

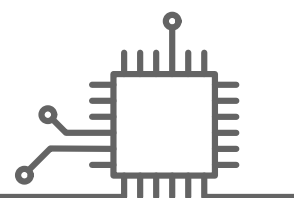


Originální návod k obsluze

Software ISOBUS

ZG-TX

Tento návod k obsluze platí od verze softwaru NW371-G



SmartLearning



OBSAH

1	K tomuto návodu k obsluze	1	6.3	Procházení menu a panelem tlačítek	12
1.1	Autorské právo	1	7	Nastavení stroje	13
1.2	Význam návodu k obsluze	1	7.1	Nastavení zdroje signálu rychlosti	13
1.3	Použitá vyobrazení	1	7.1.1	Použití simulované rychlosti	13
1.3.1	Výstražné pokyny a signální slova	1	7.1.2	Nastavení signálu rychlosti z traktoru	13
1.3.2	Další upozornění	2	7.1.3	Nastavení snímače rychlosti stroje	14
1.3.3	Pokyny k jednání	2	7.2	Přestavba rozmetadla	16
1.3.4	Výčty	4	7.2.1	Přestavba rozmetacího ústrojí pro rozmetání vápence	16
1.3.5	Čísla pozic na obrázcích	4	7.2.2	Přestavba rozmetacího ústrojí k rozmetání hnojiva	17
1.3.6	Informace o směru	4	7.3	Zadání geometrických údajů	18
1.4	Další platné dokumenty	4	7.4	Nastavení řízení	18
1.5	Digitální návod k obsluze	5	7.5	Kalibrace AutoTrail řízení	19
1.6	Váš názor je důležitý	5	7.6	Kalibrace snímače úhlového zrychlení stáčení	20
2	Požadavky ISOBUS	6	7.7	Tárování indikace stavu naplnění	20
2.1	Minimální požadavky ISOBUS	6	7.8	Volba metody kalibrace pro rozmetaný materiál	21
2.2	Doporučené požadavky ISOBUS	7	7.9	Nastavení dráhy doběhu dopravníku	21
3	Přehled funkcí	8	7.10	Přepínání mezi denním a nočním režimem	21
4	Přehled uživatelského rozhraní	9	8	Použití profilů	22
4.1	Menu pole	9	8.1	Správa profilů	22
4.2	Menu Nastavení	9	8.2	Nastavení profilů	23
5	Přehled pracovního menu	11	8.2.1	Volba terminálu	23
6	Základní obsluha	12	8.2.2	Volba výpočtu zapínacího bodu a vypínacích bodů	24
6.1	Přepínání mezi menu pole a nastavení	12	8.2.3	Zobrazení sekcí jako tvar paraboly	24
6.2	Přechod do předchozího menu	12	8.2.4	Volba HeadlandControl	25
			8.2.5	Volba počtu sekcí pro Section Control	25
			8.2.6	Změna multifunkčního displeje	25
			8.2.7	Změna libovolného obsazení tlačítek	26

8.2.8	Zadání meze alarmu pro stav naplnění zásobníku	27	13.10.3	Použití ručního řízení proti svahu	45
8.2.9	Zadání velikosti kroku pro změnu požadovaného množství	27	13.10.4	Uzamknutí řízení pro jízdu po silnici	46
9	Použití údajů o produktu	28	14	Vyprázdnění zásobníku rozmetaného materiálu	47
9.1	Správa produktu	28	15	Dokumentace práce	48
9.2	Zadání údajů o produktu	29	15.1	Vyvolání dokumentace	48
10	Plnění zásobníku rozmetaného materiálu	31	15.2	Správa dokumentace	49
10.1	Plnění zásobníku rozmetaného materiálu bez techniky vážení	31	16	Odstraňování poruch	50
10.2	Plnění zásobníku rozmetaného materiálu s technikou vážení	32	16.1	Zpracování chybových hlášení	50
11	Zadání aplikovaného množství	33	16.2	Odstraňování chyb	51
12	Zjištění kalibračního činitele rozmetaného materiálu	34	17	Vyvolání servisních informací	65
12.1	Volba metody kalibrace	34	18	Údržba a opravy stroje	66
12.2	Ruční zjištění kalibračního činitele pro hnojivo	34	18.1	Konfigurace indikace stavu naplnění	66
12.3	Ruční zjištění kalibračního činitele pro vápenec	36	18.2	Konfigurace FlowControl	67
13	Práce	39	18.3	Kalibrace AutoTS	67
13.1	Zahájení práce	39	18.4	Kalibrace šoupátka	68
13.2	Použití pracovního osvětlení	39	18.5	Kalibrace zaváděcího systému	68
13.3	Použití Section Control	40	18.6	Kalibrace parkovací polohy zaváděcího systému	69
13.4	Spuštění aplikace	40	19	Příloha	70
13.5	Jednostranné rozmetání	40	19.1	Další platné dokumenty	70
13.6	Úprava aplikovaného množství	41	20	Seznamy	71
13.7	Spínání sekcí	42	20.1	Seznam hesel	71
13.8	Provádění hraničního rozmetání	42			
13.9	Použití HeadlandControl	43			
13.10	Použití řízené nápravy	44			
13.10.1	Použití funkce automatického vedení ve stopě	44			
13.10.2	Použití automatického řízení proti svahu	45			

K tomuto návodu k obsluze

1

CMS-T-00000539-J.1

1.1 Autorské právo

CMS-T-00012308-A.1

Přetisk, překlad a reprodukce v jakékoli formě, včetně výňatků, vyžadují písemný souhlas společnosti AMAZONEN-WERKE.

1.2 Význam návodu k obsluze

CMS-T-006245-A.1

Návod k obsluze je důležitý dokument a je součástí stroje. Je určen pro uživatele a obsahuje údaje související s bezpečností. Jen postupy uvedené v návodu k obsluze jsou bezpečné. Pokud se nebudete řídit návodem k obsluze, může dojít k těžkému zranění nebo usmrcení osob.

1. Před prvním použitím stroje si důkladně přečtěte kapitulu o bezpečnosti a řiďte se jí.
2. Před zahájením práce si dále přečtěte příslušné odstavce návodu k obsluze a postupujte podle nich.
3. Návod k obsluze si uložte na dostupném místě.
4. Návod k obsluze předejte následujícímu uživateli.

1.3 Použitá vyobrazení

CMS-T-005676-G.1

1.3.1 Výstražné pokyny a signální slova

CMS-T-00002415-A.1

Výstražné pokyny jsou označeny svislým pruhem s trojúhelníkovým bezpečnostním symbolem a signálním slovem. Signální slova "NEBEZPEČÍ", "VAROVÁNÍ" nebo "POZOR" popisují závažnost hrozícího ohrožení a mají následující významy:



NEBEZPEČÍ

- Označuje bezprostřední ohrožení s vysokým rizikem nejtěžšího tělesného zranění, jako je ztráta částí těla nebo smrt.



VAROVÁNÍ

- Označuje možné ohrožení se středně vysokým rizikem nejtěžšího tělesného zranění nebo smrti.



POZOR

- Označuje ohrožení s malým rizikem lehkého nebo středně těžkého tělesného zranění.

1.3.2 Další upozornění

CMS-T-00002416-A.1



DŮLEŽITÉ

- Označuje riziko poškození stroje.



EKOLOGICKÉ UPOZORNĚNÍ

- Označuje riziko poškození životního prostředí.



UPOZORNĚNÍ

Označuje tipy k použití a informace k optimálnímu používání.

1.3.3 Pokyny k jednání

CMS-T-00000473-E.1

1.3.3.1 Číslované pokyny k jednání

CMS-T-005217-B.1

Jednání, která musí být provedena v určitém pořadí, jsou uvedena jako číslované pokyny k jednání. Stanovené pořadí jednání se musí dodržet.

Příklad:

1. Pokyn k jednání 1
2. Pokyn k jednání 2

1.3.3.2 Pokyny k jednání a reakce

CMS-T-005678-B.1

Reakce na pokyny k jednání jsou označené šipkou.

Příklad:

1. Pokyn k jednání 1
➔ Reakce stroje na pokyn k jednání 1
2. Pokyn k jednání 2

1.3.3.3 Alternativní pokyny k jednání

CMS-T-00000110-B.1

Alternativní pokyny k jednání jsou uvedeny slovem "nebo".

Příklad:

1. Pokyn k jednání 1

nebo

alternativní pokyn k jednání
2. Pokyn k jednání 2

1.3.3.4 Pokyny k jednání pouze s jedním jednáním

CMS-T-005211-C.1

Pokyny k jednání pouze s jedním jednáním nejsou číslované, ale jsou označené šipkou.

Příklad:

- Pokyn k jednání

1.3.3.5 Pokyny k jednání bez pořadí

CMS-T-005214-C.1

Pokyny k jednání, která nemusí být provedena v určitém stanoveném pořadí, jsou zobrazeny ve formě seznamu se šípkami.

Příklad:

- ▶ Pokyn k jednání
- ▶ Pokyn k jednání
- ▶ Pokyn k jednání

1.3.3.6 Práce v dílně

CMS-T-00013932-B.1



PRÁCE V DÍLNĚ

- ▶ Označuje servisní práce, které musí ve specializované dílně, dostatečně vybavené z hlediska zemědělské techniky, bezpečnosti a techniky ochrany životního prostředí provádět odborný personál s příslušným vzděláním.

1.3.4 Výčty

CMS-T-000024-A.1

Výčty bez závazného pořadí jsou zobrazeny jako seznam s jednotlivými body výčtu.

Příklad:

- Bod 1
- Bod 2

1.3.5 Čísla pozic na obrázcích

CMS-T-000023-B.1

Orámované číslo v textu, například **1**, odkazuje na číslo pozice na vedlejším obrázku.

1.3.6 Informace o směru

CMS-T-00012309-A.1

Není-li uvedeno jinak, všechny směry jsou ve směru jízdy.

1.4 Další platné dokumenty

CMS-T-00000616-B.1

V příloze se nachází seznam současně platných dokumentů.

1.5 Digitální návod k obsluze

CMS-T-00002024-B.1

Digitální návod k obsluze a e-learning je možné si stáhnout z informačního portálu AMAZONE.

1.6 Váš názor je důležitý

CMS-T-000059-D.1

Vážená čtenářko, vážený čtenáři, naše dokumenty jsou pravidelně aktualizovány. Vaše návrhy na zlepšení nám pomohou vytvořit dokumenty, které pro vás budou užitečnější a příjemnější. Zasílejte nám své návrhy dopisem, faxem nebo e-mailem.

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

Požadavky ISOBUS

2

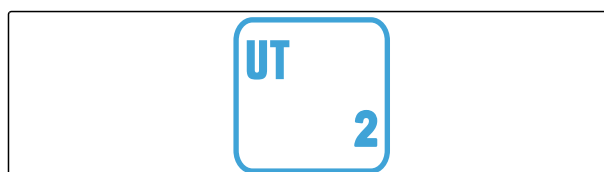
CMS-T-00010917-A.1

2.1 Minimální požadavky ISOBUS

CMS-T-00010916-A.1

Univerzální terminál:

- Generace 2
- Rozlišení obrazovky: 240
- Barevná hloubka: 8 bit / 256 barev
- Softwarová tlačítka: 8



CMS-I-00007472

V závislosti na použití jsou zapotřebí další funkce:

Task Controller Section Control:

- Generace 1
- Výložníky: 1
- Počet sekcí: 1



CMS-I-00007474

Task Controller na základě zeměpisné polohy:

- Generace 1
- Počet ovládacích kanálů: 1



CMS-I-00007475

Task Controller basic:

- Generace 1



CMS-I-00007476

Pomocné ovládání nové:

- Generace 1



CMS-I-00007473

2.2 Doporučené požadavky ISOBUS

CMS-T-00010918-A.1

Univerzální terminál:

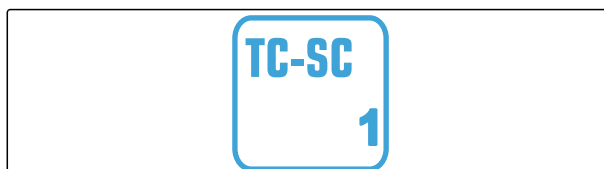
- Generace 2
- Rozlišení obrazovky: 480
- Barevná hloubka: 8 bit / 256 barev
- Softwarová tlačítka: 12



CMS-I-00007472

Task Controller Section Control:

- Generace 1
- Výložníky: V závislosti na vybavení stroje
- Počet sekcí: V závislosti na vybavení stroje. 2 sekce při spínání poloviny záběru. Až 126 sekcí se segmentovou rozdělovací hlavou se zpětným vedením a spínáním jednotlivých řádků



CMS-I-00007474

Task Controller na základě zeměpisné polohy:

- Generace 1
- Počet ovládacích kanálů: počet produktů v závislosti na výbavě stroje



CMS-I-00007475

Task Controller basic:

- Generace 1



CMS-I-00007476

Pomocné ovládání nové:

- Generace 1



CMS-I-00007473

Přehled funkcí

3

CMS-T-00009980-A.1

Závěsné rozmetadlo ZG-TX se ovládá pomocí softwaru ISOBUS. Software ISOBUS lze zobrazovat a ovládat prostřednictvím ovládacího terminálu.

Software ISOBUS obsahuje následující funkce:

- Spuštění a zastavení rozmetání hnojiva
- Zjišťování kalibračního činitele pro aplikaci přesného množství hnojiva
- Zapínání dalších funkcí rozmetání hnojiva
- Plnění zásobníku rozmetaného materiálu
- Vyprázdnění zásobníku rozmetaného materiálu
- Správa produktů
- Správa profilů
- Dokumentace práce

Přehled uživatelského rozhraní

4

CMS-T-00009907-B.1

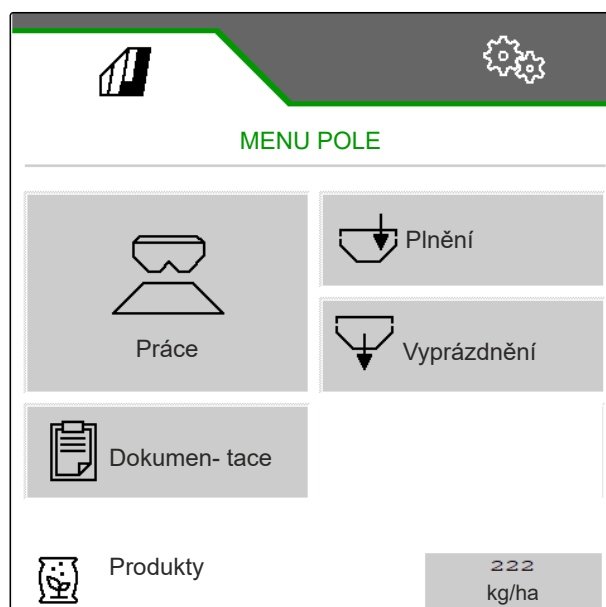
4.1 Menu pole

CMS-T-00009908-B.1

Uživatelské rozhraní se člení na "menu Pole" a "menu Nastavení".

"Menu Pole" obsahuje následující podmenu:

- Menu "Práce" pro zobrazení a obsluhu při práci
- Menu "Dokumentace" pro zobrazení nashromážděných pracovních údajů
- Menu "Plnění" pro správné údaje plnění zásobníku rozmetaného materiálu
- Menu "Vyprázdnění" ukazuje postup při vyprazdňování zásobníku rozmetaného materiálu
- Zadávací pole pro požadované aplikované množství



CMS-I-00006786

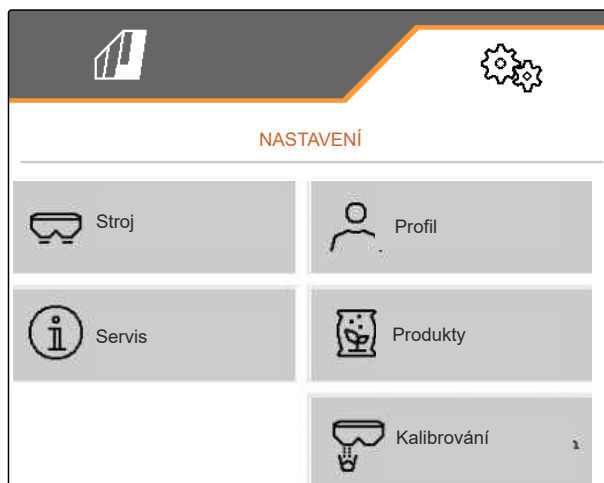
4.2 Menu Nastavení

CMS-T-00009909-A.1

Uživatelské rozhraní se člení na "menu Pole" a "menu Nastavení".

