zbiornika.
7.  Dalej
8.  Rozpocząć opróżnianie resztek, przytrzymać naciśnięty przycisk.
9. Po opróżnieniu zamknąć klapę kalibracyjną.

Opróżnianie resztek		1/3
1. Otwarcie klapy kalibracyjnej? 2. Zbiornik zainstalowany?		
 Przyc. ESC		 Dalej

11.2 Napełnianie zbiorników

- Wskazanie aktualnego stanu napełnienia (obliczony zgodnie z teoretyczną dawką wysiewu)
- Ustawianie stanu napełnienia na 0 kg, gdy zbiornik jest pusty
- Wprowadzanie uzupełnionej ilości
- Wskazanie nowego stanu napełnienia

Napełnianie zbiornika		
	Aktualny stan napełnienia	800.00 kg
	Zerowanie stanu napełnienia	
	Uzupełniona ilość	kg
	Nowy stan napełnienia	1000.00 kg
 Przyc. ESC		 Zapisz



Wyświetlany stan napełnienia zbiornika jest wartością teoretyczną obliczoną na podstawie uzupełnionej ilości i zadanej dawki wysiewu.

12 Praca w polu — menu Praca



Wybrać **menu Praca** w menu głównym!



Jeśli podczas jazdy nastąpi wyjście z menu Praca, po 10 sekundach automatycznie wyświetlone zostanie ponownie menu Praca.

Przed rozpoczęciem wysiewu należy wykonać następujące czynności:

- utworzyć profil użytkownika
- wprowadzić ustawienia maszyny
- wprowadzić dane produktu i przeprowadzić kalibrację



Maszyna obsługiwana jest za pomocą menu Praca i jego podmenu.



Kolejność pól funkcyjnych może być różna zależnie od stosowanego terminala.

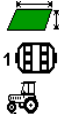
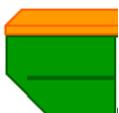
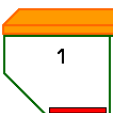


Funkcje, które

- wyłączone są w menu Setup,
- nie należą do wyposażenia maszyny,

nie są wyświetlane w menu Praca (funkcje nie są przypisane do pól funkcyjnych).

12.1 Ekran menu Praca

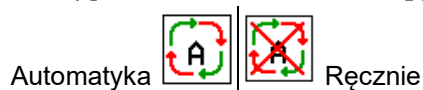
Wyświetlacz wielofunkcyjny	 0 . 00 ha 0 U/min 0 . 0 km/h 1  1	Przełączanie ścieżek technologicznych
Zmiana zbiornika aktywna	 → 	
	Maszyna z 1, 2 lub 3 zbiornikami:	
Dawka wysiewu Zbiornik 1	0 . 0 kg/ha 100 %	0 . 0 kg/ha 100 %
Zbiornik 1		Zbiornik 2 (przy zbiorniku podzielonym)
Stan napełnienia zbiornika 1	1420 kg	Stan napełnienia zbiornika 2
Liczba obrotów dozownika Zbiornik 1	 0 U/min	 0 U/min
	Maszyna z 4 zbiornikami:	
Wskazanie dla każdego zbiornika: Dawka rozsiewu Dawka rozsiewu w % Liczba obrotów dozownika	0 , 0 kg/ha 100 % 0 U/min	
Zbiornik 1 ze stanem napełnienia	1  0 , 00 kg	Zbiornik 2 ze stanem napełnienia
Zbiornik 3 ze stanem napełnienia	3  0 , 00 kg	Zbiornik 4 ze stanem napełnienia
	2  0 , 00 kg	
	4  0 , 00 kg	
Zbiornik ze wskazaniem stanu napełnienia		Zbiornik pusty
	1 	Zbiornik dezaktywowany
		1 

Rozwiązanie
alternatywne:

Wskazanie ciśnienia
w zbiorniku



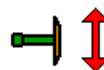
Kontrola sekcji



Lewy znacznik śladu



Prawy znacznik śladu



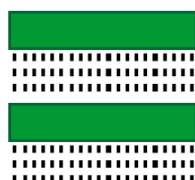
Maszyna w pozycji
roboczej



Dozownik wł.

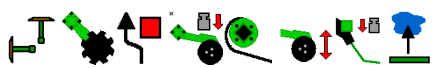


Maszyna nie jest
ustawiona w pozycji
roboczej



Prawa sekcja
szerokości wyłączona
ręcznie
Prawa sekcja
szerokości wyłączona
przez Section Control.

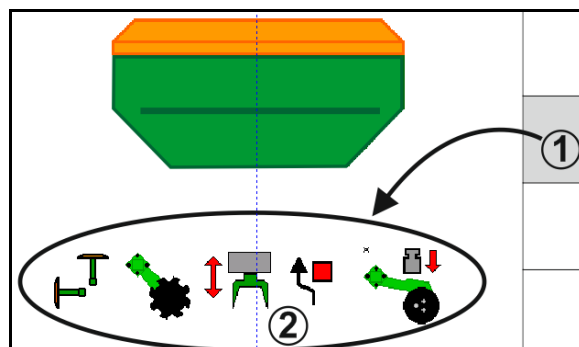
Wstępnie wybrana
funkcja hydrauliczna



Oświetlenie robocze

12.2 Wstępny wybór funkcji hydraulicznych

1. Wybrać funkcję hydrauliczną (1) przyciskiem funkcyjnym.
- Wstępnie wybrana funkcja hydrauliczna (2) będzie wyświetlana w dolnej części menu Praca.
2. Uruchomić zespół sterujący ciągnika.
- Wstępnie wybrana funkcja hydrauliczna zostanie wykonana.
3. Ponownie nacisnąć przycisk funkcyjny, aby usunąć wstępny wybór.



Wstępny wybór funkcji hydraulicznych (w zależności od maszyny i wyposażenia)

Cirrus / Citan

Symbol hydraulicznego wyboru wstępnego	Funkcja	Barwne oznaczenie węża (zespół sterujący ciągnika)
Brak symbolu	Podwozie / redlice – standardowe (bez hydraulicznego wyboru wstępnego)	 <i>żółte</i>
	Znaczniaki śladów	
	Funkcja przeszkód znaczników śladów	
	Funkcja oczka wodnego	
	Składanie wysięgników	 <i>zielone</i>
	Pole tarczowe	
	Nacisk redlic	
	Intensywność Crushboard	 <i>niebieskie</i>

Cayena

Symbol hydraulicznego wyboru wstępnego	Funkcja	Barwne oznaczenie węża (zespół sterujący ciągnika)
-	Podwozie standardowe (bez hydraulicznego wyboru wstępnego)	 <i>żółte</i>
	Znaczniaki śladów	
	Funkcja przeszkód znaczników śladów	
	Funkcja oczka wodnego	
	Składanie wysięgników	 <i>zielone</i>

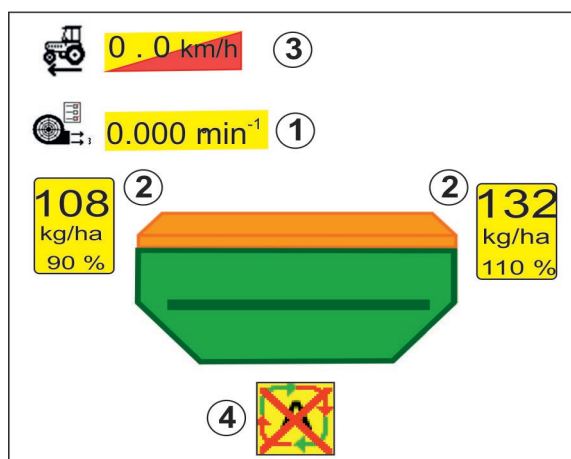
12.3 Różnica w stosunku do stanu wymaganego



Wskazania zaznaczone na żółto informują o różnicy w stosunku do stanu wymaganego.

Wskazania zaznaczone na czerwono sygnalizują brak źródła informacji.

- (1) Prędkość obrotowa dmuchawy różni się od wartości zadanej
- (2) Wartość zadana została ręcznie zmieniona przez krok ilościowy
- (3) Symulowana prędkość jazdy aktywna/brak źródła informacji
- (4) Wszystkie warunki kontroli sekcji są spełnione.

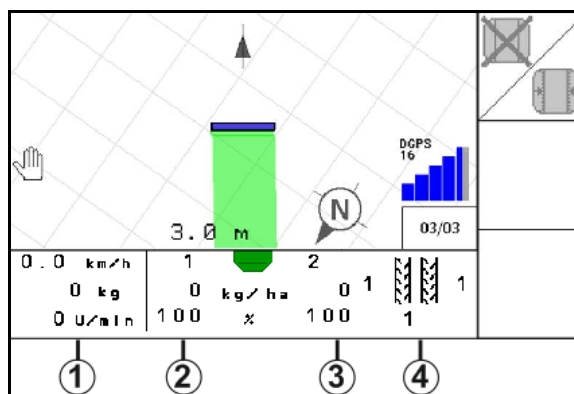


12.4 Miniwidok w menu Section Control

Miniwidok to wycinek menu Praca, który wyświetlany jest w menu Section Control.

- (1) Wyświetlacz wielofunkcyjny
- (2) Przełączanie znaczników śladów
- (3) Zbiornik 1 z zadaną dawką
- (4) Zbiornik 2 z zadaną dawką
- (5) Przełączanie ścieżek technologicznych

Informacje wyświetlane są również w miniwidoku.



Na niektórych terminalach obsługowych miniwidok nie jest wyświetlany.

