



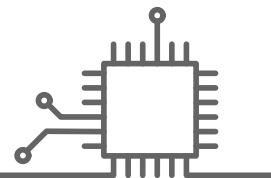
**SCHMOTZER**

# Originalbetriebsanleitung

ISOBUS-Software

Hackmaschine

Diese Betriebsanleitung ist gültig ab Software-Version NW324-F





# INHALTSVERZEICHNIS

<b>1</b>	<b>Zu dieser Betriebsanleitung</b>	<b>1</b>	<b>4.8</b>	<b>Funktionen in der Schaltflächenleiste</b>	<b>18</b>
1.1	Urheberrecht	1			
1.2	Bedeutung der Betriebsanleitung	1	<b>5</b>	<b>Grundlegende Bedienung</b>	<b>20</b>
1.3	Verwendete Darstellungen	1	5.1	Zwischen Feldmenü und Einstellungen wechseln	20
1.3.1	Warnhinweise und Signalworte	1	5.2	Zu vorherigem Menü wechseln	20
1.3.2	Weitere Hinweise	2	5.3	Menüs und Schaltflächenleiste durchblättern	20
1.3.3	Handlungsanweisungen	3			
1.3.4	Aufzählungen	4	<b>6</b>	<b>Einstellungen vornehmen</b>	<b>21</b>
1.3.5	Positionszahlen in Abbildungen	4	6.1	Quelle des Geschwindigkeitssignals einrichten	21
1.3.6	Richtungsangaben	5	6.1.1	ISOBUS-Geschwindigkeitssignal verwenden	21
1.4	Mitgeltende Dokumente	5	6.2	Arbeitsstellungssensor konfigurieren	22
1.5	Digitale Betriebsanleitung	5	6.2.1	Digitalen Arbeitsstellungssensor konfigurieren	22
1.6	Ihre Meinung ist gefragt	5	6.2.2	Analogen Arbeitsstellungssensor konfigurieren	22
			6.2.3	Arbeitsstellung zur Aufzeichnung von Feldgrenzen simulieren	23
<b>2</b>	<b>Funktionsübersicht</b>	<b>6</b>	<b>6.3</b>	<b>ISOBUS konfigurieren</b>	<b>24</b>
			6.3.1	Schaltflächen für die Section Control konfigurieren	24
<b>3</b>	<b>Hauptmenü im Überblick</b>	<b>7</b>	6.3.2	Speicherort der Dokumentation einstellen	25
			6.3.3	Abwärtskompatibilität einschalten	25
			6.3.4	Section Control einrichten	26
<b>4</b>	<b>Arbeitsmenü</b>	<b>8</b>	<b>6.4</b>	<b>Anzeige einstellen</b>	<b>28</b>
4.1	Arbeitsmenü im Überblick	8	6.4.1	Multifunktionsanzeige ändern	28
4.1.1	Arbeitsmenü für Maschinen ohne Bandspritze und Fronttank	8	6.4.2	Belegung der Schaltflächenleiste des Arbeitsmenüs konfigurieren	29
4.1.2	Arbeitsmenü für Maschinen mit Bandspritze und Fronttank	9	6.4.3	Bedienterminals zuweisen	30
4.2	Anzeige für den Status der Arbeitsstellung	9			
4.3	Anzeige für den Status der Klappung	10			
4.4	Anzeige für den Status der Maschine	11			
4.5	Anzeige für den Status und die Stellung der Parallelogramme	12			
4.6	Anzeige für den Status der Spritzteilbreiten	15			
4.7	Statusleiste	18			

6.4.4	Tag-Nacht-Modus konfigurieren	30	10.3	Spritzteilbreiten manuell schalten	59
<b>7 Profile verwalten</b>		<b>32</b>	<b>11 Arbeit dokumentieren</b>		<b>62</b>
7.1	Neues Profil anlegen	32	11.1	Dokumentation aufrufen	62
7.2	Profil aktivieren	34	11.2	Tageszähler zurücksetzen	62
7.3	Profil umbenennen	35	11.3	Dokumentationen verwalten	63
7.4	Profil löschen	36	<b>12 Informationen abrufen</b>		<b>64</b>
<b>8 Maschinenprofile verwalten und konfigurieren</b>		<b>39</b>	12.1	Schaltflächennummern anzeigen	64
8.1	Maschinenprofile verwalten	39	12.2	Software-Versionen anzeigen	64
8.2	Maschinenprofil konfigurieren	40	12.3	Zählerstände der Maschine abrufen	65
8.2.1	Reihen einstellen	40	12.4	Fehlerspeicher aufrufen	65
8.2.2	Mittelsektion aktivieren und einstellen	42	12.5	ISOBUS-Netzwerk anzeigen	66
8.2.3	Ventilstellzeiten einstellen	43	<b>13 Fehler beheben</b>		<b>67</b>
8.2.4	Asymmetrie einstellen	44	<b>14 Anhang</b>		<b>70</b>
8.2.5	Maschinentyp einstellen	45	14.1	Mitgeltende Dokumente	70
8.2.6	Anschlusskompensation einschalten	46	<b>15 Verzeichnisse</b>		<b>71</b>
<b>9 Bandspritze einstellen</b>		<b>48</b>	15.1	Stichwortverzeichnis	71
9.1	Steuerung der Bandspritze aktivieren	48			
9.2	Mengenregelung konfigurieren	48			
9.2.1	Wert für die Mengenschritte festlegen	48			
9.2.2	Anfahrrampe konfigurieren	49			
9.2.3	Regelung des Vorgewendedrucks aktivieren und einstellen	50			
9.3	Alarmgrenzen einstellen	51			
9.4	Breite der Teilbreiten konfigurieren	53			
9.5	Ölversorgung der Spritzflüssigkeitspumpe einstellen	55			
<b>10 Arbeiten</b>		<b>57</b>			
10.1	Hacken oder hacken und spritzen	57			
10.2	Parallelogramme manuell schalten	58			

# Zu dieser Betriebsanleitung

# 1

CMS-T-00000539-J.1

## 1.1 Urheberrecht

CMS-T-00012308-A.1

Nachdruck, Übersetzung und Vervielfältigung in jeglicher Form, auch auszugsweise, bedürfen der schriftlichen Genehmigung der AMAZONEN-WERKE.

## 1.2 Bedeutung der Betriebsanleitung

CMS-T-006245-A.1

Die Betriebsanleitung ist ein wichtiges Dokument und ein Teil der Maschine. Sie richtet sich an den Anwender und enthält sicherheitsrelevante Angaben. Nur die in der Betriebsanleitung angegebenen Vorgehensweisen sind sicher. Wenn die Betriebsanleitung nicht beachtet wird, können Personen schwer verletzt oder getötet werden.

1. Das Sicherheitskapitel vor der ersten Verwendung der Maschine vollständig lesen und beachten.
2. Vor der Arbeit zusätzlich die jeweiligen Abschnitte der Betriebsanleitung lesen und beachten.
3. Betriebsanleitung aufbewahren und verfügbar halten.
4. Betriebsanleitung an nachfolgende Benutzer weitergeben.

## 1.3 Verwendete Darstellungen

CMS-T-005676-G.1

### 1.3.1 Warnhinweise und Signalworte

CMS-T-00002415-A.1

Warnhinweise sind durch einen vertikalen Balken mit dreieckigem Sicherheitssymbol und einem Signalwort gekennzeichnet. Die Signalworte "GEFAHR", "WAR-

*NUNG*" oder *"VORSICHT"* beschreiben die Schwere der drohenden Gefährdung und haben folgende Bedeutungen:



### **GEFAHR**

- ▶ Kennzeichnet eine unmittelbare Gefährdung mit hohem Risiko für schwerste Körperverletzung, wie Verlust von Körperteilen oder Tod.



### **WARNUNG**

- ▶ Kennzeichnet eine mögliche Gefährdung mit mittlerem Risiko für schwerste Körperverletzung oder Tod.



### **VORSICHT**

- ▶ Kennzeichnet eine Gefährdung mit geringem Risiko für leichte oder mittelschwere Körperverletzungen.

## 1.3.2 Weitere Hinweise

CMS-T-00002416-A.1



### **WICHTIG**

- ▶ Kennzeichnet ein Risiko für Maschinenschäden.



### **UMWELTHINWEIS**

- ▶ Kennzeichnet ein Risiko für Umweltschäden.



### **HINWEIS**

Kennzeichnet Anwendungstipps und Hinweise für einen optimalen Gebrauch.

### 1.3.3 Handlungsanweisungen

CMS-T-00000473-E.1

#### 1.3.3.1 Nummerierte Handlungsanweisungen

CMS-T-005217-B.1

Handlungen, die in einer bestimmten Reihenfolge ausgeführt werden müssen, sind als nummerierte Handlungsanweisungen dargestellt. Die vorgegebene Reihenfolge der Handlungen muss eingehalten werden.

Beispiel:

1. Handlungsanweisung 1
2. Handlungsanweisung 2

#### 1.3.3.2 Handlungsanweisungen und Reaktionen

CMS-T-005678-B.1

Reaktionen auf Handlungsanweisungen sind durch einen Pfeil markiert.

Beispiel:

1. Handlungsanweisung 1  
➔ Reaktion auf Handlungsanweisung 1
2. Handlungsanweisung 2

#### 1.3.3.3 Alternative Handlungsanweisungen

CMS-T-00000110-B.1

Alternative Handlungsanweisungen werden mit dem Wort "oder" eingeleitet.

Beispiel:

1. Handlungsanweisung 1  
  
oder  
  
alternative Handlungsanweisung
2. Handlungsanweisung 2

#### 1.3.3.4 Handlungsanweisungen mit nur einer Handlung

CMS-T-005211-C.1

Handlungsanweisungen mit nur einer Handlung werden nicht nummeriert, sondern mit einem Pfeil dargestellt.

Beispiel:

- ▶ Handlungsanweisung

### 1.3.3.5 Handlungsanweisungen ohne Reihenfolge

CMS-T-005214-C.1

Handlungsanweisungen, die nicht einer bestimmten Reihenfolge befolgt werden müssen, werden in Listenform mit Pfeilen dargestellt.

Beispiel:

- ▶ Handlungsanweisung
- ▶ Handlungsanweisung
- ▶ Handlungsanweisung

### 1.3.3.6 Werkstattarbeit

CMS-T-00013932-B.1



#### WERKSTATTARBEIT

- ▶ Kennzeichnet Instandhaltungsarbeiten, die in einer landtechnisch, sicherheitstechnisch und umwelttechnisch ausreichend ausgestatteten Fachwerkstatt von Fachpersonal mit der entsprechenden Ausbildung durchgeführt werden müssen.

### 1.3.4 Aufzählungen

CMS-T-000024-A.1

Aufzählungen ohne zwingende Reihenfolge sind als Liste mit Aufzählungspunkten dargestellt.

Beispiel:

- Punkt 1
- Punkt 2

### 1.3.5 Positionszahlen in Abbildungen

CMS-T-000023-B.1

Eine im Text eingerahmte Ziffer, beispielsweise eine **1**, verweist auf eine Positionszahl in einer nebenstehenden Abbildung.



### 1.3.6 Richtungsangaben

CMS-T-00012309-A.1

Wenn nicht anders angegeben, gelten alle Richtungsangaben in Fahrtrichtung.

## 1.4 Mitgeltende Dokumente

CMS-T-00000616-B.1

Im Anhang befindet sich eine Liste der mitgeltenden Dokumente.

## 1.5 Digitale Betriebsanleitung

CMS-T-00002024-B.1

Die digitale Betriebsanleitung und E-Learning können im Info-Portal der AMAZONE Website heruntergeladen werden.

## 1.6 Ihre Meinung ist gefragt

CMS-T-000059-D.1

Sehr geehrte Leserin, sehr geehrter Leser, unsere Dokumente werden regelmäßig aktualisiert. Mit Ihren Verbesserungsvorschlägen helfen Sie mit, immer benutzerfreundlichere Dokumente zu gestalten. Senden Sie uns Ihre Vorschläge bitte per Brief, Fax oder E-Mail.

AMAZONEN-WERKE H. Dreyer SE & Co. KG  
Technische Redaktion  
Postfach 51  
D-49202 Hasbergen  
Fax: +49 (0) 5405 501-234  
E-Mail: [tr.feedback@amazone.de](mailto:tr.feedback@amazone.de)

CMS-I-00000638

# Funktionsübersicht

# 2

CMS-T-00006184-C.1

Mit der ISOBUS-Software werden die Schmotzer-Hackmaschinen bedient. Die ISOBUS-Software kann mit einem ISOBUS-Bedienterminal dargestellt und bedient werden.

### **Die ISOBUS-Software enthält folgende Funktionen:**











- Maschinendaten überwachen
- Parallelogramme aktivieren und deaktivieren
- Hackteillbreiten manuell und automatisch schalten
- Spritzteillbreiten aktivieren und deaktivieren
- Spritzteillbreiten manuell und automatisch schalten
- Spritzen starten und stoppen
- Ausbringmenge regeln
- Einstellungen vornehmen
- Maschinenprofile verwalten
- Nutzerprofile verwalten
- Dokumentationen verwalten
- Informationen abrufen

# Hauptmenü im Überblick

# 3

CMS-T-00006185-B.1

Das Hauptmenü gliedert sich in das Feldmenü und das Menü Einstellungen.

Feldmenü	Einstellungen
 <p data-bbox="454 884 550 907">FELDMENÜ</p> <div data-bbox="209 945 493 1144">  <p data-bbox="311 1086 391 1108">Arbeiten</p> </div> <div data-bbox="507 945 791 1037">  <p data-bbox="603 981 742 1003">Dokumentation</p> </div> <div data-bbox="209 1294 601 1364">  <p data-bbox="306 1310 370 1332">Profil 1</p> </div> <div data-bbox="612 1294 788 1364"> <p data-bbox="667 1310 715 1355">200 L/ha</p> </div>	 <p data-bbox="1050 884 1209 907">EINSTELLUNGEN</p> <div data-bbox="836 945 1120 1037">  <p data-bbox="932 981 1021 1003">Maschine</p> </div> <div data-bbox="1134 945 1418 1037">  <p data-bbox="1230 981 1305 1003">Anzeige</p> </div> <div data-bbox="836 1055 1120 1146">  <p data-bbox="932 1086 1002 1108">Service</p> </div> <div data-bbox="1134 1055 1418 1146">  <p data-bbox="1230 1086 1342 1108">Bandspritze</p> </div> <div data-bbox="836 1310 1013 1346">  <p data-bbox="916 1323 1013 1346">Hackersatz 1</p> </div>

# Arbeitsmenü

# 4

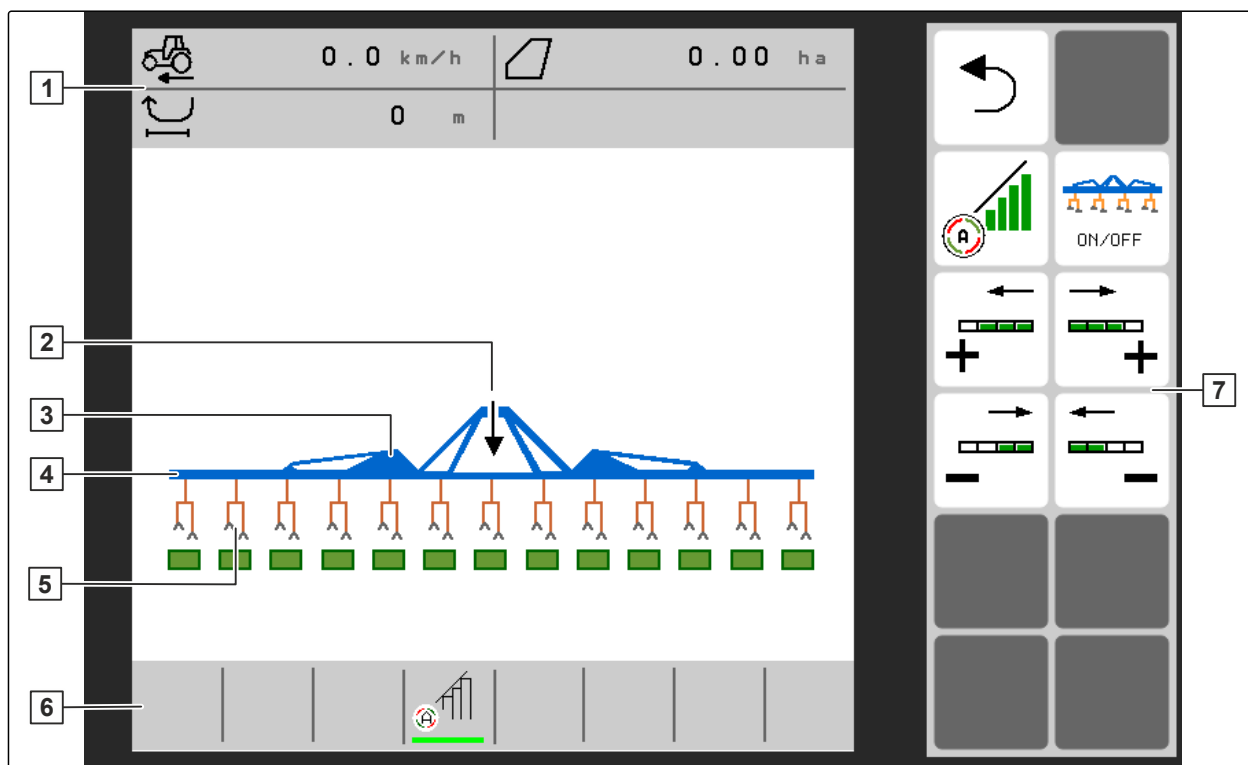
CMS-T-00006186-C.1

## 4.1 Arbeitsmenü im Überblick

CMS-T-00015556-A.1

### 4.1.1 Arbeitsmenü für Maschinen ohne Bandspritze und Fronttank

CMS-T-00006187-C.1

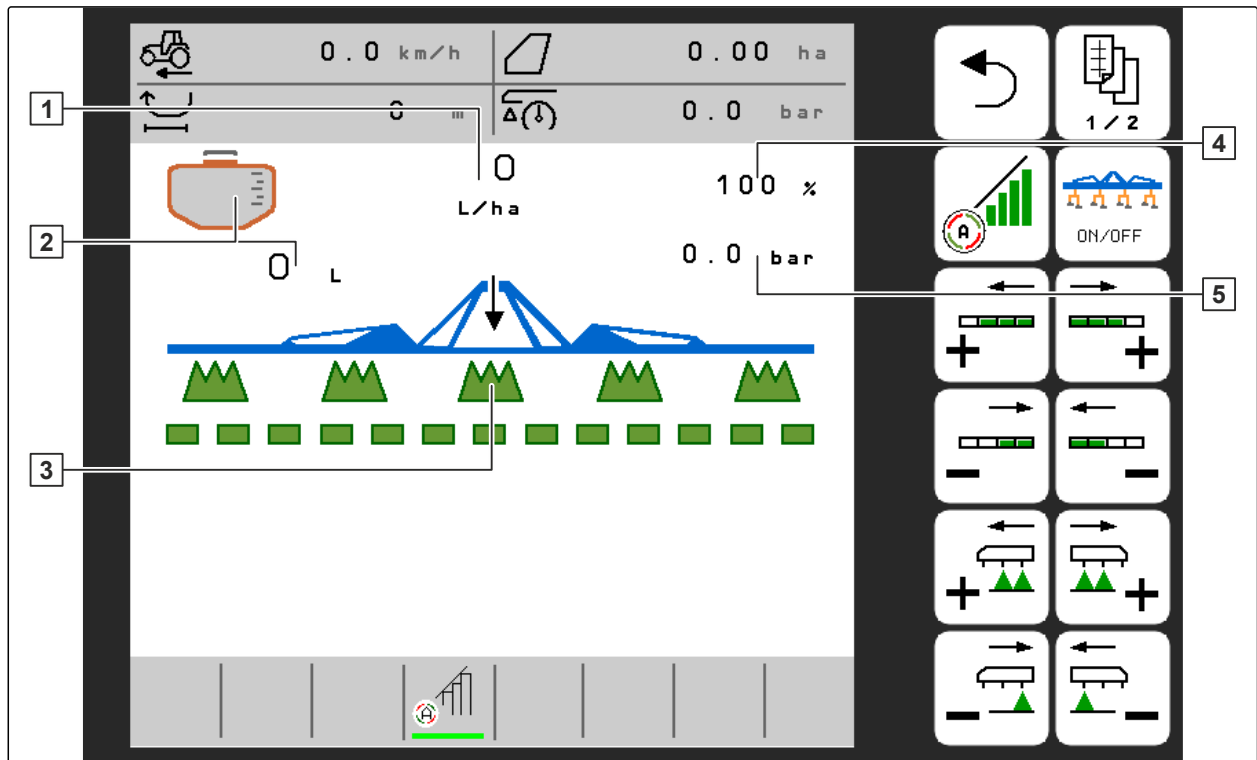


CMS-I-00004420

- |  |   |
|--|---|
| <b>1</b> Multifunktionsanzeige                                       | <b>2</b> Anzeige für den Status der Arbeitsstellung |
| <b>3</b> Anzeige für den Status der Klappung                         | <b>4</b> Anzeige für den Status der Maschine        |
| <b>5</b> Anzeige für den Status und die Stellung der Parallelogramme | <b>6</b> Statusleiste                               |
| <b>7</b> Schaltflächenleiste   |   |

### 4.1.2 Arbeitsmenü für Maschinen mit Bandspritze und Fronttank

CMS-T-00015557-A.1



CMS-I-00010211

- |   |   |
|---|---|
| <b>1</b> Anzeige für die Sollausbringung in l/ha      | <b>2</b> Anzeige für den Füllstand                  |
| <b>3</b> Anzeige für den Status der Spritzteilbreiten | <b>4</b> Anzeige für die Sollausbringung in Prozent |
| <b>5</b> Anzeige für den Spritzdruck in bar           |   |

## 4.2 Anzeige für den Status der Arbeitsstellung

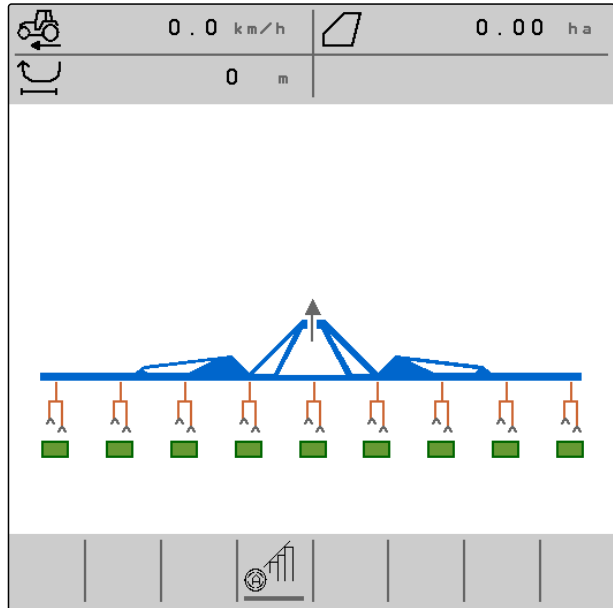
CMS-T-00008750-A.1

Im Arbeitsmenü wird durch einen Pfeil angezeigt, ob die Maschine ausgehoben oder abgesenkt ist.

