



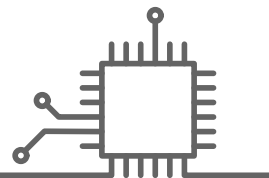
SCHMOTZER

Oryginalna instrukcja obsługi

Oprogramowanie ISOBUS

Pielnik

Niniejsza instrukcja obsługi obowiązuje od wersji oprogramowania NW324-F



SPIS TREŚCI

1	Informacje na temat niniejszej instrukcji obsługi	1	4.8	Funkcje na pasku przycisków	18
1.1	Prawa autorskie	1	5	Podstawowa obsługa	20
1.2	Znaczenie instrukcji obsługi	1	5.1	Przechodzenie między menu Pole i ustawieniami	20
1.3	Stosowane opisy	1	5.2	Powrót do poprzedniego menu	20
1.3.1	Wskazówki ostrzegawcze i hasła ostrzegawcze	1	5.3	Przewijanie menu i paska przycisków	20
1.3.2	Inne wskazówki	2	6	Wprowadzanie ustawień	21
1.3.3	Instrukcje czynności	3	6.1	Konfigurowanie źródła sygnału prędkości	21
1.3.4	Wypunktowania	4	6.1.1	Korzystanie z sygnału prędkości ISOBUS	21
1.3.5	Cyfry pozycji na ilustracjach	4	6.2	Konfigurowanie czujnika pozycji roboczej	22
1.3.6	Informacje o kierunkach	5	6.2.1	Konfigurowanie cyfrowego czujnika pozycji roboczej	22
1.4	Dodatkowo obowiązujące dokumenty	5	6.2.2	Konfigurowanie analogowego czujnika pozycji roboczej	22
1.5	Cyfrowa instrukcja obsługi	5	6.2.3	Symulacja pozycji roboczej w celu rejestrowania granic pola	23
1.6	Państwa zdanie jest ważne.	5	6.3	Konfigurowanie ISOBUS	24
2	Przegląd funkcji	6	6.3.1	Konfigurowanie przycisków kontroli sekcji	24
3	Przegląd menu głównego	7	6.3.2	Wybór miejsca zapisywania dokumentacji	25
4	Menu Praca	8	6.3.3	Włączanie kompatybilności wstecznej	25
4.1	Przegląd menu Praca	8	6.3.4	Konfigurowanie kontroli sekcji	26
4.1.1	Menu Praca maszyn bez opryskiwacza do oprysku pasowego i przedniego zbiornika	8	6.4	Ustawienia wyświetlacza	28
4.1.2	Menu Praca maszyn z opryskiwaczem do oprysku pasowego i przednim zbiornikiem	9	6.4.1	Zmiana wyświetlacza wielofunkcyjnego	28
4.2	Wskazanie stanu pozycji roboczej	9	6.4.2	Konfigurowanie przyporządkowania paska przycisków menu Praca	29
4.3	Wskazanie stanu składania	10	6.4.3	Przypisywanie terminali obsługowych	30
4.4	Wskazanie stanu maszyny	11			
4.5	Wskazanie stanu i pozycji równoległoboków	12			
4.6	Wskazanie stanu sekcji szerokości oprysku	15			
4.7	Pasek stanu	18			

6.4.4	Konfigurowanie trybu dziennego/ nocnego	30	10.2	Ręczne sterowanie równoległobokami	58
			10.3	Ręczne włączanie sekcji szerokości oprysku	59
7	Zarządzanie profilami	32			
7.1	Dodawanie nowego profilu	32	11	Dokumentowanie pracy	62
7.2	Aktywacja profilu	34	11.1	Wyświetlanie dokumentacji	62
7.3	Zmiana nazwy profilu	35	11.2	Resetowanie licznika dziennego	62
7.4	Usuwanie profilu	36	11.3	Zarządzanie dokumentacją	63
8	Zarządzanie profilami maszyny i ich konfigurowanie	39	12	Wyświetlanie informacji	64
8.1	Zarządzanie profilami maszyny	39	12.1	Wyświetlanie numerów przycisków	64
8.2	Konfigurowanie profilu maszyny	40	12.2	Wyświetlanie wersji oprogramowania	64
8.2.1	Ustawianie rzędów	40	12.3	Wyświetlanie stanów liczników maszyny	65
8.2.2	Aktywacja i ustawianie sekcji środkowej	42	12.4	Wywoływanie pamięci błędów	65
8.2.3	Ustawianie czasów ustawienia zaworów	43	12.5	Wyświetlanie sieci ISOBUS	66
8.2.4	Ustawianie asymetrii	44			
8.2.5	Ustawianie typu maszyny	45	13	Usuwanie błędów	67
8.2.6	Włączanie kompensacji podłączenia	46			
9	Ustawianie opryskiwacza do oprysku pasowego	48	14	Załącznik	70
9.1	Aktywacja sterowania opryskiwacza do oprysku pasowego	48	14.1	Dodatkowo obowiązujące dokumenty	70
9.2	Konfigurowanie regulacji dawki	48			
9.2.1	Określanie wartości kroków ilościowych	48	15	Spisy i wykazy	71
9.2.2	Konfigurowanie rampy początkowej	49	15.1	Indeks	71
9.2.3	Aktywacja i ustawianie regulacji ciśnienia na nawrocie	50			
9.3	Ustawianie granic alarmu	51			
9.4	Konfigurowanie szerokości sekcji szerokości	53			
9.5	Ustawianie dopływu oleju do pompy cieczy roboczej	55			
10	Praca	57			
10.1	pielenie lub pielenie i oprysk	57			

Informacje na temat niniejszej instrukcji obsługi

1

CMS-T-00000539-J.1

1.1 Prawa autorskie

CMS-T-00012308-A.1

Przedruk, tłumaczenie i powielanie w dowolnej formie, również we fragmentach, wymagają pisemnej zgody firmy AMAZONEN-WERKE.

1.2 Znaczenie instrukcji obsługi

CMS-T-006245-A.1

Instrukcja obsługi jest ważnym dokumentem i elementem maszyny. Jest ona skierowana do użytkownika i zawiera informacje istotne z punktu widzenia bezpieczeństwa. Bezpieczne są tylko sposoby postępowania podane w instrukcji obsługi. Nieprzestrzeganie instrukcji obsługi może spowodować poważne obrażenia ciała lub śmierć.

1. Przed pierwszym użyciem maszyny należy w całości przeczytać rozdział dotyczący bezpieczeństwa i przestrzegać go.
2. Przed przystąpieniem do pracy należy dodatkowo zapoznać się z poszczególnymi fragmentami instrukcji obsługi i stosować się do ich treści.
3. Przechowywać instrukcję obsługi w dostępnym miejscu.
4. Przekazać instrukcję obsługi następnym użytkownikom.

1.3 Stosowane opisy

CMS-T-005676-G.1

1.3.1 Wskazówki ostrzegawcze i hasła ostrzegawcze

CMS-T-00002415-A.1

Wskazówki ostrzegawcze są oznaczone pionowym paskiem z trójkątnym symbolem bezpieczeństwa

i hasłem ostrzegawczym. Hasło ostrzegawcze "NIEBEZPIECZEŃSTWO", "OSTRZEŻENIE" lub "PRZESTROGA" opisuje nasilenie zagrożenia i ma następujące znaczenie:



NIEBEZPIECZEŃSTWO

- ▶ Oznacza bezpośrednie zagrożenie o wysokim ryzyku doznania najcięższych obrażeń ciała, takich jak utrata części ciała lub śmierć.



OSTRZEŻENIE

- ▶ Oznacza potencjalne zagrożenie o średnim ryzyku doznania najcięższych obrażeń ciała lub śmierci.



PRZESTROGA

- ▶ Oznacza zagrożenie o niskim ryzyku doznania lekkich lub średnio ciężkich obrażeń ciała.

1.3.2 Inne wskazówki

CMS-T-00002416-A.1



WAŻNE

- ▶ Oznacza ryzyko uszkodzenia maszyny.



UWAGA DOTYCZĄCA OCHRONY ŚRODOWISKA

- ▶ Oznacza ryzyko szkód ekologicznych.



WSKAZÓWKA

Oznacza porady w zakresie użytkowania i wskazówki dotyczące optymalnej eksploatacji.

1.3.3 Instrukcje czynności

CMS-T-00000473-E.1

1.3.3.1 Numerowane instrukcje czynności

CMS-T-005217-B.1

Czynności, które należy wykonać w określonej kolejności, są podane w formie ponumerowanych instrukcji czynności. Należy przestrzegać wymaganej kolejności czynności.

Przykład:

1. Czynność obsługowa krok 1
2. Czynność obsługowa krok 2

1.3.3.2 Czynności obsługowe i reakcje

CMS-T-005678-B.1

Reakcje na czynności obsługowe są oznaczone strzałką.

Przykład:

1. Czynność obsługowa krok 1
➔ Reakcja na czynność obsługową 1
2. Czynność obsługowa krok 2

1.3.3.3 Alternatywne instrukcje czynności

CMS-T-00000110-B.1

Alternatywne instrukcje czynności zaczynają się od słowa "lub".

Przykład:

1. Czynność obsługowa krok 1

lub

alternatywna czynność obsługowa
2. Czynność obsługowa krok 2

1.3.3.4 Instrukcje czynności tylko z jedną czynnością

CMS-T-005211-C.1

Instrukcje czynności z tylko jedną czynnością nie są numerowane, lecz rozpoczynają się od wypełnionego trójkąta skierowanego w prawo.

Przykład:

- ▶ Czynność obsługowa

1.3.3.5 Instrukcje czynności bez kolejności

CMS-T-005214-C.1

Instrukcje czynności, które nie muszą być wykonywane w określonej kolejności, są zamieszczone w formie list z wypełnionymi trójkątami skierowanymi w prawo.

Przykład:

- ▶ Czynność obsługowa
- ▶ Czynność obsługowa
- ▶ Czynność obsługowa

1.3.3.6 Praca warsztatowa

CMS-T-00013932-B.1



PRACA WARSZTATOWA

- ▶ Oznacza prace serwisowe, które muszą być przeprowadzane w specjalistycznym warsztacie, który dysponuje odpowiednim wyposażeniem do obsługi maszyn rolniczych spełniającym wymagania bezpieczeństwa i ochrony środowiska i który zatrudnia specjalistów posiadających odpowiednie wykształcenie.

1.3.4 Wypunktowania

CMS-T-000024-A.1

Wypunktowania bez wymuszonej kolejności przedstawiane są w postaci listy punktowej.

Przykład:

- Punkt 1
- Punkt 2

1.3.5 Cyfry pozycji na ilustracjach

CMS-T-000023-B.1

Cyfra w tekście otoczona ramką, np. **1**, odnosi się do cyfry pozycji na rysunku znajdującym się obok.

1.3.6 Informacje o kierunkach

CMS-T-00012309-A.1

Jeśli nie podano inaczej, wszystkie informacje o kierunkach obowiązują w kierunku jazdy.

1.4 Dodatkowo obowiązujące dokumenty

CMS-T-00000616-B.1

W załączniku znajduje się lista dodatkowo obowiązujących dokumentów.

1.5 Cyfrowa instrukcja obsługi

CMS-T-00002024-B.1

Cyfrową instrukcję obsługi oraz szkolenie komputerowe można pobrać z portalu informacyjnego serwisu internetowego AMAZONE.

1.6 Państwa zdanie jest ważne.

CMS-T-000059-D.1

Szanowni Czytelnicy, nasze dokumenty są regularnie aktualizowane. Dzięki propozycjom ich poprawy pomogą Państwo opracować dokumenty bardziej przyjazne użytkownikowi. Propozycje prosimy nadsyłać drogą listową, faksem lub pocztą elektroniczną.

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

CMS-I-00000638

Przegląd funkcji

2

CMS-T-00006184-C.1

Pielniki Schmotzer obsługuje się z poziomu oprogramowania ISOBUS. Oprogramowanie ISOBUS może być wyświetlane i obsługiwane na terminalu obsługowym ISOBUS.

Oprogramowanie ISOBUS zawiera następujące funkcje:



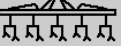









- nadzorowanie danych maszyny
- aktywacja i dezaktywacja równoległoboków
- ręczne i automatyczne włączanie sekcji szerokości pielienia
- aktywacja i dezaktywacja sekcji szerokości oprysku
- ręczne i automatyczne włączanie sekcji szerokości oprysku
- uruchamianie i zatrzymywanie oprysku
- regulacja dawki oprysku
- wprowadzanie ustawień
- zarządzanie profilami maszyny
- zarządzanie profilami użytkowników
- zarządzanie dokumentacjami
- wyświetlanie informacji

Przegląd menu głównego

3

CMS-T-00006185-B.1

Menu główne dzieli się na menu Pole i menu Ustawienia.

Menu Pole	Ustawienia
<div style="display: flex; justify-content: space-between; align-items: center;">   </div> <p style="text-align: center; color: blue;">MENU POLE</p> <hr/> <div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;">  <p>Praca</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>Dokumentacja</p> </div> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-between; align-items: center; margin-top: 20px;"> <div style="text-align: center;">  <p>Profil 1</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p>200 l/ha</p> </div> </div>	<div style="display: flex; justify-content: space-between; align-items: center;">   </div> <p style="text-align: center; color: orange;">USTAWIENIA</p> <hr/> <div style="display: grid; grid-template-columns: 1fr 1fr; gap: 10px;"> <div style="text-align: center;">  <p>Maszyna</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>Wskaźnik</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>Serwis</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>Opr. pas.</p> </div> </div> <div style="margin-top: 20px; text-align: center;">  <p>Zestaw pielącego 1</p> </div>

Menu Praca

4

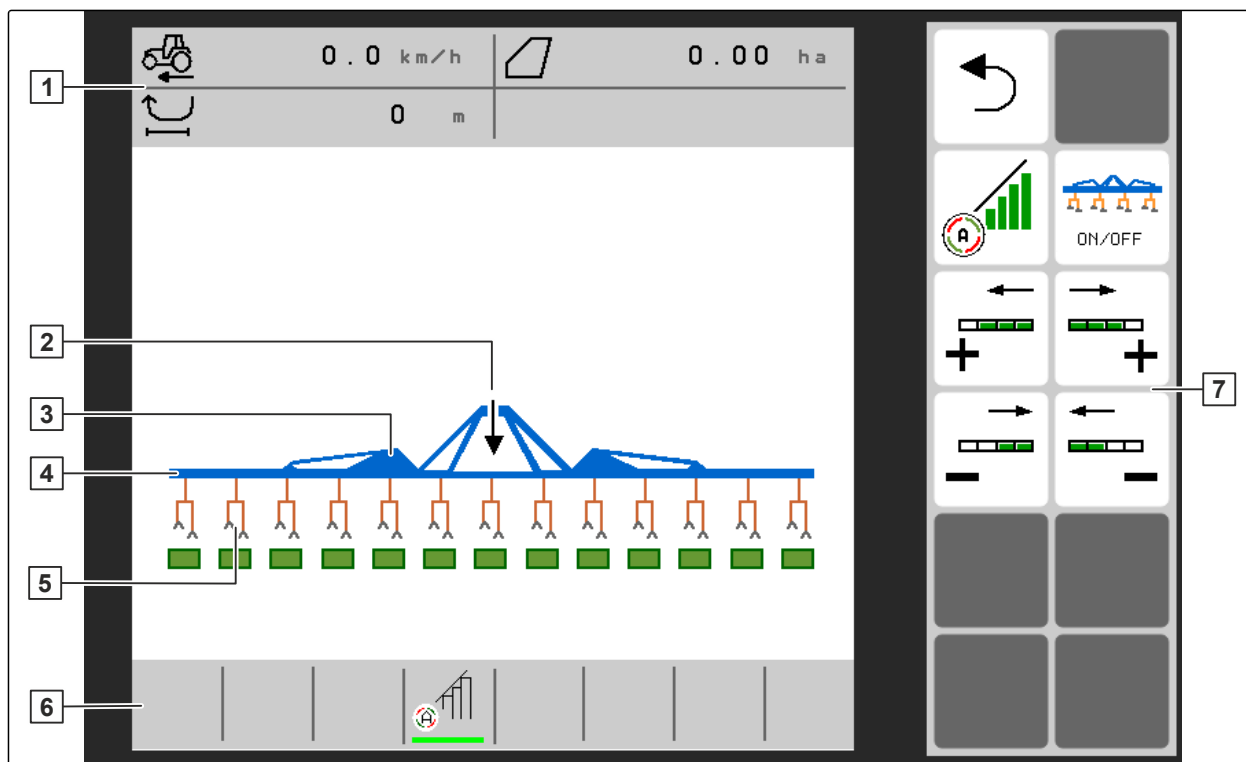
CMS-T-00006186-C.1

4.1 Przegląd menu Praca

CMS-T-00015556-A.1

4.1.1 Menu Praca maszyn bez opryskiwacza do oprysku pasowego i przedniego zbiornika

CMS-T-00006187-C.1

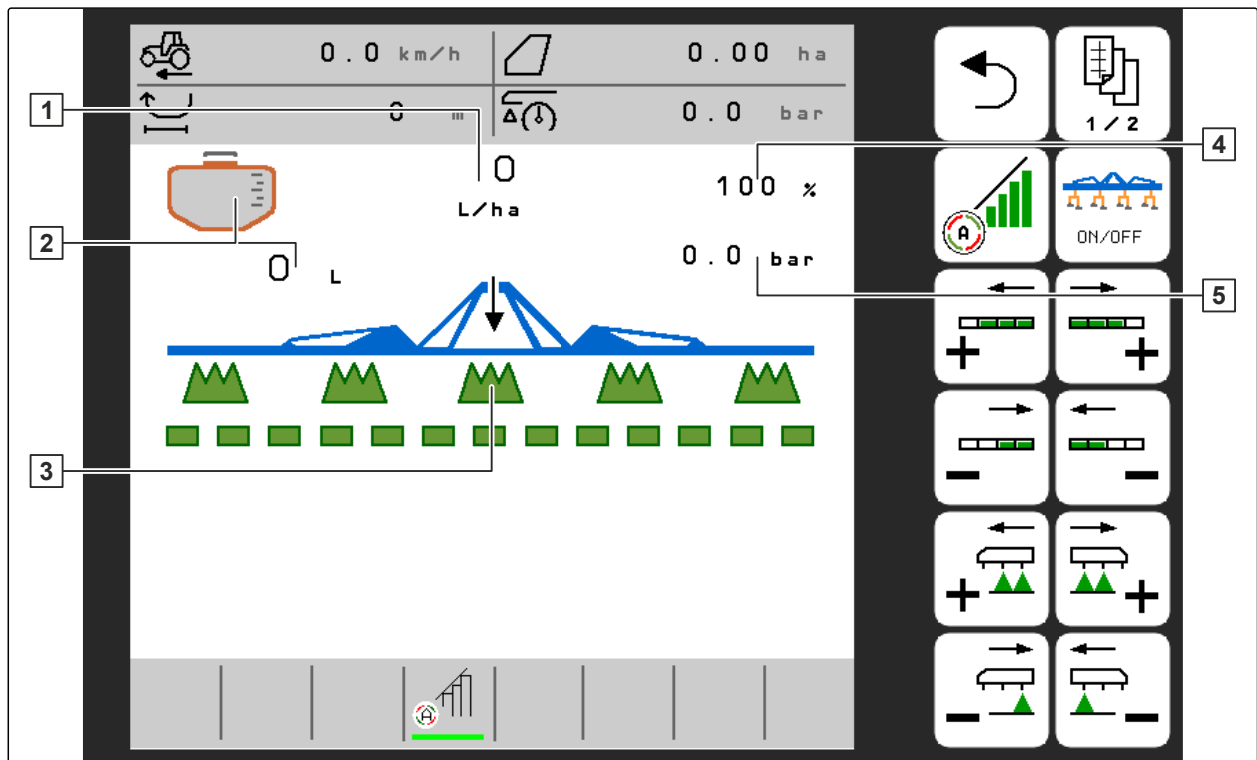


CMS-I-00004420

- | | |
|--|---|
| 1 Wyświetlacz wielofunkcyjny | 2 Wskazanie stanu pozycji roboczej |
| 3 Wskazanie stanu składania | 4 Wskazanie stanu maszyny |
| 5 Wskazanie stanu i pozycji równoległoboków | 6 Pasek stanu |
| 7 Pasek przycisków | |