Menu "Nastavení" obsahuje následující podmenu:

- Menu "Stroj" slouží k nastavení stroje.
- Menu "Servis" poskytuje informace o stavu softwaru, údajích počítadel, diagnostických údajích a kalibraci motorů rozmetadla.
- Menu "Profil" slouží k vytvoření jednotlivých profilů uživatelů.
- Menu "Produkty" slouží k zadávání specifických údajů k produktu.
- Menu "Kalibrace" slouží k zjišťování kalibrace pro správné aplikované množství.

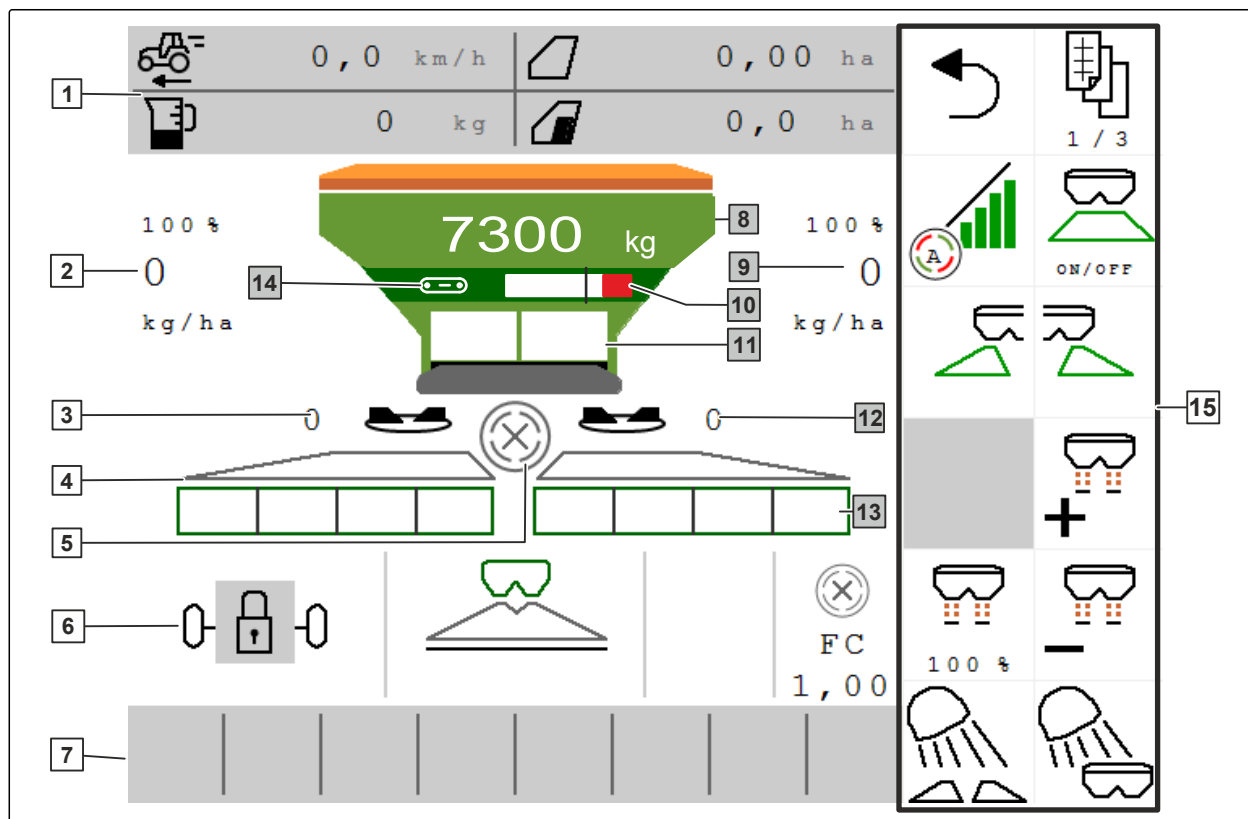


CMS-I-00006788

Přehled pracovního menu

5

CMS-T-00009884-C.1



CMS-I-00006795

- | | |
|---|--|
| 1 Multifunkční displej | 2 Aplikované množství vlevo |
| 3 Otáčky rozmetacího kotouče vlevo | 4 Stav sekcí vlevo |
| 5 Stav Section Control | 6 Zobrazení přídatných funkcí |
| 7 Stavový řádek | 8 Obsah zásobníku |
| 9 Aplikované množství vpravo | 10 Využití stroje: je v červené zóně, jakmile dopravník běží maximální rychlostí a hradítko je otevřeno na maximum. |
| 11 Dvojité hradítko na hnojivo nebo jednoduché hradítko na vápenec | 12 Otáčky rozmetacího kotouče vpravo |
| 13 Stav sekcí vpravo | 14 Indikace rychlosti pásu |
| 15 Panel tlačítek | |

Základní obsluha

6

CMS-T-00009894-D.1

6.1 Přepínání mezi menu pole a nastavení

CMS-T-00009895-C.1

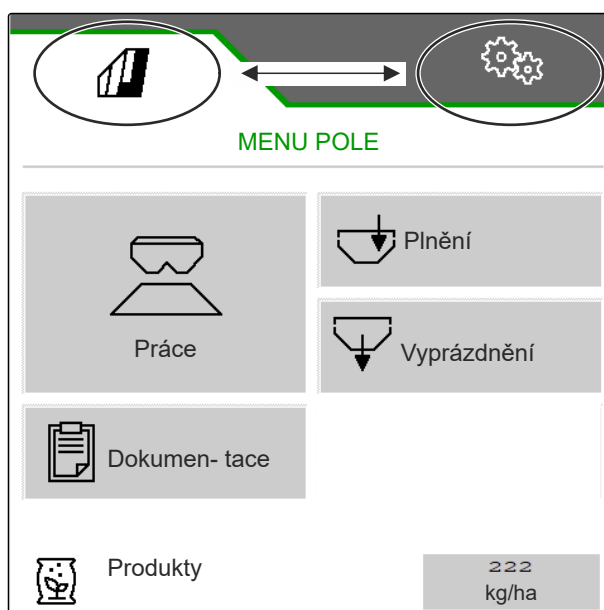
- K přepnutí do "menu Pole":

zvolte .

nebo

pro přepnutí do "Nastavení"

zvolte .



CMS-I-00006796

6.2 Přejít do předchozího menu

CMS-T-00000805-C.1

- Na panelu tlačítek zvolte .

6.3 Procházení menu a panelem tlačítek

CMS-T-00000806-C.1

- K procházení menu v nastaveních:

zvolte .

- K procházení panelem tlačítek:

zvolte .

Nastavení stroje

7

CMS-T-00009902-D.1

7.1 Nastavení zdroje signálu rychlosti

CMS-T-00009903-C.1

7.1.1 Použití simulované rychlosti

CMS-T-00000762-H.1

K řízení stroje je zapotřebí signál rychlosti. Pokud není k dispozici žádný signál rychlosti, lze použít simulovanou rychlost.



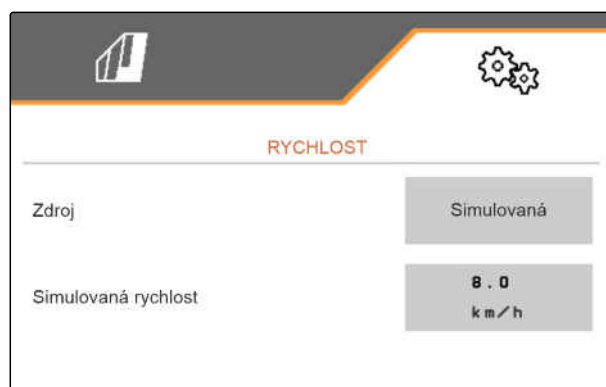
UPOZORNĚNÍ

Simulovanou rychlost používejte jen ve výjimečném případě.

Během zrychlení a zpomalení se aplikuje množství navíc. Pracovní rychlost musí odpovídat simulované rychlosti.

Po restartování stroje se nastaví simulovaná rychlost na 0 km/h.

1. Zvolte v menu "Nastavení" > "Stroj" > "Rychlost".
2. Zvolte v části "Zdroj" > "Simulovaný".
3. Pod "Simulovaná rychlost" zadejte požadovanou rychlost.



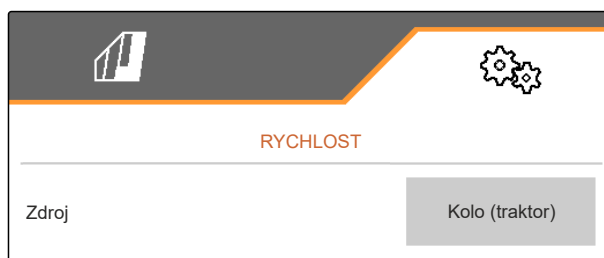
CMS-I-00000623

7.1.2 Nastavení signálu rychlosti z traktoru

CMS-T-00009910-A.1

K řízení elektrického pohonu dávkování je potřeba signál rychlosti. K tomu lze použít snímač rychlosti traktoru.

1. V menu "Nastavení" "Stroj" > zvolte "Rychlost".
2. V části "Zdroj" zvolte "Kolo (traktor)".



CMS-I-00007150

7.1.3 Nastavení snímače rychlosti stroje

CMS-T-00009911-B.1

7.1.3.1 Nastavení snímače rychlosti stroje

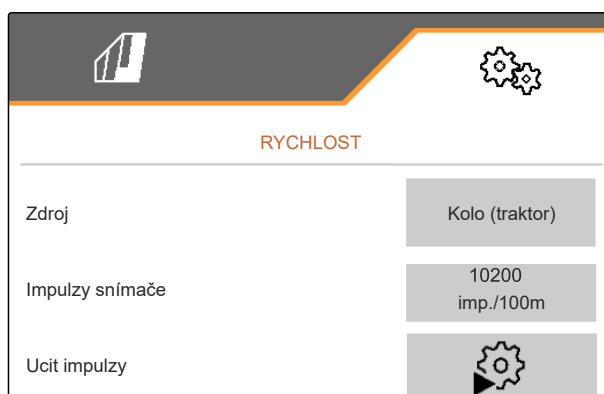
CMS-T-00009904-B.1

K řízení pohonů dávkování je potřeba signál rychlosti. K tomu lze použít signál rychlosti z traktoru nebo stroje.

1. V menu "Nastavení" "Stroj" > zvolte "Rychlost".
2. Pod "Zdroj" zvolte "Stroj".
3. Pod "Impulzy snímače" zadejte impulzy na 100 metrů.

nebo

Zvolte "Učit impulzy".



CMS-I-00000622

7.1.3.2 Učení impulzů na 100 m

CMS-T-00009912-B.1



UPOZORNĚNÍ

Kalibrační činitel "Impulzy na 100 m" se musí zjistit v provozních podmínkách.

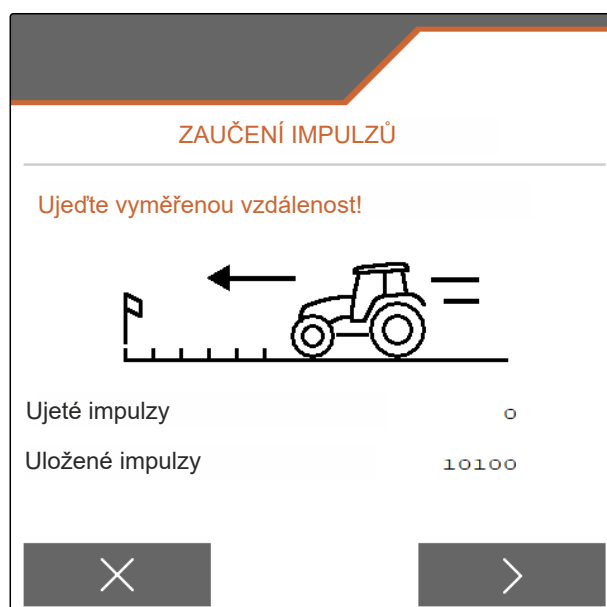
Pokud se při práci používá pohon všech kol, musí být pohon všech kol zapnutý i při stanovení impulzů na 100 m.

1. Odměřte vzdálenost 100 m.
2. Vyznačte počáteční a koncový bod.
3. Najedte do počátečního bodu.
4. > dále.



CMS-I-00006797

5. uveďte stroj do pracovní polohy.
6. Jedte do koncového bodu.
- ➔ "Ujeté impulsy" se počítají.
7. > dále.



CMS-I-00006799

8. ✓ Uložte hodnotu
nebo
✗ Odmítněte hodnotu.

ZAUČENÍ IMPULZŮ

Ujeté impulzy 50

Uložené impulzy 10100

Uložit hodnoty?

✗ ✓

CMS-I-00006798

7.2 Přestavba rozmetadla

CMS-T-00009915-D.1

7.2.1 Přestavba rozmetacího ústrojí pro rozmetání vápence

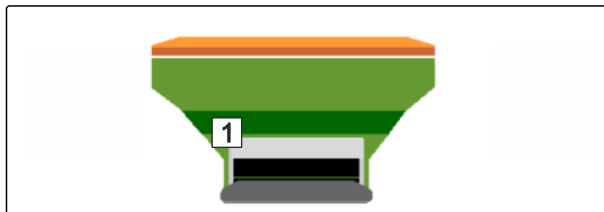
CMS-T-00009916-D.1



UPOZORNĚNÍ

Řiďte se návodem k obsluze ZG-TX.

1. Zobrazení jednoduchého hradítka v pracovním menu



CMS-I-00007290

1. V menu "Nastavení" zvolte "Stroj" > "Přestavba rozmetadla".
2. Zvolte "Přestavba na vápenec".
3. Přestavte polohu hradítka.
4.  Uved'te zaváděcí systém do parkovací polohy.
5.  Uved'te AutoTS do parkovací polohy.
6. Vymontujte zaváděcí systém.

7. Vyměňte rozmetací kotouče.
 8. Demontujte síťové rošty v zásobníku.
 9. ✓ Potvrďte úplnou přestavbu.
 10. Restartujte ovládací terminál.
- ➔ Task Controller se znovu přihlásí.

7.2.2 Přestavba rozmetacího ústrojí k rozmetání hnojiva

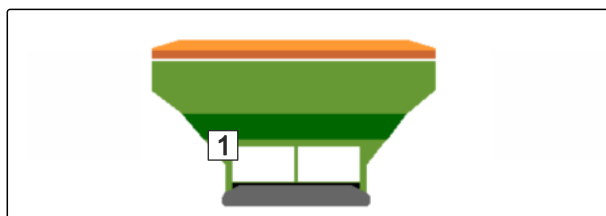
CMS-T-00009917-D.1



UPOZORNĚNÍ

Řiďte se návodem k obsluze ZG-TX.

- 1 Zobrazení dvojitého hradítka v pracovním menu



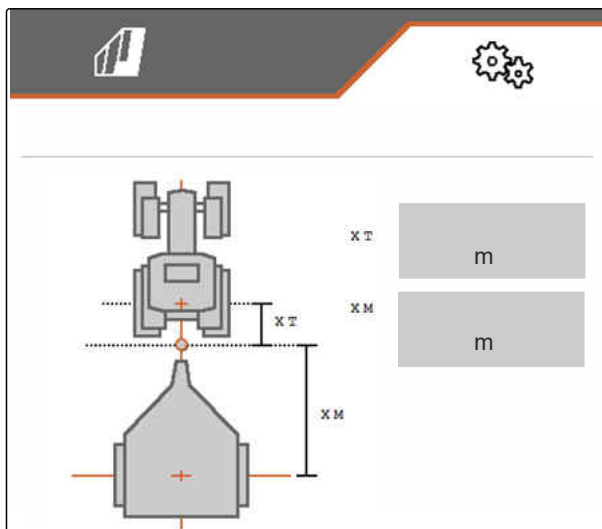
CMS-I-00007289

1. V menu "Nastavení" zvolte "Stroj" > "Přestavba rozmetadla".
 2. Zvolte "Přestavba na hnojivo".
 3. Přestavte polohu hradítka.
 4. Namontujte zaváděcí systém.
 5. Vyměňte rozmetací kotouče.
 6. Namontujte síťové rošty do zásobníku.
 7. ✓ Potvrďte úplnou přestavbu.
 8. Restartujte ovládací terminál.
- ➔ Task Controller se znovu přihlásí.

7.3 Zadání geometrických údajů

CMS-T-00015174-A.1

1. V menu "Nastavení" vyvolejte "Stroj".
2. Zvolte "Geometrie".
3. Uveďte rozměr "XT" od zadní nápravy traktoru k připojovacímu zařízení v m.
4. Uveďte rozměr "XM" od připojovacího zařízení k nápravě stroje v m.
5. ✓ Uložte hodnoty
nebo
✗ Odmítněte hodnoty.



