

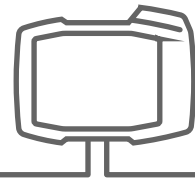


# Orijinal kullanma kılavuzu

Kumanda bilgisayarı

AmaSpread 2

Bu kullanım kılavuzu şu yazılım sürümünden itibaren geçerlidir NW355-B.009



SmartLearning





## İÇİNDEKİLER

<b>1</b>	<b>Bu kullanım kılavuzu hakkında</b>	<b>1</b>	<b>6</b>	<b>Temel kullanım</b>	<b>16</b>
1.1	Telif hakkı	1	6.1	Kumanda bilgisayarını açma ve kapatma	16
1.2	Kullanılan gösterim şekilleri	1	6.2	Menü içerisinde gezinme	16
1.2.1	Uyarı notları ve sözcükleri	1	6.3	Sayı değerlerinin girilmesi	17
1.2.2	Diğer bilgiler	2	6.4	Terminalin konfigüre edilmesi	18
1.2.3	İşlem talimatları	2			
1.2.4	Sıralamalar	4			
1.2.5	Resimlerdeki pozisyon sayıları	4	<b>7</b>	<b>Makinenin ayarlanması</b>	<b>19</b>
1.2.6	Yön bilgileri	4	7.1	Hız sinyali kaynağının ayarlanması	19
1.3	Diğer geçerli belgeler	4	7.1.1	Traktörün hız sinyalini ayarlama	19
1.4	Dijital kullanım kılavuzu	4	7.1.2	Her 100 m için pals belirleme	20
1.5	Görüşleriniz bizim için önemlidir	5	7.1.3	Simüle edilen hızı girin	21
			7.2	Boş seviye uyarısının ayarlanması	22
<b>2</b>	<b>Güvenlik ve sorumluluk</b>	<b>6</b>	7.3	Miktar değişikliği için miktar adımının girilmesi	22
2.1	Karayolu trafiği	6	7.4	Makinenin yatay hizalanması	23
2.2	Bakım ve depolama	6	7.5	Kalibrasyon faktörü belirleme yöntemini seçme	23
2.3	Yapısal değişiklikler	7			
2.4	Ekran	7	<b>8</b>	<b>Ürünlerin yönetilmesi</b>	<b>24</b>
			8.1	Yeni ürün oluşturulması	24
<b>3</b>	<b>Amacına uygun kullanım</b>	<b>8</b>	8.2	Ürünün seçilmesi veya silinmesi	25
			8.3	Ürün verileri girişi	25
<b>4</b>	<b>Ürün tanımı</b>	<b>9</b>			
4.1	Kumanda bilgisayarının fonksiyonu	9	<b>9</b>	<b>Haznenin doldurulması</b>	<b>27</b>
4.2	Kumanda bilgisayarını genel bakışı	10			
4.3	Menü seçimi	10	<b>10</b>	<b>Kalibrasyon faktörünü durma sırasında belirleme</b>	<b>28</b>
4.4	Tuşlar	12			
4.4.1	Giriş tuşları ve navigasyon tuşları	12	<b>11</b>	<b>Çalışma</b>	<b>30</b>
4.4.2	İş menüsündeki fonksiyon tuşları	13	11.1	Gübrenin atılması	30
4.5	Çalışma göstergesi	14	11.2	Kalibrasyon faktörünü manuel olarak sürüş sırasında belirleme	31
			11.3	Tek taraflı serpme	32
<b>5</b>	<b>Kumanda bilgisayarının bağlanması</b>	<b>15</b>	11.4	Atılacak miktarın uyarlanması	32

11.5	Kısmi genişliklerin açılması/ kapatılması	33
11.6	Limiter V <sup>+</sup> ile tarla sınırında gübreleme	34
11.7	Çalışma aydınlatmasının kullanılması	35

12	Haznenin boşaltılması	36
----	-----------------------	----

13	İşin belgelenmesi	37
----	-------------------	----

14	Bilgilerin açılması	38
----	---------------------	----

15	Makinenin koruyucu bakımı	39
----	---------------------------	----

15.1	Sürgü kalibrasyonu	39
15.2	Terazinin darasının alınması	40
15.3	Terazinin ayarlanması	40
15.4	Diyagnoz verilerini görüntüleme	41

16	Hatanın giderilmesi	42
----	---------------------	----

17	Ek	46
----	----	----

17.1	Diğer geçerli belgeler	46
------	------------------------	----

18	Dizinler	47
----	----------	----

18.1	Sözlük	47
18.2	Dizin	48

# Bu kullanım kılavuzu hakkında

# 1

CMS-T-00000081-H.1

## 1.1 Telif hakkı

CMS-T-00012308-A.1

AMAZONEN-WERKE'nin yazılı onayı olmadan bu dokümanın kısmen veya tamamen, herhangi bir şekilde kopyalanması, tercüme edilmesi ve çoğaltılması yasaktır.

## 1.2 Kullanılan gösterim şekilleri

CMS-T-005676-F.1

### 1.2.1 Uyarı notları ve sözcükleri

CMS-T-00002415-A.1

Uyarı notları, üçgen şeklinde bir güvenlik sembolünün yer aldığı dikey bir sütun ve bir uyarı sözcüğü ile işaretlenmiştir. "TEHLİKE", "UYARI" veya "DİKKAT" uyarı sözcükleri, söz konusu tehlikenin derecesini tanımlar ve şu anlama sahiptir:



#### TEHLİKE

- Önlenmediği durumda yüksek risk taşıyan, ölüm veya uzuv kaybı gibi ağır yaralanmalara neden olan tehlikelere işaret eder.



#### UYARI

- Orta seviyede risk taşıyan, ölüm veya ağır yaralanmalara neden olan olası tehlikelere işaret eder.

## DİKKAT

- Düşük seviyede risk taşıyan, hafif veya orta dereceli yaralanmalara neden olabilecek tehlikelere işaret eder.

### 1.2.2 Diğer bilgiler

CMS-T-00002416-A.1

## ÖNEMLİ

- Makine hasarı riskine işaret eder.

## ÇEVRE BİLGİSİ

- Doğaya zarar verme riskine işaret eder.

## BİLGİ

Kullanım ipuçlarını ve ideal kullanım bilgilerini gösterir.

### 1.2.3 İşlem talimatları

CMS-T-00000473-D.1

#### 1.2.3.1 Numaralandırılmış işlem talimatları

CMS-T-005217-B.1

Belirli bir sırayla uygulanması gereken işlemler, numaralandırılmış işlem talimatları olarak gösterilmektedir. Önceden belirlenen işlem sıralamasına uyulmalıdır.

Örnek:

1. İşlem talimatı 1
2. İşlem talimatı 2

#### 1.2.3.2 İşlem talimatları ve reaksiyonlar

CMS-T-005678-B.1

İşlem talimatlarına gösterilen reaksiyonlar bir ok ile işaretlenmiştir.

Örnek:

1. İşlem talimatı 1

➔ İşlem talimatı 1 için gösterilen reaksiyon

2. İşlem talimatı 2

### 1.2.3.3 Alternatif işlem talimatları

CMS-T-00000110-B.1

Alternatif işlem talimatları "veya" sözcüğü ile başlatılır.

Örnek:

1. İşlem talimatı 1

veya

alternatif işlem talimatı

2. İşlem talimatı 2

### 1.2.3.4 Yalnızca tek bir işlem içeren işlem talimatları

CMS-T-005211-C.1

Yalnızca tek bir işlem içeren işlem talimatları numaralandırılmaz, bir ok ile gösterilir.

Örnek:

▶ İşlem talimatı

### 1.2.3.5 Sırasız işlem talimatları

CMS-T-005214-C.1

Belirli bir sırayla uygulanması gerekmeyen işlem talimatları, ok işaretleri ile liste şeklinde gösterilir.

Örnek:

▶ İşlem talimatı

▶ İşlem talimatı

▶ İşlem talimatı

### 1.2.3.6 Servis çalışması

CMS-T-00013932-B.1



#### ATÖLYE ÇALIŞMASI

- Tarım teknolojisi, güvenlik teknolojisi ve çevre teknolojisi açısından yeterli donanıma sahip uzman bir atölyede, uygun eğitime sahip uzman personel tarafından yapılması gereken koruyucu bakım çalışmalarını belirtir.

### 1.2.4 Sıralamalar

CMS-T-000024-A.1

Sırası önemli olmayan sıralamalar, maddeler halinde listelenmiştir.

Örnek:

- Nokta 1
- Nokta 2

### 1.2.5 Resimlerdeki pozisyon sayıları

CMS-T-000023-B.1

Metin içinde çerçeve içine alınmış rakamlar, örneğin **1**, yandaki resimde yer alan bir pozisyona işaret eder.

### 1.2.6 Yön bilgileri

CMS-T-00012309-A.1

Farklı belirtilmediği sürece, tüm yön bilgileri sürüş yönü için geçerlidir.

## 1.3 Diğer geçerli belgeler

CMS-T-00000616-B.1

Ekte, diğer geçerli dokümanların bir listesi verilmiştir.

## 1.4 Dijital kullanım kılavuzu

CMS-T-00002024-B.1

Dijital kullanım kılavuzu ve e-egitim, AMAZONE web sitesinin bilgi portalından indirilebilir.



## 1.5 Görüşleriniz bizim için önemlidir

CMS-T-000059-C.1

Sevgili okuyucumuz, kullanım kılavuzlarımız düzenli olarak güncellenmektedir. Yapacağınız öneriler ile kullanıcı dostu bir kılavuzun oluşması için katkıda bulunabilirsiniz. Önerilerinizi lütfen mektup, faks veya e-posta yolu ile bize bildiriniz.

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

CMS-I-00000638

## Güvenlik ve sorumluluk

# 2

CMS-T-00004961-B.1

### 2.1 Karayolu trafiği

CMS-T-00003620-C.1

#### Aracı yolda kullanırken kumanda bilgisayarını veya kumanda terminalini kullanmayın

Sürücünün dikkatinin dağılması sonucu ölüm ile sonuçlanabilecek kazalar ve yaralanmalar meydana gelebilir.

- Kumanda bilgisayarını veya kumanda terminalini aracı yolda kullanırken kullanmayın.

### 2.2 Bakım ve depolama

CMS-T-00003621-D.1

#### Kısa devre nedeniyle hasarlar

Traktörde veya bağlı/takılı bir cihazda koruyucu bakım çalışmaları yapıldığında kısa devre tehlikesi söz konusudur.

- *Koruyucu bakım çalışmalarını yapmadan önce,* kumanda terminali veya kumanda bilgisayarı ve traktör arasındaki tüm bağlantıları ayırın.