4.1.2 Menu Praca maszyn z opryskiwaczem do oprysku pasowego i przednim zbiornikiem

CMS-T-00015557-A.1



CMS-I-00010211

- 1 Wskazanie zadanej dawki oprysku w l/ha
- 2 Wskazanie stanu napełnienia
- 3 Wskazanie stanu sekcji szerokości oprysku
- 4 Wskazanie zadanej dawki oprysku w procentach
- 5 Wskazanie ciśnienia oprysku w bar

4.2 Wskazanie stanu pozycji roboczej

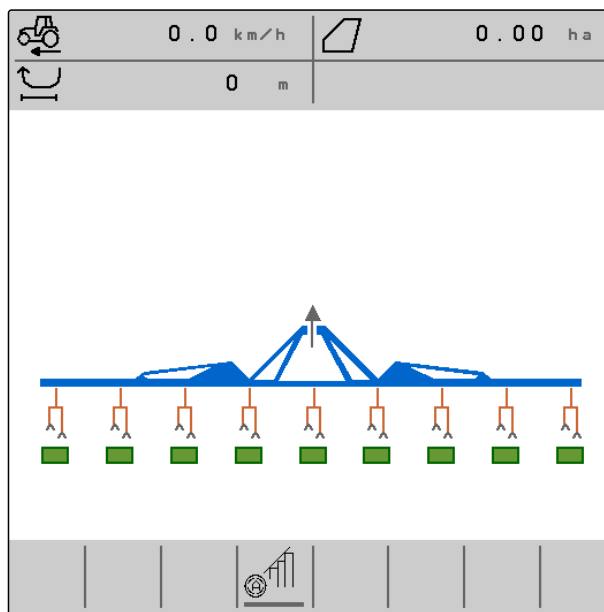
CMS-T-00008750-A.1

Strzałka w menu Praca wskazuje, czy maszyna jest uniesiona, czy opuszczona.

4 | Menu Praca

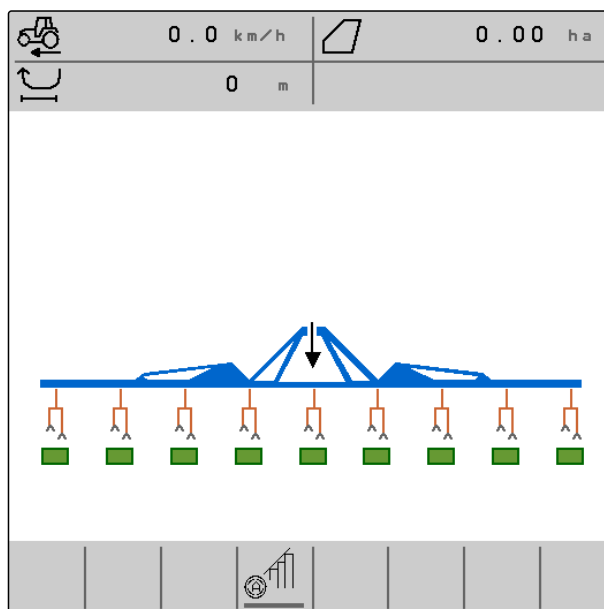
Wskazanie stanu składania

Jeśli czarna strzałka zwrócona jest w górę, maszyna jest uniesiona.



CMS-I-00005986

Jeśli czarna strzałka zwrócona jest w dół, maszyna jest opuszczona.



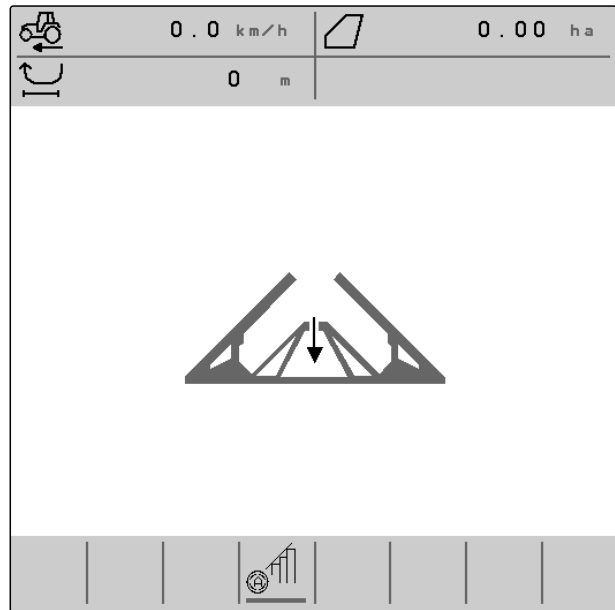
CMS-I-00006141

4.3 Wskazanie stanu składania

CMS-T-00006221-A.1

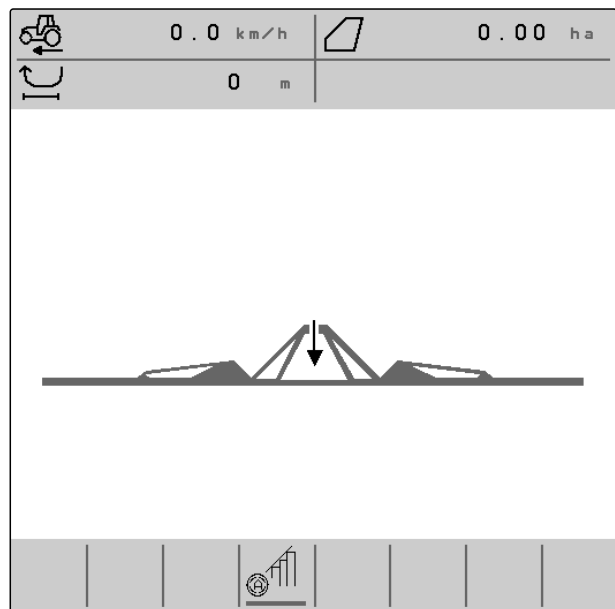
Odwzorowana w menu Praca belka narzędziowa wskazuje, czy maszyna jest złożona, czy rozłożona.

Jeśli wyświetlana jest złożona belka narzędziowa, wysięgniki są złożone, a koła podporowe uniesione.



CMS-I-00004421

Jeśli wyświetlana jest rozłożona belka narzędziowa, wysięgniki są rozłożone, a koła podporowe opuszczone.



CMS-I-00004422


4.4 Wskazanie stanu maszyny

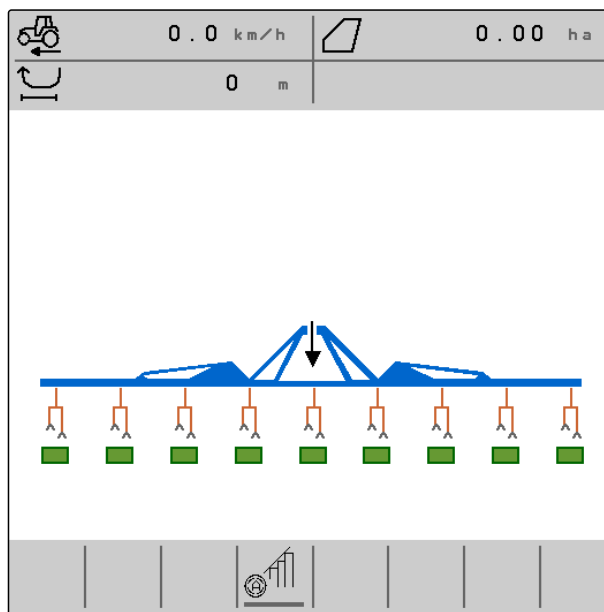
CMS-T-00008888-B.1

Kolory szary i niebieski widoczne w menu Praca sygnalizują, czy maszyna jest wyłączona, czy włączona.


4 | Menu Praca

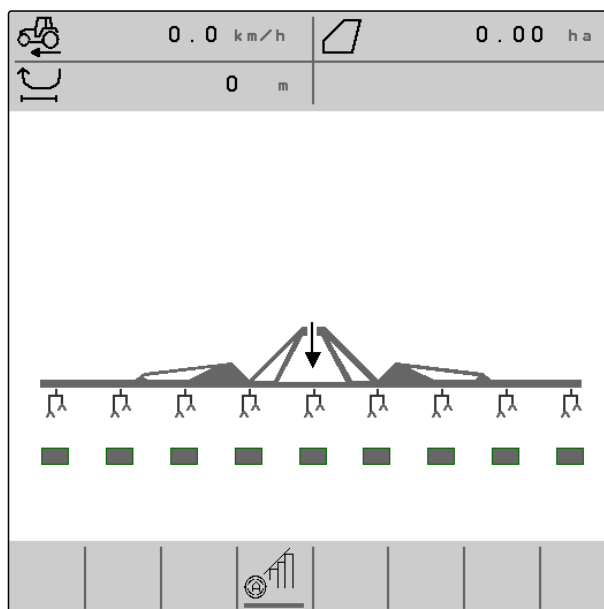
Wskazanie stanu i pozycji równoległoboków

Jeśli maszyna zostanie włączona przyciskiem  ON/OFF, kolor belki narzędziowej zmieni się z szarego na niebieski. Po włączeniu wszystkie aktywowane równoległoboki przestawiane są z pozycji transportowej w pozycję roboczą i przypisane do nich prostokąty widoczne na ekranie zmieniają kolor z szarego na zielony.



CMS-I-00006142

Jeśli maszyna zostanie wyłączona przyciskiem  ON/OFF, kolor belki narzędziowej zmieni się z niebieskiego na szary. Po wyłączeniu wszystkie aktywowane równoległoboki przestawiane są z pozycji roboczej w pozycję transportową i przypisane do nich prostokąty widoczne na ekranie zmieniają kolor z zielonego na szary.



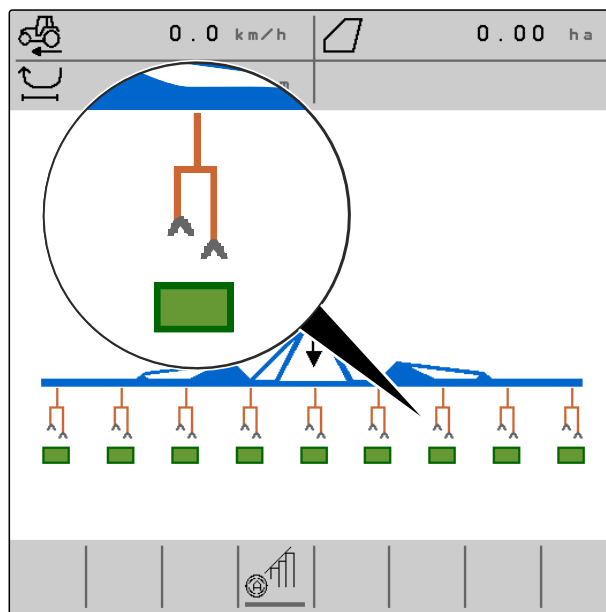
CMS-I-00006143

4.5 Wskazanie stanu i pozycji równoległoboków

CMS-T-00006222-C.1

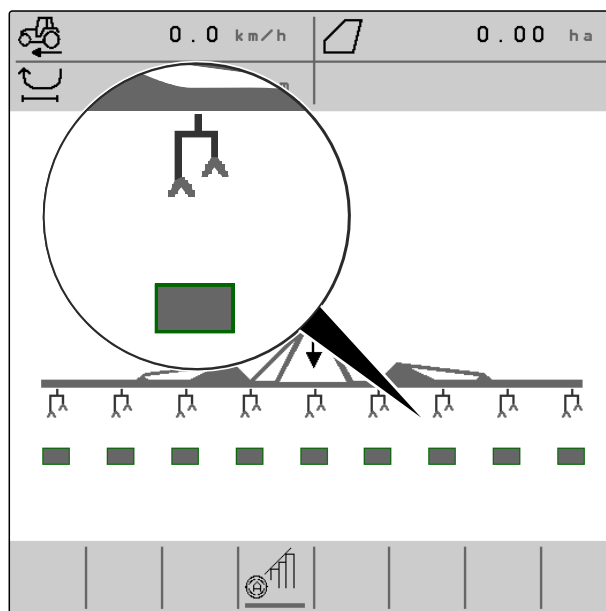
W menu Praca wyświetlana jest informacja o tym, czy równoległobok jest aktywowany lub dezaktywowany i czy równoległobok jest uniesiony lub opuszczony.

Zarówno w przypadku wyłączonej kontroli sekcji, jak również z włączoną kontrolą sekcji aktywowane i ustawione w pozycji roboczej równoległoboki wyświetlane są w postaci opuszczonych, pomarańczowych symboli równoległoboków oraz prostokątów z zielonym wypełnieniem.



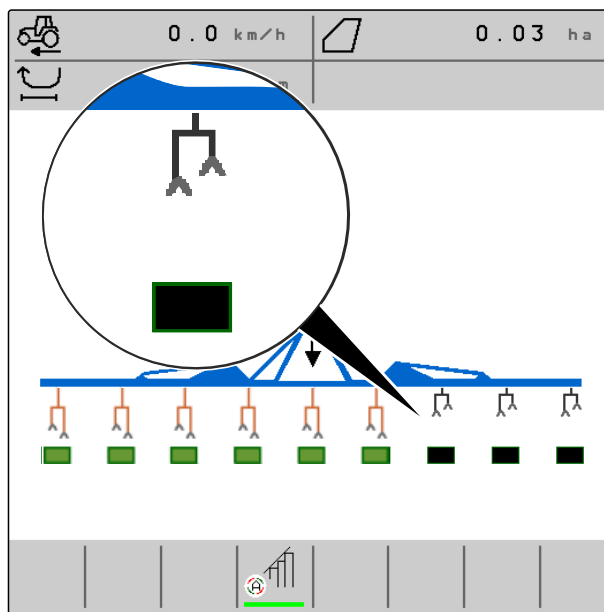
CMS-I-00004424

W przypadku wyłączonej kontroli sekcji aktywowane i ustawione w pozycji transportowej równoległoboki wskutek wyłączenia maszyny wyświetlane są w postaci uniesionych, czarnych symboli równoległoboków oraz prostokątów z szarym wypełnieniem.



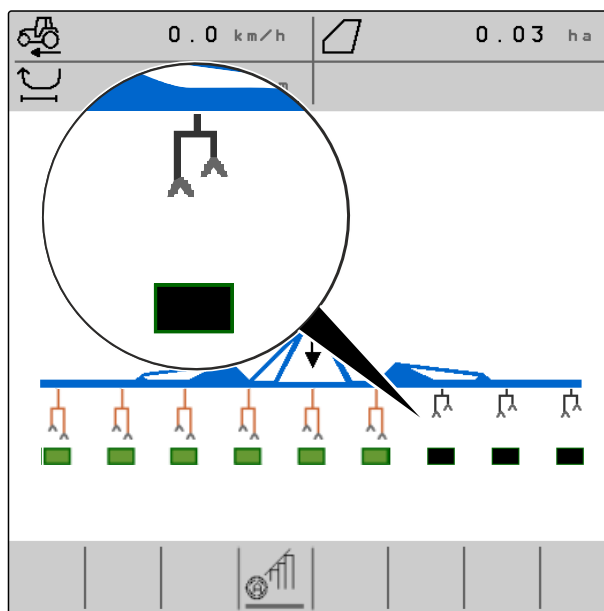
CMS-I-00004423

W przypadku włączonej kontroli sekcji aktywowane i ustawione w pozycji transportowej przez kontrolę sekcji równoległoboki wyświetlane są w postaci uniesionych, czarnych symboli równoległoboków oraz prostokątów z czarnym wypełnieniem.



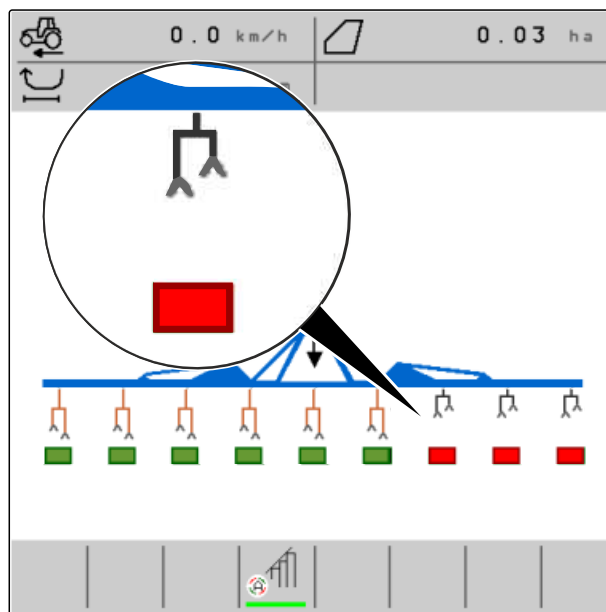
CMS-I-00006138

W przypadku wyłączonej kontroli sekcji dezaktywowane i dlatego ustawione w pozycji transportowej równoległoboki są również wyświetlane w postaci uniesionych, czarnych symboli równoległoboków oraz prostokątów z czarnym wypełnieniem.



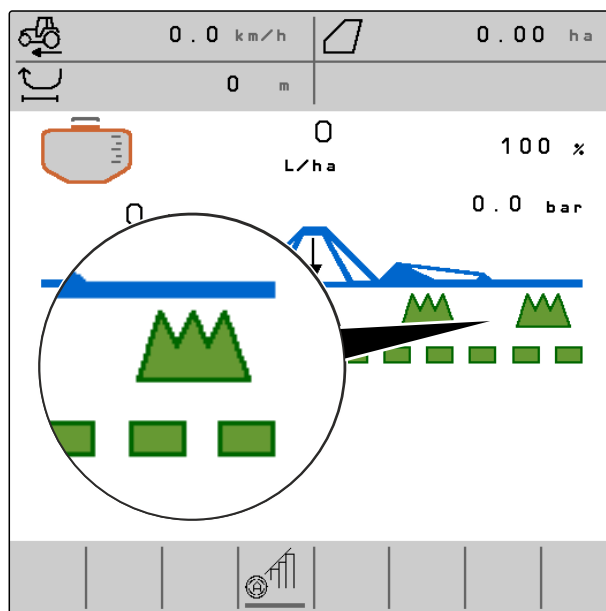
CMS-I-00006139

W przypadku włączonej kontroli sekcji dezaktywowane i dlatego ustawione w pozycji transportowej równoległoboki są również wyświetlane w postaci uniesionych, czarnych symboli równoległoboków oraz prostokątów z czerwonym wypełnieniem.