CMS-I-00009822

7.4 Nastavení řízení

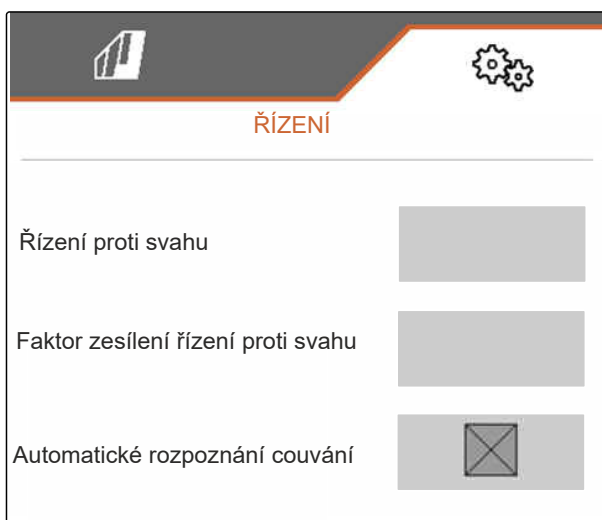
CMS-T-00015171-B.1



PŘEDPOKLADY

☑ Geometrické údaje jsou zadane.

1. V menu "Nastavení" vyvolejte "Stroj" zvolte > "Volba řízení".
2. Zvolte "Volba řízení".
3. Pro nastavení řízení proti svahu:
zvolte "ruční" pro ruční řízení proti svahu
nebo
zvolte "automatické" pro automatické řízení proti svahu.
4. Zadejte faktor řízení proti svahu pro automatické řízení proti svahu. Standardní hodnota: 5
5. Aktivujte nebo deaktivujte automatické rozpoznání couvání.



CMS-I-00009824

Zpoždění bodu zatáčení udává úsek, po kterém stroj začne zatáčet.

Velká hodnota	Stroj zatáčí později
Malá hodnota	Stroj zatáčí dříve

Zpoždění bodu zatočení

Míra korekce stopy

CMS-I-00009823

6. Nastavte zpoždění bodu zatočení v cm.

Míra korekce stopy umožňuje boční korekci, pokud není stopa správně dodržena.

Kladná hodnota	Stopa více ven
Záporná hodnota	Stopa více dovnitř

7. Nastavte míru korekce stopy v cm.

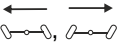
7.5 Kalibrace AutoTrail řízení

CMS-T-00015172-A.1

1. V menu "Nastavení" vyvolejte "Stroj" > "Řízení".
2. Zvolte "Kalibrace AutoTrail".

Zkalibrovat AutoTrail


CMS-I-00009825

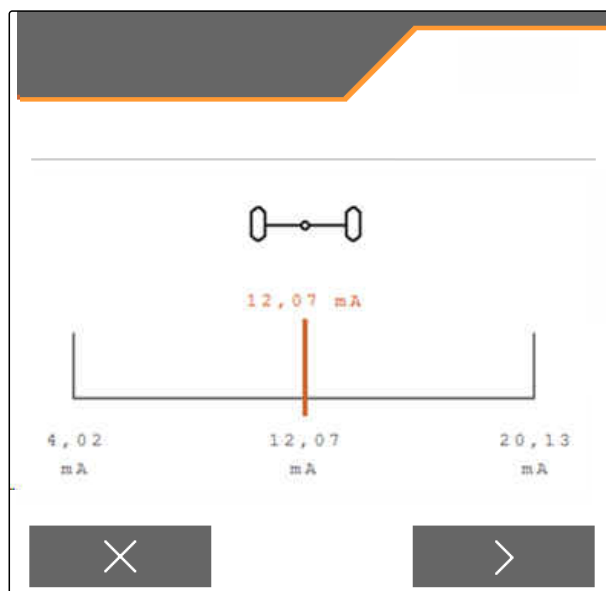
3.  Vyrovnajte nápravu rovně a současně kousek popojed'te, aby traktor a stroj byly v jedné stopě.
4. *Chcete-li zkontrolovat střední polohu:* zajistěte traktor a stroj proti náhodnému rozjetí.

5. Změřte válce řízení.

➔ Hydraulické válce musí mít stejnou délku.

6. Popřípadě seřídte střední polohu a znovu zkontrolujte.

7. > dále.



CMS-I-00009820

8.  Zatočte strojem a traktorem současně maximálně doprava.

9. > dále.

10.  Zatočte strojem a traktorem současně maximálně doleva.
11.  dále.
12.  Uložte hodnoty
- nebo
-  Odmítněte hodnoty.

7.6 Kalibrace snímače úhlového zrychlení stáčení

CMS-T-00015173-B.1

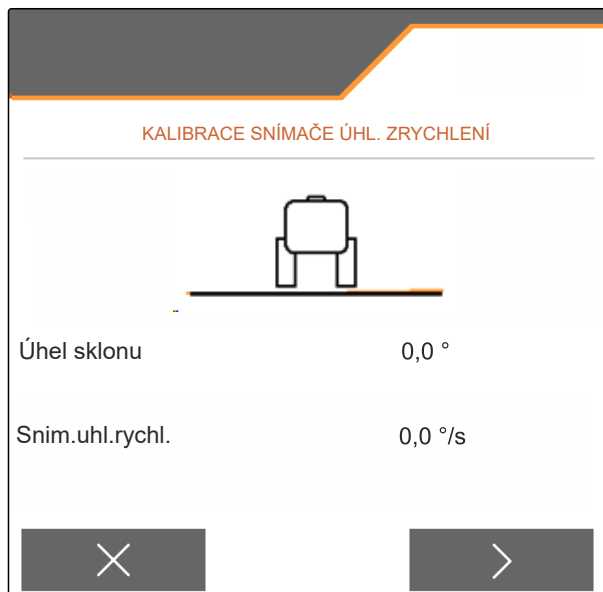
1. V menu "Nastavení" vyvolejte "Stroj" > "Řízení".
2. Zvolte "Kalibraci snímače úhlového zrychlení".

Kalibrace snímače
úhlového zrychlení



CMS-I-00009887

3. Uvedte stroj do horizontální polohy.
4.  Dále.
5. Zastavte stroj a počkejte na kalibraci.
6.  Dále.
7.  Uložte hodnoty
- nebo
-  Odmítněte hodnoty.



CMS-I-00009821

7.7 Tárování indikace stavu naplnění

CMS-T-00015175-B.1

Při tárování se uloží vážená hodnota prázdného zásobníku.

Po montáži zvláštní výbavy se musí tárovat indikace stavu naplnění.

1. Kompletně vyprázdněte zásobník.
 2. Vyrovnajte stroj vodorovně.
 3. V menu "Nastavení" vyvolejte "Stroj".
 4. Zvolte "Tárování indikace stavu naplnění".
- ➔ Zobrazí se teoretický stav naplnění zásobníku.
5. ✓ Uložte hodnoty
nebo
✗ Odmítněte hodnoty.

CMS-I-00009819

7.8 Volba metody kalibrace pro rozmetaný materiál

CMS-T-00015176-B.1

Kontrola a úprava kalibračního činitele se může provádět ručně nebo automaticky.

- Zvolte metodu kalibrace pro rozmetaný materiál buď "ruční" v klidu nebo
- nebo
- "automatické FlowControl" během rozmetání s kalibrací FlowControl.

Kontrola a úprava
kalibračního činitele

CMS-I-00009818

7.9 Nastavení dráhy doběhu dopravníku

CMS-T-00013440-B.1

Dráha doběhu dopravníku udává vzdálenost, po kterou je dopravní pás poháněn pro předdávkování.

1. V menu "Nastavení" vyvolejte "Stroj".
2. V části "Dráha doběhu dopravníku" zadejte požadovanou dráhu v cm.

Dráha doběhu dopr.

cm

CMS-I-00008414

7.10 Přepínání mezi denním a nočním režimem

CMS-T-00008044-A.1

- Pro přepnutí indikace z denního režimu do nočního režimu a naopak zvolte

Použití profilů

8

CMS-T-00009913-D.1

8.1 Správa profilů

CMS-T-00009877-A.1

1. V menu "Nastavení" zvolte "Profil".

2.  Zobrazte seznam profilů.

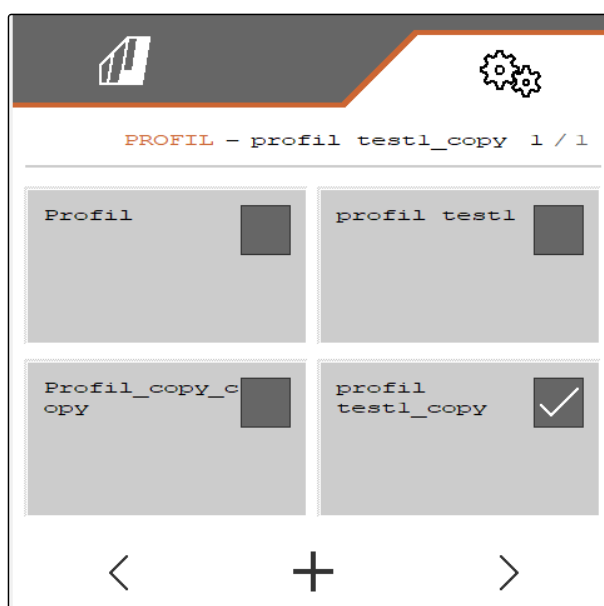


CMS-I-00007151

3. *Chcete-li profil aktivovat, přejmenovat, obnovit standardní hodnoty nebo smazat, vyberte požadovaný profil ze seznamu.*

nebo

 nový profil je vytvořen.



CMS-I-00007369

4. ✓ aktivujte profil.

nebo

Chcete-li profil přejmenovat:
zvolte "Profil".

nebo



obnovte standardní hodnoty profilu.

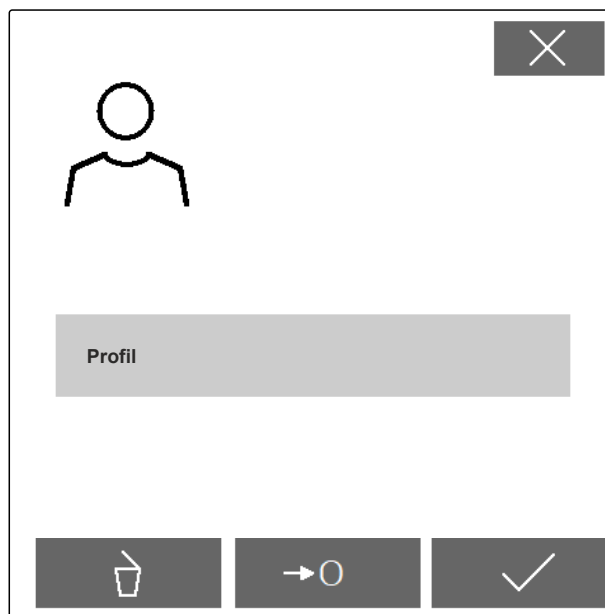
nebo

✕ vraťte se na seznam.

nebo



smažte profil. Profil nesmí být aktivní.



CMS-I-00007152

8.2 Nastavení profilů

CMS-T-00009873-D.1

8.2.1 Volba terminálu

CMS-T-00009875-B.1

1. V menu "Nastavení" "Profil" > zvolte "ISOBUS".
2. Zvolte "Volba terminálu".



UPOZORNĚNÍ

Jestliže je k ISOBUS připojeno více ovládacích terminálů, je možné vybrat jeden terminál pro zobrazení.

3. Zadejte číslo terminálu pro zobrazení ovládání stroje.
4. Zadejte číslo terminálu pro zobrazení dokumentace a Section Control.



CMS-I-00007155



UPOZORNĚNÍ

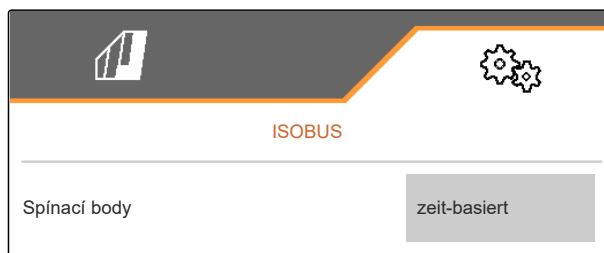
Přihlašování k VT terminálu může trvat až 40 sekund.

Jestliže není zadáný terminál po této době nalezen, přihlásí se ISOBUS u jiného terminálu.

8.2.2 Volba výpočtu zapínacího bodu a vypínacích bodů

CMS-T-00017524-B.1

1. V menu "Nastavení" "Profil" > zvolte "ISOBUS".
 2. "Zvolte" spínací body.
- ➔ Na základě trasy: přednostní použití pro ovládací terminály AmaTron, AmaPad, TOPCON X35 nebo CCI
- ➔ Na základě času: použití jen pro ovládací terminály, které nepodporují "WorkingLength" Task Controlleru.



CMS-I-00011942

U časových spínacích bodů se zobrazuje čas zapnutí a čas vypnutí.



UPOZORNĚNÍ

Čas zapnutí a čas vypnutí se nesmí měnit.

3. Zadejte rychlost, která se použije při zapnutí stroje.
4. Zadejte rychlost, která se použije při vypnutí stroje.



CMS-I-00007371

8.2.3 Zobrazení sekcí jako tvar paraboly

CMS-T-00017525-A.1

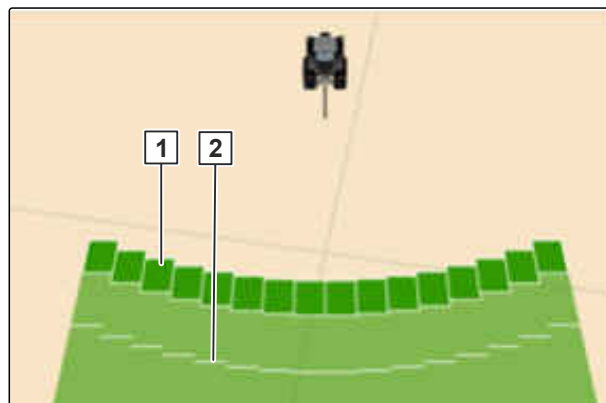
1. V menu "Nastavení" "Profil" > zvolte "ISOBUS".
2. Pro zobrazení sekcí Section Control jako parabol:
"Zaškrtněte sekce ve tvaru paraboly".



UPOZORNĚNÍ

U málo výkonných terminálů může zobrazení vést k problémům s výkonem.

- 1 Parabolická sekce
- 2 Bod zapnutí

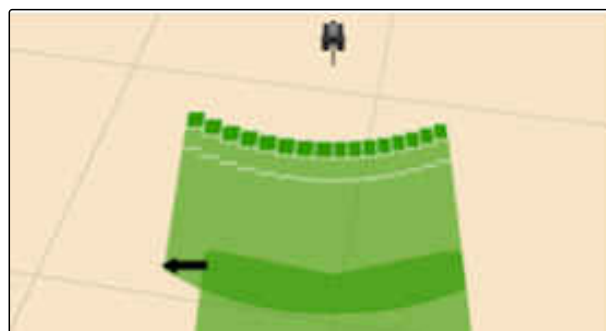


CMS-I-00011944

8.2.4 Volba HeadlandControl

1. V menu "Nastavení" "Profil" > zvolte "ISOBUS".
2. *Chcete-li při prvním objíždění pole s větším pracovní záběrem na souvrati rozmetat do pole: zaškrtněte "HeadlandControl".*

CMS-T-00017526-A.1



CMS-I-00011945

8.2.5 Volba počtu sekcí pro Section Control

1. V menu "Nastavení" "Profil" > zvolte "ISOBUS".
2. *Pro volbu počtu sekcí pro Section Control: Pod "Počet sekcí TC" zvolte 8 nebo 16.*

CMS-T-00017527-A.1

8.2.6 Změna multifunkčního displeje

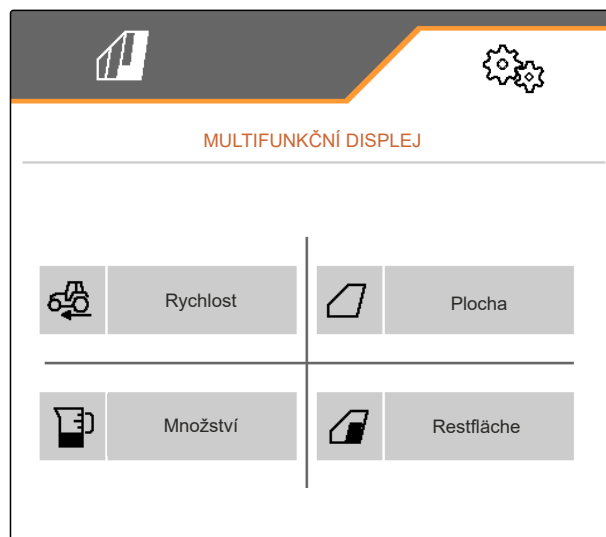
CMS-T-00009876-A.1

Na multifunkčním displeji mohou být v pracovním menu zobrazeny 4 různé hodnoty. Následující tabulka obsahuje všechny dostupné hodnoty.

