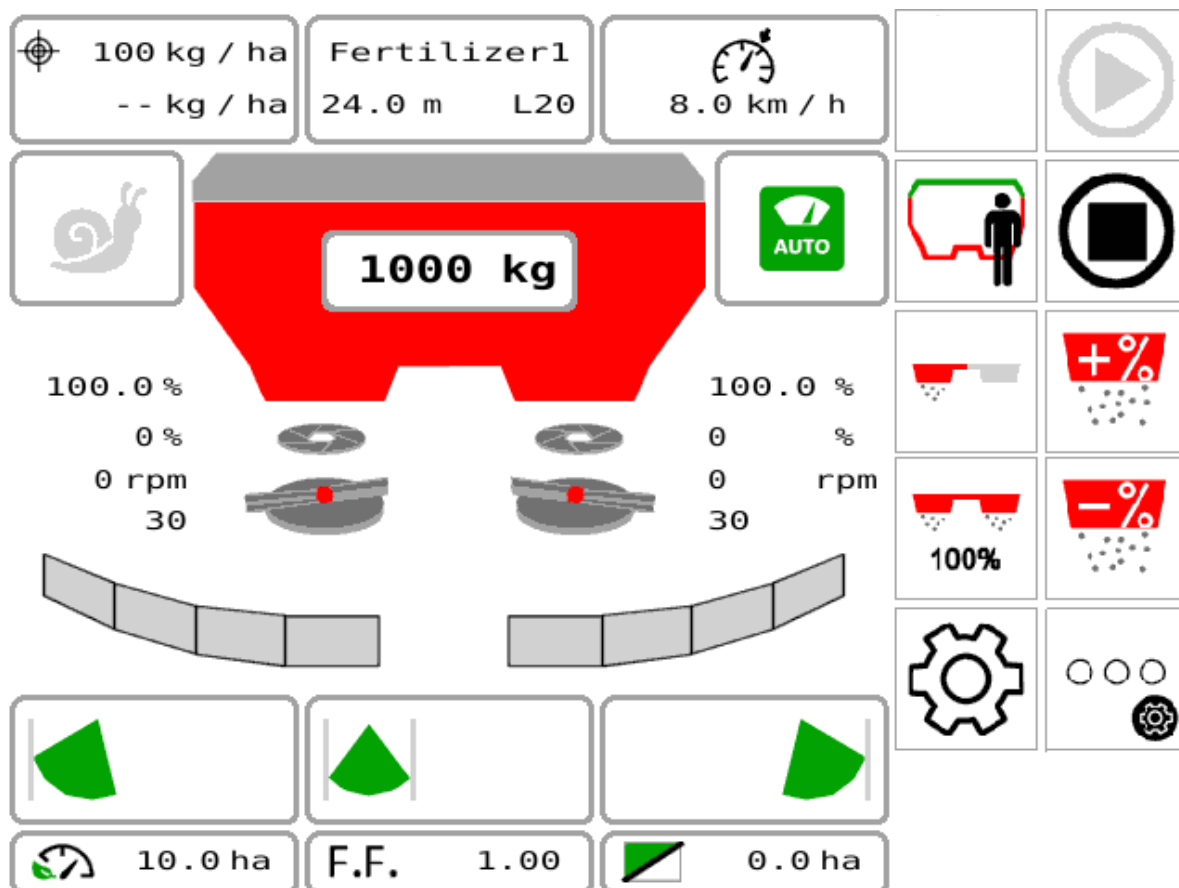


GASPARDO

MASCHIO GASPARDO S.p.A.



SOFTWARE ISOSPREADER

PRIMO

PL INSTRUKCJE I UŻYTKOWANIE

Oryginalna instrukcja napisana w języku WŁOSKIM



*) Dotyczy krajów UE

Kod F07012548 2021-02

TŁUMACZENIE ORYGINALNEJ INSTRUKCJI

1.0 WSTĘP	6
1.1 CEL DOKUMENTU	6
1.2 OBOWIĄZKI	6
1.2.1 PRAWA AUTORSKIE	7
1.2.2 ZESTAWIENIE ŚRODKÓW OCHRONY INDYWIDUALNEJ (ŚOI)	8
1.3 NORMY W ZAKRESIE BEZPIECZEŃSTWA I ZAPOBIEGANIA WYPADKOM	9
1.4 GWARANCJA	9
1.4.1 WYGAŚNIĘCIE GWARANCJI	9
2.0 OPROGRAMOWANIE ISOSPREADER	10
2.1 OPIS PRODUKTU	10
2.2 WŁĄCZANIE	11
2.2.1 TEST KONTROLI RUCHÓW PRZY WŁĄCZANIU	11
3.0 STRONA ROBOCZA	13
4.0 WYBÓR DEFLEKTORA DO OBRZEŻY	16
5.0 ZMIANA SEKCJI WYSIEWAJĄCYCH	17
6.0 MODYFIKACJA PUNKTU SPADKU	19
7.0 NAPEŁNIANIE LEJA	20
7.1 NAPEŁNIANIE LEJA PRIMO EW	20
7.2 NAPEŁNIANIE LEJA PRIMO E	21
8.0 OPRÓŻNIANIE LEJA	22
9.0 MYCIE	24
10.0 USTAWIENIA	25
11.0 REGULACJE MASZINY	26
11.1 USTAWIENIA MASZINY	26
11.2 TRYB ROBOCZY AUTOMATYCZNY - PÓŁAUTOMATYCZNY - WYŁĄCZONY	27
11.3 USTAWIENIA KONTROLI DOZOWANIA	28
11.3.1 WYBÓR ŹRÓDŁA PRĘDKOŚCI:	28
11.3.2 USTAWIĆ TRYB KONTROLI DOZOWANEJ DAWKI:	29
11.3.3 USTAWIANIE TRYBU ZAPISYWANIA WSPÓŁCZYNNIKA PRZEPLÝWU:	31
11.4 USTAWIANIE PROGRAMÓW ROBOCZYCH	31
11.4.1 TWORZENIE PROGRAMU ROBOCZEGO	32
11.4.2 USTAWIANIE SEKCJI WYSIEWU	33
11.4.3 TRYB ABS	34
11.4.4 ZAPISYWANIE PROGRAMU ROBOCZEGO	36
11.4.5 APP - MY MG	37
12.0 TEST WSPÓŁCZYNNIKA PRZEPLÝWU	37
12.1 JAK WYKONAĆ TEST WSPÓŁCZYNNIKA PRZEPLÝWU	38
13.0 INFORMACJE O OPROGRAMOWANIU	40
14.0 KALIBRACJA MASY (TYLKO PRIMO EW)	40
14.1 ZEROWANIE TARY	41
14.2 KALIBRACJA WAGI ZE ZNANĄ MASĄ	41
14.3 RESETOWANIE AKCELEROMETRU/CHYŁOMIERZA	42
15.0 LICZNIKI	42
15.1 LICZNIKI CZĘŚCIOWE	42
15.2 LICZNIKI CAŁKOWITE	44
16.0 ALARMY	44
16.1 AKTYWNE ALARMY	45
16.2 HISTORIA ALARMÓW	47
17.0 STRONA SERWISOWA	48
17.1 MOŻLIWE FUNKCJE ZE STRONY SERWISOWEJ	48
17.1.1 TESTOWANIE I SPRAWDZANIE ZASUWY DAWKI	52
17.1.2 TEST I KONTROLA PUNKTU SPADKU	
18.0 STRONA USTAWIEŃ TASK CONTROLLER [STEROWNIKA ZADAŃ]	53
19.0 USTAWIANIE DATY I CZASU	54
20.0 KALIBRACJA CZUJNIKA PRĘDKOŚCI	55

SPIS TREŚCI

21.0 HASŁO	56
21.1 STRONA ZARZĄDZANIA HASŁEM	57
21.1.1 WYBÓR STRON CHRONIONYCH HASŁEM.....	57
21.1.2 ZMIANA HASŁA.....	58

1.0 WSTĘP

Niniejsza instrukcja obsługi (zwana dalej instrukcją) zawiera informacje przydatne do bezpiecznej pracy, ułatwiające korzystanie z maszyny.

Poniższych informacji nie należy traktować jako długiej listy ostrzeżeń, ale jako szereg instrukcji mających na celu poprawę osiągnięć maszyny, a zwłaszcza uniknięcie szkód dla osób, mienia lub zwierząt wynikających z nieprawidłowych procedur obsługi.

Aby uniknąć nieprawidłowych działań i zdarzeń, które mogą naruszyć stan maszyny lub stanowić zagrożenie, wszystkie osoby odpowiadające za transport, montaż, rozruch, eksploatację, konserwację, naprawę oraz demontaż maszyny przed wykonaniem poszczególnych czynności, powinny uważnie przeczytać niniejszą instrukcję, w celu uniknięcia czynności naruszających stan maszyny lub zagrażających bezpieczeństwu osób i otoczenia.

W przypadku wątpliwości dotyczących eksploatacji maszyny po przeczytaniu niniejszej instrukcji, prosimy o kontakt z producentem, który udzieli szybkiej pomocy mającej na celu zapewnienie lepszego działania dla maksymalnej sprawności maszyny.

Ponadto należy pamiętać, że podczas wszystkich faz używania maszyny należy przestrzegać przepisów obowiązujących w zakresie bezpieczeństwa, higieny w miejscu pracy i ochrony środowiska. Dlatego użytkownik jest odpowiedzialny za to, aby maszyna była eksploatowana wyłącznie w warunkach bezpiecznych dla ludzi i środowiska.

Niniejsza instrukcja stanowi integralną część produktu i wraz z Deklaracją Zgodności musi być przechowywana w bezpiecznym miejscu, aby można było do niej sięgać przez cały okres użytkowania maszyny, a w przypadku odsprzedaży musi towarzyszyć jej aż do momentu rozbiórki.

Niniejszą instrukcję sporządzono zgodnie z przepisami obowiązującymi w momencie druku.

PRODUCENT ZASTRZEGA SOBIE PRAWO DO ZMIANY SPRZĘTU BEZ NATYCHMIASTOWEJ AKTUALIZACJI NINIEJSZEJ PUBLIKACJI. W PRZYPADKU SPORU TEKSTEM ROZSTRZYGAJĄCYM JEST TEKST WŁOSKI.

Na niektórych zdjęciach wykorzystanych w tej instrukcji widnieją detale lub akcesoria, które mogą się różnić od tych znajdujących się w Państwa maszynie. Elementy lub osłony mogą być zdjęte, aby zapewnić przejrzystość zdjęć.

1.1 CEL DOKUMENTU

Niniejsza instrukcja obsługi OPROGRAMOWANIA ISOBUS PRIMO:

- opisuje zastosowanie oprogramowania maszyny isotronic,
- zawiera wskazówki dotyczące efektywnego użytkowania maszyny zgodnie z przepisami bezpieczeństwa,
- jest integralną częścią maszyny oraz instrukcji OBSŁUGI I KONSERWACJI,
- musi być zachowana na przyszłość.

1.2 OBOWIĄZKI

Producent zrzeka się wszelkiej bezpośredniej lub pośredniej odpowiedzialności w przypadku poniższych:

- Niewłaściwe użycie maszyny do czynności, do których nie jest przeznaczona.
- Użycie przez nieupoważnionego, nieprzeszkolonego i nielicencjonowanego operatora.
- Poważne uchybienia w konserwacji planowej.
- Nieuprawnione modyfikacje lub interwencje.
- Stosowanie nieoryginalnych i nieodpowiednich części zamiennych.
- Nieprzestrzeganie wszystkich lub części instrukcji zawartych w niniejszej instrukcji obsługi.
- Nieprzestrzegania norm w zakresie bezpieczeństwa zawartych w niniejszej instrukcji.
- Nieprzestrzegania przepisów dotyczących bezpieczeństwa, higieny i ochrony zdrowia w miejscu pracy.
- Nieprzewidywalne, wyjątkowe zdarzenia.



UWAGA

- Zabrania się obsługi przez osoby niepełnoletnie, analfabetów, osoby z zaburzeniami fizycznymi lub psychicznymi.
- Personel, który nie posiada odpowiedniego prawa jazdy lub nie jest dostatecznie poinformowany i przeszkolony, nie może z niej korzystać.

- Operator jest odpowiedzialny za sprawdzanie działania maszyny, wymianę i naprawę części podlegających zużyciu, które mogą powodować uszkodzenia.
- Klient jest zobowiązany do przeszkolenia pracowników w zakresie zagrożeń wynikających z wypadków, środków bezpieczeństwa i przeznaczonych do ochrony zdrowia operatora, ryzyka związanego z narażeniem na hałas i ogólnych zasad zapobiegania wypadkom przewidzianych przez dyrektywy międzynarodowe i prawodawstwo kraju przeznaczenia maszyny.
- Niezależnie od przypadku maszyna powinna być obsługiwana wyłącznie przez wykwalifikowanych operatorów, którzy są zobowiązani do skrupulatnego przestrzegania instrukcji technicznych i zasad zapobiegania wypadkom zawartych w niniejszej instrukcji.
- Odpowiedzialność za identyfikację i wybór kategorii ŚOI spoczywa na kliencie.
- Na maszynie znajdują się specjalne piktogramy. Operator jest zobowiązany do utrzymywania ich w stanie zapewniającym ich idealną widoczność oraz do ich wymiany, gdy przestaną być czytelne, zgodnie z wymogami przepisów wspólnotowych.
- Do obowiązków użytkownika należy sprawdzanie, czy maszyna jest uruchamiana wyłącznie w optymalnych warunkach bezpieczeństwa dla osób, zwierząt i mienia.
- Jakakolwiek samowolna zmiana przeprowadzona na maszynie zwalnia producenta z wszelkiej odpowiedzialności za szkody materialne lub wyrządzone operatorom lub osobom trzecim.

Producent nie ponosi żadnej odpowiedzialności za ewentualne nieścisłości zawarte w instrukcji związane z błędami w druku, tłumaczeniu lub kopiowaniu. Wszelkie dodatki do instrukcji obsługi, które producent zdecyduje się wysłać do klienta, są nieodłączną częścią instrukcji i należy je przechowywać w tym samym miejscu.








1.2.1 PRAWA AUTORSKIE

Prawa autorskie do niniejszej instrukcji obsługi należą do producenta maszyny. **NINIEJSZA INSTRUKCJA ZAWIERA TEKSTY, RYSUNKI I ILUSTRACJE O CHARAKTERZE TECHNICZNYM, KTÓRYCH NIE WOLNO UDOSTĘPNIAC ANI PRZEKAZYWAĆ OSOBOM TRZECIM W CAŁOŚCI ANI WE FRAGMENTACH BEZ PISEMNEJ ZGODY PRODUCENTA MASZYNY.**

1.2.2 ZESTAWIENIE ŚRODKÓW OCHRONY INDYWIDUALNEJ (ŚOI)

Poniższa tabela zawiera zestawienie ŚOI (Środków Ochrony Indywidualnej), których należy używać podczas poszczególnych faz eksploatacji maszyny (w każdej fazie należy używać i/lub udostępnić ŚOI. Odpowiedzialność za identyfikację i wybór rodzaju i kategorii ŚOI spoczywa na kliencie.

Stosowane ŚOI muszą mieć oznaczenie CE i spełniać wymogi dyrektywy 89/686/EWG.

Faza	Odzież ochronna	Obuwie ochronne	Rękawice	Okulary	Ochrona słuchu	Maska	Kask lub hełm
							
Transport	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Przenoszenie	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
Rozpakowywanie	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Montaż	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Użytkowanie zwykłe	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>
Regulacje	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Czyszczenie	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
Konserwacja	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
Demontaż	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
Rozbiórka	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>

Przewidziane ŚOI. ŚOI udostępnione lub stosowane w razie konieczności. Nieprzewidziane ŚOI.

Opisy etapów życia maszyny (użyte w powyższej tabeli) są podane poniżej:

- Transport: Polega na przewiezieniu maszyny z jednego miejsca do drugiego przy użyciu odpowiednich środków transportu.
- Przenoszenie: Obejmuje przenoszenie maszyny z i na środek używany do transportu oraz do przemieszczania w obrębie fabryki.
- Rozpakowywanie: ... Polega na usunięciu wszystkich materiałów użytych do zapakowania urządzenia.
- Montaż: Obejmuje wszystkie prace montażowe, które przygotowują maszynę do nastawy.
- Użytkowanie zwykłe: . Sposób użytkowania maszyny zgodnie z jej przeznaczeniem (lub, sposób w jaki jest zazwyczaj stosowana) w zależności od jej konstrukcji, budowy i funkcji.
- Regulacje: Obejmują regulacje, nastawę i kalibrację wszystkich urządzeń, które należy przystosować do standardowo przewidzianych warunków działania.
- Czyszczenie: Polega na usuwaniu kurzu, oleju i pozostałości z produkcji, które mogą mieć negatywny wpływ na prawidłowe działanie i używanie maszyny oraz na zdrowie/bezpieczeństwo operatora.
- Konserwacja: Polega na okresowej kontroli zużywających się elementów maszyny lub wymagających wymiany.
- Demontaż: Polega na częściowym lub całkowitym demontażu maszyny z dowolnej przyczyny.
- Rozbiórka: Polega na trwałym usunięciu wszystkich elementów maszyny wynikających z ostatecznego demontażu w celu umożliwienia ewentualnego recyklingu lub zbiórki selektywnej elementów, zgodnie z obowiązującymi przepisami.

**UWAGA****NIEBEZPIECZEŃSTWO POCHWYCENIA PRZEZ RUCHOME CZĘŚCI MASZINY.
RYZIKO POWAŻNYCH OBRAŻEŃ LUB ŚMIERCI**

Maszyna może być używana wyłącznie przez wykwalifikowanych pracowników Klienta. Operator powinien być wyposażony w odpowiednie środki ochrony indywidualnej (obuwie ochronne, kombinezon roboczy i rękawice itp.), które pracodawca powinien zidentyfikować na podstawie prewencyjnej oceny ryzyka w miejscu pracy.

1.3 NORMY W ZAKRESIE BEZPIECZEŃSTWA I ZAPOBIEGANIA WYPADKOM

Należy zwrócić uwagę na symbol ostrzegawczy opisany w poszczególnych rozdziałach niniejszej instrukcji. Wyróżnia się trzy poziomy znaków ostrzegawczych:

- **NIEBEZPIECZEŃSTWO:** Ten znak ostrzega, że nieprawidłowe wykonanie opisanych czynności powoduje poważne obrażenia, śmierć lub długoterminowe zagrożenia dla zdrowia.
- **UWAGA:** Ten znak ostrzega, że nieprawidłowe wykonanie opisanych czynności może spowodować poważne obrażenia, śmierć lub długoterminowe zagrożenia dla zdrowia.
- **OSTROŻNIE:** Ten znak ostrzega, że nieprawidłowe wykonanie opisanych czynności może spowodować uszkodzenie maszyny.

Przed użyciem maszyny należy dokładnie przeczytać instrukcję OBSŁUGI I KONSERWACJI, a w razie wątpliwości skontaktować się bezpośrednio z technikami Dealerów Producenta.

Producent nie ponosi odpowiedzialności za nieprzestrzeganie poniżej opisanych norm dotyczących bezpieczeństwa i zapobiegania wypadkom opisanym poniżej w INSTRUKCJI OBSŁUGI I KONSERWACJI maszyny.

1.4 GWARANCJA

Gwarancja wad materiału jest ważna przez rok od daty dostarczenia sprzętu.

W momencie dostawy należy upewnić się, że maszyna nie została uszkodzona podczas transportu i, że akcesoria są w stanie nienaruszonym i, czy są kompletne.

EWENTUALNE REKLAMACJE NALEŻY ZŁOŻYĆ NA PIŚMIE W CIĄGU 8 DNI OD DOSTAWY DO DYSTRYBUTORA.

Kupujący może dochodzić swoich praw wynikających z gwarancji wyłącznie, jeśli spełnia warunki gwarancji zawarte w umowie dostawy.

1.4.1 WYGAŚNIĘCIE GWARANCJI

Poza informacjami zawartymi w umowie dostawy, gwarancja wygasa:

- W przypadku przekroczenia wartości granicznych podanych w tabeli danych technicznych należy się zapoznać z instrukcją obsługi i konserwacji maszyny.
- W przypadku niedokładnego przestrzegania zaleceń zawartych w tej broszurze.
- W przypadku niewłaściwej obsługi, nieprawidłowej konserwacji i w przypadku innych błędów popełnionych przez klienta.
- W przypadku wprowadzenia zmian bez pisemnej zgody producenta i wykorzystania nieoryginalnych części zamiennych.

2.0 OPROGRAMOWANIE ISOSPREADER

Oprogramowanie ISOSPREADER służy do obsługi, kontroli i regulacji głównych funkcji siewnika nawozowego PRIMO, aby równomiernie rozdzielić potrzebną ilość nawozu.

Operator, za pomocą intuicyjnego interfejsu graficznego, wchodzi w bezpośrednią interakcję z systemem za pomocą monitora ISOBUS podłączonego do maszyny.

2.1 OPIS PRODUKTU

Oprogramowanie ISOSPREADER działa w połączeniu z następującymi produktami:

- **PRIMO I ISOTRONIC:** siewnik nawozowy bez wagi, bez kontroli nawrotu strumienia na wylocie. W tym przypadku współczynnik przepływu może być obliczony na podstawie zużycia zadeklarowanego przez operatora. Na przykład, okresowo lub przy każdym załadunku maszyny, operator deklaruje ilość w leju i na podstawie przepracowanych hektarów można oszacować współczynnik przepływu. Talerze wysiewające są napędzane przez WOM ciągnika. Talerze wysiewające są ze sobą mechanicznie połączone i dlatego obracają się z tą samą prędkością. Możliwość wykonania kontroli sekcji rzutowych i map recepturowych (zmienna dawka).
- **PRIMO EW ISOTRONIC:** Siewnik nawozowy z wagą do kontroli nawrotu strumienia na wylocie. Talerze wysiewające są napędzane przez WOM ciągnika i są ze sobą mechanicznie połączone, dzięki czemu obracają się z tą samą prędkością. Możliwość wykonania kontroli sekcji rzutowych i map recepturowych (zmienna dawka).

2.2 WŁĄCZANIE

Po podłączeniu monitora ISOBUS, przy włączeniu zasilania oprogramowanie przeprowadza szybki test otwarcia i zamknięcia wszystkich siłowników, a następnie jest wyświetlane menu główne.

2.2.1 TEST KONTROLI RUCHÓW PRZY WŁĄCZANIU

Przeprowadzić próbę siłowników na pustej maszynie. W ten sposób, w przypadku awarii, można interweniować na maszynie bez konieczności jej opróżniania.

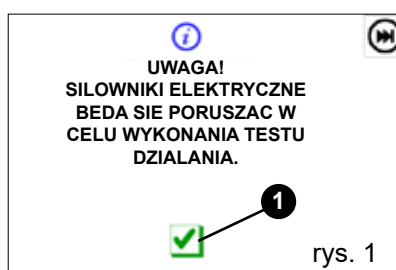
Test jest obowiązkowy tylko przy pierwszym włączeniu w danym dniu.