## 4 | Arbeitsmenü

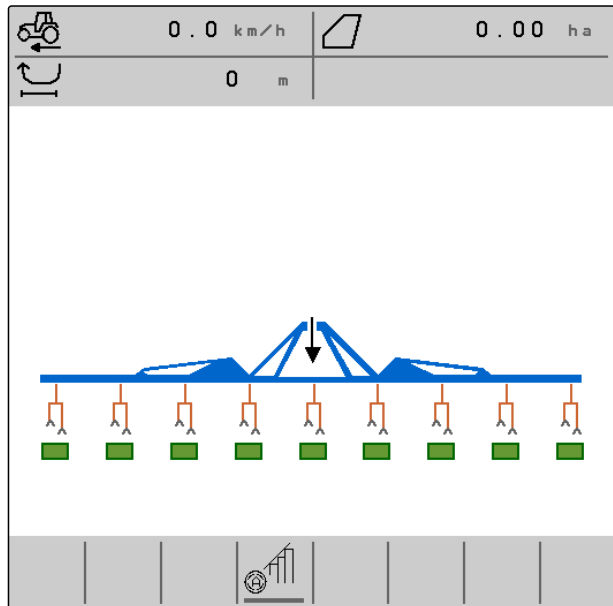
### Anzeige für den Status der Klappung

Wenn der schwarze Pfeil nach oben zeigt, ist die Maschine ausgehoben.



CMS-I-00005986

Wenn der schwarze Pfeil nach unten zeigt, ist die Maschine abgesenkt.



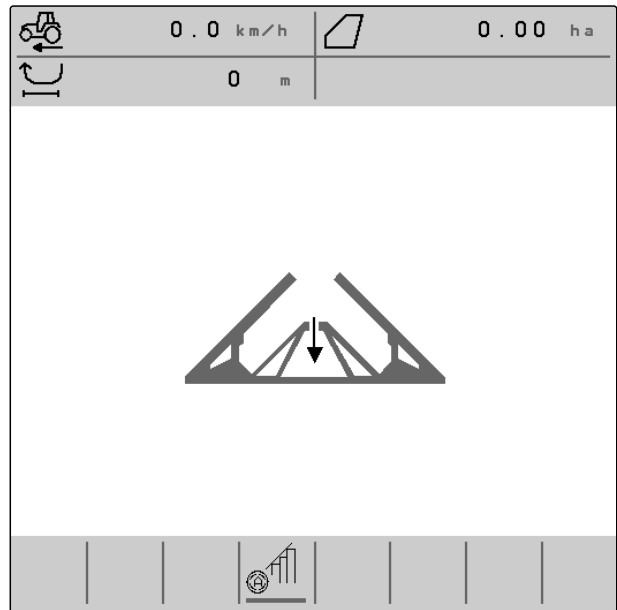
CMS-I-00006141

### 4.3 Anzeige für den Status der Klappung

CMS-T-00006221-A.1

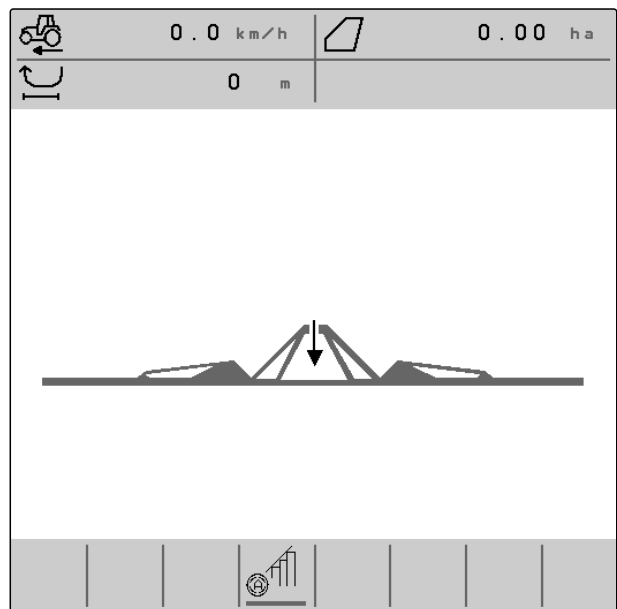
Im Arbeitsmenü wird durch eine stilisierte Geräteschiene angezeigt, ob die Maschine eingeklappt oder ausgeklappt ist.

Wenn eine eingeklappte Gerätschiene angezeigt wird, sind die Ausleger eingeklappt und die Stützräder angehoben.



CMS-I-00004421

Wenn eine ausgeklappte Gerätschiene angezeigt wird, sind die Ausleger ausgeklappt und die Stützräder abgesenkt.



CMS-I-00004422


#### 4.4 Anzeige für den Status der Maschine

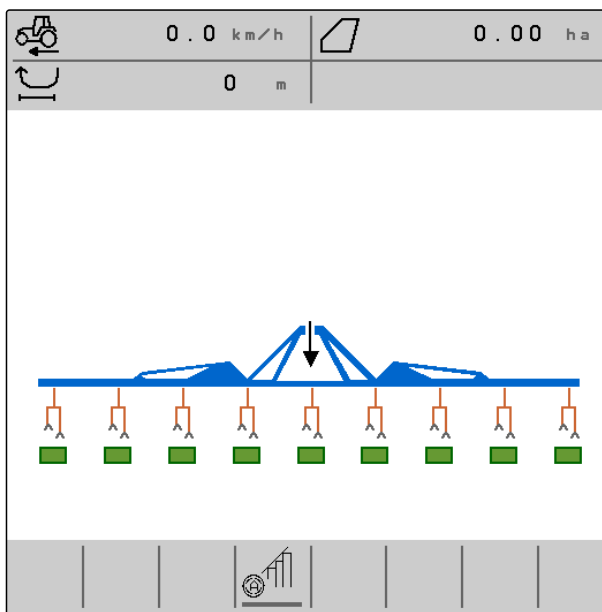
CMS-T-00008888-B.1

Im Arbeitsmenü wird durch die Farben Grau und Blau angezeigt, ob die Maschine ausgeschaltet oder eingeschaltet ist.


## 4 | Arbeitsmenü

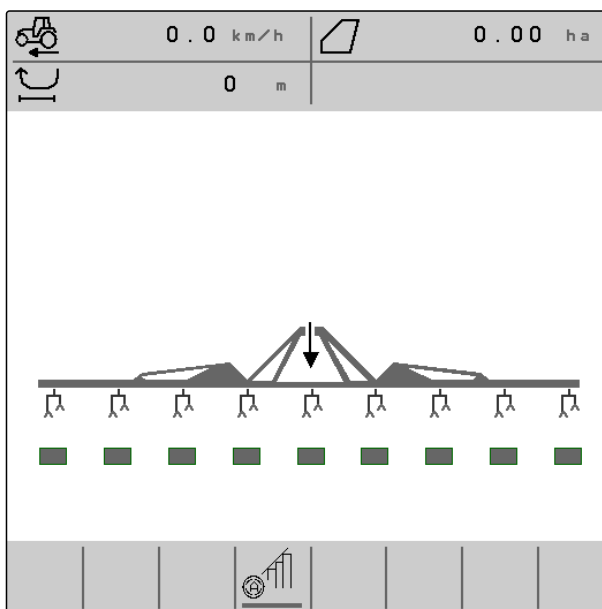
### Anzeige für den Status und die Stellung der Parallelogramme

Wenn die Maschine mit der Schaltfläche  eingeschaltet wird, wechselt die Farbe der Geräteschiebe von Grau auf Blau. Das Einschalten bewirkt, dass alle aktivierten Parallelogramme aus der Transportstellung in die Arbeitsstellung gebracht werden und in der Anzeige die ihnen zugeordneten Rechtecke von Grau auf Grün wechseln.



CMS-I-00006142

Wenn die Maschine mit der Schaltfläche  ausgeschaltet wird, wechselt die Farbe der Geräteschiebe von Blau auf Grau. Das Ausschalten bewirkt, dass alle aktivierten Parallelogramme aus der Arbeitsstellung in die Transportstellung gebracht werden und in der Anzeige die ihnen zugeordneten Rechtecke von Grün auf Grau wechseln.



CMS-I-00006143

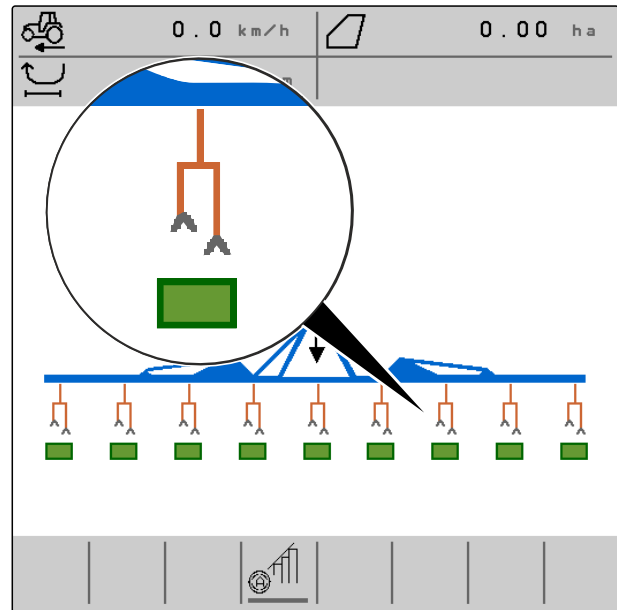
## 4.5 Anzeige für den Status und die Stellung der Parallelogramme

CMS-T-00006222-C.1

Im Arbeitsmenü wird angezeigt, ob ein Parallelogramm aktiviert oder deaktiviert ist und ob ein Parallelogramm ausgehoben oder abgesenkt ist.

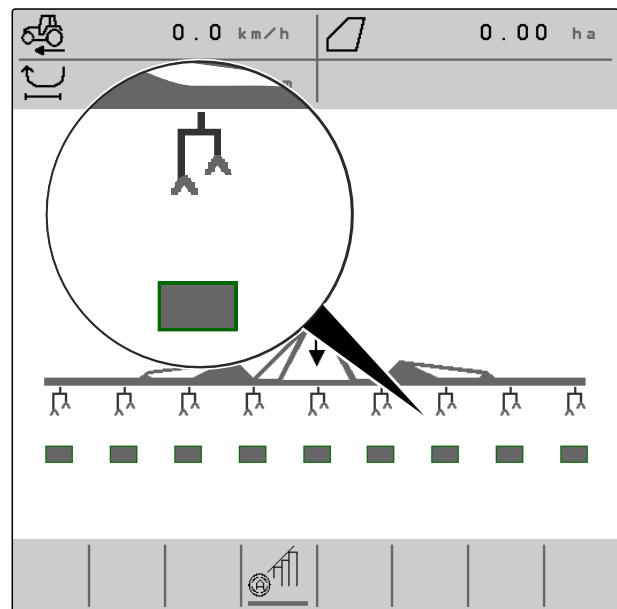


Sowohl bei ausgeschalteter Section Control als auch bei eingeschalteter Section Control werden aktivierte und in Arbeitsstellung gebrachte Parallelogramme mit abgesenkten, orangefarbenen Parallelogrammsymbolen und grün gefüllten Rechtecken angezeigt.



CMS-I-00004424

Bei ausgeschalteter Section Control werden aktivierte und durch Ausschalten der Maschine in Transportstellung gebrachte Parallelogramme mit angehobenen, schwarzen Parallelogrammsymbolen und grau gefüllten Rechtecken angezeigt.

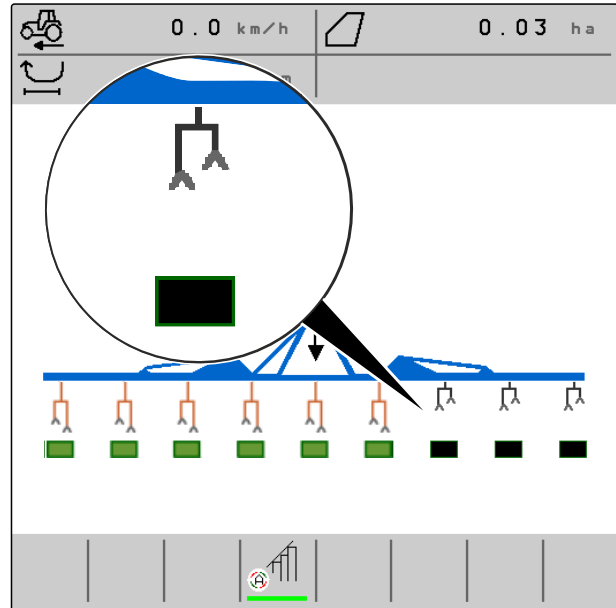


CMS-I-00004423

## 4 | Arbeitsmenü

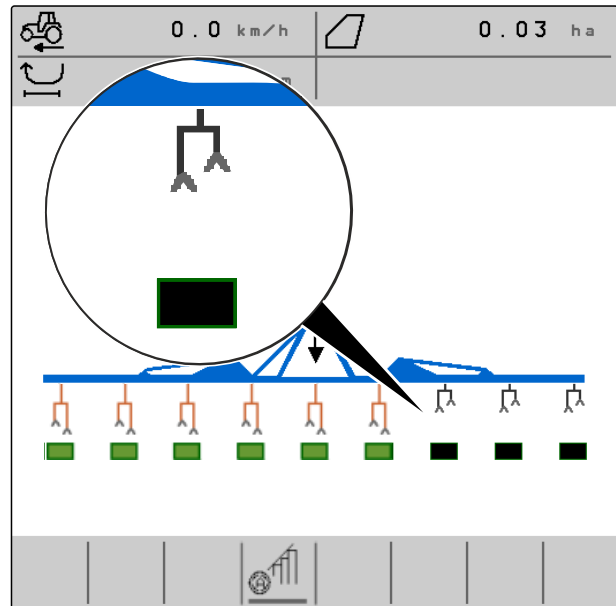
### Anzeige für den Status und die Stellung der Parallelogramme

Bei eingeschalteter Section Control werden aktivierte und durch die Section Control in Transportstellung gebrachte Parallelogramme mit angehobenen, schwarzen Parallelogrammsymbolen und schwarz gefüllten Rechtecken angezeigt.



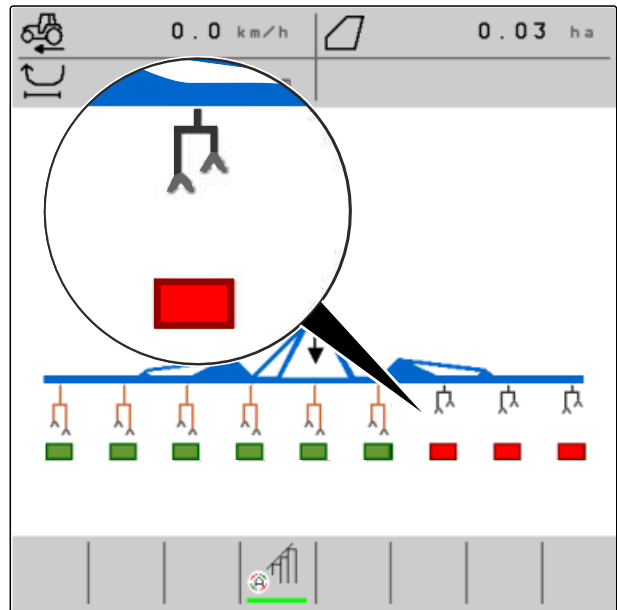
CMS-I-00006138

Bei ausgeschalteter Section Control werden deaktivierte und daher in Transportstellung befindliche Parallelogramme ebenfalls mit angehobenen, schwarzen Parallelogrammsymbolen und schwarz gefüllten Rechtecken angezeigt.



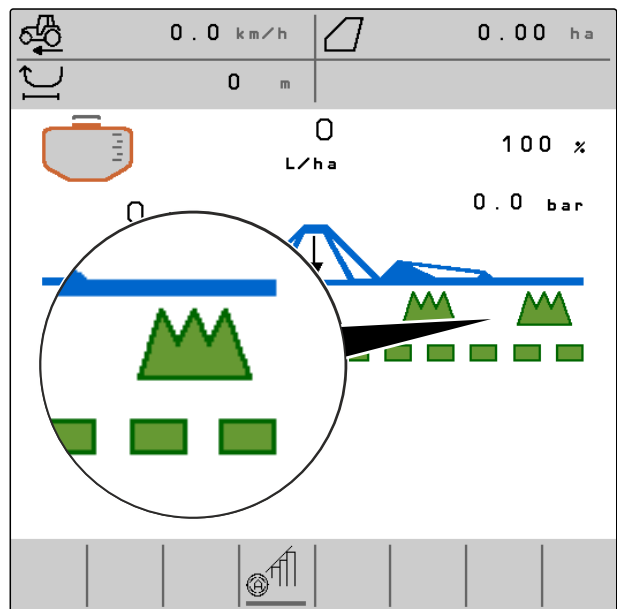
CMS-I-00006139

Bei eingeschalteter Section Control werden deaktivierte und daher in Transportstellung befindliche Parallelogramme mit angehobenen, schwarzen Parallelogrammsymbolen und rot gefüllten Rechtecken angezeigt.



CMS-I-00006140

Wenn die Maschine über eine Bandspritze verfügt, werden der Status und die Stellung der Parallelogramme nur über die Rechtecke in der unteren Reihe angezeigt, und in der oberen Reihe wird an der Stelle der Parallelogrammsymbole der Status der Spritzteilbreiten angezeigt.