12.5 Włączanie i wyłączanie kontroli sekcji (sterowanie GPS)



Włączanie i wyłączanie kontroli sekcji



Informacje na temat kontroli sekcji

- Sterowanie nadrzędne w stosunku do kontroli sekcji możliwe jest poprzez:
 - o ręczne włączanie sekcji szerokości.
- Najpierw włączyć kontrolę sekcji na terminalu.



→ Następnie włączyć kontrolę sekcji na sterowaniu maszyny!

Wskazanie w menu roboczym (możliwość zmiany w menu Konfiguracja ISOBUS):

Jeśli automatyczne włączanie sekcji szerokości nie jest możliwe, wyświetlona zostanie informacja zawierająca wymagane warunki.

-  Warunek nie jest spełniony
-  Warunek spełniony

Wskazówka

Automatyczne włączanie sekcji szerokości nie jest możliwe. Spełnione muszą być następujące warunki.

-  Kontrola sekcji terminala (Task Controller) aktywna
-  Włączyć dmuchawę (>200 obr./min)
-  Maszyna bez usterek
-  Maszyna rozłożona

Zatwierdź ten komunikat.

12.6 Znaczniki śladów



Cirrus03: podczas podnoszenia/opuszczania maszyn automatycznie uruchamia się wstępnie wybrany znacznik śladów.



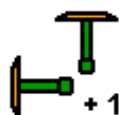
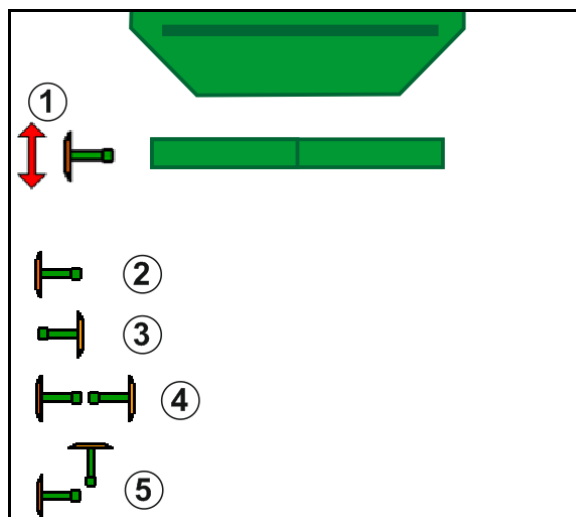
Ręczny wybór znacznika śladów

(1) Wskazanie aktywnych znaczników śladów

-  ręczny wybór znacznika śladów
 - (2) zawsze lewy znacznik śladów 
 - (3) zawsze prawy znacznik śladów 
 - (4) zawsze oba znaczniki śladów 
 - (5) praca przemienna 

(aktywny znacznik śladów zmienia się automatycznie na uwrociu)

bez znaczników śladów
- AD-P: uruchomić zespół sterujący ciągnika oznaczony na **żółto**.
-  Zmiana lewego/prawego znacznika śladów przy pracy przemienniej



Dalsze przełączanie znaczników śladów przy pracy przemienniej

Dalsze przełączanie znaczników śladów pozwala na zmianę aktywnego znacznika śladów od lewej do prawej strony i na odwrót.

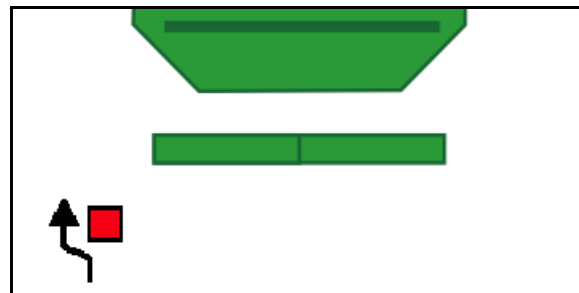
→ Uruchomić zespół sterujący ciągnika oznaczony na **żółto**.



Przełączanie znaczników śladów przy przeszkodach

Do pokonywania przeszkód na polu.

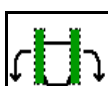
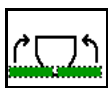
1.  Wybrać wstępnie przełączanie przy przeszkodach.
2. Uruchomić zespół sterujący ciągnika oznaczony na *żółto*.
- Unieść znaczniki śladów.
3. Minąć przeszkodę.
4. Uruchomić zespół sterujący ciągnika oznaczony na *żółto*.
- Opuścić znaczniki śladów.
5.  Anulować wstępny wybór.



12.7 Składanie i rozkładanie maszyny



Rozkładanie/składanie maszyny

-  Rozkładanie maszyny do pozycji roboczej
-  Składanie maszyny do pozycji transportowej



Menu Składanie/rozkładanie 1/3



Składanie



Rozkładanie



Przyc. ESC

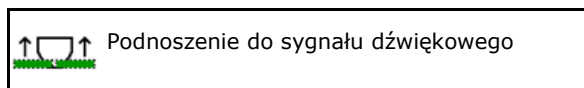


OSTRZEŻENIE

Aby przestawić maszynę z pozycji transportowej w pozycję roboczą i odwrotnie, konieczne przestrzegać instrukcji obsługi maszyny!

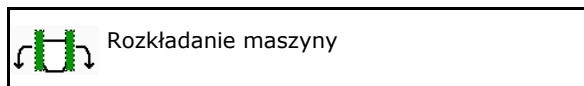
Rozkładanie maszyny Cirrus 6003-2

1. Uruchamiać zespół sterujący oznaczony na *żółto* do chwili pojawienia się sygnału dźwiękowego.



→ Unieść maszynę.

2. ✓ potwierdzić.
3. Uruchomić zespół sterujący ciągnika oznaczony na *zielono*.

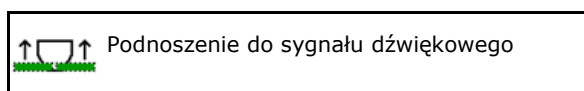


→ Wysięgniki rozkładają się.

4. ✓ potwierdzić.

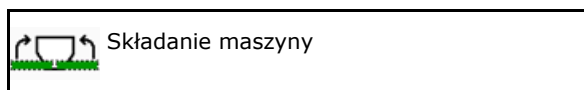
Składanie maszyny Cirrus 6003-2

1. Uruchamiać zespół sterujący oznaczony na *żółto* do chwili pojawienia się sygnału dźwiękowego.



→ Unieść maszynę.

2. ✓ potwierdzić.
3. Uruchomić zespół sterujący ciągnika oznaczony na *zielono*.



→ Wysięgniki składają się.

4. ✓ potwierdzić.

12.8 Przełączanie ścieżek technologicznych

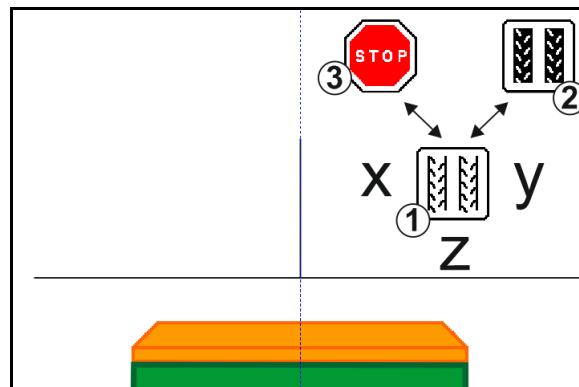


Cofanie licznika ścieżek technologicznych

Przełączanie do przodu licznika ścieżek technologicznych

Licznik ścieżek technologicznych przełącza się przy podnoszeniu maszyny.

- (1) Wskazanie informujące, że ścieżka technologiczna nie jest tworzona
- (2) Wskazanie informujące, że ścieżka technologiczna jest tworzona
- Ustawianie licznika ścieżek technologicznych na 0.
- (3) Wskazanie zatrzymanego zliczania przez licznik ścieżek technologicznych
- (x) Tylko przy podwójnej ścieżce technologicznej: aktualna liczba ścieżek technologicznych z lewej strony
- (y) Aktualna liczba ścieżek technologicznych (przy podwójnej ścieżce technologicznej z prawej strony)
- (z) Rytm ścieżek technologicznych



- $\{M_-, M_+\}$ W każdym momencie istnieje możliwość dokonania korekty liczby ścieżek technologicznych, jeśli wskutek uniesienia maszyny lub automatycznie doszło do niezamierzonego zliczenia.



Zatrzymanie zliczania przez licznik ścieżek technologicznych



1.  Zatrzymanie licznika ścieżek technologicznych.

- Przy podnoszeniu maszyny licznik ścieżek technologicznych nie będzie przełączany.



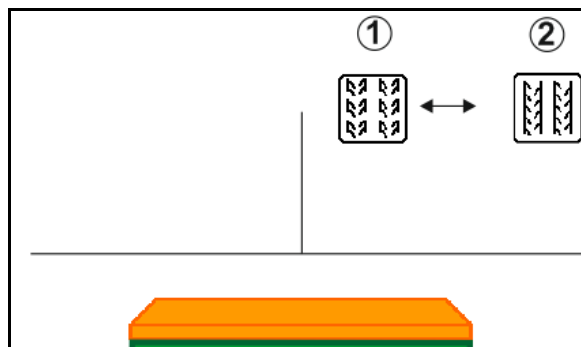
2.  Wznowienie zliczania przez licznik ścieżek technologicznych.

- Przy podnoszeniu maszyny licznik ścieżek technologicznych przełącza się.