UWAGA

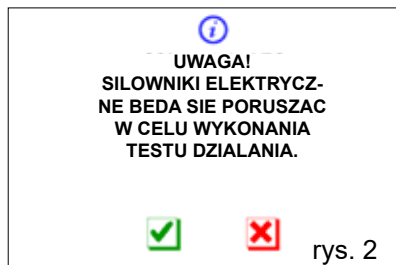
Mechaniczne części w ruchu. Niebezpieczeństwo poważnych obrażeń.

Aby rozpocząć test działania siłowników elektrycznych, należy nacisnąć na ikonę potwierdzenia (1).



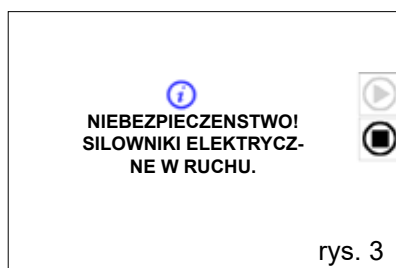
rys. 1

W celu kontynuowania testu konieczne jest potwierdzenie 2. komunikatu z rys. 2.



rys. 2

Podczas procedury kontroli ruchów, na wyświetlaczu pojawia się ekran testowy (Rys. 3).



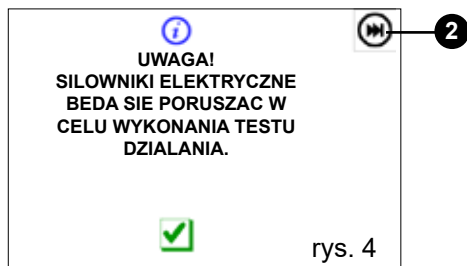
rys. 3

Test ruchowy jest obowiązkowy tylko przy pierwszym rozpoczęciu dnia.
Aby uniknąć testu, przy kolejnych uruchomieniach należy wykonać poniższe czynności:

**UWAGA**

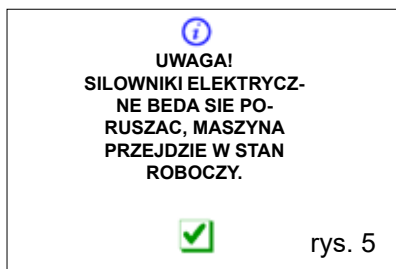
Mechaniczne części w ruchu. Niebezpieczeństwo poważnych obrażeń.

Nacisnąć na ikonę 2 Rys.4

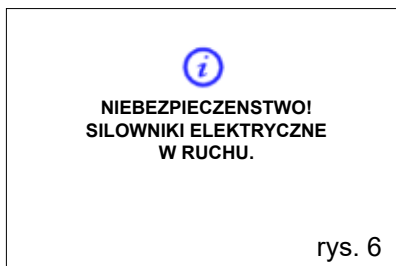


Następny ekran poinformuje nas, że maszyna musi ustawić siłowniki w pozycjach roboczych, aby były gotowe do uruchomienia z bieżącymi ustawieniami.

Potwierdzić komunikat na rys. 5

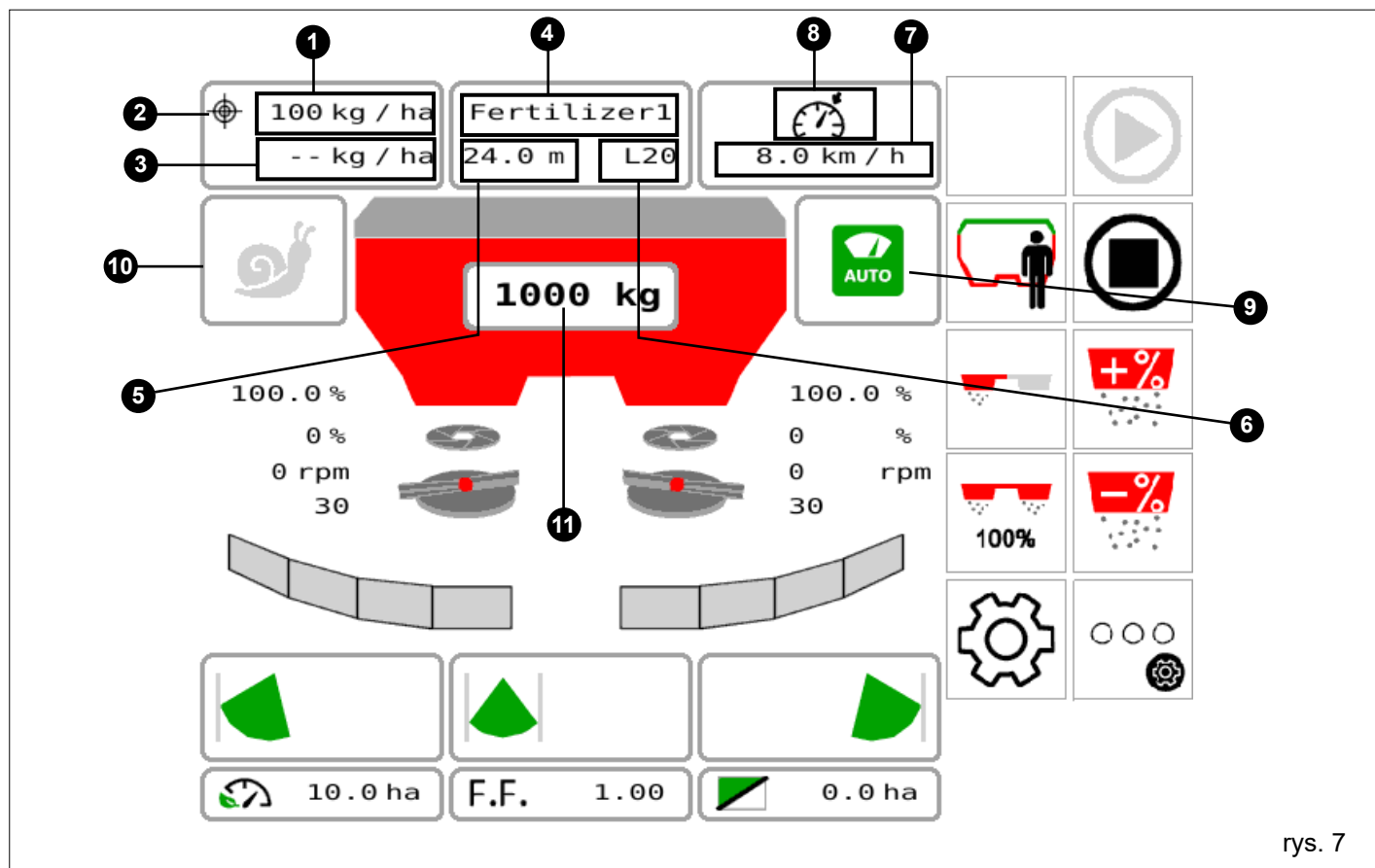


System będzie nas ostrzegał, że siłowniki się poruszają
Rys. 6.





3.0 STRONA ROBOCZA

Strona główna pokazuje wszystkie funkcje związane ze stanem roboczym maszyny i wykonywaną przez nią pracą. Na tej stronie główne elementy sterowania, parametry i informacje są łatwo rozpoznawalne.









rys. 7

1. **Dozowanie docelowe:** Ustawiona docelowa wartość dozowania jest wyświetlana wraz z jej jednostką miary. Tę wartość można ustawić na stronie USTAWIENIA ROBOCZE.
2. **Źródło docelowe:** Wskazanie pokazuje, czy dozowanie docelowe jest ustawione przez:
 -  program pracy,
 -  kontroler zadań.
3. **Doza natychmiastowa:** W trybie pracy automatycznej wyświetla chwilową dżę produktu dozowanego podczas pracy.
4. **Nazwa nawozu:** Wskazuje nazwę nawozu. Nazwę można ustawić na stronie USTAWIENIA ROBOCZE.
5. **Szerokość robocza:** Wartość określająca szerokość roboczą.
6. **Zamontowane talerze:** wskazuje typ talerzy, które mają być zamontowane w maszynie, parametr może być modyfikowany na stronie USTAWIENIA ROBOCZE. Patrz ROZDZIAŁ 11.4 USTAWIĆ PROGRAMY ROBOCZE.




7. **Prędkość robocza:** Wskazuje prędkość roboczą.
8. **Źródło prędkości:** Wyświetla się ikona źródła odczytu prędkości. Po naciśnięciu na ikonę można wyświetlić i wybrać jedno z dostępnych źródeł prędkości:

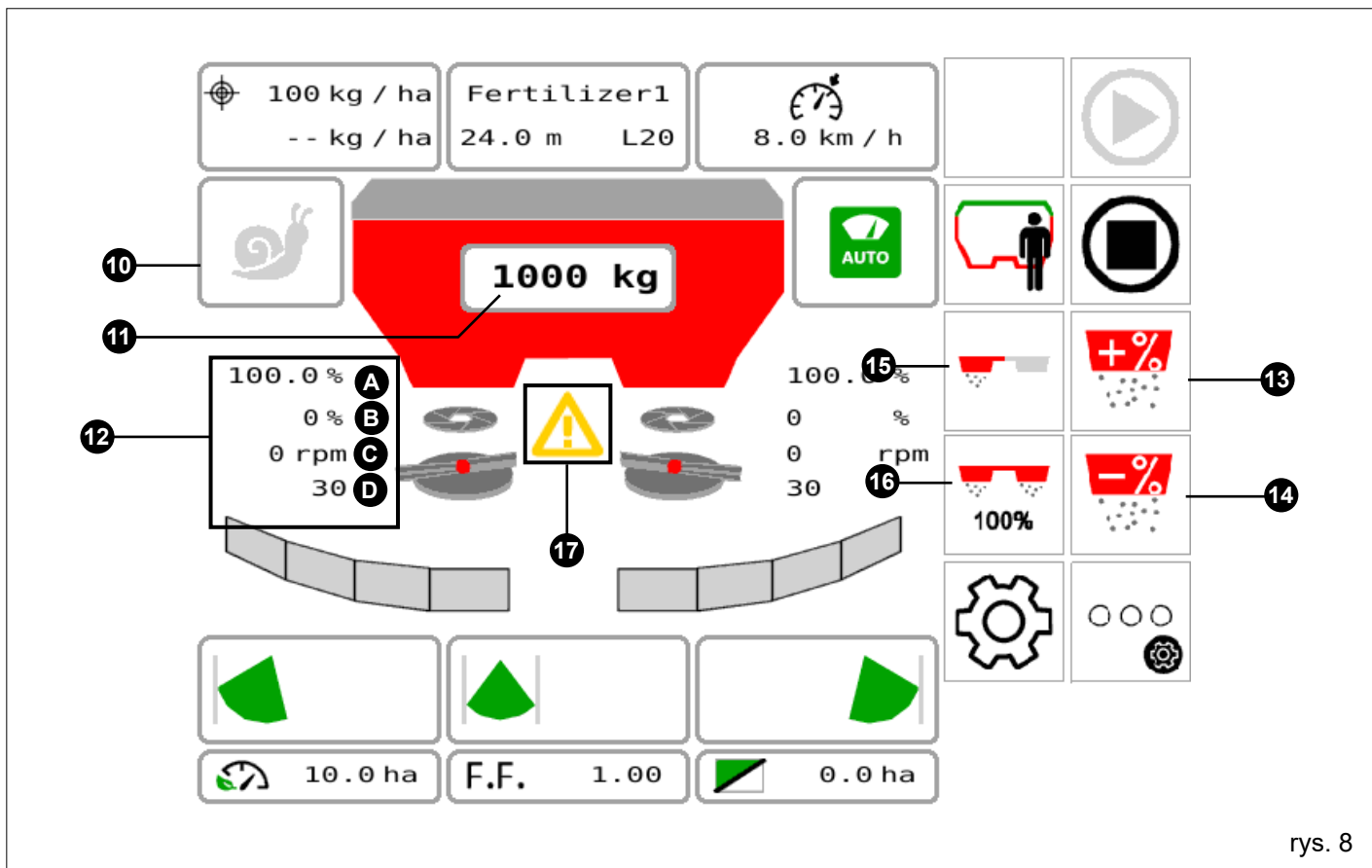
Tabela 1

	Symulowana
	Chwilowa z Sat-Speed
	Chwilowa z czujnika koła
	Chwilowa z gniazda ISO11786
	Chwilowa z TECU (GPS)
	Chwilowa z ISO J1939

9. **Tryb roboczy:** Wskazuje tryb kontroli wydawanego produktu (patrz ROZDZIAŁ 11.2). Naciskając na ikonę można wybrać:

Tabela 2

	Automatyczny
	Półautomatyczny
	Off



rys. 8

10. Nawozy specjalne (jeśli są dostępne): Umożliwia ustawienie maszyny do dozowania nawozów specjalnych.

11. Masa w leju: Ikona przedstawia poziom produktu w leju. Można ustawić 2 poziomy rezerwy produktu, a gdy zostaną osiągnięte:

- masa kolor CZARNY MIGAJĄCY: osiągnięto 1. poziom rezerwy,
- masa kolor CZERWONY MIGAJĄCY: osiągnięto 2. poziom rezerwy.

Aby ustawić poziomy rezerwy, patrz rozdział 11.1 USTAWIENIA MASZYNY.

12. Sprawdzenie wartości: Na ekranie 12 można przeczytać poniższe informacje:

A: Wartość docelowa, wskazuje procentową ilość wydanego produktu w stosunku do dawki docelowej. Naciskając na przyciski 13 - 14 w celu zwiększenia lub zmniejszenia ilości wydawanego produktu, wartość wyświetlana w tym polu zmienia się procentowo w stosunku do wartości docelowej. Wartość (Rys. 7 - 1) również będzie się zmieniać.

Naciskając kolejno na przycisk 15 można wybrać, po której stronie maszyny ma zostać zmieniona wartość docelowa.

Przycisk 16 resetuje wartość docelową do 100%.

B: Wartość siłownika, wskazuje procent otwarcia elektrycznego siłownika dozowania produktu. System różnicuje otwieranie i zamykanie w zależności od kilku czynników.

Na przykład: prędkość robocza, ustawiona dawka dozowania, wstawione obrzeże.

C: Wartość obrotów talerzy/WOM, podaje wartość obrotów talerzy wysiewających lub WOM.

Wyświetlana wartość będzie:

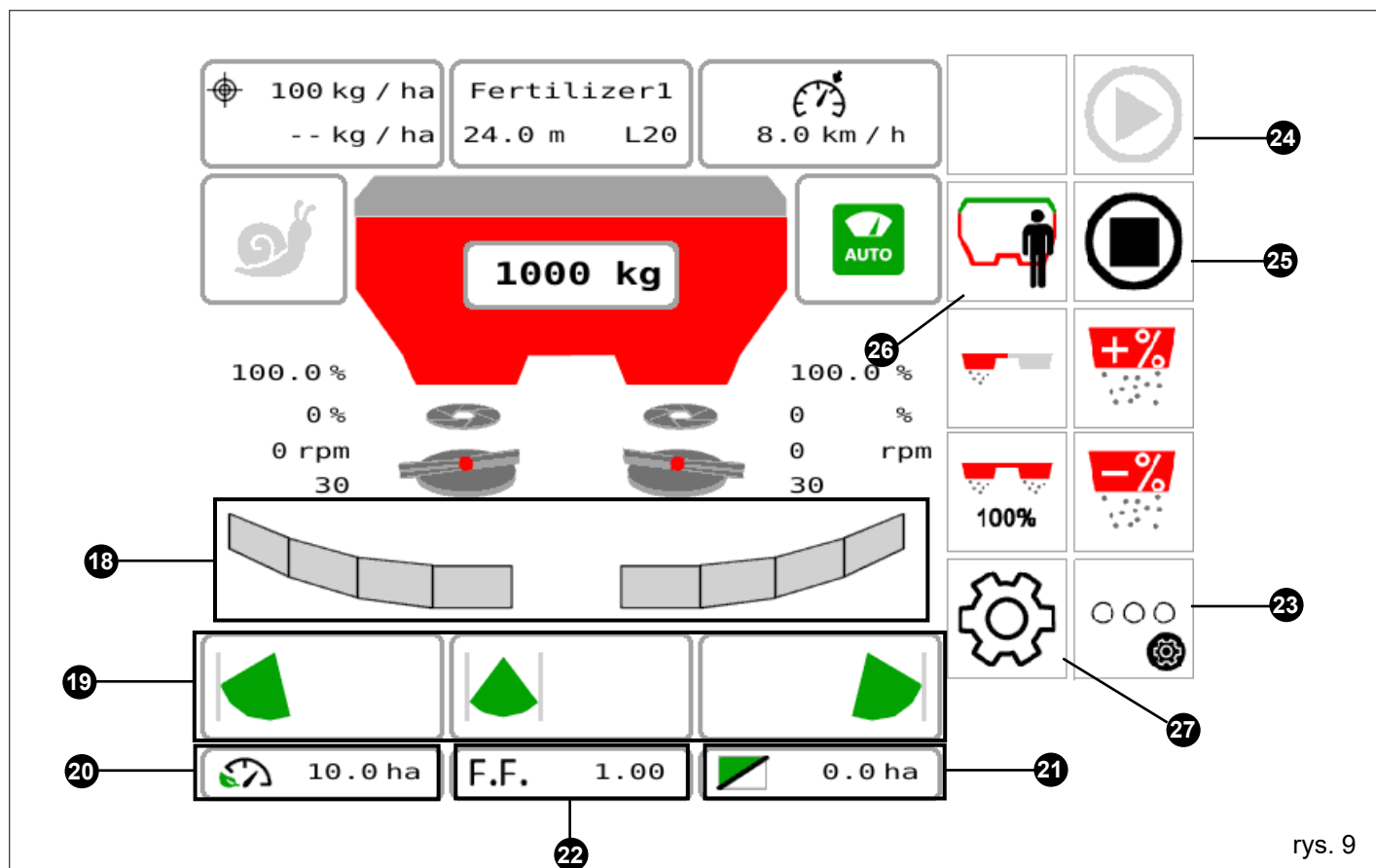
- W przypadku maszyn z czujnikiem prędkości obrotowej wartość jest CHWILOWA.
- Przy maszynach bez czujnika prędkości obrotowej pokazywana wartość jest taka sama, jak ta WPROWADZONA DO programu roboczego i oznacza prędkość obrotową WOM, której należy przestrzegać podczas pracy.

D: Wartość punktu spadku, wskazuje regulację punktu spadku produktu na talerz.

Wyświetlana wartość będzie:

- W przypadku maszyn wyposażonych w siłowniki elektryczne, ta wartość jest CHWILOWA.
- W przypadku maszyn z ręczną regulacją wyświetlana wartość jest taka sama jak wartość WPROWADZONA do programu roboczego i wskazuje regulację punktu spadku, którą należy ustawić na maszynie.

17. Aktywny alarm/błąd: Symbol wskazuje na pojawienie się alarmów lub błędów. Patrz ROZDZIAŁ 16 ALARMY.



rys. 9

18. Pasek sekcji: Ikona pokazuje pasek sekcji, kolor wskazuje ich stan:

- BIAŁY: sekcja zamknięta.
- ZIELONY: sekcja otwarta, maszyna jest w trakcie wysiewu.
- SZARY: sekcja otwarta, maszyna nie jest w trakcie wysiewu.

Aby uzyskać dostęp do menu sterowania paskiem sekcji, patrz rozdział 5.0 EDYCJA SEKCJI WYSIEWU.

19. Deflektor do obrzeży: Ikony przedstawiają deflektory krawędziowe PRAWY-ŚRODKOWY-LEWY (jeśli występują).

Zastosowanie deflektorów, patrz rozdział 4.0 WYBÓR DEFLEKTORA DO OBRZEŻY.

20-21. Informacje ogólne: Ikony 20-21 umożliwiają wyświetlenie 2 różnych informacji ogólnych, wybranych z poniższych:

Tabela 3

	Obrobione hektary
	Zasięg w hektarach
	Obrobione metry
	Mierniki zasięgu
	Przepracowane godziny

nacisnąć na ikony 20-21, aby wybrać informacje, które mają być wyświetlane na wyświetlaczu.

22. Współczynnik przepływu: Wskazuje współczynnik przepływu produktu. Wskazana wartość w

trybie pracy AUTOMATYCZNEJ aktualizuje się automatycznie, natomiast w trybie pracy PÓŁ-AUTOMATYCZNEJ aktualizuje się w odstępach czasu ustawionych przez użytkownika.

23. Zmiana strony: Po naciśnięciu na ikony można uzyskać dostęp do stron:

- strona główna,
- strona punktu spadku.

24. Start-Pauza: Naciśnięcie na ikonę START umożliwia rozpoczęcie wysiewu produktu, funkcja PAUZY jest wskazana podczas wszystkich manewrów na końcu pola, w ten sposób maszyna utrzymuje kontrolę nad dozowaniem aktywną nawet wtedy, gdy nie rozsiewa materiału. Jeśli maszyna pozostanie w stanie PLAY z zatrzymaną prędkością przez ponad 10 sekund, automatycznie przejdzie do pozycji STOP.

25. Stop: Po zakończeniu pracy należy nacisnąć na STOP, komunikat przypomni nam o konieczności zatrzymania WOM. Nacisnąć na STOP, gdy skończy się nawóz i trzeba go naładować.

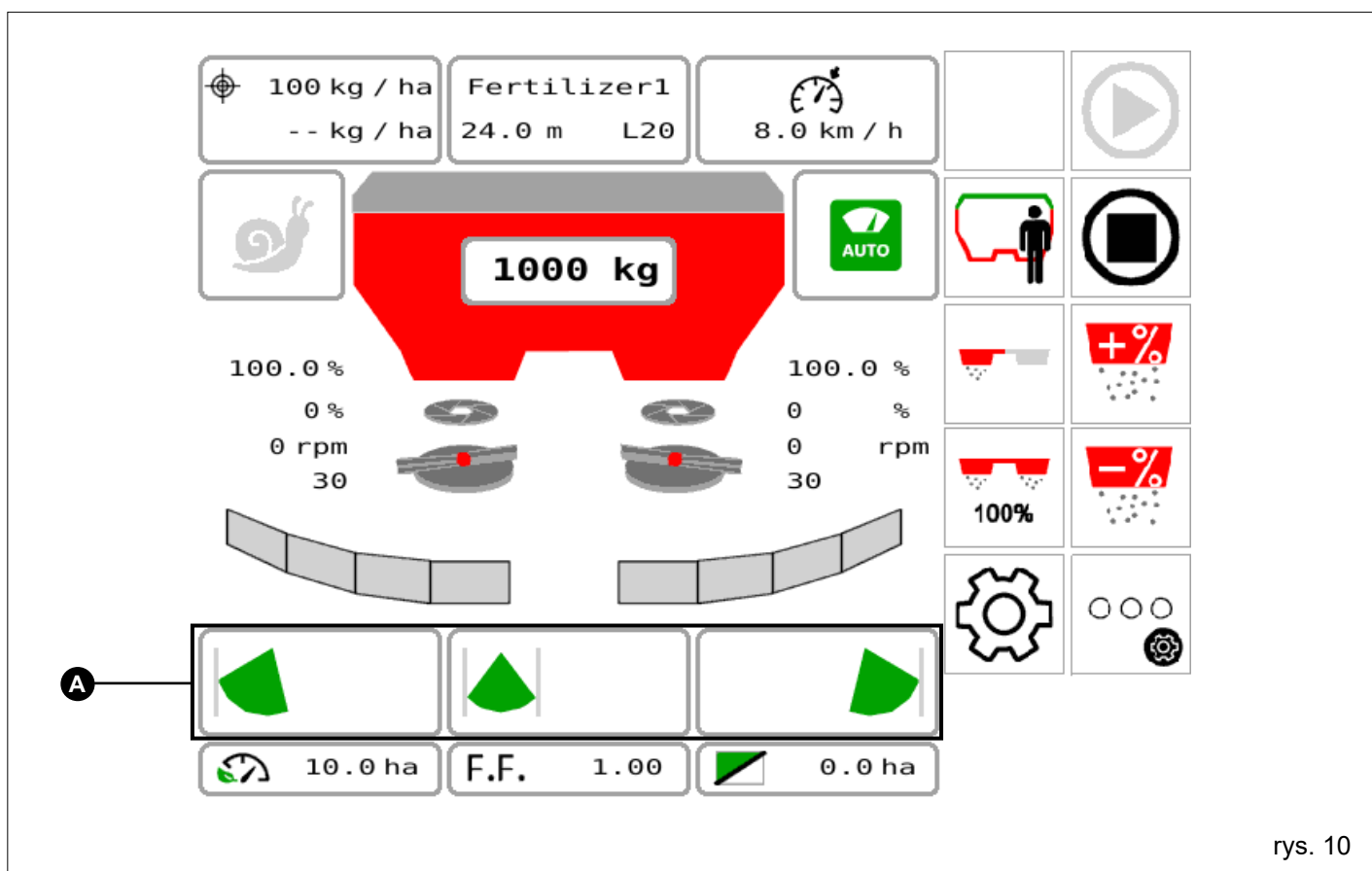
26. Strona robocza: Ikona umożliwia nawigację pomiędzy stronami

- strona ładowania,
- strona opróżniania,
- strona mycia.