CMS-I-00010847

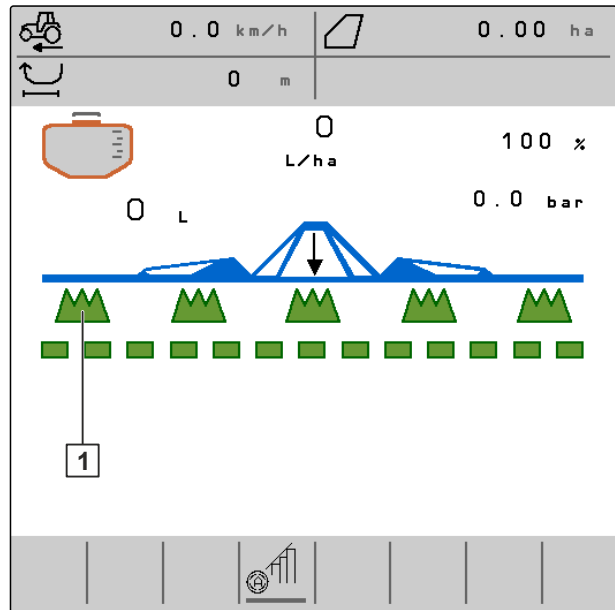
## 4.6 Anzeige für den Status der Spritzteilbreiten

CMS-T-00015618-A.1







Im Arbeitsmenü wird angezeigt, ob eine Spritzteilbreite aktiviert oder deaktiviert ist und ob ein Spritzteilbreite eingeschaltet oder ausgeschaltet ist.

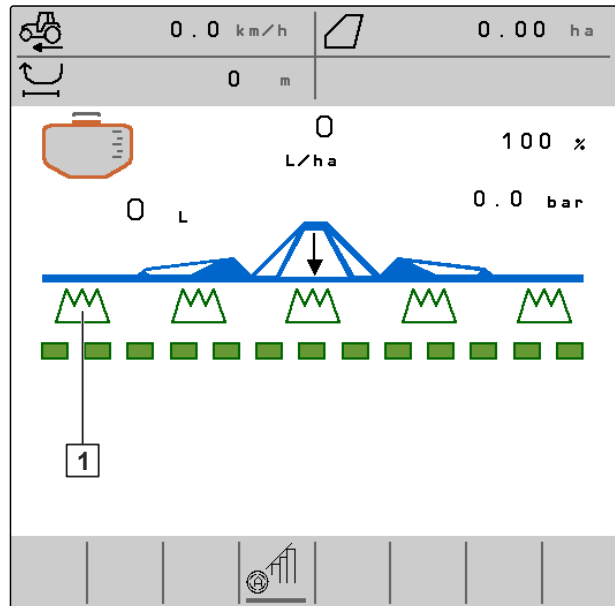
## 4 | Arbeitsmenü Anzeige für den Status der Spritzteilbreiten

Bei mit  eingeschalteter Maschine und mit  ausgeschalteter oder eingeschalteter Section Control werden mit  oder  aktivierte und mit  eingeschaltete Spritzteilbreiten mit Spritzteilbreiten-Symbolen mit grünem Rand und grüner Füllung  angezeigt.







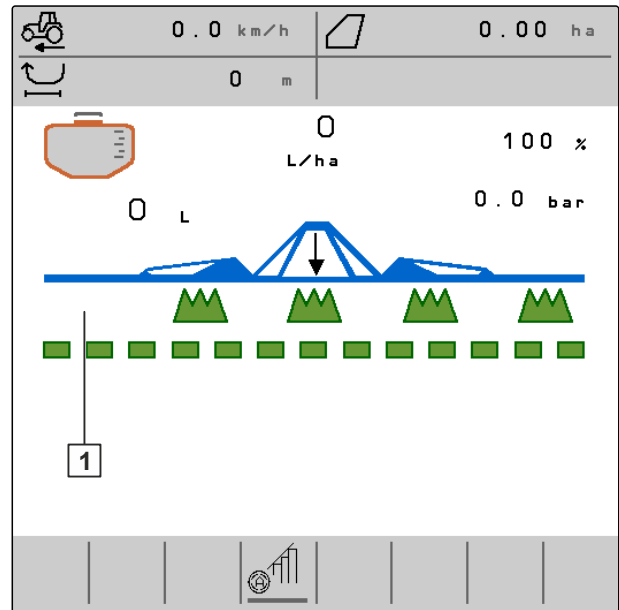
CMS-I-00010834

Bei mit  eingeschalteter oder ausgeschalteter Maschine und mit  ausgeschalteter oder eingeschalteter Section Control werden mit  oder  aktivierte und mit  ausgeschaltete Spritzteilbreiten mit Spritzteilbreiten-Symbolen mit grünem Rand und weißer Füllung  angezeigt.







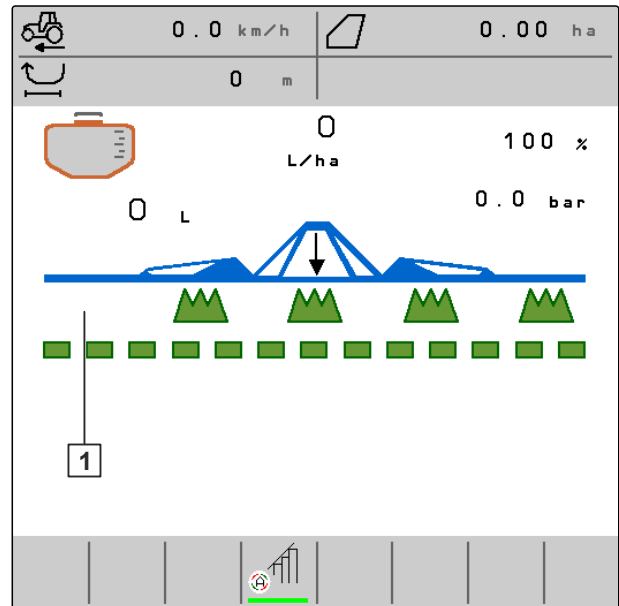
CMS-I-00010832

Bei mit  eingeschalteter oder ausgeschalteter Maschine und mit  ausgeschalteter Section Control werden mit  oder  deaktivierte Spritzteilbreiten durch die Abwesenheit des Spritzteilbreiten-Symbols **1** angezeigt.







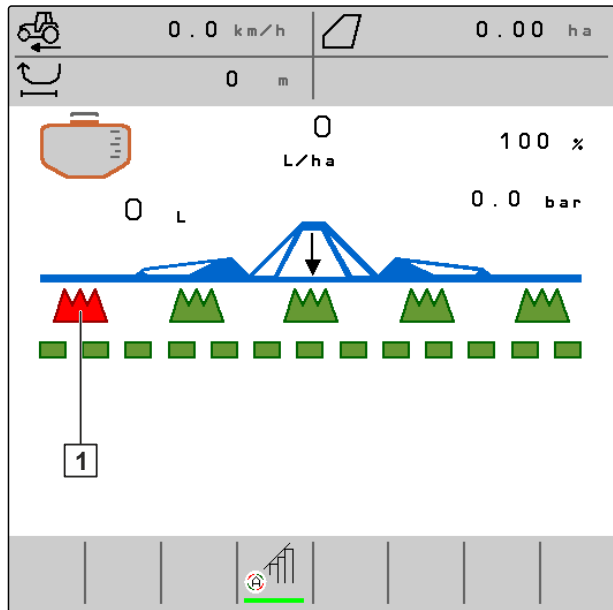
CMS-I-00010833

Bei mit  eingeschalteter Maschine und mit  eingeschalteter Section Control werden mit  oder  aktivierte und durch die Section Control ausgeschaltete Spritzteilbreiten ebenfalls durch die Abwesenheit des Spritzteilbreiten-Symbols **1** angezeigt.



CMS-I-00010850

Bei mit  eingeschalteter Maschine und mit  eingeschalteter Section Control werden mit  oder  deaktivierte Spritzteilbreiten mit Spritzteilbreiten-Symbolen mit rotem Rand und roter Füllung **1** angezeigt.



CMS-I-00010849

## 4.7 Statusleiste

CMS-T-00006265-B.1

In der Statusleiste wird angezeigt, ob die Section Control ausgeschaltet oder eingeschaltet ist.






- 1** Section Control ausgeschaltet
- 2** Section Control eingeschaltet



















CMS-I-00004465

## 4.8 Funktionen in der Schaltflächenleiste

CMS-T-00006273-C.1

			 ON/OFF	
Zurück.	Ein mehrseitiges Menü durchblättern.	Section Control einschalten und ausschalten.	Maschine einschalten und ausschalten.	Deaktivierte Parallelogramme von rechts nach links aktivieren.

			
Deaktivierte Parallelogramme von links nach rechts aktivieren.	Aktiviert Parallelogramme von links nach rechts deaktivieren.	Aktiviert Parallelogramme von rechts nach links deaktivieren.	Deaktivierte Spritzteilbreiten von rechts nach links aktivieren.

			
Deaktivierte Spritzteilbreiten von links nach rechts aktivieren.	Aktivierte Spritzteilbreiten von links nach rechts deaktivieren.	Aktivierte Spritzteilbreiten von rechts nach links deaktivieren.	Ausbringungsmenge erhöhen.
			
Ausbringungsmenge verringern.	Ausbringungsmenge auf 100 Prozent zurücksetzen.	Aktivierte Spritzteilbreiten einschalten und ausschalten.	Anzeige von Tagmodus auf Nachtmodus und umgekehrt manuell schalten.
			
Maschinenprofile und Dokumentationen verwalten.	In der Schaltflächenleiste blättern.	Im Fehlerspeicher alle Meldungen löschen.	Liste der ISOBUS-Teilnehmer aktualisieren.

# Grundlegende Bedienung

# 5

CMS-T-00006279-C.1

## 5.1 Zwischen Feldmenü und Einstellungen wechseln

CMS-T-00006280-B.1

- Um in das Feldmenü zu wechseln:



oder

- um in die Einstellungen zu wechseln:



CMS-I-00004395

## 5.2 Zu vorherigem Menü wechseln

CMS-T-00000805-C.1

- In der Schaltflächenleiste wählen.

## 5.3 Menüs und Schaltflächenleiste durchblättern

CMS-T-00000806-C.1

- Um Menüs in den Einstellungen durchzublätern:



- Um die Schaltflächenleiste durchzublätern:





# Einstellungen vornehmen

# 6

CMS-T-00006288-C.1

## 6.1 Quelle des Geschwindigkeitssignals einrichten

CMS-T-00006626-C.1

### 6.1.1 ISOBUS-Geschwindigkeitssignal verwenden

CMS-T-00000843-I.1

Um die Maschine zu steuern, wird ein Geschwindigkeitssignal benötigt. Dazu kann das Geschwindigkeitssignal verwendet werden, das von Sensoren im Traktor ermittelt und über den ISOBUS der Maschine zur Verfügung gestellt wird.

1. Im Menü "Einstellungen" "Maschine" > "Geschwindigkeit" wählen.

Nur vorhandene Quellen werden angezeigt. Wenn zum Beispiel keine Geschwindigkeit von "Radar (Traktor)" vorhanden ist, wird diese Auswahlmöglichkeit auch nicht angeboten.

2. Unter "Quelle" "Radar (Traktor)", "Rad (Traktor)" oder "Satellit (NMEA2000)" wählen.



#### HINWEIS

Ungenauere Quellen des Geschwindigkeitssignals führen zu einer fehlerhaften Steuerung.

3. Um die Genauigkeit der Quelle des Geschwindigkeitssignals zu prüfen:  
Geschwindigkeitsanzeige des Traktors mit der angezeigten Geschwindigkeit des Bedienterminals vergleichen.



CMS-I-00006151

## 6.2 Arbeitsstellungssensor konfigurieren

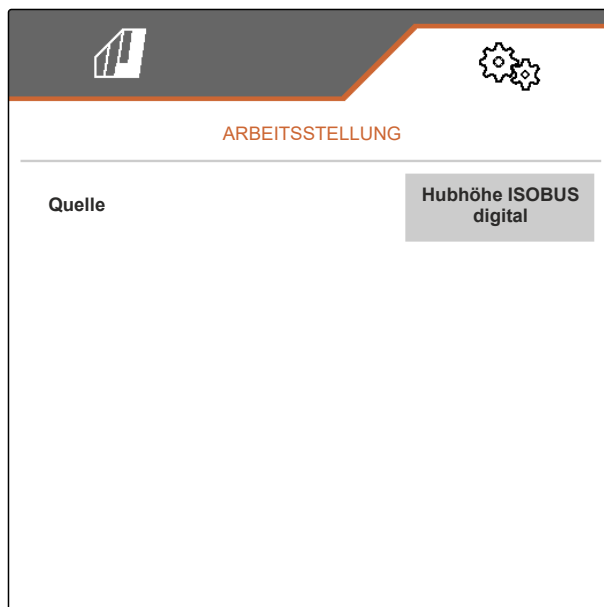
CMS-T-00006628-C.1

### 6.2.1 Digitalen Arbeitsstellungssensor konfigurieren

CMS-T-00008913-B.1

Mit dem Arbeitsstellungssensor wird festgestellt, ob die Maschine in Arbeitsstellung ist. Wenn die Maschine in Arbeitsstellung ist, wird die Arbeit dokumentiert und die Hackaggregate sind freigegeben. Wenn die Maschine aus der Arbeitsstellung gebracht wird, wird die Dokumentation gestoppt und die Hackaggregate werden gesperrt.

1. Im Menü "Einstellungen" "Maschine" > "Arbeitsstellung" wählen.
2. Unter "Quelle" "Hubhöhe ISOBUS digital" wählen.



CMS-I-00002902

### 6.2.2 Analogen Arbeitsstellungssensor konfigurieren

CMS-T-00006629-C.1

Mit dem Arbeitsstellungssensor wird festgestellt, ob die Maschine in Arbeitsstellung ist. Wenn die Maschine in Arbeitsstellung ist, wird die Arbeit dokumentiert und die Hackaggregate sind freigegeben. Wenn die Maschine aus der Arbeitsstellung gebracht wird, wird die Dokumentation gestoppt und die Hackaggregate werden gesperrt. Um festzulegen, wann die Maschine in Arbeitsstellung ist, müssen die Grenzwerte angeleert werden.

1. Im Menü "Einstellungen" "Maschine" > "Arbeitsstellung" wählen.

Nur vorhandene Quellen werden angezeigt. Wenn zum Beispiel "Hubhöhe ISOBUS analog" nicht vorhanden ist, wird diese Auswahlmöglichkeit auch nicht angeboten.

2. Unter "Quelle" "Sensor (Maschine)" oder "Hubhöhe ISOBUS analog" wählen.
3. Unter "Grenzwerte lernen" den Anweisungen auf dem Display folgen.



CMS-I-00004504

### 6.2.3 Arbeitsstellung zur Aufzeichnung von Feldgrenzen simulieren

CMS-T-00015638-A.1

Mit der Einstellung "Hubhöhe simuliert Vorgewende" wird simuliert, dass sich eine ausgehobene Maschine in Arbeitsstellung befindet. Mit der Einstellung ist es möglich, Feldgrenzen mit ausgehobener Maschine abzufahren und aufzuzeichnen, obwohl sich die Maschine tatsächlich nicht in Arbeitsstellung befindet.

1. Im Menü "Einstellungen" "Maschine" > "Arbeitsstellung" wählen.
2. Unter "Quelle" "Hubhöhe simuliert Vorgewende" wählen.



#### HINWEIS

Nach einer Aufzeichnung mit simulierter Arbeitsstellung muss wieder die vorherige Quelle eingestellt werden.



CMS-I-00010232

## 6.3 ISOBUS konfigurieren




CMS-T-00006310-C.1

### 6.3.1 Schaltflächen für die Section Control konfigurieren

CMS-T-00006315-C.1

Für die Section Control kann festgelegt werden, ob die Section Control im Arbeitsmenü der ISOBUS-Software oder am Bedienterminal eingeschaltet und ausgeschaltet werden kann.

#### Mögliche Einstellungen:

- "im GPS-Menü"
  - Die Section Control kann nur über das Bedienterminal eingeschaltet und ausgeschaltet werden. Das Symbol  in der Statusleiste des Arbeitsmenüs ist nur eine Anzeige.
- "im Arbeitsmenü"
  - Die Section Control kann im Arbeitsmenü mit der Schaltfläche  in der Schaltflächenleiste oder mit dem Symbol  in der Statusleiste eingeschaltet und ausgeschaltet werden. Die Section Control kann zusätzlich über das Bedienterminal eingeschaltet und ausgeschaltet werden.

1. Im Menü "Einstellungen" "Maschine" > "ISOBUS" wählen.
2. Unter "Section Control Hand/Automatik umschalten" die gewünschte Position wählen.



CMS-I-00004591

### 6.3.2 Speicherort der Dokumentation einstellen

CMS-T-00006313-C.1

Mit dem Speicherort wird festgelegt, ob die Dokumentation im Job-Rechner der Maschine oder im Bedientermi-  
nals gespeichert wird.

1. Im Menü "Einstellungen" "Maschine" > "ISOBUS" wählen.
2. Unter "Dokumentation" den gewünschten Speicherort wählen.



CMS-I-00004591

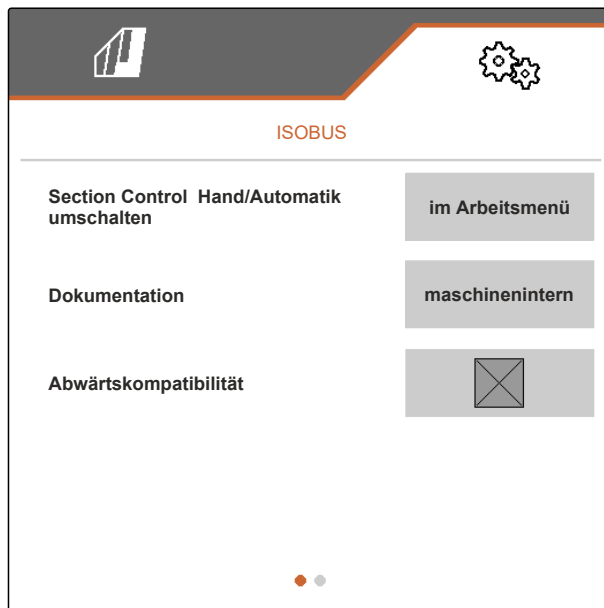
### 6.3.3 Abwärtskompatibilität einschalten

CMS-T-00006316-C.1

Eine aktivierte Abwärtskompatibilität bewirkt, dass die Maschine hinsichtlich der ISOBUS-Version auch mit älteren Bedienterminals kommunizieren kann und von diesen Bedienterminals zuverlässig erkannt wird.

## 6 | Einstellungen vornehmen ISOBUS konfigurieren

1. Im Menü "Einstellungen" "Maschine" > "ISOBUS" wählen.
2. Wenn die Maschine vom Bedienterminal nicht erkannt wird:  
"Abwärtskompatibilität" aktivieren.



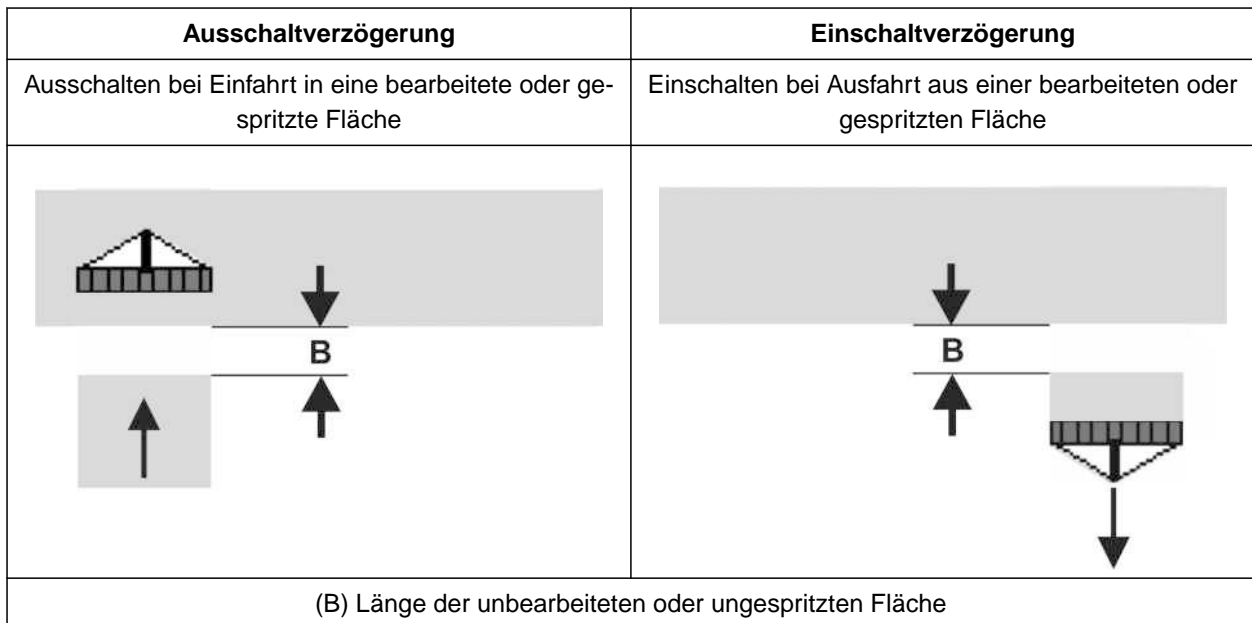
CMS-I-00004601

### 6.3.4 Section Control einrichten

CMS-T-00006311-C.1

Wenn die Hackmaschine oder die Bandspritze per Section Control gesteuert werden, dauert es einige hundert Millisekunden, bis die Hackmaschine oder die Bandspritze reagieren. Diese Verzögerungen können Überlappungen oder unbearbeitete oder ungespritzte Flächen verursachen. Die Schaltzeiten kompensieren diese Verzögerungen beim Einschalten und Ausschalten.