#### Yüksek gerilim nedeniyle hasarlar

Traktör veya bağlı/takılı bir cihazda kaynak çalışmaları yapıldığında kumanda bilgisayarı veya kumanda terminali yüksek gerilim nedeniyle hasar görebilir.

- *Kaynak yapmadan önce* kumanda terminali veya kumanda bilgisayarı ve traktör arasındaki tüm bağlantıları ayırın.

#### Yanlış temizlik nedeniyle hasarlar

- Kumanda bilgisayarını veya kumanda terminalini sadece nemli, yumuşak bir bezle temizleyin.

### Yanılış alışma sıcaklığı ve depolama sıcaklığı nedeniyle hasarlar

Çalışma sıcaklığı ve depolama sıcaklığı dikkate alınmazsa, kumanda bilgisayarında veya kumanda terminalinde hasarlar ve böylelikle arızalar ve tehlikeli durumlar meydana gelebilir.

- ▶ Kumanda bilgisayarını veya kumanda terminalini sadece -20  C ile +65  C arasındaki sıcaklıklarda kullanın
- ▶ Kumanda bilgisayarını veya kumanda terminalini sadece -30  C ile +80  C arasındaki sıcaklıklarda depolayın

## 2.3 Yapısal değişiklikler

CMS-T-00003622-C.1

### İzin verilmeyen değişiklikler ve izin verilmeyen kullanım

İzin verilmeyen değişiklikler ve izin verilmeyen kullanım güvenliğinizi olumsuz etkileyebilir ve kumanda terminalinin kullanım ömrünü ve/veya fonksiyonunu etkileyebilir.

- ▶ Kumanda bilgisayarında veya kumanda terminalinde sadece kumanda bilgisayarının veya kumanda terminalinin kullanım kılavuzunda tarif edilen değişikleri yapın.
- ▶ Kumanda bilgisayarını veya kumanda terminalini amacına uygun kullanın.
- ▶ Kumanda bilgisayarını veya kumanda terminalini açmayın.
- ▶ Kabloları ekiştirmeyin.

## 2.4 Ekran

CMS-T-00003624-B.1

### Hatalı ekran göstergeleri nedeniyle kaza tehlikesi

Ekran hatalı veya gösterge görüşü kısıtlıysa, fonksiyonlar istenmeden etkinleştirilebilir ve böylece makine işlevleri tetiklenebilir. Kişiler yaralanabilir veya ölüm meydana gelebilir.

- ▶ *Ekran göstergesine görüş kısıtlı ise,* kullanımı durdurun.
- ▶ *Ekran göstergesi hatalı ise,* kumanda bilgisayarını veya kumanda terminalini yeniden başlatın.

### Yanılış kaydırma hareketi nedeniyle kaza tehlikesi

Yanılış bir kaydırma hareketinde yanılışlıkla makine kumandasının dğmeleri devreye alınabilir ve bunun sonucunda makine fonksiyonları tetiklenebilir. Kişiler yaralanabilir veya hatta ölüm meydana gelebilir.

- ▶ Ekran kenarından kaydırma hareketlerine başlayın.

## Amacına uygun kullanım

# 3

CMS-T-00014622-A.1

- Kumanda bilgisayarı ile tarımsal makineler kumanda edilir.
- Kullanım kılavuzu, kumanda bilgisayarının parçasıdır. Kumanda bilgisayarı yalnızca bu kullanım kılavuzunda belirtilen amaçla kullanılabilir. Kumanda bilgisayarının bu kullanım kılavuzunda tarif edilenden farklı şekilde kullanılması ağır yaralanmalara, ölüme, makine hasarına ve maddi hasara yol açabilir.
- Amacına uygun kullanımda belirtilenler dışındaki kullanımlar amaç dışı kullanım olarak kabul edilir. Amaç dışı kullanımdan kaynaklanan hasarlardan üretici sorumlu tutulamaz, yalnızca işletmeci sorumludur.

## Ürün tanımı

# 4

CMS-T-00008270-B.1

### 4.1 Kumanda bilgisayarının fonksiyonu

CMS-T-00008235-B.1

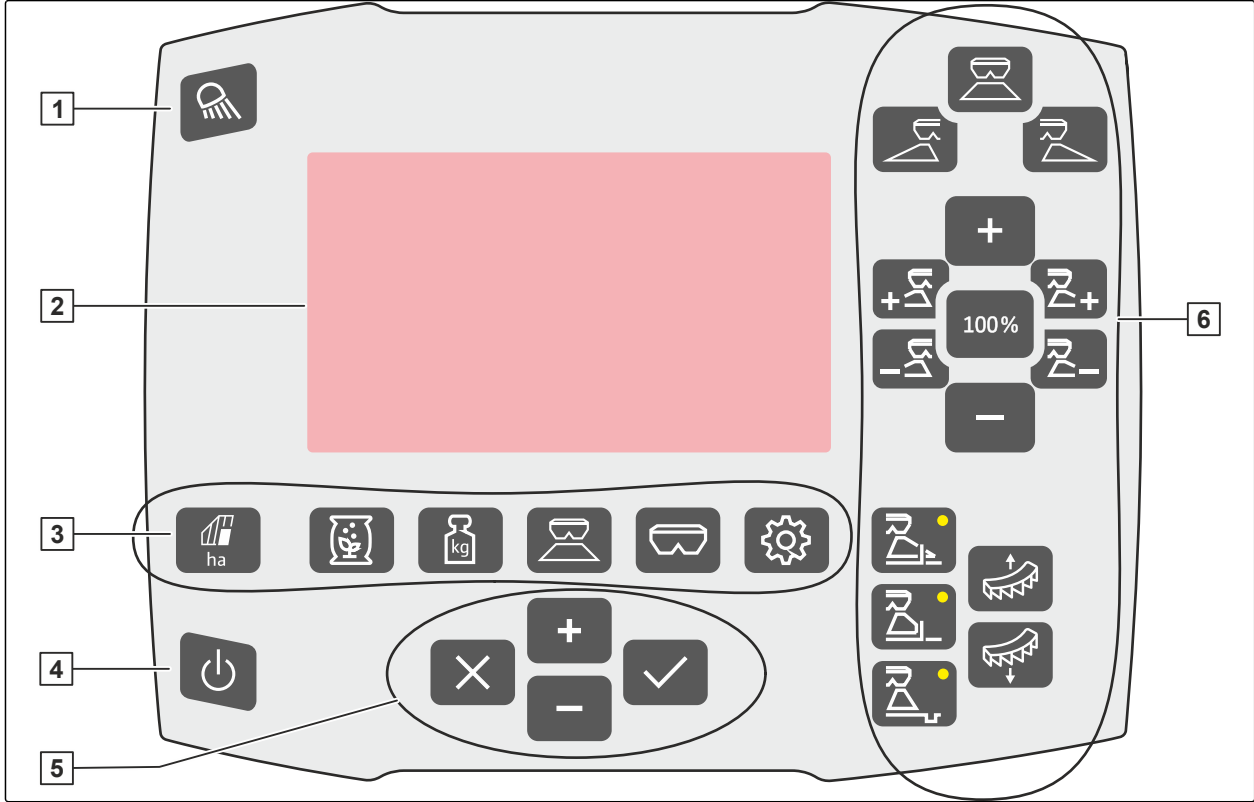
AmaSpread 2 kumanda bilgisayarı makine fonksiyonlarını kumanda eder ve gösterge terminali işlevi görür.

**Kumanda bilgisayarı şu fonksiyonlara sahiptir:**

- Gübre serpmeyi başlatma veya durdurma
- Sürüş sırasında tam miktarında gübre atımı için kalibrasyon faktörü
- Diğer gübre serpme fonksiyonlarını açma/kapatma
- Makinenin doldurulması
- Ürünlerin yönetilmesi
- Belgelerin açılması
- Çalışma aydınlatmasını açma veya kapatma
- Bilgilerin açılması

## 4.2 Kumanda bilgisayarı genel bakışı

CMS-T-00008793-B.1



CMS-I-00006023

1 Çalışma aydınlatması

2 Ekran

3 Menü seçimi

4 Açma ve kapatma

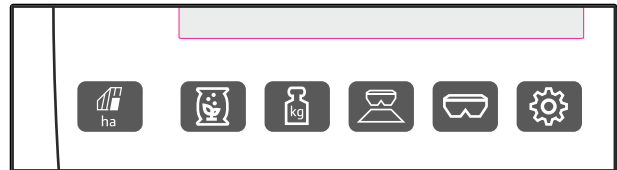
5 Giriş ve navigasyon

6 İş menüsü

## 4.3 Menü seçimi

CMS-T-00008246-B.1

Menülerde farklı veriler gösterilir. Veriler uyarlanabilir.



CMS-I-00006024



"Belgeler" menüsü iş verilerini gösterir.

BELGELER			
3.3 h	10 kg	0.81 ha	→ O
3.3 h	483 kg	68:53 ha	

CMS-I-00006025



"Ürünler" menüsü ürün verilerini gösterir ve ürüne özel makine ayarlarına izin verir.

**GÜBRE** – Kalsiyum siyanamid

Çıkarma miktarı	120 kg/ha
Kalibr.faktörü	1,36
Çalis.genisl.	33

Diger gübre ayarlari

CMS-I-00006026



"Terazi" menüsü terazi ile kalibrasyon miktarını belirler.

- 1 Otomatik kalibrasyon seçildi
- 2 Hazne içeriği
- 3 Kalibrasyon faktörü
- 4 Manuel kalibrasyonu başlatma

**WAAGE**

1 2 3 4

1.36

2567 kg

Einstellungen

CMS-I-00006059



"İş" menüsü çalışma verilerini gösterir ve makineyi çalışma sırasında kumanda eder.

0.0 km/h | 958.80 ha

0 kg/ha | 0 kg/ha

100% | 100%

ON

1.48

4794 kg

0 1/min

CMS-I-00006211



"Hazne" menüsü "Doldurma", "Boşaltma" ve bir eğim sensörü takılı ise "Eğim" içerir.