27. Strona ustawień: Ikona umożliwia nawigację na stronie ustawień, gdzie podsumowano główne ustawienia maszyny i jest możliwy dostęp do menu regulacji maszyny; patrz rozdział 10.0 USTAWIENIA.

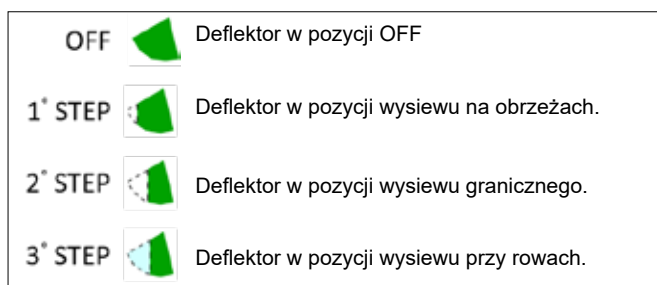
4.0 WYBÓR DEFLEKTORA DO OBRZEŻY

Aby obniżyć deflektor do obrzeży, nacisnąć na ikonę danego deflektora (A Rys.10).



rys. 10

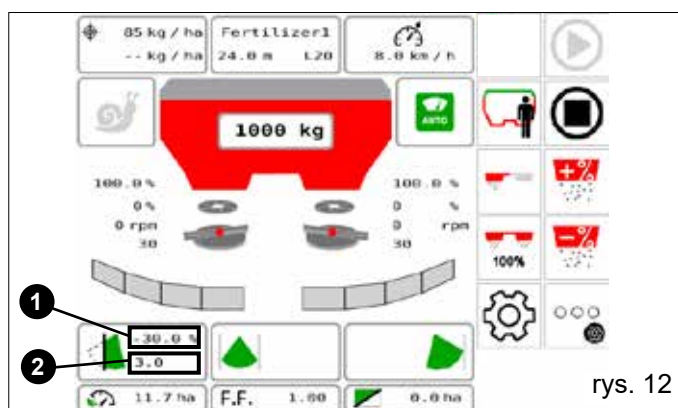
Wybrać ustawienia ze strony (Rys.11).



rys. 11

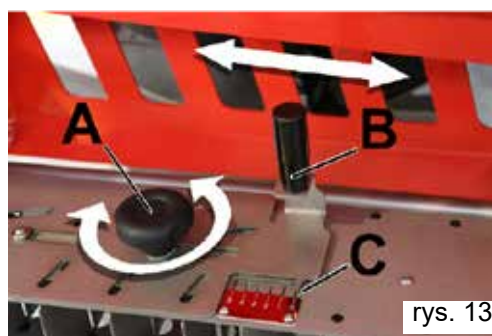
Po wybraniu tej opcji na wyświetlaczu pojawi się (Rys. 12).

- 1 - Zmniejszenie dawki wydawanego produktu
- 2 - Kąt regulacji łopatek deflektora ustawiany ręcznie na deflektorze.



rys. 12

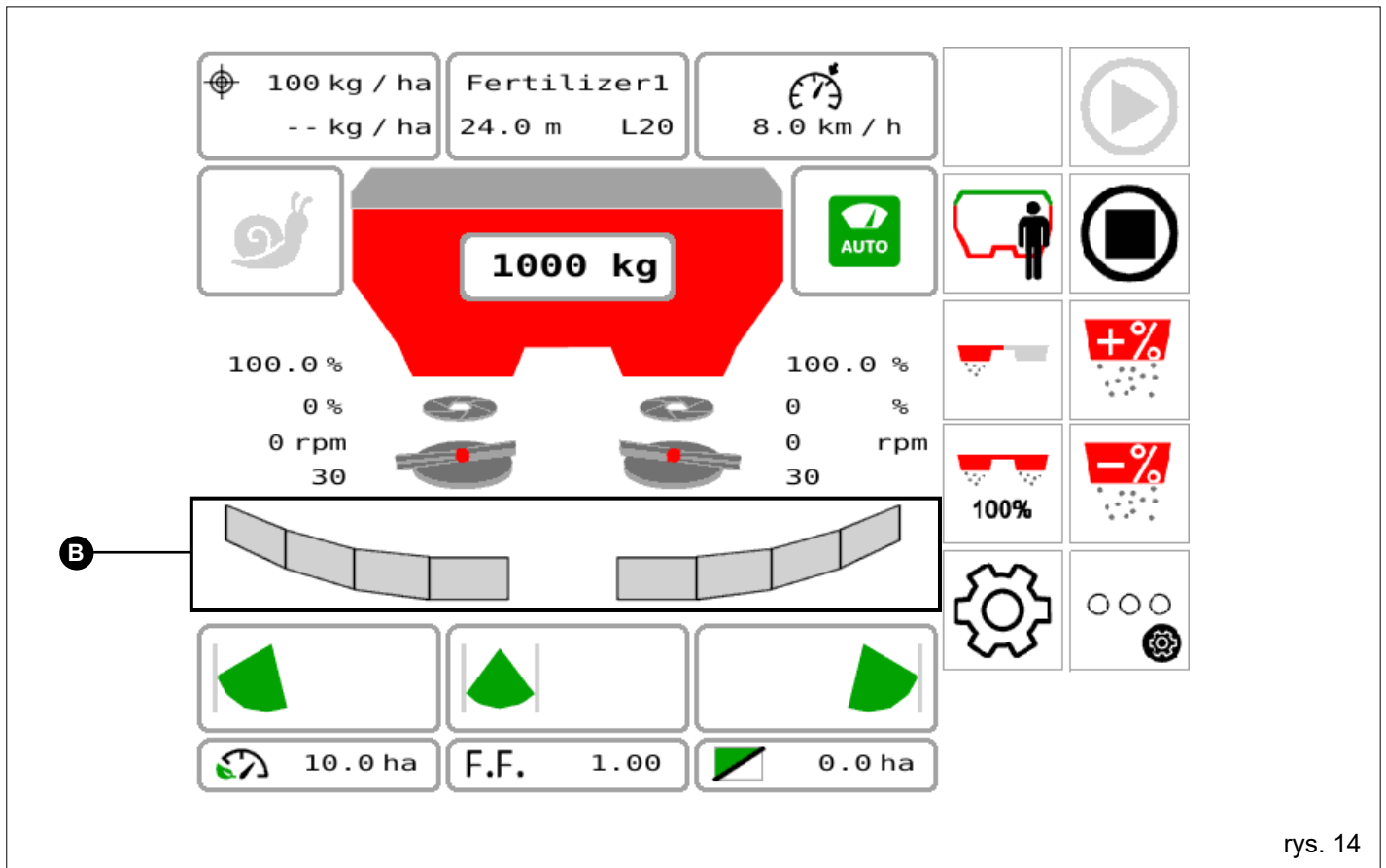
Aby ustawić kąt regulacji łopatek deflektora, należy podejść do deflektora do obrzeży, poluzować pokrętkę blokującą (A) i regulując pokrętkę regulacyjną (B) ustawić kursor (C) w żądanej pozycji, a następnie dokręcić pokrętkę (A) (Rys. 13).



rys. 13

5.0 ZMIANA SEKCJI WYSIEWAJĄCYCH

W trybie PRACY RĘCZNEJ można zamknąć lub otworzyć sekcje wysiewające maszyny. Aby przejść do menu sekcji wysiewu, należy nacisnąć na ikonę B Rys.14.



rys. 14

Strona służy do ręcznego zarządzania lewym i prawym rzutem.

Funkcje dostępne na ekranie sekcji (Rys. 15) to:

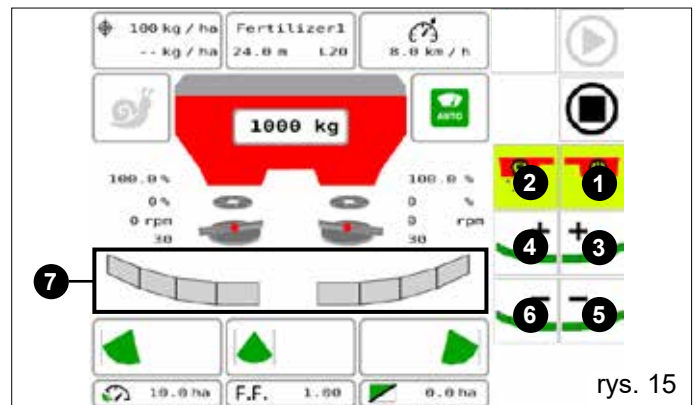
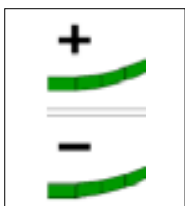
1. ON/OFF prawa strona: Naciśnięcie na ikonę **ON/OFF** wyłącza lub włącza prawy rzut boczny.



2. ON/OFF lewa strona: Naciśnięcie na ikonę **ON/OFF** wyłącza lub włącza lewy rzut boczny.

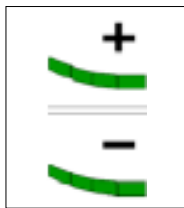


3-5 OTWÓRZ/ZAMKNIJ prawa strona: Naciśnięcie na powiązaną ikonę otwiera lub zamyka jedną sekcję po prawej stronie.



rys. 15

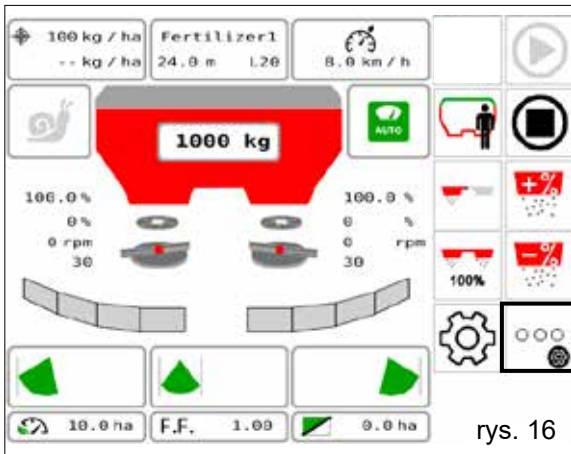
4.6 OTWÓRZ/ZAMKNIJ lewa strona: Naciśnięcie na powiązaną ikonę otwiera i zamyka jedną sekcję po lewej stronie.



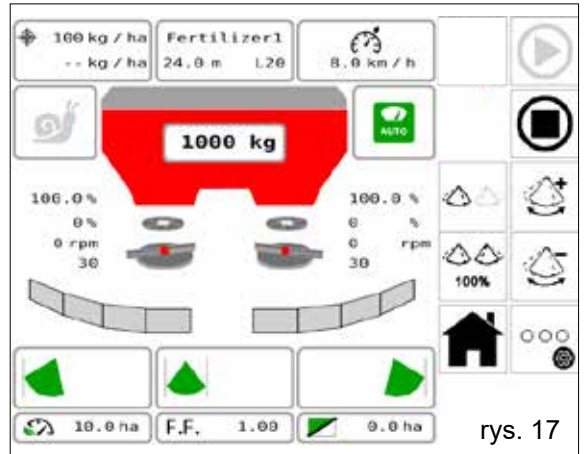
Aby powrócić do menu głównego, nacisnąć na przycisk 7 Rys.15.

6.0 MODYFIKACJA PUNKTU SPADKU

Aby wejść na stronę zmiany punktu spadku, w menu głównym należy nacisnąć na ikonę C Rys.16.



rys. 16



rys. 17

Strona umożliwia ręczną modyfikację ustawienia punktu spadku nawozu na talerz.

Funkcje dostępne w MENU PUNKTÓW SPADKU

(Rys.18) to:

1. WYBÓR STRONY: Poprzez naciśnięcie na ikonę można wybrać, na której stronie ma zostać zmieniony punkt spadku.



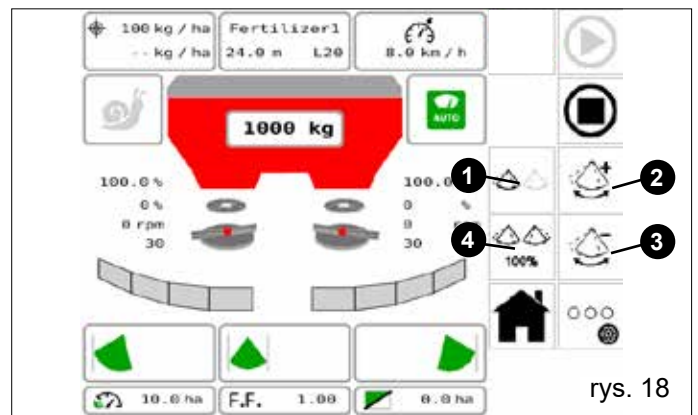
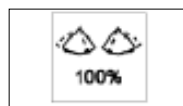
2. ZWIĘKSZENIE: Ikona służy do zwiększania pozycji punktu spadku.



3. ZMNIEJSZENIE: Ikona służy do zmniejszania pozycji punktu spadku.



4. RESET: Funkcja **RESET** przywraca **DOCELOWY** punkt spadku.



rys. 18

7.0 NAPEŁNIANIE LEJA

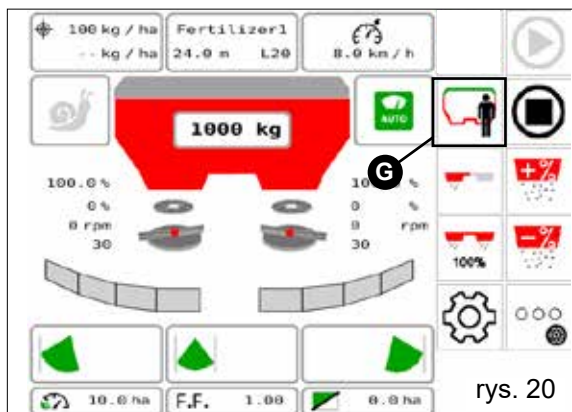
7.1 NAPEŁNIANIE LEJA PRIMO EW

Aby wejść na stronę napełniania leja, z głównego menu nacisnąć na ikonę (G rys.20).

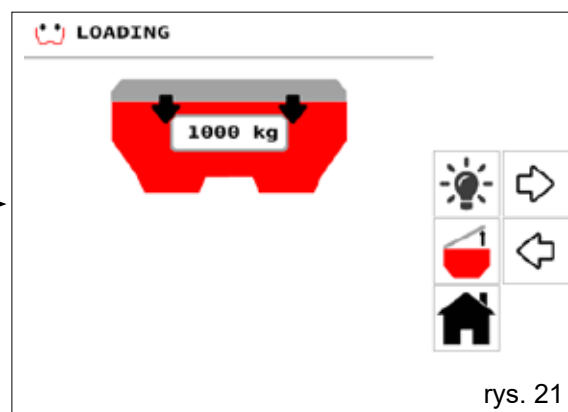


OSTRZEŻENIE

Przed ZAŁADUNKIEM LEJA należy się zapoznać z rozdziałem 4.7.5 PATRZ ROZDZIAŁ w instrukcji obsługi i konserwacji maszyny.



rys. 20



rys. 21

Oprócz wyświetlania ilości produktu wprowadzonego do leja, strona umożliwia dostęp do innych funkcji (JEŚLI SĄ DOSTĘPNE).

Funkcje dostępne na stronie (Rys.22) to:

1. ŚWIATŁA ROBOCZE (JEŚLI SĄ DOSTĘPNE):

Naciskając na ikonę, można włączyć lub wyłączyć oświetlenie robocze.



2. PLANDEKA ELEKTRYCZNA (JEŚLI JEST DOSTĘPNA):

Naciskając na ikonę, można otworzyć/zamknąć plandekę elektryczną.



3. STRONA GŁÓWNA:

Powoduje powrót na stronę główną.



4. NASTĘPNA STRONA:

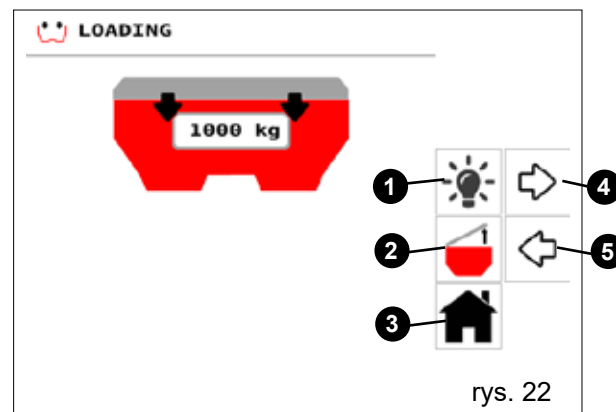
Po wciśnięciu ikony wchodzi się na stronę ROZŁADUNEK LEJA ROZDZ. 8.0.

Naciśnięcie na przycisk po raz drugi spowoduje wejście na stronę MYCIE.



5. POPRZEDNIA STRONA:

powrót na poprzednią stronę.



rys. 22

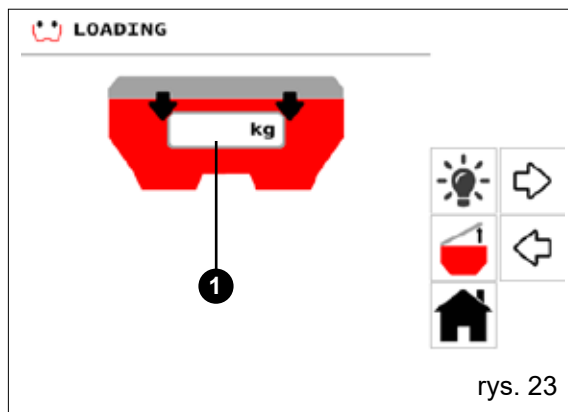
7.2 NAPEŁNIANIE LEJA PRIMO E



OSTRZEŻENIE

Przed ZAŁADUNKIEM LEJA należy się zapoznać z rozdziałem 4.7.5 PATRZ ROZDZIAŁ w instrukcji obsługi i konserwacji maszyny.

Do załadowania leja maszyny PRIMO E (maszyna bez czujnika masy) konieczne jest ręczne wprowadzenie ilości załadowanego nawozu.



Należy wykonać poniższe czynności:

- Załadować nawóz zgodnie z opisem w rozdziale 4.7.5 ZAŁADUNEK LEJA w instrukcji obsługi i konserwacji maszyny.
- Nacisnąć na ikonę 1 rys. 23, pojawi się klawiatura.
- Wprowadzić masę, którą właśnie załadowano.
- Potwierdzić.

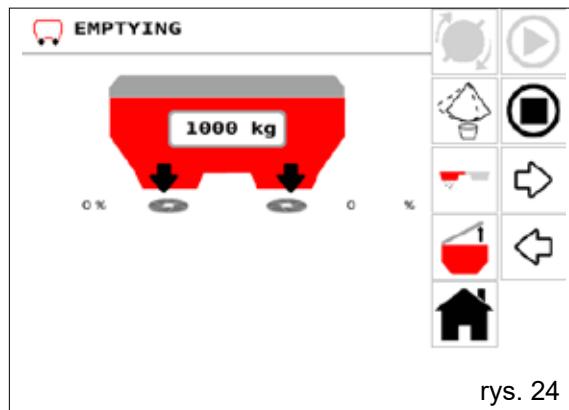
8.0 OPRÓŻNIANIE LEJA

Ze strony rozładunku można uzyskać dostęp do funkcji przydatnych przy opróżnianiu produktu ze leja.



OSTRZEŻENIE

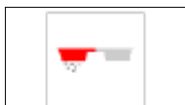
Przed opróżnieniem leja należy zapoznać się z rozdziałem 5.3 OPRÓŻNIANIE LEJA w instrukcji obsługi i konserwacji maszyny.



rys. 24

Funkcje dostępne na ekranie rozładunku (rys.24) to:

1. WYBÓR STRONY ROZŁADUNKU: Funkcja pozwala wybrać stronę, po której ma nastąpić wyładunek produktu, pomiędzy L, P, OBYDWIE.



2. PUNKT SPADKU PRZY ROZŁADUNKU (JEŚLI WYSTĘPUJE):

Funkcja umożliwi przesunięcie punktu spadku do pozycji rozładunku.



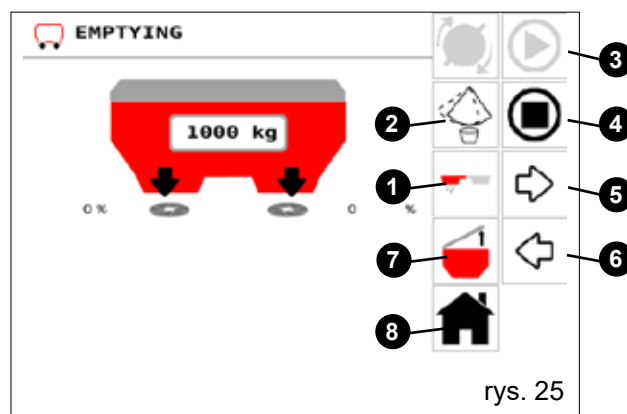
3. PLAY: Uruchamia funkcję rozładunku.



4. STOP: Zatrzymuje funkcję rozładunku.

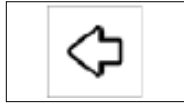


5. NASTĘPNA STRONA: Naciśnięcie tej ikony spowoduje wejście na stronę **MYCIE CAP. 9.0**



rys. 25

6. POPRZEDNIA STRONA: Powrót na poprzednią stronę
(STRONA NAPEŁNIANIA LEJA).



7. PLANDEKA ELEKTRYCZNA (JEŚLI WYSTĘPUJE):
Funkcja (jeśli jest obecna) pozwala na otwarcie/
zamknięcie plandeki elektrycznej.