CMS-I-00006140

Jeśli maszyna wyposażona jest w opryskiwacz do oprysku pasowego, stan i pozycja równoległoboków wyświetlane są tylko w postaci prostokątów w dolnym wierszu, natomiast w górnym wierszu zamiast symboli równoległoboków wyświetlany jest stan sekcji szerokości oprysku.



CMS-I-00010847






4.6 Wskazanie stanu sekcji szerokości oprysku

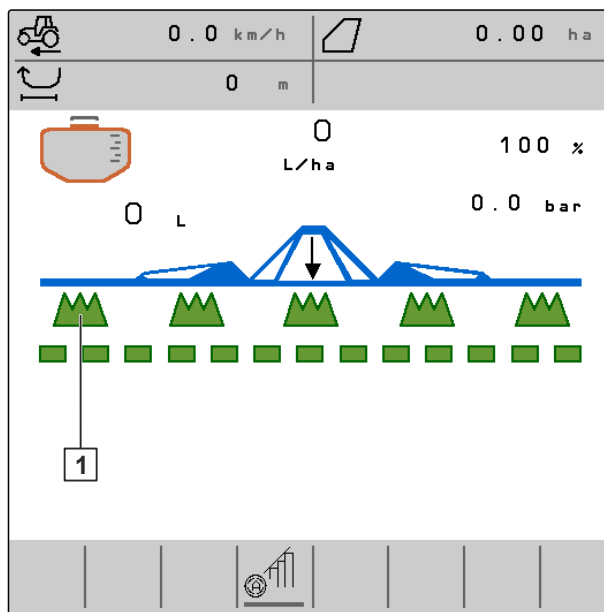
CMS-T-00015618-A.1

W menu Praca wyświetlana jest informacja o tym, czy sekcja szerokości oprysku jest aktywowana lub dezaktywowana i czy sekcja szerokości oprysku jest włączona lub wyłączona.






4 | Menu Praca

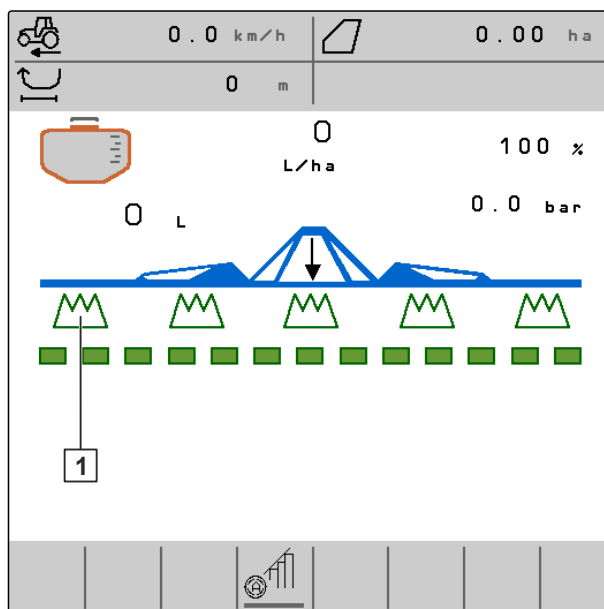
Wskazanie stanu sekcji szerokości oprysku

W przypadku maszyny włączonej za pomocą  i kontroli sekcji wyłączanej lub włączonej za pomocą  za pomocą  lub  wyświetlane są aktywowane, a za pomocą  włączone sekcje szerokości oprysku z symbolami sekcji szerokości oprysku z zieloną ramką i zielonym wypełnieniem **1**.



CMS-I-00010834




W przypadku maszyny włączonej lub wyłączonej za pomocą  i kontroli sekcji wyłączanej lub włączonej za pomocą  za pomocą  lub  wyświetlane są aktywowane, a za pomocą  wyłączone sekcje szerokości oprysku z symbolami sekcji szerokości oprysku z zieloną ramką i białym wypełnieniem **1**.

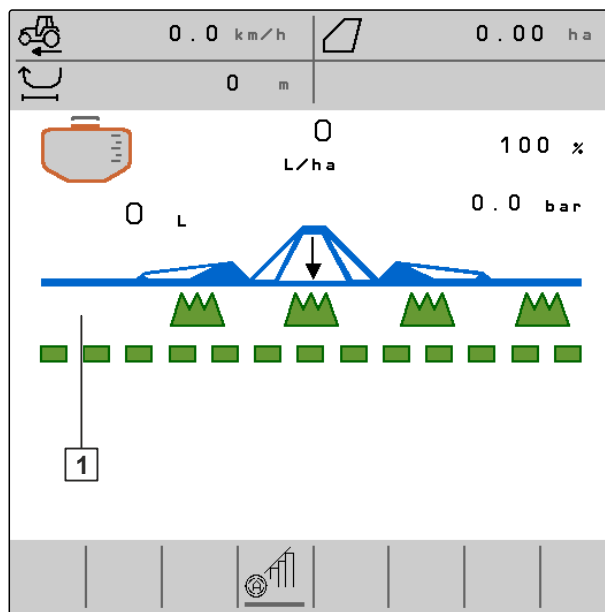


CMS-I-00010832


W przypadku maszyny włączonej lub wyłączonej


za pomocą  i kontroli sekcji wyłączonej za



pomocą  za pomocą  lub  wyświetlane są dezaktywowane sekcje szerokości oprysku bez symbolu sekcji szerokości oprysku **1**.

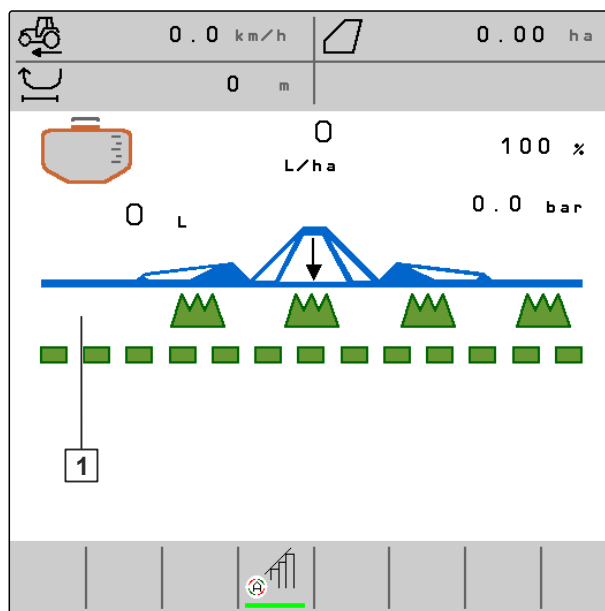


CMS-I-00010833





W przypadku maszyny włączonej za pomocą 

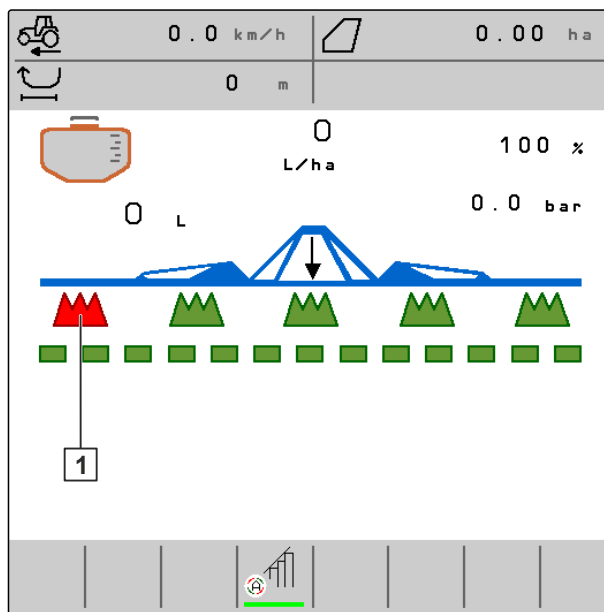
i kontroli sekcji włączonej za pomocą  za

pomocą  lub  wyświetlane są aktywowane i wyłączone przez Section Control sekcje szerokości oprysku również bez symbolu sekcji szerokości oprysku **1**.



CMS-I-00010850

W przypadku maszyny włączonej za pomocą  ON/OFF i kontroli sekcji włączonej za pomocą  za pomocą  lub  wyświetlane są dezaktywowane sekcje szerokości oprysku z symbolami sekcji szerokości oprysku z czerwoną ramką i czerwonym wypełnieniem **1**.



CMS-I-00010849

4.7 Pasek stanu

CMS-T-00006265-B.1

Pasek stanu sygnalizuje, czy kontrola sekcji jest wyłączona, czy włączona.






- 1** Kontrola sekcji wyłączona
- 2** Kontrola sekcji włączona



















CMS-I-00004465

4.8 Funkcje na pasku przycisków

CMS-T-00006273-C.1

			 ON/OFF	
Wstecz.	Przewijanie menu z kilkoma stronami.	Włączanie i wyłączanie kontroli sekcji.	Włączanie i wyłączanie maszyny.	Aktywacja dezaktywowanych równoległoboków od prawej do lewej strony.

			
Aktywacja dezaktywowanych równoległoboków od lewej do prawej strony.	Dezaktywacja aktywowanych równoległoboków od lewej do prawej strony.	Dezaktywacja aktywowanych równoległoboków od prawej do lewej strony.	Aktywacja dezaktywowanych sekcji szerokości oprysku od prawej do lewej strony.

			
<p>Aktywacja dezaktywowanych sekcji szerokości oprysku od lewej do prawej strony.</p>	<p>Dezaktywacja aktywowanych sekcji szerokości oprysku od lewej do prawej strony.</p>	<p>Dezaktywacja aktywowanych sekcji szerokości oprysku od prawej do lewej strony.</p>	<p>Zwiększanie dawki oprysku.</p>
			
<p>Zmniejszanie dawki oprysku.</p>	<p>Przywracanie dawki oprysku do 100 procent.</p>	<p>Włączanie i wyłączanie aktywowanych sekcji szerokości oprysku.</p>	<p>Ręczne przełączenie ekranu z trybu dziennego na tryb nocny i odwrotnie.</p>
			
<p>Zarządzanie profilami maszyny i dokumentacjami.</p>	<p>Przewijanie paska przycisków.</p>	<p>Usuwanie wszystkich komunikatów z pamięci błędów.</p>	<p>Aktualizacja listy urządzeń ISOBUS.</p>

Podstawowa obsługa


5

CMS-T-00006279-C.1

5.1 Przechodzenie między menu Pole i ustawieniami


CMS-T-00006280-B.1

- ▶ Aby przejść do menu Pole:

wybrać 

lub

aby przejść do ustawień:

wybrać 



CMS-I-00004395

5.2 Powrót do poprzedniego menu


CMS-T-00000805-C.1

- ▶ Wybrać  na pasku przycisków.


5.3 Przewijanie menu i paska przycisków

CMS-T-00000806-C.1

- ▶ Aby przewijać menu w ustawieniach:

wybrać 

- ▶ Aby przewijać pasek przycisków:

wybrać 

Wprowadzanie ustawień

6

CMS-T-00006288-C.1

6.1 Konfigurowanie źródła sygnału prędkości

CMS-T-00006626-C.1

6.1.1 Korzystanie z sygnału prędkości ISOBUS

CMS-T-00000843-I.1

Do sterowania maszyną niezbędny jest sygnał prędkości. W tym celu można korzystać z sygnału prędkości wykrywanego przez czujniki w ciągniku i udostępnianego przez ISOBUS maszyny.

1. W menu "Ustawienia" wybrać polecenie "Maszyna" > "Prędkość".

Wyświetlane są tylko dostępne źródła. Jeśli na przykład źródło prędkości „Radar (ciągnik)” jest niedostępne, ta możliwość wyboru nie jest wyświetlana.

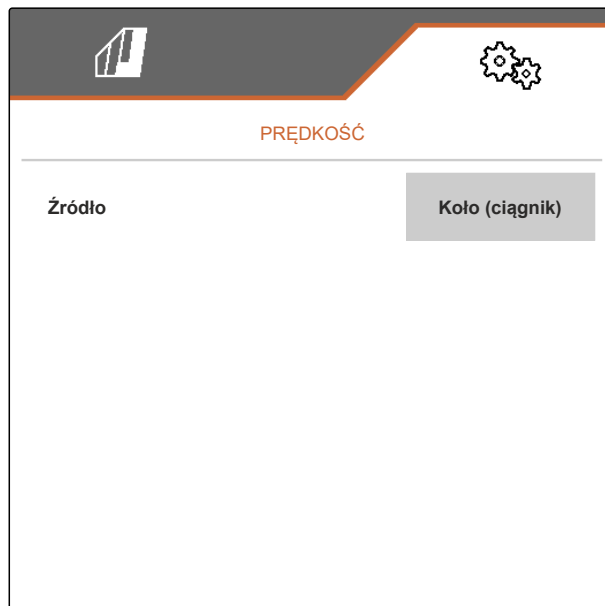
2. W punkcie "Źródło" wybrać "Radar (ciągnik)", "Koło (ciągnik)" lub "Satelita (NMEA2000)".



WSKAZÓWKA

Niedokładne źródła sygnału prędkości prowadzą do błędów w sterowaniu.

3. Aby sprawdzić dokładność źródła sygnału prędkości:
Porównać wskazanie prędkości ciągnika z prędkością wskazywaną na terminalu obsługowym.



CMS-I-00006151

6.2 Konfigurowanie czujnika pozycji roboczej

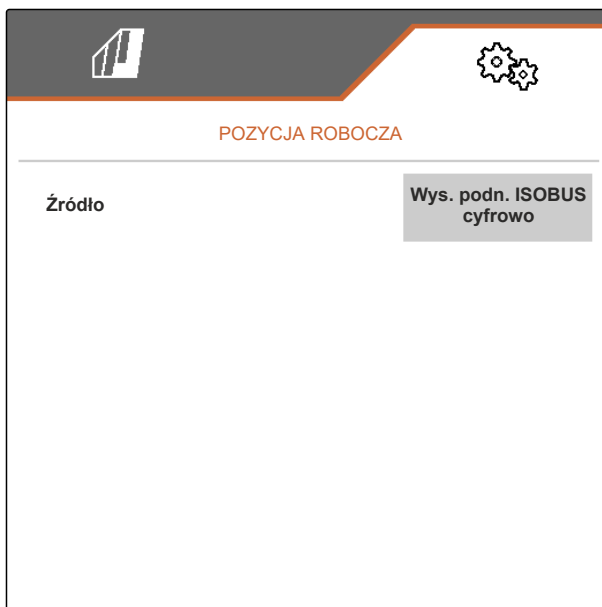
CMS-T-00006628-C.1

6.2.1 Konfigurowanie cyfrowego czujnika pozycji roboczej

CMS-T-00008913-B.1

Czujnik pozycji roboczej wykrywa, czy maszyna znajduje się w pozycji roboczej. Jeśli maszyna ustawiona jest w pozycji roboczej, praca jest dokumentowana i agregaty pielące są odblokowane. Jeśli maszyna zostanie przestawiona z pozycji roboczej, dokumentowanie zostanie wstrzymane i agregaty pielące zostaną zablokowane.

1. W menu "Ustawienia" wybrać polecenie "Maszyna" > "Pozycja robocza".
2. W punkcie "Źródło" wybrać punkt "Wys. podn. ISOBUS cyfrowo".



CMS-I-00002902

6.2.2 Konfigurowanie analogowego czujnika pozycji roboczej

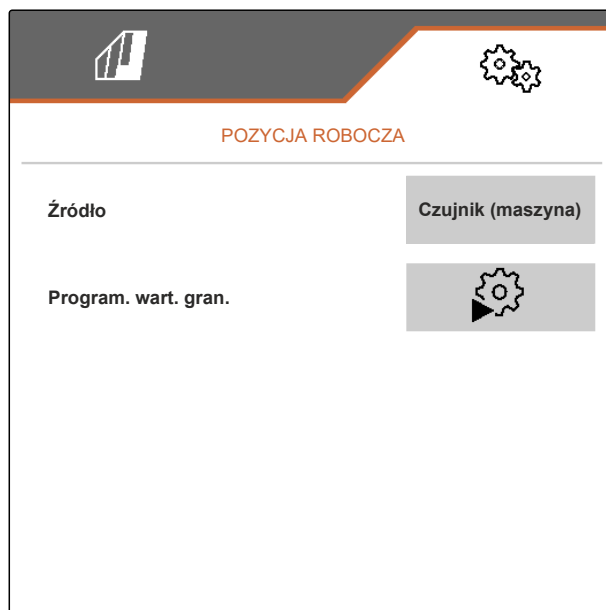
CMS-T-00006629-C.1

Czujnik pozycji roboczej wykrywa, czy maszyna znajduje się w pozycji roboczej. Jeśli maszyna ustawiona jest w pozycji roboczej, praca jest dokumentowana i agregaty pielące są odblokowane. Jeśli maszyna zostanie przestawiona z pozycji roboczej, dokumentowanie zostanie wstrzymane i agregaty pielące zostaną zablokowane. Chcąc ustalić, kiedy maszyna znajduje się w pozycji roboczej, należy zaprogramować wartości graniczne.

1. W menu "Ustawienia" wybrać polecenie "Maszyna" > "Pozycja robocza".

Wyświetlane są tylko dostępne źródła. Jeśli na przykład źródło „Anal. wys. podnosz. ISOBUS” jest niedostępne, ta możliwość wyboru nie jest wyświetlana.

2. W punkcie "Źródło" wybrać polecenie "Czujnik (maszyna)" lub "Anal. wys. podnosz. ISOBUS".
3. W punkcie "Program. wart. gran." postępować zgodnie z instrukcjami na wyświetlaczu.



CMS-I-00004504

6.2.3 Symulacja pozycji roboczej w celu rejestrowania granic pola

CMS-T-00015638-A.1

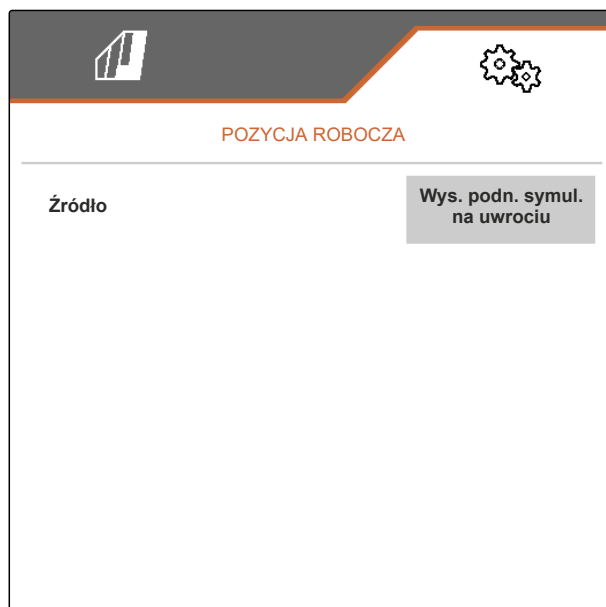
Z ustawieniem "Wys. podn. symul. na uwrociu" symulowany jest stan maszyny podniesionej w pozycję roboczą. Z ustawieniem możliwy jest objazd granic pola z podniesioną maszyną i ich rejestrowanie, mimo że maszyna faktycznie nie jest ustawiona w pozycji roboczej.