Wybór interwałowej/standardowej ścieżki technologicznej

- (1) Wskazanie interwałowej ścieżki technologicznej
- (2) Wskazanie standardowej ścieżki technologicznej



12.8.1 Automatyka ścieżek technologicznych

Wskazanie automatyki ścieżek technologicznych

Automatyką ścieżek technologicznych steruje się za pomocą modułu jazdy równoległej terminala CCI lub ISOBUS za pośrednictwem GPS.

Tutaj niezależnie od kolejności, w której objeżdżane są linie kierunkowe, tworzona jest poprawna ścieżka technologiczna.

W tym celu:

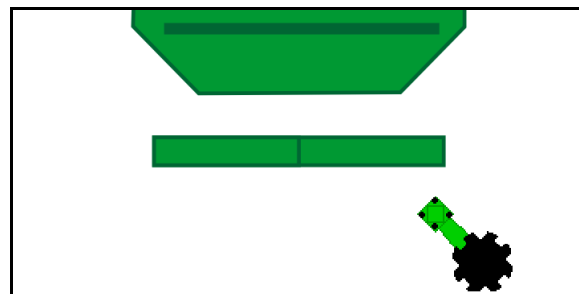
- podczas pierwszej jazdy po polu zarejestrowany musi zostać ślad odniesienia.
- włączona musi być funkcja Parallel Tracking.



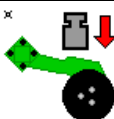
12.9 Głębokość robocza pola tarczowego

	Ustawianie głębokości roboczej pola tarczowego
---	---

1.  Wybrać pole tarczowe.
 2. Uruchomić zespół sterujący ciągnika oznaczony na *zielono*.
- Zwiększyć/Zmniejszyć głębokość roboczą.
- Do kontroli służy skala na polu tarczowym



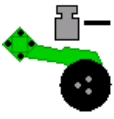
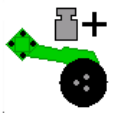
12.10 Nacisk redlic za pośrednictwem zespołu sterującego ciągnika

	Ustawianie zwiększonego/zmniejszonego nacisku redlic
--	---

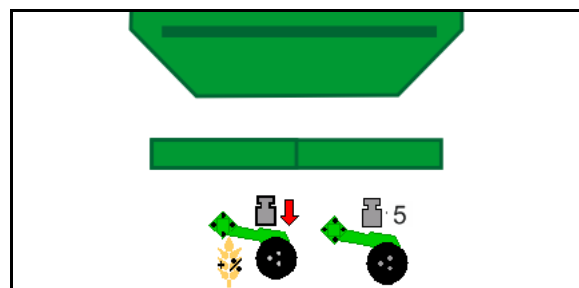
1.  Wybrać nacisk redlic.
 2. Uruchomić zespół sterujący ciągnika oznaczony na *zielono*.
- ustawić zwiększony nacisk.
- ustawić zmniejszony nacisk.



12.11 Nacisk redlic w stopniach

 	Wybór nacisku redlic (0-10)
---	------------------------------------

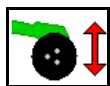
1.   Ustawić nacisk redlic stopniowo od 0-10.
- Wyświetlony zostanie wybrany stopień nacisku redlic.
 - Wyświetlone zostanie zwiększanie dawki wysiewu.



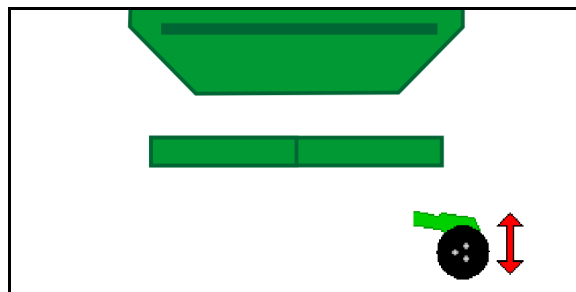
12.12 Podnoszenie redlic



Podnoszenie/stawianie redlic (maszyny zawieszane)



1. Wybrać podnoszenie redlic.
 2. Uruchomić zespół sterujący ciągnika oznaczony na *zielono*.
- Przeprowadzanie tylko uprawy gleby.
 - Do siewu traw
 - Dozowanie przebiega dalej, w razie potrzeby osobno wyłączyć.



12.13 Pełne dozowanie elektryczne



Uruchomienie/zatrzymanie dozowania wstępnego

- Na początku siewu: przy ruszaniu po postoju aktywować dozowanie wstępne, aby wysiać wystarczającą ilość ziarna na pierwszych metrach jazdy.
- W celu napełnienia kół wysiewających przed próbą kręconą.



1. Uruchomić dozowanie wstępne.

→ Funkcja dozowania wstępnego doprowadza ziarno do redlic przez określony czas.



Pełne dozowanie elektryczne: podtrzymywanie stanu wyłączenia dozownika

Aby zapobiec przypadkowemu uruchomieniu dozownika, dozownik można wyłączyć.

Może to być przydatne, ponieważ nawet nieznaczne ruchy przed czujnikiem radarowym mogą spowodować uruchomienie dozownika.

→ Wskazanie wyłączonego dozownika

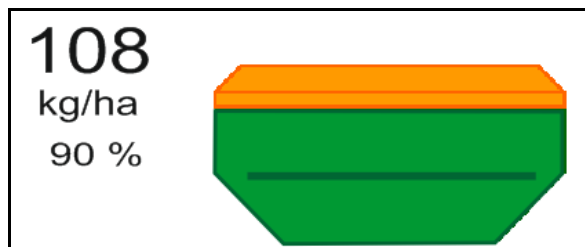


12.14 Zmiana zadanej dawki



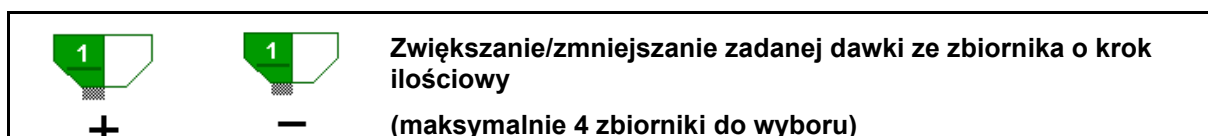
Zadaną dawkę można dowolnie zmieniać podczas pracy.

Zmieniona wartość zadana pokazywana jest w menu Praca w kg/ha oraz w procentach.



- 
 Każde naciśnięcie przycisku powoduje zwiększanie dawki wysiewu o krok ilościowy (np. +10%).
- 
 Ustawianie dawki wysiewu na 100%.
- 
 Każde naciśnięcie przycisku powoduje zmniejszenie dawki wysiewu o krok ilościowy (np. -10%).

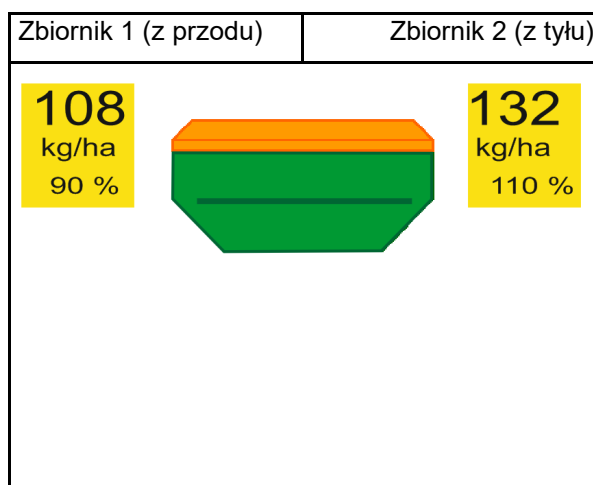
12.15 Zmiana zadanej dawki przy podzielonym zbiorniku



Każde naciśnięcie przycisku powoduje zwiększanie/zmniejszanie zadanej dawki o krok ilościowy (np. +10%).

- Zbiornik 1
- Zbiornik 2
- Zbiornik 3
- Zbiornik 4

Zmieniona wartość zadana pokazywana jest w menu Praca w kg/ha oraz w procentach.



12.16 Funkcja oczka wodnego



Włączanie / wyłączanie funkcji oczka wodnego

Funkcja oczka wodnego pozwala na przejazd przez mokre odcinki z podniesioną maszyną bez przerywania wysiewu.



1. Wybrać wstępnie funkcję oczka wodnego.

2. Uruchomić zespół sterujący ciągnika oznaczony na *żółto*.

→ Unieść narzędzia.

3. Przejechać odcinek.

4. Uruchomić zespół sterujący ciągnika oznaczony na *żółto*.

→ Opuścić narzędzia.



5. Anulować wstępny wybór.



12.17 Inny widok zbiornika ciśnieniowego



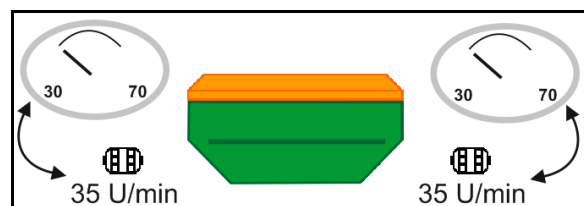
Tylko w przypadku zbiornika materiału siewnego z nadciśnieniem:
Wskazanie nadciśnienia w zbiorniku materiału siewnego



1. Wskazanie nadciśnienia w zbiorniku materiału siewnego.



2. Powrót do wskazania liczby obrotów silnika dozującego.



12.18 Tryb rejestrowania do zapisywania granicy pola



Włączanie / wyłączanie trybu rejestrowania

Przy włączonym trybie rejestrowania można zapisać granicę pola bez konieczności ustawiania maszyny w pozycji roboczej (dozowanie przzerwane, bez naliczania ścieżki technologicznej)

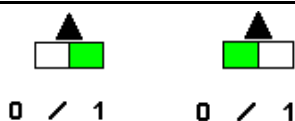
1.  Włączyć rejestrowanie - objechać granicę pola.