8. STRONA GŁÓWNA: Powoduje powrót na stronę
główną.



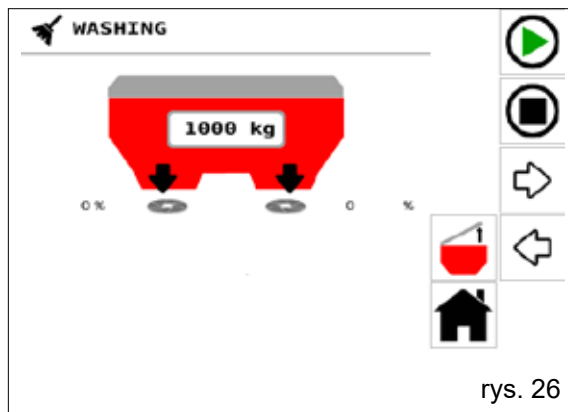
9.0 MYCIE

Na stronie mycia można uzyskać dostęp do funkcji przydatnych do mycia maszyny.



OSTRZEŻENIE

Przed myciem należy się zapoznać z ROZDZIAŁEM 5.2 CZYSZCZENIE w instrukcji obsługi i konserwacji maszyny.



Funkcje dostępne na ekranie mycia (Rys.27) to:

1. PLAY: Funkcja umożliwi całkowite otwarcie zasuw podawania produktu.
Istnieje możliwość umycia maszyny.



2. STOP: Funkcja umożliwi całkowite zamknięcie zasuw podawania produktu.



3. NASTĘPNA STRONA: Powrót na następną stronę
NAPEŁNIANIE LEJA ROZDZ. 7.0.



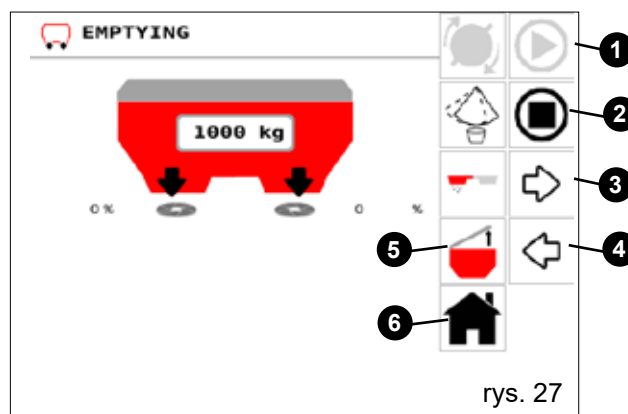
4. POPRZEDNIA STRONA:
Powrót na poprzednią stronę **STRONA ROZŁADUNKU LEJA ROZDZ. 8.0.**



5. PLANDEKA ELEKTRYCZNĄ (JEŚLI WYSTĘPUJE):
Funkcja (jeśli jest obecna) pozwala na otwarcie/
zamknięcie plandeki elektrycznej.



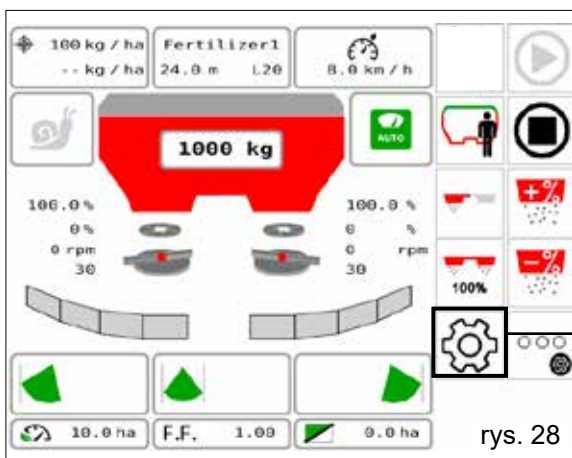
6. STRONA GŁÓWNA: Powoduje powrót na stronę główną.



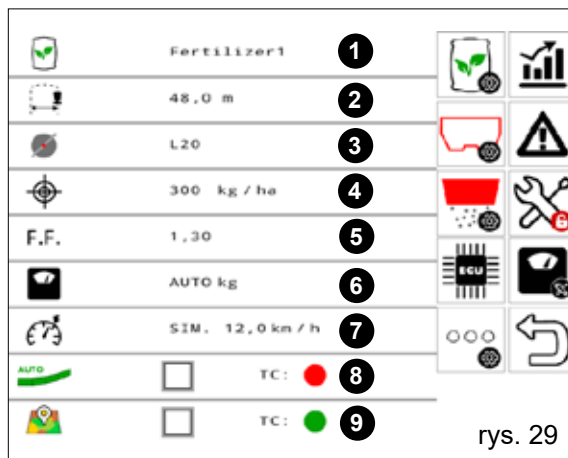
10.0 USTAWIENIA

Strona ustawień podsumowuje główne wykonane ustawienia.

Dostęp do menu ustawień jest możliwy tylko wtedy, gdy maszyna NIE JEST URUCHOMIONA. Aby wejść na tę stronę, w menu głównym należy nacisnąć na ikonę ustawień (Rys.28 A).



rys. 28



rys. 29

Na stronie ustawień Rys.29 podano:

1. RODZAJ STOSOWANEGO NAWOZU
2. SZEROKOŚĆ ROBOCZA
3. ZAMONTOWANE TALERZE
4. DOZOWANIE DOCELOWE
5. WSPÓŁCZYNNIK PRZEPIŁYWU
6. TRYBY PRACY
7. ŹRÓDŁO ODCZYTU PRĘDKOŚCI
8. AUTOMATYCZNA KONTROLA SEKCJI WYSIEWAJĄCYCH:

Można włączyć/wyłączyć automatyczne sterowanie sekcjami wysiewającymi za pomocą TASK CONTROLLER [STEROWNIK ZADAŃ]. Nacisnąć na ikonę B Rys.30 w celu włączenia/wyłączenia automatycznego sterowania. Ikona C Rys. 30 wskazuje stan serwera. Tabela 4

IKONA	STAN
	CZERWONY: Serwer NIE jest dostępny
	ZIELONY: Serwer jest dostępny

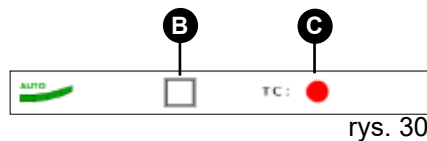
9. AUTOMATYCZNA KONTROLA DOZOWANIA:

Można włączyć/wyłączyć automatyczne sterowanie dozowania za pomocą TASK CONTROLLER i MAPY RECEPTUROWE. Nacisnąć na symbol D Rys. 31, aby włączyć/wyłączyć automatyczną regulację. Ikona E Rys. 31 wskazuje stan serwera. Tabela 5

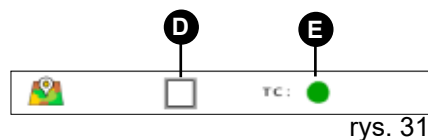
IKONA	STAN
	CZERWONY: Serwer NIE jest dostępny
	ZIELONY: Serwer jest dostępny

Stan aktywacji automatycznego sterowania sekcją można wyświetlić na stronie „AUTO” na stronie głównej Rys.32.

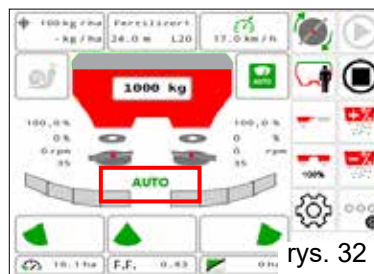
Stan aktywacji automatycznego sterowania dozowaniem można sprawdzić na stronie głównej za pomocą ikony „MAPA” Rys.33.



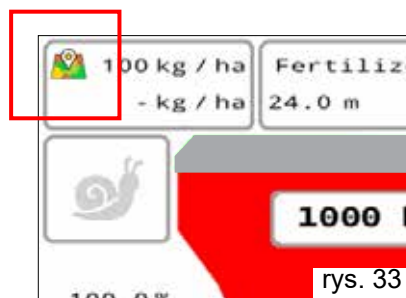
rys. 30



rys. 31



rys. 32



rys. 33

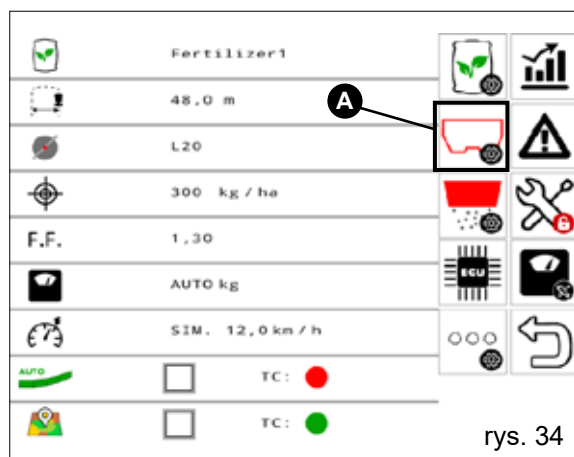
11.0 REGULACJE MASZYNY

11.1 USTAWIENIA MASZYNY

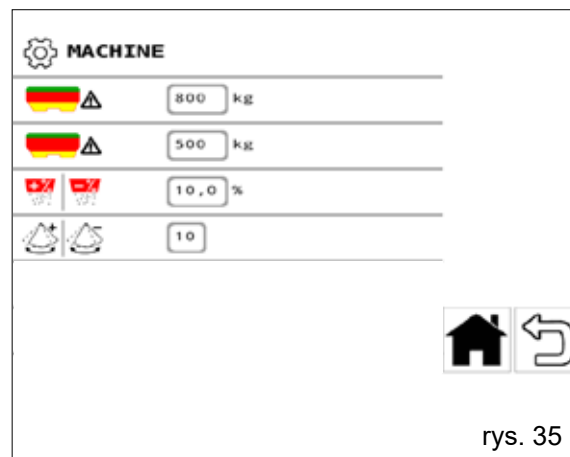
Strona umożliwi ustawienie:

- Dwa poziomy rezerwy produktu w leju.
- Procent modyfikacji dawki produktu.
- Przedział przemieszczenia punktu spadku.

Aby wejść na stronę ustawień maszyny (Rys.35), na stronie ustawień (Rys.34) należy nacisnąć na ikonę A.



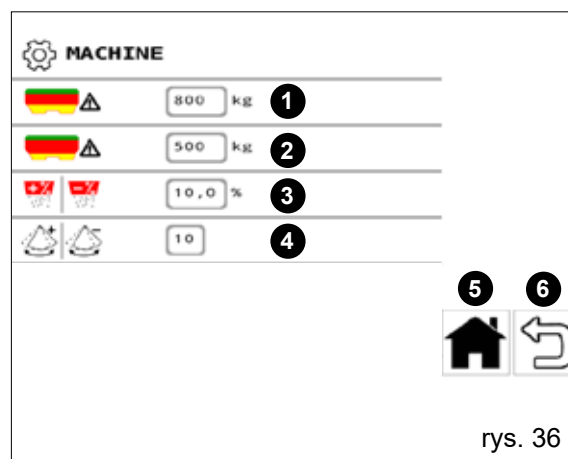
rys. 34



rys. 35

Na stronie (Rys.36) można:

- 1 Ustawić 1. poziom rezerwy pierwszego produktu w leju. Nie można wprowadzać wartości mniejszej niż 800 kg.
- 2 Ustawić 2. poziom rezerwy pierwszego produktu w leju. Nie można wprowadzać wartości mniejszej niż 500 kg.
- 3 Ustawić wartość procentową zwiększania/zmniejszania wartości dozowania w porównaniu z dawką docelową.
- 4 Przedział przesunięcia punktu spadku nawozu na talerze.
- 5 Wrócić na poprzednią stronę.
- 6 Wejść na ekran MENU GŁÓWNE.



rys. 36

11.2 TRYB ROBOCZY AUTOMATYCZNY - PÓŁAUTOMATYCZNY - WYŁĄCZONY

Wybór trybu pracy decyduje o tym, w jaki sposób system kontroluje rozprowadzaną dawkę w stosunku do dawki pożądanej.

W zależności od rodzaju obrabianego gruntu należy wybrać najbardziej odpowiedni tryb pracy.



TRYB AUTOMATYCZNY:

Podczas pracy system **stale** kontroluje rozprowadzaną dawkę, oblicza współczynnik przepływu nawozu, a następnie dostosowuje dostawę produktu, aby rozprowadzić żądaną ilość.

Tryb automatyczny jest zalecany podczas pracy na płaskim lub umiarkowanie nachylnym terenie.

Ekran roboczy wyświetla ciężar w zbiorniku w czasie rzeczywistym.

TRYB PÓŁAUTOMATYCZNY:

System okresowo sprawdza rozprowadzoną dawkę podczas postoju maszyny, oblicza współczynnik przepływu nawozu i reguluje dozowanie produktu, aby rozprowadzić żądaną ilość.

Operator musi ustawić, co ile kg dozowanego produktu (ZAKRES KALIBRACJI) system będzie obliczał współczynnik przepływu.

Następnie w programowalnych odstępach czasu (wagowych) system zażąda zatrzymania maszyny, powodując miganie odpowiedniej ikony na stronie roboczej, po czym operator będzie musiał potwierdzić komunikat o kalibracji, który pojawi się na wyświetlaczu.

Ten tryb pracy jest zalecany podczas pracy na nierównych lub bardzo nachylnych powierzchniach, np. na zaoranych polach, gdzie nierówności terenu mogą uniemożliwić prawidłowe działanie trybu automatycznego.

Kiedy maszyna jest w trybie PLAY, szacunkowa waga w zbiorniku jest wyświetlana na ekranie roboczym.

Gdy maszyna jest w trybie STOP, waga w zbiorniku jest wyświetlana w czasie rzeczywistym.



OSTRZEŻENIE

Gdy szacunkowa waga jest bardzo różna od rzeczywistej, oznacza to, że obliczony współczynnik przepływu znacznie różni się od rzeczywistego współczynnika przepływu. Do weryfikacji.

TRYB WYŁĄCZENIA (RĘCZNY):

Maszyna odłącza kontrolę dozowania z ogniwnem obciążnikowym (waga). **Nie ma gwarancji, że maszyna będzie przestrzegać ustawionego dozowania.**

Zaleca się wykonanie testu przepływu w celu obliczenia wartości współczynnika przepływu dla stosowanego nawozu.

Ten tryb pracy jest zalecany w przypadku nieprawidłowego działania ogniwa obciążnikowego.

Masa w zbiorniku nie jest wyświetlana na ekranie roboczym. 0 kg jest zawsze wyświetlane.



OSTRZEŻENIE

Jeśli podczas rozsiewania współczynnik przepływu zmienia się nadmiernie, upewnij się, że wybrałeś tryb pracy, który najlepiej odpowiada warunkom na terenie roboczym.

Sprawdź również jakość rozprowadzanego nawozu.

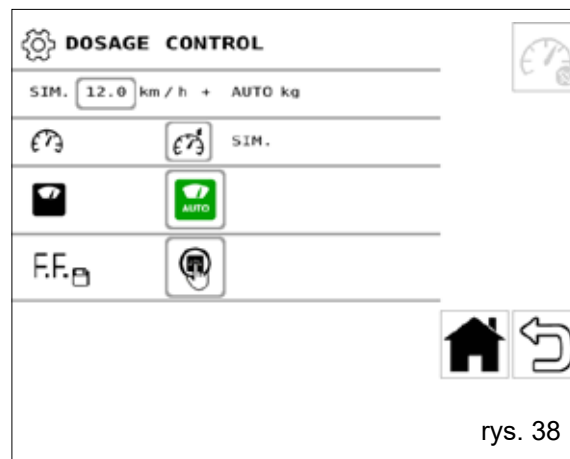
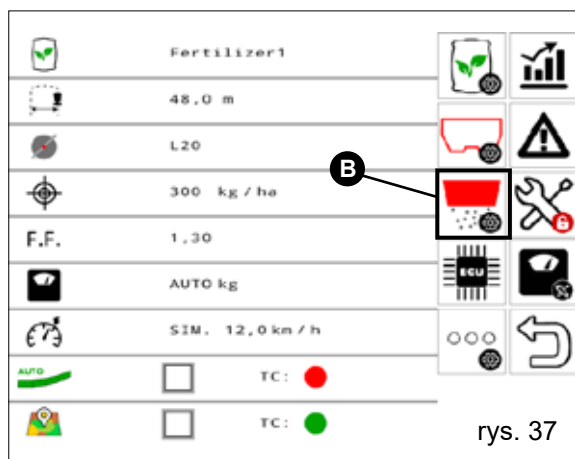
Słaba jakość nawozów, które zawierają nadmierne zapylenie lub zbrylenia produktu, zatykają wyloty i mogą być przyczyną wahań przepływu, które mają wpływ na dokładność dozowania maszyny.

11.3 USTAWIENIA KONTROLI DOZOWANIA

Strona umożliwia ustawienie:

- Źródło, z którego ma zostać odczytana prędkość.
- Tryb sterowania dozowaniem.
- Tryb zapisywania współczynnika przepływu.

Aby wejść na stronę ustawień dozowania (Rys.38), na stronie ustawień (Rys.37) należy nacisnąć na ikonę B.

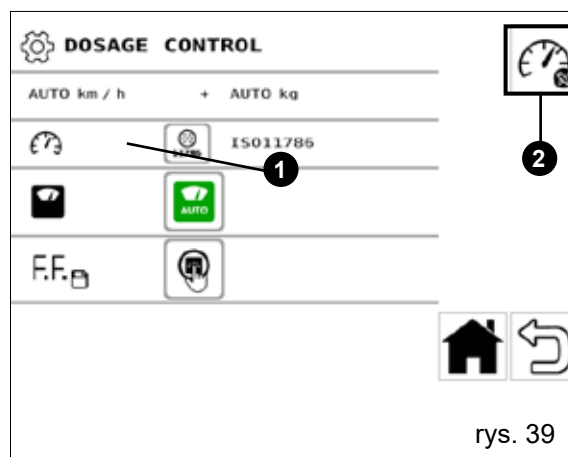


11.3.1 WYBÓR ŹRÓDŁA PRĘDKOŚCI:

Nacisnąć na ikonę 1 rys.39, aby ustawić żądany tryb odczytu prędkości pomiędzy poniższymi:

Tabela 6

	Symulowana
	Chwilowa z Sat-Speed
	Chwilowa z czujnika koła
	Chwilowa z gniazda ISO11786
	Chwilowa z TECU (GPS)
	Chwilowa z ISO J1939



Jeśli źródło prędkości jest jednym z poniższych:

	Chwilowa z Sat-Speed
	Chwilowa z czujnika koła
	Chwilowa z gniazda ISO11786

Na ekranie (rys. 39) pojawia się ikona 2 i można przejść do menu kalibracji **czujnika koła**. Patrz rozdział 20.0 KALIBRACJA CZUJNIKA PRĘDKOŚCI.

11.3.2 USTAWIĆ TRYB KONTROLI DOZOWANEJ DAWKI:

Wciskając ikonę 3 rys.40 można wybrać pomiędzy 3 trybami pracy: automatyczny, półautomatyczny, wyłączony:

- **AUTOMATYCZNY:** podczas pracy maszyna w sposób ciągły oblicza współczynnik przepływu.



- **PÓLAUTOMATYCZNY:** maszyna okresowo oblicza współczynnik przepływu zgodnie z wartością, która może być ustawiona przez użytkownika (ZAKRES KALIBRACJI Rys. 40-3).



W tym trybie pracy, po osiągnięciu wartości kalibracji, na ekranie głównym zaczną migać ikona C Rys.41.

W tym momencie operator musi:

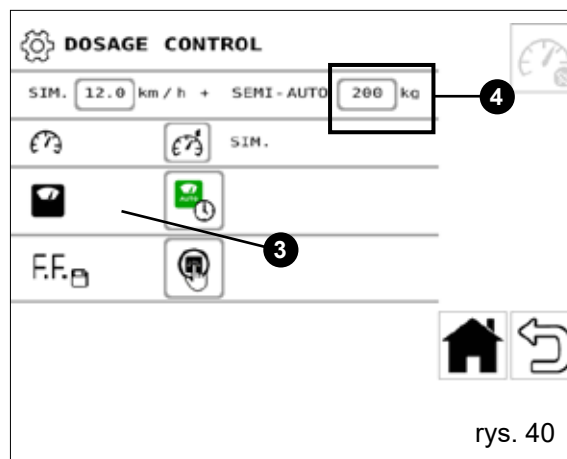
1. Zatrzymać maszynę tak szybko, jak to możliwe.
2. Nacisnąć na migającą ikonę (rys.41 C).
3. Potwierdzić komunikat kalibracji (rys.42).
4. Począkać, aż system ponownie obliczy nowy współczynnik przepływu.

Wybór pracy pół-automatyczny daje możliwość wyboru ZAKRESU KALIBRACJI (co ile kg dozowanego produktu) system będzie obliczał współczynnik przepływu.

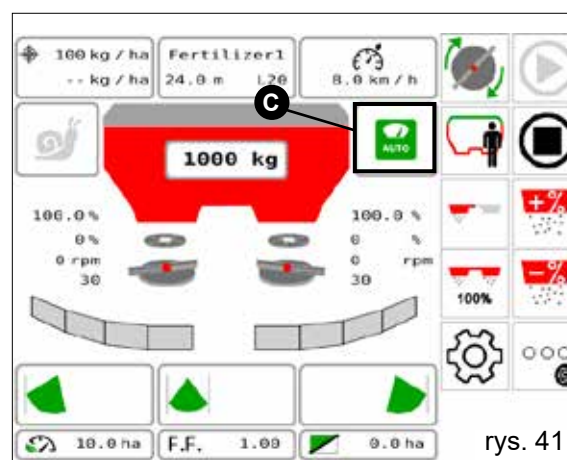
Nacisnąć na ikonę 4 Rys.43 aby ustawić ZAKRES KALIBRACJI.

Jest wskazane, aby początkowo ustawić ZAKRES na 200 kg, aby umożliwić dokładną kalibrację, następnie można zwiększyć tę wartość w celu zmniejszenia liczby postojów potrzebnych do kalibracji.

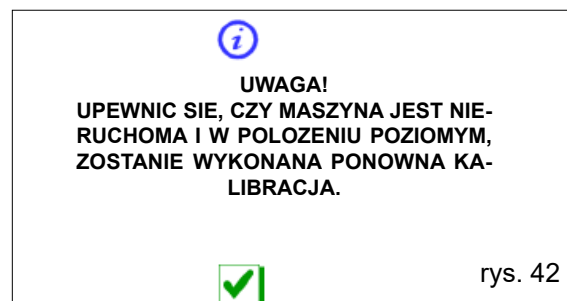
-**OFF:** Maszyna nie została wyposażona w sterowania dozowaniem.



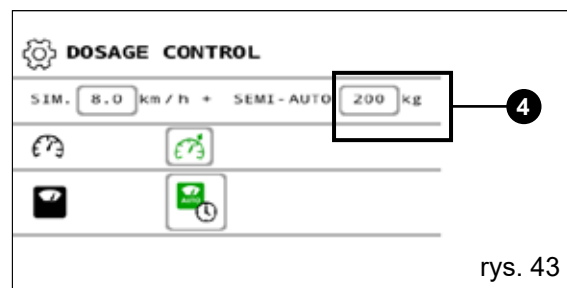
rys. 40



rys. 41



rys. 42



rys. 43

11.3.3 USTAWIANIE TRYBU ZAPISYWANIA WSPÓLCZYNNIKA PRZEPŁYWU:

Poprzez naciśnięcie na ikonę 5 Rys.44 można wybrać, kiedy współczynnik przepływu jest zapisywany.