**HAZNE**

Doldur

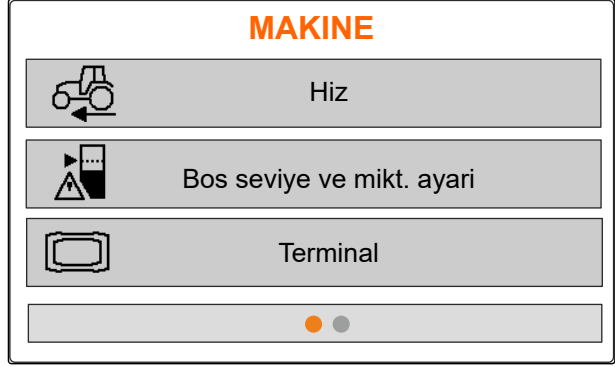
Bosalt

Egim

CMS-I-00006057



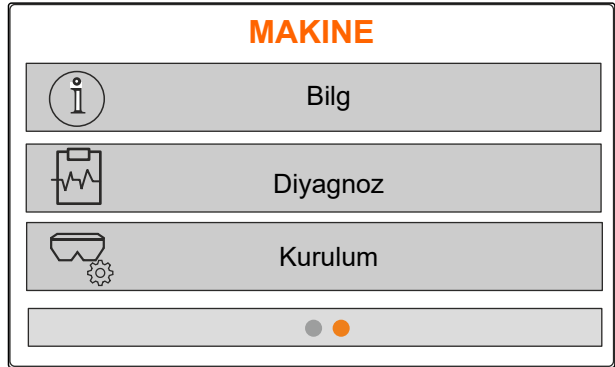
"Makine" menüsü makine ayarlarına imkan verir.



CMS-I-00006056



"Makine" menüsü ikinci sayfada makine verilerini gösterir ve makine ayarlarına imkan verir.



CMS-I-00006227

## 4.4 Tuşlar

CMS-T-00008247-B.1

### 4.4.1 Giriş tuşları ve navigasyon tuşları

CMS-T-00008248-A.1



Değer arttırma veya listede yukarı gitme



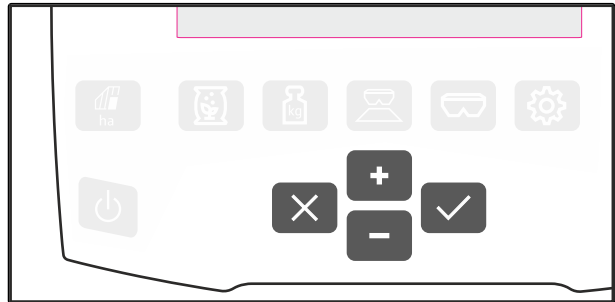
Değer azaltma veya listede aşağı gitme



Girişi iptal etme veya önceki menüye dönüş



Onaylama



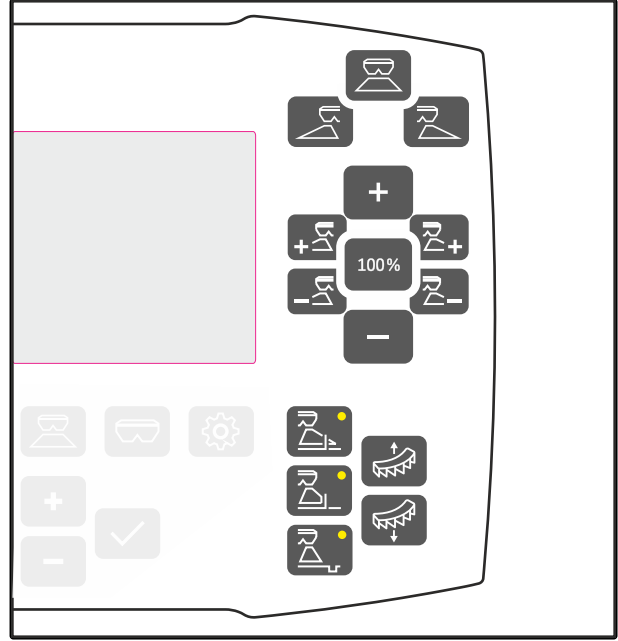
CMS-I-00006030



#### 4.4.2 İş menüsündeki fonksiyon tuşları

CMS-T-00008249-B.1

Fonksiyon tuşlarının düzeni








CMS-I-00006029

Her iki sürgüyü açma veya kapatma	Sol sürgüyü açma veya kapatma	Sağ sürgüyü açma veya kapatma

	100%	
Atılacak miktarı çift taraflı olarak miktar adımı kadar artırma	Atılacak miktarın % 100 olarak ayarlanması	Atılacak miktarı çift taraflı olarak miktar adımı kadar azaltma

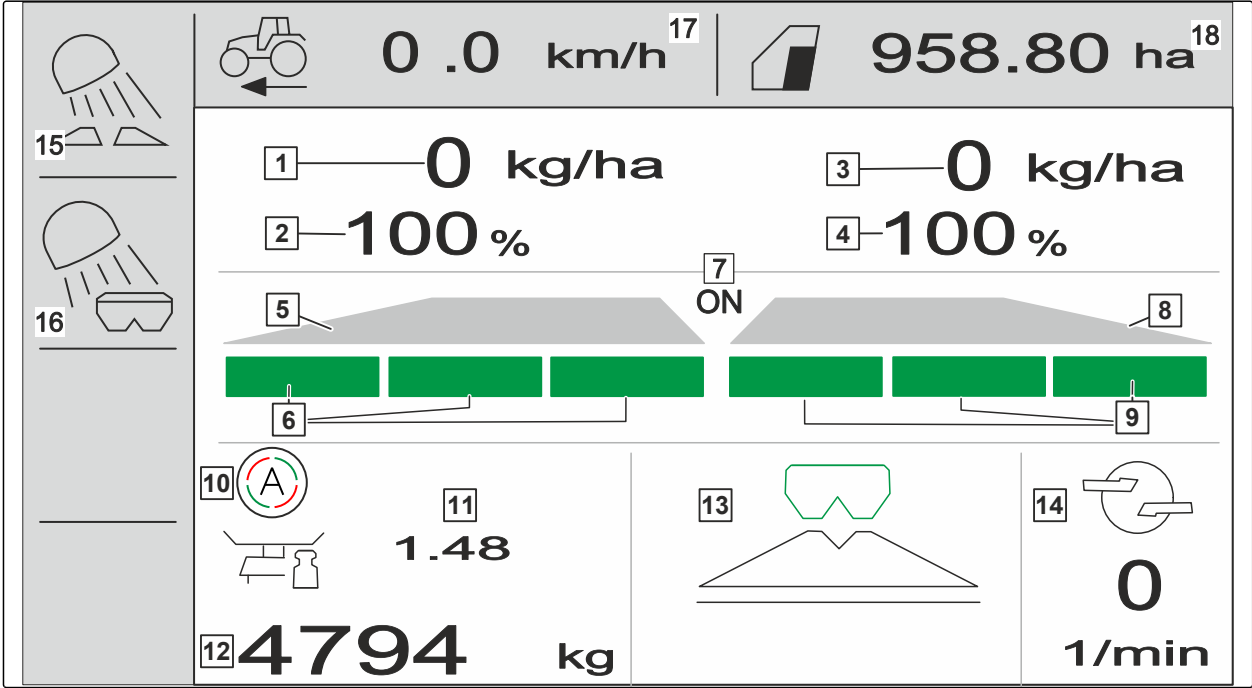
Kısmi genişlikleri soldan açma  Tuşa en az 3 saniye basıldığında sol atılacak miktarı miktar adımı kadar artırma	Kısmi genişlikleri soldan kapatma  Tuşa en az 3 saniye basıldığında sol atılacak miktarı miktar adımı kadar azaltma	Kısmi genişlikleri sağdan açma  Tuşa en az 3 saniye basıldığında sağ atılacak miktarı miktar adımı kadar artırma	Kısmi genişlikleri sağdan kapatma  Tuşa en az 3 saniye basıldığında sağ atılacak miktarı miktar adımı kadar azaltma

#### 4 | Ürün tanımı Çalışma göstergesi

				
Tarla kenarında gübrelemeyi açma veya kapatma	Tarla sınırında gübrelemeyi açma veya kapatma	Hendekte gübrelemeyi açma veya kapatma	Limiter'i kaldırma	Limiter'i indirme

#### 4.5 Çalışma göstergesi

CMS-T-00008827-A.1



CMS-I-00006058

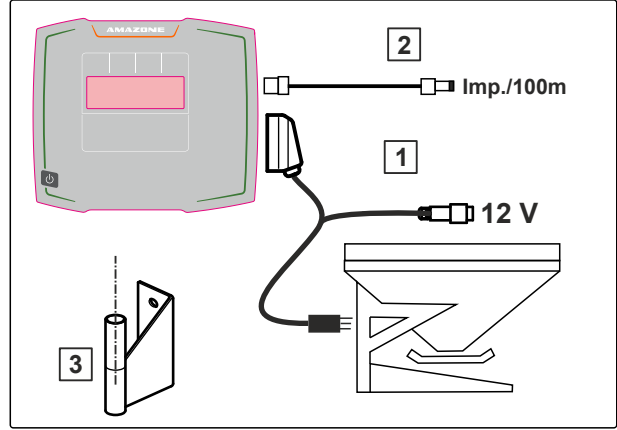
- |   |   |
|---|---|
| <b>1</b> Sol atılacak miktar                  | <b>2</b> Sol atılacak miktar, % cinsinden |
| <b>3</b> Sağ atılacak miktar                  | <b>4</b> Sağ atılacak miktar, % cinsinden |
| <b>5</b> Sol dağıtma fanı                     | <b>6</b> Sol kısmi genişlikler            |
| <b>7</b> Serpme çift taraflı açık veya kapalı | <b>8</b> Sağ dağıtma fanı                 |
| <b>9</b> Sağ kısmi genişlikler                | <b>10</b> Otomatik kalibrasyon açık       |
| <b>11</b> Kalibrasyon faktörü                 | <b>12</b> Hazne dolum seviyesi            |
| <b>13</b> Dağıtma işlemi                      | <b>14</b> Dağıtma diski devri             |
| <b>15</b> Çalışma alanı aydınlatması          | <b>16</b> Hazne aydınlatması              |
| <b>17</b> Sürüş hızı                          | <b>18</b> İşlenen alan                    |

## Kumanda bilgisayarının bağlanması

# 5

CMS-T-00008829-B.1

1. Kumanda bilgisayarını traktör kabini içinde tutucuya **3** oturtun.
2. Bağlantı kablosunu **1** traktörün elektrik beslemesine bağlayın.
3. Bağlantı kablosunu **1** kumanda bilgisayarına bağlayın.
4. Hız sinyali bağlantı kablosunu **2** sinyal prizine bağlayın.