Wyświetlona zostanie wskazówka →

2.  Wyłączyć rejestrowanie - podczas manewrowania na polu.
3. Po okrążeniu pola utworzyć granicę pola przez menu GPS.
4. Skasować obrobioną powierzchnię (zależnie od terminala), ponieważ okrążenie oznaczone jest jako obrobiona powierzchnia.



12.19 Sekcje szerokości



Przełączanie połowy sekcji szerokości

-  Włączanie/wyłączanie lewej sekcji szerokości
-  Włączanie/wyłączanie prawej sekcji szerokości

→ Wskazanie Lewa sekcja szerokości wyłączona.

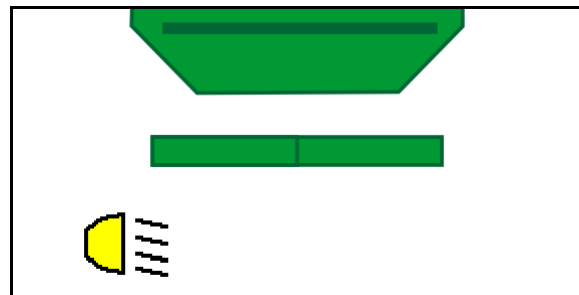


12.20 Oświetlenie robocze

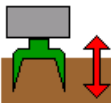
	Włączanie/wyłączanie oświetlenia roboczego
---	---

	OSTRZEŻENIE Ryzyko wypadku wskutek oślepienia innych uczestników ruchu! Podczas jazdy drogowej oświetlenie robocze musi być wyłączone.
---	--

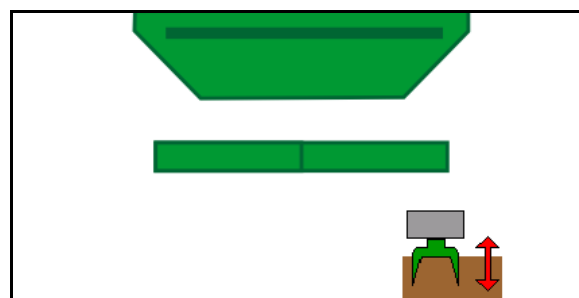
→ Wskazanie Oświetlenie robocze włączone.



12.21 Regulacja głębokości KG

	Ustawianie głębokości roboczej KG
---	--

1.  Wybrać ustawianie głębokości KG.
2. Uruchomić zespół sterujący ciągnika oznaczony kolorem *naturalnym*.

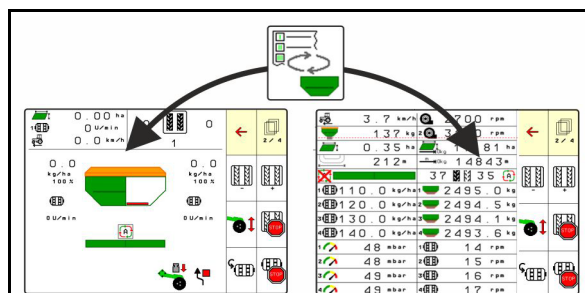


12.22 Badanie Wyświetlacz wielofunkcyjny



Wyświetlacz wielofunkcyjny Uprawową

1.  Przejście do zestawienia
Wyświetlacz wielofunkcyjny.
2.  Powrót do widoku roboczego



12.23 Wskazówki dotyczące pracy

1. TaskController: uruchomić zlecenie lub uruchomić wewnętrzną dokumentację.
2. W razie potrzeby włączyć Section Control na terminalu obsługowym.
3. Sprawdzić dane w menu Produkty i obliczyć współczynnik kalibracji.
4. Wybrać menu Praca na terminalu obsługowym.



5. W razie potrzeby rozłożyć maszynę.
6. Maszyn zaczepianych: Opuścić redlice do pozycji roboczej.
7. Wybrać przełączanie znaczników śladów i opuścić żądany znacznik śladów.
8. Wybrać rytm ścieżek technologicznych i wprowadzić odpowiednią liczbę ścieżek technologicznych.



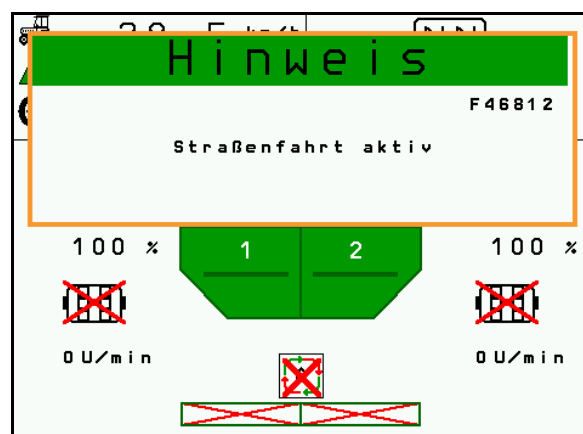
9. W razie potrzeby włączyć Section Control.
10. Rozpocząć wysiew.
11. Po przejechaniu ok. 30 m zatrzymać się i skontrolować wysiew.

12.24 Jazda po drogach publicznych

Przy prędkości jazdy 20 km/h i wyłączonej dmuchawie terminal obsługowy przełącza się na tryb jazdy po drogach.

W trybie jazdy po drogach obsługa maszyny przez terminal obsługowy nie jest możliwa.

W celu późniejszego wysiewu na polu należy z powrotem odblokować dozowanie materiału siewnego, patrz strona 71.



13 TwinTerminal 3

13.1 Opis wyrobu

TwinTerminal 3 znajduje się bezpośrednio na maszynie i służy

- do wygodnego przeprowadzania prób kręconych z ziarnem.
- do wygodnego opróżniania resztek.

TwinTerminal 3 włącza się przez terminal obsługowy.

Zmieniające się wskazanie:



4 przyciski funkcyjne:



TwinTerminal obsługuje się 4 przyciskami funkcyjnymi.
Pola funkcyjne wskazują aktualną funkcję przycisków funkcyjnych.



Powrót do ekranu początkowego.



Błędy lub ostrzeżenia wyświetlane są na terminalu obsługowym w postaci komunikatów tekstowych. TwinTerminal 3 wyświetla wtedy następujące informacje:



Na terminalu obsługowym:

-  Włączyć TwinTerminal z poziomu menu *Produkt*.
- Przeprowadzenie kalibracji przez TwinTerminal
-  Włączyć TwinTerminal z poziomu menu *Opróżnianie resztek*.
- Opróżnianie resztek przez TwinTerminal

Wskazanie na terminalu obsługowym, jeśli TwinTerminal jest aktywny.

-  Przerwanie pracy na TwinTerminal.
- Terminal obsługowy znów aktywny.

 Menu Produkty	
 Aktywacja obsługi zewnętrznej	
Zbiornik 1	Zboże
Zadana dawka wysiewu	kg/ha
Współcz. kalibracji	✓
Prędkość taśmy	km/h

 Cirrus

W s k a z ó w k a

Obsługa zewnętrzna aktywna

 Przyc. ESC

Ekran startowy z wersją oprogramowania:



13.2 Przeprowadzanie próby kręconej

Podzielony zbiornik:

1.   Podzielony zbiornik: wybrać zbiornik 01, 02 lub pozostałe do próby kręconej.
2.  Potwierdzenie wyboru.



Podzielony zbiornik, identyczne ziarno, ustawienie dozowania jednoczesnego.

- Dawka wymagana musi zostać podzielona na zbiorniki.
- Próba kręcona musi zostać przeprowadzona przy odpowiednim udziale dawki wymaganej na każdy dozownik.

3. Skontrolować poniższe dane przed próbą kręconą.
 - o Zbiornik 1, 2 (przy podzielonym zbiorniku → 2 z tyłu)
 - o Zadana dawka
 - o Wielkość wałka dozującego w ccm
 - o Współczynnik wykręcania
 - o Powierzchnia względna, dla której odbędzie się próba kręcona
 - o Przewidywana prędkość jazdy



4.  Potwierdzić.

5.  Wykonać dozowanie wstępne (przytrzymać przycisk).

6.  Potwierdzić, że dozowanie wstępne zostało zakończone.

→ Po dozowaniu wstępnym ponownie opróżnić pojemnik zbiorczy.

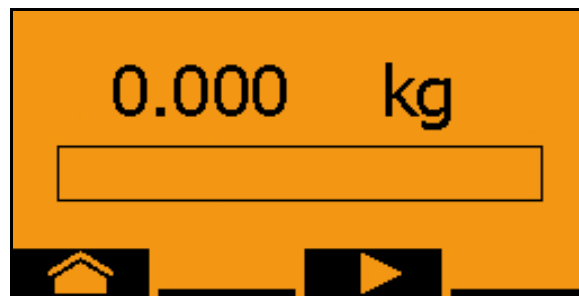


7.  Potwierdzić, że kłapa pod dozownikiem jest otwarta i pod nim ustawiony jest pojemnik zbiorczy.



8.  Rozpocząć próbę kręconą (przytrzymać przycisk podczas próby kręconej).

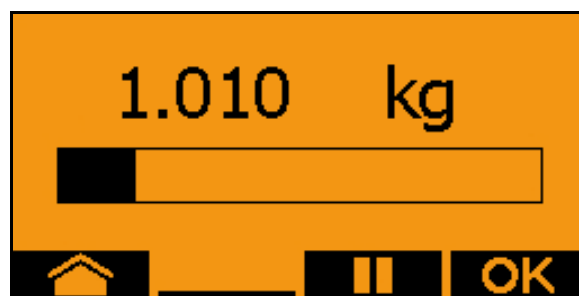
 Próbę kręconą można przerwać i ponownie uruchomić.