Dostępne są następujące opcje:

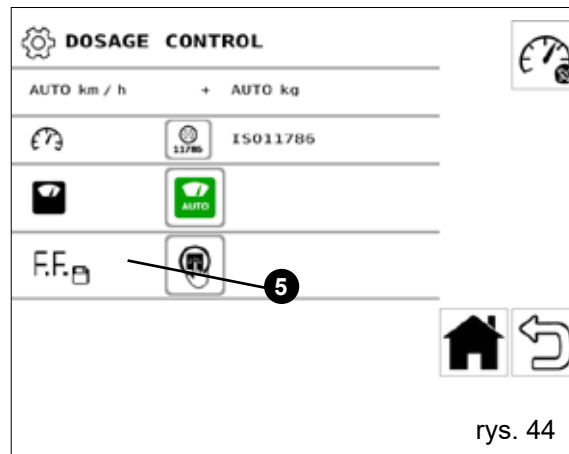
- A.** Współczynnik przepływu jest zapisywany w odpowiednim programie roboczym po każdym naciśnięciu na przycisk STOP.



- B.** Współczynnik przepływu jest zapisywany w odpowiednim programie roboczym przy każdej zmianie jego wartości.



System domyślny proponuje wybór **A**, który jest opcją zalecaną.

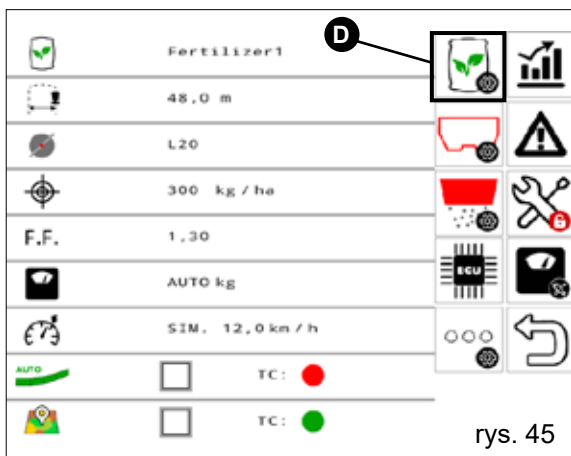


11.4 USTAWIANIE PROGRAMÓW ROBOCZYCH

Na tej stronie można utworzyć do 10 różnych programów pracy.

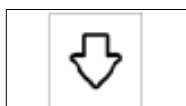
Dla każdego z nich można ustawić wszystkie parametry wysiewu określonego nawozu przy określonej długości roboczej i dla określonej dawki.

Aby wejść na stronę (rys.46), na stronie ustawień (rys.45) wcisnąć ikonę D.



rys. 45

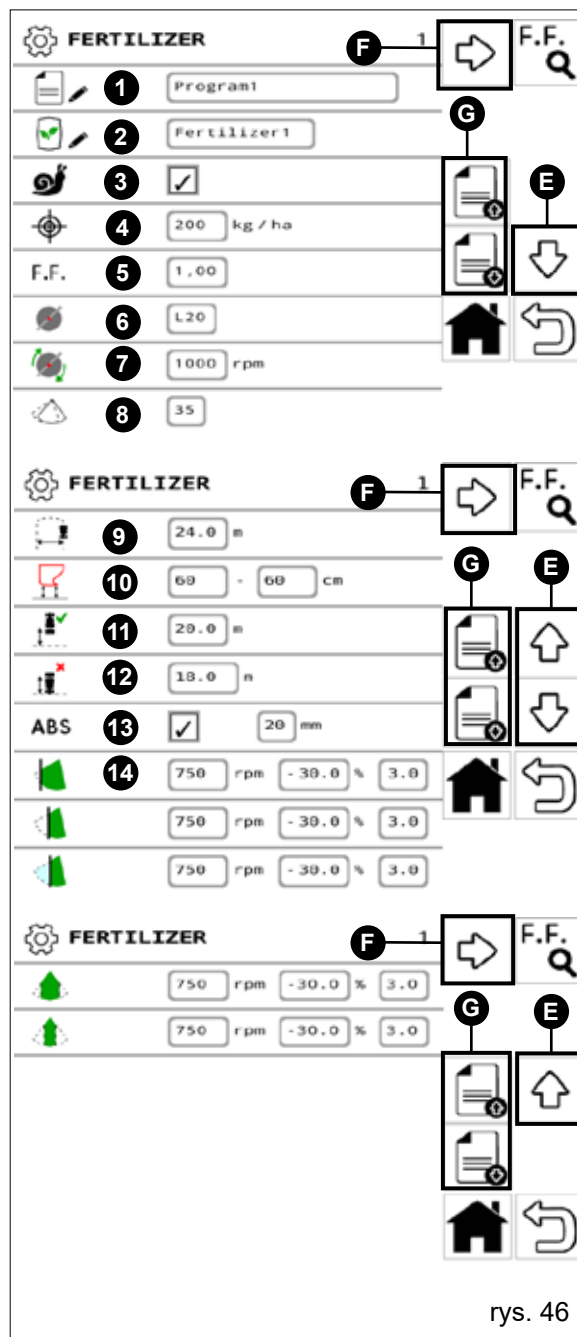
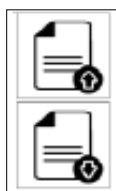
Aby przewinąć stronę programowania nacisnąć na ikonę E Rys.46.



Aby wejść na stronę USTAWIANIE SEKCJI WYSIEWU, nacisnąć na ikonę F Rys.46.



Aby przewijać różne zapisane programy robocze, nacisnąć na ikonę G Rys.46.



rys. 46

11.4.1 TWORZENIE PROGRAMU ROBOCZEGO

Wartości do ustawienia można uzyskać, pobierając aplikację MY MG (Rys. 48) lub zapoznając się z wykresami rozrzutu.

Aby ustawić parametry pracy, należy naciskać na przyciski Rys.45 na cyfrach, aby:

1. Wprowadzić nazwę programu.
2. Wprowadzić nazwę nawozu.
3. Wybrać produkt specjalny lub normalny (JEŚLI JEST DOSTĘPNY).
4. Ustawić dawkę docelową.
5. Ustawić współczynnik przepływu.

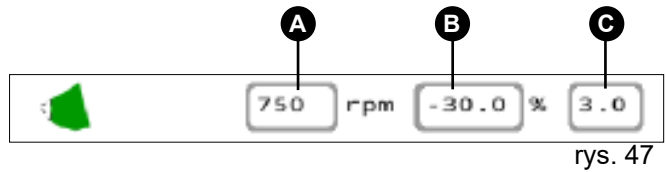
6. Ustawianie typu talerzy wysiewających.
7. Ustawić liczbę obrotów talerzy/liczbę obrotów WOM
*patrz uwaga.
8. Ustawić punkt spadku nawozu na talerze.
9. Ustawić szerokość roboczą.
10. Ustawić wysokość roboczą.
11. Ustawić odległość START wysiewu od początku pola.
12. Ustawić odległość STOP następnego wysiewu na końcu pola.
13. Ustawić tryb ABS (patrz rozdział Tryb ABS 11.4.3.).
14. Ustawić deflektory do obrzeży (Rys. 47).

A: - W maszynach z przekładnią hydrauliczną wprowadzić prędkość obrotową talerzy po stronie obrzeża.

- W maszynach z przekładnią mechaniczną wyświetlana jest prędkość obrotowa WOM. Wartość ta jest taka sama jak ustawiona w poz.7 w programie roboczym

B: Wprowadzić procent redukcji dawki po stronie obrzeża.

C: Podać pozycję łopatek odchylających nawozu po stronie obrzeża.



rys. 47



rys. 48

***W maszynach bez czujników do odczytu liczby obrotów talerzy wysiewających zaleca się ustawienie liczby obrotów WOM. W ten sposób operator będzie miał wartość wzorcową dla tego parametru na stronie roboczej.**

Aby wejść na stronę USTAWIANIE SEKCJI WYSIEWU, nacisnąć na ikonę F Rys.46.



11.4.2 USTAWIANIE SEKCJI WYSIEWU

Ta strona jest poświęcona programowaniu sekcji rozsiewających.

	Width A	Drop point B	rpm C	Dose rate D
1	24.0	30	750	0
2	18.0	25	700	- 0.0
3	12.0	20	650	- 0.0
4	6.0	15	600	- 0.0
5	0	15	100	0

rys. 49

W tabeli podano parametry:

- A:** Szerokość robocza po obu stronach maszyny.
- B:** Punkt spadku nawozu.
- C:** Prędkość obrotowa talerza rzutowego.
- D:** Procentowe zmniejszenie dawki w stosunku do wartości zadanej.

Pierwszy wiersz (**1**) odnosi się do wartości przy otwartych wszystkich sekcjach.

Ostatni wiersz (**5**) odnosi się do wartości przy zamkniętych wszystkich sekcjach.

Wiersze (**2-3-4**) odnoszą się do wartości regulacyjnych sekcji pośrednich.

Wartości są edytowalne, z wyjątkiem tych w wierszach **1** i **5**, ponieważ reprezentują wartości przy wszystkich sekcjach otwartych i wszystkich sekcjach zamkniętych.

Wartości są dostosowywane do każdego z 10 programów pracy, które można utworzyć.

11.4.3 TRYB ABS

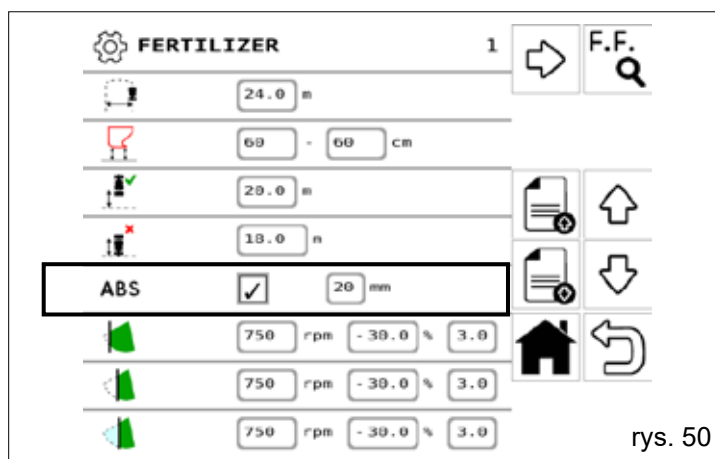
Tryb ten jest przydatny w przypadku stosowania szczególnie twardych nawozów lub pracy w niekorzystnych warunkach otoczenia (wilgoć, śnieg itp.), które mogą prowadzić do częstego blokowania zasuw w trybie ON/OFF lub w trybie dozowania.

Po ustawieniu trybu ABS, zasuwa dozująca wykonuje ruch otwierający, aby ułatwić usuwanie produktu, który mógłby doprowadzić do zablokowania zasuw.

Ten ruch czyszczący uruchamia się dopiero po wydaniu polecenia PAUZA lub STOP przez operatora i nie ma wpływu na dozowanie podczas wysiewu.

Szerokość ruchu otwarcia zasuw dozującej może być ustawiona przez operatora w zależności od rodzaju nawozu i może być dostosowana do każdego programu pracy.

Zaleca się korzystanie z funkcji ABS tylko wtedy, gdy jest to konieczne i ustawienie wartości otwarcia na minimum niezbędne do rozwiązania problemu.



rys. 50

Tryb ABS można włączyć na stronie ustawiania programów roboczych, patrz ROZDZIAŁ 11.4.

11.4.4 ZAPISYWANIE PROGRAMU ROBOCZEGO

Aby zapisać z programu roboczego, na stronie programu roboczego (rys.51), nacisnąć na ikonę **A**.



Następnie należy potwierdzić komunikat o zapisie.



Operator jest gotowy do pracy.

rys. 51

11.4.5 APP - MY MG

Aplikacja MY MG APP pozwala na efektywną regulację wszystkich modeli w zaledwie kilka minut, dzięki czemu praca w terenie staje się łatwiejsza i bardziej precyzyjna.

Dzięki funkcji SPREADER SMART SET operator może w wygodny sposób uzyskać wszystkie ustawienia PRIMO na swoim smartfonie.

Wystarczy wprowadzić parametry wymaganego wysiewu (rodzaj nawozu, szerokość roboczą i wymaganą dawkę), aby uzyskać prawidłowe parametry ustawienia siewnika i szybkie podsumowanie specyfikacji stosowanego nawozu.



12.0 TEST WSPÓŁCZYNNIKA PRZEPEŁYWU

Przy każdym nowym programie pracy zaleca się wykonanie próby przepływu w celu prawidłowej kalibracji układu sterowania siewnika.

Testu można uniknąć tylko w przypadku pracy w trybie automatycznym lub półautomatycznym, pozostawiając zadanie kalibracji kontroli. W tym przypadku w zbiorniku musi się znajdować co najmniej 400 kg produktu i należy rozsypać co najmniej 200 kg produktu w celu uzyskania prawidłowej kalibracji.

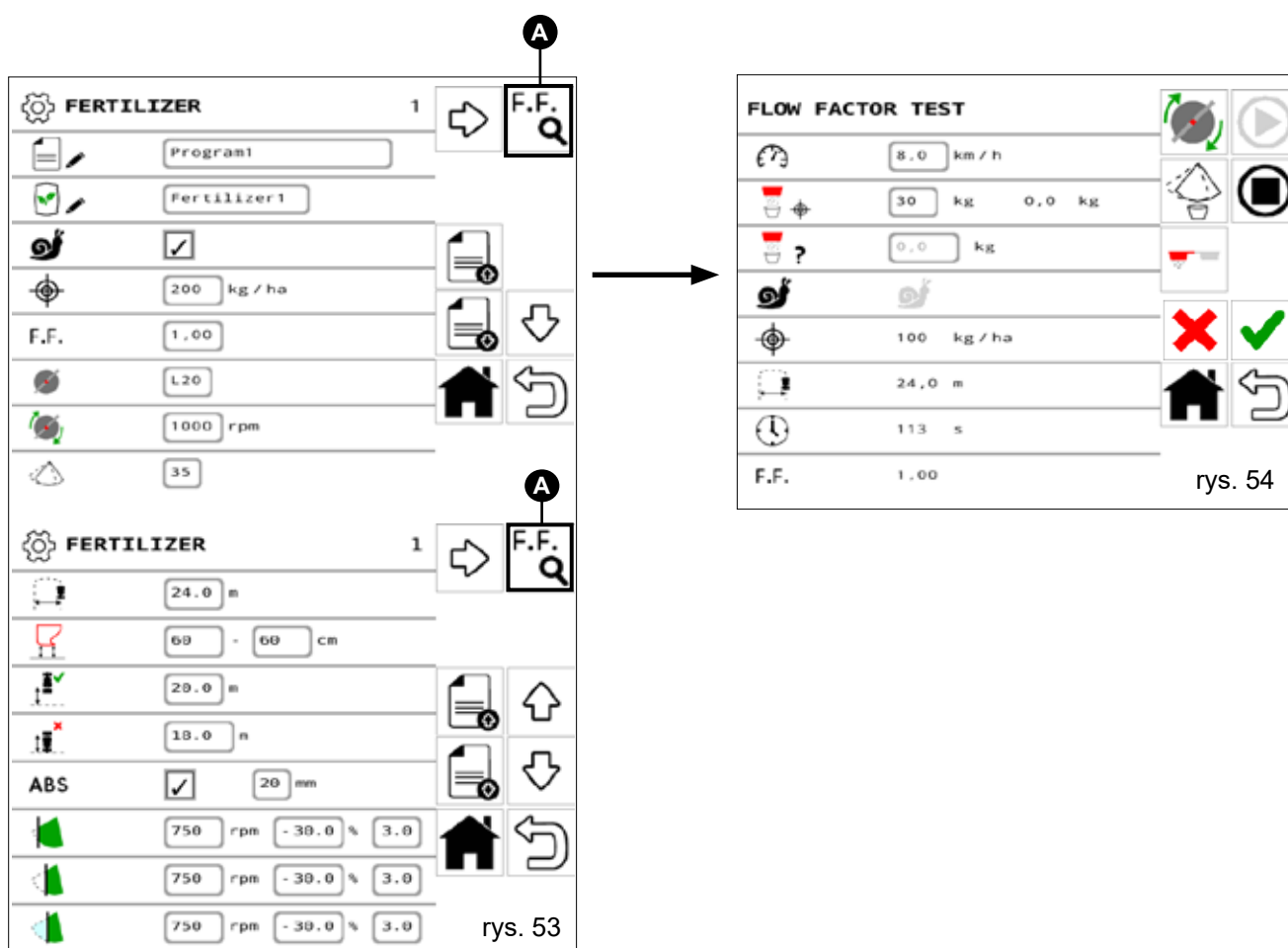
Podczas pracy w **trybie OFF (RĘCZNY)** zaleca się zawsze przeprowadzać test przepływu, patrz ROZDZIAŁ 11.2 TRYB ROBOCZY AUTOMATYCZNY - PÓŁAUTOMATYCZNY - WYŁĄCZONY.

Aby wejść na stronę testu przepływu (Rys. 54), na stronie programu roboczego (rys.53) nacisnąć na ikonę A.



OSTRZEŻENIE

Przed przystąpieniem do testu przepływu PATRZ ROZDZIAŁ 4.7.8 TEST PRZEPEŁYWU w instrukcji obsługi maszyny.



12.1 JAK WYKONAĆ TEST WSPÓŁCZYNNIKA PRZEPŁYWU

Po zdjęciu talerzy wysiewających i przygotowaniu maszyny zgodnie z opisem w **rozdziale 4.7.8 instrukcji obsługi maszyny** należy wykonać poniższe czynności:

- Wybrać stronę, na której wykonać test, rys. 55 B.



- Obrócić punkt spadku do pozycji rozładunku lub - w maszynach z automatycznym punktem spadku - nacisnąć na ikonę C Rys.55.

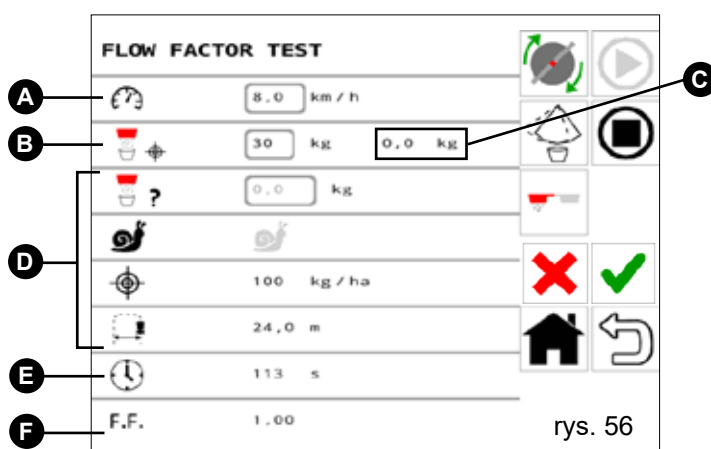
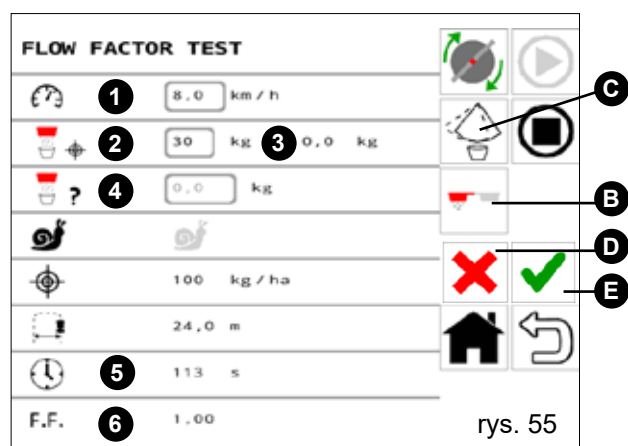


- Ustawić prędkość roboczą, z którą zamierza się pracować w poz. 1 rys. 55.
- Ustawić ilość produktu do pobrania w poz. 2 rys. 55.
- Rozpocząć test i poczekać na pojawienie się produktu.
- Test zakończy się automatycznie po upływie czasu wskazanego w poz. 5 rys. 55. Po zakończeniu testu zacznie migać ikona poz. 4 rys. 55.
- Zważyć ilość zebraną w wiadrze.
- Wprowadzić ilość ważonego produktu w poz. 4 rys. 55.
- System oblicza i pokazuje nowy współczynnik przepływu w poz. 6 rys. 55.
- Potwierdzić lub odrzucić test, naciskając na ikonę D lub E rys.55.
- Można zatrzymać test przepływu przed upływem czasu trwania wskazanego w poz. 5 rys. 55 poprzez wciśnięcie przycisku STOP.

Im większą ilość produktu zamierza się zebrać do testu, tym dokładniejszy będzie wynik.

Na stronie TEST PRZEPŁYWU rys. 56 można monitorować:

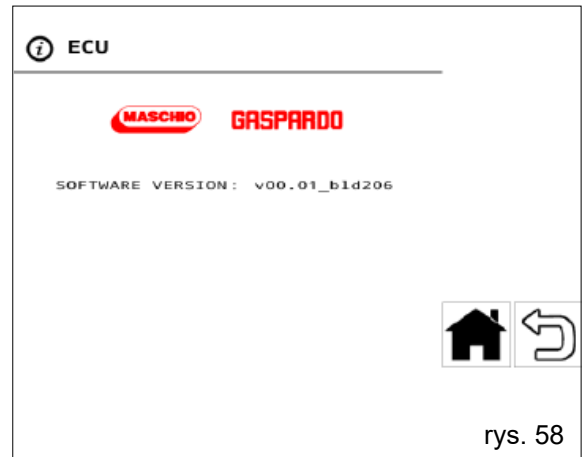
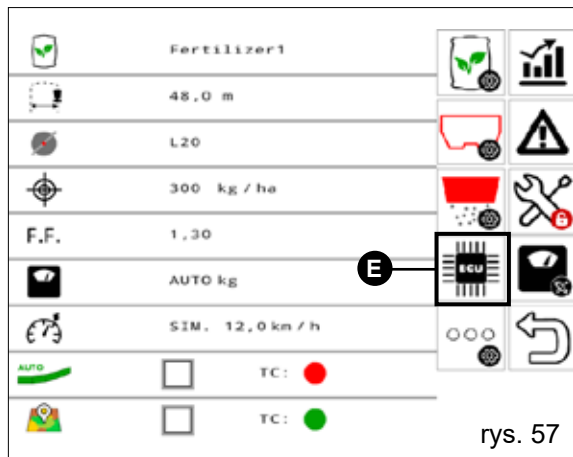
- A:** Szacunkowa prędkość roboczą.
- B:** Ilość produktu, która ma być wydana do testu.
- C:** Ilość produktu użytego w teście.
- D:** Dane dotyczące poprzedniej pracy.
- E:** Czas trwania kalibracji.
- F:** Współczynnik przepływu.



13.0 INFORMACJE O OPROGRAMOWANIU

Na tej stronie można sprawdzić wersję zainstalowanego oprogramowania.