Hodnota	Vysvětlení
Rychlost	Aktuální rychlost v km/h
Požadované aplikované množství hnojiva	Nastavené požadované aplikované množství hnojiva
Plocha	Zpracovaná plocha v ha
Zbývající úsek	Úsek v m, na který ještě vystačí stávající hnojivo
Stav naplnění zásobníku	Stav naplnění zásobníku v kg

Hodnota	Vysvětlení
Požadované otáčky rozmetacích kotoučů	Požadované otáčky rozmetacích kotoučů zadané pro produkt
Množství FlowControl	Aplikované množství za den, zjištěné přes FlowControl

1. V menu "Nastavení" "Profil" > zvolte "Multifunkční displej".
 2. Pro změnu zobrazení:
Zvolte požadované zobrazení.
- ➔ Zobrazí se seznam s dostupnými hodnotami.
3. Ze seznamu vyberte požadovanou hodnotu.
 4. Potvrďte volbu.



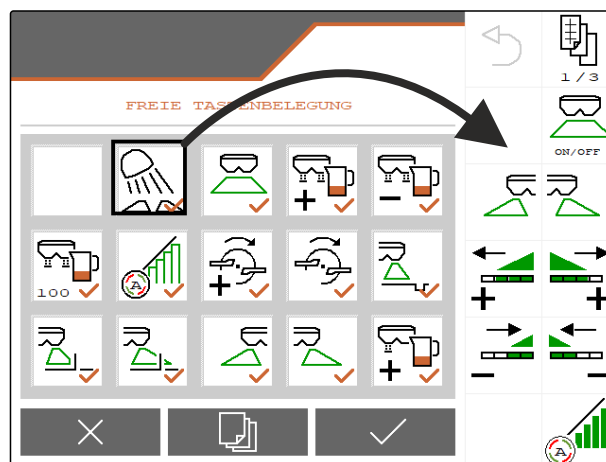
CMS-I-00007236

8.2.7 Změna libovolného obsazení tlačítek

CMS-T-00009874-A.1

Pomocí libovolného obsazení tlačítek lze měnit obsazení tlačítek v pracovním menu.

1. V menu "Nastavení" "Profil" > zvolte "Libovolné obsazení tlačítek".
 2. *Nenajdete-li požadovanou funkci na první straně:*
Pomocí  vyvolejte další stranu.
 3. Klepněte na požadovanou funkci ze seznamu.
- ➔ Zvolená funkce se bíle orámuje.
4. Zvolte požadované tlačítko na panelu tlačítek.
- ➔ Zvolené tlačítko se obsadí zvolenou funkcí.
5. Obsadte další tlačítka.



CMS-I-00007237

6.  Potvrďte změny

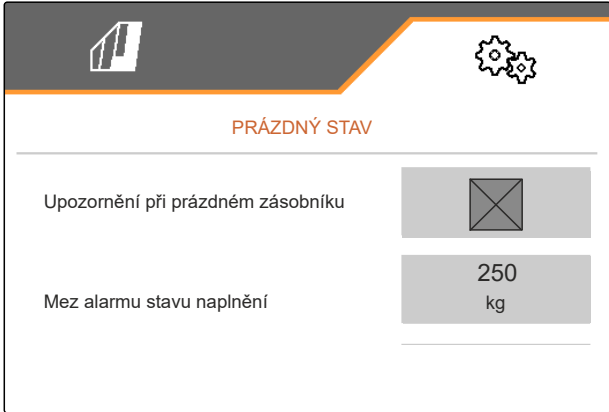
nebo

-  odmítněte změny.

8.2.8 Zadání meze alarmu pro stav naplnění zásobníku

CMS-T-00010594-A.1

1. V menu "Nastavení" zvolte "Profil" > "Prázdný stav".
2. *Chcete-li obdržet upozornění při prázdném zásobníku:*
zakřížkujte "Upozornění při prázdném zásobníku".
3. Zadejte "Mez alarmu stavu naplnění".



CMS-I-00007238

8.2.9 Zadání velikosti kroku pro změnu požadovaného množství

CMS-T-00015205-A.1

1. V menu "Nastavení" zvolte "Profil" > "Řízení množství".
2. Zadejte množstevní krok v %.



CMS-I-00009839

Použití údajů o produktu

9

CMS-T-00009914-C.1

9.1 Správa produktu

CMS-T-00009898-B.1

1. V menu "Nastavení" zvolte "Produkt".

2.  Vyberte seznam produktů.

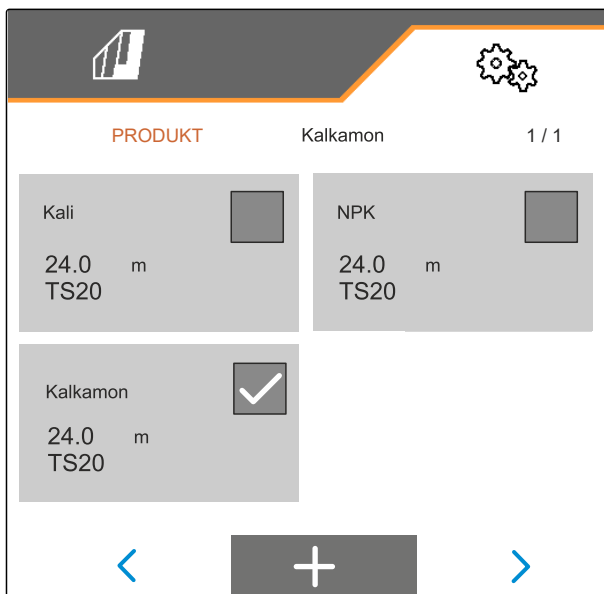


CMS-I-00007240

3. *Chcete-li produkt vybrat, přejmenovat, obnovit standardní hodnoty nebo smazat:*
Zvolte požadovaný produkt ze seznamu

nebo

 vytvořte nový produkt.



CMS-I-00007239

4. *Chcete-li produkt spravovat:*

✕ Vraťte se na seznam

nebo

✓ potvrďte produkt.

nebo



obnovte standardní hodnoty produktu.

nebo

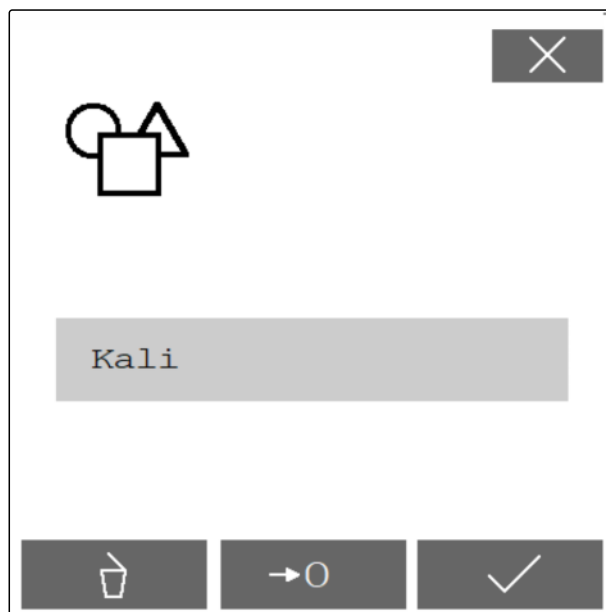


smažte produkt. Produkt nesmí být aktivní.

nebo

Chcete-li produkt přejmenovat:

Zvolte Produkt.



CMS-I-00007241

9.2 Zadání údajů o produktu

1. V menu "Nastavení" zvolte "Produkt".
2. V části "Kalibrační činitel" zadejte kalibrační činitel z tabulky rozmetání.
3. V části "Rozmetací ústrojí" zadejte otáčky rozmetacích kotoučů, polohu zaváděcího systému a rozmetací kotouč.
4. V části "Typ teleskopu" zvolte teleskop rozmetacích lopatek pro hraniční rozmetání.
5. V části "Okrajové rozmetání" zadejte nastavení teleskopu, požadované otáčky a snížení množství na straně hranice.

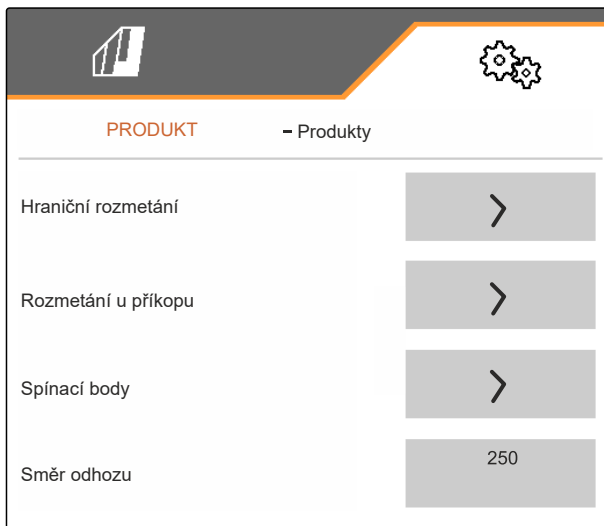


CMS-I-00007240

9 | Použití údajů o produktu

Zadání údajů o produktu

6. V části "*Hraniční rozmetání*" zadejte nastavení teleskopu, požadované otáčky a snížení množství na straně hranice.
7. V části "*Rozmetání u příkopu*" zadejte nastavení teleskopu, požadované otáčky a snížení množství na straně hranice.
8. V části "*Spínací body*" zadejte body zapnutí a vypnutí z tabulky rozmetání.
9. V části "*Směr odhozu*" zadejte hodnotu pro směr odhozu z tabulky rozmetání.



The screenshot shows a configuration interface for a product. At the top, there is a header with a logo and a gear icon. Below the header, the title 'PRODUKT - Produkty' is displayed. The main content area contains four rows of settings, each with a label on the left and a value on the right. The first three rows have a right-pointing arrow as the value, and the fourth row has the number '250'.

Label	Value
Hraniční rozmetání	>
Rozmetání u příkopu	>
Spínací body	>
Směr odhozu	250

CMS-I-00007287

10. V části "*Pracovní záběr*" zadejte požadovaný pracovní záběr.
11. V části "*Rozmetaný materiál*" vyberte Hnojivo nebo Zvláštní rozmetaný materiál.



The screenshot shows a configuration interface for a product. At the top, there is a header with a logo and a gear icon. Below the header, the title 'PRODUKT - Produkty' is displayed. The main content area contains two rows of settings, each with a label on the left and a value on the right. The first row has the value '24.0 m' and the second row has the value 'Hnojivo'.

Label	Value
Pracovní záběr	24.0 m
Rozmetaný materiál	Hnojivo

CMS-I-00007288

Plnění zásobníku rozmetaného materiálu

10

CMS-T-00015152-C.1

10.1 Plnění zásobníku rozmetaného materiálu bez techniky vážení

CMS-T-00009918-C.1

1.  Zavřete dvojité šoupátko.
2. V "menu Pole" zvolte "Plnění".
3.  Při prázdném zásobníku nastavte zbytkové množství na 0.
4. Naplňte zásobník rozmetaného materiálu.
5. Zadejte doplněné množství.
- ➔ Zobrazí se nový stav naplnění.
6.  Potvrďte nový stav naplnění.

PLNĚNÍ

Zadejte požadovaný stav naplnění!

	Plocha	ha
	Aplikované množství	100 kg/ha
	Požad. stav naplnění	11200,00 kg
✕		✓

CMS-I-00007293

10.2 Plnění zásobníku rozmetaného materiálu s technikou vážení

CMS-T-00015153-B.1



1. Zavřete dvojité šoupátko.
 2. V "menu Pole" zvolte "Plnění".
 3. Vypočítejte požadovaný stav naplnění prostřednictvím zadání "plochy" a "aplikovaného množství" nebo zpracovanou plochu prostřednictvím zadání "aplikovaného množství" a "požadovaného stavu naplnění".
 4. Naplňte zásobník rozmetaného materiálu.
 5. Sledujte blikající osvětlení rozmetacích vějířů při plnění.
 - 1.000 kg pod požadovaným stavem naplnění: osvětlení rozmetacích vějířů bliká pomalu.
 - 200 kg pod požadovaným stavem naplnění: osvětlení rozmetacích vějířů bliká rychle.
 6. *Když osvětlení rozmetacích vějířů trvale svítí:* Ukončete plnění.
- ➔ Zobrazí se nový stav naplnění.
7. ✓ Potvrďte nový stav naplnění.

PLNĚNÍ

Zadejte požadovaný stav naplnění!

Plocha

ha

Aplikované množství

100
kg/ha

Požad. stav naplnění

11200,00
kg

✕

✓

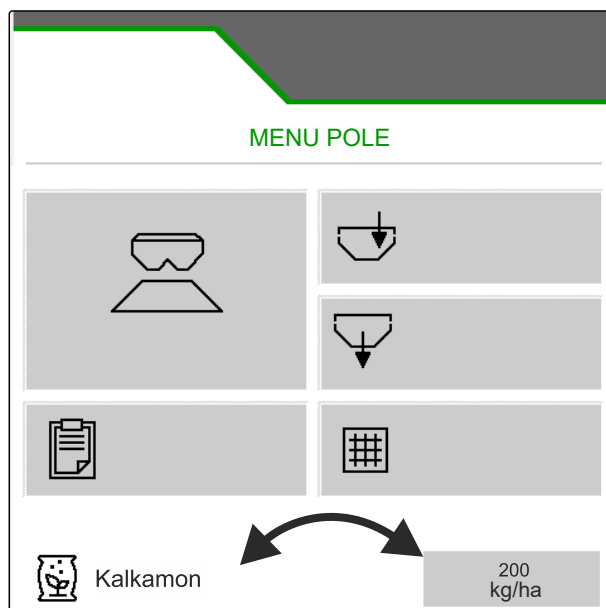
CMS-I-00007293

Zadání aplikovaného množství

11

CMS-T-00009919-A.1

- V "menu Pole" zadejte aplikované množství pro zvolený produkt.



CMS-I-00007295

Zjištění kalibračního činitele rozmetaného materiálu

12

CMS-T-00009921-E.1

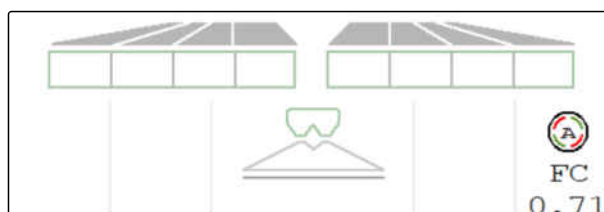
12.1 Volba metody kalibrace

CMS-T-00009920-B.1



UPOZORNĚNÍ

Automaticky zjištěný kalibrační činitel s FlowControl se zobrazuje v pracovní menu pro hnojivo a nevyžaduje zásah obsluhy.



CMS-I-00007297



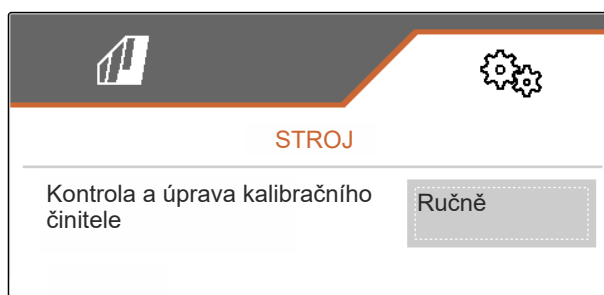
UPOZORNĚNÍ

Ne pro rozmetání vápence

1. V menu "Nastavení" vyvolejte "Stroj".
2. V části "Kontrola a úprava kalibračního činitele" zvolte "ruční".

nebo

Zvolte "Automaticky FlowControl".



CMS-I-00007296

12.2 Ruční zjištění kalibračního činitele pro hnojivo

CMS-T-00009922-D.1

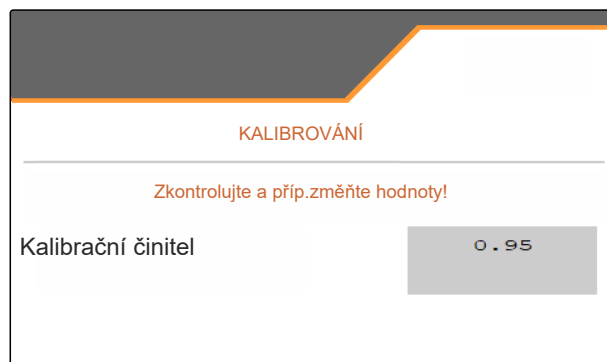


PŘEDPOKLADY

- ✓ Vývodový hřídel vypnutý
- ✓ Je namontované rozmetací ústrojí hnojiva a nastavené v ISOBUS

1. Podívejte se do návodu k obsluze stroje.
2. V menu "Nastavení" zvolte "Kalibrace".

3. Zadejte kalibrační činitel z tabulky rozmetání.
4. > dále.
5. Zkontrolujte a popř. změňte hodnoty nastavení.
6. > dále.
7. Zkontrolujte další body.