Ausschaltverzögerung	Einschaltverzögerung
Ausschalten bei Einfahrt in eine bearbeitete oder gespritzte Fläche	Einschalten bei Ausfahrt aus einer bearbeiteten oder gespritzten Fläche
(A) Länge der Überlappung	



1. Im Menü "Einstellungen" "Maschine" > "ISOBUS" wählen.

2. Mit zur zweiten Seite des Menüs blättern.

3. Wenn bei der Einfahrt in eine bearbeitete oder gespritzte Fläche Überlappungen entstehen: Ausschaltverzögerung oder Ausschaltverzögerung Bandspritze erhöhen

oder

wenn bei der Einfahrt in eine bearbeitete oder gespritzte Fläche un bearbeitete oder un gespritzte Flächen entstehen: Ausschaltverzögerung oder Ausschaltverzögerung Bandspritze verringern

oder

wenn bei der Ausfahrt aus einer bearbeiteten oder gespritzten Fläche Überlappungen entstehen:

Einschaltverzögerung oder Einschaltverzögerung Bandspritze verringern

oder

wenn bei der Ausfahrt aus einer bearbeiteten oder gespritzten Fläche un bearbeitete oder un gespritzte Flächen entstehen:

Einschaltverzögerung oder Einschaltverzögerung Bandspritze erhöhen.



CMS-I-00004596

## 6.4 Anzeige einstellen

CMS-T-00006318-C.1

### 6.4.1 Multifunktionsanzeige ändern

CMS-T-00006319-C.1

In der Multifunktionsanzeige im Arbeitsmenü können 4 verschiedene Werte angezeigt werden. Die folgende Tabelle enthält alle verfügbaren Werte.

Wert	Erläuterung
Geschwindigkeit	Aktuelle Geschwindigkeit in km/h
Spritzflüssigkeitspumpen-Drehzahl	Aktuelle Drehzahl der Spritzflüssigkeitspumpe in 1/min
Streckenzähler	Gefahrene Strecke in m
Reststrecke	Strecke in m, für die die vorhandene Menge an Pflanzenschutzflüssigkeit oder Düngflüssigkeit bei aktueller Ausbringmenge noch ausreicht
Sollspritdruck	Solldruck der Spritze in bar
Menge	Aktuelle ausgebrachte Menge an Pflanzenschutzflüssigkeit oder Düngflüssigkeit in l
Behälterfüllstand	Im Fronttank vorhandene Menge an Pflanzenschutzflüssigkeit oder Düngflüssigkeit in l
Sollausbringmenge	Sollausbringmenge an Pflanzenschutzflüssigkeit oder Düngflüssigkeit in l/ha
Restfläche	Fläche in ha, für die die vorhandene Menge an Pflanzenschutzflüssigkeit oder Düngflüssigkeit bei aktueller Ausbringmenge noch ausreicht
Fläche	Bearbeitete oder gespritzte Fläche in ha
Maschinenauslastung	Anzeige der Auslastung der Maschine in Form eines Balkendiagramms



1. Im Menü "Einstellungen" "Anzeige" > "Multifunktionsanzeige" wählen.
  2. Um eine Anzeige zu ändern:  
Gewünschte Anzeige wählen.
- ➔ Eine Liste mit den verfügbaren Werten wird angezeigt.
3. Gewünschten Wert aus der Liste wählen.
  4. Auswahl bestätigen.




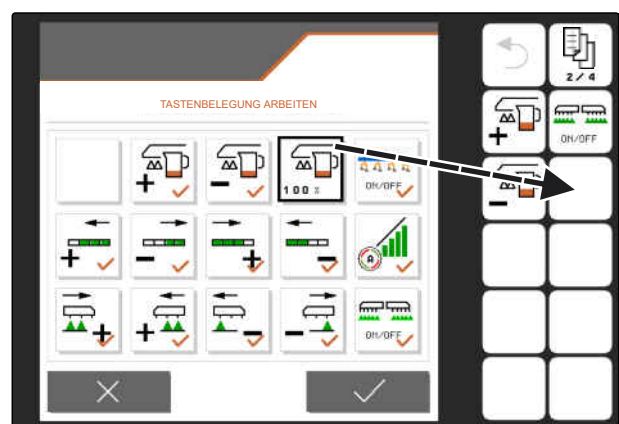
CMS-I-00000679

#### 6.4.2 Belegung der Schaltflächenleiste des Arbeitsmenüs konfigurieren

CMS-T-00006320-C.1

Die Belegung der Schaltflächenleiste des Arbeitsmenüs kann konfiguriert werden. Dazu wird eine Übersicht aller Funktionen auf der linken Seite und die Schaltflächenleiste auf der rechten Seite angezeigt. Die bereits verwendeten Funktionen haben in der Übersicht aller Funktionen einen orangefarbenen Haken.

1. Im Menü "Einstellungen" "Anzeige" > "Tastenbelegung Arbeiten" wählen.
  2. Gewünschte Funktion aus der Übersicht aller Funktionen wählen.
- ➔ Die gewählte Funktion erhält einen schwarzen Rahmen.
3. In der Schaltflächenleiste mit  zu der Seite blättern, auf der sich die zu belegende Schaltfläche befinden soll.
  4. Gewünschte Schaltfläche in der Schaltflächenleiste wählen.



CMS-I-00004681

- ➔ Die gewählte Schaltfläche wird mit der gewählten Funktion belegt.

## 6 | Einstellungen vornehmen Anzeige einstellen

5. Weitere Schaltflächen belegen

oder

Belegungen bestätigen mit ✓

oder

Belegungen verwerfen mit ✗.

### 6.4.3 Bedienterminals zuweisen

CMS-T-00006321-C.1

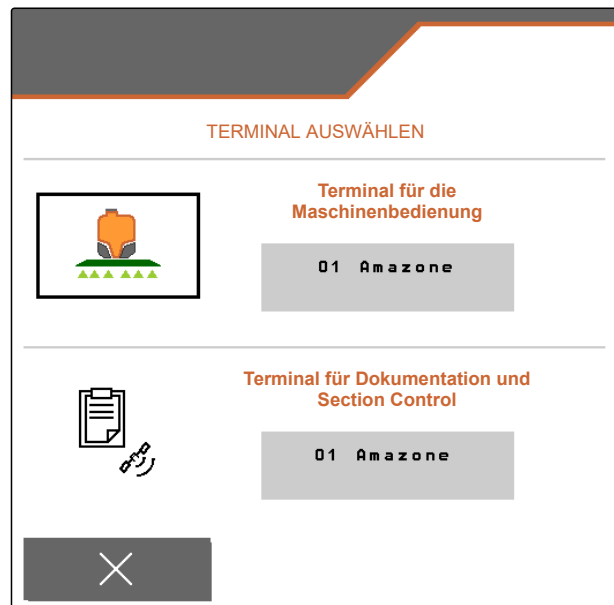
Wenn mehrere Terminals angeschlossen sind, können die Terminals für die Maschinenbedienung, die Dokumentation und die Section Control zugeordnet werden. Wenn nur ein Bedienterminal angeschlossen ist, wird dieses Bedienterminal automatisch zugeordnet.

1. Im Menü "Einstellungen" "Anzeige" > "Terminal auswählen" wählen.
2. Unter "Terminal für die Maschinenbedienung" und "Terminal für die Dokumentation und Section Control" das gewünschte Bedienterminal aus der Liste wählen.

3. Auswahl bestätigen mit ✓

oder

Auswahl verwerfen mit ✗.



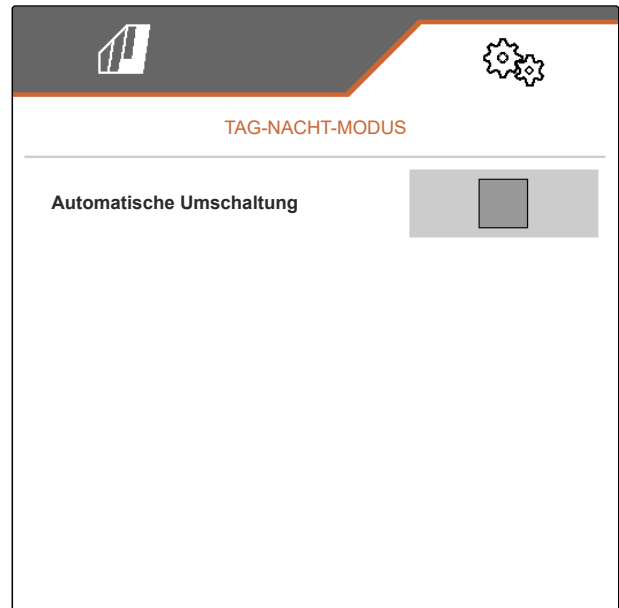
CMS-I-00004608

### 6.4.4 Tag-Nacht-Modus konfigurieren

CMS-T-00006322-B.1

Zwischen Tagmodus und Nachtmodus kann manuell umgeschaltet werden, oder die Anzeige schaltet automatisch zwischen Tagmodus und Nachtmodus um. Wenn die automatische Umschaltung aktiviert ist, können die Schaltpunkte für das Umschalten in den Tagmodus und in den Nachtmodus konfiguriert werden.

1. Im Menü "Einstellungen" "Anzeige" > "Tag-Nacht-Modus" wählen.
  2. Wenn automatisch zwischen Tagmodus und Nachtmodus umgeschaltet werden soll: "Automatische Umschaltung" aktivieren.
- ➔ Die Einstellungen für die automatische Umschaltung werden angezeigt.

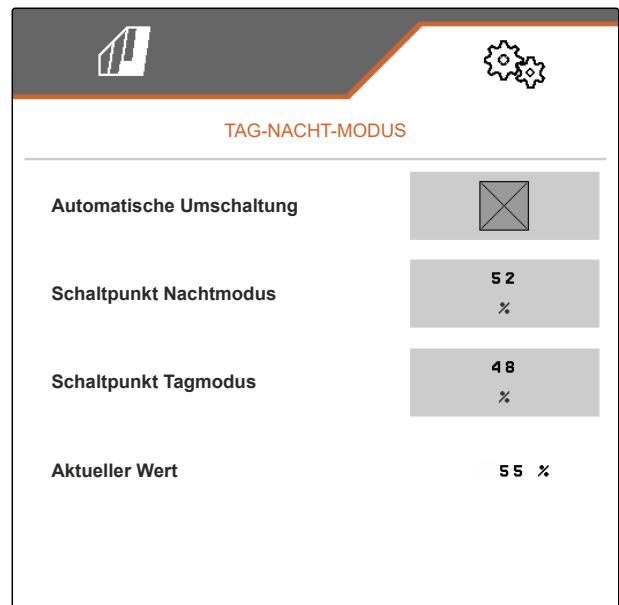


CMS-I-00004613

Unter "Aktueller Wert" ist die aktuelle Umgebungshelligkeit in Prozent angegeben.

Die Prozentwerte unter "Schaltpunkt Nachtmodus" und "Schaltpunkt Tagmodus" geben an, bei welchem aktuellen Wert der Umgebungshelligkeit in den entsprechenden Modus umgeschaltet wird.

3. Wenn eine Umgebungshelligkeit erreicht ist, bei der in den Nachtmodus umgeschaltet werden soll: Prozentwert unter "Aktueller Wert" bei "Schaltpunkt Nachtmodus" eingeben.
4. Wenn eine Umgebungshelligkeit erreicht ist, bei der in den Tagmodus umgeschaltet werden soll: Prozentwert unter "Aktueller Wert" bei "Schaltpunkt Tagmodus" eingeben.



CMS-I-00004612

# Profile verwalten

# 7

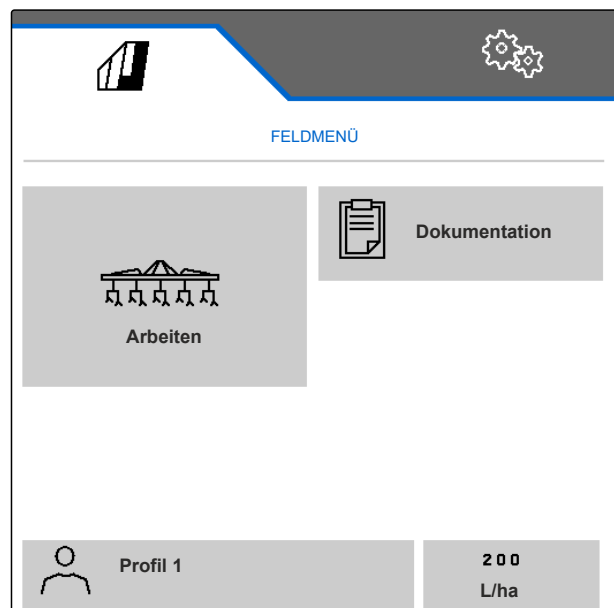
CMS-T-00006443-C.1

## 7.1 Neues Profil anlegen

CMS-T-00006445-C.1

In einem Profil werden alle nutzerbezogenen Einstellungen gespeichert. Im Auslieferungszustand ist bereits ein Profil eingerichtet. Das eingerichtete Profil hat den Namen "Profil 1".


1. Im Feldmenü unten links die Schaltfläche wählen, die das aktive Profil anzeigt.

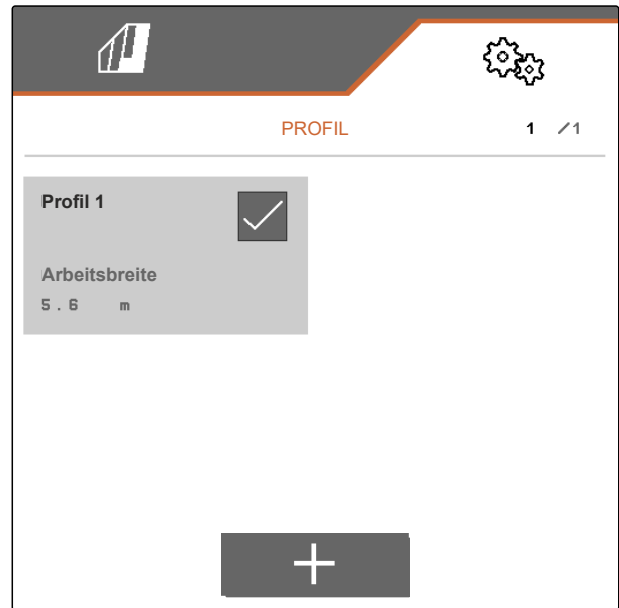


CMS-I-00004309

2.  wählen.

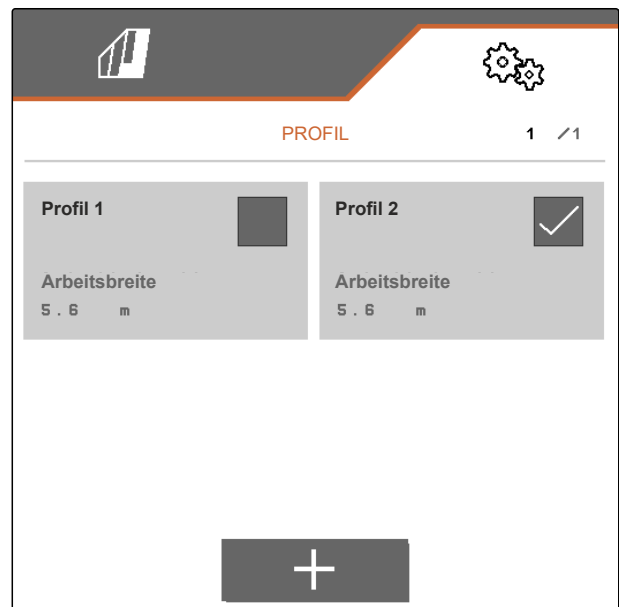
oder

vorhandenes Profil aufrufen und  wählen.



CMS-I-00004636


➔ Ein neues Profil ist angelegt und aktiviert.



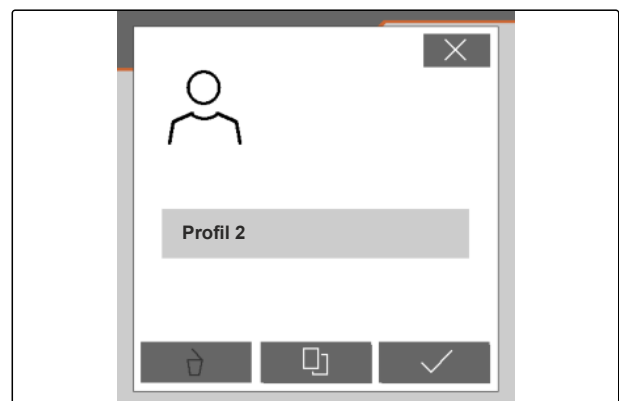
CMS-I-00004637

3. Neu angelegtes Profil wählen.

4. Profilnamen eingeben.

5. Eingabe bestätigen mit .

➔ Das neue Profil ist benannt.



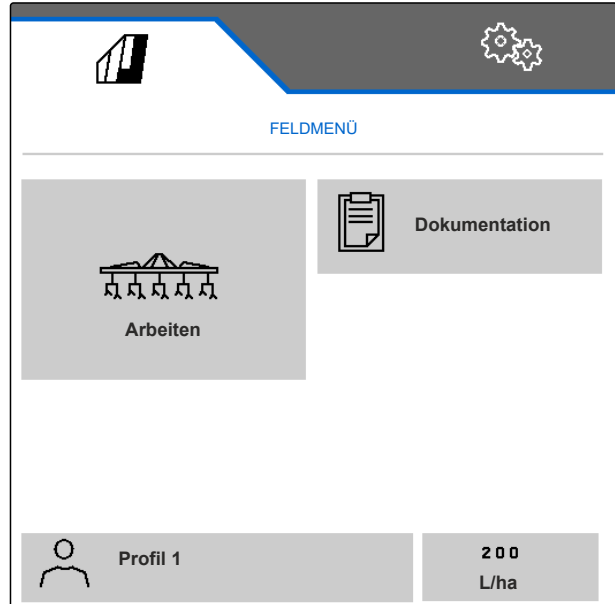
CMS-I-00004639

## 7.2 Profil aktivieren

CMS-T-00006444-C.1

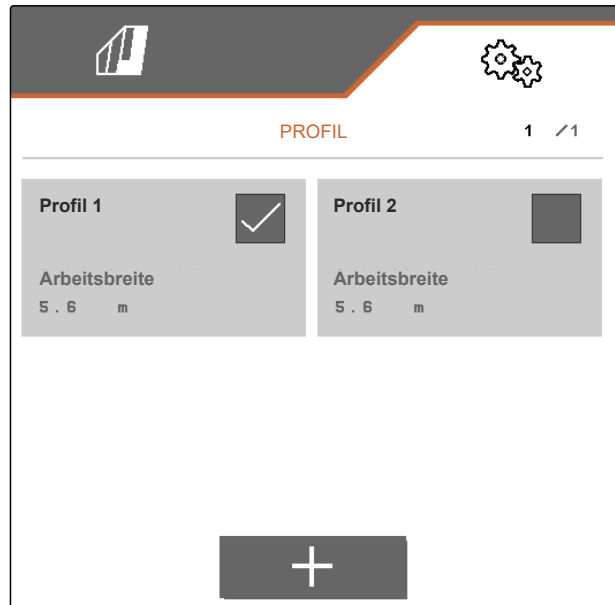
Wenn mehr als ein Profil vorhanden ist, kann anstelle des aktiven Profils ein anderes Profil aktiviert werden.