Aby wejść na stronę oprogramowania (Rys.58), na stronie ustawień (Rys.57) wcisnąć ikonę E.



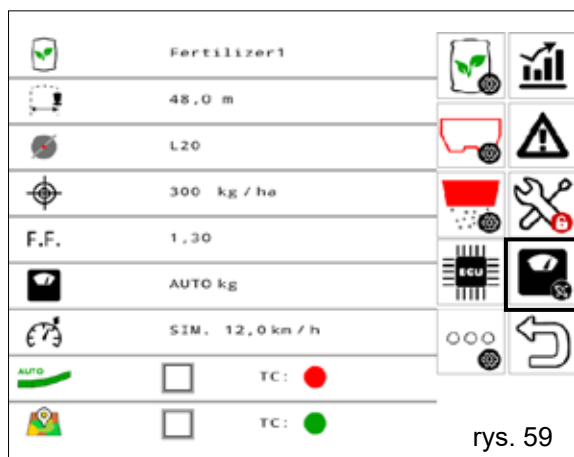
14.0 KALIBRACJA MASY (TYLKO PRIMO EW)

Jeśli system ważenia staje się niedokładny (patrz również ROZDZIAŁ 5.4 KONTROLA OGNIWA OBCIĄŻNIKOWEGO w instrukcji obsługi maszyny) lub jeśli czujnik wagowy został wymieniony, waga musi zostać skalibrowana.

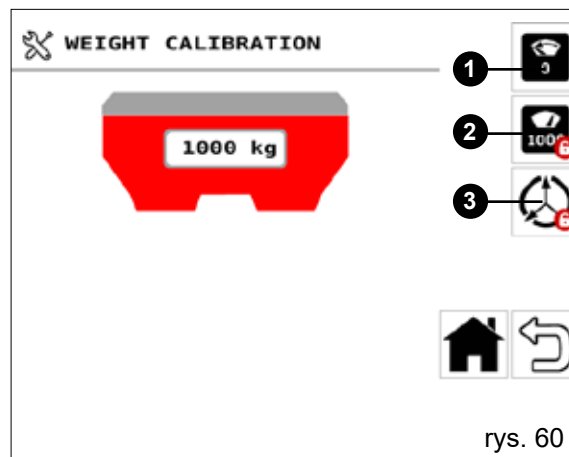
Na tej stronie możliwy jest dostęp do operacji przydatnych do kalibracji wagi.

Aby wejść na stronę ustawiania masy (Rys. 60), na stronie ustawień (Rys. 59) nacisnąć na ikonę F.

Dostępne są następujące funkcje:



rys. 59



rys. 60

1. Resetowanie tary.
2. Kalibracja wagi ze znaną masą (strona chroniona hasłem).
3. Resetowanie akcelerometru (strona chroniona hasłem do użytku wyłącznie przez personel serwisowy).

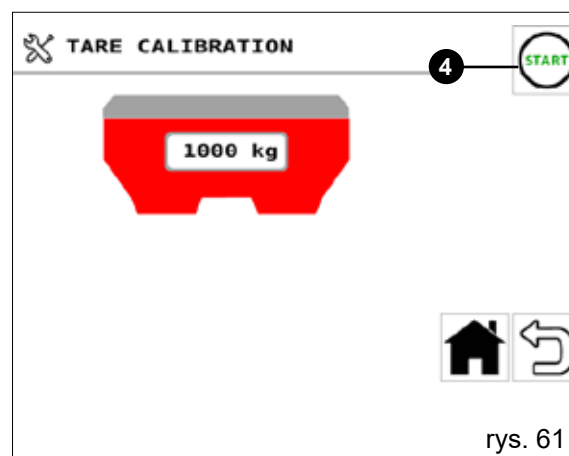
14.1 ZEROWANIE TARY

Wyzerowanie tary jest pierwszą operacją, którą należy przeprowadzić w celu kalibracji czujnika wagowego; operację należy przeprowadzić przy pustym leju i maszynie w pozycji poziomej.

Nacisnąć na ikonę 1 Rys. 60, aby wejść na stronę zerowania tary.

Przed przystąpieniem do pracy należy się upewnić, że lej jest całkowicie opróżniony, a maszyna znajduje się w nieruchomej, poziomej pozycji.

Nacisnąć na ikonę 4 rys. 61, aby wyzerować tarę.



rys. 61

14.2 KALIBRACJA WAGI ZE ZNANĄ MASĄ

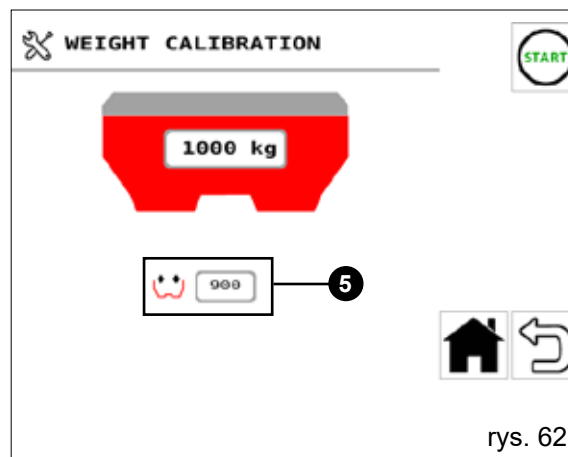
Kalibracja wagi ze znaną masą musi być przeprowadzona po operacji zerowania tary (patrz rozdział 14.1 ZEROWANIE TARY).

Nacisnąć na ikonę 2 Rys. 60 aby wejść na stronę kalibracji wagi, dostęp do strony jest chroniony hasłem.

Aby rozpocząć procedurę, wykonać następujące czynności:

- Do leja załadować znaną masę (np. 900 kg).
- W pozycji 5 (Rys. 62) umieścić załadowaną masę i nacisnąć na przycisk START.

Dla prawidłowej kalibracji znana masa musi wynosić co najmniej 500 kg i być równomiernie rozłożona w leju.



14.3 RESETOWANIE AKCELEROMETRU/ CHYŁOMIERZA

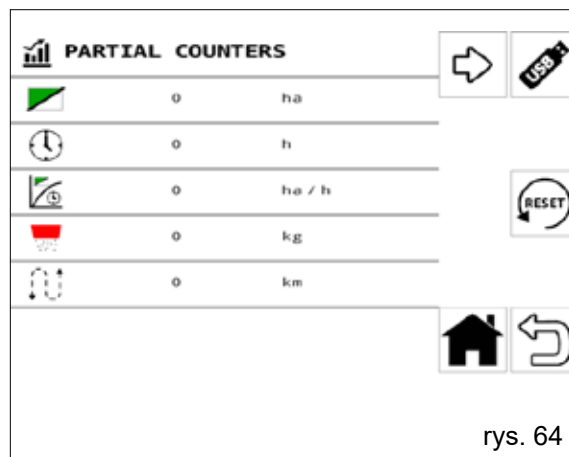
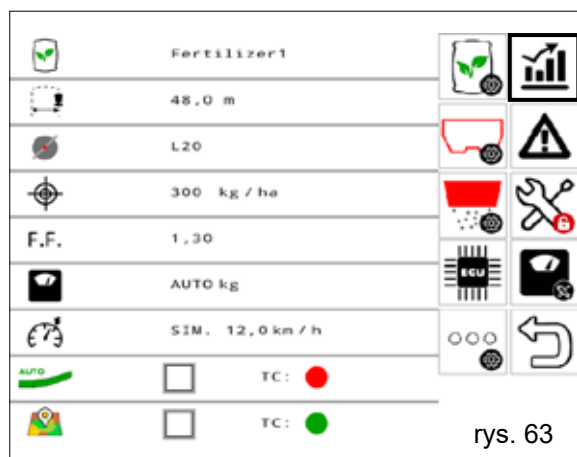
Ta strona jest chroniona hasłem do wyłącznego użytku personelu serwisowego.

15.0 LICZNIKI

15.1 LICZNIKI CZĘŚCIOWE

Na tej stronie można przeglądać dane dotyczące bieżącej sesji roboczej.

Aby wejść na stronę liczników częściowych (Rys. 64), na stronie ustawień (Rys. 63) nacisnąć na ikonę G.



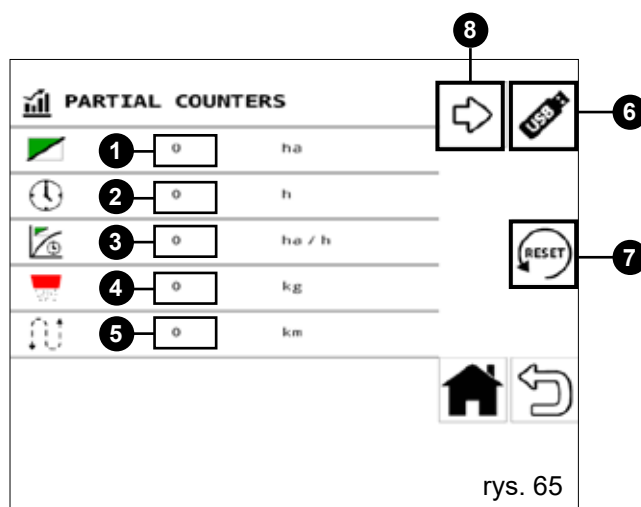
Na stronie (Rys. 65) podana jest następująca informacja:

1. **Obrobione hektary.**
2. **Przepracowane godziny.**
3. **Wydajność** (hektary przepracowane/godziny przepracowane).
4. **Łącznie rozprowadzone kg .**
5. **Całkowita liczba przejechanych km.**

Ikona 6 rys. 65 umożliwia eksport częściowych danych do USB lub innych urządzeń (jeśli są dostępne).

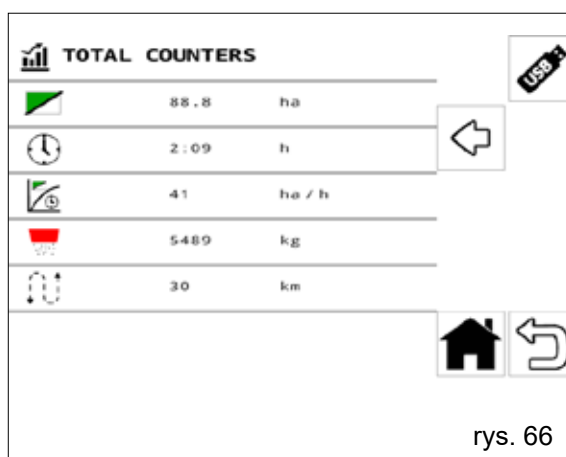
Ikona 7 Rys. 65 umożliwia zresetowanie danych częściowych, dostęp do strony jest chroniony hasłem.

Ikona 8 Rys. 65 umożliwia wejście na stronę liczników całkowitych. Patrz ROZDZIAŁ 15.2 LICZNIKI CAŁKOWITE.



15.2 LICZNIKI CAŁKOWITE

Na tej stronie można wyświetlić dane dotyczące całkowitej żywotności maszyny.

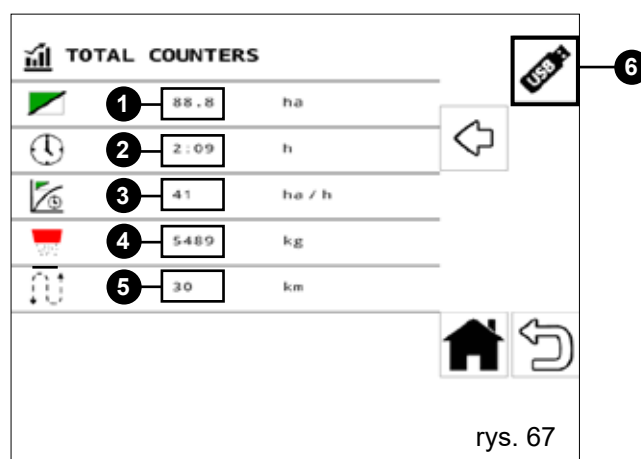


rys. 66

Na stronie (Rys. 67) jest podana następująca informacja:

1. Całkowita liczba obrobionych hektarów.
2. Łączna liczba przepracowanych godzin.
3. Wydajność (całkowita liczba obrobionych hektarów / całkowita liczba przepracowanych godzin).
4. Łącznie rozproszonych kg.
5. Całkowita liczba przejechanych km.

Ikona 6 rys. 67 umożliwi eksport danych całkowitych do USB lub innych urządzeń (jeśli są dostępne).



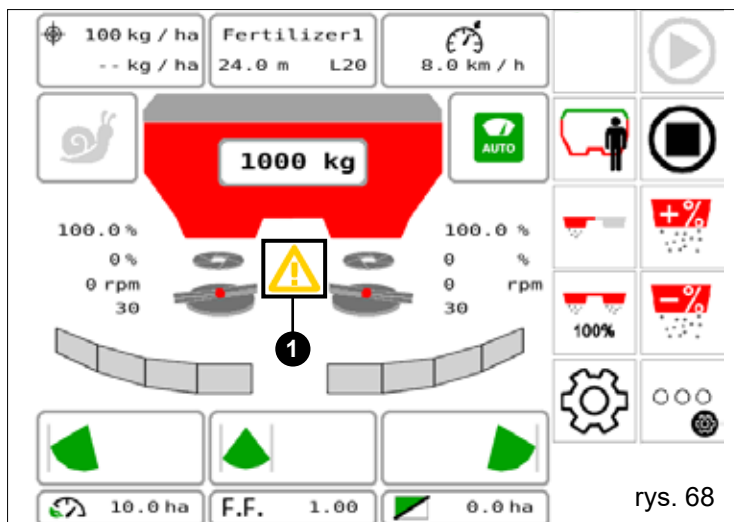
rys. 67

16.0 ALARMY

Obecność alarmów lub błędów sygnalizowana jest w menu głównym przez ikonę 1 Rys. 68.

System umożliwia dostęp do stron aktywnych alarmów/błędów w celu weryfikacji rodzaju występującego problemu.




Można też wejść na stronę historii alarmów/błędów, które zawierają listę wszystkich nieprawidłowości, które się włączyły lub wyłączyły podczas cyklu życia maszyny.



rys. 68

Rodzaje alarmów/błędów można rozpoznać po różnokolorowych symbolach:

Tabela 7

	Alarm
	Alarm zamknięty (widoczny tylko na stronie historii alarmów)
	Błąd

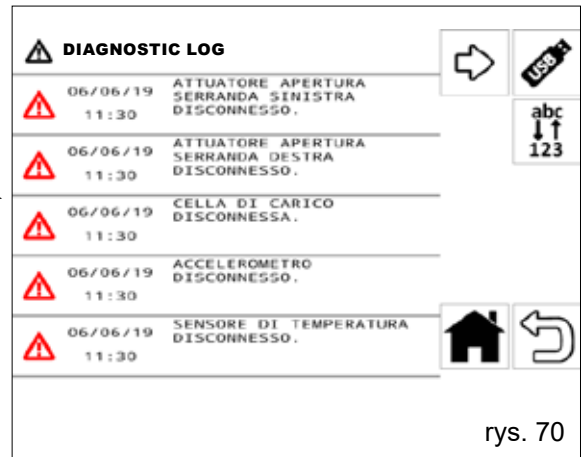
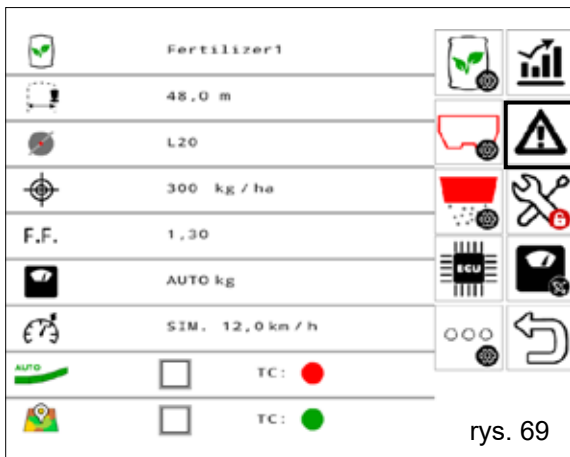
Alarm: nienormalna sytuacja, która nie powoduje poważnego uszkodzenia maszyny lub obrażeń u operatora. Alarm może zostać się zamknąć samodzielnie, jeśli sytuacja, która go wywołała, mieści się w normie (np. zablokowany siłownik, który może zostać odblokowany za pomocą np. procedury odblokowującej).

Błąd: Nienormalna sytuacja, która może spowodować poważne uszkodzenie maszyny lub obrażenia u operatora lub która poważnie zakłóca pracę maszyny. W przeciwieństwie do alarmu, błąd nie może się zamknąć samodzielnie i wymaga ponownego uruchomienia maszyny, aby go wyłączyć (jeśli nieprawidłowa sytuacja jest nadal obecna podczas ponownego uruchomienia, błąd zostanie ponownie aktywowany).

16.1 AKTYWNE ALARMY

Na tej stronie można wyświetlić aktywne alarmy i błędy.

Aby wejść na stronę aktywnych alarmów (Rys. 70), na stronie ustawień (Rys.69) należy nacisnąć na ikonę H.



Na stronie (Rys.71) wyszczególnione są aktywne komunikaty o błędach/alarmach z opisem anomalii.

Na ekranie pojawi się:

- data sygnalizacji,
- godzina sygnalizacji,
- opis anomalii.

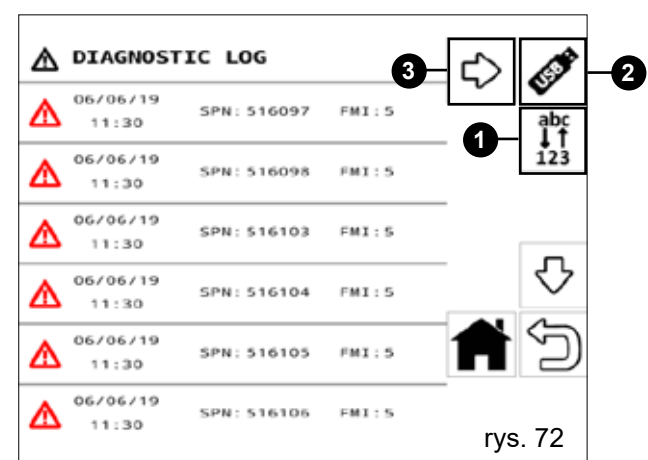
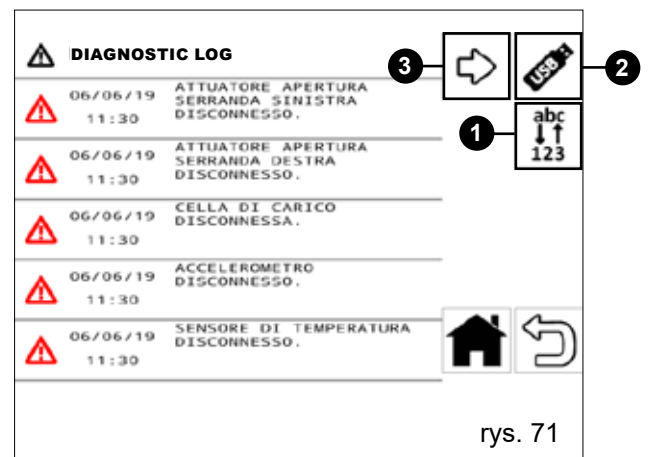
Naciskając na ikonę 1 rys.71 można wejść na ekran diagnostyczny aktywnych alarmów/błędów z kodami SPN i FMI (rys.72).

Na ekranie pojawi się:

- data sygnalizacji,
- godzina sygnalizacji,
- kod anomalii.

Ikona 2 pozwala na eksportowanie całkowitej historii alarmów na USB lub inne urządzenia.

Ikona 3 umożliwi wejście na stronę historii alarmów. Patrz ROZDZIAŁ 16.2 HISTORIA ALARMÓW.



16.2 HISTORIA ALARMÓW

Na tej stronie jest wyświetlana historia alarmów i błędów, które zostały aktywowane lub dezaktywowane podczas cyklu życia maszyny.

⚠ DIAGNOSTIC HISTORY		USB 3	2
⚠	06/06/19 11:34	ATTUATORE APERTURA SERRANDA DESTRA DISCONNESSO.	←
⚠	06/06/19 11:32	ATTUATORE APERTURA SERRANDA SINISTRA DISCONNESSO.	←
⚠	06/06/19 11:30	ACCELEROMETRO DISCONNESSO.	↓
⚠	06/06/19 11:30	CELLA DI CARICO SERRANDA SINISTRA DISCONNESSO.	↓
⚠	06/06/19 11:30	SENSORE DI TEMPERATURA DISCONNESSO.	🏠 ↻
⚠	06/06/19 11:30	CELLA DI CARICO DISCONNESSO.	🏠 ↻

rys. 73

⚠ DIAGNOSTIC LOG		→	USB 3	2
⚠	06/06/19 11:30	SPN: 516097 FMI: 5	abc ↓ ↑ 123	1
⚠	06/06/19 11:30	SPN: 516098 FMI: 5	abc ↓ ↑ 123	1
⚠	06/06/19 11:30	SPN: 516103 FMI: 5	↓	
⚠	06/06/19 11:30	SPN: 516104 FMI: 5	↓	
⚠	06/06/19 11:30	SPN: 516105 FMI: 5	🏠 ↻	
⚠	06/06/19 11:30	SPN: 516106 FMI: 5	🏠 ↻	

rys. 74

Na stronie (Rys.73) znajduje się historia wszystkich komunikatów o błędach/alarmach z opisem anomalii.

Na ekranie pojawi się:

- data sygnalizacji,
- godzina sygnalizacji,
- opis problemu.

Naciskając na ikonę **1** rys.73 można wejść na ekran diagnostyczny historii alarmów/błędów z kodami SPN i FMI (rys.74).

Na ekranie pojawi się:

- data sygnalizacji,
- godzina sygnalizacji,
- kod problemu.

Ikona **2** pozwala na eksportowanie całkowitej historii alarmów na USB lub inne urządzenia.

17.0 STRONA SERWISOWA

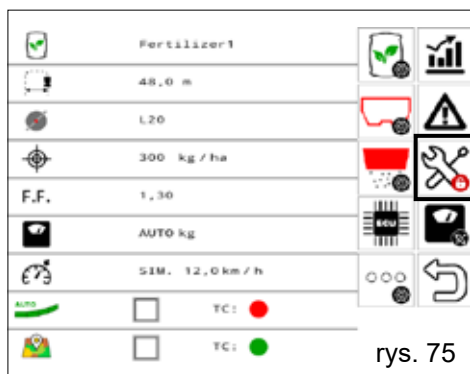
Dostęp do strony jest chroniony hasłem.

Na tej stronie operator może zobaczyć stan urządzeń przyłączonych do maszyny, takich jak silowniki, czujniki, bateria itp.

