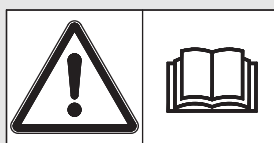
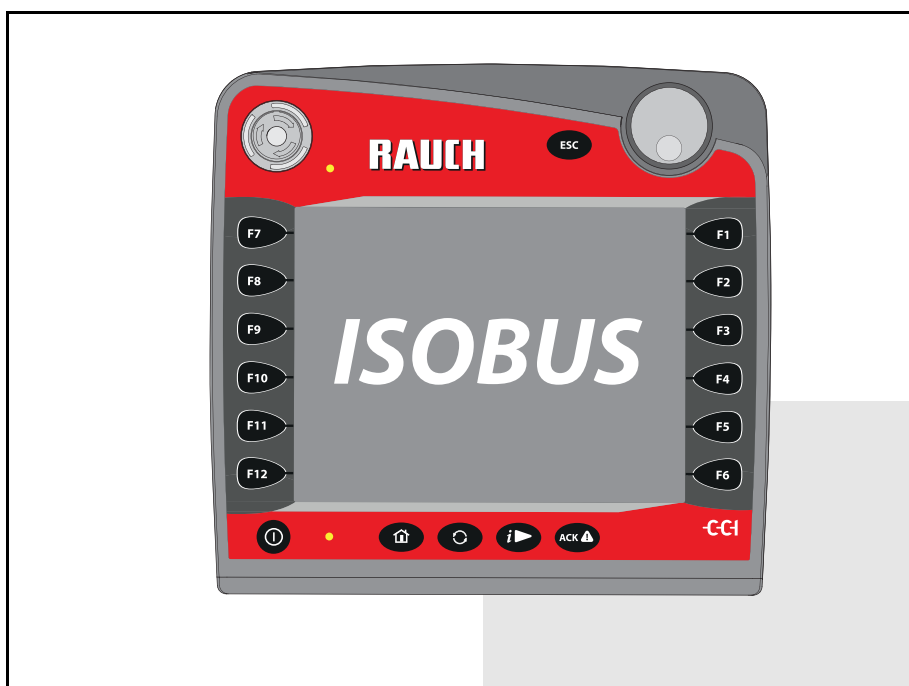




RAUCH

wir nehmen's genau

NÁVOD K POUŽÍVÁNÍ



Před uvedením do provozu se důkladně seznámte s obsahem!

Uložte pro budoucí použití.

Tento návod k obsluze a montáži je součástí stroje. Dodavatelé nových a použitých strojů jsou povinni písemně zdokumentovat, že vyexpedovali návod k obsluze a montáži se strojem a předali ho zákazníkovi.

AXIS ISOBUS

Version 3.20.00

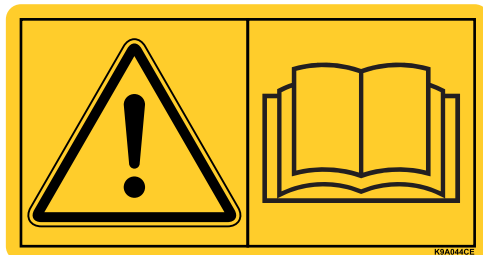
Původním návodem
k používání

5901989-d-cs-0818

Úvod

Vážení zákazníci,

zakoupením **ovládání stroje** AXIS ISOBUS pro rozmetadlo minerálního hnojiva AXIS-M jste projevili důvěru v náš výrobek. Mnohokrát děkujeme! Vaši důvěru nezklameme. Pořídili jste si výkonné a spolehlivé **ovládání stroje**. Pokud navzdory očekáváním nastanou problémy: Naše zákaznická služba je tu vždy pro Vás.



Prosíme vás, abyste si před uvedením stroje do provozu pozorně přečetli tento návod k obsluze a návod k obsluze stroje a dodržovali uvedené pokyny.

V tomto návodu mohou být popsány také součásti vybavení, které nepatří do výbavy vašeho **ovládání stroje**.

Mějte na paměti, že v případě škod, které vzniknou v důsledku chyb obsluhy nebo nesprávného použití, nemůžeme uznat žádné nároky týkající se záruky.

UPOZORNĚNÍ

Věnujte pozornost výrobnímu číslu ovládání stroje a stroje

Ovládání stroje AXIS ISOBUS je od výrobce zkalibrováno pro rozmetadlo minerálního hnojiva, se kterým bylo dodáno. Bez dodatečné kalibrace nemůže být připojeno k jinému stroji.