CMS-I-00007301

8.  Uved'te zaváděcí systém do parkovací polohy a demontujte hroty násypky.

9. Namontujte kalibrační skluz.
10. Dospod postavte záchytnou nádobu.

11.  Otevřete dvojité hradítko.

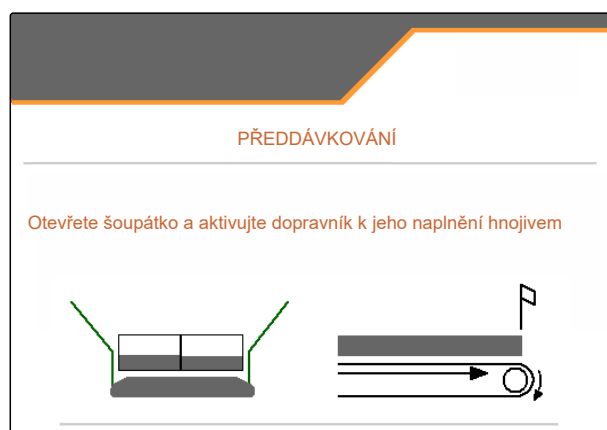
12.  Spust'te předdávkování pro rovnoměrný tok hnojiva při kalibraci.

13. *Po dostatečném předdávkování:*

 Zastavte dopravník.

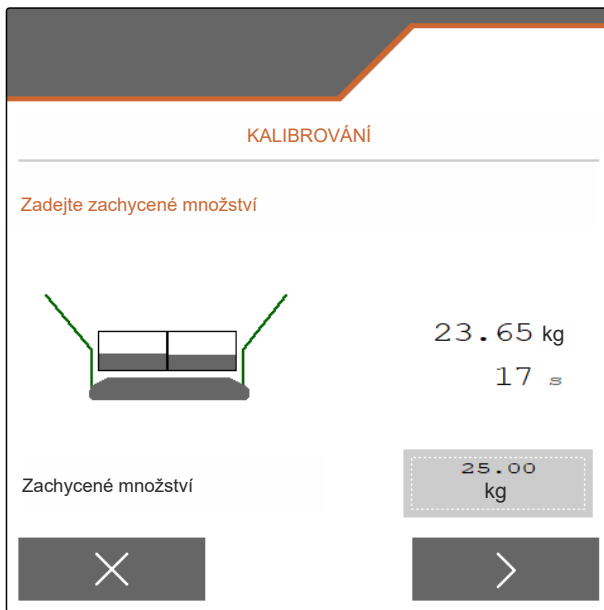
14. Vyprázdněte záchytnou nádobu a opět ji postavte dospod.

15. > dále.



CMS-I-00007300

16.  Spust'te kalibraci.
- ➔ Zobrazuje se aplikované množství a čas kalibrace.
17. *Jakmile je záchytná nádoba naplněná:*
-  Ukončete kalibraci.
18. Zvažte zachycené množství.
19. Zadejte hmotnost zachyceného množství.
20. > dále.
- ➔ Zobrazí se nový kalibrační činitel.
21. ✓ Kalibrační činitel uložte.
- nebo
- chcete-li kalibrační činitel optimalizovat:*
-  Kalibrační činitel uložte. zopakujte kalibraci.
- nebo
- ✗ Odmítněte kalibraci.
22. Stroj opět připravte k použití.
23. Aplikované množství opět naplňte do zásobníku.



KALIBROVÁNÍ

Zadejte zachycené množství

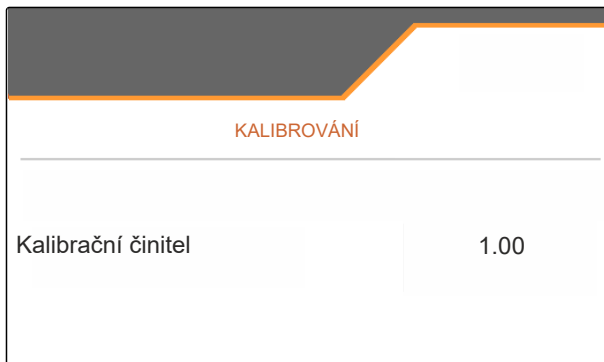
23.65 kg
17 s

Zachycené množství

25.00 kg

X >

CMS-I-00007299



KALIBROVÁNÍ

Kalibrační činitel

1.00

CMS-I-00007298

12.3 Ruční zjištění kalibračního činitele pro vápenec

CMS-T-00015207-B.1

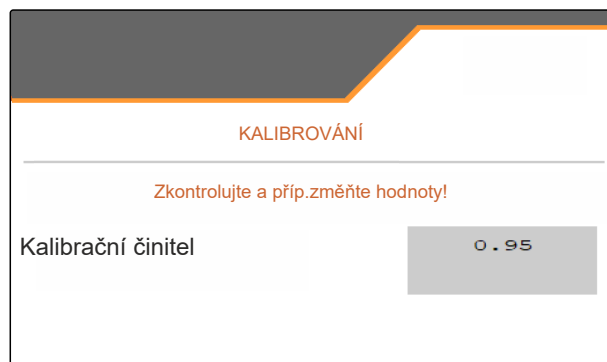


PŘEDPOKLADY

- ✓ Vývodový hřídel vypnutý
- ✓ Namontované je rozmetací ústrojí na vápenec a nastavené v ISOBUS

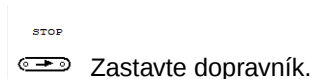
1. Podívejte se do návodu k obsluze stroje.
2. V menu "Nastavení" zvolte "Kalibrace".

3. Zadejte sypanou hmotnost v kg/l nebo empirickou hodnotu.
4. > dále.
5. Zkontrolujte a popř. změňte hodnoty nastavení.
6. > dále.
7. Zkontrolujte další body.
8. Demontujte skluz na vápenec.



CMS-I-00007301

9.  Spusťte předdávkování pro rovnoměrný tok hnojiva při kalibraci.
10. *Po dostatečném předdávkování:*



11. Odstraňte všechny rozlité látky.

12. > Dále.



CMS-I-00009848

13.  Spusťte kalibraci.

- ➔ Zobrazuje se aplikované množství a čas kalibrace.

14. *Po aplikaci přibližně 500 kg hnojiva:*



15. Zvažte aplikované množství.

16. Zadejte hmotnost aplikovaného množství.

17. > Dále.



CMS-I-00009849

- ➔ Zobrazí se nový kalibrační činitel.

18. ✓ Kalibrační činitel uložte.

nebo

chcete-li kalibrační činitel optimalizovat:



Kalibrační činitel uložte. zopakujte kalibraci.

nebo

✗ Odmítněte kalibraci.

19. Stroj opět připravte k použití.

20. Aplikované množství opět naplňte do zásobníku.

KALIBROVÁNÍ

Kalibrační činitel	1.00
--------------------	------

CMS-I-00007298

Práce

13

CMS-T-00009889-D.1

13.1 Zahájení práce

CMS-T-00009926-A.1



PŘEDPOKLADY

- ☑ Stroj nastaven
- ☑ Údaje o produktu zadány
- ☑ Produkt vybrán
- ☑ Zjištěn kalibrační činitel
- ☑ Stroj je v pracovní poloze

► Zvolte v "menu Pole" zvolte "Práce".

13.2 Použití pracovního osvětlení

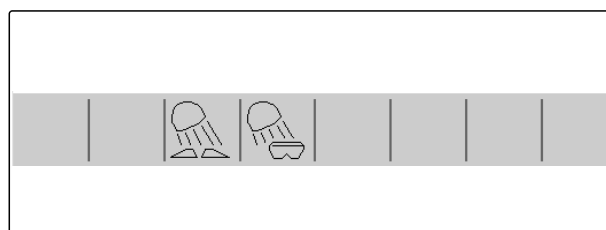
CMS-T-00009890-A.1

1. Pomocí  zapněte osvětlení rozmetacích vějířů.



UPOZORNĚNÍ

Pokud je pohon rozmetacích kotoučů přerušen, osvětlení rozmetacích vějířů se automaticky vypne.



CMS-I-00007377

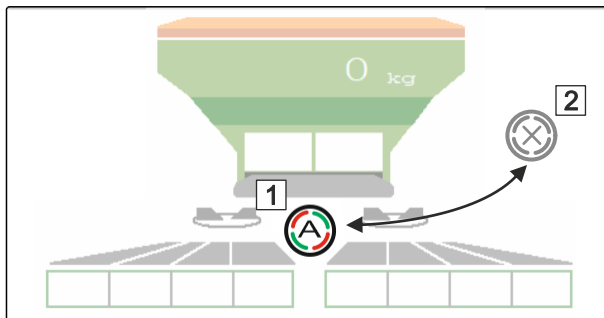
2. Pomocí  zapněte a vypněte vnitřní osvětlení zásobníku.

➔ Symbol ve stavovém řádku zhasne po vypnutí osvětlení.

13.3 Použití Section Control

CMS-T-00009891-A.1

- 1 Práce se Section Control
- 2 Práce bez Section Control



CMS-I-00007322

1. *Chcete-li použít Section Control:*
Aktivujte Section Control na ovládacím terminálu.

2. Pomocí  zapněte Section Control.

13.4 Spuštění aplikace

CMS-T-00009927-A.1

1. Jeďte po poli.
2. Nechte rozmetací kotouče otáčet požadovanými otáčkami.

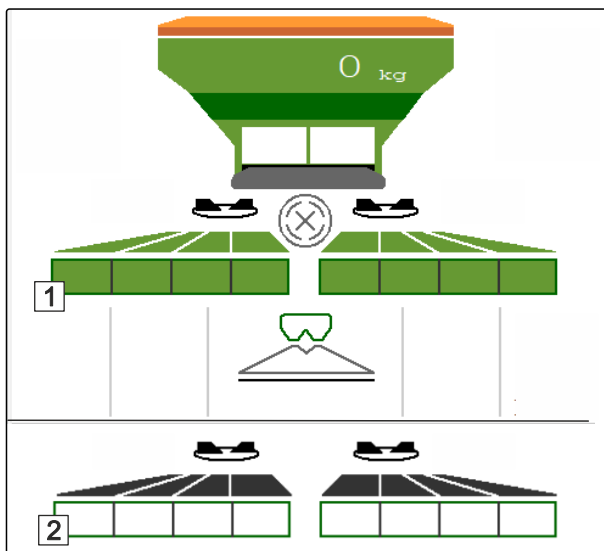
3.  Když je dosaženo bodu zapnutí podle tabulky rozmetání:

- 1 Spustíte aplikaci.

4.  Když je dosaženo bodu vypnutí podle tabulky rozmetání:

- 2 Ukončíte aplikaci.

5. Po skončení práce:
vypněte pohon rozmetacích kotoučů.



CMS-I-00007336

13.5 Jednostranné rozmetání

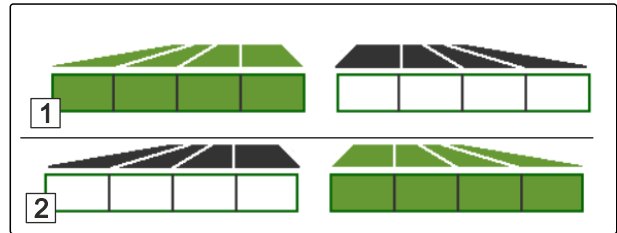
CMS-T-00009928-A.1



UPOZORNĚNÍ

Ne pro rozmetání vápence

- 1 Šoupátko vlevo otevřené
- 2 Šoupátko vpravo otevřené



CMS-I-00007335

- ▶  Otevřete nebo zavřete hradítko vlevo.
- ▶  Otevřete nebo zavřete hradítko vpravo.

13.6 Úprava aplikovaného množství

CMS-T-00009929-B.1

Požadovanou hodnotu rozmetaného množství lze před prací nebo během práce zvýšit nebo snížit.

Při každém stisknutí tlačítka se změní aplikované množství o množstevní krok.

Upravte aplikované množství na obou stranách:

- ▶  Zvyšte aplikované množství o množstevní krok.



CMS-I-00007332

- ▶  Zvyšte aplikované množství o množstevní krok.

- ▶  Nastavte aplikované množství opět na 100 %.

Upravte aplikované množství na jedné straně:

 **UPOZORNĚNÍ**
Ne pro rozmetání vápence



CMS-I-00007328

- ▶  Zvyšte aplikované množství vlevo o množstevní krok.

- ▶  Snižte aplikované množství vlevo o množstevní krok.
- ▶  Zvyšte aplikované množství vpravo o množstevní krok.
- ▶  Snižte aplikované množství vpravo o množstevní krok.

13.7 Spínání sekcí

CMS-T-00009930-A.1

UPOZORNĚNÍ

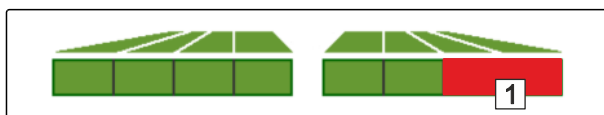
Ne pro rozmetání vápence

Pracovní záběr je rozdělen do 8 sekcí.

Sekce je možné vypínat počínaje vnější stranou.

Vypnuté sekce jsou zobrazeny červeně **1**.

Sekce lze předvolit před prací, nebo spínat během práce.



CMS-I-00007339

- ▶  Zapnutí vypnuté sekce zleva.
- ▶  Vypnutí sekce zleva.
- ▶  Připojení vypnuté sekce zprava.
- ▶  Vypnutí sekce zprava.

13.8 Provádění hraničního rozmetání

CMS-T-00009931-A.1

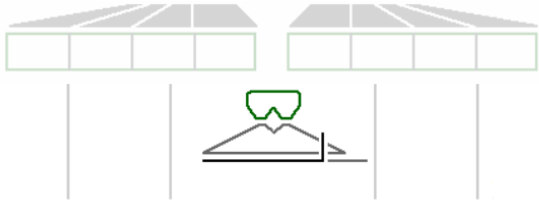
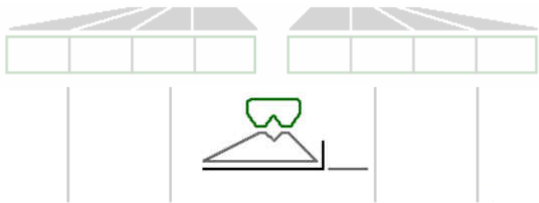
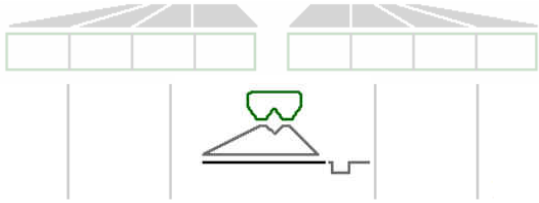
UPOZORNĚNÍ

Ne pro rozmetání vápence

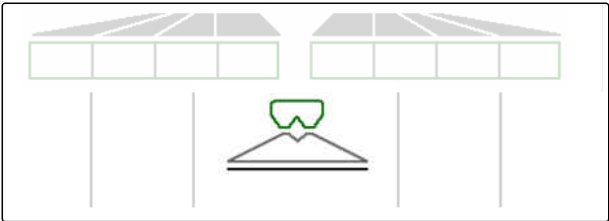
Metodu hraničního rozmetání lze předvolit před začátkem práce nebo zapnout a vypnout během práce.

1. Zvolte metodu hraničního rozmetání.

➔ LED tlačítka svítí.

	Okrajové rozmetání	
	Hraniční rozmetání	
	Rozmetání u příkopu	

2. Proveďte hraniční rozmetání.
3. Opět zrušte hraniční rozmetání a vraťte se k normálnímu rozmetání.



CMS-I-00007345

13.9 Použití HeadlandControl

CMS-T-00017529-A.1

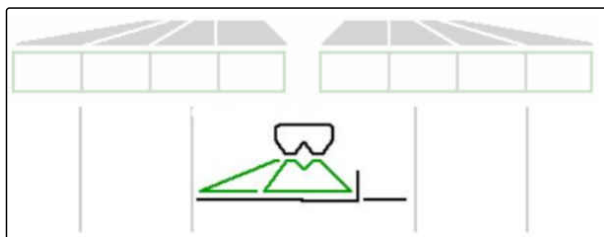
HeadlandControl umožňuje optimální rozmetání v oblasti souvratě při prvním objíždění pole.