1. W menu "Ustawienia" wybrać polecenie "Maszyna" > "Pozycja robocza".
2. W punkcie "Źródło" wybrać opcję "Wys. podn. symul. na uwrociu".



WSKAZÓWKA

Po rejestracji z symulowaną pozycją roboczą należy z powrotem wybrać poprzednie źródło.



CMS-I-00010232

6.3 Konfigurowanie ISOBUS

CMS-T-00006310-C.1




6.3.1 Konfigurowanie przycisków kontroli sekcji

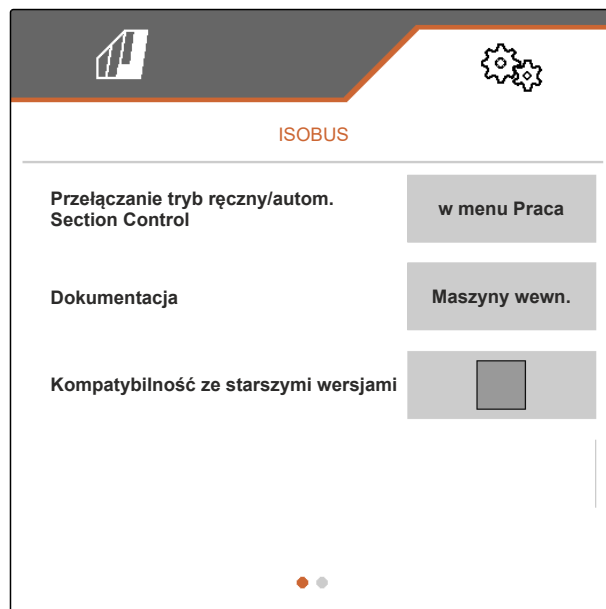
CMS-T-00006315-C.1

W przypadku kontroli sekcji istnieje możliwość wyboru sposobu jej włączania i wyłączenia – przez menu Praca oprogramowania ISOBUS lub na terminalu obsługowym.

Możliwe ustawienia:

- "w menu GPS"
 - Kontrolę sekcji można włączać i wyłączać tylko za pośrednictwem terminala obsługowego.

Symbol  na pasku stanu menu Praca pełni jedynie zadanie wskazania.
 - "w menu Praca"
 - Kontrolę sekcji można włączać i wyłączać w menu Praca przyciskiem  na pasku przycisków lub symbolem  na pasku stanu. Kontrolę sekcji można dodatkowo włączać i wyłączać za pośrednictwem terminala obsługowego.
1. W menu "Ustawienia" wybrać polecenie "Maszyna" > "ISOBUS".
 2. W punkcie "Przełączanie tryb ręczny/autom. Section Control" wybrać żądaną pozycję.



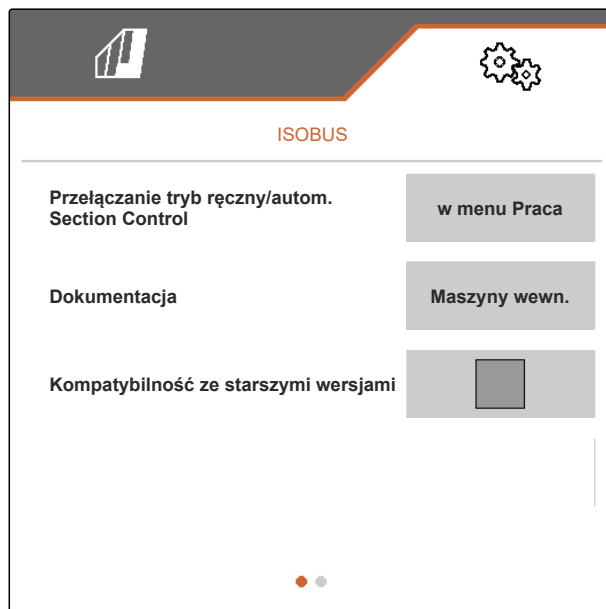
CMS-I-00004591

6.3.2 Wybór miejsca zapisywania dokumentacji

CMS-T-00006313-C.1

Poprzez wybór miejsca zapisywania określa się, czy dokumentacja będzie zapisywana w komputerze roboczym maszyny, czy na terminalu obsługowym.

1. W menu "Ustawienia" wybrać polecenie "Maszyna" > "ISOBUS".
2. W punkcie "Dokumentacja" wybrać żądane miejsce zapisywania.



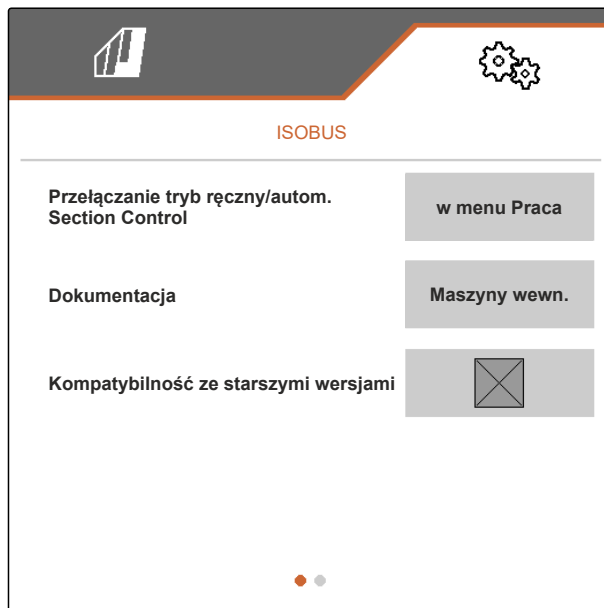
CMS-I-00004591

6.3.3 Włączanie kompatybilności wstecznej

CMS-T-00006316-C.1

Po aktywowaniu kompatybilności wstecznej wersji ISOBUS maszyna może komunikować się również ze starszymi terminalami obsługowymi i jest przez nie prawidłowo rozpoznawana.

1. W menu "Ustawienia" wybrać polecenie "Maszyna" > "ISOBUS".
2. Jeśli maszyna nie jest rozpoznawana przez terminal obsługowy: aktywować "Kompatybilność wsteczną".



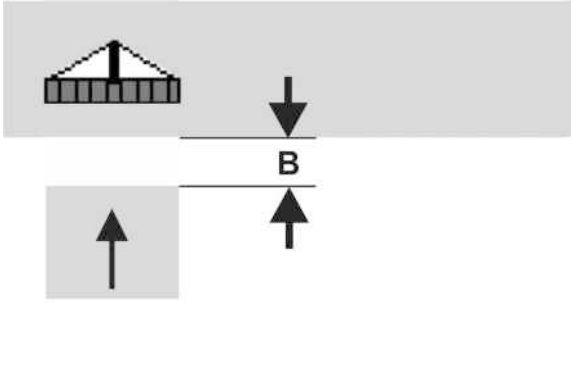
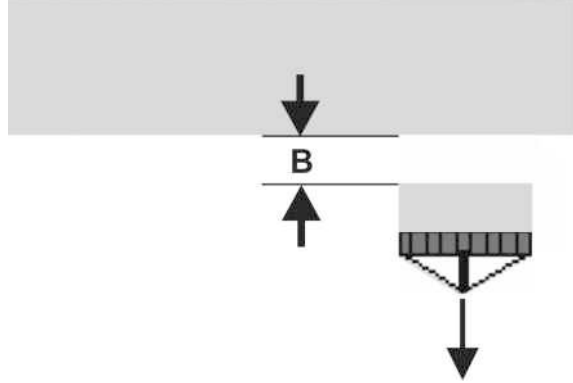
CMS-I-00004601


6.3.4 Konfigurowanie kontroli sekcji

CMS-T-00006311-C.1

Jeśli sterowanie pielnikiem lub opryskiwaczem do oprysku pasowego odbywa się za pomocą kontroli sekcji, potrzebnych jest kilkadziesiąt milisekund, aż pielnik lub opryskiwacz do oprysku pasowego zareaguje. Te opóźnienia mogą prowadzić do powstawania nakładek lub pozostawiania nieobrobionych albo nieopryskanych powierzchni. Czasy przełączania kompensują te opóźnienia przy włączaniu i wyłączaniu.

Opóźnienie wyłączenia	Opóźnienie włączenia
Wyłączenie podczas wjazdu na obrobioną lub opryskaną powierzchnię	Włączenie podczas wyjazdu z obrobionej lub opryskanej powierzchni
(A) Długość pokrycia (nakładki)	

Opóźnienie wyłączenia	Opóźnienie włączenia
Wyłączanie podczas wjazdu na obrobioną lub opryskaną powierzchnię	Włączanie podczas wyjazdu z obrobionej lub opryskanej powierzchni
	
(B) Długość nieobrobionej lub nieopryskanej powierzchni	

1. W menu "Ustawienia" wybrać polecenie "Maszyna" > "ISOBUS".
2. Przyciskiem  przejść na drugą stronę menu.
3. Jeśli podczas wjazdu na obrobioną lub opryskaną powierzchnię powstają nakładki: wydłużyć opóźnienie wyłączenia lub opóźnienie wyłączenia opryskiwacza do oprysku pasowego

lub

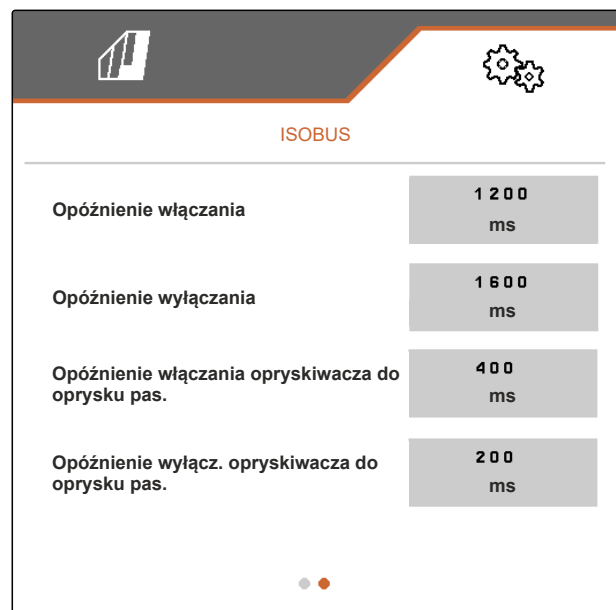
jeśli podczas wjazdu na obrobioną lub opryskaną powierzchnię powstają nieobrobione lub nieopryskane powierzchnie: skrócić opóźnienie wyłączenia lub opóźnienie wyłączenia opryskiwacza do oprysku pasowego

lub

jeśli podczas wyjazdu z obrobionej lub opryskanej powierzchni powstają nakładki: skrócić opóźnienie włączenia lub opóźnienie włączenia opryskiwacza do oprysku pasowego

lub

jeśli podczas wyjazdu z obrobionej lub opryskanej powierzchni powstają nieobrobione lub nieopryskane powierzchnie: wydłużyć opóźnienie włączenia lub opóźnienie włączenia opryskiwacza do oprysku pasowego.



CMS-I-00004596

6.4 Ustawienia wyświetlacza

CMS-T-00006318-C.1

6.4.1 Zmiana wyświetlacza wielofunkcyjnego

CMS-T-00006319-C.1

Na wyświetlaczu wielofunkcyjnym w menu Praca wyświetlane mogą być 4 różne wartości. Poniższa tabela zawiera wszystkie dostępne wartości.

Wartość	Objaśnienie
Prędkość	Aktualna prędkość jazdy w km/h
Liczba obrotów pompy cieczy roboczej	Aktualna liczba obrotów pompy cieczy roboczej w 1/min
Licznik długości odcinka	Przejechany odcinek w m
Pozostały odcinek	Odcinek w m, na którym wystarczy dostępna w danej chwili ilość cieczy do ochrony roślin lub nawozu płynnego przy aktualnej dawce oprysku
Zadane ciśnienie oprysku	Zadane ciśnienie opryskiwacza w bar
Liczba	Aktualnie wypryskana ilość cieczy do ochrony roślin lub nawozu płynnego w l
Stan napełnienia zbiornika	Ilość cieczy do ochrony roślin lub nawozu płynnego dostępna w przednim zbiorniku w l
Zadana dawka oprysku	Zadana dawka oprysku cieczą do ochrony roślin lub nawozem płynnym w l/ha
Pozostała powierzchnia	Powierzchnia w ha, na której wystarczy dostępna w danej chwili ilość cieczy do ochrony roślin lub nawozu płynnego przy aktualnej dawce oprysku
Powierzchnia	Obrobiona lub opryskana powierzchnia w ha
Wykorzystanie maszyny	Wskazanie wykorzystania maszyny w formie wykresu słupkowego

1. W menu "Ustawienia" wybrać polecenie "Ekran" > "Wyświetlacz wielofunkcyjny".
2. Aby zmienić wskazanie:
Wybrać żądane wskazanie.
➔ Wyświetlona zostanie lista dostępnych wartości.
3. Wybrać żądaną wartość z listy.
4. Potwierdzić wybór.




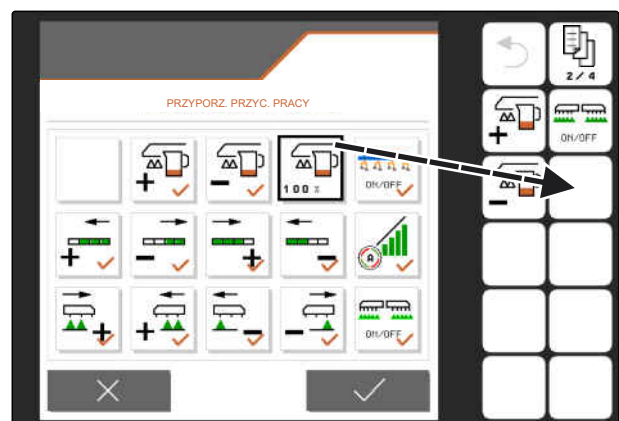
CMS-I-00000679

6.4.2 Konfigurowanie przyporządkowania paska przycisków menu Praca

CMS-T-00006320-C.1

Przyporządkowanie paska przycisków menu Praca można konfigurować. W tym celu z lewej strony wyświetlona zostanie lista wszystkich funkcji, natomiast z prawej strony pasek przycisków. Funkcje już używane zaznaczone są na liście wszystkich funkcji pomarańczowym haczykiem.

1. W menu "Ustawienia" wybrać polecenie "Ekran" > "Przyporz. przyc. pracy".
2. Wybrać żądaną funkcję z listy wszystkich funkcji.
➔ Wybrana funkcja otoczona jest czarną ramką.
3. Na pasku przycisków przejść przyciskiem  na stronę, na której znajdzie się przycisk, do którego przyporządkowana zostanie funkcja.
4. Wybrać żądany przycisk na pasku przycisków.
➔ Wybrana funkcja zostanie przypisana do przycisku.



CMS-I-00004681

5. Przypisanie funkcji do pozostałych przycisków

lub

Zatwierdzenie przyporządkowania przyciskiem



lub

Anulowanie przyporządkowania przyciskiem

6.4.3 Przypisywanie terminali obsługowych

CMS-T-00006321-C.1

Jeśli podłączonych jest kilka terminali, terminale mogą zostać przypisane do obsługi maszyny, dokumentacji i kontroli sekcji. Jeśli podłączony jest tylko jeden terminal obsługowy, jest on automatycznie przypisywany.

1. W menu "Ustawienia" wybrać polecenie "Ekran" > "Wybierz terminal".

2. W punkcie "Terminal do obsługi maszyny" i "Terminal do dokumentacji i Section Control" wybrać z listy żądany terminal obsługowy.

3. Zatwierdzić wybór przyciskiem

lub

anulować wybór przyciskiem



CMS-I-00004608

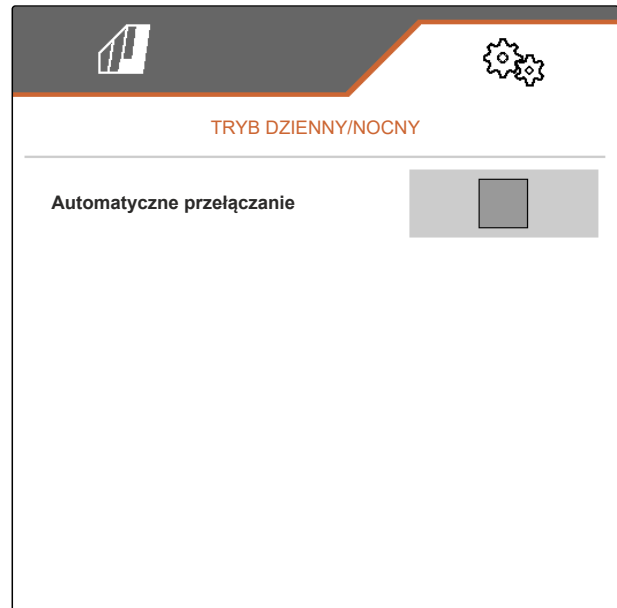
6.4.4 Konfigurowanie trybu dziennego/nocnego

CMS-T-00006322-B.1

Istnieje możliwość ręcznego przełączania między trybem dziennym i trybem nocnym lub ekran może przełączać się automatycznie między trybem dziennym i trybem nocnym. Jeśli aktywowane jest automatyczne przełączanie, można skonfigurować punkty przełączania na tryb dzienny i na tryb nocny.

1. W menu "Ustawienia" "Ekran" > wybrać "Tryb dzienny/nocny".
2. Jeśli przełączanie między trybem dziennym i trybem nocnym ma odbywać się automatycznie: aktywować "Automatyczne przełączanie".

➔ Wyświetlone zostaną ustawienia automatycznego przełączania.

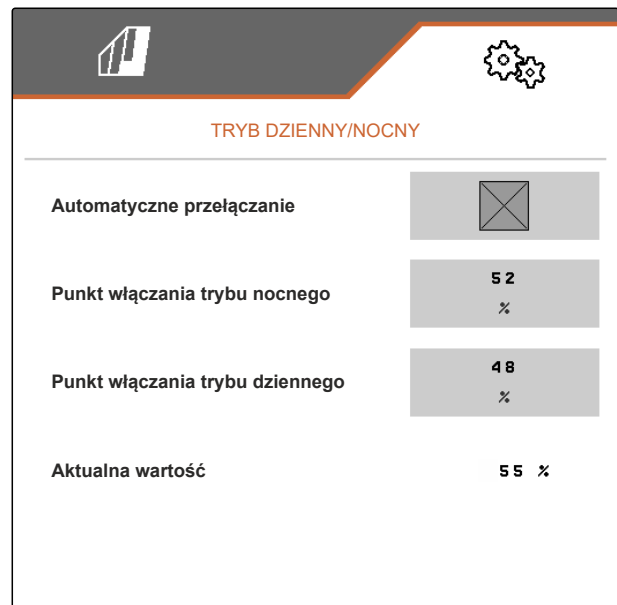


CMS-I-00004613

W punkcie "Aktualna wartość" podana jest aktualna jasność otoczenia wyrażona w procentach.

Wartości procentowe przy wpisie "Punkt włączenia trybu nocnego" i "Punkt włączenia trybu dziennego" określają aktualną wartość jasności otoczenia, przy której następuje przełączenie na odpowiedni tryb.