Zapište si výrobní číslo ovládání stroje a stroje na toto místo. Při připojení ovládání stroje ke stroji musíte tato čísla zkontrolovat.

Výrobní číslo AXIS ISOBUS

Výrobní číslo AXIS-M

Rok výroby AXIS-M

Technická vylepšení

Usilujeme o neustálé vylepšování našich výrobků. Proto si vyhrazujeme právo provádět bez předchozího upozornění všechna vylepšení a změny, které na výrobcích považujeme za nutné, aniž bychom byli povinni tato vylepšení nebo změny provést také na již prodaných strojích.

Ochotně Vám odpovíme na všechny případné dotazy.

S přátelským pozdravem

RAUCH

Landmaschinenfabrik GmbH

Úvod

1	Pokyny pro uživatele	1
1.1	O tomto návodu k obsluze	1
1.2	Informace o grafické úpravě	1
1.2.1	Význam výstražných pokynů	1
1.2.2	Návody a pokyny	3
1.2.3	Výčty	3
1.2.4	Odkazy	3
1.2.5	Hierarchie menu, tlačítka a navigace	3
2	Konstrukce a funkce	5
2.1	Přehled podporovaných rozmetadel hnojiva AXIS	5
2.2	Displej	5
2.2.1	Popis provozní obrazovky	6
2.2.2	Zobrazovací pole	7
2.2.3	Zobrazení stavů dávkovacího hradítka	8
2.2.4	Zobrazení dílčích záběrů	9
2.3	Knihovna použitých symbolů	10
2.3.1	Navigace	10
2.3.2	Menu	11
2.3.3	Symboly na provozní obrazovce	12
2.3.4	Ostatní symboly	14
2.4	Strukturální přehled menu	15
3	Montáž a instalace	17
3.1	Požadavky na traktor	17
3.2	Přípojky, zásuvky	17
3.2.1	Elektrické napájení	17
3.2.2	Připojení terminálu ISOBUS	18
3.2.3	Schematický přehled připojení	19
3.3	Příprava dávkovacích hradítek	20

4	Obsluha AXIS ISOBUS	21
4.1	Zapnutí ovládání stroje	21
4.2	Navigace uvnitř menu.	22
4.3	Hlavní menu	23
4.4	Nastavení hnojiva	24
4.4.1	Dávka	26
4.4.2	Záběr	27
4.4.3	Faktor průtoku.	28
4.4.4	Bod výpadu.	29
4.4.5	Zkouška dávky	30
4.4.6	Množství TELIMAT	33
4.4.7	Vypočítat OptiPoint.	33
4.4.8	GPS Control Info.	35
4.4.9	Dávkovací tabulka	36
4.5	Nastavení stroje	39
4.5.1	Provoz AUTO/MAN.	41
4.5.2	Množství +/-	45
4.5.3	Vážit, čítač kg	46
4.6	Nastavení pro stroje M EMC	47
4.6.1	Nastavení hnojiva pomocí funkce M EMC	47
4.6.2	Nastavení stroje pomocí funkce M EMC	51
4.7	Rychlé vyprázdnění	52
4.8	System/test.	54
4.8.1	Počítadlo celkových dat	55
4.8.2	Test/diagnostika	55
4.8.3	Servis	58
4.9	Informace	58
4.10	Vážení – sumy	59
4.10.1	Odpracováno	61
4.10.2	Zjištění spotřebovaného množství hnojiva	63
4.10.3	Zvážit množství (jen odvažovací rozmetadlo).	64
4.10.4	Tárování váhy (jen odvažovací rozmetadlo).	66
4.11	Pracovní světlo (SpreadLight)	67
4.12	Krycí plachta.	68
4.13	Speciální funkce: Používání pákového ovladače	70

5	Rozmetací provoz s ovládáním stroje AXIS ISOBUS	73
5.1	Zjištění zbytku během rozmetacích prací (jen rozmetadlo s váhou)	73
5.2	TELIMAT	74
5.3	Práce s dílčími záběry	76
5.3.1	Zobrazení druhu rozmetání v provozní obrazovce.	76
5.3.2	Rozmetání se sníženými dílčími záběry.	76
5.3.3	Rozmetací provoz s dílčím záběrem a v režimu hraničního rozmetání . .	79
5.4	Rozmetání v automatickém provozním režimu AUTO km/h + AUTO kg.	80
5.4.1	Automatický provoz s automatickým vážením	80
5.4.2	Regulace průtoku pomocí funkce M EMC	82
5.5	Automatický provoz se statickým vážením (AUTO km/h + Stat. kg)	84
5.6	Rozmetání s provozním režimem AUTO km/h	85
5.7	Rozmetání s provozním režimem MAN km/h	85
5.8	Rozmetání s provozním režimem MAN stupnice.	86
5.9	GPS Control.	87
6	Alarmová hlášení a možné příčiny	91
6.1	Význam alarmových hlášení	91
6.2	Potvrzení alarmového hlášení	95
7	Doplňkové vybavení	97
	Rejstřík	A
	Záruka a garance	

1 Pokyny pro uživatele

1.1 O tomto návodu k obsluze

Tento návod k obsluze je **součástí** ovládání stroje.