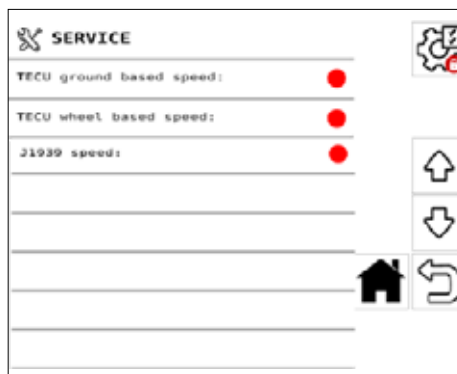
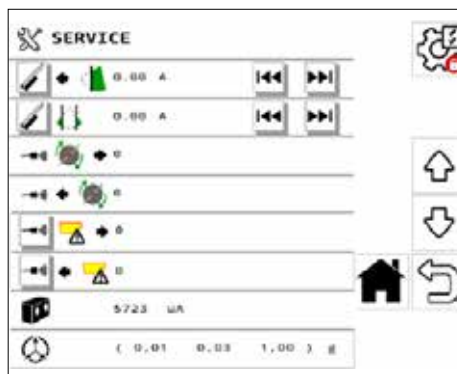
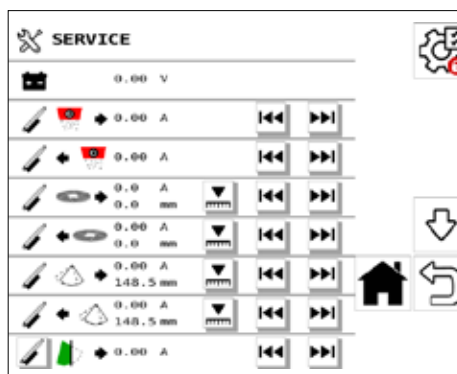
Można przeprowadzić pewne operacje zależne od badanego urządzenia, przydatne do testowania poprawności działania i diagnozowania ewentualnych usterek.

Lista dostępnych urządzeń na stronie serwisowej różni się w zależności od modelu maszyny.

Aby wejść na stronę serwisową (Rys. 76), na stronie ustawień (Rys.75) należy nacisnąć na ikonę L.



rys. 75



rys. 76

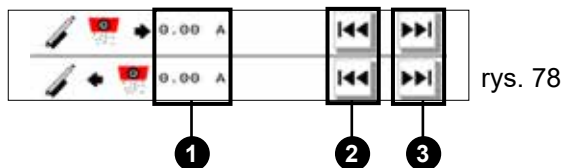
17.1 MOŻLIWE FUNKCJE ZE STRONY SERWISOWEJ

Dostępne są następujące funkcje:

A. BATERIA: można wyświetlić napięcie baterii.



B. ZASUWY ON - OFF (prawa i lewa): można wymusić ruch zasuw poprzez naciśnięcie na przyciski 2-3; ruch się odbywa, przytrzymując wciśnięty przycisk. Ikona 1 pokazuje bieżącą wartość podczas ruchu.

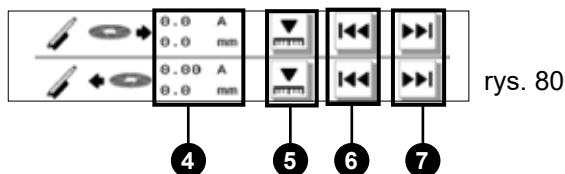


C. ZASUWY DAWKI (prawa i lewa): można wymusić ruch zasuw poprzez naciśnięcie na przyciski 6-7; ruch się odbywa, przytrzymując wciśnięty przycisk.

Ikona 4 pokazuje bieżącą wartość i pozycję siłownika w mm.

Po naciśnięciu na ikonę 5 zostanie przeprowadzony test położenia siłownika i siłownik ustawi się w pozycji ustawionej fabrycznie.

Następnie pozycja zostanie fizycznie sprawdzona na maszynie. (patrz rozdział 17.1.1 TESTOWANIE I KONTROLA ZASUWY DOZUJĄCEJ).

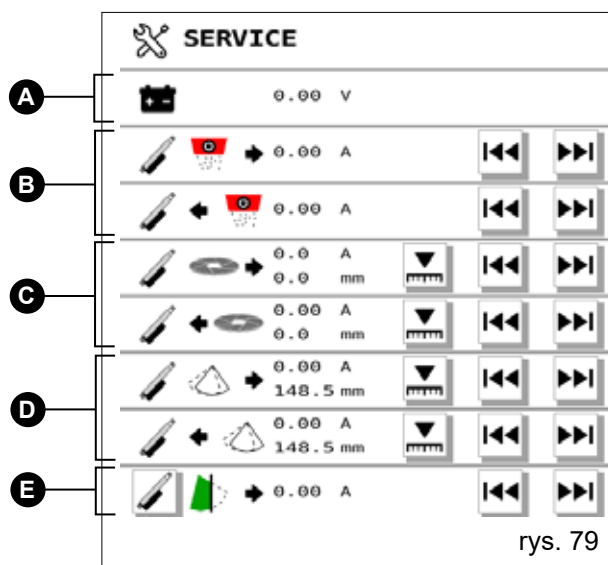
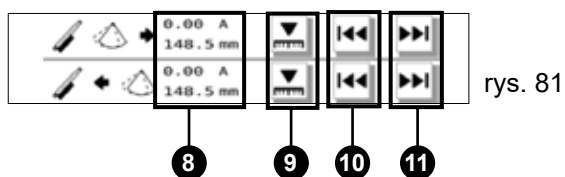


D. PUNKT SPADKU (prawy i lewy): możliwe jest wymuszenie ruchu siłownika punktu spadku poprzez naciśnięcie na przyciski 10-11, ruch odbywa się przy wciśniętej przycisku.

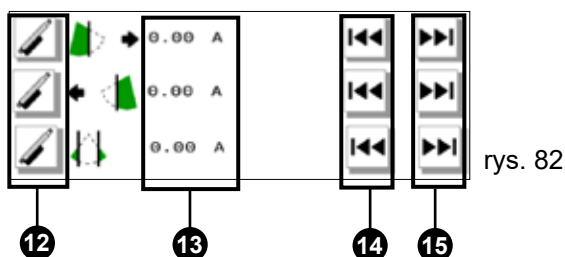
Ikona 8 pokazuje bieżącą wartość i pozycję siłownika w mm.

Po naciśnięciu na ikonę 9 zostanie przeprowadzony test położenia siłownika i siłownik ustawi się w pozycji ustawionej fabrycznie.

Pozycję można sprawdzić fizycznie na maszynie (patrz rozdział 17.1.2 TEST I KONTROLA PUNKTU SPADKU).

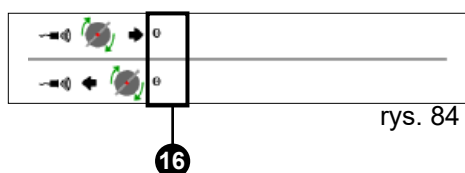


E. DEFLEKTORY DO KRAWĘDZI (prawy, lewy, środkowy), jeśli występują: możliwe jest wymuszenie ruchu deflektora do krawędzi poprzez naciśnięcie na przyciski **14-15**; ruch odbywa się przy wciśniętym przycisku. Ikona **13** pokazuje wartość prądu pobranego podczas ruchu.
Naciskając na ikonę **12** można wyłączyć (i ponownie włączyć) urządzenie.



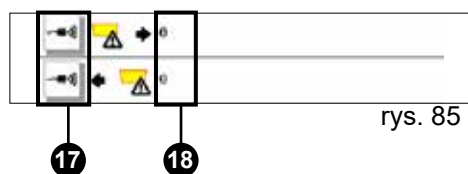
rys. 82

F. CZUJNIK OBROTU TALERZA (prawy - lewy), jeżeli występuje: W poz. **16** można wyświetlić wartość odczytaną przez czujnik obrotów.



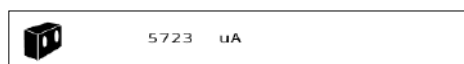
rys. 84

G. CZUJNIK PUSTEGO LEJA (prawy - lewy), jeśli jest obecny: W poz. **18** można wyświetlić wartość odczytaną przez czujnik pustego leja.
Naciskając na ikonę **17** można wyłączyć (i ponownie włączyć) czujnik.



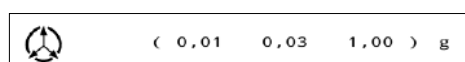
rys. 85

H. OGNIWO OBCIĄŻENIOWE: Można odczytać sygnał pochodzący z ogniwa.

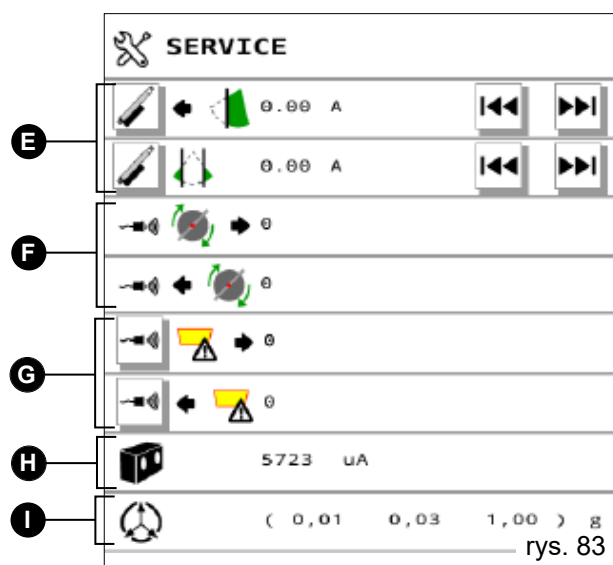


rys. 86

I. AKCELEROMETR / CHYŁOMIERZ: Można wyświetlić sygnał pochodzący z czujnika.

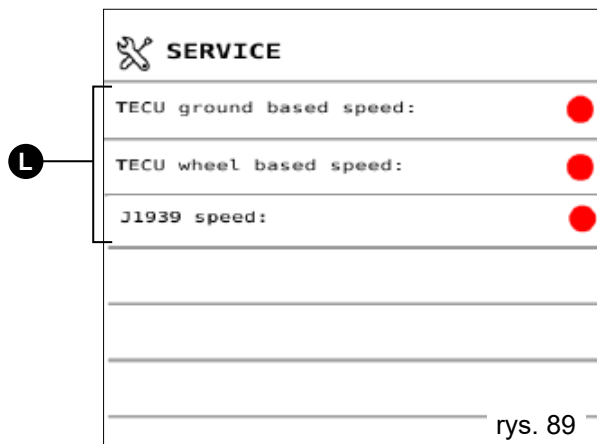
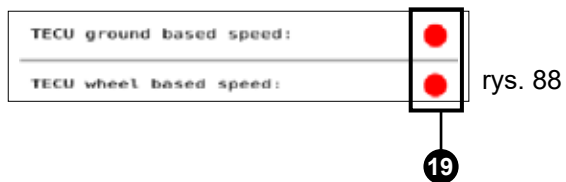


rys. 87



rys. 83

L. DOSTĘPNOŚĆ PRĘDKOŚCI TECU i J1939: Kolorowa ikona **19** odpowiadająca poszczególnym źródłom prędkości oznacza ich dostępność.
CZERWONA = niedostępna.
ZIELONA = dostępna.

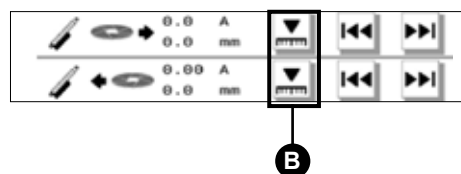
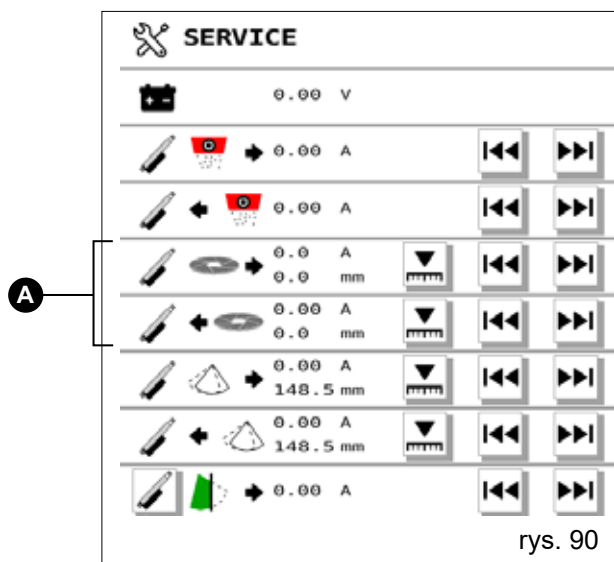


17.1.1 TESTOWANIE I SPRAWDZANIE ZASUWY DAWKI

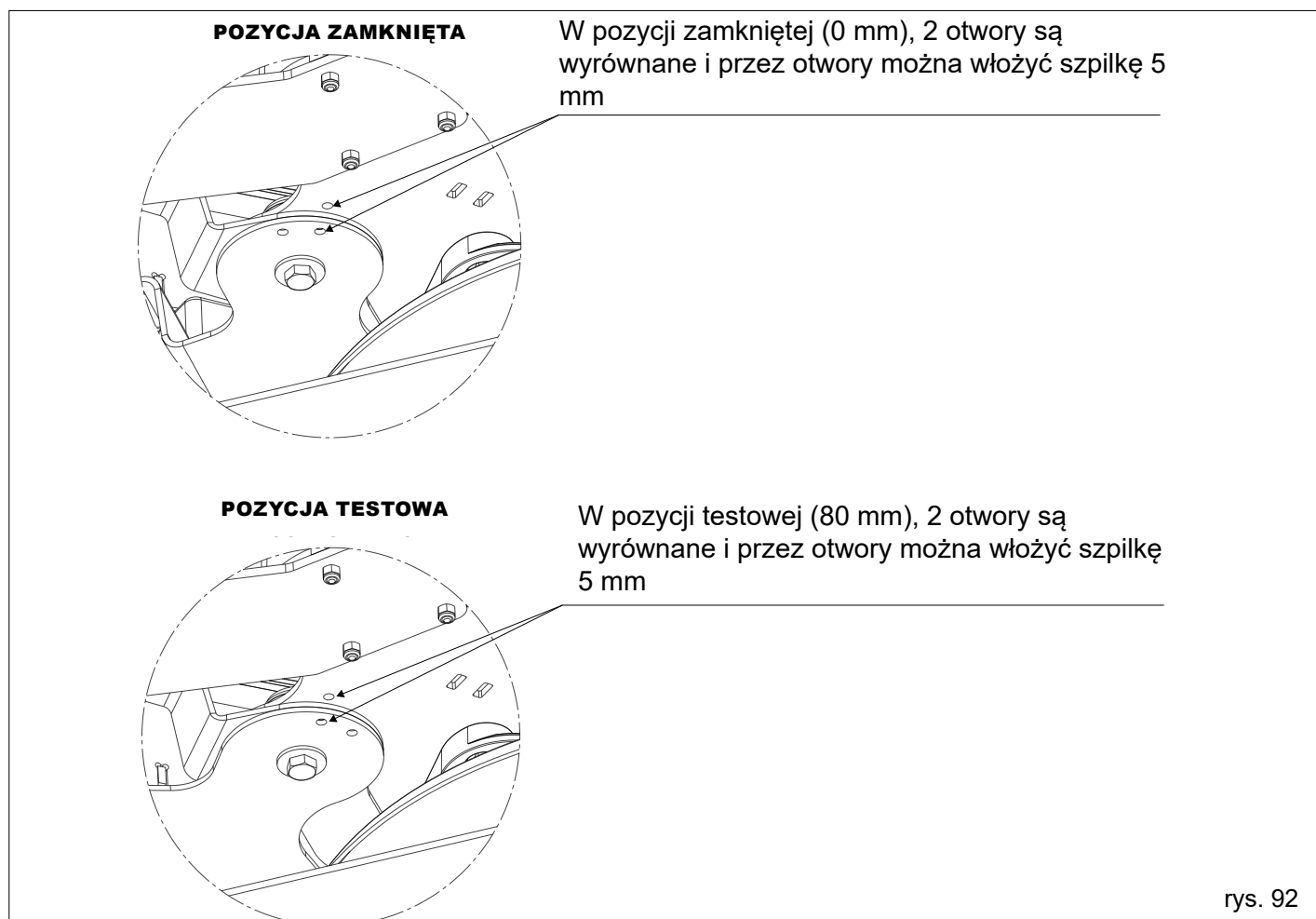
Można wykonać test ustawienia położenia zasuw dawki, po czym operator może fizycznie sprawdzić ustawienie zasuw.

Aby przeprowadzić test, na stronie serwisowej (rys. 90 - A), należy nacisnąć na ikonę testu (rys. 91 - B) odpowiadającą wybranej zasuwie dawki (prawej lub lewej).

Należy przytrzymać ikonę testu, aż siłowniki zatrzymają się automatycznie.



Operator może sprawdzić ustawienie zasuw dawki, które powinno być zgodne z rys.92

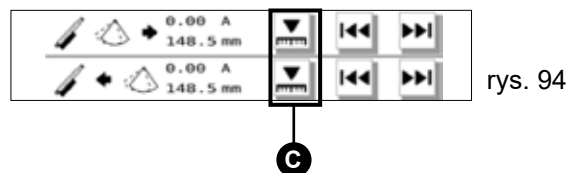
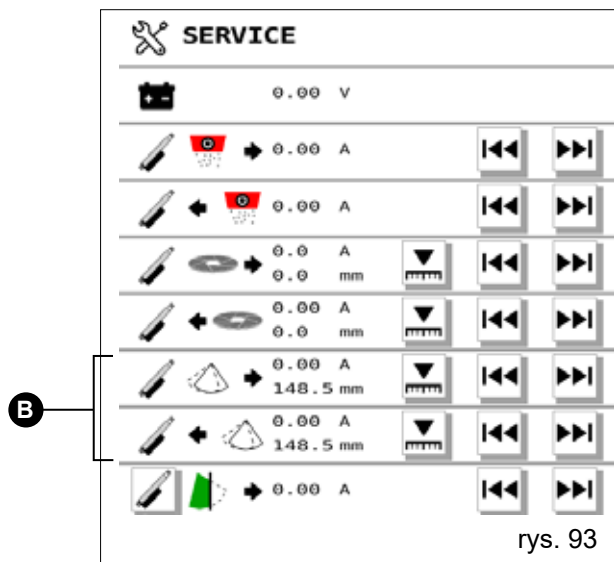


17.1.2 TEST I KONTROLA PUNKTU SPADKU

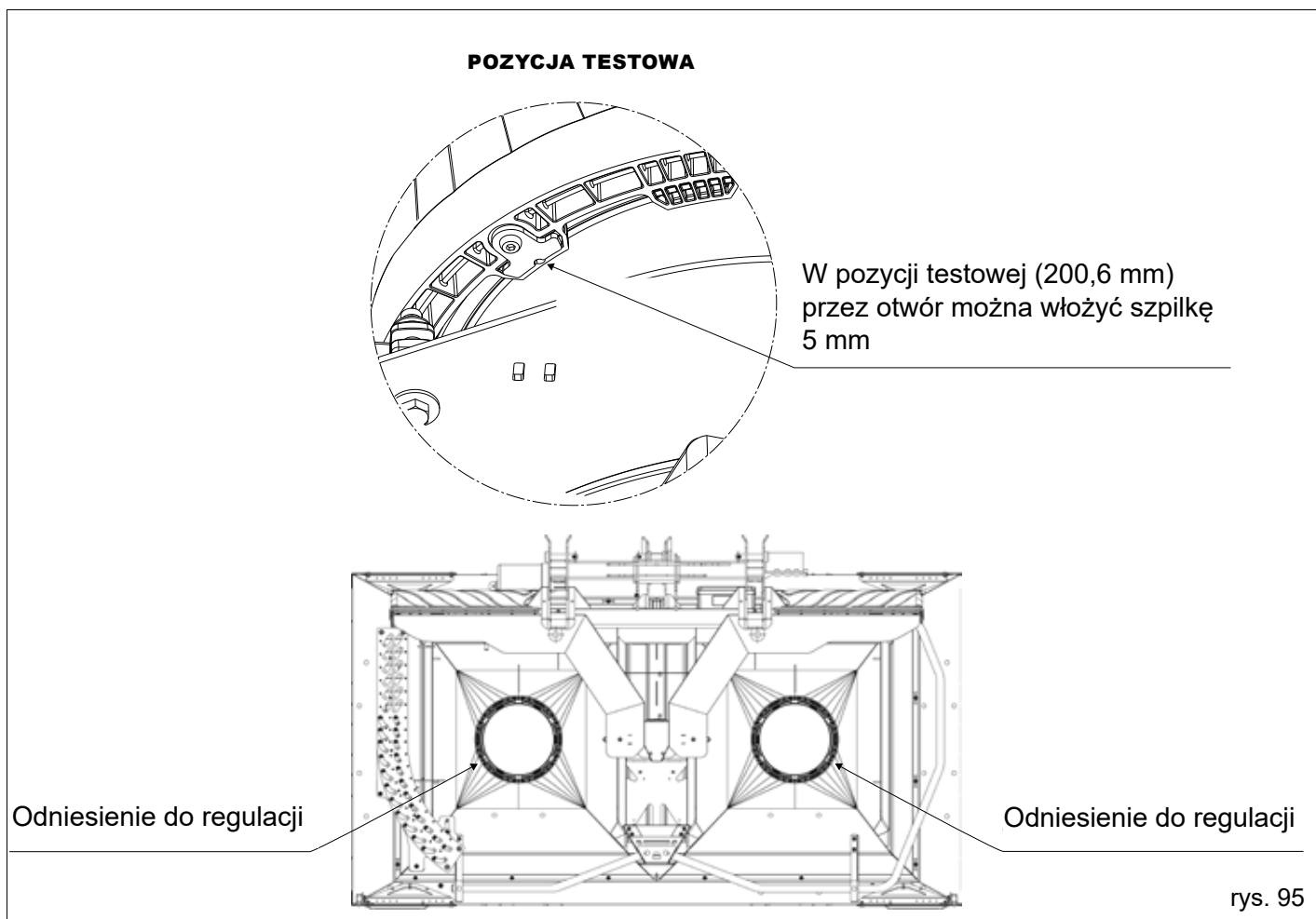
Można wykonać testu ustawienia punktu spadku, po czym operator może fizycznie sprawdzić wyrównanie siłownika.

Aby przeprowadzić test, na stronie serwisowej (rys. 93 - B), należy przytrzymać ikonę testu (rys. 94 - C) odpowiadającą wybranemu punktowi spadku (prawy lub lewy).

Należy przytrzymać ikonę testu, aż siłowniki zatrzymają się automatycznie.



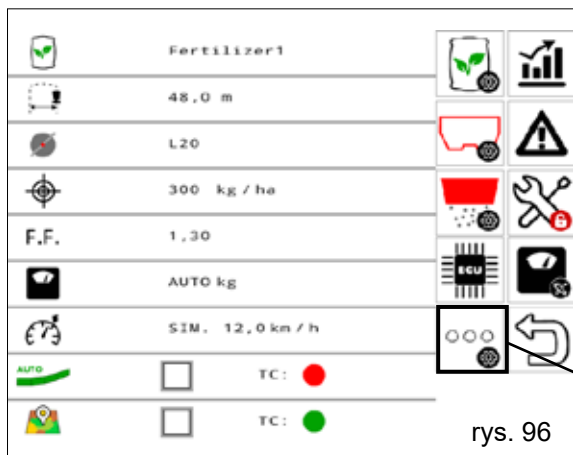
Operator może sprawdzić ustawienie punktu spadku, który powinien być taki jak na rys.95.