3. Jeśli osiągnięty jest poziom jasności otoczenia, przy której ma nastąpić przełączenie na tryb nocny: wprowadzić wartość procentową w punkcie "Aktualna wartość" przy wpisie "Punkt włączenia trybu nocnego".
4. Jeśli osiągnięty jest poziom jasności otoczenia, przy której ma nastąpić przełączenie na tryb dzienny: wprowadzić wartość procentową w punkcie "Aktualna wartość" przy wpisie "Punkt włączenia trybu dziennego".



CMS-I-00004612

Zarządzanie profilami

7

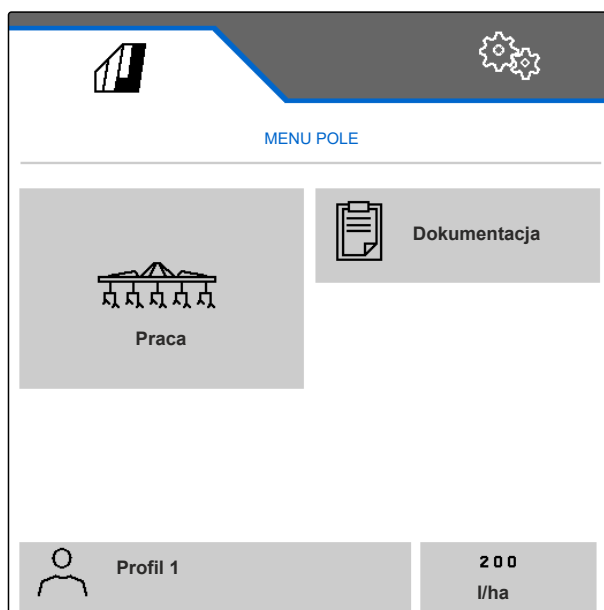
CMS-T-00006443-C.1

7.1 Dodawanie nowego profilu


CMS-T-00006445-C.1

W profilu zapisywane są wszystkie ustawienia odnoszące się do użytkownika. W stanie fabrycznym skonfigurowany jest już jeden profil. Utworzony profil nosi nazwę "Profil 1".

1. W menu Pole na dole z lewej strony wybrać przycisk wskazujący aktywny profil.

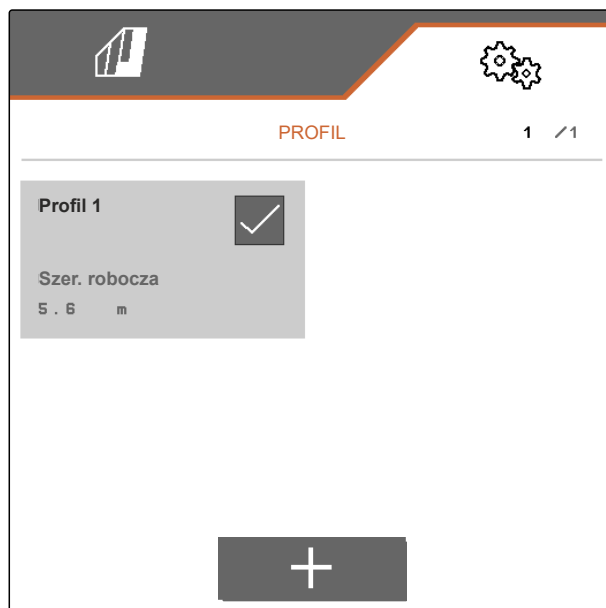


CMS-I-00004309

2. wybrać .

lub

wyświetlić istniejący profil i nacisnąć przycisk



CMS-I-00004636

➔ Nowy profil został dodany i aktywowany.



CMS-I-00004637

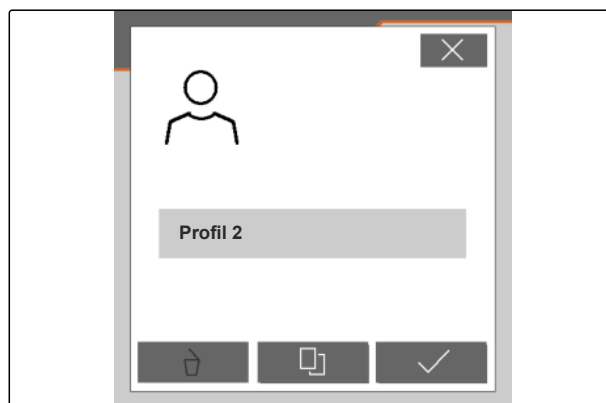
3. Wybrać nowo utworzony profil.

4. Wprowadzić nazwę profilu.

5. Potwierdzić wprowadzone dane przyciskiem



➔ Nowemu profilowi została nadana nazwa.



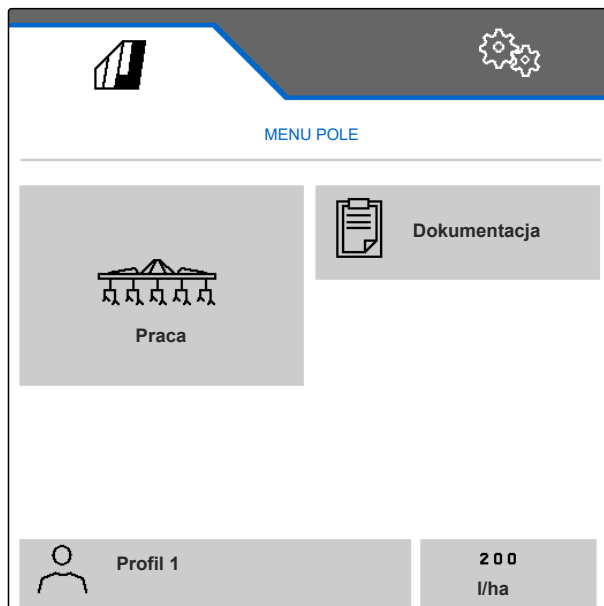
CMS-I-00004639

7.2 Aktywacja profilu

CMS-T-00006444-C.1

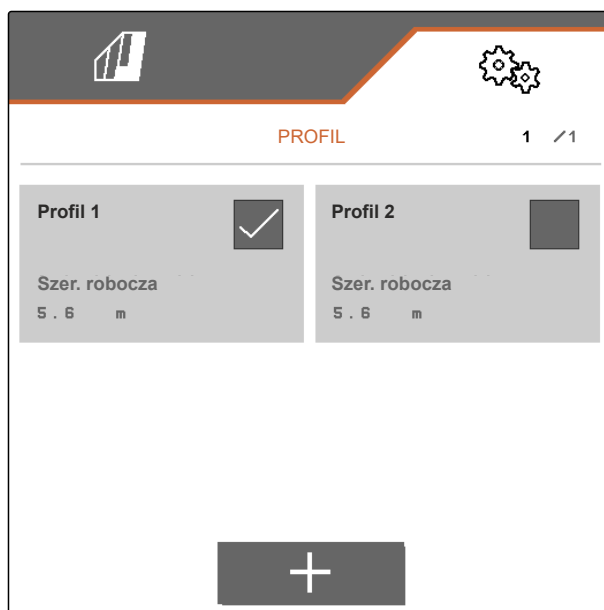
Jeśli zapisana jest większa liczba profili niż jeden, zamiast aktywnego profilu można aktywować inny profil.

1. W menu Pole na dole z lewej strony wybrać przycisk wskazujący aktywny profil.



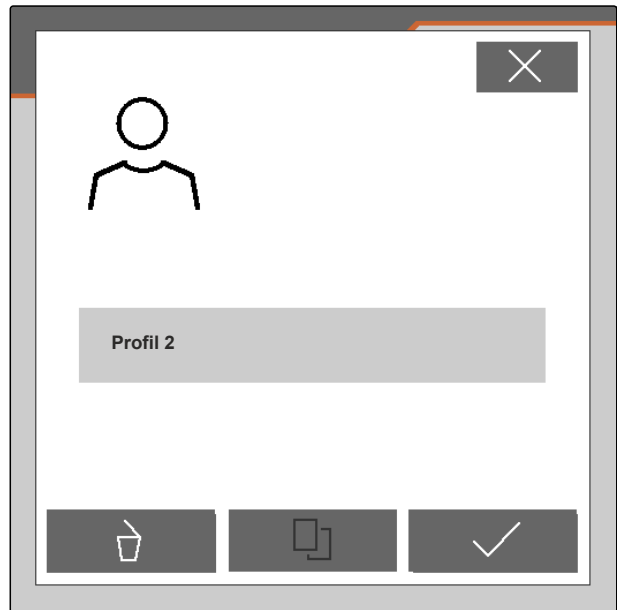
CMS-I-00004309

2. Wybrać żądany profil.



CMS-I-00006010

3. Aktywować profil przyciskiem ✓.

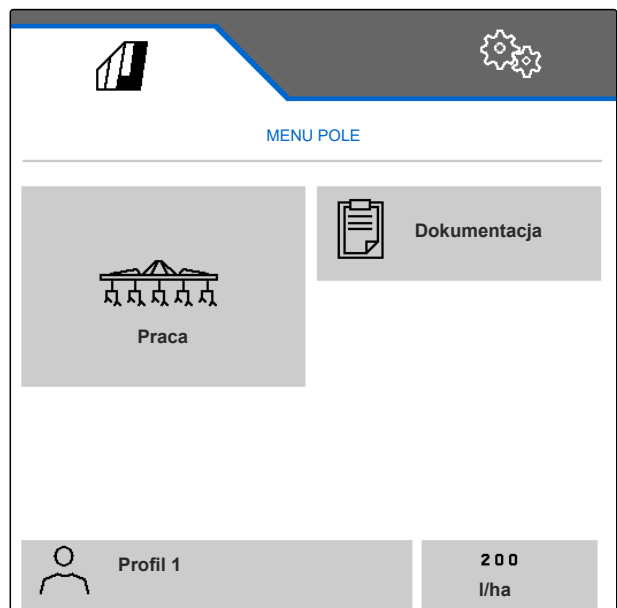


CMS-I-00004641

7.3 Zmiana nazwy profilu

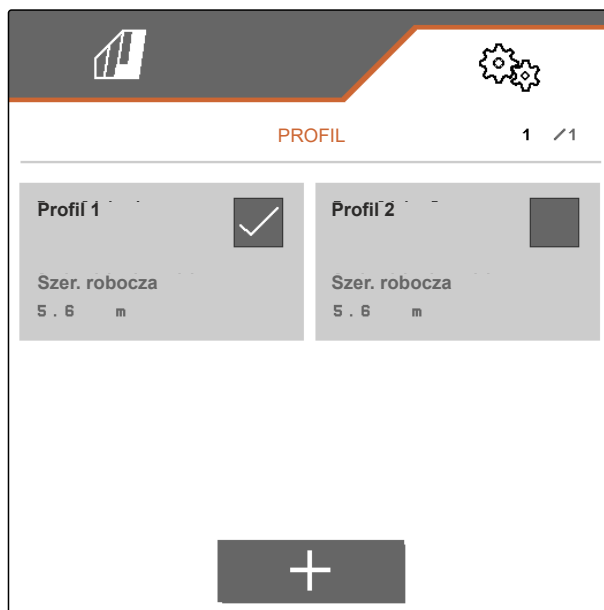
CMS-T-00006583-C.1

1. W menu Pole na dole z lewej strony wybrać przycisk wskazujący aktywny profil.



CMS-I-00004309

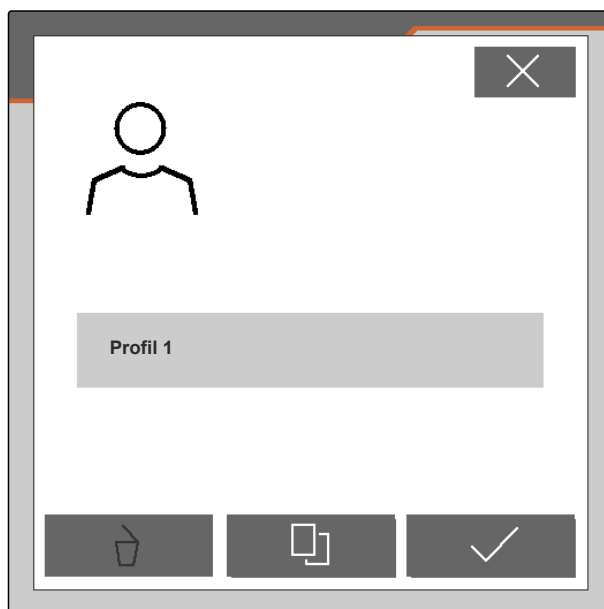
2. Wybrać żądany profil.



CMS-I-00006010

3. Wprowadzić nazwę profilu.

4. Potwierdzić wprowadzone dane przyciskiem



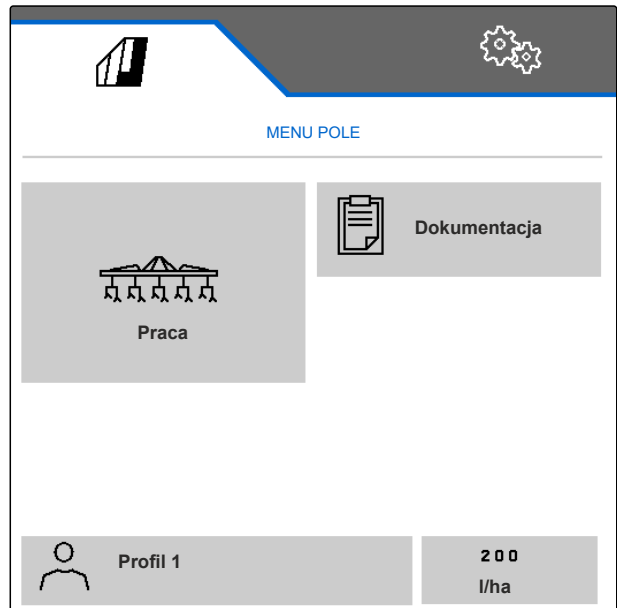
CMS-I-00006011

7.4 Usuwanie profilu

CMS-T-00006585-C.1

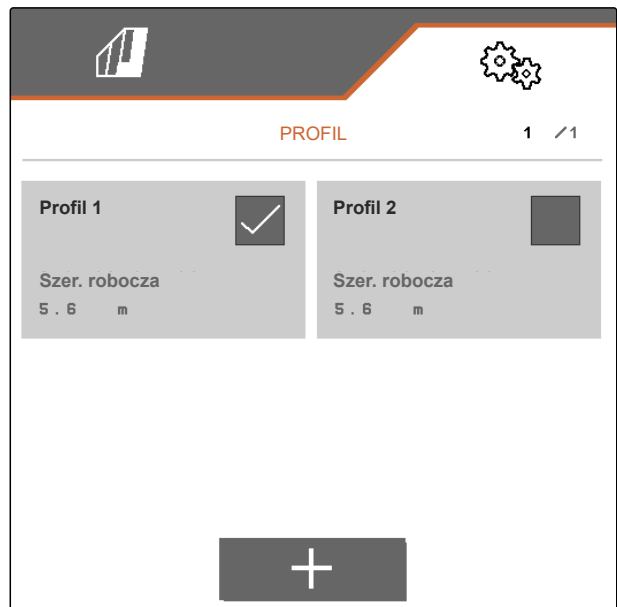
Można usuwać jedynie dezaktywowane profile.
Ostatni aktywowany profil musi zawsze pozostać zapisany i nie można go usunąć.

1. W menu Pole na dole z lewej strony wybrać przycisk wskazujący aktywny profil.




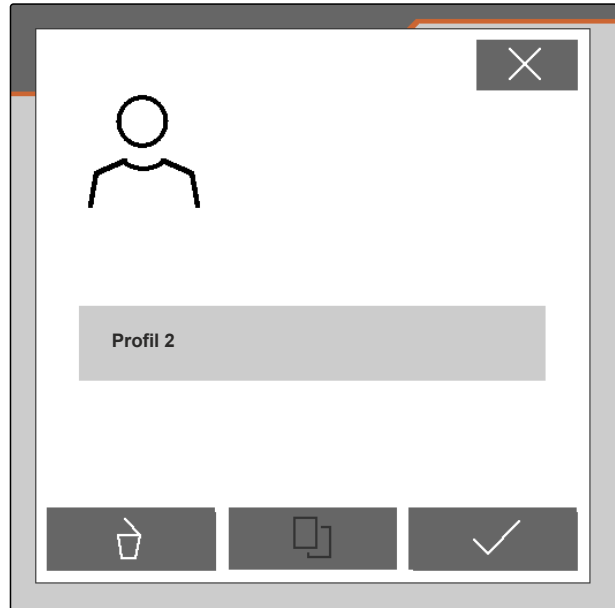
CMS-I-00004309

2. Wybrać żądany profil.




CMS-I-00006010

3. wybrać .



CMS-I-00004641

4. Zatwierdzić usunięcie przyciskiem .



CMS-I-00004650

Zarządzanie profilami maszyny i ich konfigurowanie

8

CMS-T-00008757-B.1


8.1 Zarządzanie profilami maszyny

CMS-T-00008758-B.1


W profilu maszyny zapisywane są wszystkie ustawienia dotyczące określonego zestawu maszyny. W stanie fabrycznym skonfigurowany jest już jeden profil maszyny. Skonfigurowany profil maszyny nosi nazwę "Zestaw pielący 1". Można utworzyć maksymalnie 4 profile maszyny. Po utworzeniu nowego profilu maszyny profil ten musi zostać skonfigurowany.

1. Chcąc wyświetlić okno zarządzania profilami maszyny:

W menu "Ustawienia" wybrać polecenie "Maszyna" > "Profil maszyny".

2. wybrać .

3. Aby utworzyć nowy profil maszyny:

wybrać 

lub

aby aktywować, usunąć profil maszyny lub zmienić jego nazwę:

wybrać żądany profil maszyny z zestawienia i postępować zgodnie z instrukcjami z rozdziału opisującego daną czynność: „Aktywacja profilu”, patrz strona 34, „Zmiana nazwy profilu”, patrz strona 35, lub „Usuwanie profilu”, patrz strona 36.



CMS-I-00006012

8.2 Konfigurowanie profilu maszyny

CMS-T-00008759-B.1

8.2.1 Ustawianie rzędów

CMS-T-00008778-B.1

1. Zgodnie z rozdziałem „Zarządzanie profilami maszyny” aktywować profil maszyny, dla którego ustawione zostaną rzędy, patrz strona 39.
2. W menu "Ustawienia" wybrać polecenie "Maszyna" > "Profil maszyny".
3. W punkcie "Liczba rzędów" wprowadzić liczbę rzędów.




WSKAZÓWKA

Liczba rzędów jest zawsze mniejsza o jeden od liczby równoległoboków zamontowanych w maszynie.

4. W punkcie "Odstęp rzędów" wybrać "stały" lub "zmienny".
5. Jeśli w punkcie "Odstęp rzędów" wybrano "stały":
W punkcie "Rozstaw rzędów" wprowadzić wartość rozstawu rzędów w cm, w innym przypadku kontynuować od następnego punktu.



WSKAZÓWKA

Jeśli aktywowana została "Sekcja środkowa", punkty "Odstęp rzędów" i "Rozstaw rzędów" wyświetlane są na drugiej stronie menu, do której należy przejść przyciskiem .