Návod k obsluze obsahuje důležité pokyny pro **bezpečné, správné a hospodárné používání a údržbu** ovládání stroje. Jeho dodržování pomáhá **předcházet** různým **nebezpečím**, snížit náklady na opravy, zkrátit doby výpadků a zvýšit spolehlivost a životnost stroje.

Návod k obsluze je součástí stroje. Celá dokumentace musí být uložena na místě používání ovládání stroje (např. v traktoru).


Návod k obsluze nenahrazuje vaši **vlastní odpovědnost** jako provozovatele a obsluhy ovládání stroje.

1.2 Informace o grafické úpravě

1.2.1 Význam výstražných pokynů

V tomto návodu se systematicky používají výstražné pokyny rozdělené s ohledem na závažnost nebezpečí a pravděpodobnost jeho výskytu.

Výstražné značky upozorňují na zbytková nebezpečí při manipulaci se strojem, která nelze konstrukčně odstranit. Použité výstražné pokyny jsou strukturovány takto:

Klíčové slovo	
Symbol	Vysvětlení
Příklad	
▲ NEBEZPEČÍ	
	<p>Riziko ohrožení života při nedodržení výstražných pokynů</p> <p>Popis nebezpečí a možných následků</p> <p>Nedodržení těchto výstražných pokynů vede k těžkým zraněním, která mohou být i smrtelná.</p> <p>► Opatření pro eliminaci nebezpečí</p>

Stupně nebezpečí jednotlivých výstražných pokynů

Stupeň nebezpečí je označen klíčovým slovem. Stupně nebezpečí jsou klasifikovány následujícím způsobem:

▲ NEBEZPEČÍ



Druh a zdroj nebezpečí

Tento výstražný pokyn upozorňuje na bezprostřední ohrožení zdraví a života osob.

Nedodržení těchto výstražných pokynů vede k těžkým zraněním, která mohou být i smrtelná.

- ▶ Bezpodmínečně dodržujte v tomto návodu popsaná opatření, kterými lze těmto nebezpečím předejít.

▲ VAROVÁNÍ



Druh a zdroj nebezpečí

Tento výstražný pokyn upozorňuje na možná ohrožení zdraví osob.

Nedodržení těchto výstražných pokynů vede k těžkým zraněním.

- ▶ Bezpodmínečně dodržujte v tomto návodu popsaná opatření, kterými lze těmto nebezpečím předejít.

▲ UPOZORNĚNÍ



Druh a zdroj nebezpečí

Tento výstražný pokyn upozorňuje na možné ohrožení zdraví osob nebo riziko hmotných či ekologických škod.

Nedodržení těchto výstražných pokynů vede ke zraněním, poškození výrobku nebo ke škodám na okolním prostředí.

- ▶ Bezpodmínečně dodržujte v tomto návodu popsaná opatření, kterými lze těmto nebezpečím předejít.

OZNÁMENÍ

Všeobecné pokyny, které obsahují uživatelské tipy a některé obzvlášť užitečné informace, ale u kterých se nejedná o upozornění na rizika.

1.2.2 Návod y a pokyny

Pracovní kroky prováděné obsluhujícím personálem jsou uvedeny ve formě číslovaného seznamu.

1. Pracovní pokyn, krok 1
2. Pracovní pokyn, krok 2

Postupy, které zahrnují pouze jediný krok, nejsou číslované. Totéž platí pro pracovní kroky, u kterých není nezbytně předepsáno pořadí jejich provádění.

Před těmito pokyny se nachází odrážka:

- Pracovní pokyn

1.2.3 Výčty

Výčty bez stanoveného pořadí jsou uvedeny v podobě seznamů s odrážkami (úroveň 1) a pomlčkami (úroveň 2):

- Vlastnost A
 - Bod A
 - Bod B
- Vlastnost B

1.2.4 Odkazy

Odkazy na jiná místa v textu dokumentu jsou uvedeny s číslem odstavce, textem nadpisu a stránkou:

- **Příklad:** Dodržujte také pokyny uvedené v kapitole [3: Bezpečnost, strana 5](#).