CMS-I-00006212



## Temel kullanım

# 6

CMS-T-00008273-B.1




### 6.1 Kumanda bilgisayarını açma ve kapatma

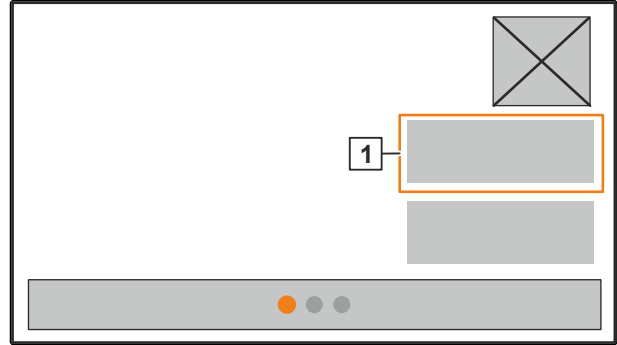
CMS-T-00008830-B.1

- ▶ *Kumanda bilgisayarını açmak için,*  
Aç / Kapat tuşunu  basılı tutun.
- ➔ Sesli uyarı sinyali verilir.
- ▶ *Kumanda bilgisayarını kapatmak için,*  
Aç / Kapat tuşunu  basılı tutun.

### 6.2 Menü içerisinde gezinme

CMS-T-00008831-B.1

- ▶ *Bir seçim yapmak için,*  
 veya  ile gri pencereyi seçin.
- ➔ Seçilen giriş penceresi  turuncu çerçeve içerisine alınır.



CMS-I-00006083

- ✓ Seçimi onaylayın.

veya

- ✗ Seçimi iptal edin veya menüden çıkın.

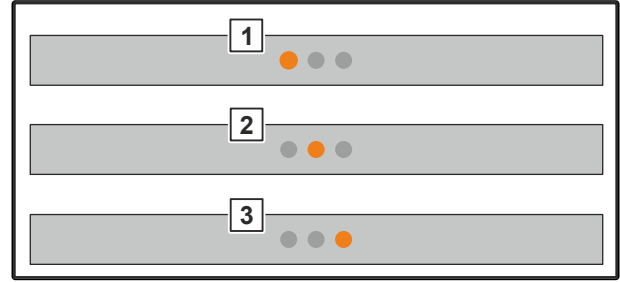
- *Menü sayfasını değiştirmek için,*

- ✓ Sayfa gösterimini seçin ve onaylayın.

- 1 Sayfa 1 gösterilir.

- 2 Sayfa 2 gösterilir.

- 3 Sayfa 3 gösterilir.



CMS-I-00006082

### 6.3 Sayı değerlerinin girilmesi

CMS-T-00008850-A.1

1. Giriş penceresini seçin ve onaylayın.

2. + Değeri adım adım arttırma

veya

*sayı değerini hızlı arttırmak için,  
tuşu basılı tutun.*

3. — Değeri adım adım azaltma

veya

*sayı değerini hızlı arttırmak için,  
tuşu basılı tutun.*

4. ✓ Girişi onaylayın

veya


- ✗ Girişi iptal edin.

## 6.4 Terminalin konfigüre edilmesi

CMS-T-00008854-B.1

Aşağıdaki parametreler ayarlanabilir:

- Bölge ve dil
- Ekran aydınlatması
- Hız
- Kayıtlı havuzu silme

1.  "Makine" menüsünü açın.
2. "Terminal" seçeneğini seçin.

# Makinenin ayarlanması

# 7


CMS-T-00008277-B.1

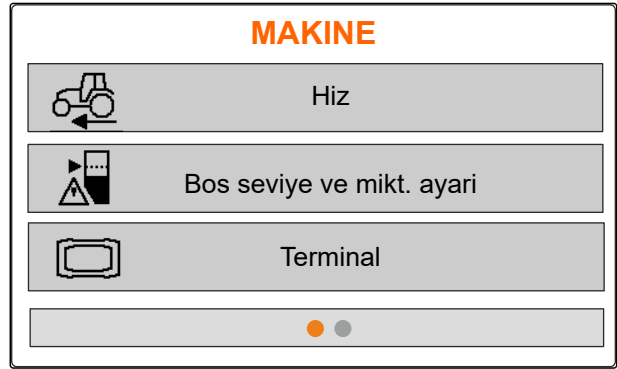
## 7.1 Hız sinyali kaynağının ayarlanması

CMS-T-00008860-B.1

### 7.1.1 Traktörün hız sinyalini ayarlama

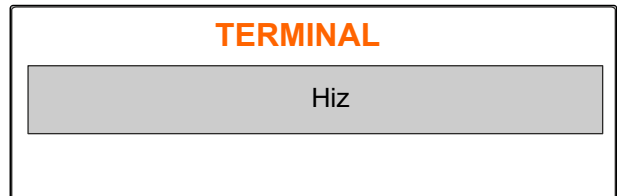
CMS-T-00008864-B.1

1.  "Makine" menüsünü açın.
2. "Terminal" seçeneğini seçin.



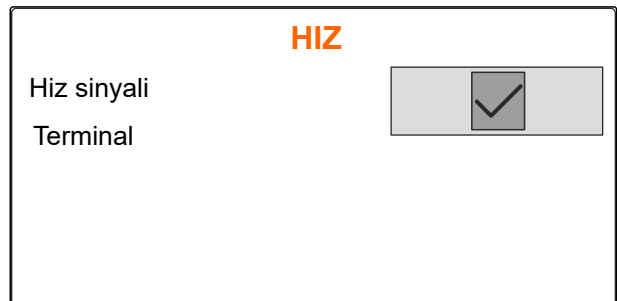
CMS-I-00006087

3. "Sinyal prizi" hız kaynağını ayarlar içerisinde seçebilmek için, "Hız" ögesini açın.



CMS-I-00006333

4. "Terminal hız sinyalini"  ile onaylayın.



CMS-I-00006334

## 7 | Makinenin ayarlanması

### Hız sinyali kaynağının ayarlanması

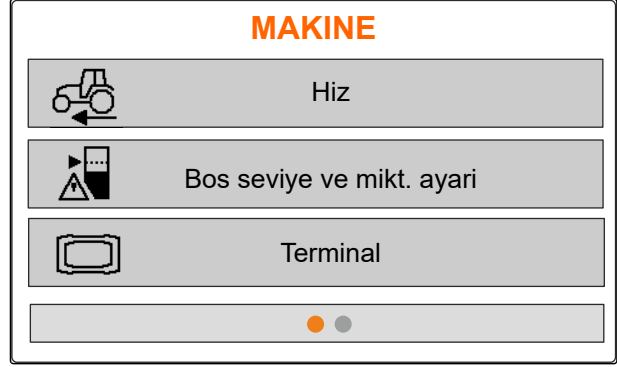
Elektrikli dozaj tahriklerini kontrol etmek için bir hız sinyali gereklidir. Bunun için traktörün bir hız sinyali kullanılabilir.

5. "Hız sinyali" ayarlamak için



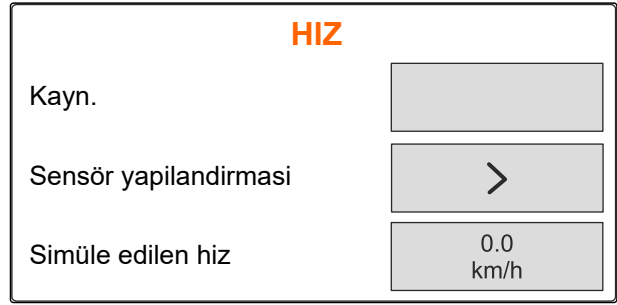
"Makine" menüsünü açın.

6. "Hız" seçeneğini seçin.



CMS-I-00006087

7. "Kaynak" altında "Sinyal prizi" seçeneğini seçin.



CMS-I-00006086

### 7.1.2 Her 100 m için pals belirleme

CMS-T-00008863-B.1

Aşağıdaki değerleri belirlemek için kumanda bilgisayarının her 100 m için pals sayısına ihtiyacı vardır:

- Gerçek sürüş hızı
- Hıza bağlı dozajlamanın hesaplanması.



#### BİLGİ

"Her 100 m için pals sayısı" kalibrasyon faktörü, aşağıdaki kullanım koşullarında belirlenmelidir.

Ekim sırasında tüm tekerleklerden tahrik kullanılırsa, tüm tekerleklerden tahrik her 100 m için pals sayısını belirleme sırasında da açık olmalıdır.

1. 100 m'lik bir mesafe belirleyin.
2. Başlangıç ve bitiş noktasını işaretleyin.
3. Başlangıç noktasına gidin.
4. "Devam" seçeneğini seçin.



CMS-I-00005018



5. Bitiş noktasına gidin.

→ "Sürülen pals" sayılır.

6. "Devam" seçeneğini seçin.

Sürülen palslar	0
Kaydedilen palslar	9700

Devam

CMS-I-00005019

7. Değeri devralmak için,  
"Kaydet" seçeneğini seçin

veya

Değeri yok saymak için,

 seçeneğini seçiniz.

Sürülen palslar	9864
Kaydedilen palslar	9700

Kaydet

CMS-I-00005020


### 7.1.3 Simüle edilen hızı girin

CMS-T-00008861-A.1


Elektrikli dozaj tahriklerini kontrol etmek için bir hız sinyali gereklidir. Hız sinyali yoksa, simüle edilen hız kullanılabilir.

#### BİLGİ

Çalışma sırasında simüle edilen hıza uyulmalıdır. Hız sinyali algılandığında, simüle edilen hız devre dışı bırakılır.

1.  "Makine" menüsünü açın.

2. "Hız" seçeneğini seçin.

3.  üzerine basın.

Hız

Bos seviye ve mikt. ayarı

Terminal

CMS-I-00006087

## 7 | Makinenin ayarlanması

### Boş seviye uyarısının ayarlanması

- "Kaynak" altında "Simüle edildi" seçin.
- "Simüle edilen hız" kısmına istediğiniz hızı girin.


**HIZ**

Kayn.	<input type="text"/>
Sensör yapılandırması	<input type="text" value="&gt;"/>
Simüle edilen hız	<input type="text" value="0.0 km/h"/>


CMS-I-00006086

## 7.2 Boş seviye uyarısının ayarlanması

CMS-T-00008865-A.1

-  "Makine" menüsünü açın.
- "Boş seviye ve miktar ayarı" seçeneğini seçin.

**MAKINE**

	Hız
	Bos seviye ve mikt. ayari
	Terminal

● ●

CMS-I-00006087

- Boş seviye uyarısı etkinleştirilecekse, "Boş haznede uyarı" seçeneğini işaretleyin.
- "Doluluk seviyesi alarm sınırını" girin.