CMS-I-00006016

6. Jeśli w punkcie "Odstęp rzędów" wybrano "zmienny":

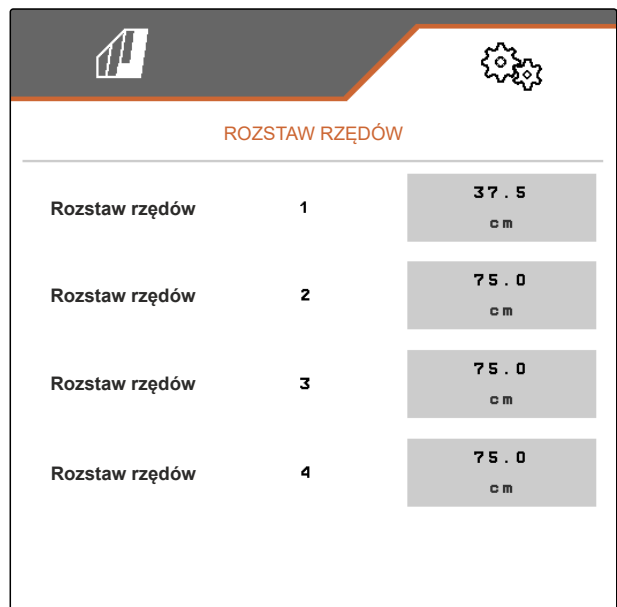
W punkcie "Rozstaw rzędów" wybrać > .




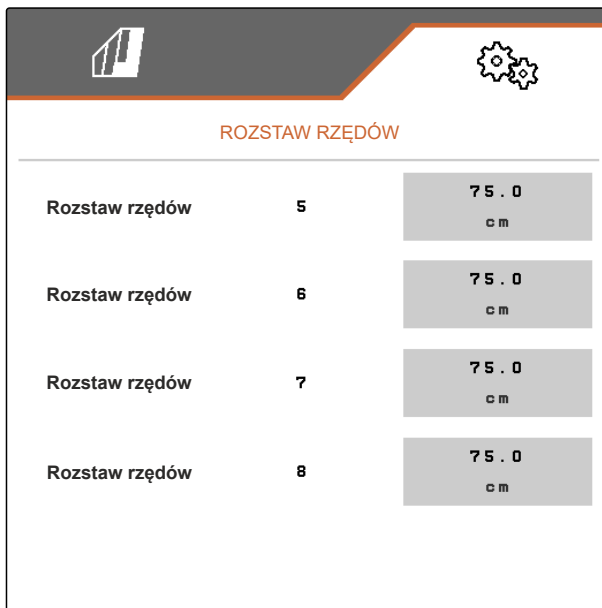
7. W punktach od "Rozstaw rzędów 1" do "Rozstaw rzędów 4" wprowadzić odpowiednie wartości rozstawu rzędów w cm.

8. Jeśli liczba wprowadzona w punkcie "Liczba rzędów" jest większa niż 3:

Przyciskiem przejść na następną stronę menu.



9. W punktach od "Rozstaw rzędów 5" do "Rozstaw rzędów 8" wprowadzić odpowiednie wartości rozstawu rzędów w cm.
10. Jeśli liczba wprowadzona w punkcie "Liczba rzędów" jest większa niż 7: w identyczny sposób przejść dalej przyciskiem  i wprowadzić wartości, ustawiając wszystkie rozstawy rzędów.



ROZSTAW RZĘDÓW		
Rozstaw rzędów	5	75.0 cm
Rozstaw rzędów	6	75.0 cm
Rozstaw rzędów	7	75.0 cm
Rozstaw rzędów	8	75.0 cm

CMS-I-00006013

8.2.2 Aktywacja i ustawianie sekcji środkowej

CMS-T-00008779-B.1

Poprzez aktywację i ustawienie sekcji środkowej równoległoboki w segmencie środkowym belki narzędziowej podczas składania maszyny nie pozostają uniesione lub nie są unoszone, lecz są opuszczane lub pozostają opuszczone. Aktywacja i ustawienie są wymagane, jeśli typ stosowanego pielnika to KPP-LSC 6 x 75, KPP-LSC 8 x 75 z rozstawem kół 1500, KPP-LSC 12 x 45 lub KPP-LSC 12 x 50.

1. Jeśli typ maszyny to KPP-LSC 6 x 75, KPP-LSC 8 x 75 z rozstawem kół 1500, KPP-LSC 12 x 45 lub KPP-LSC 12 x 50: zgodnie z rozdziałem „Zarządzanie profilami maszyny” aktywować profil maszyny, w którym aktywowana i ustawiona musi zostać sekcja środkowa, patrz strona 39.
2. W menu "Ustawienia" wybrać polecenie "Maszyna" > "Profil maszyny".

3. Aktywować "Sekcję środkową".
→ Wyświetlony zostanie "Rząd początkowy sekcji środkowej" i "Rząd końcowy sekcji środkowej".
4. W punkcie "Rząd początkowy sekcji środkowej" wskazać równoległobok, który stanowi pierwszy równoległobok segmentu środkowego, zliczając od samego skraju z lewej strony, patrząc w kierunku jazdy.
5. W punkcie "Rząd końcowy sekcji środkowej" wskazać równoległobok, który stanowi ostatni równoległobok segmentu środkowego, zliczając od samego skraju z lewej strony, patrząc w kierunku jazdy.




CMS-I-00006019

8.2.3 Ustawianie czasów ustawienia zaworów

CMS-T-00008799-B.1

Na podstawie czasów ustawienia zaworów maszynę wyposażoną w równoległoboki podnoszone hydraulicznie można dostosować do wydajności pompy oleju hydraulicznego ciągnika. Czasy ustawienia zaworów odzwierciedlają czas, przez który zawory przewodów oleju hydraulicznego prowadzących do równoległoboków pozostają otwarte po przesłaniu impulsu do podnoszenia lub opuszczania równoległoboków. Dzięki dostosowaniu czasów przepływ oleju hydraulicznego pozostaje utrzymany do chwili całkowitego osiągnięcia przez równoległoboki pozycji krańcowej podczas podnoszenia lub opuszczania.

1. Zgodnie z rozdziałem „Zarządzanie profilami maszyny” aktywować profil maszyny, dla którego ustawione zostaną czasy ustawienia zaworów, patrz strona 39.
2. W menu "Ustawienia" wybrać polecenie "Maszyna" > "Profil maszyny".
3. Przyciskiem  przejść na drugą stronę menu.

4. Aby ustawić czas ustawienia zaworów do opuszczania równoległoboków:
W punkcie "Czas ustaw. zaworu do opuszczania" wprowadzić wartość czasu w s.
5. Aby ustawić czas ustawienia zaworów do podnoszenia równoległoboków:
W punkcie "Czas ustaw. zaworu do podnoszenia" wprowadzić wartość czasu w s.



Czas ustaw. zaworu do opuszczania	5.0 s
Czas ustaw. zaworu do podnoszenia	5.0 s
Asymetria	0 cm
Typ maszyny	Venterra


CMS-I-00006095

8.2.4 Ustawianie asymetrii

CMS-T-00008870-B.1


Jeśli maszyna posiada asymetryczną konstrukcję, należy wprowadzić przesunięcie maszyny względem osi środkowej ciągnika.

1. Zgodnie z rozdziałem „Zarządzanie profilami maszyny” aktywować profil maszyny, dla którego ustawiona zostanie asymetria, patrz strona 39.
2. W menu "Ustawienia" wybrać polecenie "Maszyna" > "Profil maszyny".
3. Jeśli na pierwszej stronie menu "Sekcja środkowa" nie jest aktywowana:

Przyciskiem  przejść na drugą stronę menu

lub

jeśli na pierwszej stronie menu "Sekcja środkowa" jest aktywowana:

Przyciskiem  przejść na trzecią stronę menu.

4. *Jeśli maszyna przesunięta jest względem osi środkowej ciągnika w lewo, patrząc w kierunku jazdy:*

w punkcie "Asymetria" wprowadzić przesunięcie w lewo wyrażone wartością ujemną w cm

lub

jeśli maszyna przesunięta jest względem osi środkowej ciągnika w prawo, patrząc w kierunku jazdy:

w punkcie "Asymetria" wprowadzić przesunięcie w prawo wyrażone wartością dodatnią w cm.



Parametr	Wartość
Czas ustaw. zaworu do opuszczania	5.0 s
Czas ustaw. zaworu do podnoszenia	5.0 s
Asymetria	0 cm
Typ maszyny	Venterra


CMS-I-00006095

8.2.5 Ustawianie typu maszyny

CMS-T-00008871-B.1


W profilu maszyny należy podać informacje dotyczące typu maszyny.

1. Zgodnie z rozdziałem „Zarządzanie profilami maszyny” aktywować profil maszyny, w którym podane zostaną informacje dotyczące typu maszyny, patrz strona 39.
2. W menu "Ustawienia" wybrać polecenie "Maszyna" > "Profil maszyny".
3. *Jeśli na pierwszej stronie menu "Sekcja środkowa" nie jest aktywowana:*

Przyciskiem  przejść na drugą stronę menu

lub

jeśli na pierwszej stronie menu "Sekcja środkowa" jest aktywowana:

Przyciskiem  przejść na trzecią stronę menu.

4. W przypadku maszyny typu Venterra;
w punkcie "Typ maszyny" wybrać "Venterra"

lub


w przypadku maszyny typu SCHMOTZER:
w punkcie "Typ maszyny" wybrać "Pielnik
SCHMOTZER".

PROFIL MASZYNY - Zestaw pielącego 1

Czas ustaw. zaworu do opuszczania	5.0 s
Czas ustaw. zaworu do podnoszenia	5.0 s
Asymetria	0 cm
Typ maszyny	Venterra


CMS-I-00006095

5. Jeśli trzecia strona menu nie jest jeszcze
wyświetlana:

Przyciskiem  przejść na trzecią stronę menu.

6. W przypadku maszyny typu Venterra;
aktywować "Czujniki pozycji transp." lub
pozostawić aktywowane, w innym przypadku
dezaktywować lub pozostawić dezaktywowane.

PROFIL MASZYNY - Zestaw pielącego 1


Czujniki pozycji transp.	
Kompensacja przyłącza	

CMS-I-00006096

8.2.6 Włączanie kompensacji podłączenia

CMS-T-00008763-B.1

Jeśli stosowany jest układ kontroli sekcji, w przypadku małych rozstawów rzędów i niedostatecznej dokładności GPS może dochodzić do niepożądanego efektu polegającego na tym, że równoległoboki krawędziowe są ciągle na zmianę podnoszone i opuszczane. Aktywowana kompensacja podłączenia zapobiega takim przełączeniom, ponieważ w tym przypadku każdy z obu równoległoboków krawędziowych jest włączany wraz z sąsiadującym z nim równoległobokiem.

1. Zgodnie z rozdziałem „Zarządzanie profilami maszyny” aktywować profil maszyny, w którym podane zostaną informacje dotyczące typu maszyny, patrz strona 39.
2. W menu "Ustawienia" wybrać polecenie "Maszyna" > "Profil maszyny".
3. Przyciskiem  przejść na trzecią stronę menu.
4. *Jeśli podczas pracy maszyną dochodzi do ciągłego przełączania równoległoboków krawędziowych:*
aktywować "Kompensację podłączenia".



CMS-I-00006096

Ustawianie opryskiwacza do oprysku pasowego

9

CMS-T-00015680-A.1

9.1 Aktywacja sterowania opryskiwacza do oprysku pasowego

CMS-T-00015681-A.1

Jeśli pielnik wyposażony jest w opryskiwacz do oprysku pasowego zasilany z przedniego zbiornika i podczas pielienia równocześnie aplikowane mają być środki ochrony roślin lub nawóz płynny, w oprogramowaniu należy aktywować sterowanie opryskiwacza do oprysku pasowego.

1. W menu "Ustawienia" wybrać punkt "Opr. pas."
2. Aktywować "Przedni zbiornik".

➔ Wyświetlone zostaną opcje ustawień opryskiwacza do oprysku pasowego.



CMS-I-00010252



9.2 Konfigurowanie regulacji dawki


CMS-T-00015682-A.1

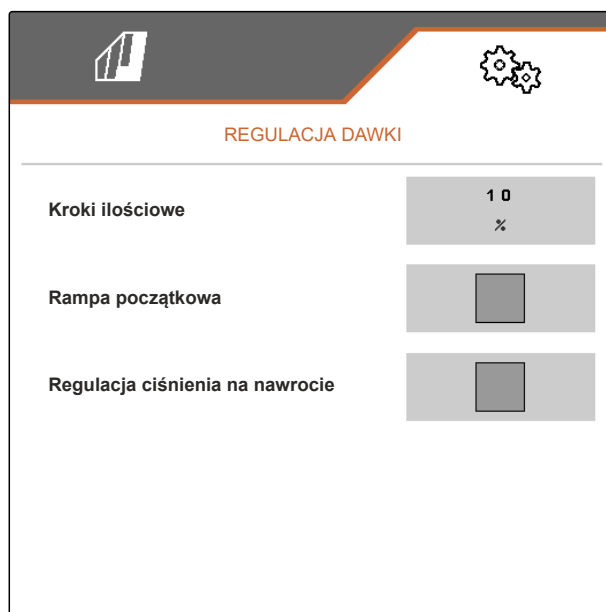
9.2.1 Określanie wartości kroków ilościowych

CMS-T-00015687-A.1

W menu "Regulacja dawki" za pomocą opcji "Kroki ilościowe" można ustawić wartość procentową, o którą w menu Praca przy każdym naciśnięciu

przycisku  i  zwiększać lub zmniejszać będzie się dawka aplikowanego środka ochrony roślin lub nawozu płynnego.

1. W menu "Ustawienia" wybrać punkt "Opr. pas."
2. W punkcie "Regulacja dawki" wybrać .
3. W punkcie "Kroki ilościowe" wprowadzić żądaną wartość procentową.
4. Zatwierdzić wartość.




CMS-I-00010253

9.2.2 Konfigurowanie rampy początkowej

CMS-T-00015688-A.1

Rampa początkowa zapobiega aplikacji zbyt małej ilości środka ochrony roślin lub nawozu płynnego podczas ruszania maszyny. Do chwili osiągnięcia podanej prędkości lub przez podany czas aplikowana będzie podwyższona dawka przypisana normalnie do prędkości. Następnie uruchamia się regulacja dawki.

1. W menu "Ustawienia" wybrać punkt "Opr. pas."
2. W punkcie "Regulacja dawki" wybrać .

9 | Ustawianie opryskiwacza do oprysku pasowego Konfigurowanie regulacji dawki

3. W punkcie "*Rampa początkowa*" aktywować rampę początkową.
➔ Wyświetlone zostaną opcje ustawień rampy początkowej.
4. W punkcie "*Prędkość ruszania*" wprowadzić żądaną prędkość w km/h, do której aplikowana będzie podwyższona dawka cieczy roboczej przypisana normalnie do żądanej prędkości.
5. Zatwierdzić wartość.
6. W punkcie "*Czas rusz.*" wprowadzić żądany czas w s, przez który aplikowana będzie podwyższona dawka cieczy roboczej przypisana normalnie do żądanej prędkości.
7. Zatwierdzić wartość.




CMS-I-00010254

9.2.3 Aktywacja i ustawianie regulacji ciśnienia na nawrocie

CMS-T-00015685-A.1

Aktywacja i ustawianie regulacji ciśnienia na nawrocie powodują, że przy podniesionej maszynie wytwarzane jest podane ciśnienie oprysku. Funkcja ta zapobiega spadkowi ciśnienia oprysku podczas wyjazdu z pola i zawracania na uwrociu. Wymagane ciśnienie jest wtedy doprowadzone do dysz opryskowych już z chwilą ponownego wjazdu w pole i kontynuowania oprysku. W odniesieniu do ciśnienia na nawrocie zalecaną wartością jest 1 bis 2 bar powyżej ciśnienia roboczego; można je ustawiać w zakresie 0,1 bis 9,0 bar.

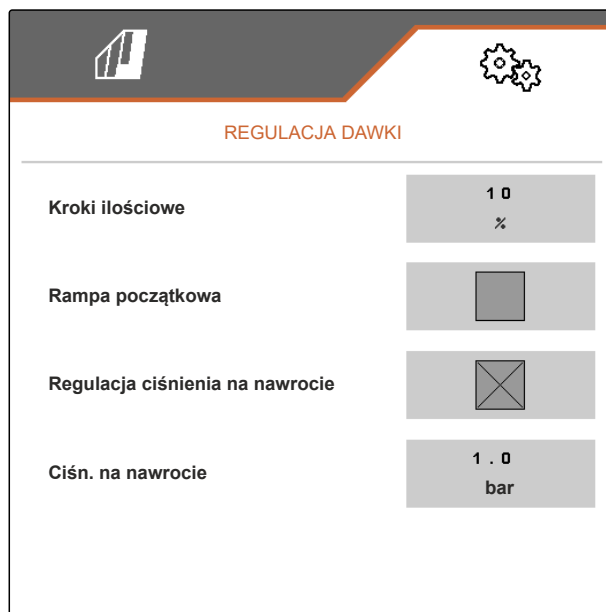
1. W menu "*Ustawienia*" wybrać punkt "*Opr. pas.*".
2. W punkcie "*Regulacja dawki*" wybrać > .
3. *Jeśli aktywowana jest "Rampa początkowa":*
Za pomocą  przejść na drugą stronę menu.

4. Aktywować punkt "Regulacja ciśnienia na nawrocie".

➔ Wyświetlone zostanie "Ciśn. na nawrocie".

5. W punkcie "Ciśn. na nawrocie" wprowadzić żądaną wartość w bar.

6. Zatwierdzić wartość.



CMS-I-00010255

9.3 Ustawianie granic alarmu

CMS-T-00015689-A.1

Menu "Gran. alarmu" umożliwia ustawianie:


- wartości ilości cieczy roboczej w przednim zbiorniku, poniżej której w menu Praca wyświetlane będzie ostrzeżenie o stanie pustym, który wkrótce wystąpi
- wartości ciśnienia oprysku, poniżej i powyżej których w menu Praca wyświetlane będzie ostrzeżenie o zbyt niskim i zbyt wysokim ciśnieniu
- wartości liczby obrotów pompy cieczy roboczej, poniżej i powyżej których w menu Praca wyświetlane będzie ostrzeżenie o zbyt małej i zbyt dużej liczbie obrotów

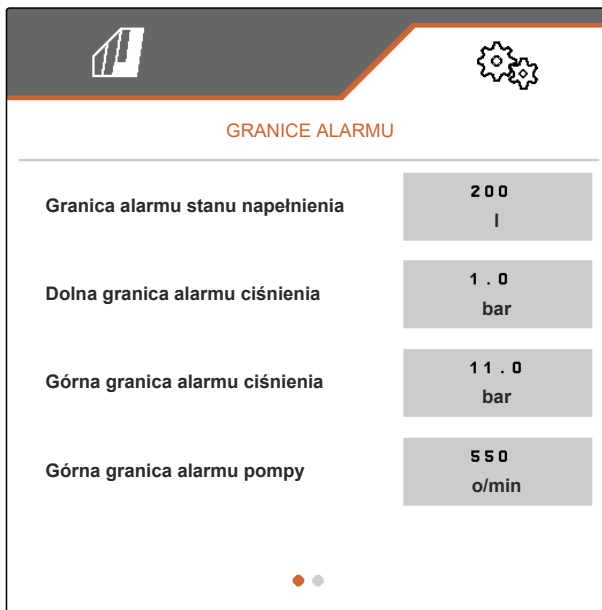
1. W menu "Ustawienia" wybrać punkt "Opr. pas."