Odkazy na další dokumenty jsou uvedeny jako upozornění nebo pokyny bez přesného označení kapitoly nebo stránky:

- **Příklad:** Dodržujte návod k obsluze od výrobce kloubového hřídele!

1.2.5 Hierarchie menu, tlačítka a navigace

Jednotlivá **menu** jsou položky uvedené v okně **hlavního menu**.

V menu jsou uvedena **submenu**, **resp. položky menu**, ve kterých provádíte nastavení (výběrové seznamy, zadávání textů nebo čísel, spouštění funkcí).

Různá menu a ikony ovládání stroje jsou zobrazeny **tučně**:

Hierarchie a cesta k požadované položce menu jsou označeny šipkou > mezi menu a položkou, resp. položkami menu:

- **Systém / test > Test/diagnostika > Napětí** znamená, že se k položce menu **Napětí** dostanete přes menu **Systém / test** a položku menu **Test/diagnostika**.
 - Šipka > odpovídá stisknutí **rolovacího kolečka**, popř. ikony na obrazovce (dotykovém displeji).

2 Konstrukce a funkce

OZNÁMENÍ

Vzhledem k velkému počtu různých terminálů kompatibilních se systémem ISO-BUS se tato kapitola omezuje na funkce elektronického ovládání stroje bez uvedení určitého terminálu ISOBUS.

- Dodržujte pokyny k obsluze v příslušném návodu k obsluze svého terminálu ISOBUS.

2.1 Přehled podporovaných rozmetadel hnojiva AXIS

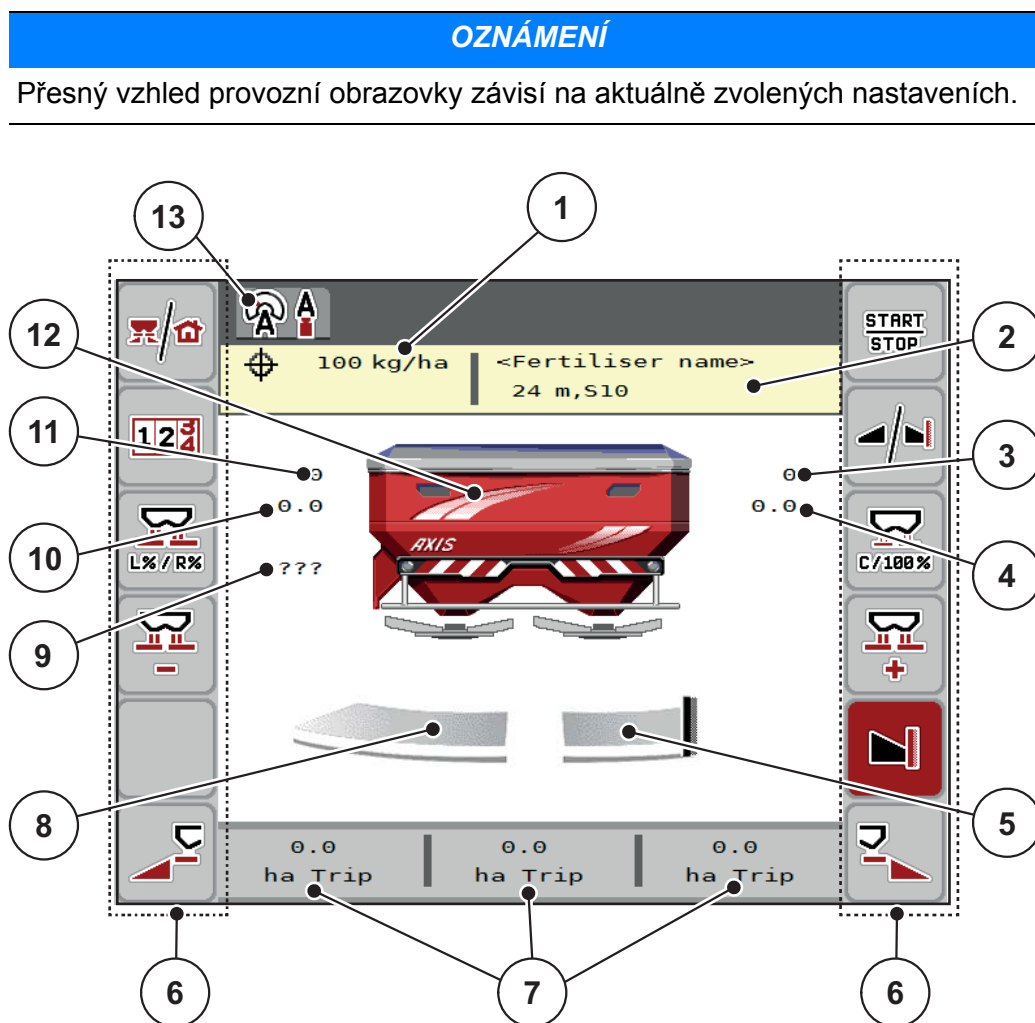
Typ rozmetadla hnojiva	AXIS M 30.2 EMC AXIS M 40.2 EMC	AXIS M 30.2 EMC + W AXIS M 40.2 EMC + W	AXIS M 30.1/40.1 W	AXIS M 30.2/40.2 W	AXIS M 50.1/50.2 W
Tenzometry		•	•	•	•
Elektrické nastavení bodu výpadu	•	•		•	•
Regulace hmotnostního průtoku měřením točivého momentu rozmetacích disků	•	•			
Regulace průtoku pomocí měření úbytku hmotnosti			•	•	•