→ Podczas próby kręconej wyświetlana jest teoretycznie rozsznana ilość.

 Po wyświetleniu OK próbę kręconą można przedwcześnie zakończyć:

 Zakończyć próbę kręconą.



Zielone wskazanie: próba kręconą została zakończona, silnik zatrzymuje się automatycznie.

9. Zwolnić przycisk.

10.  Przejść do menu wprowadzania dawki wysiewu.



11. Zważyć zebraną ilość.

12. Wprowadzić wartość zebranej ilości.

→ Do wprowadzenia zebranej ilości w kg można użyć 2 miejsca dziesiętne przed i 3 miejsca dziesiętne po przecinku.

→ Każde miejsce po przecinku podaje się oddzielnie.

- 12.1   Wybrać miejsce po przecinku.



  Wybrane miejsce dziesiętne wskazuje strzałka.

12.2 **123** Przejść do menu wprowadzania liczb.

→ Znak podkreślenia wskazuje miejsce wprowadzania liczb.

12.3 **+**, **-** Wprowadzić wartość dziesiętną.

12.4 **OK** Zatwierdzić wartość dziesiętną.

12.5 Wprowadzić pozostałe wartości dziesiętne.

13. **▶** Wyjść z menu wprowadzania danych (w razie potrzeby nacisnąć kilkakrotnie)

→ do chwili wyświetlenia ekranu: **✓**

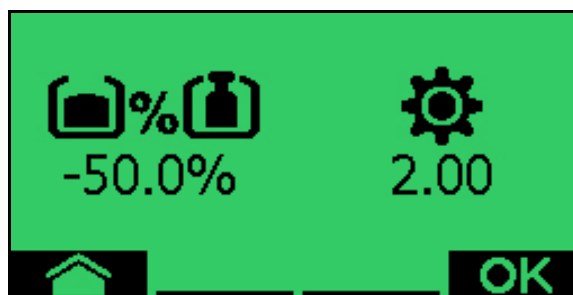
14. **OK** Zatwierdzić zebraną ilość.

→ Wyświetlony zostanie nowy współczynnik wykręcania.

→ Wyświetlona zostanie różnica między dawką wysiewu a ilością teoretyczną w %.

15. **OK** Wyjść z menu wykręcania; wyświetlone zostanie menu startowe.

Próba kręcona została zakończona.



13.3 Opróżnianie resztek

1. Zatrzymać maszynę.
2. Wyłączyć dmuchawę.
3. Zabezpieczyć ciągnik i maszynę przed przypadkowym stoczeniem.
4. Otworzyć klapę rozlewacza.
5. Zamocować torbę zbiorczą lub korytko pod otworem zbiornika.



6.   Podzielony zbiornik: wybrać zbiornik 01, 02 lub pozostałe do próby kręconej.

7.  Potwierdzenie wyboru.

8.  Potwierdzić, że klapa pod dozownikiem jest otwarta i pod nim ustawiony jest pojemnik zbiorczy.



9.  Opróżnić (przytrzymać naciśnięty przycisk).



14 Wielofunkcyjne uchwyty AUX-N

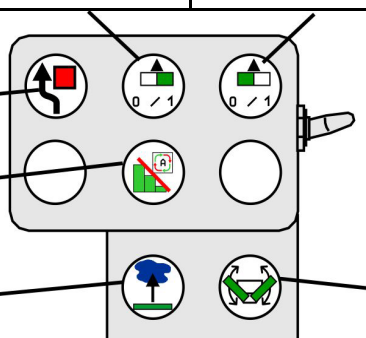


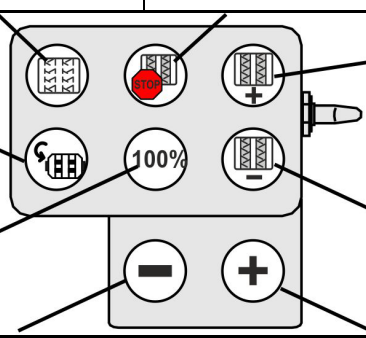
AUX-N – Auxiliary Control

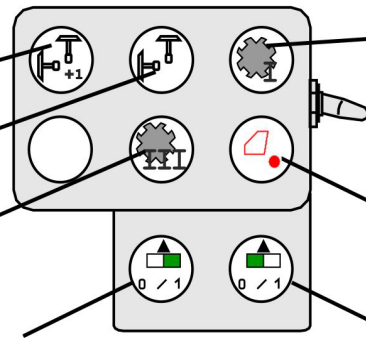
Komputer maszyny obsługuje standard AUX-N. Dzięki temu funkcje maszyny można przypisać do wielofunkcyjnego uchwyty zgodnego ze standardem AUX-N.

Funkcje wielofunkcyjnych uchwytyów AmaPilot+, WTK i Fendt są standardowo przypisane.

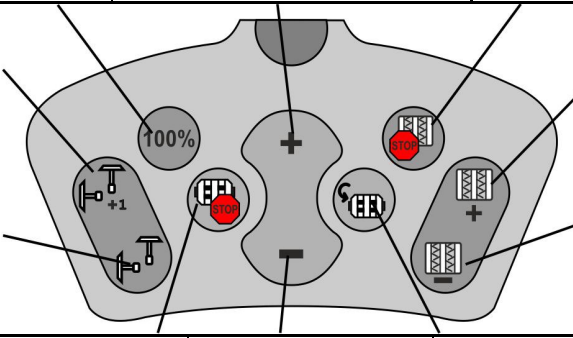
Funkcje przypisane na wielofunkcyjnym uchwycie WTK

Włączanie/wyłączanie lewej sekcji szerokości		Włączanie/wyłączanie prawej sekcji szerokości	
Przełączanie znaczników śladów przy			
Włączanie i wyłączanie kontroli sekcji			
Włączanie / wyłączanie funkcji oczka wodnego			
			Składanie/rozkładanie wysięgników

Interwałowa ścieżka technologiczna		Zatrzymanie ścieżki technologicznej	
Dozowanie wstępne			Licznik ścieżek technologicznych
Zadana dawka 100%			Przełączanie dalej
			Licznik ścieżek technologicznych
			Cofanie
Zmniejszanie zadanej dawki		Zwiększanie zadanej dawki	

Zmiana lewego/prawego znacznika śladów przy pracy przemieszczalnej			Wstępny wybór narzędzia 1
Wstępny wybór znacznika śladów I			
Wstępny wybór narzędzia 3			Włączanie / wyłączanie trybu rejestrowania
Włączanie/wyłączanie lewej sekcji szerokości		Włączanie/wyłączanie prawej sekcji szerokości	

Funkcje przypisane na wielofunkcyjnym uchwycie Fendt

Zadana dawka na 100%	Zwiększanie zadanej dawki	Ścieżki technologiczne STOP
Zmiana lewego/prawego znacznika śladów przy pracy przemienniej		Przełączanie do przodu licznika ścieżek technologicznych
Wstępny wybór znacznika śladów		Cofanie licznika ścieżek technologicznych
Dozownik Stop/Start	Zmniejszanie zadanej dawki	Dozowanie wstępne

15 Wielofunkcyjny uchwyt AmaPilot+

Uchwyt AmaPilot+ pozwala na wykonywanie funkcji maszyny.

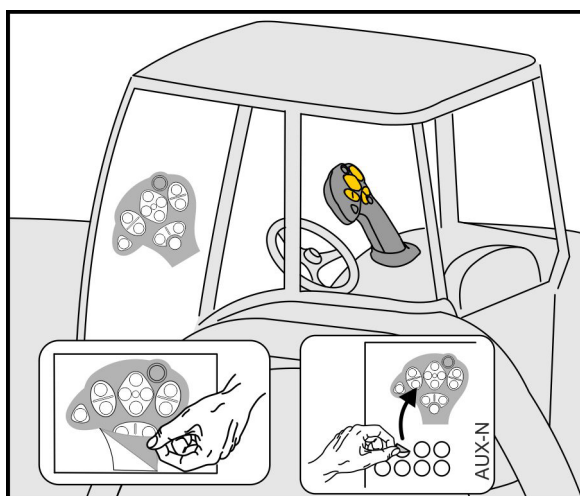
AmaPilot+ jest elementem obsługowym AUX-N z możliwością przypisania dowolnych funkcji do przycisków.

Standardowa konfiguracja przycisków jest ustawiona dla każdej maszyny ISOBUS Amazone.

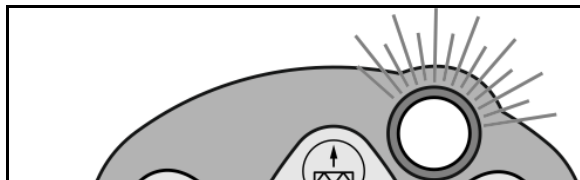
Funkcje są podzielone na 3 poziomy i wybiera się je kciukiem.

Oprócz poziomu standardowego aktywowane mogą być dwa dodatkowe poziomy obsługi.