**BOS SEVIYE**

Bos tank uyarisi	<input type="checkbox"/>
Dol. sev. alarm siniri	<input type="text" value="250 kg"/>
Miktar adiml.	<input type="text" value="10 %"/>




CMS-I-00006089

## 7.3 Miktar değişikliği için miktar adımının girilmesi

CMS-T-00008866-B.1

-  "Makine" menüsünü açın.
- "Boş seviye ve miktar ayarı" seçeneğini seçin.

**MAKINE**

	Hız
	Bos seviye ve mikt. ayari
	Terminal

● ●

CMS-I-00006087

- Uygulama miktarını yüzdesel olarak değiştirmek için "Miktar adımlarını" girin.


BOS SEVIYE	
Bos tank uyarisi	<input type="checkbox"/>
Dol. sev. alarm siniri	250 kg
Miktar adiml.	10 %

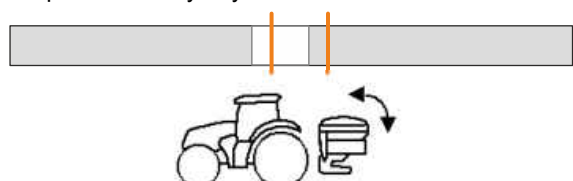
CMS-I-00006089

## 7.4 Makinenin yatay hizalanması

CMS-T-00008252-A.1

Makine bir eğim sensörü ile donatılmışsa hazne zemine yatay hizalanabilir.


-  "Hazne" menüsünü açın.
- "Eğim" seçeneğini seçin.
- Makineyi üst bağlantı kolu üzerinden, çizgiler beyaz alanı sınırlayacak şekilde hizalayın.

EGİM	
Serp.makinesini yatay konumlandır	
	

CMS-I-00006092



## 7.5 Kalibrasyon faktörü belirleme yöntemini seçme

CMS-T-00008253-B.1

-  "Terazi" menüsünü açın.
- "Ayarlar" seçeneğini seçin.
- Serpme sırasında sürekli kalibrasyon faktörünü belirlemek için "İş tartma yöntemi" altında "Otomatik (Online)" seçeneğini seçin

veya

*serpme işleminin başında kalibrasyon faktörünü bir kalibrasyon sürüşü sırasında belirlemek için, "manuel" seçeneğini seçin.*

TERAZI	
Tartım yöntemiyle çalışma	Oto.(Online)
Terazi dara al	
Teraziyi ayarla	

CMS-I-00006094

## Ürünlerin yönetilmesi

8


CMS-T-00008271-B.1

### 8.1 Yeni ürün oluşturulması


CMS-T-00008889-B.1

Her ürün ad ve verilerle kaydedilebilir. 3 sayfada maksimum 6 ürün oluşturulabilir.

1. Traktörü yatay, sabit bir zemine bırakın.


2.  "Ürünler" menüsünü açın.

3.  Ürün listesini seçin.

4.  Yeni ürün ekleyin.

➔ Yeni bir ürün oluşturuldu ve etkinleştirildi.


➔ Yeni ürünün adı "Gübre" ve standart ürün verilerine sahip.

**GÜBRE** – Kalsiyum siyanamid 

Çıkarma miktarı	120 kg/ha
Kalibr.faktoru	1,36
Çalis.genisl.	33

Diğer gübre ayarları

CMS-I-00006026


**GÜBRE SEÇ** 

Kalsiyum siyanamid	<input checked="" type="checkbox"/>
120.0 kg/ha	33.0 m
	1.36
Gübre	<input type="checkbox"/>
200.0 kg/ha	24.0 m
	1.00

CMS-I-00006133

## 8.2 Ürünün seçilmesi veya silinmesi

CMS-T-00009043-B.1

1.  "Ürünler" menüsünü açın.


2.  Ürün listesini seçin.

3. Gerekirse kaydırın.

4. Ürünü seçin ve onaylayın.

5. Ürünü "Seç", "Sil" ile düzenleyin

veya

 iptal edin.

### GÜBRE SEÇ

Kalsiyum siyanamid	<input checked="" type="checkbox"/>	
120.0 kg/ha	33.0 m	1.36
Gübre	<input type="checkbox"/>	
200.0 kg/ha	24.0 m	1.00

CMS-I-00006133

### Kireç


Seç

Sil

CMS-I-00006136

## 8.3 Ürün verileri girişi

CMS-T-00008941-B.1

1.  "Ürünler" menüsünü açın.

2. İstenen "Nominal atılacak miktarı" girin.

3. Gübre tablosundan "Kalibrasyon faktörünü" girin.

4. İstenen "Çalışma genişliğini" girin.

5. "Diğer gübre ayarlarını" seçin.

6. "Gübre tipi" altında ürünü seçin.

7. "Limiter pozisyonu" altında istenen sınırdaki gübreleme türü için gübre tablosundan değeri girin.

8. "Serpme ünitesi" seçeneğini seçin.

### GÜBRE – Kalsiyum siyanamid

Nom. atılacak miktar	120 kg/ha
Kalibr.faktörü	1,36
Çalis.genisl.	33

Diğer gübre ayarları

CMS-I-00006169

### GÜBRE – Kalsiyum siyanamid

Gübre tipi	Kalsiyum siyanamid
Limiter pozisyonu	G
Çalis.genisl.	>

CMS-I-00006132

## 8 | Ürünlerin yönetilmesi

### Ürün verileri girişi

- Gübre tablosundan "Dağıtma disklerinin nominal devrini" girin.
- Gübre tablosundan uzun ve kısa gübre serpme diski kanadı için "Gübre serpme diski kanadı pozisyonunu" girin.
- "Dağıtma diski" altına monte edilen dağıtma disklerini girin.

### SERPME ÜNİTESİ

Dagitma diskleri nominal devir sayısı	720 l/min
Serpme küregi pozisyonu	10 / 40
Dagit.diski	v2

CMS-I-00006129

- "Tarla kenarında gübreleme" altında sınır tarafında "nominal devir sayısı", "miktar azaltma" ve tarla kenarında gübreleme için "Limiter yüksekliği" seçeneğini seçin.
- "Tarla sınırında gübreleme" altında sınır tarafında "nominal devir sayısı", "miktar azaltma" ve tarla sınırında gübreleme için "Limiter yüksekliği" seçeneğini seçin.
- "Hendekte gübreleme" altında sınır tarafında "nominal devir sayısı", "miktar azaltma" ve hendekte gübreleme için "Limiter yüksekliği" seçeneğini seçin.
- "Serpme malzemesi" altında "Gübre" veya "Özel serpme malzemesi" seçeneğini seçin.

### GÜBRE - Gübre

T.kenar.gübreleme	>
T.sinir.gübreleme	>
Hendekte gübreleme	>

● ● ●

CMS-I-00006131

### GÜBRE - Gübre

Serp.malz.	Gübre
Kalibrasyon faktörü belirle	⚙️


● ● ●

CMS-I-00006130

## Haznenin doldurulması

9

CMS-T-00008267-B.1

-  "Hazne" menüsünü açın.
- "Doldurma" seçeneğini seçin.
- "Nominal dolum seviyesini" girin.
- Nominal dolum seviyesine ulaşılan kadar makineyi doldurun.



CMS-I-00006090

### BİLGİ

Çalışma aydınlatması takılı ise, dağıtma bölgesi aydınlatması dolum sırasında güncel nominal dolum seviyesini gösterir.

Aydınlatma	Nominal dolum seviyesi durumu
yavaş yanıp söner	500 kg'den itibaren nominal dolum seviyesine ulaşmadan önce
daha hızlı yanıp söner	100 kg'den itibaren nominal dolum seviyesine ulaşmadan önce
sürekli yanar	nominal dolum seviyesine ulaşıldığında

## Kalibrasyon faktörünü durma sırasında belirleme

10

CMS-T-00008892-B.1

1. Dağıtma diski tahrikini kapalı tutun.
2. Dağıtma disklerini sökün.
3. Kalibrasyon kızağını sol dağıtma diskine takın.
4. Altına bir toplama kabı koyun.



5. "Ürünler" menüsünü açın.

6. "Diğer gübre ayarları" seçeneğini seçin.



7. "Kalibrasyon" menüsünü açın.

8. Makine kullanım kılavuzunu dikkate alın.

9. "Devam" seçeneğini seçin.

10. Gübre tablosunda kalibrasyon faktörüne bakın ve girin.

11. "Devam" seçeneğini seçin.

12. Öngörülen hızı girin.

13. Çalışma genişliğini girin.

14. "Devam" seçeneğini seçin.

15. Nominal atılacak miktarı kontrol edin.

16. "Devam" seçeneğini seçin.



CMS-I-00006229



17. Dağıtma diski tahrikini çalıştırın.

18. Sol sürgüyü açın.

19. *Toplama kabı dolduğunda*,  
sol sürgüyü kapatın.

20. *Dağıtma diski tahrikini kapatın*.

21. Toplanan miktarı tartın.

22. Toplanan miktarın ağırlığını girin.

23. "Devam" seçeneğini seçin.

➔ Yeni kalibrasyon faktörü gösterilir.

24. Kalibrasyon faktörünü kaydedin

veya

*kalibrasyon faktörünü optimize etmek için*,  
kalibrasyonu tekrarlayın.



CMS-I-00006174



CMS-I-00006175

# Çalışma

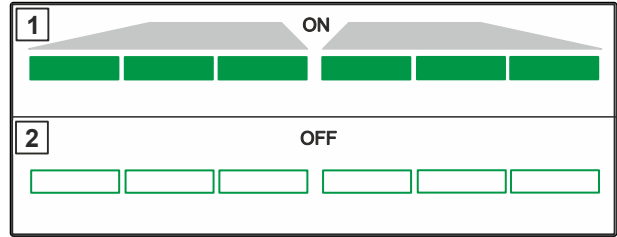
11

CMS-T-00008274-C.1

## 11.1 Gübrenin atılması

CMS-T-00008257-B.1


- 1 Sürgü açık
- 2 Sürgü kapalı



CMS-I-00006176

### ÖN KOŞULLAR

- ☑ Makine ayarlandı
- ☑ Ürün verileri girişi
- ☑ Ürün seçildi
- ☑ Kalibrasyon faktörü belirlemek için tartma yöntemi seçildi
- ☑ alternatif: Kalibrasyon faktörünü işe başlamadan önce dururken belirleme

1.  "İş" menüsünü açın.
2. Tarlayı sürün.
3. Dağıtma disklerini nominal devir sayısı ile çalıştırın.
4. "Manuel" tartma yöntemi seçildiyse, Kalibrasyon sürüşünü başlatın, bkz. sayfa 31.
5. Gübre tablosuna göre devreye alma noktasına ulaşıldıysa,



Sürgüyü açın.