2.2 Displej

Na displeji se zobrazí aktuální stavové informace a možnosti výběru a zadání pro ovládání stroje.

Podstatné informace o provozu rozmetadla minerálního hnojiva jsou uvedeny na **provozní obrazovce**.

2.2.1 Popis provozní obrazovky



Obrázek 2.1: Displej ovládání stroje

- [1] Aktuální dávka z nastavení hnojiva nebo z procesoru
Tlačítko: přímé zadání dávky
- [2] Zobrazení informací o hnojivu (název hnojiva, záběr a typ rozmetacího disku)
Tlačítko: úprava v dávkovací tabulce
- [3] Poloha dávkovacího hradítka vpravo
- [4] Poloha bodu výpadu vpravo – M EMC
- [5] Stav otevření dávkovacího hradítka vpravo
- [6] Funkční tlačítka
- [7] Volně definovatelná zobrazovací pole
- [8] Stav otevření dávkovacího hradítka vlevo
- [9] Otáčky vývodového hřídele
- [10] Poloha bodu výpadu vlevo – M EMC
- [11] Poloha dávkovacího hradítka vlevo
- [12] Zobrazení rozmetadla minerálního hnojiva
- [13] Zvolený provozní režim

2.2.2 Zobrazovací pole

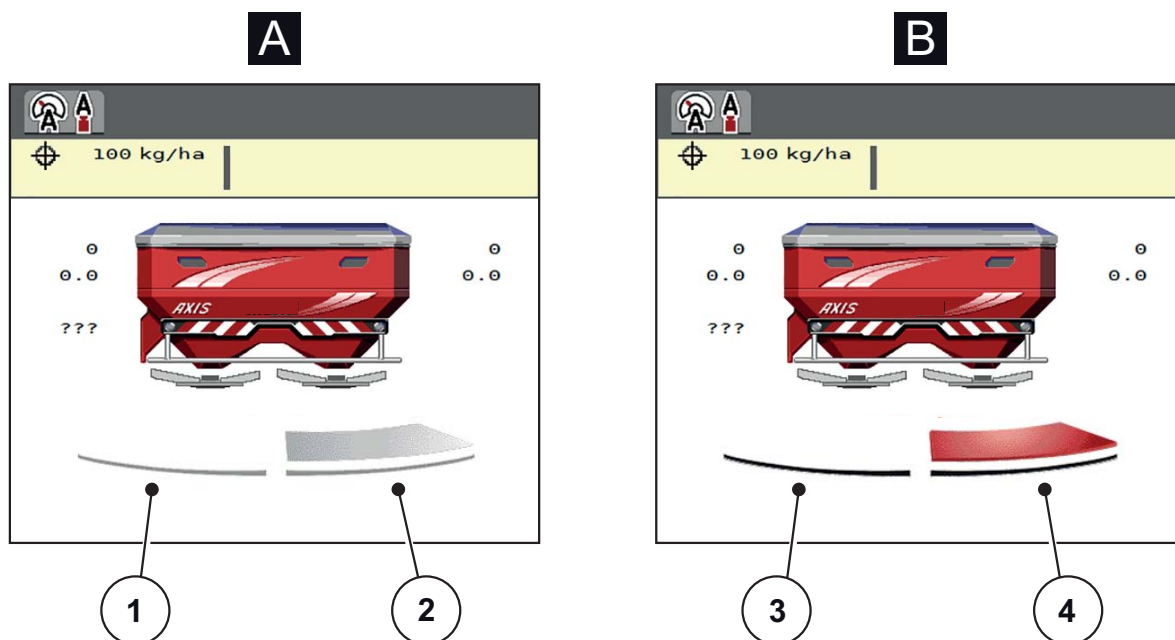
Tři zobrazovací pole v provozní obrazovce ([obrázek 2.1](#), č. [7]) můžete individuálně upravit a podle výběru obsadit následujícími hodnotami:

- Rychlost jízdy
- Faktor průtoku (FP)
- ha trip
- kg trip
- m trip
- kg zbytek
- m zbytek
- ha zbytek
- Doba vyprázdnění (čas do příštího měření vyprázdnění, pouze funkce M EMC)

Volba zobrazení

1. Stiskněte příslušné **zobrazovací pole** na dotykové obrazovce.
Alternativa: Označte **zobrazovací pole** kolečkem a stiskněte kolečko.
 - ▷ Na displeji se objeví seznam možných zobrazení.
2. Označte novou hodnotu, kterou chcete zadat do zobrazovacího pole.
3. Stiskněte tlačítko **OK** nebo **kolečko**.
 - ▷ Na displeji se zobrazí **provozní obrazovka**. V příslušném **zobrazovacím poli** nyní najdete zadanou novou hodnotu.

2.2.3 Zobrazení stavů dávkovacího hradítka



Obrázek 2.2: Zobrazení stavů dávkovacího hradítka

[A] Rozmetací provoz neaktivní (STOP)

[1] Deaktivována strana rozmetání

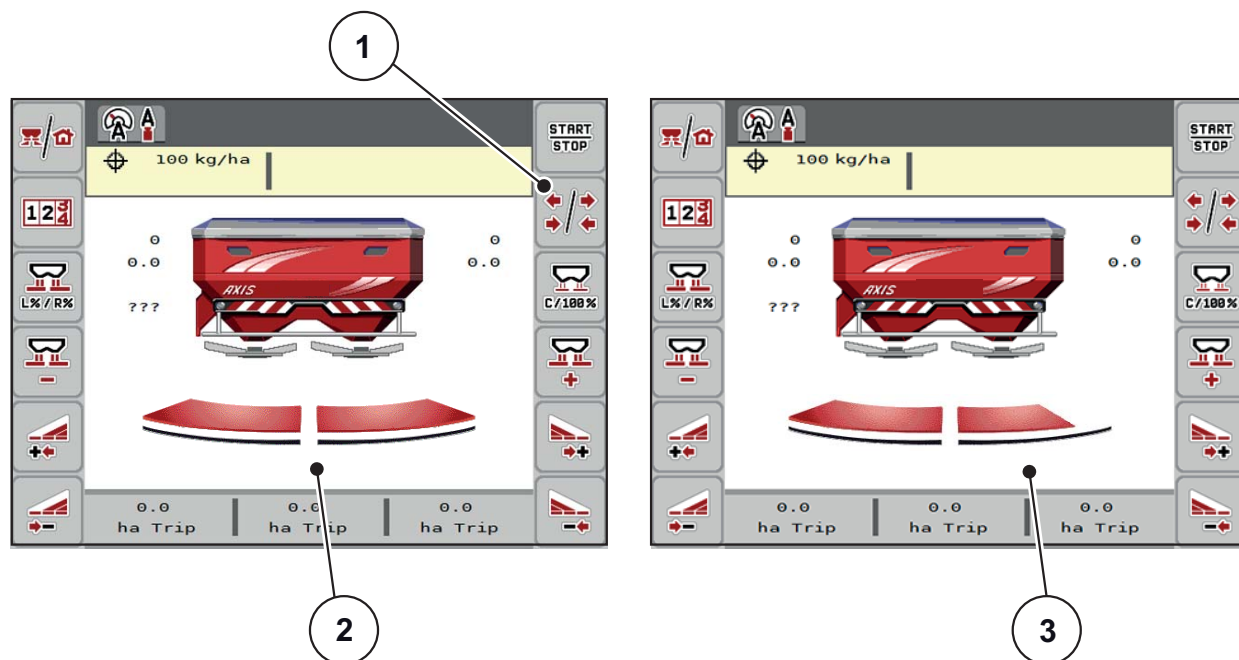
[2] Aktivována strana rozmetání

[B] Stroj v rozmetacím provozu (START)

[3] Deaktivována strana rozmetání

[4] Aktivována strana rozmetání

2.2.4 Zobrazení dílčích záběrů



Obrázek 2.3: Zobrazení stavů dílčích záběrů



- [1] Přepínací tlačítko Dílčí záběry / hraniční rozmetání
- [2] Aktivované dílčí záběry se 4 možnými stupni dílčího záběru
- [3] Pravá strana rozmetání se sníží o 2 stupně dílčího záběru

Další možnosti zobrazení a nastavení jsou vysvětleny v kapitole [5.3: Práce s dílčími záběry, strana 76](#).