1. Im Feldmenü unten links die Schaltfläche wählen, die das aktive Profil anzeigt.



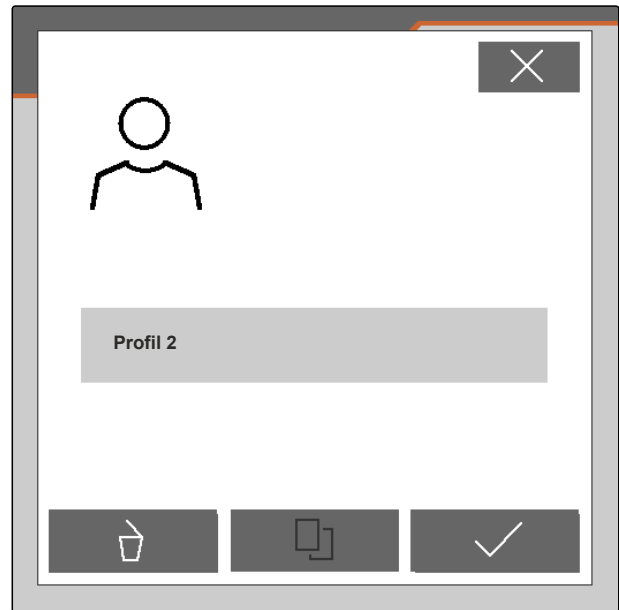
CMS-I-00004309

2. Gewünschtes Profil wählen.



CMS-I-00006010

3. Profil aktivieren mit ✓.

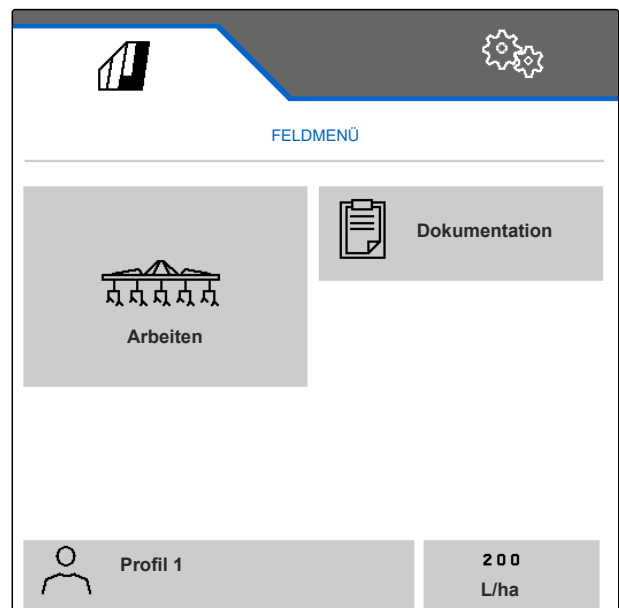


CMS-I-00004641

## 7.3 Profil umbenennen

CMS-T-00006583-C.1

1. Im Feldmenü unten links die Schaltfläche wählen, die das aktive Profil anzeigt.

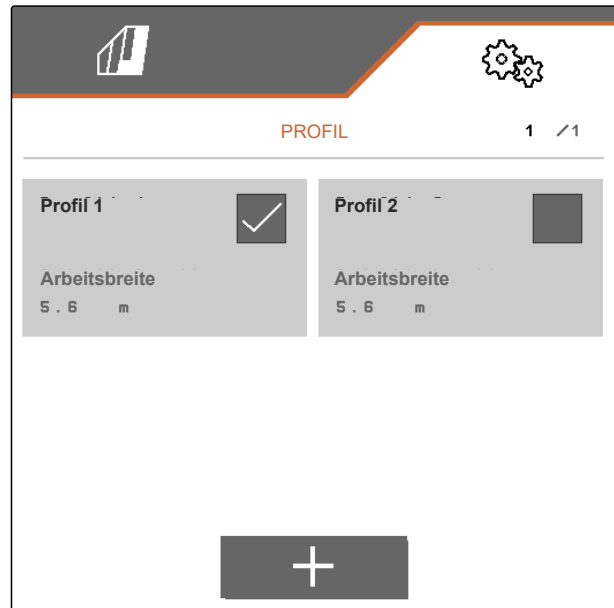


CMS-I-00004309

## 7 | Profile verwalten

### Profil löschen

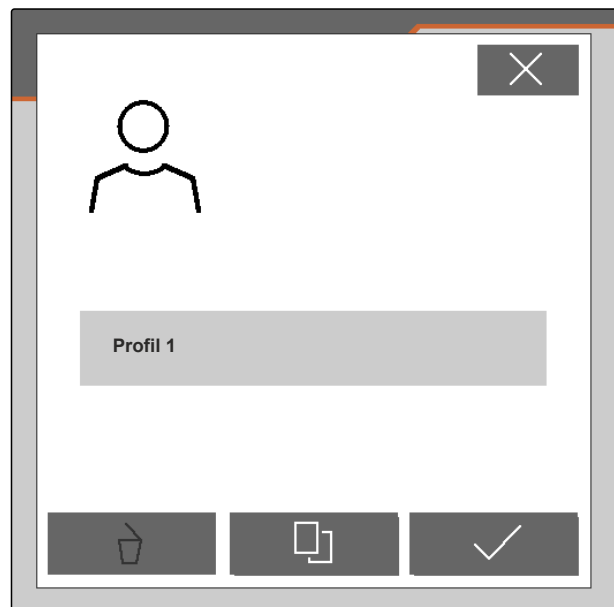
2. Gewünschtes Profil wählen.



CMS-I-00006010

3. Profilnamen eingeben.

4. Eingabe bestätigen mit ✓.



CMS-I-00006011

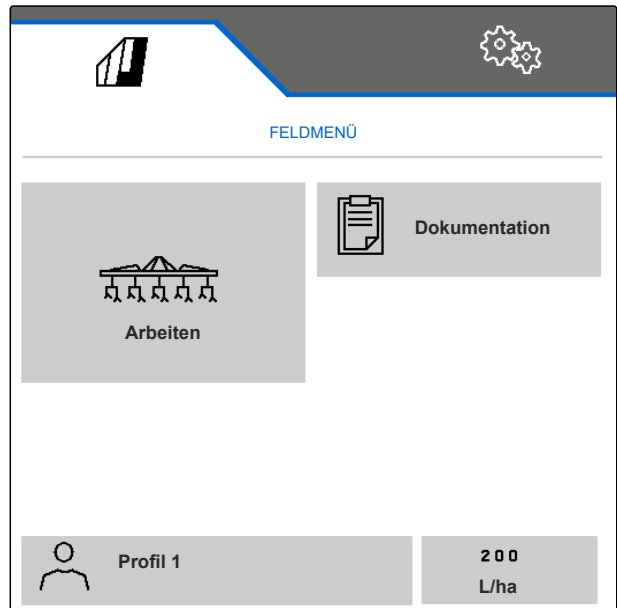
## 7.4 Profil löschen

CMS-T-00006585-C.1

Nur deaktivierte Profile können gelöscht werden. Ein letztes aktiviertes Profil muss immer vorhanden sein und kann nicht gelöscht werden.

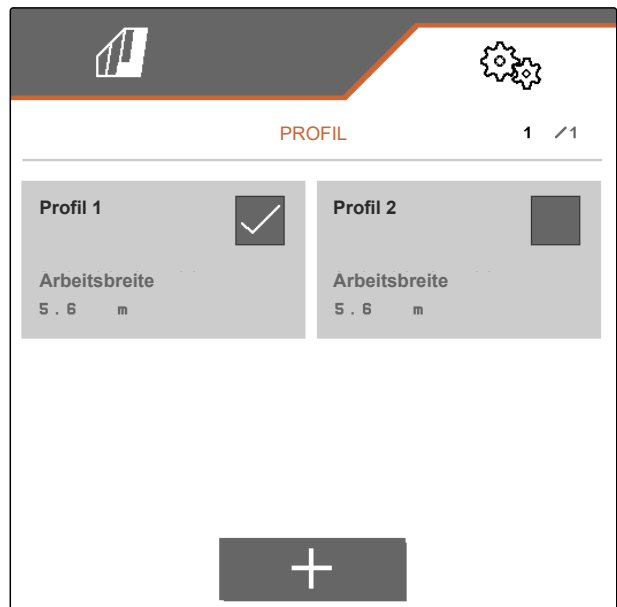


1. Im Feldmenü unten links die Schaltfläche wählen, die das aktive Profil anzeigt.



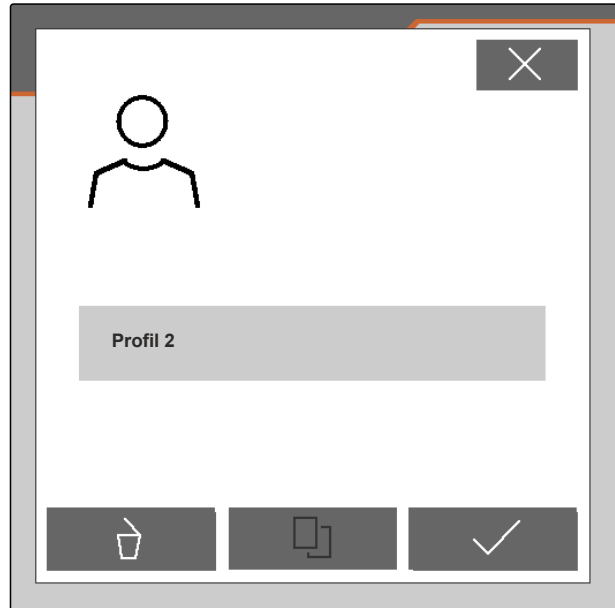
CMS-I-00004309

2. Gewünschtes Profil wählen.




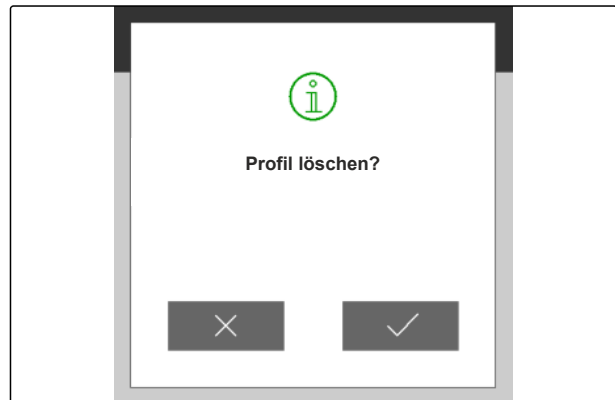
CMS-I-00006010

3.  wählen.



CMS-I-00004641

4. Löschen bestätigen mit  .



CMS-I-00004650

# Maschinenprofile verwalten und konfigurieren

# 8

CMS-T-00008757-B.1


## 8.1 Maschinenprofile verwalten

CMS-T-00008758-B.1


In einem Maschinenprofil werden alle Einstellungen gespeichert, die für eine bestimmte Maschinenzusammenstellung gelten. Im Auslieferungszustand ist bereits ein Maschinenprofil eingerichtet. Das eingerichtete Maschinenprofil trägt den Namen "Hacksatz 1". Es können maximal 4 Maschinenprofile erstellt werden. Nachdem ein Maschinenprofil neu erstellt wurde, muss es konfiguriert werden.

1. Um die Verwaltung der Maschinenprofile aufzurufen:

Im Menü "Einstellungen" "Maschine" > "Maschinenprofil" wählen.

2.  wählen.

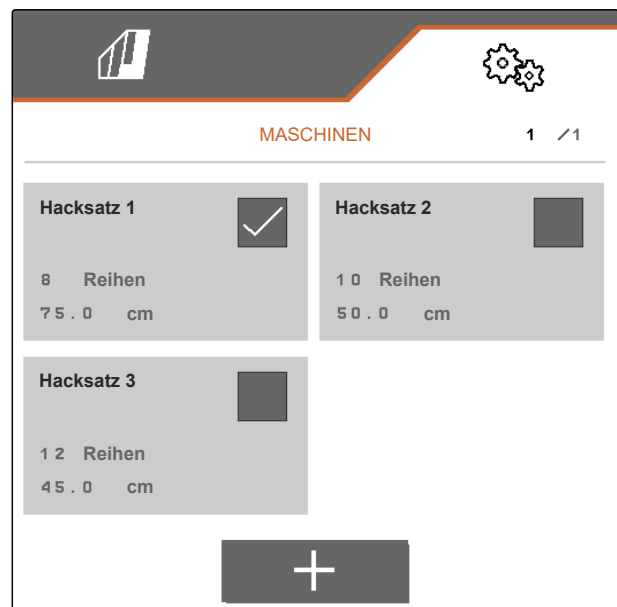
3. Um ein neues Maschinenprofil anzulegen:

 wählen

oder

um ein Maschinenprofil zu aktivieren, umzubenennen oder zu löschen:

Gewünschtes Maschinenprofil aus der Übersicht wählen und analog zum Kapitel "Profil aktivieren", siehe Seite 34, "Profil umbenennen", siehe Seite 35, oder "Profil löschen", siehe Seite 36, vorgehen.



CMS-I-00006012

## 8.2 Maschinenprofil konfigurieren

CMS-T-00008759-B.1

### 8.2.1 Reihen einstellen

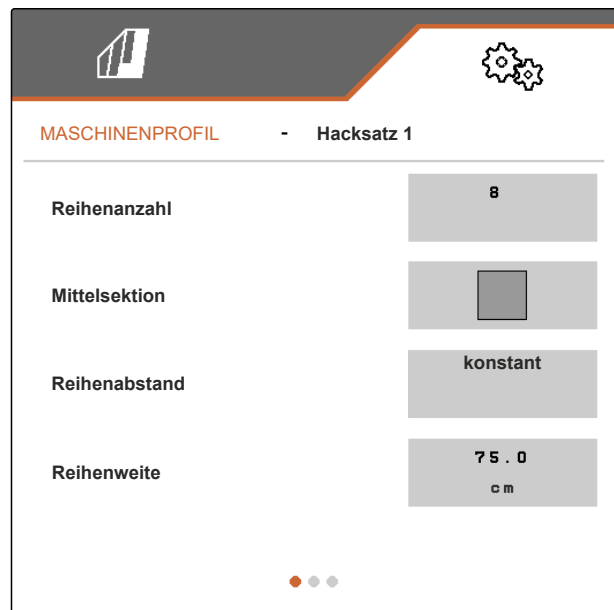
CMS-T-00008778-B.1


1. Gemäß Kapitel "Maschinenprofile verwalten" das Maschinenprofil aktivieren, für das die Reihen eingestellt werden sollen, siehe Seite 39.
2. Im Menü "Einstellungen" "Maschine" > "Maschinenprofil" wählen.
3. Unter "Reihenanzahl" die Anzahl der Reihen eingeben.

#### HINWEIS

Die Reihenanzahl ist immer um eins geringer als die Anzahl der an der Maschine verbauten Parallelogramme.


4. Unter "Reihenabstand" "konstant" oder "variabel" wählen.
5. Wenn unter "Reihenabstand" "konstant" ausgewählt wurde:  
Unter "Reihenweite" den Wert für die Reihenweite in cm eingeben, andernfalls mit dem nächsten Schritt fortfahren.



MASCHINENPROFIL	-	Hacksatz 1
Reihenanzahl		8
Mittelsektion		
Reihenabstand		konstant
Reihenweite		75.0 cm

CMS-I-00006016

#### HINWEIS

Wenn "Mittelsektion" aktiviert wurde, befinden sich "Reihenabstand" und "Reihenweite" auf der zweiten Seite des Menüs, zu der mit  zu blättern ist.

6. Wenn unter "Reihenabstand" "variabel" ausgewählt wurde:

Unter "Reihenweite" > wählen.

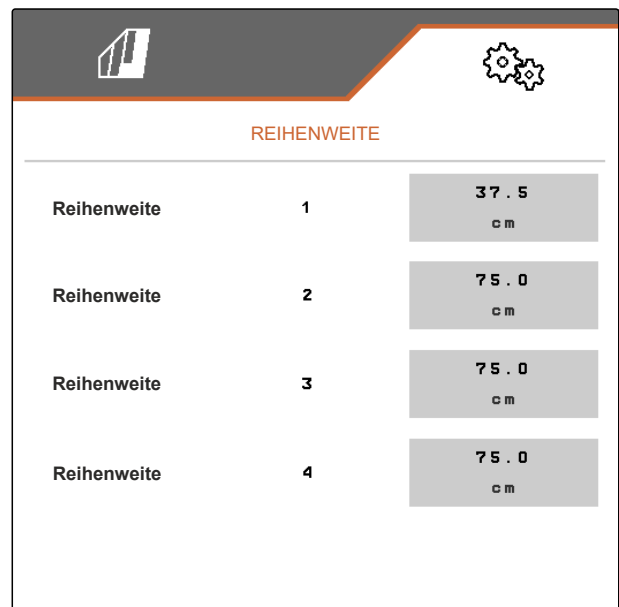


CMS-I-00006015

7. Unter "Reihenweite 1" bis "Reihenweite 4" jeweils den Wert für die Reihenweite in cm eingeben.

8. Wenn die unter "Reihenanzahl" eingegebene Anzahl mehr als 3 beträgt:

Mit  zur nächsten Seite des Menüs blättern.




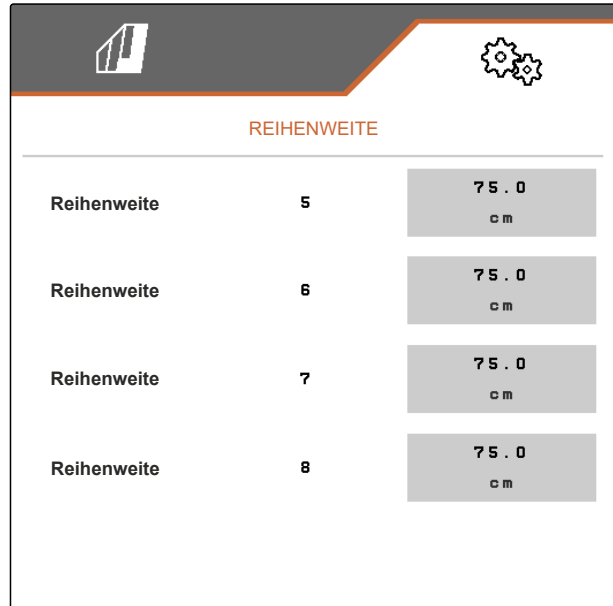
CMS-I-00006014

## 8 | Maschinenprofile verwalten und konfigurieren

### Maschinenprofil konfigurieren

- Unter "Reihenweite 5" bis "Reihenweite 8" jeweils den Wert für die Reihenweite in cm eingeben.
- Wenn die unter "Reihenanzahl" eingegebene Anzahl mehr als 7 beträgt:

In gleicher Weise mit  weiterblättern und die Werte eingegeben, bis alle Reihenweiten eingestellt wurden.



REIHENWEITE		
Reihenweite	5	75.0 cm
Reihenweite	6	75.0 cm
Reihenweite	7	75.0 cm
Reihenweite	8	75.0 cm

CMS-I-00006013

### 8.2.2 Mittelsektion aktivieren und einstellen

CMS-T-00008779-B.1

Die Aktivierung und Einstellung der Mittelsektion bewirkt, dass die Parallelogramme am Mittelsegment der Geräteschiene beim Einklappen der Maschine nicht ausgehoben bleiben oder werden, sondern abgesenkt werden oder bleiben. Die Aktivierung und Einstellung muss vorgenommen werden, wenn es sich bei der Hackmaschine um den Produkttyp KPP-LSC 6 x 75, KPP-LSC 8 x 75 Spur 1500, KPP-LSC 12 x 45 oder KPP-LSC 12 x 50 handelt.

- Wenn es sich bei der Maschine um den Produkttyp KPP-LSC 6 x 75, KPP-LSC 8 x 75 Spur 1500, KPP-LSC 12 x 45 oder KPP-LSC 12 x 50 handelt: Gemäß Kapitel "Maschinenprofile verwalten" das Maschinenprofil aktivieren, in dem die Mittelsektion aktiviert und eingestellt werden muss, siehe Seite 39.
- Im Menü "Einstellungen" "Maschine" > "Maschinenprofil" wählen.