Přitom se při hraničním rozmetání na souvrati zvětší pracovní záběr na straně pole.

1.  Zvolte metodu hraničního rozmetání.

2.  Při hraničním rozmetání na souvrati zapněte HeadlandControl.

3.  Na konci HeadlandControl vypněte.



CMS-I-00011949

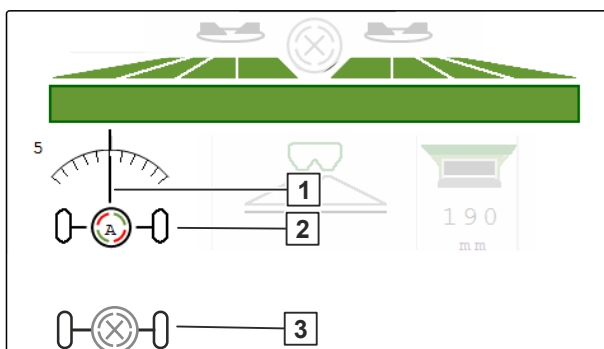
13.10 Použití řízené nápravy

CMS-T-00015155-B.1

13.10.1 Použití funkce automatického vedení ve stopě

CMS-T-00015156-B.1

- 1 Indikace úhlu řízení
- 2 Funkce automatického vedení ve stopě
- 3 žádná funkce vedení ve stopě



CMS-I-00009853



PŘEDPOKLADY

- ✓ Pohon rozmetacích kotoučů zapnutý

1.  Zapněte funkci automatického vedení ve stopě.

2.  Vypněte funkci automatického vedení ve stopě.

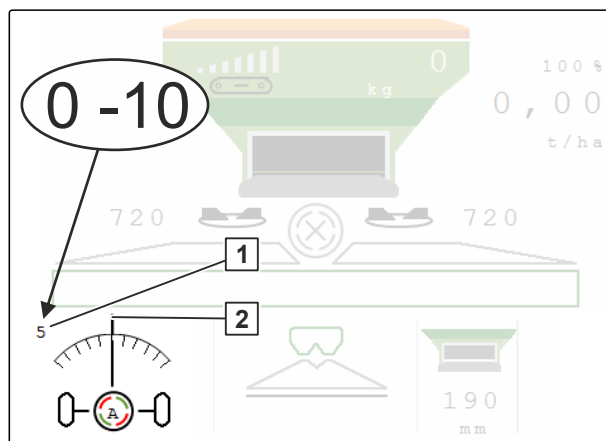
13.10.2 Použití automatického řízení proti svahu

CMS-T-00015157-B.1

Stroj je řízen automaticky proti svahu.

Pomocí faktoru zesílení **1** lze ovlivnit řízení proti svahu **2**.

- Hodnota 5 = standardní hodnota
- Hodnota větší než 5 = intenzivnější řízení proti svahu
- Hodnota menší než 5 = slabší řízení proti svahu



CMS-I-00009852



PŘEDPOKLADY

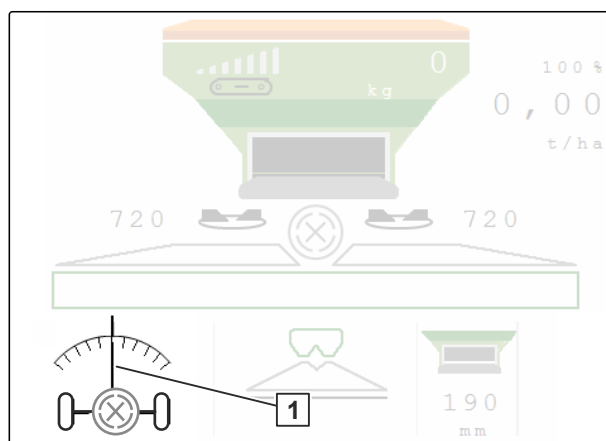
- ✓ Automatické řízení proti svahu aktivováno v menu "Stroj" > "Řízení"

1. Zapněte funkci automatického vedení ve stopě.
2. Nastavte intenzivnější řízení proti svahu.
3. Nastavte slabší řízení proti svahu.
4. Nastavte řízení proti svahu na standardní polohu.

13.10.3 Použití ručního řízení proti svahu

CMS-T-00015158-A.1

Stroj je řízen ručně proti svahu.



CMS-I-00009851

**PŘEDPOKLADY**

- ☑ Aktivujte ruční řízení proti svahu v menu "Stroj" > "Řízení"

1.  Říďte doprava proti svahu.
2.  Říďte doleva proti svahu.
3.  Na souvrati nebo na rovné ploše zrušte řízení proti svahu.

13.10.4 Uzamknutí řízení pro jízdu po silnici

CMS-T-00015159-A.1

1. Vypněte pohon rozmetacích kotoučů.
 2.  Uzamkněte řízení.
- ➔ Náprava se během jízdy nastaví rovně. Řízení je zamknuté.

Vyprázdnění zásobníku rozmetaného materiálu

14

CMS-T-00009893-B.1

1. V menu pole zvolte "Vyprázdnění".

2.  Uvedte zaváděcí systém do parkovací polohy.

3.  Otevřete dvojité hradítko.

4.  Spustte dopravník.

5.  potvrďte.

➔ Stroj se vyprázdní.

6. *Když je zásobník rozmetaného materiálu prázdný:*

 STOP
 Zastavte dopravník.



CMS-I-00007353

Dokumentace práce

15

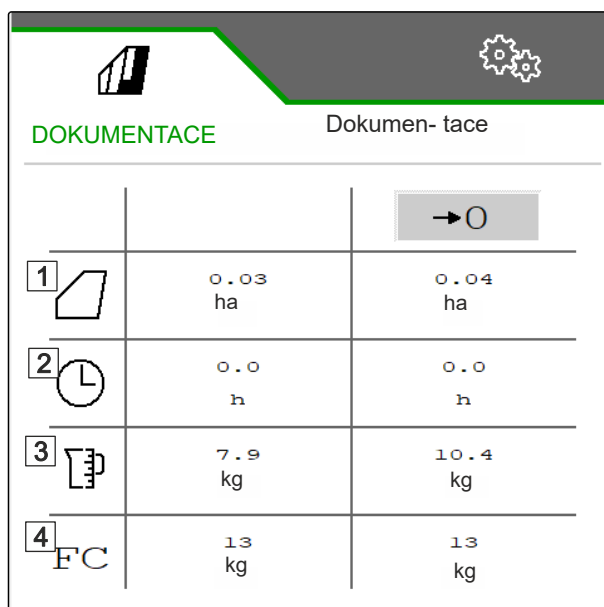
CMS-T-00009878-A.1

15.1 Vyvolání dokumentace

CMS-T-00009879-A.1

Následující pracovní data jsou dokumentována a lze je zobrazit:

- 1 Obdělaná plocha
- 2 Doba práce
- 3 Aplikované množství
- 4 FC Zjištěné aplikované množství prostřednictvím FlowControl



1 	0.03 ha	0.04 ha
2 	0.0 h	0.0 h
3 	7.9 kg	10.4 kg
4 	13 kg	13 kg

CMS-I-00007357

- V menu "Pole" zvolte "Dokumentace".
- ➔ V menu se zobrazí tabulka s hodnotami aktivované dokumentace. V levém sloupci jsou zobrazeny celkové hodnoty, v pravém sloupci denní hodnoty.

-  Vymazání denních údajů.

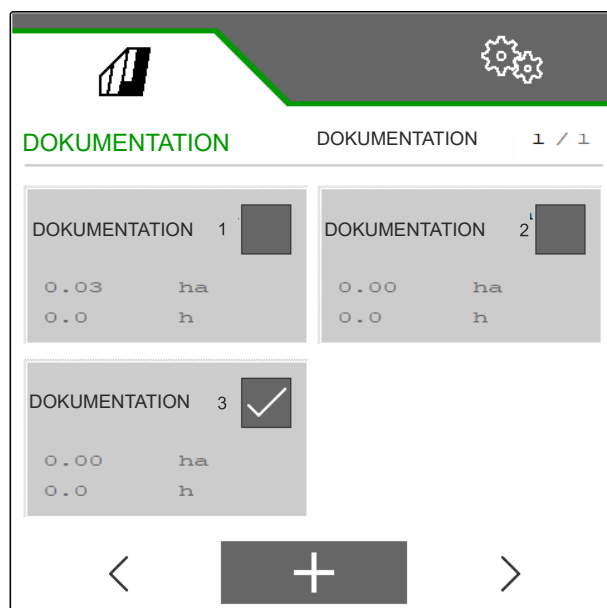
15.2 Správa dokumentace

CMS-T-00009932-A.1

1. V menu "Pole" zvolte "Dokumentace".
2.  Zobrazte seznam dokumentace.
3. *Pro aktivaci, přejmenování nebo vymazání dokumentace*
zvolte požadovanou dokumentaci ze seznamu

nebo

 vytvořte novou dokumentaci.



CMS-I-00007359

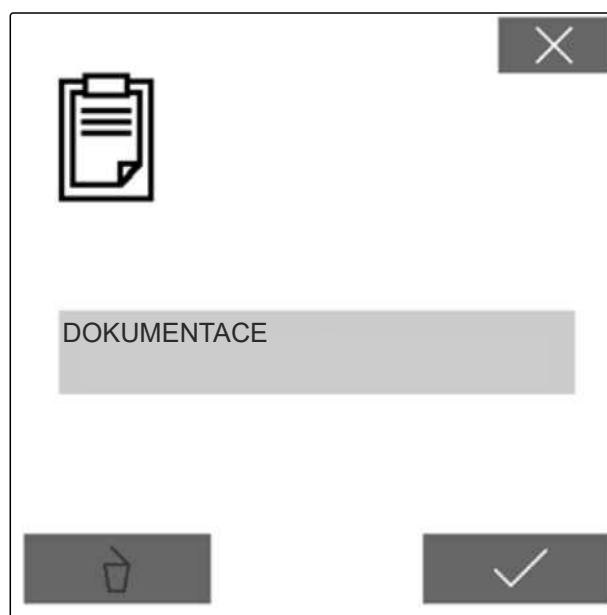
4. *Pro přejmenování dokumentace:*
Aktivujte "Dokumentaci".
- nebo
-  přerušte a vraťte s do seznamu dokumentace.

nebo

 potvrďte dokumentaci.

nebo

 smažte dokumentaci. Dokumentace nesmí být aktivní.



CMS-I-00007360

Odstraňování poruch

16

CMS-T-00013445-E.1

16.1 Zpracování chybových hlášení

CMS-T-00007372-E.1

Po upozornění  nebo varování  se může výsledek práce stroje lišit od očekávání. Upozornění je signalizováno pomalým výstražným pípáním. Varování je signalizováno rychlým výstražným pípáním.

Po alarmu  hrozí nebezpečí poškození stroje. Alarm je signalizován trvalým akustickým výstražným signálem.

1. *Když se na displeji zobrazí chybové hlášení, okamžitě přerušte práci.*
2. *Chcete-li zjistit návrhy řešení pro chybový kód ,*
viz "Odstraňování chyb".



CMS-I-00005170

16.2 Odstraňování chyb

CMS-T-00009933-D.1

Chybový kód	Chyba	Příčina	Řešení
F35001	Automatické spínání sekcí nelze aktivovat	Automatické spínání sekcí lze aktivovat jen tehdy, když jsou zapnuté rozmetací kotouče. Aktuální hodnota otáček rozmetacích kotoučů je < 100 1/min.	▶ Zapněte pohon rozmetacích kotoučů. ▶ Zkontrolujte pohon rozmetacích kotoučů. ▶ Opravte poškozená nebo přerušená místa na kabelovém vedení k snímači otáček. ▶ Vyměňte vadný snímač otáček.
F35002	Pokles hladiny pod mez alarmu	Zvážené množství je menší než nastavená mez alarmu	▶ Doplněte hnojivo.
F35006	Otevřené šoupátko	Stroj rozmetá	▶ zavřete šoupátko.
F35007	Otáčky rozmetacích kotoučů nejsou dodrženy	Otáčky rozmetacích kotoučů se liší nejméně o 10 % od nastavených požadovaných otáček.	▶ <i>Je-li stroj vybaven hydraulickým pohonem rozmetacího kotouče:</i> Zkontrolujte hydrauliku traktoru, zda poskytuje dostatečný výkon. ▶ <i>Je-li stroj vybaven mechanickým pohonem rozmetacího kotouče:</i> Upravte otáčky vývodového hřídele, aby byly dosaženy požadované otáčky.
F35013	Pozor: Rotující rozmetací kotouče	Opustili jste pracovní menu, zatímco byly rozmetací kotouče ještě zapnuté.	▶ Vypněte rozmetací kotouče.
F35026	Automatické spínání sekcí není možné	Zapnutí Section Control není možné	▶ Zapněte rozmetací kotouče. ▶ Zapněte Section Control.
F35035	Požadovanou hodnotu nelze dodržet	Při daném pracovním záběru a rychlosti nemůže být požadované rozmetané množství aplikováno	▶ Snižte rychlost.
F35040	Zvolený zdroj pro rychlost jízdy není k dispozici	Zvolený signál rychlosti z menu "Zdroj" není k dispozici	▶ Zvolte existující zdroj.
F35057	Nastavení zaváděcího systému vlevo nereaguje	I když je lineární pohon v levém zaváděcím systému zapnutý, nemění se v tomto pohonu hodnota polohy systému měření dráhy	▶ Odstraňte překážku v nastavení naváděcího systému.

Chybový kód	Chyba	Příčina	Řešení
F35058	Nastavení zaváděcího systému vpravo nereaguje	I když je lineární pohon v pravém zaváděcím systému zapnutý, nemění se v tomto pohonu hodnota polohy systému měření dráhy	► Odstraňte překážku v nastavení naváděcího systému.
F35064	Section Control deaktivováno	Stav Section Control se změnil z 1 na 0. Automatické spínání sekcí bylo deaktivováno rozmetadlem nebo terminálem	► Zapněte rozmetací kotouče. ► Vypněte hraniční rozmetání nebo rozmetání u příkopu. ► Neovládejte rozmetadlo v automatickém režimu ručně. ► Odstraňte jiné chyby, např. "Hradítko selhalo". ► Odejděte z menu "Nastavení" "Kalibrace" nebo "menu Pole".
F35080	Vypnutí rozmetacích kotoučů při jízdě po silnici	Rychlost je větší než 25 km/h a otáčky rozmetacích kotoučů vyšší než 100 1/min	► Vypněte rozmetací kotouče.
F35091	Selhal snímač úhlového zrychlení a snímač náklonu	Selhal snímač otáček potřebný pro automatické řízení	► Opravte poškozená nebo přerušená místa na kabelu k snímači otáček.
F35093	Nedosažena středová poloha osy	Není dosažena středová poloha osy	► Zkontrolujte ovládání uzavíracích a proporčních ventilů.
F35099	Rozpoznán nevěrohodný pohyb řízení, automatické řídicí funkce deaktivovány	Poloha osy se změnila bez ovládání	► Zkontrolujte podvozek a snímač úhlu natočení kola.
F35102	FlowControl: Selhal snímač točivého momentu vlevo	Z levého snímače točivého momentu nebyly déle než 5 sekund přijaty žádné zprávy	► Opravte poškozená nebo přerušená místa na kabelu k snímači točivého momentu.
F35103	FlowControl: Selhal snímač točivého momentu vpravo	Z pravého snímače točivého momentu nebyly déle než 5 sekund přijaty žádné zprávy	► Opravte poškozená nebo přerušená místa na kabelu k snímači točivého momentu.
F35107	Řízená náprava nereaguje, automatické funkce řízení deaktivovány	Poloha řízené nápravy se navzdory ovládání nemění	► Zkontrolujte ovládání uzavíracích a proporčních ventilů.
F35138	Aplikované množství vlevo příliš malé	FlowControl má vlevo značně menší kalibrační činitel než vpravo	► Zkontrolujte nastavení hnojiva, jako je rozmetací kotouč, typ teleskopu a poloha.