2.3 Knihovna použitých symbolů

Ovládání stroje AXIS ISOBUS zobrazuje symboly pro menu a funkce na obrazovce.







2.3.1 Navigace

Symbol	Význam
	Doleva; předchozí strana
	Doprava; další strana
	Zpět do předchozího menu
	Zpět do hlavního menu
	Přepínání mezi provozní obrazovkou a oknem menu
	Potvrzení výstražných hlášení
	Zrušení, zavření dialogového okna

2.3.2 Menu








Symbol	Význam
	Přepnutí z okna menu přímo do hlavního menu
	Přepínání mezi provozní obrazovkou a oknem menu
	Nastavení hnojiva
	Nastavení stroje
	Rychlé vyprázdnění
	Systém/test
	Informace
	Vážení-odpracováno

2.3.3 Symboly na provozní obrazovce

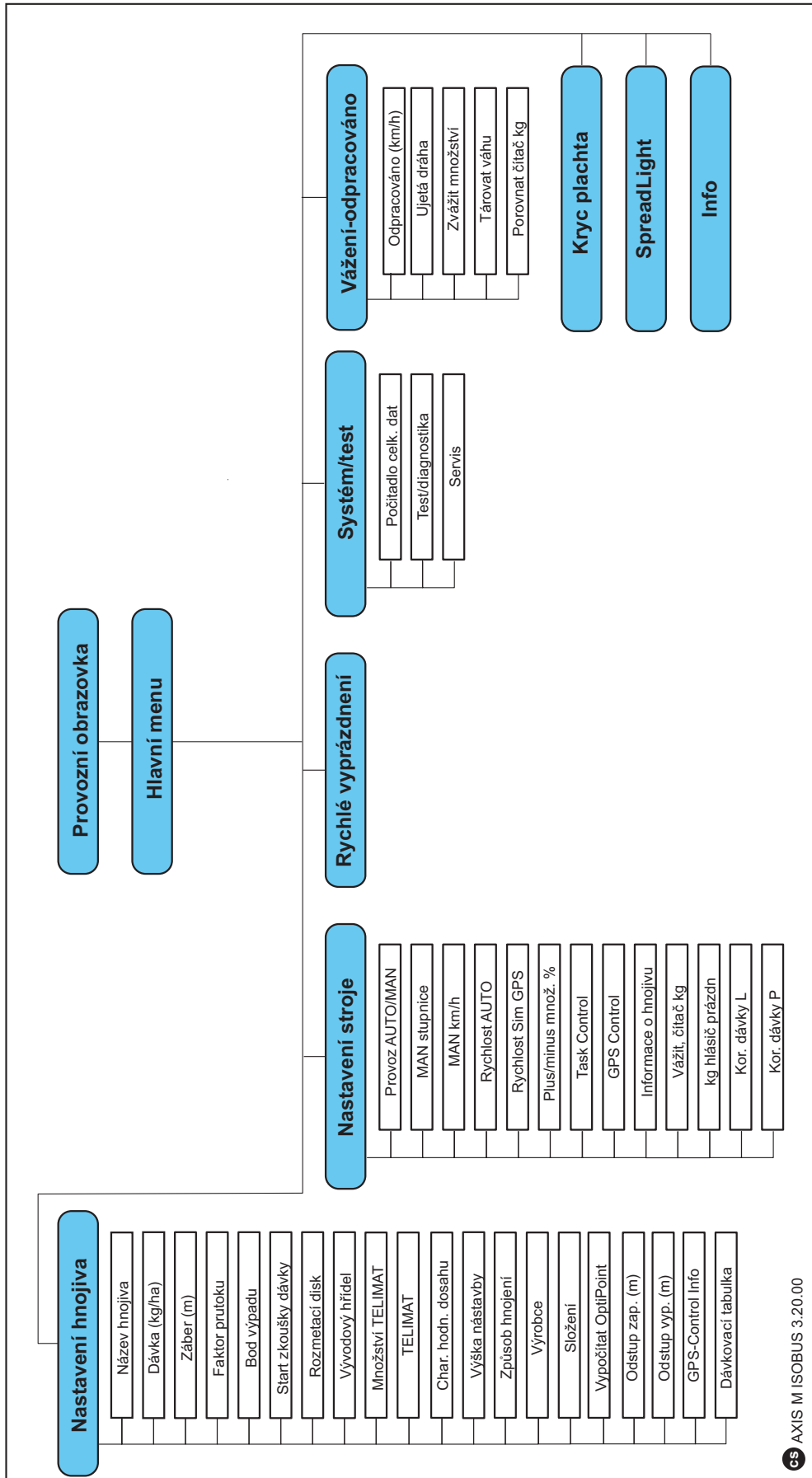
Symbol	Význam
	Spuštění/zastavení regulace dávky
	Rozmetací provoz je spuštěný; zastavení regulace dávky
	Vrácení změny množství na přednastavenou dávku
	Přepínání mezi provozní obrazovkou a oknem menu
	Volba většího/menšího množství na levou, pravou nebo obě strany rozmetání
	Přepínací tlačítko Dílčí záběry / hraniční rozmetání Dílčí záběr na obou stranách rozmetání
	Dílčí záběr na levé straně rozmetání, možnost hraničního rozmetání na pravé straně
	Normální rozmetání na levé straně rozmetání, dílčí záběr na pravé straně
	Normální rozmetání na levé straně rozmetání, možnost hraničního rozmetání na pravé straně
	Strana rozmetání vlevo aktivní
	Strana rozmetání vlevo neaktivní
	Strana rozmetání vpravo aktivní