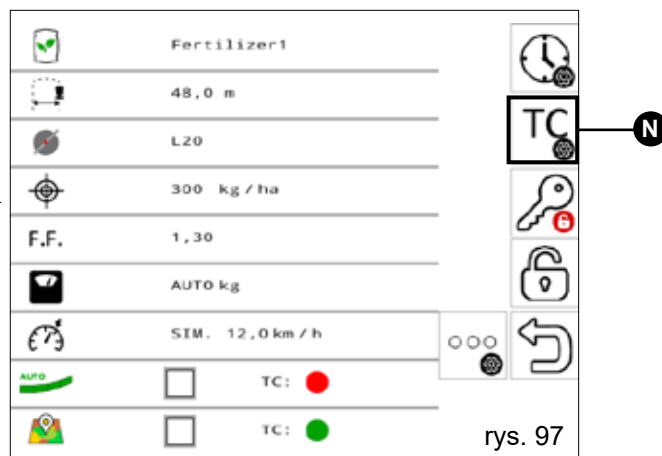
18.0 STRONA USTAWIENÍ TASK CONTROLLER [STEROWNIKA ZADAŃ]

Na tej stronie są wyświetlane ustawienia task controller.

Aby wejść na stronę Task Controller (Rys.98), na stronie ustawień (Rys.96) nacisnąć na ikonę M. Następnie nacisnąć na ikonę N (Rys.97).



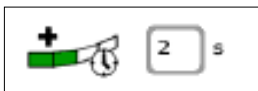
rys. 96



rys. 97

Na stronie (Rys. 98) widać:

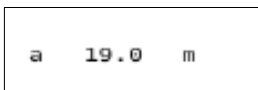
- 1. OTWARCIE SEKCJI:** Wartość wyrażona w sekundach oznacza czas otwarcia sekcji wyrzutu od momentu uruchomienia polecenia pracy przez kontroler zadań. Wartość może być modyfikowana przez operatora.



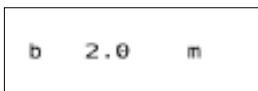
- 2. ZAMKNIĘCIE SEKCJI:** Wartość wyrażona w sekundach oznacza czas zamknięcia sekcji wyrzutu od momentu zatrzymania polecenia pracy przez kontroler zadań. Wartość jest edytowalna przez operatora.



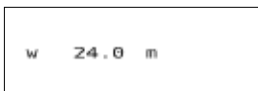
- 3. Odległość w metrach, środka sekcji od punktu połączenia (zamocowanie trzypunktowe) siewnika.** Wartość nie może być zmieniona i zależy od wartości START i STOP wprowadzonych w programie pracy.



- 4. Wysokość sekcji.** Wartość nie może być zmieniona i zależy od wartości START i STOP wprowadzonych w programie pracy.

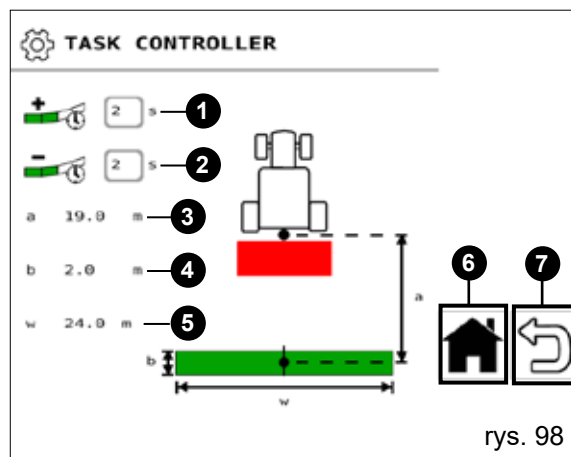


- 5. Szerokość robocza.** Wartość nie może zostać zmieniona i zależy od wartości SZEROKOŚCI roboczej wprowadzonej do programu roboczego.



Nacisnąć na ikonę 6, aby wejść na menu główne.

Nacisnąć na ikonę 7, aby powrócić na poprzednią stronę.

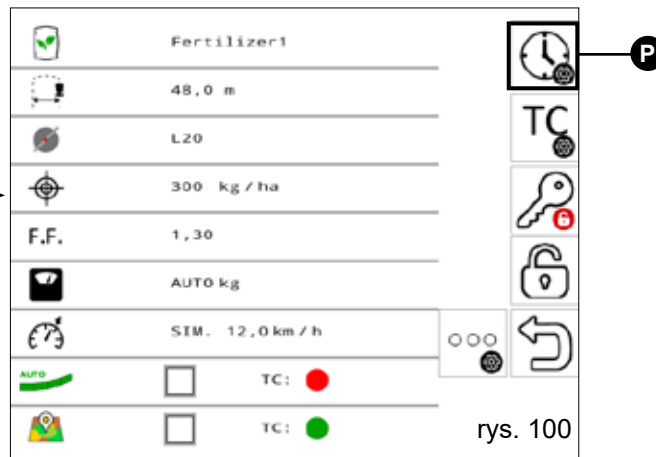
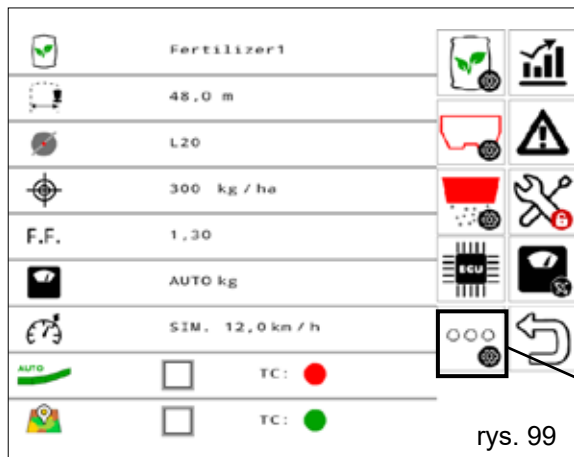


rys. 98

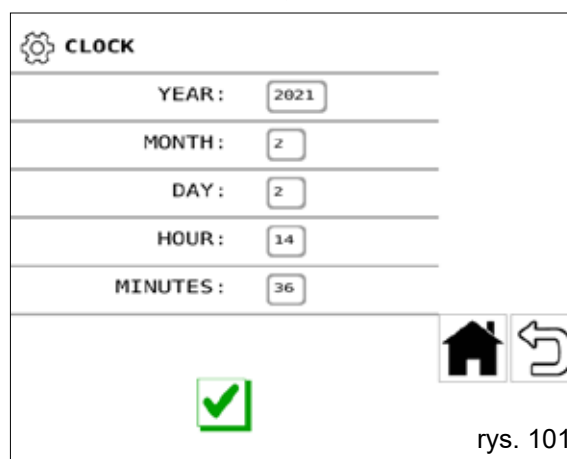
19.0 USTAWIANIE DATY I CZASU

Ustawienie daty i czasu jest ważne, aby zapewnić dobrą identyfikację na stronach AKTYWNE ALARMY i HISTORIA ALARMÓW.

Aby wejść na stronę Data i Czas (Rys.101), na stronie Ustawienia (Rys.99) nacisnąć na ikonę O. Następnie nacisnąć na symbol P (Rys.100).






Ustawić datę i godzinę na Rys. 101 i nacisnąć na ikonę „V”, aby potwierdzić ustawione dane.



20.0 KALIBRACJA CZUJNIKA PRĘDKOŚCI

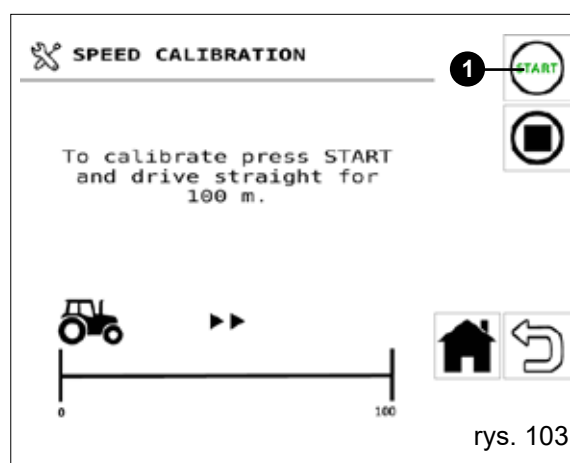
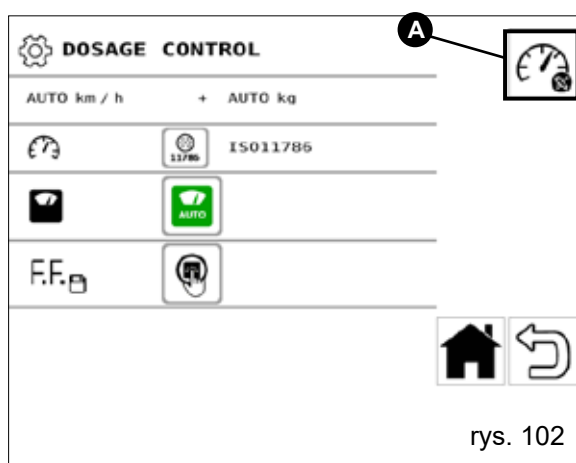
Na stronie **ustawień sterowania dozowaniem** (patrz rozdział 11.3) można wejść do menu, aby **skalibrować czujnik prędkości**.

Jeśli nasze źródło prędkości jest jednym z poniższych:

	Chwilowa z Sat-Speed
	Chwilowa z czujnika koła
	Chwilowa z gniazda ISO11786

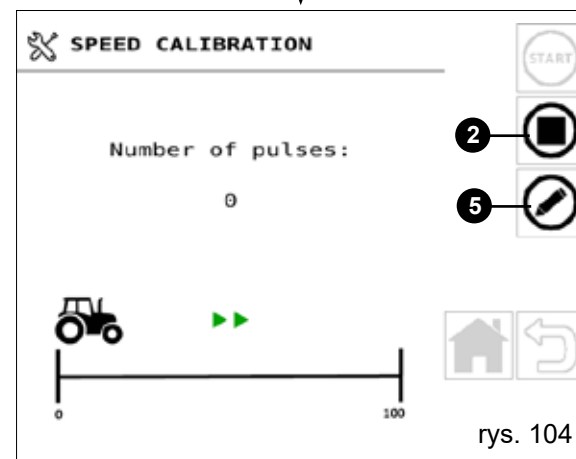
Na ekranie pokazanym na rys. 102 nacisnąć na ikonę A, aby wejść do kalibracji (rys. 103).

Badanie wykonuje się w celu zapewnienia prawidłowej liczby impulsów stosowanych do obliczania prędkości posuwu.

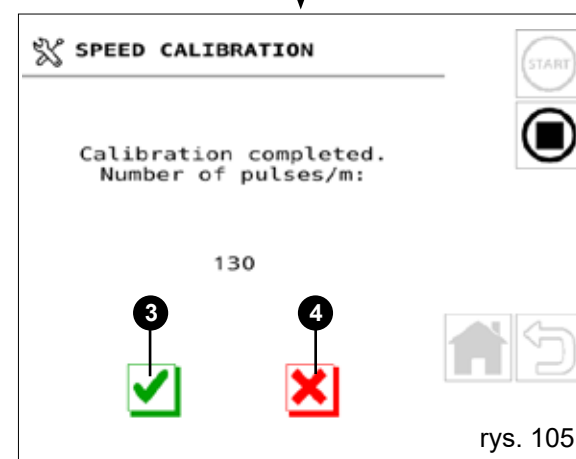


Aby przeprowadzić kalibrację, operator musi:

1. Narysować dwa znaki na ziemi w odległości 100 metrów od siebie.
2. Ustawić ciągnik na pierwszym znaku.
3. Nacisnąć na przycisk START (poz. 1 rys. 103) i uruchomić ciągnik.
4. Przejechać 100 metrów ciągnikiem, aż dotrze się do drugiego znaku na ścieżce.
5. Po przejechaniu 100 metrów należy nacisnąć na przycisk STOP (poz. 2 Rys. 104).
6. Nacisnąć na symbol 3 lub 4 (Rys. 105), aby potwierdzić lub odrzucić obliczoną wartość.



Naciskając na ikonę 5 (Rys. 104) można ręcznie wprowadzić wartość impulsów bez wykonywania kalibracji, np. w przypadku, gdy znana jest stała domyślna czujnika.



21.0 HASŁO

Dostęp do niektórych funkcji menu jest chroniony hasłem.

Operator może wykonywać tylko te operacje, które wymagają podania hasła pierwszego poziomu.

Hasło dla tej maszyny wynosi **6272** i można je zmienić zgodnie z opisem w rozdziale 21.1 STRONA ZARZĄDZANIA HASŁEM.

Raz wprowadzone hasło jest ważne przez 10 minut.

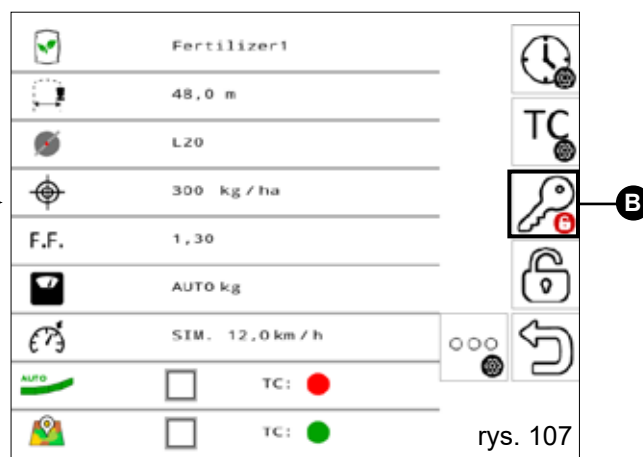
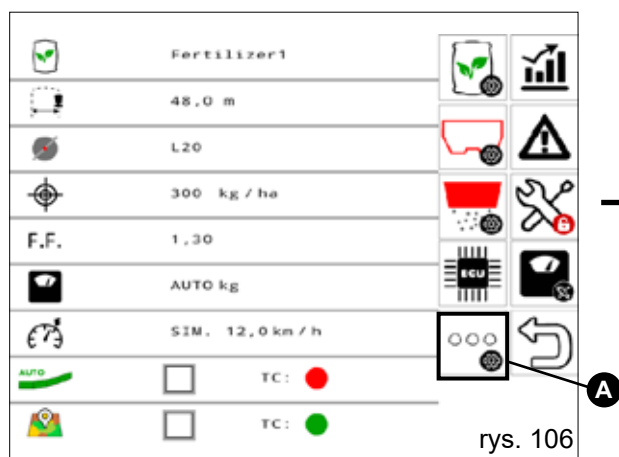
Po 10 minutach, jeśli spróbuje się przeprowadzić operację, która wymaga hasła najwyższego poziomu, hasło należy wprowadzić ponownie.

21.1 STRONA ZARZĄDZANIA HASŁEM

Na stronie zarządzania hasłem można:

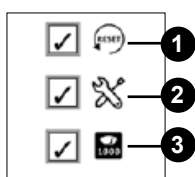
- zmienić hasło poziomu 1,
- wybrać, które z funkcji dostępnych na stronie mogą być chronione hasłem lub nie, z wyjątkiem tej strony, która zawsze musi być chroniona hasłem poziomu 1.

Aby wejść na stronę zarządzania hasłami (Rys.108), na stronie ustawień (Rys.106) należy nacisnąć na ikonę A. Następnie nacisnąć na symbol B (Rys.107).

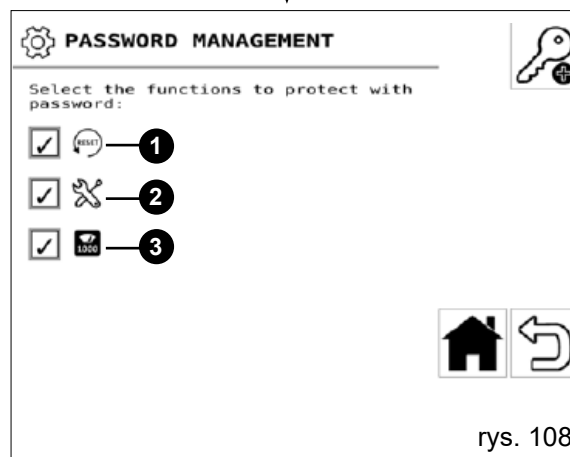


21.1.1 WYBÓR STRON CHRONIONYCH HASŁEM

Na tej stronie (rys. 108) można wybrać, które funkcje menu mogą być chronione hasłem pierwszego poziomu, spośród następujących:



1. Strona liczniki częściowe.
2. Strona serwisowa.
3. Strona kalibracja wagi ze znaną masą.

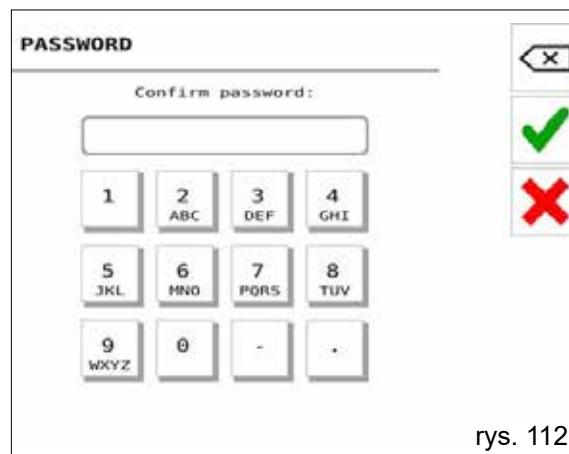
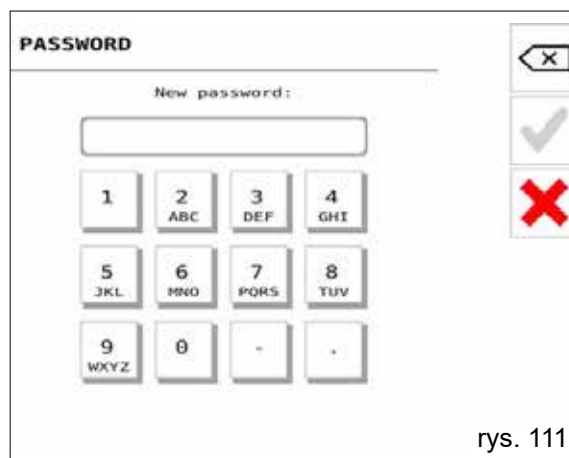
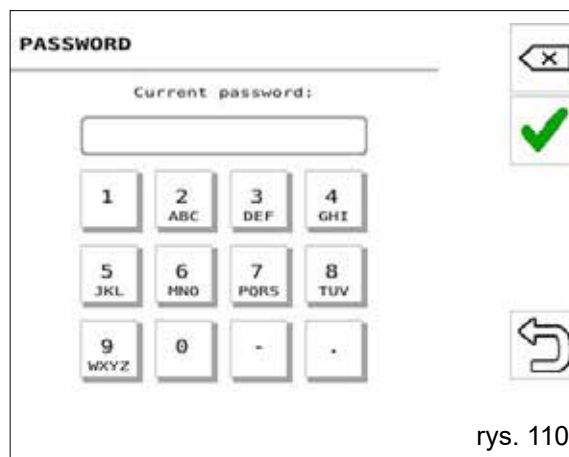
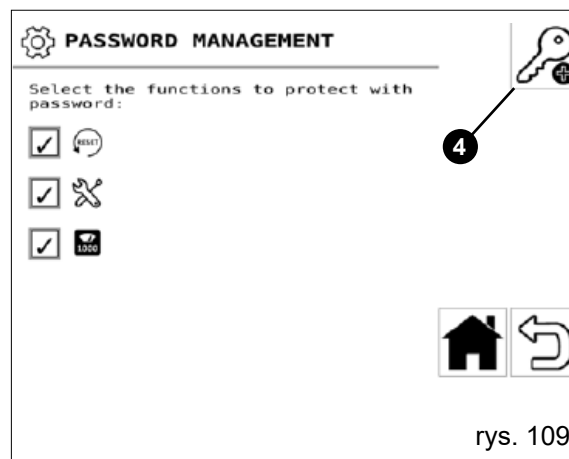


21.1.2 ZMIANA HASŁA

Aby zmienić hasło najwyższego poziomu, należy wykonać następujące czynności:

- nacisnąć na symbol 4 (Rys.109),
- wpisać używane hasło i potwierdzić (Rys.110),
- wpisać nowe hasło i potwierdzić (Rys.111),
- potwierdzić nowe hasło (Rys.112).

Nowe hasło może składać się maksymalnie z 7 cyfr.



UWAGI

USATE SEMPRE RICAMBI ORIGINALI
ALWAYS USE ORIGINAL SPARE PARTS
VERWENDEN SIE IMMER ORIGINALERSATZTEILE
IL FAUT TOUJOURS UTILISER DES PIÈCES DE RECHANGE D'ORIGINE
UTILIZAR SIEMPRE REPUESTOS ORIGINALES
ВСЕГДА ИСПОЛЬЗУЙТЕ ОРИГИНАЛЬНЫЕ ЗАПЧАСТИ
UVIJEK KORISTITE ORIGINALNE REZERVNE DIJELOVE
NALEŻY UŻYWAĆ WYŁĄCZNIE ORYGINALNYCH CZĘŚCI ZAMIENNYCH

GASPARDO

Servizio Assistenza Tecnica - After Sales Service
Servizio Ricambi - Spare Parts Service



maschio.com

DEALER:
HÄNDLER:
CONCESSIONNAIRE :
DISTRIBUIDOR:
DISTRIBUTER:
DYSTRYBUTOR:



* F 0 7 0 1 2 5 4 8 *

MASCHIO **GASPARDO**

MASCHIO GASPARDO SpA
Registered Office and Production Plant
Via Marcello, 73 - 35011
Campodarsego (Padova) - Italy
Tel. +39 049 9289810
Fax +39 049 9289900
info@maschio.com
www.maschionet.com

MASCHIO GASPARDO SpA
Production Plant
Via Mussons, 7 - 33075
Morsano al Tagliamento (PN) - Italy
Tel. +39 0434 695410
Fax +39 0434 695425
info@gaspardo.it

MASCHIO DEUTSCHLAND GMBH
Äußere Nürnberger Straße 5
D-91177 Thalmässing - Deutschland
Tel. +49 (0) 9173 79000
Fax +49 (0) 9173 790079
dialog@maschio.de
www.maschionet.de

MASCHIO FRANCE Sarl
37 Rue Hippolyte Bayard
| 60000 Beauvais
France
Tel. +33 09 75533796
info@maschio.fr

000 МАСКИО-ГАСПАРДО РУССИЯ
Улица Пушкина, 117 Б
404130 Волжский
Волгоградская область
Тел. +7 8443 203100
факс. +7 8443 203101
info@maschio.ru

MASCHIO-GASPARDO ROMANIA S.R.L.
Strada Înfrățirii, F.N.
315100 Chisineu-Cris (Arad) - România
Tel. +40 257 307030
Fax +40 257 307040
info@maschio.ro

MASCHIO GASPARDO
NORTH AMERICA Inc
112 3rd Avenue East
Dewitt, IA 52742 - USA
Ph. +1 563 659 6400
Fax +1 563 659 6405
info@maschio.us

MASCHIO IBERICA S.L.
MASCHIO-GASPARDO POLAND
MASCHIO-GASPARDO UCRAINA
GASPARDO-MASCHIO TURCHIA
MASCHIO-GASPARDO CINA
MASCHIO-GASPARDO INDIA
MASCHIO-GASPARDO KOREA