6. Gübre tablosuna göre kapatma noktasına ulaşıldıysa,





Sürgüyü kapatın.


7. İş sonlandırılırsa,  
dağıtma diski tahrikini kesin.

## 11.2 Kalibrasyon faktörünü manuel olarak sürüş sırasında belirleme

CMS-T-00008977-B.1

1.  "Terazi" menüsünü açın.

2.  Manuel kalibrasyonu başlatın.

3.  "İş" menüsünü açın.

4. Tarlayı sürün.

5. Dağıtma disklerini nominal devir sayısı ile çalıştırın.

6. Gübre tablosuna göre devreye alma noktasına ulaşıldıysa,



Sürgüyü açın.


- ➔ Kalibrasyon sırasında uygulanan miktar görüntülenir.


7. En az 250 kg gübre uygulandıysa



Sürgüyü kapatın.

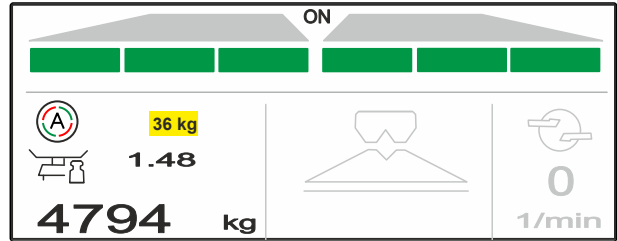
8. Durun ve dağıtma diski tahrikini kesin.

9.  "Terazi" menüsünü açın.

10.  Manuel kalibrasyonu sonlandırın.



CMS-I-00006214




CMS-I-00006215



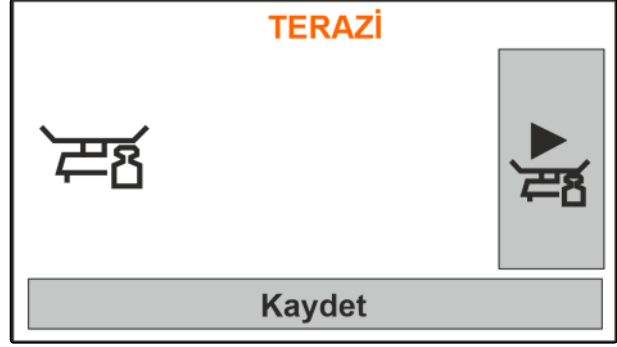
CMS-I-00006217

11. Kalibrasyon faktörünü kaydedin

veya

 iptal edin.

12. Kalibrasyon faktörünü optimize etmek için, kalibrasyon sürüşünü tekrarlayın.



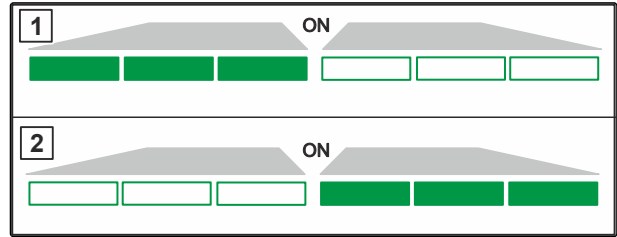
CMS-I-00006218

### 11.3 Tek taraflı serpme


CMS-T-00008258-A.1

1 Sol sürgü açık


2 Sağ sürgü açık



CMS-I-00006182

►  Sol sürgü açma ve kapatma


veya


►  Sağ sürgü açma ve kapatma.

### 11.4 Atılacak miktarın uyarlanması

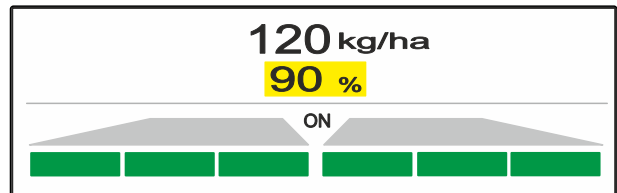
CMS-T-00008260-A.1

Atılacak miktarın nominal değeri çalışmaya başlamadan önce veya çalışma sırasında artırılabilir veya azaltılabilir.


►  Atılacak miktarı çift taraflı olarak miktar adımı kadar artırma.

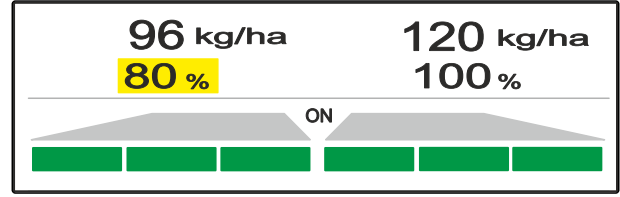
►  Atılacak miktarı çift taraflı olarak miktar adımı kadar azaltma.


► **100%** Atılacak miktarı çift taraflı olarak % 100 olarak değiştirme.





CMS-I-00006221

- ▶  Sol atılacak miktarı miktar adımı kadar arttırmak için,  
Tuşu sürekli basılı tutun .



- ▶  Sol atılacak miktarı miktar adımı kadar azaltmak için,  
Tuşu sürekli basılı tutun

- ▶  Sağ atılacak miktarı miktar adımı kadar arttırmak için,  
Tuşu sürekli basılı tutun


- ▶  Sağ atılacak miktarı miktar adımı kadar azaltmak için,  
Tuşu sürekli basılı tutun.


## 11.5 Kısmi genişliklerin açılması/kapatılması


CMS-T-00008980-A.1

Çalışma genişliği 6 kısmi genişliğe ayrılmıştır. Kısmi genişlikler dıştan başlanarak kapatılabilir.

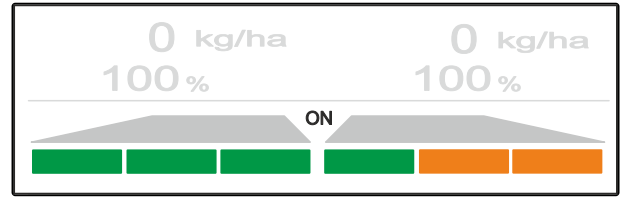
Kısmi genişlikler çalışmaya başlamadan önce seçilebilir veya çalışma sırasında açılıp kapatılabilir.

- ▶  Kapatılan kısmi genişliği soldan devreye alma.

- ▶  Kısmi genişliği soldan kapatma.

- ▶  Kapatılan kısmi genişliği sağdan devreye alma.

- ▶  Kısmi genişliği sağdan kapatma.



## 11.6 Limiter V<sup>+</sup> ile tarla sınırında gübreleme

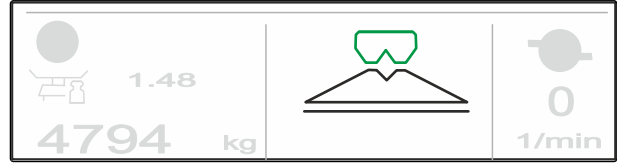
CMS-T-00008259-C.1

Tarla sınırında gübreleme çalışmanın başında seçilebilir veya çalışma sırasında devreye alınabilir ve kapatılabilir.

Tarla sınırında gübreleme, tarla sınırında gübreleme deflektörünün eğim ayarı üzerinden V<sup>+</sup> ile ayarlanabilir.

Seçilen tarla sınırında gübreleme LED lamba ile gösterilir.

Normal gübreleme, tarla sınırında gübreleme seçilmedi.

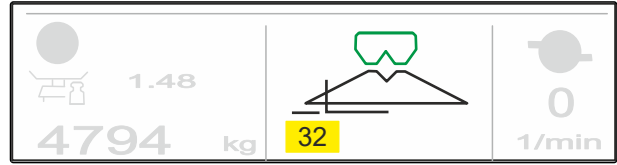


CMS-I-00006186



"Tarla kenarında gübreleme" seçildi.

Tarla sınırında gübreleme deflektörü eğimi gösterilir.

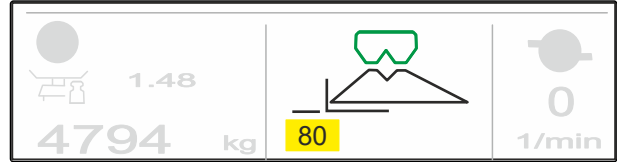


CMS-I-00006185



"Tarla sınırında gübreleme" seçildi.

Tarla sınırında gübreleme deflektörü eğimi gösterilir.

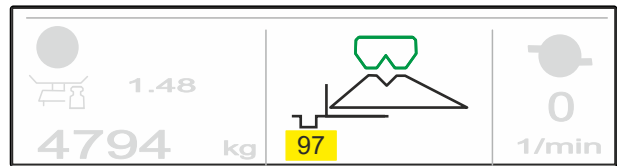


CMS-I-00006184



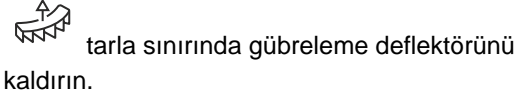
"Hendekte gübreleme" seçildi.

Tarla sınırında gübreleme deflektörü eğimi gösterilir.



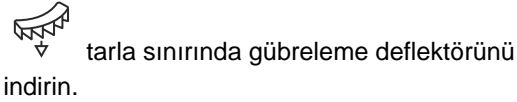
CMS-I-00006183

1. Tarla sınırında gübreleme seçin.
2. *Sınır tarafında çalışma genişliğini büyütmek için,*



veya



*sınır tarafında çalışma genişliğini küçültmek için*



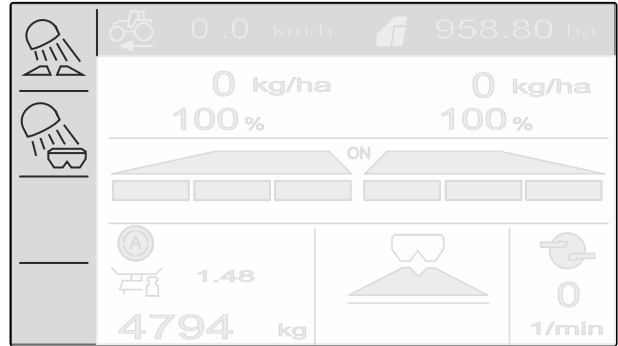
- ➔ Tarla sınırında gübreleme deflektörünün değiştirilen eğimi, ürün menüsüne kaydedilir.
3. "Tarla sınırında gübreleme" seçimini tekrar kaldırın.