Chybový kód	Chyba	Příčina	Řešení
F35139	Aplikované množství vpravo příliš malé	FlowControl má vpravo značně menší kalibrační činitel než vlevo	► Zkontrolujte nastavení hnojiva, jako je rozmetací kotouč, typ teleskopu a poloha.
F35241	Motor zaváděcího systému vlevo: Vypadla poloha (MEL021)	Signál od systému měření dráhy lineárního pohonu (MEL021) pro levý naváděcí systém je menší než 2 mA nebo větší než 22 mA	► Opravte poškozená nebo přerušená místa na kabelu k lineárnímu pohonu. ► Vyměňte vadný lineární pohon.
F35242	Motor zaváděcího systému: Vypadla poloha (MEL022)	Signál od systému měření dráhy lineárního pohonu (MEL021) pro pravý naváděcí systém je menší než 2 mA nebo větší než 22 mA	► Opravte poškozená nebo přerušená místa na kabelu k lineárnímu pohonu. ► Vyměňte vadný lineární pohon.
F35243	Kalibrační činitel nepřijatelný	Zadaný kalibrační činitel je mimo přijatelný rozsah 0,4 až 1,4.	► Zkontrolujte data.
F35247	Šoupátko vlevo nereaguje	Naměřená hodnota snímače polohy na levém šoupátku se nemění, přestože se měl pohybovat servomotor šoupátka.	► <i>K odstranění blokování:</i> Otevřete hradítko prostřednictvím menu "Vyprázdnění". ► Opravte poškozená nebo přerušená místa na kabelovém vedení k servomotoru. ► Po kalibraci zavěste šoupátko opět do servomotoru. ► Vyměňte vadný servomotor (EA461).
F35249	Šoupátko vpravo nereaguje	Naměřená hodnota snímače polohy na pravém šoupátku se nemění, přestože se měl pohybovat servomotor šoupátka.	► <i>K odstranění blokování:</i> Otevřete hradítko prostřednictvím menu "Vyprázdnění". ► Opravte poškozená nebo přerušená místa na kabelovém vedení k servomotoru. ► Po kalibraci zavěste šoupátko opět do servomotoru. ► Vyměňte vadný servomotor (EA461).

Chybový kód	Chyba	Příčina	Řešení
F35250	Motor zaváděcího systému: Příliš vysoký odběr proudu vlevo (MEL021)	Odběr proudu servomotoru na pravém zaváděcím systému je větší než 7,5 A	▶ Odstraňte blokování zaváděcího systému. ▶ Vyměňte vadný servomotor (EA355).
F35252	Vypadl systém měření dráhy hradítka vlevo (MEL001)	Signál od systému měření dráhy pravého hradítka je menší než 0,5 V	▶ Opravte poškozená nebo přerušená místa na kabelu k motoru hradítka.
F35253	Vypadl systém měření dráhy hradítka vpravo (MEL002)	Signál od systému měření dráhy pravého hradítka je menší než 0,5 V	▶ Opravte poškozená nebo přerušená místa na kabelu k motoru hradítka.
F35259	Motor zaváděcího systému: Příliš vysoký odběr proudu vpravo (MEL022)	Odběr proudu servomotoru na pravém zaváděcím systému je větší než 7,5 A.	▶ Odstraňte blokování zaváděcího systému. ▶ Vyměňte vadný servomotor (EA355).
F35261	Nadproud na výstupu EEL 092/EEL 093 osvětlení rozmetacích vějířů	Odběr proudu osvětlení rozmetacích vějířů je příliš vysoký	▶ Zkontrolujte žárovku a kabelový svazek. ▶ Vyměňte vadnou žárovku (NA297). ▶ Vyměňte vadný kabelový svazek.
F35264	Vypadl úhlový snímač pracovního režimu jednotky hradítka (BEL105)	Signál úhlového snímače pracovního režimu jednotky hradítka (BEL105) je mimo přípustný rozsah signálu 2 až 22 mA	▶ Zkontrolujte snímač BEL105. ▶ Zkontrolujte připojovací kabel snímače.
F35265	Dopravník stojí	Pohon dopravníku byl zapnut, ale rychlost dopravníku není detekována.	▶ Zkontrolujte hydraulické napájení. ▶ Zkontrolujte hydraulický ventil dopravníku (KHY060). ▶ Zkontrolujte snímač rychlosti pásového dopravníku (BEL060).
F35266	Nadproud na výstupu EEL 090 osvětlení zásobníku	Odběr proudu osvětlení zásobníku je příliš vysoký	▶ Zkontrolujte žárovku a kabelový svazek. ▶ Vyměňte vadnou žárovku. ▶ Vyměňte vadný kabelový svazek.
F35267	Motor AutoTS vlevo vypadl (MEL054)	Signál od systému měření dráhy lineárního pohonu na pravé převodovce AutoTS je nižší než 0,5 V	▶ Opravte poškozená nebo přerušená místa na kabelu k lineárnímu pohonu. ▶ Vyměňte vadný lineární pohon.

Chybový kód	Chyba	Příčina	Řešení
F35268	Motor AutoTS vlevo vypadl (MEL053)	Signál ze systému měření dráhy lineárního pohonu na levé převodovce AutoTS je menší než 0,5 V	▶ Opravte poškozená nebo přerušená místa na kabelu k lineárnímu pohonu. ▶ Vyměňte vadný lineární pohon.
F35269	Motor AutoTS vpravo není v cílové poloze (MEL054)	Hodnota snímače lineárního pohonu pro pravou rozmetací lopatku AutoTS nedosahuje požadované hodnoty	▶ Znovu zapněte AutoTS. ▶ Odstraňte znečištění na rozmetacím kotouči. ▶ Znovu zkalibrujte AutoTS. ▶ Opravte poškozená nebo přerušená místa na kabelu k lineárnímu pohonu. ▶ Vyměňte vadný lineární pohon.
F35270	Motor AutoTS vlevo není v cílové poloze (MEL053)	Hodnota snímače lineárního pohonu pro levou rozmetací lopatku AutoTS nedosahuje požadované hodnoty	▶ Znovu zapněte AutoTS. ▶ Odstraňte znečištění na rozmetacím kotouči. ▶ Znovu zkalibrujte AutoTS. ▶ Opravte poškozená nebo přerušená místa na kabelu k lineárnímu pohonu. ▶ Vyměňte vadný lineární pohon.
F35281	Selhal vážicí snímač oje (BEL031)	Hodnota signálu vážicího snímače oje je menší než 2 mA nebo větší než 22 mA.	▶ Opravte poškozená nebo přerušená místa na kabelu k vážicímu snímači. ▶ Vyměňte vadné vážicí zařízení.
F35281	Selhal vážicí snímač nápravy (BEL032)	Hodnota signálu vážicího snímače nápravy je menší než 2 mA nebo větší než 22 mA.	▶ Opravte poškozená nebo přerušená místa na kabelu k vážicímu snímači. ▶ Vyměňte vadné vážicí zařízení.
F35283	Zásobník je přetížený	Přípustné naložení pro tento model rozmetadla bylo překročeno.	▶ <i>Pro snížení naložení stroje:</i> Odstraňte rozmetaný materiál ze zásobníku.

Chybový kód	Chyba	Příčina	Řešení
F35309	Zkontrolujte uzavírací ventil vlevo	Je detekováno napětí větší/ rovno 3 V nebo menší než 0 V na výstupu pracovního počítače k uzavíracímu ventilu vlevo, ačkoli ventil není ovládán	▶ Zkontrolujte kabelový svazek. ▶ Zkontrolujte pracovní počítač.
F35310	Zkontrolujte uzavírací ventil vpravo	Je detekováno napětí větší/ rovno 3 V nebo menší než 0 V na výstupu pracovního počítače k uzavíracímu ventilu vpravo, ačkoli ventil není ovládán	▶ Zkontrolujte kabelový svazek. ▶ Zkontrolujte pracovní počítač.
F35311	Zkontrolujte snímač úhlového zrychlení	Ze snímače úhlového zrychlení nejsou přijímány všechny potřebné signály	▶ Zkontrolujte kabelový svazek. ▶ Zkontrolujte pracovní počítač.
F35312	Řízení nebo snímač úhlového zrychlení stáčení vozidla není kalibrován	Po spuštění stroje nebyla nalezena žádná platná kalibrace řízení nebo snímače úhlového zrychlení stáčení vozidla nebo byla kalibrace zrušena.	▶ Zkalibrujte řízení, viz návod k obsluze.
F35313	Impulzy na 100 m nejsou zkalibrovány	Impulzy snímačů otáček kol nejsou zkalibrovány a režim řízení se má změnit nebo je kalibrace snímačů otáček kol ukončena bez platných kalibračních činitelů	▶ Zkalibrujte impulzy snímačů otáček kol, viz návod k obsluze.
F35315	Zkontrolujte snímač rychlosti vlevo	Během kalibrace impulzů snímačů otáček kol nenapočítal levý snímač žádné impulzy a pravý snímač napočítal více nebo 100 impulzů	▶ Zkontrolujte kabelový svazek. ▶ Zkontrolujte snímač rychlosti vlevo.
F35316	Zkontrolujte snímač rychlosti vpravo	Během kalibrace impulzů snímačů otáček kol nenapočítal pravý snímač žádné impulzy a levý snímač napočítal více nebo 100 impulzů	▶ Zkontrolujte kabelový svazek. ▶ Zkontrolujte snímač rychlosti vpravo.

Chybový kód	Chyba	Příčina	Řešení
F35317	Základní počítač přejde do zajištěného režimu: restartovat	Základní počítač detekoval interní chybu, například nadproud. Všechny výstupy základního počítače se odpojí.	► Pro přerušení přívodu proudu do stroje: Odpojte a znovu připojte konektor ISOBUS. ► Znovu nastartujte stroj. ► Pokud se chyba objeví znovu: Kontaktujte zákaznický servis.
F35318	Omezovač vápence v pracovní poloze	Stroj není v režimu vápence a omezovač vápence je v pracovní poloze	► Otočte omezovač vápence prostřednictvím ovládání hydrauliky do parkovací polohy. ► Zkontrolujte snímač pracovní polohy omezovače.
F35320	Přenos údajů o produktu se nezdařil	Přenos údajů o produktu se nezdařil, protože se například přerušilo spojení mezi smartphonem a adaptérem Bluetooth.	► Zkontrolujte spojení mezi smartphonem a strojem. ► Zkontrolujte, zda je v databázi produktů stroje volné místo. ► Restartujte přenos. ► Restartujte mySpreader. ► v případě potřeby aktualizujte aplikaci mySpreader.
F35321	Aktualizace produktových údajů z aplikace mySpreader je k dispozici	Když se spustí přenos produktových údajů z aplikace mySpreader do stroje, zobrazí se hlášení	► Zkontrolujte údaje a v případě potřeby je převezměte.
F35322	Nové produktové údaje z aplikace mySpreader jsou k dispozici	Produktové údaje v aplikaci mySpreader jsou aktualizovány	► Zkontrolujte údaje a v případě potřeby je převezměte.
F35323	Selhal snímač úhlu osy	Signál snímače je mimo povolený rozsah 2 až 22 mA.	► Zkontrolujte kabelový svazek. ► Zkontrolujte snímač úhlu osy.
F35324	Nízká hladina	Při aktivním rozmetání registruje snímač vyprázdnění nízký stav naplnění.	► Naplňte zásobník.
F35325	Rozmetací kotouče se neotáčí	Rozmetací kotouče jsou zapnuté. Nejsou rozpoznány otáčky rozmetacích kotoučů.	► Zkontrolujte přívod oleje. ► Zkontrolujte snímač otáček rozmetacího kotouče.

Chybový kód	Chyba	Příčina	Řešení
			▶ Zkontrolujte hydraulický ventil rozmetacího kotouče. ▶ Zkontrolujte kabelový svazek.
F35330	Interní chyba	Všeobecná chyba, neznámá příčina	▶ viz strana 60
F35331	Přerušené vedení	Komponentu nelze ovládat, protože je přerušeno připojení komponenty	▶ viz strana 60
F35332	Cizí proud na výstupu, zátěžové napětí vypnuté, restartujte stroj	Na výstupu pracovního počítače je měřitelné napětí, i když výstup není aktivován	▶ viz strana 61
F35333	Nadproud	Na výstupu pracovního počítače je naměřen příliš vysoký proud, když ve vedení dojde ke zkratu nebo když se komponenta přetíží. Chybové hlášení se objeví od hodnoty proudu 8 A.	▶ viz strana 61
F35334	Cizí proud na výstupu	Na výstupu pracovního počítače je měřitelný proud, i když výstup není aktivován	▶ viz strana 61
F35335	Interní chyba	Všeobecná chyba, neznámá příčina	▶ viz strana 62
F35336	Přerušené vedení	Komponentu nelze ovládat, protože je přerušeno připojení komponenty.	▶ viz strana 62
F35339	Cizí proud na výstupu, zátěžové napětí vypnuté, restartujte stroj	Na výstupu pracovního počítače je měřitelné napětí, i když výstup není aktivován	▶ viz strana 63
F35338	Nadproud	Na výstupu pracovního počítače je naměřen příliš vysoký proud, když ve vedení dojde ke zkratu nebo když se komponenta přetíží. Chybové hlášení se objeví od hodnoty proudu 8 A.	▶ viz strana 63
F35339	Cizí proud na výstupu	Na výstupu pracovního počítače je měřitelný proud, i když výstup není aktivován	▶ viz strana 63
F35340	Pro předdávkování zapněte rozmetací kotouče a vypněte hlavní spínač sekcí	Je stisknuto tlačítko pro předdávkování, zatímco rozmetací kotouče nejsou zapnuté	▶ Zapněte rozmetací kotouče. ▶ Deaktivujte hlavní spínač sekcí.

Chybový kód	Chyba	Příčina	Řešení
F35341	Kalibrační činitel nepřijatelný, kalibrační činitel nepřevzatý.	Zjištěný kalibrační činitel ukazatele stavu naplnění se příliš liší od obvyklých hodnot	► viz strana 64
F35342	Snímač kola vlevo selhal	Rychlost kola je vlevo po dobu 20 sekund menší než 2 km/h a vpravo větší než 8 km/h	► viz strana 64
F35343	Snímač kola vpravo selhal	Rychlost kola je vpravo po dobu 20 sekund menší než 2 km/h a vlevo větší než 8 km/h	► viz strana 64
F35348	Rychlost pásu nedodržena	Rychlost pásu se liší déle než 5 sekund o více než 5 % od požadované rychlosti.	► <i>Pokud je rychlost pásu konstantně příliš nízká:</i> Zvyšte hydraulický výkon traktoru. ► <i>Pokud rychlost pásu kolísá:</i> postupně přivírejte škrticí klapku LS.

F35330

Interní chyba

CMS-T-00015382-A.1

Navíc se zobrazuje jedno nebo několik hlášení:

- Šoupátko vlevo MEL001
 - Šoupátko vpravo MEL002
 - Zaváděcí systém vlevo MEL021
 - Zaváděcí systém vpravo MEL022
 - AutoTS MEL054
 - Osvětlení zásobníku EEL090
 - Osvětlení rozmetacích vějířů EEL092
1. Restartujte pracovní počítač.
 2. *Když se toto chybové hlášení opakuje:*
Pracovní počítač má závadu. V takovém případě se obraťte na zákaznický servis.

F35331

Přerušené vedení

CMS-T-00015383-A.1

Navíc se zobrazuje jedno nebo několik hlášení:

- Šoupátko vlevo MEL001
 - Šoupátko vpravo MEL002
 - Zaváděcí systém vlevo MEL021
 - Zaváděcí systém vpravo MEL022
 - AutoTS MEL054
 - Osvětlení zásobníku EEL090
 - Osvětlení rozmetacích vějířů EEL092
1. Zkontrolujte konektor a piny na pracovním počítači a na komponentě.
 2. Zkontrolujte kabelový svazek ohledně přerušení vodiče.
 3. Zkontrolujte komponentu uvedenou v hlášení.

F35332

Cizí proud na výstupu, zátěžové napětí vypnuté, restartujte stroj

CMS-T-00015384-A.1

Navíc se zobrazuje jedno nebo několik hlášení:

- Šoupátko vlevo MEL001
- Šoupátko vpravo MEL002
- Zaváděcí systém vlevo MEL021
- Zaváděcí systém vpravo MEL022
- AutoTS MEL054
- Osvětlení zásobníku EEL090
- Osvětlení rozmetacích vějířů EEL092

1. Zkontrolujte kabelový svazek.
2. Zkontrolujte komponentu uvedenou v hlášení.
3. Znovu nastartujte stroj.

F35333

Nadproud

CMS-T-00015385-A.1

Navíc se zobrazuje jedno nebo několik hlášení:

- Šoupátko vlevo MEL001
- Šoupátko vpravo MEL002
- Zaváděcí systém vlevo MEL021
- Zaváděcí systém vpravo MEL022
- AutoTS MEL054
- Osvětlení zásobníku EEL090
- Osvětlení rozmetacích vějířů EEL092

1. Zkontrolujte kabelový svazek.
2. Zkontrolujte komponentu uvedenou v hlášení.

F35334

Cizí proud na výstupu

CMS-T-00015386-A.1

Navíc se zobrazuje jedno nebo několik hlášení:

- Šoupátko vlevo MEL001
- Šoupátko vpravo MEL002
- Zaváděcí systém vlevo MEL021
- Zaváděcí systém vpravo MEL022

- AutoTS MEL054
- Osvětlení zásobníku EEL090
- Osvětlení rozmetacích vějířů EEL092

1. Zkontrolujte kabelový svazek.
2. Zkontrolujte komponentu uvedenou v hlášení.

F35335

Interní chyba

CMS-T-00015387-A.1

Navíc se zobrazuje jedno nebo několik hlášení:

- Dopravník KHY060
- Ventil řízení vlevo KHY513
- Ventil řízení vpravo KHY515
- Uzavírací ventil vlevo KHY514
- Uzavírací ventil vlevo KHY514

1. Restartujte pracovní počítač.



2. *Když se toto chybové hlášení opakuje:*
Pracovní počítač má závadu. V takovém případě se obraťte na zákaznický servis.