3. "Mittelsektion" aktivieren.
- ➔ "Startreihe Mittelsektion" und "Endreihe Mittelsektion" werden angezeigt.
4. Unter "Startreihe Mittelsektion" das Parallelogramm angeben, das, von in Fahrtrichtung gesehen ganz links außen gezählt, das erste Parallelogramm des Mittelsegments darstellt.
5. Unter "Endreihe Mittelsektion" das Parallelogramm angeben, das, von in Fahrtrichtung gesehen ganz links außen gezählt, das letzte Parallelogramm des Mittelsegments darstellt.




CMS-I-00006019

### 8.2.3 Ventilstellzeiten einstellen

CMS-T-00008799-B.1

Über die Ventilstellzeiten kann eine mit hydraulisch aushebbaren Parallelogrammen ausgestattete Maschine auf die Leistung der Hydraulikölpumpe des Traktors eingestellt werden. Die Ventilstellzeiten steuern, wie lange die Ventile der Hydraulikölleitungen zu den Parallelogrammen geöffnet bleiben, nachdem ein Impuls zum Anheben oder Absenken der Parallelogramme erfolgt ist. Durch eine Anpassung der Zeiten wird sichergestellt, dass der Hydrauliköfluss so lange aufrecht erhalten bleibt, bis die Parallelogramme beim Anheben oder Absenken vollständig die Endlage erreicht haben.

1. Gemäß Kapitel "Maschinenprofile verwalten" das Maschinenprofil aktivieren, für das die Ventilstellzeiten eingestellt werden sollen, siehe Seite 39.
2. Im Menü "Einstellungen" "Maschine" > "Maschinenprofil" wählen.
3. Mit  zur zweiten Seite des Menüs blättern.

- Um die Ventilstellzeit für das Absenken der Parallelogramme einzustellen:  
Unter "Ventilstellzeit Absenken" den Wert für die Zeit in s eingeben.
- Um die Ventilstellzeit für das Anheben der Parallelogramme einzustellen:  
Unter "Ventilstellzeit Anheben" den Wert für die Zeit in s eingeben.

MASCHINENPROFIL - Hacksatz 1	
Ventilstellzeit Absenken	5.0 s
Ventilstellzeit Anheben	5.0 s
Asymmetrie	0 cm
Maschinentyp	Venterra

CMS-I-00006095

#### 8.2.4 Asymmetrie einstellen

CMS-T-00008870-B.1

Wenn es sich bei der Maschine um eine Maschine mit asymmetrischen Aufbau handelt, muss der Versatz der Maschine zur Traktormittelachse angegeben werden.

- Gemäß Kapitel "Maschinenprofile verwalten" das Maschinenprofil aktivieren, für das die Asymmetrie eingestellt werden soll, siehe Seite 39.
- Im Menü "Einstellungen" "Maschine" > "Maschinenprofil" wählen.
- Wenn auf der ersten Seite des Menüs "Mittelsektion" nicht aktiviert ist:

Mit  zur zweiten Seite des Menüs blättern

oder

wenn auf der ersten Seite des Menüs "Mittelsektion" aktiviert ist:

Mit  zur dritten Seite des Menüs blättern.



4. Wenn die Maschine in Fahrtrichtung gesehen nach links zur Traktormittelachse versetzt ist: Unter "Asymmetrie" mit einem negativen Wert in cm den Versatz nach links eingeben

oder

wenn die Maschine in Fahrtrichtung gesehen nach rechts zur Traktormittelachse versetzt ist: Unter "Asymmetrie" mit einem positiven Wert in cm den Versatz nach rechts eingeben.

MASCHINENPROFIL - Hacksatz 1	
Ventilstellzeit Absenken	5.0 s
Ventilstellzeit Anheben	5.0 s
Asymmetrie	0 cm
Maschinentyp	Venterra

CMS-I-00006095

### 8.2.5 Maschinentyp einstellen

CMS-T-00008871-B.1

Im Maschinenprofil müssen Angaben zum Maschinentyp gemacht werden.

1. Gemäß Kapitel "Maschinenprofile verwalten" das Maschinenprofil aktivieren, in dem Angaben zum Maschinentyp gemacht werden sollen, siehe Seite 39.
2. Im Menü "Einstellungen" "Maschine" > "Maschinenprofil" wählen.
3. Wenn auf der ersten Seite des Menüs "Mittelsektion" nicht aktiviert ist:

Mit  zur zweiten Seite des Menüs blättern

oder

wenn auf der ersten Seite des Menüs "Mittelsektion" aktiviert ist:

Mit  zur dritten Seite des Menüs blättern.

4. Wenn es sich bei der Maschine um eine Maschine vom Produkttyp Venterra handelt: Unter "Maschinentyp" "Venterra" wählen

oder

wenn es sich bei der Maschine um eine Maschine vom Produkttyp SCHMOTZER handelt: unter "Maschinentyp" "SCHMOTZER Hackmaschine" wählen.

MASCHINENPROFIL - Hacksatz 1

Ventilstellzeit Absenken	5.0 s
Ventilstellzeit Anheben	5.0 s
Asymmetrie	0 cm
Maschinentyp	Venterra

CMS-I-00006095

5. Wenn die dritte Seite des Menüs noch nicht angezeigt wird:

Mit  zur dritten Seite des Menüs blättern.

6. Wenn es sich bei der Maschine um eine Maschine vom Produkttyp Venterra handelt: "Sensoren für die Transportstellung" aktivieren oder aktiviert lassen, andernfalls deaktivieren oder deaktiviert lassen.

MASCHINENPROFIL - Hacksatz 1


Sensoren für die Transportstellung	<input type="checkbox"/>
Anschlusskompensation	<input type="checkbox"/>

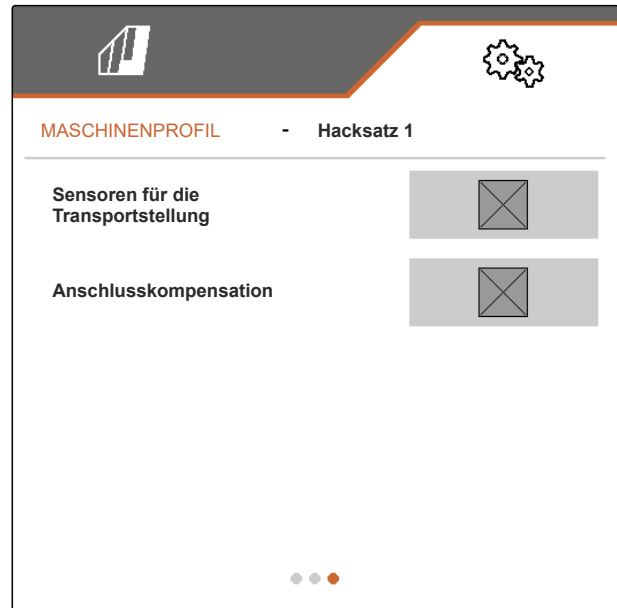
CMS-I-00006096

### 8.2.6 Anschlusskompensation einschalten

CMS-T-00008763-B.1

Wenn mit Section Control gearbeitet wird, kann es bei geringen Reihenweiten und schlechter GPS-Genauigkeit zu dem unerwünschten Effekt kommen, dass die Randparallelogramme ständig im Wechsel ausgehoben und abgesenkt werden. Eine aktivierte Anschlusskompensation verhindert dieses Flattern, indem jedes der beiden Randparallelogramme mit seinem benachbarten Parallelogramm zusammengeschaltet wird.

1. Gemäß Kapitel "Maschinenprofile verwalten" das Maschinenprofil aktivieren, in dem Angaben zum Maschinentyp gemacht werden sollen, siehe Seite 39.
2. Im Menü "Einstellungen" "Maschine" > "Maschinenprofil" wählen.
3. Mit  zur dritten Seite des Menüs blättern.
4. *Wenn es bei der Arbeit mit der Maschine zu einem Flattern der Randparallelogramme kommt:*  
"Anschlusskompensation" aktivieren.



CMS-I-00006096

# Bandspritze einstellen

9

CMS-T-00015680-A.1

## 9.1 Steuerung der Bandspritze aktivieren

CMS-T-00015681-A.1

Wenn die Hackmaschine mit einer Bandspritze ausgestattet ist, die durch einen Fronttank gespeist wird, und beim Hacken gleichzeitig Pflanzenschutzmittel oder Flüssigdünger ausgebracht werden soll, muss die Steuerung der Bandspritze in der Software aktiviert werden.

1. Im Menü "Einstellungen" > "Bandspritze" wählen.
2. "Fronttank" aktivieren.

➔ Die Einstelloptionen für die Bandspritze werden angezeigt.



CMS-I-00010252



## 9.2 Mengenregelung konfigurieren

CMS-T-00015682-A.1

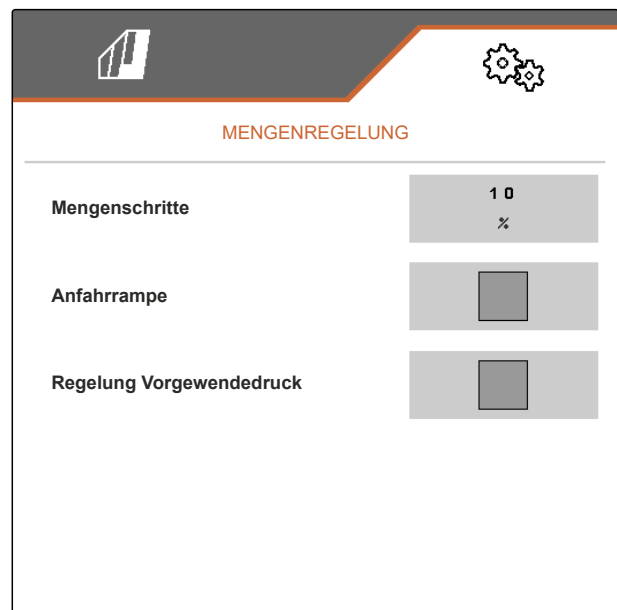
### 9.2.1 Wert für die Mengenschritte festlegen

CMS-T-00015687-A.1

Im Menü "Mengenregelung" kann über die Option "Mengenschritte" der Prozentwert eingestellt werden, um den sich im Arbeitsmenü bei jedem Betätigen

der Schaltflächen  und  die Menge an Pflanzenschutzmittel oder Flüssigdünger, die ausgebracht wird, erhöht oder verringert.

1. Im Menü "Einstellungen" > "Bandspritze" wählen.
2. Unter "Mengenregelung" > wählen.
3. Unter "Mengenschritte" den gewünschten Prozentwert eingeben.
4. Wert bestätigen.



CMS-I-00010253

## 9.2.2 Anfahrrampe konfigurieren

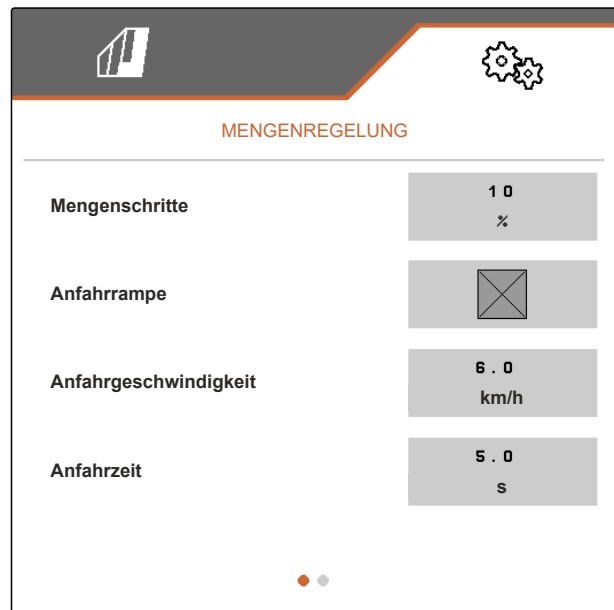
CMS-T-00015688-A.1

Die Anfahrrampe verhindert, dass zu wenig Pflanzenschutzmittel oder Flüssigdünger ausgebracht wird, wenn die Maschine anfährt. Bis zum Erreichen der angegebenen Geschwindigkeit oder für die Dauer der angegebenen Zeit wird bereits die für die Geschwindigkeit erhöhte Menge ausgebracht. Danach startet die Mengenregelung.

1. Im Menü "Einstellungen" > "Bandspritze" wählen.
2. Unter "Mengenregelung" > wählen.

## 9 | Bandspritze einstellen Mengenregelung konfigurieren

3. Unter "*Anfahrrampe*" die Anfahrrampe aktivieren.  
➔ Die Einstelloptionen für die Anfahrrampe werden angezeigt.
4. Unter "*Anfahrgeschwindigkeit*" die gewünschte Geschwindigkeit in km/h eingeben, bis zu deren Erreichen bereits die für die gewünschte Geschwindigkeit erhöhte Menge an Spritzflüssigkeit ausgebracht wird.
5. Wert bestätigen.
6. Unter "*Anfahrzeit*" die gewünschte Zeit in s eingeben, für die bereits die für die gewünschte Geschwindigkeit erhöhte Menge an Spritzflüssigkeit ausgebracht wird.
7. Wert bestätigen.




CMS-I-00010254

### 9.2.3 Regelung des Vorgewendedrucks aktivieren und einstellen

CMS-T-00015685-A.1

Die Aktivierung und Einstellung der Regelung des Vorgewendedrucks bewirkt, dass bei ausgehobener Maschine der angegebene Spritzdruck hergestellt wird. Diese Funktion sorgt dafür, dass beim Ausfahren aus dem Feld und Wenden im Vorgewende der Spritzdruck nicht abfällt und bereits mit dem erforderlichen Wert an den Spritzdüsen anliegt, wenn wieder in das Feld eingefahren und das Spritzen fortgesetzt wird. Für den Vorgewendedruck wird ein Wert von 1 bis 2 bar über dem Arbeitsdruck empfohlen, und er ist im Bereich von 0,1 bis 9,0 bar einstellbar.

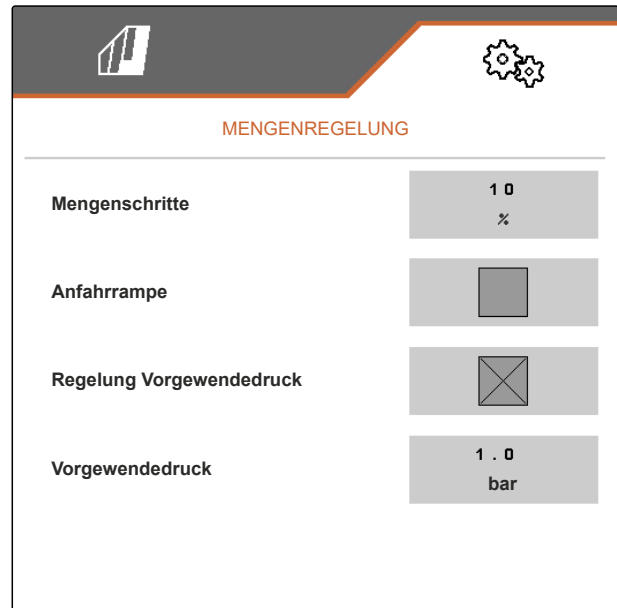
1. Im Menü "*Einstellungen*" > "*Bandspritze*" wählen.
2. Unter "*Mengenregelung*" > wählen.
3. Wenn "*Anfahrrampe*" aktiviert ist:  
Mit  auf die zweite Seite des Menüs blättern.

4. "Regelung Vorgewendedruck" aktivieren.

➔ "Vorgewendedruck" wird angezeigt.

5. Unter "Vorgewendedruck" den gewünschten Wert in bar eingeben.

6. Wert bestätigen.



CMS-I-00010255

### 9.3 Alarmgrenzen einstellen

CMS-T-00015689-A.1

Über das Menü "Alarmgrenzen" können eingestellt werden:


- der Wert für die Menge an Spritzflüssigkeit im Fronttank, bei dessen Unterschreitung im Arbeitsmenü vor einem bald eintretenden Leerstand gewarnt wird
- die Werte für den Spritzdruck, bei deren Unterschreitung und Überschreitung im Arbeitsmenü vor einem zu niedrigen und zu hohen Druck gewarnt wird
- die Werte für die Drehzahl der Spritzflüssigkeitspumpe, bei deren Unterschreitung und Überschreitung im Arbeitsmenü vor einer zu niedrigen und zu hohen Drehzahl gewarnt wird

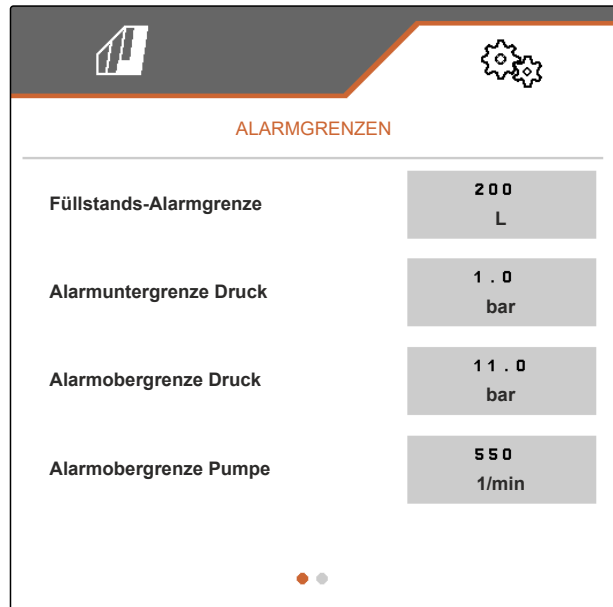
1. Im Menü "Einstellungen" > "Bandspritze" wählen.

2. Unter "Alarmgrenzen" > wählen.

## 9 | Bandspritze einstellen

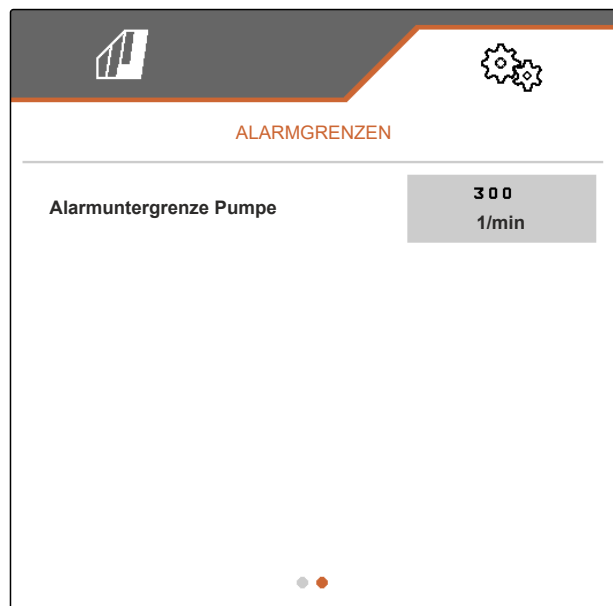
### Alarmgrenzen einstellen

3. Unter "*Füllstands-Alarmgrenze*" den gewünschten Wert in l eingeben, bei dessen Unterschreitung vor einem bald eintretenden Leerstand gewarnt wird.
4. Wert bestätigen.
5. Unter "*Alarmuntergrenze Druck*" den gewünschten Werte für den Spritzdruck in bar eingeben, bei dessen Unterschreitung vor einem zu niedrigen Druck gewarnt wird.
6. Wert bestätigen.
7. Unter "*Alarmobergrenze Druck*" den gewünschten Werte für den Spritzdruck in bar eingeben, bei dessen Überschreitung vor einem zu hohen Druck gewarnt wird.
8. Unter "*Alarmobergrenze Pumpe*" den gewünschten Werte für die Drehzahl der Spritzflüssigkeitspumpe in 1/min eingeben, bei dessen Überschreitung vor einer zu hohen Drehzahl gewarnt wird.
9. Wert bestätigen.
10. Mit  auf die zweite Seite des Menüs blättern.
11. Unter "*Alarmuntergrenze Pumpe*" den gewünschten Werte für die Drehzahl der Spritzflüssigkeitspumpe in 1/min eingeben, bei dessen Unterschreitung vor einer zu niedrigen Drehzahl gewarnt wird.
12. Wert bestätigen.