2. W punkcie "Gran. alarmu" wybrać > .

9 | Ustawianie opryskiwacza do oprysku pasowego

Ustawianie granic alarmu

3. W punkcie "*Granica alarmu stanu napełnienia*" wprowadzić żądaną wartość w l, poniżej której wyświetlane będzie ostrzeżeniem o stanie pustym, który wkrótce wystąpi.
4. Zatwierdzić wartość.
5. W punkcie "*Dolna granica alarmu ciśnienia*" wprowadzić żądane wartości ciśnienia oprysku w bar, poniżej którego wyświetlane będzie ostrzeżenie o zbyt niskim ciśnieniu.
6. Zatwierdzić wartość.
7. W punkcie "*Górna granica alarmu ciśnienia*" wprowadzić żądane wartości ciśnienia oprysku w bar, powyżej którego wyświetlane będzie ostrzeżenie o zbyt wysokim ciśnieniu.
8. W punkcie "*Górna granica alarmu pompy*" wprowadzić żądane wartości liczby obrotów pompy cieczy roboczej w 1/min, powyżej której wyświetlane będzie ostrzeżenie o zbyt dużej liczbie obrotów.
9. Zatwierdzić wartość.
10. Za pomocą  przejść na drugą stronę menu.
11. W punkcie "*Dolna granica alarmu pompy*" wprowadzić żądane wartości liczby obrotów pompy cieczy roboczej w 1/min, poniżej której wyświetlane będzie ostrzeżenie o zbyt małej liczbie obrotów.
12. Zatwierdzić wartość.




Zrzutek ekranu menu "GRANICE ALARMU". W prawym górnym rogu znajduje się ikona koła zębatego. Menu zawiera cztery parametry alarmowe, każdy z przyciskiem do wprowadzenia wartości:

Granica alarmu stanu napełnienia	200 l
Dolna granica alarmu ciśnienia	1.0 bar
Górna granica alarmu ciśnienia	11.0 bar
Górna granica alarmu pompy	550 o/min

W dolnej części ekranu znajdują się dwa kropki, z których pierwsza jest czerwona, a druga szara.

CMS-I-00010257



Zrzutek ekranu menu "GRANICE ALARMU". W prawym górnym rogu znajduje się ikona koła zębatego. Menu zawiera jeden parametr alarmowy z przyciskiem do wprowadzenia wartości:


Dolna granica alarmu pompy	300 o/min
----------------------------	--------------

W dolnej części ekranu znajdują się dwa kropki, z których pierwsza jest szara, a druga czerwona.

CMS-I-00010256


9.4 Konfigurowanie szerokości sekcji szerokości

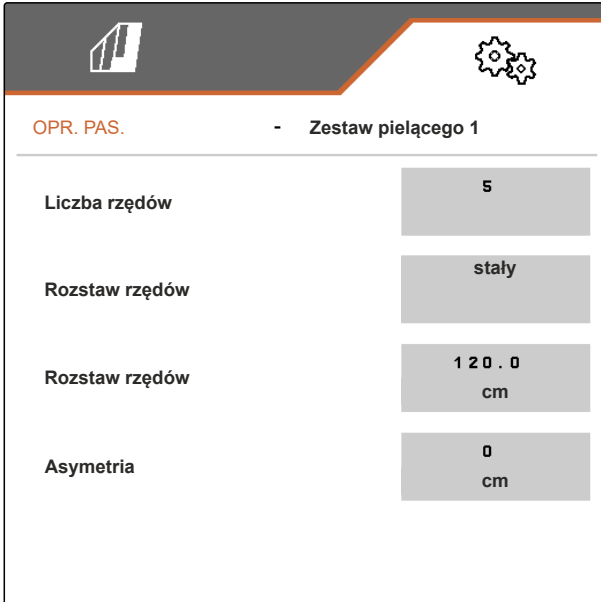
CMS-T-00015683-A.1

1. W menu "Ustawienia" wybrać punkt "Opr. pas."
2. W punkcie "Konfig. szerokości sekcji szerokości" wybrać .
3. W punkcie "Liczba rzędów" wprowadzić liczbę sekcji szerokości oprysku.

WSKAZÓWKA


Aktualnie można wprowadzać maksymalnie 5 sekcji szerokości oprysku.


4. Zatwierdzić wartość.
5. W punkcie "Odstęp rzędów" wybrać "stały" lub "zmienny".
6. Zatwierdzić wartość.
7. *Jeśli w punkcie "Odstęp rzędów" wybrano "stały":*
W punkcie "Rozstaw rzędów" wprowadzić wartość rozstawu rzędów w cm oraz zatwierdzić i kontynuować od punktu 14; w innym przypadku kontynuować od następnego punktu.
8. *Jeśli w punkcie "Odstęp rzędów" wybrano "zmienny":*
W punkcie "Rozstaw rzędów" wybrać .



OPR. PAS.	- Zestaw pielącego 1
Liczba rzędów	5
Rozstaw rzędów	stały
Rozstaw rzędów	120.0 cm
Asymetria	0 cm

CMS-I-00010261




OPR. PAS.	- Zestaw pielącego 1
Liczba rzędów	5
Rozstaw rzędów	zmienny
Rozstaw rzędów	
Asymetria	0 cm

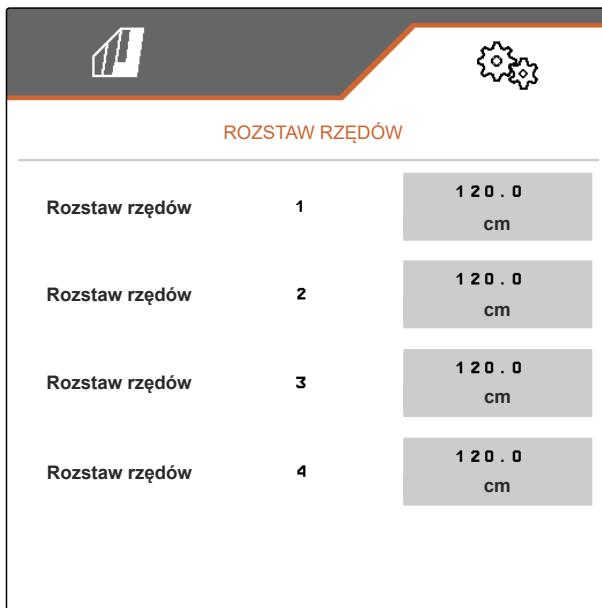
CMS-I-00010258

9 | Ustawianie opryskiwacza do oprysku pasowego Konfigurowanie szerokości sekcji szerokości

9. W punktach od "Rozstaw rzędów 1" do "Rozstaw rzędów 4" wprowadzić odpowiednie wartości rozstawu rzędów w cm i zatwierdzić.

10. Jeśli liczba wprowadzona w punkcie "Liczba rzędów" jest większa niż 4:

Przyciskiem  przejść na następną stronę menu.




ROZSTAW RZĘDÓW

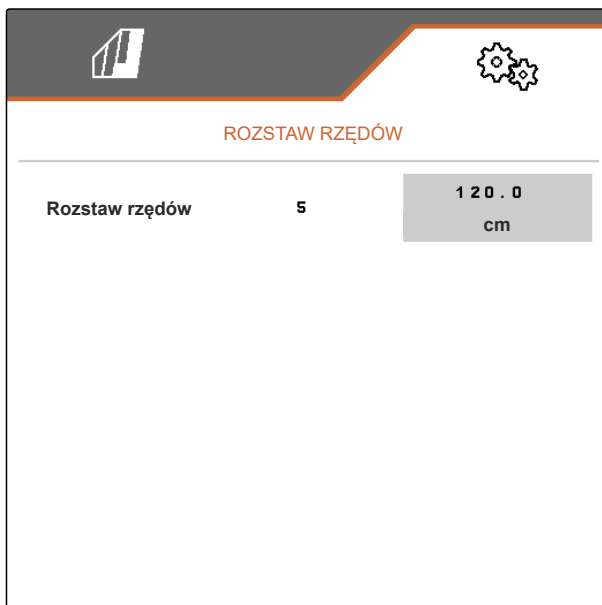
Rozstaw rzędów	1	1 2 0 . 0 cm
Rozstaw rzędów	2	1 2 0 . 0 cm
Rozstaw rzędów	3	1 2 0 . 0 cm
Rozstaw rzędów	4	1 2 0 . 0 cm

CMS-I-00010260

11. W punkcie "Rozstaw rzędów 5" wprowadzić wartość rozstawu rzędów w cm.

12. Zatwierdzić wartość.

13. Przyciskiem  wrócić do poprzedniego menu i kontynuować od następnego punktu.



ROZSTAW RZĘDÓW

Rozstaw rzędów	5	1 2 0 . 0 cm
----------------	---	-----------------

CMS-I-00010259

Jeśli maszyna posiada asymetryczną konstrukcję, należy wprowadzić przesunięcie maszyny względem osi środkowej ciągnika.

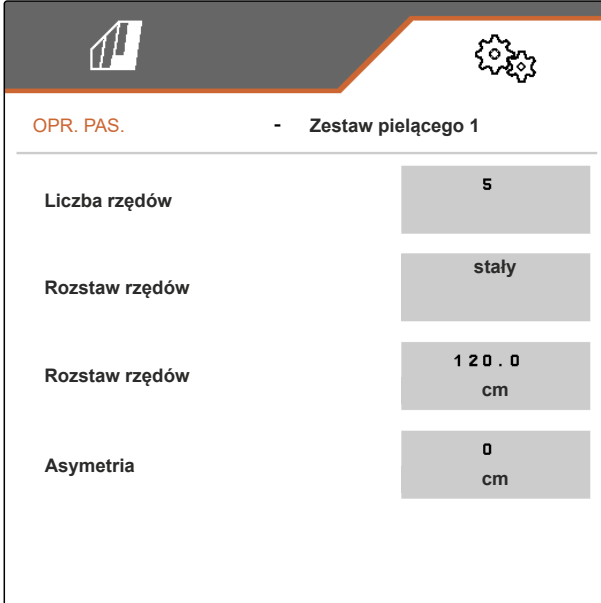
14. *Jeśli maszyna przesunięta jest względem osi środkowej ciągnika w lewo, patrząc w kierunku jazdy:*

W punkcie "Asymetria" wprowadzić przesunięcie w lewo wyrażone wartością ujemną w cm i zatwierdzić

lub

jeśli maszyna przesunięta jest względem osi środkowej ciągnika w prawo, patrząc w kierunku jazdy:

w punkcie "Asymetria" wprowadzić przesunięcie w prawo wyrażone wartością dodatnią w cm i zatwierdzić.



OPR. PAS. - Zestaw pielącego 1	
Liczba rzędów	5
Rozstaw rzędów	stały
Rozstaw rzędów	120.0 cm
Asymetria	0 cm

CMS-I-00010261

9.5 Ustawianie dopływu oleju do pompy cieczy roboczej

CMS-T-00015684-A.1

Jeśli maszyna wyposażona jest w pakiet hydrauliczny 4, w menu "Opr. pas." za pomocą obu ostatnich punktów menu można ustawić dopływ oleju hydraulicznego do pompy cieczy roboczej. Otwarcie zaworu przewodu oleju hydraulicznego z pompy ciągnika do pompy cieczy roboczej należy ustawić na podstawie wartości procentowej w taki sposób, aby pompa cieczy roboczej uzyskiwała żądaną liczbę obrotów. Zalecana liczba obrotów wynosi 500 1/min i osiąga się ją z wartością 46 procent.

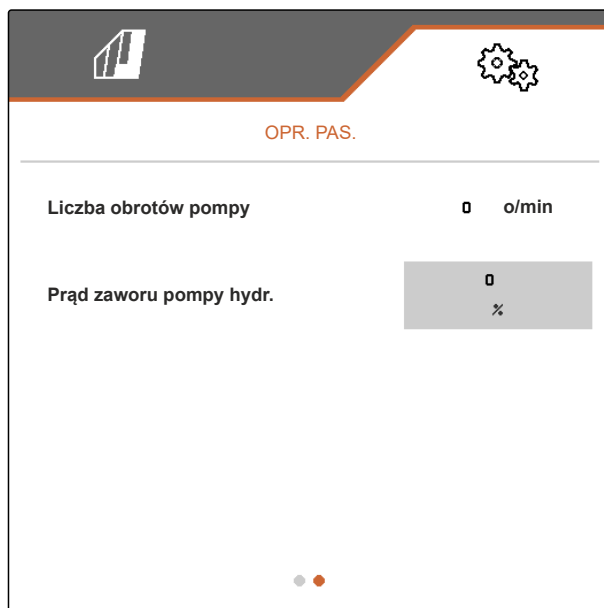
1. W menu "Ustawienia" wybrać punkt "Opr. pas."

2. Przyciskiem  przejść na drugą stronę menu.

9 | Ustawianie opryskiwacza do oprysku pasowego

Ustawianie dopływu oleju do pompy ciecży roboczej

3. W punkcie "Prąd zaworu pompy hydr." wprowadzić wartość otwarcia zaworu w procentach od 0 do 100.
4. Zatwierdzić wartość.
5. Sprawdzić, czy w wierszu powyżej wyświetlana liczba obrotów pompy jest zgodna z żądaną liczbą obrotów pompy.
6. *Jeśli wyświetlana liczba obrotów pompy jest mniejsza od żądanej liczby obrotów pompy:* w punkcie "Prąd zaworu pompy hydr." wprowadzić większą wartość i zatwierdzić
lub
jeśli wyświetlana liczba obrotów pompy jest większa od żądanej liczby obrotów pompy: w punkcie "Prąd zaworu pompy hydr." wprowadzić mniejszą wartość i zatwierdzić.
7. Powtarzać czynności z wcześniejszego punktu do chwili uzyskania żądanej liczby obrotów pompy.



CMS-I-00010264

Praca

10

CMS-T-00006287-C.1


10.1 pielenie lub pielenie i oprysk



CMS-T-00006063-C.1



WARUNKI

- ☑ Profil wybrany, patrz strona 32
- ☑ Ustawienia wprowadzone, patrz strona 21
- ☑ Profil maszyny wybrany i skonfigurowany, patrz strona 39
- ☑ Jeśli podczas pielenia odbywać ma się równoczesny oprysk: opryskiwacz do oprysku pasowego aktywowany i skonfigurowany
- ☑ W maszynie nie występują usterki.
- ☑ Maszyna jest ustawiona w pozycji roboczej.
- ☑ W przypadku kontroli sekcji: kontrola sekcji została aktywowana na terminalu obsługowym.

1. W menu Pole wyświetlić punkt "Praca".
2. Zgodnie z następnym rozdziałem „Ręczne sterowanie równoległobokami” aktywować wszystkie równoległoboki wymagane do pielenia i dezaktywować wszystkie równoległoboki niepotrzebne do pielenia.
3. *Jeśli podczas pielenia odbywać ma się równoczesny oprysk:*
Zgodnie z rozdziałem „Ręczne włączanie sekcji szerokości oprysku”, patrz strona 59, aktywować wszystkie sekcje szerokości oprysku wymagane do oprysku i dezaktywować wszystkie sekcje szerokości oprysku niepotrzebne do oprysku.
4. Wszystkie aktywowane równoległoboki ustawić w pozycji roboczej przyciskiem  ON/OFF.

5. Jeśli podczas pielienia odbywać ma się równoczesny oprysk:
Włączyć wszystkie aktywowane sekcje szerokości oprysku przyciskiem  .
6. Jeśli w pracy wykorzystywana będzie kontrola sekcji:
włączyć kontrolę sekcji przyciskiem  .
7. Jechać ze stałą prędkością.






10.2 Ręczne sterowanie równoległobokami





CMS-T-00006296-C.1






Równoległoboki mogą być aktywowane i dezaktywowane ręcznie od prawej do lewej strony lub od lewej do prawej strony.





Naciśnięcie przycisku  ma następujący wpływ na aktywowane i dezaktywowane równoległoboki:

- Aktywowane i uniesione równoległoboki są równocześnie opuszczane.
- Aktywowane i opuszczone równoległoboki są równocześnie podnoszone.
- Dezaktywowane równoległoboki pozostają uniesione.
- Jeśli wszystkie równoległoboki maszyny są dezaktywowane i uniesione, wszystkie równoległoboki maszyny zostaną równocześnie aktywowane i opuszczone.


Jeśli maszyna została włączona przyciskiem  , naciśnięcie przycisków  ,  ,  i  ma następujący wpływ na równoległoboki:

- Poprzez naciśnięcie przycisku  i  wszystkie uniesione i dezaktywowane równoległoboki będą aktywowane i opuszczane od lewej do prawej strony lub od prawej do lewej strony.
- Poprzez naciśnięcie przycisku  i  wszystkie aktywowane i opuszczone równoległoboki będą podnoszone i dezaktywowane od lewej do prawej strony lub od prawej do lewej strony.

Jeśli maszyna została wyłączona przyciskiem  ,
naciśnięcie przycisków  ,  ,  i  ma
następujący wpływ na równoległoboki:


- Poprzez naciśnięcie przycisku  i  wszystkie uniesione i dezaktywowane równoległoboki będą aktywowane od lewej do prawej strony lub od prawej do lewej strony i pozostaną uniesione.
- Poprzez naciśnięcie przycisku  i  wszystkie uniesione i aktywowane równoległoboki będą dezaktywowane od lewej do prawej strony lub od prawej do lewej strony i pozostaną uniesione.

► *Chcąc aktywować równoległoboki od lewej do prawej strony:*

W menu Praca wybrać  +


lub

chcąc aktywować równoległoboki od prawej do lewej strony:

W menu Praca wybrać  +


lub

chcąc dezaktywować równoległoboki od lewej do prawej strony:

W menu Praca wybrać  -

lub







chcąc dezaktywować równoległoboki od prawej do lewej strony:





W menu Praca wybrać  -.

10.3 Ręczne włączanie sekcji szerokości oprysku



CMS-T-00015702-A.1

Sekcje szerokości oprysku mogą być aktywowane i dezaktywowane ręcznie od prawej do lewej strony lub od lewej do prawej strony.

Naciskanie przycisków  +  ,  +  ,  - i  - ma następujący wpływ na sekcje szerokości oprysku:


- Poprzez naciśnięcie przycisku  i  wszystkie dezaktywowane sekcje szerokości oprysku będą aktywowane od lewej do prawej strony lub od prawej do lewej strony.
- Poprzez naciśnięcie przycisku  i  wszystkie aktywowane sekcje szerokości oprysku będą dezaktywowane od lewej do prawej strony lub od prawej do lewej strony.

Naciśnięcie przycisku   w maszynie włączonej

za pomocą   ma następujący wpływ na aktywowane i dezaktywowane sekcje szerokości oprysku:


- Wszystkie aktywowane i wyłączone sekcje szerokości oprysku są równocześnie włączane.
- Wszystkie aktywowane i włączone sekcje szerokości oprysku są równocześnie wyłączane.
- Wszystkie dezaktywowane sekcje szerokości oprysku pozostają dezaktywowane.
- Jeśli wszystkie sekcje szerokości oprysku maszyny są dezaktywowane, wszystkie sekcje szerokości oprysku maszyny zostaną równocześnie aktywowane i włączone.