F35336

Přerušené vedení

CMS-T-00015388-A.1

Navíc se zobrazuje jedno nebo několik hlášení:

- Dopravník KHY060
- Ventil řízení vlevo KHY513
- Ventil řízení vpravo KHY515
- Uzavírací ventil vlevo KHY514
- Uzavírací ventil vpravo KHY516

1. Zkontrolujte konektor a piny na pracovním počítači a na komponentě.
2. Zkontrolujte kabelový svazek ohledně přerušení vodiče.
3. Zkontrolujte komponentu uvedenou v hlášení.

F35339

Cizí proud na výstupu, zátěžové napětí vypnuté, restartujte stroj

CMS-T-00015389-A.1

Navíc se zobrazuje jedno nebo několik hlášení:

- Dopravník KHY060
- Ventil řízení vlevo KHY513
- Ventil řízení vpravo KHY515
- Uzavírací ventil vlevo KHY514
- Uzavírací ventil vpravo KHY516

1. Zkontrolujte kabelový svazek.
2. Zkontrolujte komponentu uvedenou v hlášení.

F35338

Nadproud

CMS-T-00015390-A.1

Navíc se zobrazuje jedno nebo několik hlášení:

- Dopravník KHY060
- Ventil řízení vlevo KHY513
- Ventil řízení vpravo KHY515
- Uzavírací ventil vlevo KHY514
- Uzavírací ventil vpravo KHY516

1. Zkontrolujte kabelový svazek.
2. Zkontrolujte komponentu uvedenou v hlášení.

F35339

Cizí proud na výstupu

CMS-T-00015391-A.1

Navíc se zobrazuje jedno nebo několik hlášení:

- Dopravník KHY060
- Ventil řízení vlevo KHY513
- Ventil řízení vpravo KHY515
- Uzavírací ventil vlevo KHY514
- Uzavírací ventil vpravo KHY516

1. Zkontrolujte kabelový svazek.
2. Zkontrolujte komponentu uvedenou v hlášení.

F35341

Kalibrační činitel nepřijatelný, kalibrační činitel nepřevzatý

CMS-T-00015393-A.1

- Zjištěný kalibrační činitel:
 - Minimální kalibrační činitel: 0,500
 - Maximální kalibrační činitel: 1,500
1. Zkontrolujte, zda nedošlo k chybě při zadávání hmotnosti pro kalibraci.
 2. Zkontrolujte vážicí snímač oje.
 3. Zkontrolujte vážicí snímač nápravy.

F35342

Snímač kola vlevo selhal

CMS-T-00015394-C.1

Snímač kola může hlásit selhání při velmi dlouhých průjezdech zatáčkou s malým poloměrem otáčení.

1. Zkontrolujte kabelový svazek.
2. Zkontrolujte snímač kola.

F35343

Snímač kola vpravo selhal

CMS-T-00015395-C.1

Snímač kola může hlásit selhání při velmi dlouhých průjezdech zatáčkou s malým poloměrem otáčení.

1. Zkontrolujte kabelový svazek.
2. Zkontrolujte snímač kola.

Vyvolání servisních informací

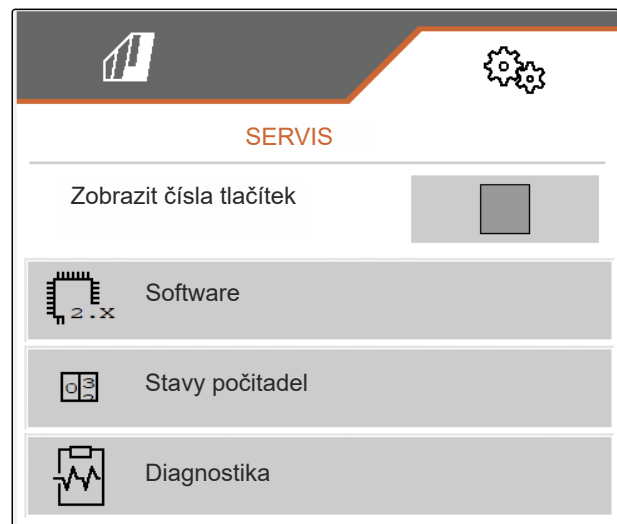
17

CMS-T-00010692-C.1

Lze zjistit následující informace:

- Verze softwaru
- Stavy počítačů
- Diagnostika

1. V menu "Nastavení" zvolte "Servis".
2. *Chcete-li tlačítka na panelu tlačítek očíslovat:*
Zvolte "Zobrazit čísla tlačítek".
3. *Chcete-li vyvolat informace o softwaru nebo identifikační číslo stroje:*
zvolte "Software".
4. *K zobrazení stavů počítačů stroje:*
zvolte "Stavy počítačů".
5. *K zobrazení diagnostiky zásobníku, rozmetacího ústrojí nebo ECU:*
zvolte "Diagnostiku".



CMS-I-00007361

6. *Chcete-li provést standardní nastavení:*
Zvolte "Nastavení".
- Kalibrace indikace stavu naplnění, viz strana 66.
- Jen pro zákaznický servis: zadejte korekční činitele pro FlowControl.
- Kalibrace motorů, viz strana 66.
7. *Chcete-li zobrazit monitorování zatížení:*
zvolte "Monitorování zatížení".
8. *Chcete-li zobrazit stanice ISOBUS:*
zvolte "Přehled sítě".



CMS-I-00009862

Údržba a opravy stroje

18

CMS-T-00009886-C.1

18.1 Konfigurace indikace stavu naplnění

CMS-T-00015160-B.1

Při nesprávné funkci se musí indikace stavu naplnění tárovat a kalibrovat.

1. Zcela vyprázdněte zásobník.
 2. Vyrovnajte stroj vodorovně.
 3. V menu "Nastavení" "Servis" > "Setup" zvolte > "Konfigurace indikace stavu naplnění".
 4. Zvolte "Tárování indikace stavu naplnění".
- ➔ Zobrazí se teoretický stav naplnění zásobníku.

5. ✓ Uložte hodnoty

nebo

✗ Odmítněte hodnoty.

6. Zvolte "Kalibrace indikace stavu naplnění".

7. > Dále.

8. Naplňte zásobník. Plnicí množství musí být známo.



UPOZORNĚNÍ

Minimální plnicí množství: 1.000 kg

9. Zadejte naplněné množství jako skutečný obsah zásobníku.

CMS-I-00009871

10. > Dále.

➔ Zobrazí se nový kalibrační činitel.

11. ✓ Uložte hodnoty

nebo

✗ Odmítněte hodnoty.

18.2 Konfigurace FlowControl

CMS-T-00015161-A.1

► Zadejte manuální korekční faktor vlevo.

► Zadejte manuální korekční faktor vpravo.

➔ Standardní hodnota: rozsah hodnot

FLOWCONTROL

Ruční korekční činitel vlevo

Ruční korekční činitel vpravo

CMS-I-00009870

18.3 Kalibrace AutoTS

CMS-T-00015162-A.1



UPOZORNĚNÍ

Ne pro rozmetání vápence

1. V menu "Nastavení" "Servis" > "Setup" zvolte > "Kalibrace motorů".

2. Vyvolejte "Kalibrovat AutoTS".

3. Najedzte do polohy hraničního rozmetání.

4. Uvedte zaváděcí lopatku do polohy pro hraniční rozmetání.

5. > Dále

6. Najedzte do polohy normálního rozmetání.

7. > Dále

KALIBRACE AUTO-TS

	vlevo	vpravo
Aktuální napětí	0.00 V	0.87 V
	3.90 V	3.89 V
	1.50 V	0.87 V

Uložit naučené polohy?

✗ ✓

CMS-I-00007365

8. ✓ Naučenou polohu uložte
- nebo
- ✗ odmítněte.

18.4 Kalibrace šoupátka

CMS-T-00015163-B.1



UPOZORNĚNÍ

Jen pro dvojité hradítko

1. V menu "Nastavení" "Servis" > "Setup" zvolte > "Kalibrace motorů".
 2. Vyvolejte "Kalibraci šoupátka".
 3. Zcela otevřete dvojité hradítko vlevo.
 4. Zavřete dvojité šoupátko vlevo.
 5. *Když je dosaženo koncové hodnoty:*
Zvolte "Převzít hodnotu šoupátka vlevo".
 6. > Dále.
 7. Zcela otevřete dvojité hradítko vpravo.
 8. Zavřete dvojité šoupátko vpravo.
 9. *Když je dosaženo koncové hodnoty:*
Zvolte "Převzít hodnotu šoupátka vlevo".
 10. ✓ Kalibrační hodnoty uložte
- nebo
- ✗ odmítněte.

ŠOUPÁTKO VLEVO

Šoupátko vlevo uveďte do kalibrační polohy a převezměte aktuální hodnotu

	vlevo	vpravo
Aktuální hodnota	4.46 ▽	4.50 ▽
Kalibrační poloha vlevo		4.47 ▽

Převzít hodnotu šoupátka vlevo

CMS-I-00009872

18.5 Kalibrace zaváděcího systému

CMS-T-00015164-A.1



UPOZORNĚNÍ

Jen pro dvojité hradítko

1. V menu "Nastavení" "Servis" > "Setup" zvolte > "Kalibrace motorů".

2. Vyvolejte "Kalibraci zaváděcího systému".

3. Zvolte "Najetí na kalibrační hodnoty".

4. > Dále.

5.  Zavřete zaváděcí systém vlevo.

➔ Otvory v zaváděcím systému a přívádění musí lícovat.

6.  Zavřete zaváděcí systém vpravo.

➔ Otvory v zaváděcím systému a přívádění musí lícovat.

7. ✓ Kalibrační hodnoty uložte

nebo

✗ odmítněte.

KALIBRACE ZAVÁDĚCÍHO SYSTÉMU

Zadání kalibračních hodnot

	vlevo	vpravo
Aktuální hodnota	11.98 mA	12.00 mA
Kalibrační hodnoty	12.00 mA	12.00 mA

Najetí na kalibrační hodnoty

✗

CMS-I-00009869

18.6 Kalibrace parkovací polohy zaváděcího systému

CMS-T-00015165-A.1

1. V menu "Nastavení" "Servis" > "Setup" zvolte > "Kalibrace motorů".

2. Vyvolejte "Kalibraci parkovací polohy zaváděcího systému".

3. Zvolte "Najetí na kalibrační hodnoty".

4. ✓ Kalibrační hodnoty uložte

nebo

✗ odmítněte.

KALIB. PARK. POLOHY ZAVÁDĚCÍHO SYSTÉMU

Zadání kalibračních hodnot

	vlevo	vpravo
Aktuální hodnota	mm	mm
Aktuální hodnota	mm	mm

Najetí na kalibrační hodnoty

CMS-I-00009873

Příloha

19

CMS-T-00009900-A.1

19.1 Další platné dokumenty

CMS-T-00010724-A.1

Návod k obsluze ZG-TX

Návod k provozu ovládacího terminálu

Seznamy

20

20.1 Seznam hesel

A		F	
Adresa		FlowControl	
<i>Technická redakce</i>	5	<i>konfigurace</i>	67
Aplikace		Funkce vedení ve stopě	
<i>jednostranné</i>	40	<i>řízená náprava</i>	44
<i>spuštění</i>	40		
Aplikovaná množství			
<i>v pracovním menu</i>	11		
Aplikované množství			
<i>přizpůsobení</i>	41		
<i>zadání</i>	33		
AutoTS			
<i>kalibrovat</i>	67		
C		G	
Chyba		Geometrické údaje	
<i>Zpracování chybových hlášení</i>	50	<i>zadání</i>	18
Chybová hlášení			
<i>zpracování</i>	50		
D		H	
Denní režim		HeadlandControl	
<i>zapnout</i>	21	<i>použít</i>	43
Digitální návod k obsluze	5	Hnojivo	
Doběh dopravníku		<i>Přestavba rozmetacího ústrojí</i>	17
<i>nastavení dráhy</i>	21	Hradítko	
Dokumentace	48	<i>kalibrovat</i>	68
<i>spravovat</i>	49	Hraniční rozmetání	
<i>vyvolat</i>	48	<i>provádění</i>	42
Dokumentace práce	48		
		I	
		Impulzy na 100 m	
		<i>zaučení</i>	14
		Indikace rychlosti pásu	
		<i>v pracovním menu</i>	11
		Indikace stavu naplnění	
		<i>tárování</i>	20
		Informace	
		<i>Servisní informace</i>	65

J		Noční režim zapnout	21
jízda po silnici			
uzamknutí řízené nápravy vedení ve stopě	46		
K		Obsazení tlačítek změna	26
Kalibrace		Obsluha	12
volba metody	34		
Kalibrační činitel			
ruční zjištění pro hnojivo	34		
ruční zjištění pro vápenec	36		
Kontaktní údaje			
Technická redakce	5		
M		Plnění	
Menu Nastavení		bez techniky vážení	31
přehled	9	s technikou vážení	32
Menu pole		Požadované množství	
přehled	9	nastavení	27
přepnutí na nastavení	12	Práce v dílně	4
Menu		Pracovní menu	
procházení	12	použít	39
Metoda kalibrace		přehled	11
ruční, automatická	21	Pracovní osvětlení	
Mez alarmu		použít	39
zadání pro stav naplnění zásobníku	27	Pracovní poloha	
Mezi denním a nočním režimem		v pracovním menu	11
výměna	21	Produkt	
Množství hnojiva		smazání	28
v pracovním menu	11	spravovat	28
Množství mikrogranulátu		vytvořit nový	28
v pracovním menu	11	Zadání údajů	29
Množství osiva		Profily	
v pracovním menu	11	nastavení	23
Multifunkční displej		Předvolba HeadlandControl	25
v pracovním menu	11	spravovat	22
změna	25	Volba počtu sekcí	25
		Volba spínacích bodů	24
		Volba terminálu	23
		Zobrazení sekcí ve tvaru paraboly	24
N		Provedení nastavení	
Nastavení indikace		Nastavení indikace	21
Přepínání mezi denním a nočním režimem	21	Přehled funkcí	8
Nastavení			
přepnutí na menu Pole	12		
Nastavení signálu rychlosti	13		

R			
		Zásobník vyprázdnění	47
Rozmetací ústrojí		Zaváděcí systém	
rozmetání hnojiva	17	kalibrace parkovací polohy	69
Rozmetání vápence	16	kalibrovat	68
Rozmetání		Zdroj signálu rychlosti	
jednostranné	40	Učení impulzů na 100 m	14
oboustranné spuštění	40		
Rozmetání vápence		Změna množství	41
Přestavba rozmetacího ústrojí	16	zpět k předchozímu menu	12
S		Ř	
Section Control		Řízená náprava	
použít	40	automatické řízení proti svahu	45
Sekce		použití funkce vedení ve stopě	44
spínání	42	ruční řízení proti svahu	45
Servisní informace		Řízená náprava vedení ve stopě	
zjistit	65	automatické řízení proti svahu	45
Signál rychlosti		použití funkce vedení ve stopě	44
z traktoru, nastavení	13	ruční řízení proti svahu	45
Simulovaná rychlost		uzamknutí pro jízdu po silnici	46
nastavení	13	Řízení	
Sloupcové grafy secích botek		Kalibrace AutoTrail	19
ukazatel	11	nastavení	18
Snímač rychlosti		uzamknutí pro jízdu po silnici	46
stroje, nastavení	14	Řízení proti svahu	
Snímač úhlového zrychlení stáčení		automaticky	45
kalibrovat	20	ručně	45
Softwarová tlačítka			
změna	26		
Stav naplnění			
konfigurace indikace	66		
Zásobník bez techniky vážení	31		
zásobník s technikou vážení	32		
Stav naplnění zásobníku			
Zadání meze alarmu	27		
Stavový řádek			
v pracovním menu	11		
T			
Task Controller	48		
Z			
Zahájení	39		



AMAZONE

AMAZONEN-WERKE

H. DREYER SE & Co. KG

Postfach 51

49202 Hasbergen-Gaste

Germany

+49 (0) 5405 501-0

amazone@amazone.de

www.amazone.de