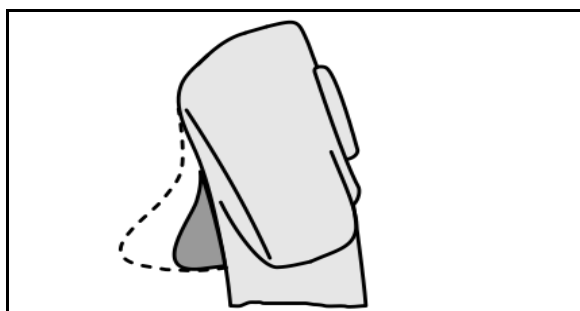
Folię ze standardową konfiguracją funkcji przycisków można przykleić w kabinie. Na konfigurację standardową można przykleić dowolnie ustawioną konfigurację przycisków.



- Poziom standardowy, wskazanie: zielony przycisk podświetlany.

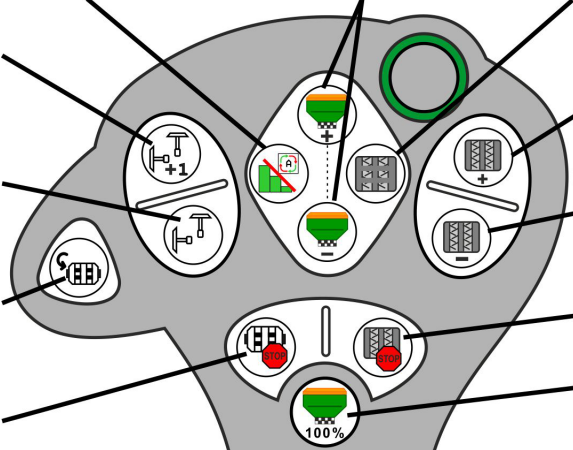


- Poziom 2 z przytrzymywaniem spustem z tyłu, wskazanie: żółty przycisk podświetlany.

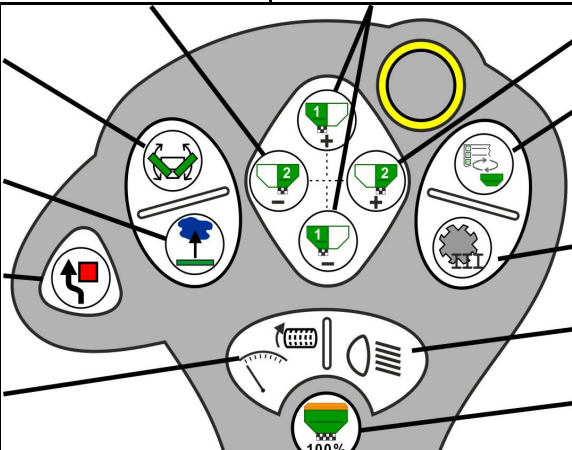


- Poziom 3 po naciśnięciu przycisku podświetlanego, wskazanie: czerwony przycisk podświetlany.

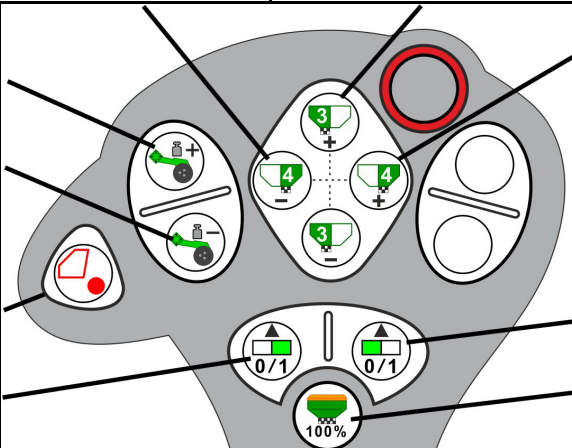
AmaPilot+ ze stałą konfiguracją / standardową konfiguracją funkcji przycisków
Poziom standardowy zielony

Włączanie i wyłączanie Section Control (kontrola sekcji)	Zwiększanie/zmniejszanie zadanej dawki	Interwałowa ścieżka technologiczna
Zmiana lewego/prawego znacznika śladów przy pracy przemiennej		Przełączanie do przodu licznika ścieżek technologicznych
Wstępny wybór znacznika śladów		Cofanie licznika ścieżek technologicznych
Dozowanie wstępne		Ścieżki technologiczne STOP
Dozownik Stop/Start		Zadana dawka 100%

Poziom 2 żółty

Zmniejszanie zadanej dawki zbiornika 2		Zwiększanie/zmniejszanie zadanej dawki zbiornika 1	
Składanie wysięgników		Zwiększanie zadanej dawki 2	
Funkcja oczka wodnego		Wyświetlacz wielofunkcyjny	
Przełączanie znaczników śladów przy przeszkodach		Wstępny wybór narzędzia 3	
Wskazanie ciśnienie/liczba obrotów		Oświetlenie	
		Zadana dawka 100%	

Poziom 3 czerwony

Zmniejszanie zadanej dawki zbiornika 2		Zwiększanie/zmniejszanie zadanej dawki zbiornika 1	
Zwiększanie nacisku redlic		Zwiększanie zadanej dawki 4	
Zmniejszanie nacisku redlic			
Rejestrowanie w celu zapisania granicy pola		Włączanie/wyłączanie prawej sekcji szerokości	
Włączanie/wyłączanie lewej sekcji szerokości		Zadana dawka 100%	

16 Usterka

16.1 Wskazanie na terminalu obsługowym

Komunikat wyświetlany jest w formie:

- wskazówki
- ostrzeżenia
- alarmu

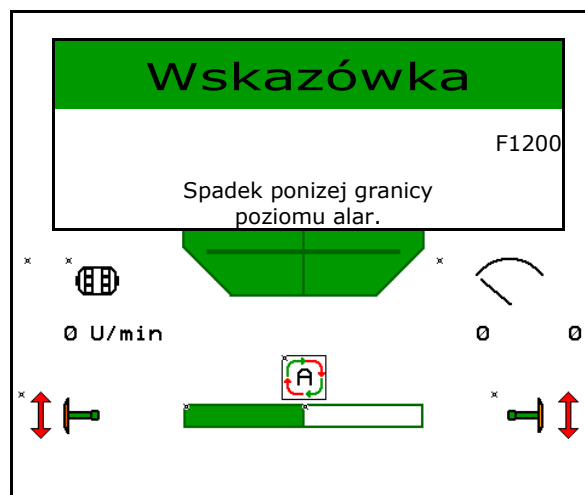
Wyświetla się:

- numer usterki
- komunikat tekstowy
- ewentualnie symbol danego menu

Ostrzeżenie:



Wskazówka:



16.2 Tabela usterek

Numer	Rodzaj	Przyczyna	Sposób usunięcia
F45000	Ostrzeżenie	Nie możnaysterować silnika dołączania sekcji szerokości	Skontrolować system pod kątem blokad i usunąć je. Ysterować silnik w menu diagnozy lub wymienić silnik
F45001	Ostrzeżenie	Nie możnaysterować silnika dołączania sekcji szerokości	Skontrolować system pod kątem blokad i usunąć je. Ysterować silnik w menu diagnozy lub wymienić silnik
F45002	Ostrzeżenie	Wadliwy lub nieprawidłowo ustawiony czujnik przy elektrycznym dołączaniu sekcji szerokości lub przerwa w kablu	Skontrolować czujnik w menu diagnozy przez ysterowanie dołączania sekcji szerokości, ew. na nowo ustawić lub wymienić
F45003	Ostrzeżenie	Wadliwy lub nieprawidłowo ustawiony czujnik przy elektrycznym dołączaniu sekcji szerokości lub przerwa w kablu	Skontrolować czujnik w menu diagnozy przez ysterowanie dołączania sekcji szerokości, ew. na nowo ustawić lub wymienić
F45004	Ostrzeżenie	Wadliwy czujnik ciśnienia lub przerwa w kablu	Skontrolować napięcie czujnika ciśnienia w menu diagnozy. Wartość powinna przekraczać 0,5 V. Skontrolować okablowanie i ew. wymienić czujnik ciśnienia
F45005	Ostrzeżenie	Wadliwy czujnik ciśnienia lub przerwa w kablu	Skontrolować napięcie czujnika ciśnienia w menu diagnozy. Wartość powinna przekraczać 0,5 V. Skontrolować okablowanie i ew. wymienić czujnik ciśnienia
F45007	Wskazówka	Niski stan napełnienia lub wadliwy czujnik albo przerwa w kablu	Skontrolować stan napełnienia, skontrolować czujnik w menu diagnozy, skontrolować wiązkę kablową
F45008	Wskazówka	Użytkownik przypisał do zbiornika zmieniony produkt. Należy skontrolować ustawienia w produkcie.	
F45009	Wskazówka	Dozownik nie może obracać się szybciej	Zmniejszyć prędkość jazdy Ponowna próba kręcona Dostosować dawkę wysiewu
F45010	Wskazówka	Wybrano przycisk Stop	Dezaktywować przycisk Stop
F45011	Wskazówka	Wybrano Stop dozownika	Dezaktywować Stop dozownika
F45012	Ostrzeżenie	Składanie trwało dłużej niż 3 minuty	Ponownie rozpocząć składanie
F45013	Wskazówka	Liczba impulsów na 100 m w menu Setup maszyny ustawiona jest na zero	Wprowadzić lub przejechać liczbę impulsów na 100 m
F45014	Wskazówka	Użytkownik wprowadził nieprawidłową wartość	Użytkownik musi wprowadzić większą wartość
F45015	Ostrzeżenie	Obroty poniżej 200 min ⁻¹ , wadliwy czujnik, przerwa w kablu	Skontrolować obroty, skontrolować czujnik w menu diagnozy, skontrolować wiązkę kablową
F45016	Ostrzeżenie	Błędna konfiguracja, przerwa w przewodzie między komputerem podstawowym a komputerem włączania połowy sekcji szerokości, wadliwy komputer włączania połowy sekcji szerokości	Skontrolować konfigurację, skontrolować wiązkę kablową, wymienić komputer włączania połowy sekcji szerokości
F45017	Wskazówka	Spadek ciśnienia poniżej wymaganego ciśnienia minimalnego	Zwiększyć obroty dmuchawy części oddzielającej Ew. zmniejszyć wartość min. Wyświetlić menu diagnozy (np. awaria czujnika)