1. *Chcąc aktywować sekcje szerokości oprysku od lewej do prawej strony:*

W menu Praca wybrać 


lub

chcąc aktywować sekcje szerokości oprysku od prawej do lewej strony:

W menu Praca wybrać 


lub


chcąc dezaktywować sekcje szerokości oprysku od lewej do prawej strony:


W menu Praca wybrać 

lub


chcąc dezaktywować sekcje szerokości oprysku od prawej do lewej strony:


W menu Praca wybrać 

2. *Aby w maszynie włączonej za pomocą  ON/OFF włączyć aktywowane i wyłączone sekcje szerokości oprysku:*

W menu Praca wybrać 

lub

aby w maszynie włączonej za pomocą  ON/OFF wyłączyć aktywowane i włączone sekcje szerokości oprysku:

W menu Praca wybrać 

Dokumentowanie pracy

11

CMS-T-00006640-C.1

11.1 Wyświetlanie dokumentacji

CMS-T-00006641-C.1

- ▶ W menu Pole wybrać "Dokumentacja".
- ➔ W menu wyświetlona zostanie tabela z wartościami aktywnej dokumentacji. Lewa kolumna zawiera wartości łączne, prawa kolumna wartości dzienne.



WSKAZÓWKA

Obliczanie obrobionej powierzchni odbywa się na całej szerokości roboczej maszyny. Wyłączone rzędy nie są uwzględniane.

Symbol	łączne	dzienne
	0.0 ha	0.0 ha
	0.0 h	0.0 h
	0.0 l	0.0 l

CMS-I-00004655

Symbol	Znaczenie
	Obrobiona powierzchnia
	Czas pracy
	Wypryskana ciecz robocza

11.2 Resetowanie licznika dziennego

CMS-T-00015710-A.1

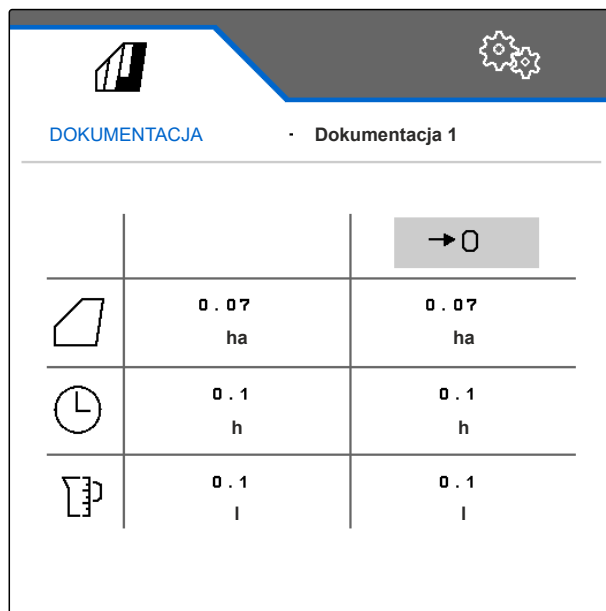
Jeśli praca będzie się odbywać na innym polu, licznik dzienny dokumentacji można wyzerować.



WSKAZÓWKA

Wartości łączne wybranej dokumentacji zostaną zachowane.

1. W menu Pole wybrać "Dokumentacja".
2. wybrać →0 .



CMS-I-00000714

11.3 Zarządzanie dokumentacją

CMS-T-00009445-B.1

Wartości aktywnej dokumentacji wyświetlane są w zestawieniu. Jeśli trwają prace maszyną, wartości aktywnej dokumentacji są aktualizowane.

1. Chcąc wyświetlić okno zarządzania dokumentacjami:
W menu Pole wybrać "Dokumentacja".

2. wybrać

3. Aby utworzyć nową dokumentację:

wybrać

lub

aby aktywować, usunąć dokumentację lub zmienić jej nazwę:

wybrać żądaną dokumentację z zestawienia i postępować zgodnie z instrukcjami z rozdziału opisującego daną czynność: „Aktywacja profilu”, patrz strona 34, „Zmiana nazwy profilu”, patrz strona 35, lub „Usuwanie profilu”, patrz strona 36.



CMS-I-00006107

Wyświetlanie informacji

12

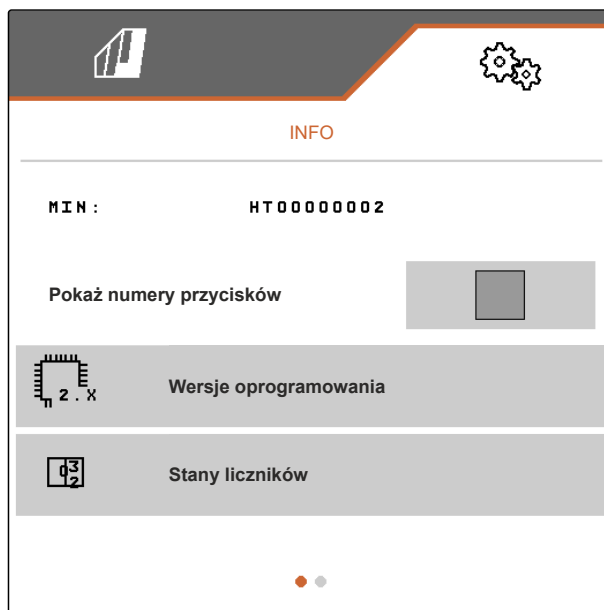
CMS-T-00006324-C.1

12.1 Wyświetlanie numerów przycisków

CMS-T-00006437-C.1

Przyciski na pasku przycisków mogą być numerowane, W ten sposób podczas rozmów telefonicznych z serwisantami można jednoznacznie odwoływać się do przycisków.

1. W menu "Ustawienia" wybrać polecenie "Serwis".
2. Aktywować funkcję "Pokaż numery przycisków".



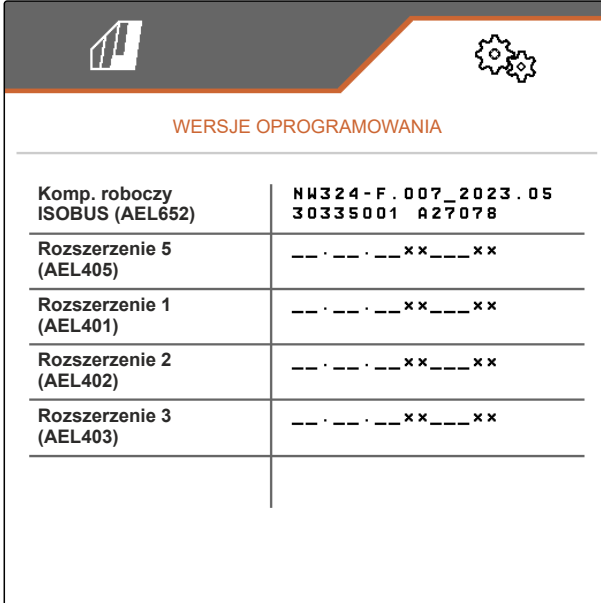
CMS-I-00004622

12.2 Wyświetlanie wersji oprogramowania

CMS-T-00006436-C.1

W lewej kolumnie tabeli wyszczególnione są komputery robocze. W prawej kolumnie wyświetlane są wersje oprogramowania zainstalowanego w komputerach roboczych.

- ▶ W menu "Ustawienia" wybrać polecenie "Serwis" > "Wersje oprogramowania".



WERSJE OPROGRAMOWANIA	
Komp. roboczy ISOBUS (AEL652)	NH324-F.007_2023.05 30335001 A27078
Rozszerzenie 5 (AEL405)	---.---.---x---x
Rozszerzenie 1 (AEL401)	---.---.---x---x
Rozszerzenie 2 (AEL402)	---.---.---x---x
Rozszerzenie 3 (AEL403)	---.---.---x---x

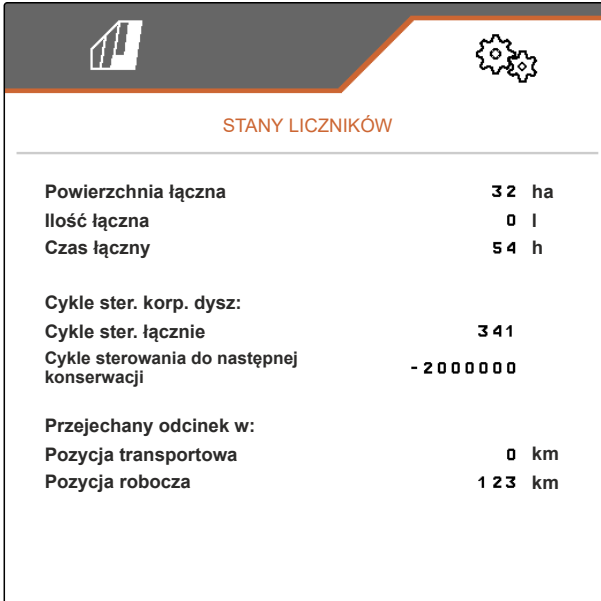
CMS-I-00004623

12.3 Wyświetlanie stanów liczników maszyny

CMS-T-00006434-C.1

Istnieje możliwość wyświetlania aktualnych stanów liczników łącznych maszyny.

- ▶ W menu "Ustawienia" wybrać polecenie "Serwis" > "Stany liczników".



STANY LICZNIKÓW	
Powierzchnia łączna	32 ha
Ilość łączna	0 l
Czas łączny	54 h
Cykle ster. korp. dysz:	
Cykle ster. łącznie	341
Cykle sterowania do następnej konserwacji	- 2 000 000
Przejechany odcinek w:	
Pozycja transportowa	0 km
Pozycja robocza	123 km

CMS-I-00004624

12.4 Wywoływanie pamięci błędów



CMS-T-00006435-C.1

W pamięci błędów wyświetlane są komunikaty błędów.

12 | Wyświetlanie informacji Wyświetlanie sieci ISOBUS

Komunikaty błędów są ponumerowane. Obok kodu błędu wyświetlana jest godzina pracy, w której błąd wystąpił.

Zawartość pamięci błędów można usuwać.

1. W menu "Ustawienia" wybrać polecenie "Serwis".
2. Przyciskiem  przejść na drugą stronę menu.
3. Wybrać polecenie "Wyświetl pamięć błędów".
4. Aby usunąć zawartość pamięci błędów: wybrać .



Pamięć błędów		
Godziny pracy ECU:		7 : 31
Zapisywanych jest 50 ostatnich komunikatów. Informacje o numerze błędu podane są w instrukcji obsługi.		
Nr	Kod błędu	Godzina pracy
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 Wyświetlanie sieci ISOBUS

CMS-T-00006433-C.1

Wszystkie urządzenia podłączone do sieci ISOBUS można wykrywać i wyświetlać.

1. W menu "Ustawienia" wybrać polecenie "Serwis".
2. Przyciskiem  przejść na drugą stronę menu.
3. Wybrać "Sieć ISOBUS".
4. Aby zaktualizować listę urządzeń: wybrać .

Sieć ISOBUS			
Urządzenia wykryte w ISOBUS:			
Adr.	Funkcja	Producent	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

Usuwanie błędów

13

CMS-T-00006567-C.1

Kod błędu	Błąd	Przyczyna	Rozwiązanie
F15006	Po zakończeniu trybu diagnozy wszystkie funkcje automatyczne będą znów aktywne! Odejdź od maszyny!	Zakończenie trybu diagnozy.	▶ Nie jest wymagane.
F15040	Wybrane źródło prędkości jazdy jest niedostępne! Wybierz istniejące źródło!	Ostatnie stosowane źródło sygnału prędkości nie jest już dostępne.	▶ Wybrać inne dostępne źródło sygnału prędkości.
F15086	Nie można aktywować kontroli sekcji!	Brak warunków wstępnych do aktywacji kontroli sekcji.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sprawdzić, czy maszyna jest aktywowana. ▶ Sprawdzić, czy kontrola sekcji jest aktywowana na terminalu. ▶ Sprawdzić, czy czujnik pozycji roboczej pracuje bez usterek. ▶ Sprawdzić, czy odbierany jest sygnał GPS.
F15093	Spadek napięcia zasilania poniżej wartości minimalnej	Za małe napięcie wstępne.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sprawdzić napięcie akumulatora ciągnika. ▶ Sprawdzić okablowanie maszyny.
F15156	Awaria czujnika pozycji roboczej zestawu pielącego!	Brak sygnału z czujnika pozycji roboczej dla pozycji roboczej w pielniku.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sprawdzić, czy lampka sygnalizacyjna na czujniku pozycji roboczej świeci się, gdy maszyna jest złożona. ▶ Skontrolować okablowanie przy czujniku pozycji roboczej. ▶ Sprawdzić czujnik pozycji roboczej.

Kod błędu	Błąd	Przyczyna	Rozwiązanie
F15157	Awaria czujnika pozycji transportowej zestawu pielącego!	Brak sygnału z czujnika pozycji transportowej dla pozycji transportowej w pielniku.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sprawdzić, czy lampka sygnalizacyjna na czujniku pozycji transportowej świeci się, gdy maszyna jest złożona. ▶ Skontrolować okablowanie przy czujniku pozycji transportowej. ▶ Sprawdzić czujnik pozycji transportowej.
F15191	Sprawdź czujnik pozycji roboczej!	Brak sygnału z czujnika pozycji roboczej na ramie przesuwnej.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sprawdzić, czy ostatnie wybrane źródło sygnału jest dostępne. ▶ Skontrolować okablowanie przy czujniku pozycji roboczej na ramie przesuwnej. ▶ Skontrolować czujnik pozycji roboczej na ramie przesuwnej.
F15220	Awaria jedn. rozszerz. 1 komp. robocz.!	Komunikacja z komputerem rozszerzenia 1 została przerwana.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sprawdzić okablowanie komputera rozszerzenia 1. ▶ Sprawdzić komputer rozszerzenia 1. ▶ Uruchomić ponownie maszynę.
F15221	Awaria jedn. rozszerz. 2 komp. robocz.!	Komunikacja z komputerem rozszerzenia 2 została przerwana.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sprawdzić okablowanie komputera rozszerzenia 2. ▶ Sprawdzić komputer rozszerzenia 2. ▶ Uruchomić ponownie maszynę.
F15222	Awaria jedn. rozszerz. 3 komp. robocz.!	Komunikacja z komputerem rozszerzenia 3 została przerwana.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sprawdzić okablowanie komputera rozszerzenia 3. ▶ Sprawdzić komputer rozszerzenia 3. ▶ Uruchomić ponownie maszynę.

Kod błędu	Błąd	Przyczyna	Rozwiązanie
F15223	Maszyna nie jest do końca złożona. Sprawdzić stan maszyny.	Maszyna nie osiągnęła pozycji transportowej.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sprawdzić, czy maszyna jest do końca złożona. ▶ Sprawdzić, czy czujnik pozycji transportowej załącza się. Jeśli tak jest, świeci się dioda LED.
F15224	Wykryto jazdę drogową, maszyna automatycznie dezaktywowana.	Aktywowana maszyna porusza się z prędkością przekraczającą 20 km/h.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Jechać wolniej.
F15225	Szerokości robocze booms nie są identyczne.	Szerokości robocze jednostek kontroli sekcji pielnika i opryskiwacza do oprysku pasowego są różne.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Ustawić takie same szerokości robocze jednostek kontroli sekcji pielnika i opryskiwacza do oprysku pasowego.
F15226	Awaria jedn. rozszerz. 4 komp. robocz.!	Komunikacja z komputerem rozszerzenia 4 została przerwana.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sprawdzić okablowanie komputera rozszerzenia 4. ▶ Sprawdzić komputer rozszerzenia 4. ▶ Uruchomić ponownie maszynę.
F15227	Awaria jedn. rozszerz. 5 komp. robocz.!	Komunikacja z komputerem rozszerzenia 5 została przerwana.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sprawdzić okablowanie komputera rozszerzenia 5. ▶ Sprawdzić komputer rozszerzenia 5. ▶ Uruchomić ponownie maszynę.
F15229	Awaria komputera roboczego opryskiwacza do oprysku pasowego!	Przerwa w komunikacji z komputerem roboczym opryskiwacza do oprysku pasowego.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sprawdzić okablowanie komputera roboczego opryskiwacza do oprysku pasowego. ▶ Sprawdzić komputer roboczy opryskiwacza do oprysku pasowego. ▶ Uruchomić ponownie maszynę.
F15230	Awaria czujnika ciśnienia oleju pompy FT-P!	Brak sygnału z czujnika ciśnienia oleju na pompie FT-P.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sprawdzić okablowanie na czujniku ciśnienia oleju. ▶ Sprawdzić czujnik ciśnienia oleju.

Załącznik

14

CMS-T-00006438-C.1

14.1 Dodatkowo obowiązujące dokumenty

CMS-T-00006441-C.1

- Instrukcja obsługi pielnika
- Instrukcja obsługi terminala obsługowego
- Instrukcja obsługi ramy przesuwnej
- Instrukcja obsługi przedniego zbiornika

Spisy i wykazy

15

15.1 Indeks

A		D	
Adres		Dane kontaktowe	
<i>Redakcja techniczna</i>	5	<i>Redakcja techniczna</i>	5
Asymetria		Dokumentacja	
<i>ustawianie</i>	44	<i>aktywacja</i>	63
Automatyczne włączanie sekcji szerokości		<i>tworzenie</i>	63
<i>konfigurowanie</i>	26	<i>usuwanie</i>	63
<i>włączanie</i>	57	<i>wybór miejsca zapisywania</i>	25
		<i>wywoływanie</i>	62
		<i>Zmiana nazwy</i>	63
B		G	
Błędy		Granice alarmu	
<i>kody błędów</i>	67	<i>ustawianie</i>	51
<i>usuwanie</i>	67		
C		I	
Ciśnienie na nawrocie		Informacje	
<i>aktywacja i ustawianie regulacji</i>	50	<i>wyświetlanie</i>	64
Ciśnienie oprysku w bar		ISOBUS	
<i>Wskazanie</i>	9	<i>konfigurowanie</i>	24
Cyfrowa instrukcja obsługi	5	<i>włączanie kompatybilności wstecznej</i>	25
Czas włączenia	26	<i>wyświetlanie sieci</i>	66
Czas wyłączenia	26	K	
Czasy ustawienia zaworów		Kompatybilność wsteczna	
<i>ustawianie</i>	43	<i>włączanie</i>	25
Czujnik pozycji roboczej		Kompensacja podłączenia	
<i>konfigurowanie, analogowy</i>	22	<i>włączanie</i>	46
<i>konfigurowanie, cyfrowy</i>	22	Kontrola sekcji	
		<i>konfigurowanie</i>	26
		<i>konfigurowanie przycisków</i>	24
		<i>włączanie</i>	57

Wyświetlacz wielofunkcyjny	
<i>Wskazanie</i>	8
<i>zmiana</i>	28

Z

Zadana dawka oprysku w l/ha	
<i>Wskazanie</i>	9
Zadana dawka oprysku w procentach	
<i>Wskazanie</i>	9

SCHMOTZER Hacktechnik GmbH & Co. KG

Rothenburger Str. 45
91438 Bad Windsheim
Deutschland

t +49 (0) 9841 - 920
m info@schmotzer-ht.de
w 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