## 11.7 Çalışma aydınlatmasının kullanılması

CMS-T-00008963-B.1

1.  Çalışma aydınlatmasını çalıştırın.
2.  üzerine birkaç kez arka arkaya hızlı basılırsa, çalışma aydınlatması arka arkaya aşağıdaki fonksiyonları devreye alır:

- Tüm çalışma aydınlatması açık
- Sadece dağıtma bölgesi aydınlatması açık
- Sadece hazne aydınlatması açık
- Tüm çalışma aydınlatması kapalı




CMS-I-00006188

## Haznenin boşaltılması

12

CMS-T-00008276-A.1

1. Dağıtma disklerini sökün.


2.  "Hazne" menüsünü açın.

3. "Boşalt" seçeneğini seçin.

4.  , Sürgüyü açın.

5. Gerekirse dağıtma diski tahrikini çalıştırın.

➔ Tahrik edilen karıştırma mekanizması boşaltma işlemini destekler.

6.  , Sürgüyü boşaltma işleminden sonra kapatın.

7. Dağıtma diski tahrikini kapatın.

8. Güncel hazne içeriği gösterilir.



CMS-I-00006193






## İşin belgelenmesi

13



CMS-T-00008272-A.1

Aşağıdaki iş verileri belgelenir ve gösterilir:

- 1 Günlük veriler
- 2 Genel veriler
- 3 Çalışma süresi
- 4 Uygulama miktarı
- 5 İşlenen alan

	3	4	5	
	<b>BELGELER</b>			
				
1	3.3 h	10 kg	0.81 ha	→ 0
2	3.3 h	483 kg	68:53 ha	


CMS-I-00006192

1.  "Belgeler" menüsünü açın.
2.  Günlük verileri silme.

## Bilgilerin açılması

14

CMS-T-00008265-B.1

1.  "Makine" menüsünü açın.
2. "Bilgi" seçeneğini seçin.
3. Yazılım bilgilerini veya makine şasi numarasını açmak için, "Yazılım" seçin.
4. Makinenin sayaç durumlarını açmak için "Sayaç durumları" seçin.
5. Makine için diyagnozu açmak için "Diyagnoz" seçin.



CMS-I-00006195

# Makinenin koruyucu bakımı

# 15

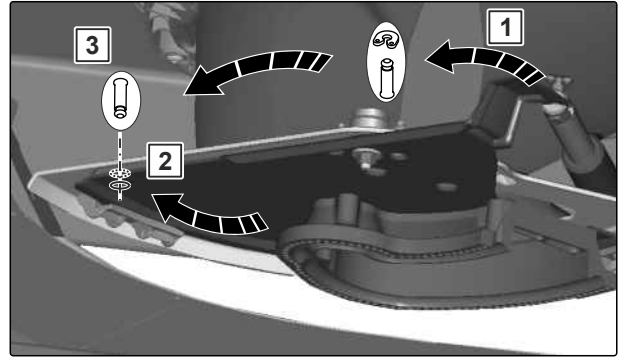
CMS-T-00008266-B.1

## 15.1 Sürgü kalibrasyonu


CMS-T-00008967-B.1

Bir yazılım güncellemesinden sonra sol ve sağ kalibrasyon pozisyonu girilebilir.

1. Güncellemeden önce değerleri not edin.
2. Sol ve sağ sürgüdeki motor **1** pimini yerinden çıkarın.
3. Sürgüyü, delikler aynı hizada olacak şekilde kalibrasyon pozisyonuna **2** getirin.
4. Kalibrasyon pozisyonunu motorun pimi **3** ile sabitleyin.



CMS-I-00006201

5.  "Makine" menüsünü açın.
6. "Kurulum" seçeneğini seçin.
7. "Sürgüyü kalibre et" seçeneğini seçin.
8. "Soldaki değeri uygula" seçeneğini seçin.
9. "Devam" seçeneğini seçin.
10. "Sağdaki değeri uygula" seçeneğini seçin.
11. "Devam" seçeneğini seçin.

### KURULUM

Sürgüyü kalibre et



CMS-I-00006197

### SOL SÜRGÜ

Güncel deger sol

12,05 mA

Kalibrasyon poz. sol

 mA



CMS-I-00006198

12. Yeni kalibrasyon pozisyonunu kaydedin.

PALS TANIT		
	Sol	Sag
Güncel degerler	12.05 mA	18.34 mA
Kalibrasyon pozisyonlari	12.05 mA	11.89 mA

Kalibrasyon poz. kaydedilsin mi?

Kaydet

CMS-I-00006196

## 15.2 Terazinin darasının alınması

CMS-T-00008968-B.1

Hazne boşken terazi 0 kg'lık bir doluluk seviyesi göstermelidir. Aksi takdirde terazinin darası alınmalıdır.

1. Makineyi tamamen boşaltın.
2. Traktörü makine ile yatay, sabit bir zemine bırakın ve terazinin durmasını bekleyin.



3. "Terazi" menüsünü açın.

4. "Ayarlar" seçeneğini seçin.

5. "Terazi dara al" seçeneğini seçin.

6. "Devam" seçeneğini seçin.

7. Yeni tartı parametrelerini kaydedin.



CMS-I-00006203

## 15.3 Terazinin ayarlanması

CMS-T-00008969-B.1

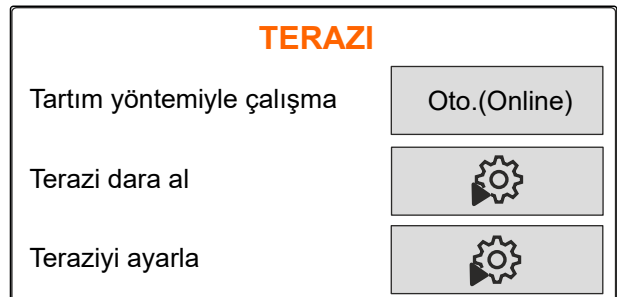
Doldurulan gübre miktarı ve gösterilen doluluk seviyesi örtüşmelidir.

Aksi takdirde terazi ayarlanmalıdır.

1. "Terazi" menüsünü açın.

2. "Terazii ayarla" seçeneğini seçin.

3. Tam tartılmış en az 500 kg'lık bir miktarı hazneye doldurun.




CMS-I-00006203

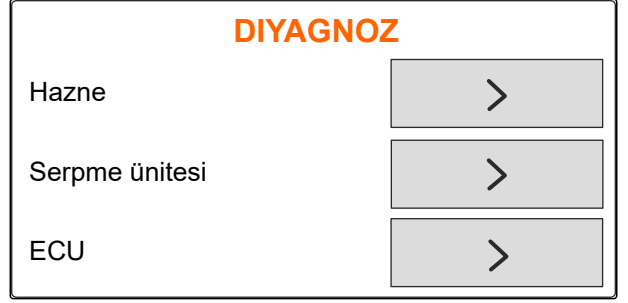
4. Traktörü makine ile yatay, sabit bir zemine bırakın ve terazinin durmasını bekleyin.
5. Doldurulan gübre miktarının ağırlığını girin.
6. "Devam" seçeneğini seçin.
7. Yeni tartı parametrelerini kaydedin.

## 15.4 Diyagnoz verilerini görüntüleme

CMS-T-00008970-A.1

Sadece müşteri servisi içindir

1.  "Makine" menüsünü açın.
2. "Diyagnoz" seçin.
3. "Hazne", "Serpme ünitesi" ve "ECU" için diyagnoz verilerini görüntüleyin.



CMS-I-00006202

## Hatanın giderilmesi

## 16

CMS-T-00008989-B.1

Hata kodu	Hata	Nedeni	Çözüm
F45001	Sol limiter sensörü bozuldu	Sol limiter doğrusal tahrikinin mesafe ölçüm sisteminden gelen sinyal 0,5 V'den küçük.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Doğrusal tahrike giden kablodaki hasar veya kesintileri giderin.</li> <li>▶ Arızalı doğrusal tahriki (EA460) değiştirin.</li> </ul>
F45002	Sağ limiter sensörü bozuldu	Sağ limiter doğrusal tahrikinin mesafe ölçüm sisteminden gelen sinyal 0,5 V'den küçük.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Doğrusal tahrike giden kablodaki hasar veya kesintileri giderin.</li> <li>▶ Arızalı doğrusal tahriki (EA460) değiştirin.</li> </ul>
F45003	Nominal değere uyulamıyor	Bu çalışma genişliği ve hızda istenen atılacak miktar atılamaz.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Hızı düşürün.</li> <li>▶ Atılacak miktarı azaltın.</li> <li>▶ Çalışma genişliğini azaltın</li> </ul>
F45004	Sol limiter tepki vermiyor	Sol limiterdeki doğrusal tahrik açık, ancak bu tahrikteki mesafe ölçüm sisteminin gerilim değeri değişmiyor.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Limiterdeki blokajı ortadan kaldırın.</li> <li>▶ Doğrusal tahrike giden kablodaki hasar veya kesintileri giderin.</li> <li>▶ Arızalı doğrusal tahriki (EA460) değiştirin.</li> </ul>
F45005	Sağ limiter tepki vermiyor	Sağ limiterdeki doğrusal tahrik açık, ancak bu tahrikteki mesafe ölçüm sisteminin gerilim değeri değişmiyor.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Limiterdeki blokajı ortadan kaldırın.</li> <li>▶ Doğrusal tahrike giden kablodaki hasar veya kesintileri giderin.</li> <li>▶ Arızalı doğrusal tahriki (EA460) değiştirin.</li> </ul>
F45008	Sol sürgü tamamen kapanmadı	Sol sürgü tamamen kapatılmadı.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Sol sürgüyü kapatın.</li> </ul>
F45009	Sağ sürgü tamamen kapanmadı	Sağ sürgü tamamen kapatılmadı.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Sağ sürgüyü kapatın.</li> </ul>