Usterka

F45018	Wskazówka	Przekroczenie wymaganego ciśnienia maksymalnego	Ograniczyć do minimum obroty dmuchawy Ew. zwiększyć ciśnienie maksymalne Wyświetlić menu diagnozy (np. awaria czujnika)
F45019	Ostrzeżenie	Awaria czujnika pozycji roboczej maszyny	Przerwa w wiązce kablowej lub wadliwym czujniku pozycji roboczej
F45020	Ostrzeżenie	Użytkownik wybrał nieobsługiwany rytm ścieżek technologicznych	Dostosować konfigurację maszyny lub wybrać prawidłowy rytm dla tej maszyny
F45021	Wskazówka	Różnica między zadaną dawką w menu wykręcania i menu zlecenia	Wyświetlenie menu wykręcania w celu wyznaczenia nowego współczynnika wykręcania lub zignorowanie komunikatu błędu przez potwierdzenie przyciskiem Enter (uwaga: możliwość błędnej dawki wysiewu!)
F45022	Wskazówka	Eksport ustawień nie jest możliwy, ponieważ serwer plików ISOBUS nie został uruchomiony.	Uruchomić serwer plików ISOBUS i powtórzyć eksport.
F45023	Wskazówka	Import ustawień nie jest możliwy, ponieważ serwer plików ISOBUS nie został uruchomiony.	Uruchomić serwer plików ISOBUS i powtórzyć eksport.
F45024	Wskazówka	Kontrola sekcji została wyłączona przez użytkownika na terminalu.	Użytkownik wybiera inny tryb pracy maszyny. Jeśli wyłączenie było niezamierzone, użytkownik musi sprawdzić przyczynę na terminalu, np. słaby sygnał GPS
F45025	ALARM	Pozycja robocza ISOBUS nie jest obecnie dostępna.	Użytkownik musi skontrolować ustawienia TECU ciągnika (zespół sterujący ciągnika).
F45026	Wskazówka	Użytkownik zamierza włączyć kontrolę sekcji i jeden z podanych warunków wstępnych nie jest spełniony.	Wszystkie podane warunki muszą być spełnione, aby aktywować tryb kontroli sekcji.
F45027	Wskazówka	Użytkownik znacznie zmienił zadaną dawkę wysiewu i ew. musi wymienić wałek dozujący na inny	Zatwierdzić lub wymienić wałek dozujący, aby uzyskać dostateczny zakres prędkości.
F45028	Wskazówka	Użytkownik ustawił ilość resztek w zbiorniku i aktualna ilość wynosi 0,0 kg.	Napełnić zbiornik przez Zarządzanie napełnianiem lub menu Produkty. Alternatywnie przejść na czujniki stanu napełnienia
F45029	Ostrzeżenie	W sterowniku wystąpił poważny błąd sprzętowy.	Jeśli to ostrzeżenie powtórzy się, należy skontaktować się z dystrybutorem
F45030	Ostrzeżenie	Usterka mechaniczna lub wadliwy czujnik albo przerwa w kablu	Sprawdzić układ mechaniczny nożyc ścieżek technologicznych lub wyświetlić menu diagnozy
F45031	Ostrzeżenie	Usterka mechaniczna lub wadliwy czujnik albo przerwa w kablu	Sprawdzić układ mechaniczny nożyc ścieżek technologicznych lub wyświetlić menu diagnozy
F45032	Wskazówka	Wykryto jazdę po drodze i dmuchawa nie została wyłączona.	Wyłączyć dmuchawę.
F45033	Ostrzeżenie	Usterka mechaniczna lub wadliwy czujnik albo przerwa w kablu	Sprawdzić układ mechaniczny nożyc ścieżek technologicznych lub wyświetlić menu diagnozy
F45034	Ostrzeżenie	Usterka mechaniczna silnika ścieżek technologicznych lub przerwa w kablu	Sprawdzić układ mechaniczny nożyc ścieżek technologicznych lub wyświetlić menu diagnozy
F45035	Ostrzeżenie	Usterka mechaniczna silnika ścieżek technologicznych lub przerwa w kablu	Sprawdzić układ mechaniczny nożyc ścieżek technologicznych lub wyświetlić menu diagnozy
F45036	Ostrzeżenie	Usterka mechaniczna silnika ścieżek technologicznych lub przerwa w kablu	Sprawdzić układ mechaniczny nożyc ścieżek technologicznych lub wyświetlić menu diagnozy

F45037	Wskazówka	Niski stan napełnienia lub wadliwy czujnik albo przerwa w kablu	Skontrolować stan napełnienia, skontrolować czujnik w menu diagnozy, skontrolować wiązkę kablową
F45038	Ostrzeżenie	Usterka mechaniczna lub wadliwy czujnik albo przerwa w kablu	Sprawdzić układ mechaniczny nożyc ścieżek technologicznych lub wyświetlić menu diagnozy
F45039	Wskazówka	Ustawiona przez użytkownika ilość resztek w zbiorniku została osiągnięta.	Napełnianie zbiorników
F45040	Wskazówka	Źródło prędkości ISOBUS nie jest obecnie dostępne.	Użytkownik musi skontrolować ustawienia TECU ciągnika (zespół sterujący ciągnika).
F45041	Alarm	Użytkownik nacisnął przycisk skrótu ISOBUS i maszyna przechodzi w bezpieczny stan	W celu obsługi maszyny dezaktywować skrót ISOBUS
F45042	Alarm	Użytkownik aktywował przycisk skrótu ISOBUS	Użytkownik musi potwierdzić, że maszyna znów zostanie aktywowana
F45043	Ostrzeżenie	Usterka mechaniczna lub wadliwy czujnik albo przerwa w kablu	Sprawdzić układ mechaniczny nożyc ścieżek technologicznych lub wyświetlić menu diagnozy
F45044	Alarm	Ustawiona przez użytkownika ilość resztek w menu Sekwencja zbiornika została osiągnięta i zbiornik zostanie zmieniony.	Dezaktywować menu Sekwencja
F45045	Wskazówka	Dmuchała pracuje poza ustawionym zakresem tolerancji	Zmienić zakres tolerancji, sprawdzić czujnik, skontrolować hydraulikę
F45046	Wskazówka	Użytkownik dokonał przełączenia na prędkość symulowaną i czujnik (maszyna) wykrył prędkość	Usunąć awarię czujnika (maszyna) lub pracować dalej z prędkością symulowaną. W tym celu konieczne jest wymontowanie ew. wadliwego czujnika (maszyna) z wiązki kablowej.
F45047	Ostrzeżenie	Usterka mechaniczna silnika dozownika lub przerwa w kablu	Wyświetlić menu diagnozy,ysterować silnik, sprawdzić impulsy obrotów
F45048	Ostrzeżenie	Usterka mechaniczna silnika dozownika lub przerwa w kablu	Wyświetlić menu diagnozy,ysterować silnik, sprawdzić impulsy obrotów
F45049	Ostrzeżenie	Otwarta kłapa dozująca, wadliwy czujnik, przerwa w kablu	Zamknąć kłapę dozującą, wymienić czujnik, sprawdzić wiązkę kablową (tylko przy starych dozownikach ze stali nierdzewnej)
F45050	Wskazówka	Ustawiona przez użytkownika ilość resztek w zbiorniku została osiągnięta.	Napełnianie zbiorników
F45051	Wskazówka	Ustawiona przez użytkownika ilość resztek w zbiorniku została osiągnięta.	Napełnianie zbiorników
F45052	Ostrzeżenie	Czujnik kłapy wykręcania zamontowany i dozowanie przez maszynę ma odbywać się przy otwartej kłapie wykręcania.	Zamknąć kłapę wykręcania
F45053	Wskazówka	Czujnik kłapy wykręcania zamontowany i próba wykonania próby kręconej z zamkniętą kłapą wykręcania	Otworzyć kłapę wykręcania
F45054	Wskazówka	Do komputera doprowadzony jest sygnał prędkości i obrotów dmuchawy. Aby kontynuować, należy zatrzymać maszynę i wyłączyć dmuchawę	Zatrzymać maszynę i dmuchawę
F45055	Wskazówka	Eksport ustawień nie jest możliwy	Dostosować cel/źródło eksportu
F45056	Wskazówka	Import ustawień nie jest możliwy	Dostosować cel/źródło importu
F45057	Wskazówka	Aktualnie wybrane ustawienia są nieprawidłowe i nie zostały zapisane.	Sprawdzić ustawienia
F45058	Wskazówka	Maszyna wykryła przestarzałą wersję oprogramowania w składniku systemowym	Sprawdzić oprogramowanie składników systemowych i ew. dokonać aktualizacji