ALARMGRENZEN	
Füllstands-Alarmgrenze	200 L
Alarmuntergrenze Druck	1.0 bar
Alarmobergrenze Druck	11.0 bar
Alarmobergrenze Pumpe	550 1/min

CMS-I-00010257




ALARMGRENZEN	
Alarmuntergrenze Pumpe	300 1/min

CMS-I-00010256



## 9.4 Breite der Teilbreiten konfigurieren

CMS-T-00015683-A.1

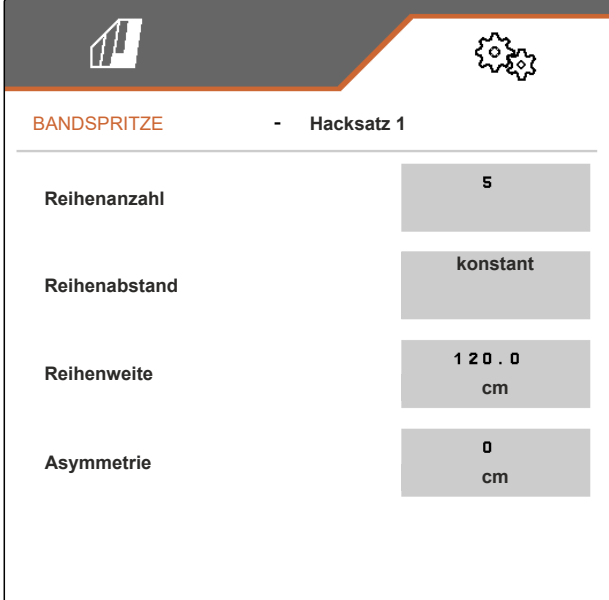
1. Im Menü "Einstellungen" > "Bandspritze" wählen.
2. Unter "Breite der Teilbreiten konfigurieren"  wählen.
3. Unter "Reihenanzahl" die Anzahl der Spritzteilbreiten eingeben.



### HINWEIS

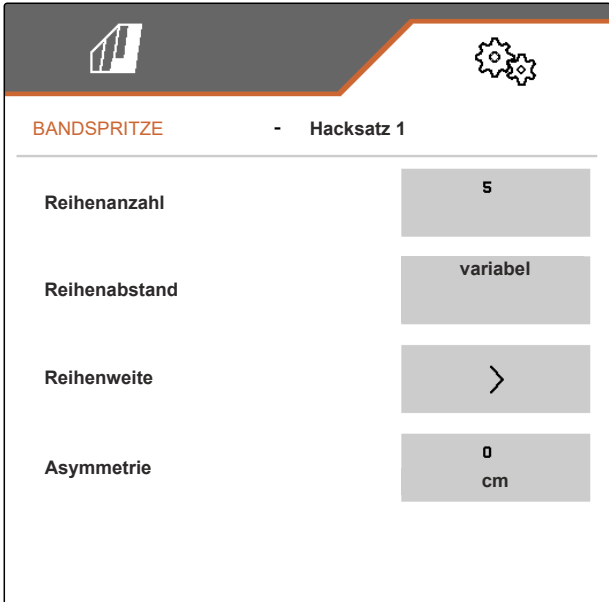
Aktuell können nur maximal 5 Spritzteilbreiten angegeben werden.

4. Wert bestätigen.
5. Unter "Reihenabstand" "konstant" oder "variabel" wählen.
6. Wert bestätigen.
7. Wenn unter "Reihenabstand" "konstant" ausgewählt wurde:  
Unter "Reihenweite" den Wert für die Reihenweite in cm eingeben und bestätigen und mit Schritt 14 fortfahren, andernfalls mit dem nächsten Schritt fortfahren.
8. Wenn unter "Reihenabstand" "variabel" ausgewählt wurde:  
Unter "Reihenweite" > wählen.



BANDSPRITZE - Hacksatz 1	
Reihenanzahl	5
Reihenabstand	konstant
Reihenweite	120.0 cm
Asymmetrie	0 cm

CMS-I-00010261



BANDSPRITZE - Hacksatz 1	
Reihenanzahl	5
Reihenabstand	variabel
Reihenweite	>
Asymmetrie	0 cm

CMS-I-00010258

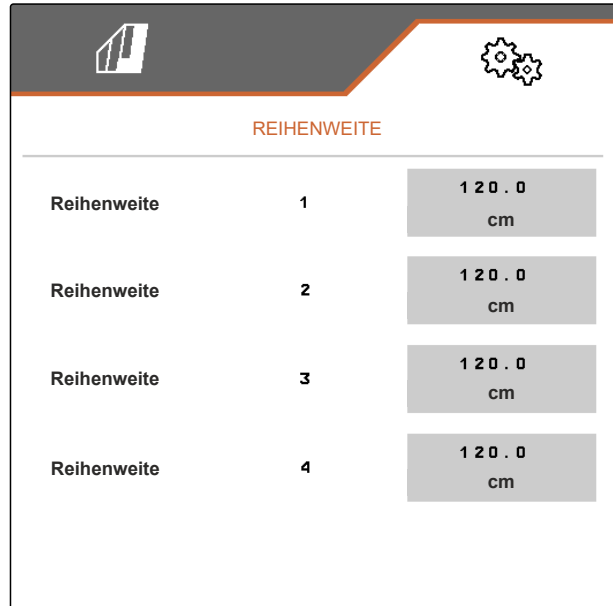
## 9 | Bandspritze einstellen

### Breite der Teilbreiten konfigurieren

9. Unter "Reihenweite 1" bis "Reihenweite 4" jeweils den Wert für die Reihenweite in cm eingeben und bestätigen.

10. Wenn die unter "Reihenanzahl" eingegebene Anzahl mehr als 4 beträgt:

Mit  zur nächsten Seite des Menüs blättern.



The screenshot shows a configuration screen titled "REIHENWEITE". It features a header with a logo on the left and a gear icon on the right. Below the title, there is a table with four rows, each representing a row width configuration. Each row has a label "Reihenweite", a number (1, 2, 3, or 4), and a text input field containing "120.0 cm".

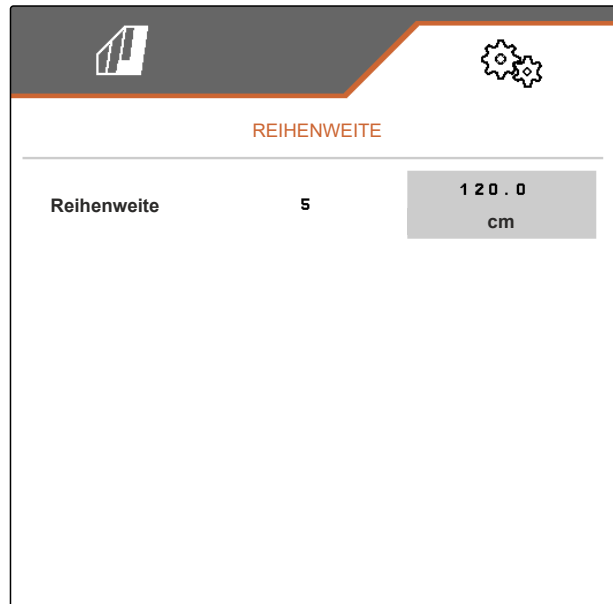
REIHENWEITE		
Reihenweite	1	120.0 cm
Reihenweite	2	120.0 cm
Reihenweite	3	120.0 cm
Reihenweite	4	120.0 cm

CMS-I-00010260

11. Unter "Reihenweite 5" den Wert für die Reihenweite in cm eingeben.

12. Wert bestätigen.

13. Mit  zum vorherigen Menü zurückkehren und mit dem nächsten Schritt fortfahren.



The screenshot shows the same configuration screen as above, but now only the fifth row is visible. The label "Reihenweite" is followed by the number "5" and a text input field containing "120.0 cm".

REIHENWEITE		
Reihenweite	5	120.0 cm

CMS-I-00010259

Wenn es sich bei der Maschine um eine Maschine mit asymmetrischen Aufbau handelt, muss der Versatz der Maschine zur Traktormittelachse angegeben werden.

14. Wenn die Maschine in Fahrtrichtung gesehen nach links zur Traktormittelachse versetzt ist: Unter "Asymmetrie" mit einem negativen Wert in cm den Versatz nach links eingeben und bestätigen

oder

wenn die Maschine in Fahrtrichtung gesehen nach rechts zur Traktormittelachse versetzt ist: Unter "Asymmetrie" mit einem positiven Wert in cm den Versatz nach rechts eingeben und bestätigen.

BANDSPRITZE - Hacksatz 1	
Reihenanzahl	5
Reihenabstand	konstant
Reihenweite	120.0 cm
Asymmetrie	0 cm

CMS-I-00010261

## 9.5 Ölversorgung der Spritzflüssigkeitspumpe einstellen

CMS-T-00015684-A.1

Wenn die Maschine mit dem Hydraulikpaket 4 ausgestattet ist, kann im Menü "Bandspritze" mit den letzten beiden Menüpunkten die Versorgung der Spritzflüssigkeitspumpe mit Hydrauliköl eingestellt werden. Die Ventilöffnung der Hydraulikölleitung von der Traktorpumpe zur Spritzflüssigkeitspumpe ist über einen Prozentwert so einzustellen, dass die Spritzflüssigkeitspumpe die gewünschte Drehzahl erreicht. Die empfohlene Drehzahl beträgt 500 1/min und wird mit einem Wert von 46 Prozent erreicht.

1. Im Menü "Einstellungen" > "Bandspritze" wählen.

2. Mit  zur zweiten Seite des Menüs blättern.

## 9 | Bandspritze einstellen

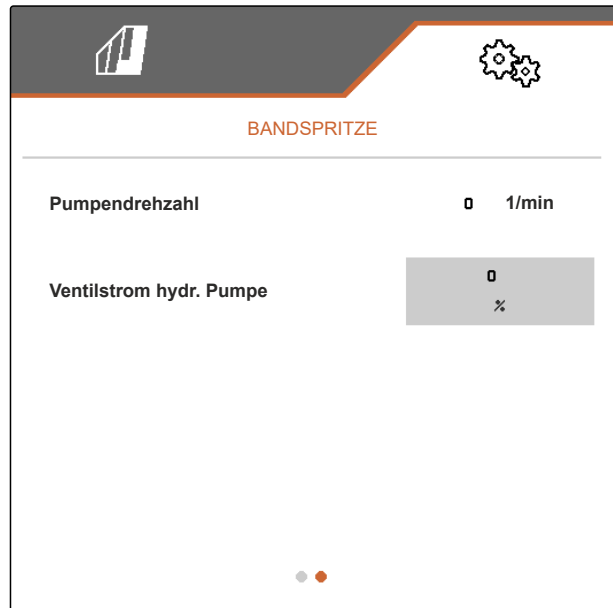
### Ölversorgung der Spritzflüssigkeitspumpe einstellen

3. Unter "Ventilstrom hydr. Pumpe" einen Wert zwischen 0 und 100 für die Ventilöffnung in Prozent eingeben.
4. Wert bestätigen.
5. Prüfen, ob in der Zeile darüber die angezeigte Pumpendrehzahl der gewünschten Pumpendrehzahl entspricht.
6. *Wenn die angezeigte Pumpendrehzahl unter der gewünschten Pumpendrehzahl liegt:*  
Unter "Ventilstrom hydr. Pumpe" einen höheren Wert eingeben und bestätigen

oder

*wenn die angezeigte Pumpendrehzahl über der gewünschten Pumpendrehzahl liegt:*  
Unter "Ventilstrom hydr. Pumpe" einen niedrigeren Wert eingeben und bestätigen.

7. Den vorhergehenden Schritt wiederholen, bis die gewünschte Pumpendrehzahl erreicht ist.



CMS-I-00010264

# Arbeiten

# 10

CMS-T-00006287-C.1


## 10.1 Hacken oder hacken und spritzen

CMS-T-00006063-C.1



### VORAUSSETZUNGEN


- ☑ Profil gewählt, siehe Seite 32
- ☑ Einstellungen vorgenommen, siehe Seite 21
- ☑ Maschinenprofil gewählt und konfiguriert, siehe Seite 39
- ☑ Wenn beim Hacken gleichzeitig gespritzt werden soll: Bandspritze aktiviert und konfiguriert
- ☑ Maschine ist fehlerfrei
- ☑ Maschine ist in Arbeitsstellung
- ☑ Für Section Control: Section Control im Bedienterminal aktiviert

1. Im Feldmenü "Arbeiten" aufrufen.
2. Gemäß dem nachfolgenden Kapitel "Parallelogramme manuell schalten" alle für den Hackeinsatz benötigten Parallelogramme aktivieren und alle für den Hackeinsatz nicht benötigten Parallelogramme deaktivieren.
3. *Wenn beim Hacken gleichzeitig gespritzt werden soll:*  
Gemäß Kapitel "Spritzteilbreiten manuell schalten", siehe Seite 59, alle für den Spritzeinsatz benötigten Spritzteilbreiten aktivieren und alle für den Spritzeinsatz nicht benötigten Spritzteilbreiten deaktivieren.
4. Alle aktivierten Parallelogramme mit  in Arbeitsstellung bringen.

5. Wenn beim Hacken gleichzeitig gespritzt werden soll:

Alle aktivierten Spritzteilbreiten mit  einschalten.

6. Wenn mit Section Control gearbeitet werden soll:

Section Control einschalten mit .

7. Mit konstanter Geschwindigkeit fahren.






## 10.2 Parallelogramme manuell schalten





CMS-T-00006296-C.1






Die Parallelogramme können manuell von rechts nach links oder von links nach rechts aktiviert und deaktiviert werden.





Die Wahl der Schaltfläche  wirkt sich auf aktivierte und deaktivierte Parallelogramme wie folgt aus:

- Die aktivierten und ausgehobenen Parallelogramme werden gleichzeitig abgesenkt.
- Die aktivierten und abgesenkten Parallelogramme werden gleichzeitig ausgehoben.
- Die deaktivierten Parallelogramme bleiben ausgehoben.
- Sind alle Parallelogramme der Maschine deaktiviert und ausgehoben, werden alle Parallelogramme der Maschine gleichzeitig aktiviert und abgesenkt.

Wenn die Maschine mit  eingeschaltet wurde, wirkt sich die Wahl der Schaltflächen , ,  und  auf die Parallelogramme wie folgt aus:

- Durch Wahl von  und  werden alle ausgehobenen und deaktivierten Parallelogramme von links nach rechts oder von rechts nach links aktiviert und abgesenkt.
- Durch Wahl von  und  werden alle aktivierten und abgesenkten Parallelogramme von links nach rechts oder von rechts nach links ausgehoben und deaktiviert.

Wenn die Maschine mit  ausgeschaltet wurde, wirkt sich die Wahl der Schaltflächen  ,  und  auf die Parallelogramme wie folgt aus:


- Durch Wahl von   werden alle ausgehobenen und deaktivierten Parallelogramme von links nach rechts oder von rechts nach links aktiviert und bleiben ausgehoben.
- Durch Wahl von   werden alle ausgehobenen und aktivierten Parallelogramme von links nach rechts oder von rechts nach links deaktiviert und bleiben ausgehoben.

► *Um die Parallelogramme von links nach rechts zu aktivieren:*

Im Arbeitsmenü  wählen


oder

*um die Parallelogramme von rechts nach links zu aktivieren:*

Im Arbeitsmenü  wählen


oder

*um die Parallelogramme von links nach rechts zu deaktivieren:*

Im Arbeitsmenü  wählen

oder





*um die Parallelogramme von rechts nach links zu deaktivieren:*





Im Arbeitsmenü  wählen.



### 10.3 Spritzteilbreiten manuell schalten

CMS-T-00015702-A.1

Die Spritzteilbreiten können manuell von rechts nach links oder von links nach rechts aktiviert und deaktiviert werden.

Die Wahl der Schaltflächen    und  wirkt sich auf die Spritzteilbreiten wie folgt aus:


- Durch Wahl von  und  werden alle deaktivierten Spritzteilbreiten von links nach rechts oder von rechts nach links aktiviert.
- Durch Wahl von  und  werden alle aktivierten Spritzteilbreiten von links nach rechts oder von rechts nach links deaktiviert.

Die Wahl der Schaltfläche  wirkt sich bei durch  eingeschalteter Maschine auf aktivierte und deaktivierte Spritzteilbreiten wie folgt aus:

- Alle aktivierten und ausgeschalteten Spritzteilbreiten werden gleichzeitig eingeschaltet.
- Alle aktivierten und eingeschalteten Spritzteilbreiten werden gleichzeitig ausgeschaltet.
- Alle deaktivierten Spritzteilbreiten bleiben deaktiviert.
- Sind alle Spritzteilbreiten der Maschine deaktiviert, werden alle Spritzteilbreiten der Maschine gleichzeitig aktiviert und eingeschaltet.




1. Um die Spritzteilbreiten von links nach rechts zu aktivieren:

Im Arbeitsmenü  wählen


oder

um die Spritzteilbreiten von rechts nach links zu aktivieren:

Im Arbeitsmenü  wählen

oder

um die Spritzteilbreiten von links nach rechts zu deaktivieren:

Im Arbeitsmenü  wählen

oder

um die Spritzteilbreiten von rechts nach links zu deaktivieren:

Im Arbeitsmenü  wählen.

2. Um bei durch  eingeschalteter Maschine <sup>ON/OFF</sup> aktivierte und ausgeschaltete Spritzteilbreiten einzuschalten:

Im Arbeitsmenü  wählen

oder

um bei durch  eingeschalteter Maschine <sup>ON/OFF</sup> aktivierte und eingeschaltete Spritzteilbreiten auszuschalten:

Im Arbeitsmenü  wählen.

# Arbeit dokumentieren

# 11

CMS-T-00006640-C.1

## 11.1 Dokumentation aufrufen

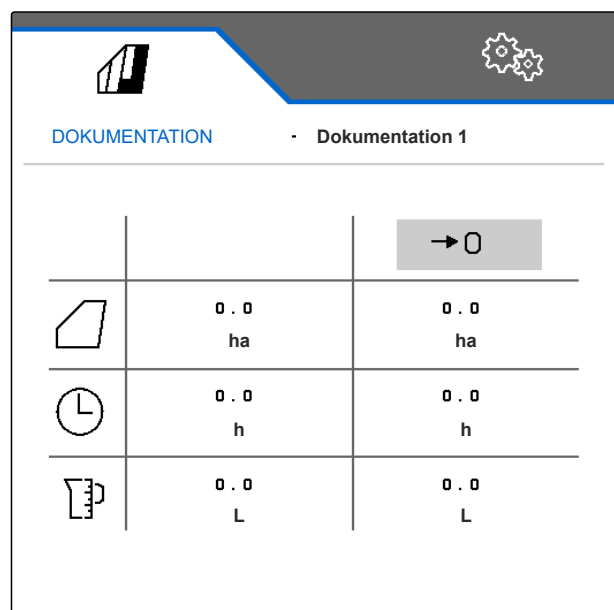
CMS-T-00006641-C.1

- ▶ Im Feldmenü "Dokumentation" wählen.
- ➔ Im Menü wird eine Tabelle mit den Werten der aktiven Dokumentation angezeigt. Die linke Spalte zeigt die Gesamtwerte, die rechte Spalte zeigt die Tageswerte.



### HINWEIS

Die Berechnung der bearbeiteten Fläche wird mit der gesamten Arbeitsbreite der Maschine durchgeführt. Abgeschaltete Reihen werden nicht berücksichtigt.



CMS-I-00004655

Symbol	Bedeutung
	Bearbeitete Fläche
	Arbeitszeit
	Ausgebrachte Spritzflüssigkeit

## 11.2 Tageszähler zurücksetzen

CMS-T-00015710-A.1

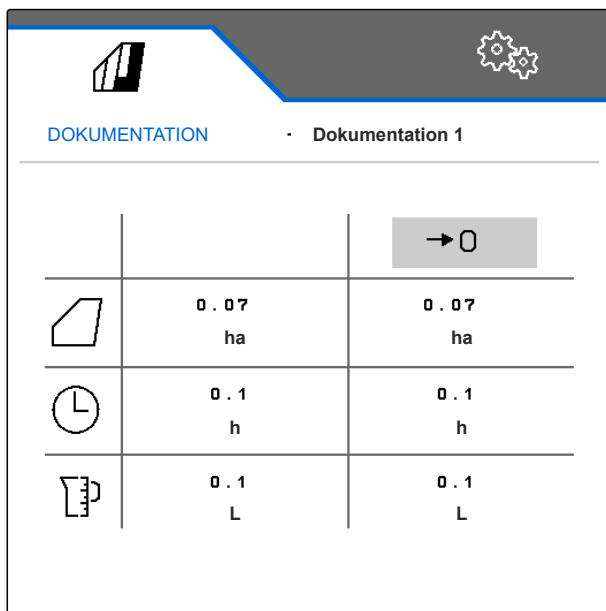
Wenn auf einem anderen Feld gearbeitet werden soll, kann der Tageszähler der Dokumentation auf 0 gesetzt werden.

**HINWEIS**

Die Gesamtwerte der ausgewählten Dokumentation bleiben erhalten.