Hata kodu	Hata	Nedeni	Çözüm
F45010	Sol sürgü tepki vermiyor	Sürgünün servo motoru devreye alındığı halde sol sürgüdeki sensörün ölçülen değeri değişmiyor.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Servo motora giden kablo bağlantısındaki hasar veya kesintileri giderin.</li> <li>▶ Sürgüyü kalibrasyondan sonra tekrar servo motoruna asın.</li> <li>▶ Arızalı servo motoru (EA461) değiştirin.</li> </ul>
F45012	Sağ sürgü tepki vermiyor	Sürgünün servo motoru devreye alındığı halde sağ sürgüdeki sensörün ölçülen değeri değişmiyor.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Servo motora giden kablo bağlantısındaki hasar veya kesintileri giderin.</li> <li>▶ Sürgüyü kalibrasyondan sonra tekrar servo motoruna asın.</li> <li>▶ Arızalı servo motoru (EA461) değiştirin.</li> </ul>
F45015	Sürgü sol açış sensörü bozuldu	Sol sürgünün açış sensöründen gelen sinyal 4 mA'dan küçük.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Açışal motora giden kablodaki hasar veya kesintileri giderin.</li> <li>▶ Arızalı açış sensörünü (NH195) değiştirin.</li> </ul>
F45016	Sürgü sağ açış sensörü bozuldu	Sağ sürgünün açış sensöründen gelen sinyal 4 mA'dan küçük.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Açışal motora giden kablodaki hasar veya kesintileri giderin.</li> <li>▶ Arızalı açış sensörünü (NH195) değiştirin.</li> </ul>
F45019	Sol sürgü elektrikli kaldırma silindiri bozuldu	Sol sürgüdeki servo motorun güç çekiş 6A'nın üzerinde.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Sürgüdeki blokajı ortadan kaldırın.</li> <li>▶ Arızalı açış sensörünü (NH195) değiştirin.</li> </ul>
F45020	Sağ sürgü elektrikli kaldırma silindiri bozuldu	Sağ sürgüdeki servo motorun güç çekiş 6A'nın üzerinde.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Sürgüdeki blokajı ortadan kaldırın.</li> <li>▶ Arızalı açış sensörünü (NH195) değiştirin.</li> </ul>
F45022	Dağıtma diski devrine uyulmuyor	Dağıtma disklerinin devri, ayarlanan nominal devirden 50 dev/dak'dan fazla sapıyor.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Doğru dağıtma diski devrine ulaşılan kadar tali tahrik milinde devir sayısını uyarlayın.</li> </ul>
F45026	Eğim sensörü bozuldu	Eğim sensörü iki sinyalinden birinde 4mA'dan az sağlıyor.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Eğim sensörü kablosundaki hasar veya kesintileri giderin.</li> <li>▶ Bozulan eğim sensörünü (NH186) değiştirin.</li> </ul>

Hata kodu	Hata	Nedeni	Çözüm
F45027	Çıkışta fazla akım: EEL 092/EEL 093 Dağıtma bölmesi aydınlatması	Dağıtma bölmesi aydınlatmasının güç çekişi çok yüksek	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Lambayı ve kablo şebekesini kontrol edin</li> <li>▶ Arızalı lambayı (NA297) değiştirin</li> <li>▶ Arızalı kablo şebekesini değiştirin</li> </ul>
F45028	Sol tartı hücresi bozuldu	Sol tartı hücresinin sinyali 4 mA'dan küçük.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Tartı hücresine giden kablodaki hasar veya kesintileri giderin.</li> <li>▶ Arızalı tartı hücresini değiştirin.</li> </ul>
F45029	Sağ tartı hücresi bozuldu	Sol tartı hücresinin sinyali 4 mA'dan küçük.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Tartı hücresine giden kablodaki hasar veya kesintileri giderin.</li> <li>▶ Arızalı tartı hücresini değiştirin.</li> </ul>
F45032	Çıkışta fazla akım: EEL 090 Hazne aydınlatması	Hazne aydınlatmasının güç çekişi çok yüksek	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Lambayı ve kablo şebekesini kontrol edin</li> <li>▶ Arızalı lambayı değiştirin</li> <li>▶ Arızalı kablo şebekesini değiştirin</li> </ul>
F45049	Doluluk seviyesi alarm sınırı altına düşüldü	Kullanıcı tarafından ayarlanan hazne kalan miktarına ulaşıldı.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Hazneyi doldurun</li> </ul>
F45058	Sürüş hızı için seçilen kaynak mevcut değil	AmaSpread 2 terminalinden sinyal alınmıyor.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Mevcut kaynağı seçin.</li> <li>▶ Terminal ayarlarında hız sinyalini etkinleştirin.</li> </ul>
F45062	Doluluk seviyesi alarm sınırı altına düşüldü	Kullanıcı tarafından ayarlanan hazne kalan miktarına ulaşıldı.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Hazneyi doldurun.</li> </ul>
F45063	Nominal değere uyulamıyor	Bu çalışma genişliği ve hızda istenen atılacak miktar atılamaz.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Hızı düşürün.</li> <li>▶ Atılacak miktarı azaltın.</li> <li>▶ Çalışma genişliğini azaltın.</li> </ul>
F45064	Sol doluluk seviyesi yetersiz	Sol boşalma ikazı sensörü artık sönmüyor.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Gübre ilave edin.</li> <li>▶ Boşalma ikazını kullanıcı ayarlarında devre dışı bırakın.</li> </ul>
F45065	Sağ doluluk seviyesi yetersiz	Sağ doluluk seviyesi yetersiz	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Gübre ilave edin.</li> <li>▶ Boşalma ikazını kullanıcı ayarlarında devre dışı bırakın.</li> </ul>



Hata kodu	Hata	Nedeni	Çözüm
F45066	Tartma etkin, hazne boşalmak üzere. Durun ve kalibrasyon sürüşünü durdurun	Bir kalibrasyon sürüşü sırasında hazne içeriği 300 kg'ın altına düşüyor.	► Durun ve kalibrasyon sürüşünü sonlandırın.
F45067	Kalibrasyon sürüşü yalnızca dururken başlatılıp bitirilebilir	Sürüş sırasında kalibrasyon sürüşünü başlatma veya sonlandırma tuşuna basılmıştır.	► Durun ve kalibrasyon sürüşünü başlatın veya sonlandırın.
F45068	Hazne doluluk seviyesi kalibrasyon sürüşü için düşük	Hazne doluluk seviyesi kalibrasyon sürüşü için düşük.	► Gübre ilave edin
F45069	Kalibrasyon faktörü belirlenirken tekrarlayan hata	Otomatik kalibrasyon sırasında yeniden hesaplanan kalibrasyon faktörü iki defa 0,5'in altında olmuştur.	► Sürgüdeki tıkanıklığı giderin. ► Gübreyi manuel kalibre edin. ► Teraziyi yeniden kalibre edin. ► Pirinç özel serpme malzemesini ayarlayın.

**Ek**

**17**

CMS-T-00008986-A.1

## **17.1 Diğer geçerli belgeler**

CMS-T-00008987-A.1

- Traktör kullanım kılavuzu
- Takılabilen serpmeye makinesinin kullanım kılavuzu

# Dizinler

# 18

## 18.1 Sözlük

CMS-T-00008275-A.1

### **i**

#### **İşletim maddesi**

*İşletim maddeleri, ürünün kullanıma hazır durumda olmasını sağlar. Temizleyiciler, yağ ve gres gibi yağlama maddeleri ya da silme malzemeleri bu işletim maddeleri için bazı örneklerdir.*

### **M**

#### **Makine**

*Takılı makineler, traktörün aksesuar parçalarıdır. Takılı makineler, bu kullanma kılavuzunda yalnızca makine olarak adlandırılacaktır.*

### **T**

#### **Traktör**

*Bu kullanma kılavuzunda, diğer çekilen tarım makinelerini de kapsayacak şekilde yalnızca traktör adlandırması kullanılacaktır. Traktöre makineler takılmakta veya asılmaktadır.*

## 18.2 Dizin

A		K	
Açma	16	Kalibrasyon faktörü	
Adres		<i>durma sırasında belirleme</i>	28
<i>Teknik redaksiyon</i>	5	<i>sürüş sırasında belirleme</i>	31
Amacına uygun kullanım	8	<i>Yöntemin seçilmesi</i>	23
Atılacak miktar		Kapatma	16
<i>uyarlanması</i>	32	Kullanım	
<b>B</b>		<i>açma ve kapatma</i>	16
Boş seviye		<i>menü içerisinde gezinme</i>	16
<i>Uyarının ayarlanması</i>	22	<i>Sayıların girilmesi</i>	17
<b>D</b>		Kumanda bilgisayarı	
Dijital kullanım kılavuzu	4	<i>bağlanması</i>	15
Diyagnoz	38	<i>Genel bakış</i>	10
Diyagnoz verileri		<i>konfigüre edilmesi</i>	18
<i>açılması</i>	41	<b>M</b>	
Doluluk seviyesi		Menü seçimi	
<i>Alarm sınırını girme</i>	22	<i>Belgeler</i>	10
<b>E</b>		<i>Çalışma</i>	10
Eğitim		<i>Hazne</i>	10
<i>Tarla sınırında gübreleme deflektörünü</i>		<i>Makine</i>	10
<i>uyarlama</i>	34	<i>Terazi</i>	10
<b>F</b>		<i>Ürünler</i>	10
Fonksiyon		Miktar adımı	
<i>Açıklama</i>	9	<i>girilmesi</i>	22
<b>H</b>		<b>N</b>	
Hazne		Navigasyon tuşları	
<i>doldurulması</i>	27	<i>kullanılması</i>	16
<i>yatay hizalanması</i>	23	<b>P</b>	
Hız		Palslar	
<i>girilmesi</i>	21	<i>her 100 m için belirleme</i>	20
Hız sinyali kaynağı		<b>S</b>	
<i>Her 100 m için pals belirleme</i>	20	Sayaç durumu	38
<i>Sinyal prizi</i>	19	Sayı değerleri	
		<i>girilmesi</i>	17
		Serpme makinesi	
		<i>boşaltılması</i>	36
		Serpme	
		<i>Tarla sınırında gübreleme seçimi</i>	34
		<i>tek taraflı</i>	32

Servis alışması	4
Sürgü	
<i>kalibre edilmesi</i>	39
<b>T</b>	
Tarla sınırında gübreleme	
<i>Seçilmesi</i>	34
Tarla · sınırında · gübreleme · deflektörü	
<i>Eğimi uyarlama</i>	34
Temel bilgiler	38
Terazi	
<i>ayarlanması</i>	40
<i>dara alınması</i>	40
Terminal	
<i>konfigüre edilmesi</i>	18
Tuşlar	
<i>Genel bakış</i>	13
<i>Giriş</i>	12
<i>Navigasyon</i>	12, 16
<b>Y</b>	
Yazılım	
<i>şasi numarasını açma</i>	38
<b></b>	
alışma aydınlatması	
<i>kullanılması</i>	35
alışma göstergesi	
<i>Aıklama</i>	14
<b>Ü</b>	
Ürün	
<i>oluşturulması</i>	24
<i>seçilmesi</i>	25
<i>silinmesi</i>	25
<i>Veri girişi</i>	25
<b>i</b>	
İletişim bilgileri	
<i>Teknik redaksiyon</i>	5
İş verileri	
<i>belgeleme</i>	37







**AMAZONE**

**AMAZONEN-WERKE**

H. DREYER SE & Co. KG

Postfach 51

49202 Hasbergen-Gaste

Germany

+49 (0) 5405 501-0

[amazone@amazone.de](mailto:amazone@amazone.de)

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