Usterka

F45064	Wskazówka	Kontrola sekcji została wyłączona przez terminal	Włączyć kontrolę sekcji w terminalu lub skontrolować ustawienia terminala
F45066	Wskazówka	System dozujący zbliża się do granicy wydajności	Zwiększyć/zmniejszyć prędkość i/lub dostosować zadaną dawkę. Nieprawidłowo obliczona prędkość (sprawdzić impulsy na 100 m)
F45068	Wskazówka	Użytkownik wybrał eksport ustawień	
F45069	Wskazówka	Użytkownik wybrał import ustawień	
F45072	Wskazówka	Użytkownik wprowadził zmianę w maszynie, która wymaga ponownego uruchomienia.	
F45073	Ostrzeżenie	Komputer roboczy wykrył za niskie napięcie w elektronice 12 V lub obciążeniu 12 V	Skontrolować połączenie wyposażenia podstawowego z akumulatorem, ewentualna przerwa w kablu/zgniecenie, sprawdzić napięcia w menu diagnozy
F45074	Wskazówka	Opcja Kłapa kalibracyjna została aktywowana w menu Setup i aktualny stan maszyny wymaga zamknięcia klapy kalibracyjnej	Zamknąć kłapę kalibracyjną
F45075	Wskazówka	Wał i dawka wysiewu ustawione przez użytkownika nie są optymalne; możliwe, że przesunięty jest współczynnik kalibracji. Silnik dozujący nie może utrzymać wymaganej prędkości obrotowej	Użyć innego wałka dozującego lub dostosować dawki wysiewu albo zresetować współczynnik kalibracji na 1.00
F45076	Ostrzeżenie	Błędna konfiguracja, przerwa w kablu między komputerem podstawowym a hydraulicznym, awaria komputera hydraulicznego	Skontrolować konfigurację, sprawdzić wiązkę kablową, wymienić komputer hydrauliczny
F45077	Wskazówka	Dozownik nie może obracać się wolniej	Jechać szybciej Ponowna próba kręcona Dostosować dawkę rozsiewu
F45078	Wskazówka	Dozownik nie może obracać się szybciej	Jechać wolniej Ponowna próba kręcona Dostosować dawkę rozsiewu
F45079	Wskazówka	System dozujący o podanym numerze zbliża się do granicy wydajności	Zwiększyć/zmniejszyć prędkość i/lub dostosować zadaną dawkę. Błędnie obliczona prędkość (sprawdzić impulsy na 100 m)
F45080	Wskazówka	Podana dmuchawa pracuje poza ustawionym zakresem tolerancji	Zmienić zakres tolerancji, sprawdzić czujnik, skontrolować hydraulikę
F45081	Wskazówka	Ustawiona przez użytkownika zmiana zbiornika nie jest prawidłowa	Wybrać prawidłowy zbiornik
F45082	Wskazówka	Ustawiona przez użytkownika ilość resztek w zbiorniku została osiągnięta.	Napełnianie zbiorników
F45083	Wskazówka	Ustawiona przez użytkownika ilość resztek w zbiorniku została osiągnięta.	Napełnianie zbiorników
F45084	Ostrzeżenie	Błędna konfiguracja, przerwa w przewodzie między obydwooma komputerami podstawowymi, wadliwy komputer podstawowy	Skontrolować konfigurację, skontrolować wiązkę kablową, wymienić komputer podstawowy

F45085	Wskazówka	Czasy włączania i wyłączania zoptymalizowane ręcznie przez użytkownika będą teraz dodawane do czasów ustalonych przez AutoPoint lub od nich odejmowane	--
F45086	Ostrzeżenie	Usterka mechaniczna silnika dozownika lub przerwa w kablu	Wyświetlić menu diagnozy,ysterować silnik, sprawdzić impulsy obrotów
F45087	Ostrzeżenie	Usterka mechaniczna silnika dozownika lub przerwa w kablu	Wyświetlić menu diagnozy,ysterować silnik, sprawdzić impulsy obrotów
F45088	Ostrzeżenie	Wystąpił błąd podczas importu niektórych parametrów.	Sprawdzić wszystkie ustawienia maszyny w menu Setup / Produkty / Użytkownicy po zaimportowaniu
F45089	Ostrzeżenie	Podczas ysterowania włączania połowy sekcji szerokości wystąpiło zbyt duże natężenie prądu i zadziałał układ wyłączenia wymuszonego w celu automatycznej ochrony	Skontrolować układ pod kątem blokad i usunąć je, w razie potrzeby przeprowadzić regulację silnika. Ysterować silnik w menu diagnozy lub wymienić silnik
F45090	Ostrzeżenie	Podczas ysterowania włączania połowy sekcji szerokości wystąpiło zbyt duże natężenie prądu i zadziałał układ wyłączenia wymuszonego w celu automatycznej ochrony	Skontrolować układ pod kątem blokad i usunąć je, w razie potrzeby przeprowadzić regulację silnika. Ysterować silnik w menu diagnozy lub wymienić silnik
F45091	Wskazówka	Stwierdzono błąd przyporządkowania AUX-N. Błędne przyporządkowania zostały usunięte.	Sprawdzić przyporządkowanie urządzeń obsługowych AUX-N.
F45092	Wskazówka	UT, do którego zalogowana jest maszyna, jest zbyt wolny i reaguje z opóźnieniem, przez co komunikaty CAN do terminala nie są przetwarzane na czas.	Sprawdzić lub zmienić terminal Podczas pracy z CurveControl należy wyłączyć animację dysz w widoku roboczym, aby zmniejszyć obciążenie magistrali Zwrócić się do serwisu partnerskiego AMAZONE
F46800	Wskazówka	Dozownik nie może obracać się szybciej	Zmniejszyć prędkość jazdy Ponowna próba kręcona Dostosować dawkę wysiewu
F46801	Wskazówka	Spadek ciśnienia poniżej wymaganego ciśnienia minimalnego	Zwiększyć obroty dmuchawy części oddzielającej Ew. zmniejszyć wartość min. Wyświetlić menu diagnozy (np. awaria czujnika)
F46802	Wskazówka	Przekroczenie wymaganego ciśnienia maksymalnego	Ograniczyć do minimum obroty dmuchawy Ew. zwiększyć ciśnienie maksymalne Wyświetlić menu diagnozy (np. awaria czujnika)
F46803	Wskazówka	Wybrano przycisk Stop	Dezaktywować przycisk Stop
F46804	Wskazówka	Wybrano Stop dozownika	Dezaktywować Stop dozownika
F46806	Wskazówka	System dozujący zbliża się do granicy wydajności	Zwiększyć/zmniejszyć prędkość i/lub dostosować zadaną dawkę. Nieprawidłowo obliczona prędkość (sprawdzić impulsy na 100 m)
F46807	Wskazówka	Dozownik nie może obracać się wolniej	Zwiększyć prędkość jazdy Ponowna próba kręcona Dostosować dawkę wysiewu
F46808	Wskazówka	Dmuchała pracuje poza ustawionym zakresem tolerancji	Zmienić zakres tolerancji, sprawdzić czujnik, skontrolować hydraulikę

Usterka

F46809	Wskazówka	Ustawiona przez użytkownika ilość resztek w zbiorniku została osiągnięta.	Napełnianie zbiorników
F46810	Wskazówka	Ustawiona przez użytkownika ilość resztek w menu Sekwencja zbiornika została osiągnięta i zbiornik zostanie zmieniony.	Dezaktywować menu Sekwencja
F46811	Wskazówka	Wybrane przez użytkownika źródło prędkości nie jest już dostępne i nastąpiło automatyczne przełączenie na prawidłowe, alternatywne źródło.	Ustalić przyczynę zaniku pierwotnego źródła.
F46812	Wskazówka	Maszyna wykryła jazdę po drodze i przechodzi w bezpieczny stan.	Jeśli maszyna ma zostać przełączona na tryb siewu, należy ją odblokować.
F46813	Wskazówka	Ustawiona przez użytkownika ilość resztek w zbiorniku została osiągnięta.	Napełnianie zbiorników
F46814	Wskazówka	Ustawiona przez użytkownika ilość resztek w zbiorniku została osiągnięta.	Napełnianie zbiorników
F46815	Wskazówka	Tryb rejestrowania GPS został aktywowany przez użytkownika.	Zakończyć tryb rejestrowania GPS przez ponowne naciśnięcie
F46816	Wskazówka	Kontrola sekcji została wyłączona przez terminal	Włączyć kontrolę sekcji w terminalu lub skontrolować ustawienia terminala
F46817	Wskazówka	System AutoPoint ustalił nowy czas włączenia i wskazówki AutoPoint zostały aktywowane przez użytkownika	Dezaktywować wskazówki AutoPoint lub ręcznie zmienić nowe czasy w terminalu ISOBUS.
F46818	Wskazówka	System AutoPoint ustalił nowy czas wyłączenia i wskazówki AutoPoint zostały aktywowane przez użytkownika	Dezaktywować wskazówki AutoPoint lub ręcznie zmienić nowe czasy w terminalu ISOBUS.

16.3 Awaria funkcji bez komunikatu alarmowego na terminalu

W przypadku wystąpienia awarii funkcji, które nie są wyświetlane na terminalu obsługowym, skontrolować bezpiecznik gniazda ISOBUS w ciągniku.

16.4 Awaria sygnału prędkości z magistrali ISO

Źródłem sygnału prędkości może być prędkość symulowana, wprowadzona w menu Ustawienia maszyny.

Pozwala ona na kontynuowanie pracy maszyny bez sygnału prędkości.

W tym celu:

1. Wprowadzić symulowaną prędkość jazdy.
2. Podczas pracy dokładnie utrzymywać wprowadzoną, symulowaną prędkość jazdy.



Konfiguracja
źródła
prędkości



Źródło
prędkości



AMAZONEN-WERKE

H. DREYER SE & Co. KG

Postfach 51
D-49202 Hasbergen-Gaste
Germany

Tel.: + 49 (0) 5405 501-0
e-mail: amazone@amazone.de
<http://www.amazone.de>