1. Im Feldmenü "Dokumentation" wählen.

2.  wählen.



CMS-I-00000714


### 11.3 Dokumentationen verwalten

CMS-T-00009445-B.1


Die Werte der aktiven Dokumentation werden in der Übersicht angezeigt. Wenn mit der Maschine gearbeitet wird, werden die Werte der aktiven Dokumentation aktualisiert.

1. Um die Verwaltung der Dokumentationen aufzurufen:

Im Feldmenü "Dokumentation" wählen.

2.  wählen.

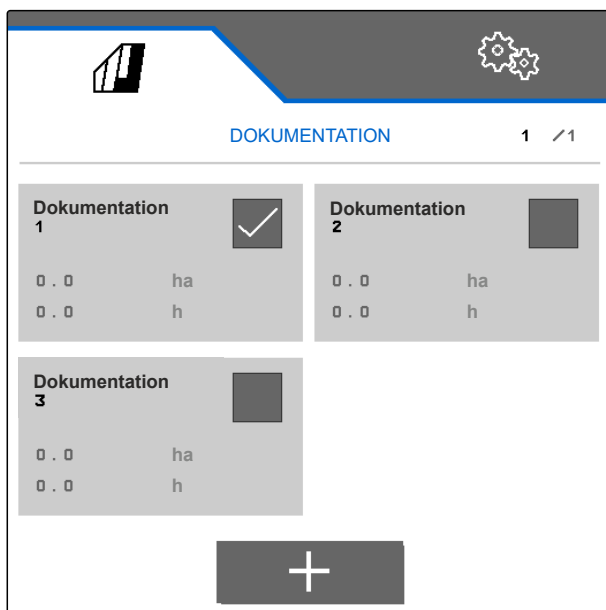
3. Um eine neue Dokumentation anzulegen:

 wählen

oder

um eine Dokumentationen zu aktivieren, umzubenennen oder zu löschen:

Gewünschte Dokumentation aus der Übersicht wählen und analog zum Kapitel "Profil aktivieren", siehe Seite 34, "Profil umbenennen", siehe Seite 35, oder "Profil löschen", siehe Seite 36, vorgehen.



CMS-I-00006107

## Informationen abrufen

12

CMS-T-00006324-C.1

### 12.1 Schaltflächennummern anzeigen

CMS-T-00006437-C.1

Die Schaltflächen in der Schaltflächenleiste können nummeriert werden. Bei Telefonaten mit Servicetechnikern kann so ein eindeutiger Bezug auf die Schaltflächen genommen werden.

1. Im Menü "Einstellungen" "Service" wählen.
2. "Schaltflächennummern anzeigen" aktivieren.



CMS-I-00004622

### 12.2 Software-Versionen anzeigen

CMS-T-00006436-C.1

In der Tabelle werden in der linken Spalte die Job-Rechner aufgelistet. In der rechten Spalte werden die auf den Job-Rechnern installierten Software-Versionen angezeigt.

- ▶ Im Menü "Einstellungen" "Service" > "Software-Versionen" wählen.

SOFTWARE-VERSIONEN	
ISOBUS-Job-Rechner (AEL652)	NH324-F.007_2023.05 30335001 A27078
Erweiterung 5 (AEL405)	---.---.---x---x
Erweiterung 1 (AEL401)	---.---.---x---x
Erweiterung 2 (AEL402)	---.---.---x---x
Erweiterung 3 (AEL403)	---.---.---x---x

CMS-I-00004623

## 12.3 Zählerstände der Maschine abrufen

CMS-T-00006434-C.1

Die aktuellen Gesamtzählerstände der Maschine können angezeigt werden.

- ▶ Im Menü "Einstellungen" "Service" > "Zählerstände" wählen.

ZÄHLERSTÄNDE	
Gesamtfläche	32 ha
Gesamtmenge	0 L
Gesamtzeit	54 h
Schaltzyklen Düsenkörper:	
Schaltzyklen gesamt	341
Schaltzyklen bis zur nächsten Wartung	- 2 0 0 0 0 0 0
Gefahrene Strecke in:	
Transportstellung	0 km
Arbeitsstellung	123 km

CMS-I-00004624

## 12.4 Fehlerspeicher aufrufen

CMS-T-00006435-C.1

Im Fehlerspeicher werden die Fehlermeldungen angezeigt.

## 12 | Informationen abrufen ISOBUS-Netzwerk anzeigen

Die Fehlermeldungen sind nummeriert. Neben dem Fehlercode wird angegeben, zu welcher Betriebsstunde der Fehler aufgetreten ist.

Der Fehlerspeicher kann gelöscht werden.

1. Im Menü "Einstellungen" "Service" wählen.

2. Mit  zur zweiten Seite des Menüs blättern.

3. "Fehlerspeicher aufrufen" wählen.

4. Um den Fehlerspeicher zu löschen:

 wählen.

Fehlerspeicher		
ECU Betriebsstunden:		7 : 31
Es werden die letzten 50 Meldungen gespeichert. Für Hinweise zur Fehlernummer Betriebsanleitung beachten.		
Nr.	Fehlercode	Betriebsstunde
01	F1 5223	7 : 27
02	F1 0000	0 : 00
03	F1 0000	0 : 00
04	F1 0000	0 : 00
05	F1 0000	0 : 00
06	F1 0000	0 : 00
07	F1 0000	0 : 00
08	F1 0000	0 : 00
09	F1 0000	0 : 00
10	F1 0000	0 : 00

CMS-I-00004625

## 12.5 ISOBUS-Netzwerk anzeigen

CMS-T-00006433-C.1

Alle Teilnehmer des ISOBUS-Netzwerkes können ermittelt und angezeigt werden.

1. Im Menü "Einstellungen" "Service" wählen.

2. Mit  zur zweiten Seite des Menüs blättern.

3. "ISOBUS-Netzwerk" wählen.

4. Um die Liste der Teilnehmer zu aktualisieren:

 wählen.

ISOBUS-Netzwerk			
Diese Teilnehmer wurden im ISOBUS erkannt:			
Adr.	Funktion	Hersteller	Nr.
85h	Weeder	Schmotzer	1
F2h	Non Virtual Term.	AMAZONE	2
F0h	Tractor ECU	AMAZONE	1
F7h	Task Controller	AMAZONE	1
26h	Virtual Terminal	AMAZONE	1
81h	Key Pad	AMAZONE	1

CMS-I-00004626

## Fehler beheben

## 13

CMS-T-00006567-C.1

Fehler-Code	Fehler	Ursache	Lösung
F15006	Nach Beenden des Diagnosemodus werden alle Automatikfunktionen wieder aktiv! Von der Maschine zurücktreten!	Beenden des Diagnosemodus.	▶ Keine erforderlich.
F15040	Gewählte Quelle für die Fahrgeschwindigkeit nicht verfügbar! Vorhandene Quelle auswählen!	Zuletzt verwendete Quelle für das Geschwindigkeitssignal nicht mehr vorhanden.	▶ Andere verfügbare Quelle für das Geschwindigkeitssignal auswählen.
F15086	Section Control kann nicht aktiviert werden!	Vorbedingungen für die Aktivierung der Section Control nicht vorhanden.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Prüfen, ob die Maschine aktiviert ist.</li> <li>▶ Prüfen, ob die Section Control im Terminal aktiviert ist.</li> <li>▶ Prüfen, ob der Arbeitsstellungssensor fehlerfrei arbeitet.</li> <li>▶ Prüfen, ob das GPS-Signal vorhanden ist.</li> </ul>
F15093	Versorgungsspannung unterschritten	Vorspannung zu gering.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Batteriespannung des Traktors prüfen.</li> <li>▶ Verkabelung zur Maschine prüfen.</li> </ul>
F15156	Sensor Hacksatz Arbeitsstellung ausgefallen!	Kein Signal vom Arbeitsstellungssensor für die Arbeitsstellung an der Hackmaschine vorhanden.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Prüfen, ob die Signalleuchte am Arbeitsstellungssensor leuchtet, wenn die Maschine eingeklappt ist.</li> <li>▶ Kabelbaum am Arbeitsstellungssensor prüfen.</li> <li>▶ Arbeitsstellungssensor prüfen.</li> </ul>

Fehler-Code	Fehler	Ursache	Lösung
F15157	Sensor Hacksatz Transportstellung ausgefallen!	Kein Signal vom Transportstellungssensor für die Transportstellung an der Hackmaschine vorhanden.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Prüfen, ob die Signalleuchte am Transportstellungssensor leuchtet, wenn die Maschine eingeklappt ist.</li> <li>▶ Kabelbaum am Transportstellungssensor prüfen.</li> <li>▶ Transportstellungssensor prüfen.</li> </ul>
F15191	Sensor Arbeitsstellung prüfen!	Kein Signal vom Arbeitsstellungssensor am Verschieberahmen vorhanden.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Prüfen, ob die zuletzt gewählte Signalquelle vorhanden ist.</li> <li>▶ Kabelbaum am Arbeitsstellungssensor am Verschieberahmen prüfen.</li> <li>▶ Arbeitsstellungssensor am Verschieberahmen prüfen.</li> </ul>
F15220	Job-Rechner Erweiterungseinheit 1 ausgefallen!	Kommunikation zum Erweiterungsrechner 1 unterbrochen.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Kabelbaum zum Erweiterungsrechner 1 prüfen.</li> <li>▶ Erweiterungsrechner 1 prüfen.</li> <li>▶ Maschine neu starten.</li> </ul>
F15221	Job-Rechner Erweiterungseinheit 2 ausgefallen!	Kommunikation zum Erweiterungsrechner 2 unterbrochen.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Kabelbaum zum Erweiterungsrechner 2 prüfen.</li> <li>▶ Erweiterungsrechner 2 prüfen.</li> <li>▶ Maschine neu starten.</li> </ul>
F15222	Job-Rechner Erweiterungseinheit 3 ausgefallen!	Kommunikation zum Erweiterungsrechner 3 unterbrochen.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Kabelbaum zum Erweiterungsrechner 3 prüfen.</li> <li>▶ Erweiterungsrechner 3 prüfen.</li> <li>▶ Maschine neu starten.</li> </ul>
F15223	Maschine nicht vollständig geklappt. Zustand der Maschine prüfen.	Maschine hat die Transportstellung nicht erreicht.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Prüfen, ob die Maschine vollständig eingeklappt ist.</li> <li>▶ Prüfen, ob der Transportstellungssensor schaltet. Wenn das der Fall ist, leuchtet die LED.</li> </ul>
F15224	Straßenfahrt erkannt, Maschine automatisch deaktiviert.	Aktivierte Maschine bewegt sich schneller als 20 km/h.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Langsamer fahren.</li> </ul>



Fehler-Code	Fehler	Ursache	Lösung
F15225	Arbeitsbreiten der booms sind nicht identisch.	Die Arbeitsbreiten der Section-Control-Einheiten der Hackmaschine und der Bandspritze sind ungleich.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Arbeitsbreiten der Section-Control-Einheiten der Hackmaschine und der Bandspritze gleich einstellen.</li> </ul>
F15226	Job-Rechner Erweiterungseinheit 4 ausgefallen!	Kommunikation zum Erweiterungsrechner 4 unterbrochen.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Kabelbaum zum Erweiterungsrechner 4 prüfen.</li> <li>▶ Erweiterungsrechner 4 prüfen.</li> <li>▶ Maschine neu starten.</li> </ul>
F15227	Job-Rechner Erweiterungseinheit 5 ausgefallen!	Kommunikation zum Erweiterungsrechner 5 unterbrochen.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Kabelbaum zum Erweiterungsrechner 5 prüfen.</li> <li>▶ Erweiterungsrechner 5 prüfen.</li> <li>▶ Maschine neu starten.</li> </ul>
F15229	Job-Rechner Bandspritze ausgefallen!	Kommunikation zum Job-Rechner für die Bandspritze unterbrochen.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Kabelbaum zum Job-Rechner für die Bandspritze prüfen.</li> <li>▶ Job-Rechner für die Bandspritze prüfen.</li> <li>▶ Maschine neu starten.</li> </ul>
F15230	Öldrucksensor FT-P-Pumpe ausgefallen!	Kein Signal vom Sensor für den Öldruck an der FT-P-Pumpe vorhanden.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Kabelbaum am Öldrucksensor prüfen.</li> <li>▶ Öldrucksensor prüfen.</li> </ul>

# Anhang

# 14

CMS-T-00006438-C.1

## 14.1 Mitgeltende Dokumente

CMS-T-00006441-C.1

- Betriebsanleitung der Hackmaschine
- Betriebsanleitung des Bedienterminals
- Betriebsanleitung des Verschieberahmens
- Betriebsanleitung des Fronttanks

# Verzeichnisse

# 15

## 15.1 Stichwortverzeichnis

<b>A</b>			
		Asymmetrie <i>einstellen</i>	44
Abwärtskompatibilität <i>einschalten</i>	25	Ausschaltverzögerung <i>Bandspritze</i>	26
Adresse <i>Technische Redaktion</i>	5	<i>Hackmaschine</i>	26
Alarmgrenzen <i>einstellen</i>	51	Ausschaltzeit	26
Anfahrrampe <i>konfigurieren</i>	49	Automatische Teilbreitenschaltung <i>einrichten</i>	26
Anschlusskompensation <i>einschalten</i>	46	<i>einschalten</i>	57
Anzeige <i>einstellen</i>	28	<b>B</b>	
Arbeit <i>dokumentieren</i>	62	Bandspritze	
Arbeiten <i>hacken</i>	57	<i>Alarmgrenzen einstellen</i>	51
<i>Parallelogramme manuell schalten</i>	58	<i>Anfahrrampe konfigurieren</i>	49
<i>spritzen</i>	57	<i>Mengenregelung konfigurieren</i>	48
<i>Spritzteilbreiten manuell schalten</i>	59	<i>Ölversorgung der Spritzflüssigkeitspumpe</i> <i>einstellen</i>	55
Arbeitsmenü <i>Belegung der Schaltflächenleiste konfigurieren</i>	29	<i>Regelung Vorgewendendruck aktivieren und</i> <i>einstellen</i>	50
<i>für Maschinen mit Bandspritze und Fronttank</i>	9	<i>Steuerung aktivieren</i>	48
<i>für Maschinen ohne Bandspritze und Fronttank</i>	8	<i>Wert Mengenschritte festlegen</i>	48
<i>Multifunktionsanzeige konfigurieren</i>	28	Bedienterminals <i>zuweisen</i>	30
<i>Überblick</i>	8, 9	Bedienung	20
Arbeitsstellungssensor <i>konfigurieren, analog</i>	22	Belegung der Schaltflächenleiste <i>konfigurieren</i>	29
<i>konfigurieren, digital</i>	22	<b>D</b>	
Arbeitsstellung <i>zur Aufzeichnung von Feldgrenzen simulieren</i>	23	Digitale Betriebsanleitung	5

Dokumentation		ISOBUS	
<i>aktivieren</i>	63	<i>Abwärtskompatibilität einschalten</i>	25
<i>anlegen</i>	63	<i>konfigurieren</i>	24
<i>aufrufen</i>	62	<i>Netzwerk anzeigen</i>	66
<i>löschen</i>	63		
<i>Speicherort einstellen</i>	25	<b>K</b>	
<i>umbenennen</i>	63		
<b>E</b>		Kontaktdaten	
Einschaltverzögerung		<i>Technische Redaktion</i>	5
<i>Bandspritze</i>	26	<b>M</b>	
<i>Hackmaschine</i>	26	Maschinenprofil	
Einschaltzeit	26	<i>aktivieren</i>	39
Einstellungen		<i>anlegen</i>	39
<i>im Hauptmenü</i>	7	<i>Anschlusskompensation einschalten</i>	46
<i>öffnen</i>	20	<i>Asymmetrie einstellen</i>	44
<i>vornehmen</i>	21	<i>konfigurieren</i>	40
<b>F</b>		<i>löschen</i>	39
Fehler		<i>Maschinentyp einstellen</i>	45
<i>beheben</i>	67	<i>Mittelsektion aktivieren und einstellen</i>	42
<i>Fehlercodes</i>	67	<i>Reihen einstellen</i>	40, 53
Fehlerspeicher		<i>umbenennen</i>	39
<i>aufrufen</i>	65	<i>Ventilstellzeiten einstellen</i>	43
Feldmenü		<i>wählen</i>	39
<i>im Hauptmenü</i>	7	Maschinentyp	
<i>öffnen</i>	20	<i>einstellen</i>	45
Füllstand		Mengenschritte	
<i>Anzeige</i>	9	<i>Wert festlegen</i>	48
Funktionsübersicht	6	Menüs	
<b>G</b>		<i>durchblättern</i>	20
Geschwindigkeitssignal		Mittelsektion	
<i>einrichten</i>	21	<i>aktivieren und einstellen</i>	42
<b>H</b>		Multifunktionsanzeige	
hacken	57	<i>ändern</i>	28
Hauptmenü	7	<i>Anzeige</i>	8
<b>I</b>		<b>P</b>	
Informationen		Parallelogramme	
<i>abrufen</i>	64	<i>automatisch schalten</i>	57
ISOBUS-Geschwindigkeitssignal		<i>manuell schalten</i>	58
<i>verwenden</i>	21	<i>Section Control</i>	57
		<i>Stellung</i>	12
		Profil	
		<i>aktivieren</i>	34
		<i>anlegen</i>	32
		<i>löschen</i>	36
		<i>umbenennen</i>	35
		<i>wählen</i>	34

<b>R</b>		Stellung der Parallelogramme <i>Anzeige</i>	8
Reihen <i>einstellen</i>	40, 53	<b>T</b>	
<b>S</b>		Tageszähler <i>zurücksetzen</i>	62
Schaltflächenleiste <i>Anzeige</i>	8	Tag-Nacht-Modus <i>konfigurieren</i>	30
<i>Belegung konfigurieren</i>	29	Tasten <i>Überblick</i>	18
<i>durchblättern</i>	20	Teilbreiten <i>manuell schalten</i>	58, 59
<i>Funktionen</i>	18	Teilbreitenschaltung <i>automatisch</i>	57
<i>Schaltflächennummern anzeigen</i>	64	<i>manuell</i>	58, 59
Schaltflächennummern <i>anzeigen</i>	64	<b>U</b>	
Section Control <i>einrichten</i>	26	Unbearbeitete Flächen <i>verhindern</i>	26
<i>einschalten</i>	57	Ungespritzte Flächen <i>verhindern</i>	26
<i>Schaltflächen konfigurieren</i>	24	<b>V</b>	
Software-Versionen <i>anzeigen</i>	64	Ventilstellzeiten <i>einstellen</i>	43
Sollausbringung in l/ha <i>Anzeige</i>	9	Verzögerungszeiten	26
Sollausbringung in Prozent <i>Anzeige</i>	9	Vorgewendendruck <i>Regelung aktivieren und einstellen</i>	50
Spritzdruck in bar <i>Anzeige</i>	9	<b>W</b>	
Spritzteilbreiten <i>automatisch schalten</i>	57	Werkstattarbeit	4
<i>manuell schalten</i>	59	<b>Z</b>	
<i>Status</i>	15	Zählerstände <i>abrufen</i>	65
Status <i>Arbeitsstellung</i>	9	zurück zum vorherigen Menü	20
<i>Klappung</i>	10	<b>Ö</b>	
<i>Maschine ein oder aus</i>	11	Ölversorgung der Spritzflüssigkeitspumpe <i>einstellen</i>	55
<i>Parallelogramme</i>	12	<b>Ü</b>	
<i>Spritzteilbreiten</i>	15	Überlappung <i>verhindern</i>	26
Status der Klappung <i>Anzeige</i>	8		
Status der Maschine <i>Anzeige</i>	8		
Status der Parallelogramme <i>Anzeige</i>	8		
Status der Spritzteilbreiten <i>Anzeige</i>	9		
Statusleiste <i>Anzeige</i>	18 8		





SCHMOTZER Hacktechnik GmbH & Co. KG

Rothenburger Str. 45  
91438 Bad Windsheim  
Deutschland

t +49 (0) 9841 - 920  
m [info@schmotzer-ht.de](mailto:info@schmotzer-ht.de)  
w [www.schmotzer-ht.de](http://www.schmotzer-ht.de)

SCHMOTZER Hacktechnik ist ein  
Unternehmen der AMAZONE-Gruppe.



**AMAZONE**

AMAZONEN-WERKE H. Dreyer SE & Co. KG  
Postfach 51 · D-49202 Hasbergen-Gaste

[www.amazone.de](http://www.amazone.de)