Symbol	Význam
	Strana rozmetání vpravo neaktivní
	Změna množství + (plus)
	Změna množství - (Minus)
	Zvětšení otvoru dávkovacího hradítka (Plus)
	Zmenšení otvoru dávkovacího hradítka (Minus)
	Snížení dílčího záběru vpravo (minus)
	Zvýšení dílčího záběru vpravo (plus)
	Funkce TELIMAT
	Přepnutí do menu Vážení-odpracováno

2.3.4 Ostatní symboly

Symbol	Význam
	Spuštění měření vyprazdňování, v hlavním menu
	Provozní režim AUTO km/h + AUTO kg
	Provozní režim AUTO km/h
	Provozní režim MAN km/h
	Provozní režim MAN stupnice
	Ztráta signálu GPS
	Porucha systému M EMC, nelze regulovat průtok.

2.4 Strukturální přehled menu



3 Montáž a instalace

3.1 Požadavky na traktor

Před montáží elektronického ovládání stroje zkontrolujte, jestli traktor splňuje následující požadavky:

- Minimální napětí **11 V** musí být **vždy** zaručeno, i když je připojeno více spotřebičů současně (např. klimatizace, světlo).
- Otáčky vývodového hřídele jsou nastavitelné na **750 ot./min** a musí se dodržovat (základní předpoklad pro správný záběr).

OZNÁMENÍ

U traktorů bez převodovky řaditelné pod zatížením musí být rychlost jízdy zvolena pomocí správného převodového stupně tak, aby odpovídala otáčkám vývodového hřídele **750 ot./min**.

- 9pólová zásuvka (ISO 11783) na zádi traktoru pro připojení ovládání stroje k terminálu ISOBUS.
- 9pólová zástrčka terminálu (ISO 11783) pro připojení zařízení ISOBUS k terminálu ISOBUS.

OZNÁMENÍ

Pokud traktor nemá na zádi 9pólovou zásuvku, je možné přikoupit montážní sadu pro traktor s 9pólovou zásuvkou pro traktor (ISO 11783) a senzor rychlosti jízdy jako doplňkové vybavení.

3.2 Přípojky, zásuvky

OZNÁMENÍ

Chcete-li připojit terminál k již existujícímu základnímu vybavení ISOBUS, zkontrolujte nejprve jejich kompatibilitu podle **mezinárodní normy ISO 11783** „Traktory a stroje pro zemědělství a lesnictví – sériové řídicí a komunikační datové sítě“.

OZNÁMENÍ

Podrobnosti o připojení terminálu najdete v návodu k obsluze od výrobce terminálu.

3.2.1 Elektrické napájení

Elektrické napájení elektronického ovládání stroje je realizováno pomocí 9pólové zásuvky na zádi traktoru.

3.2.2 Připojení terminálu ISOBUS

V závislosti na vybavení můžete připojit terminál ISOBUS k rozmetadlu minerálního hnojiva různým způsobem.

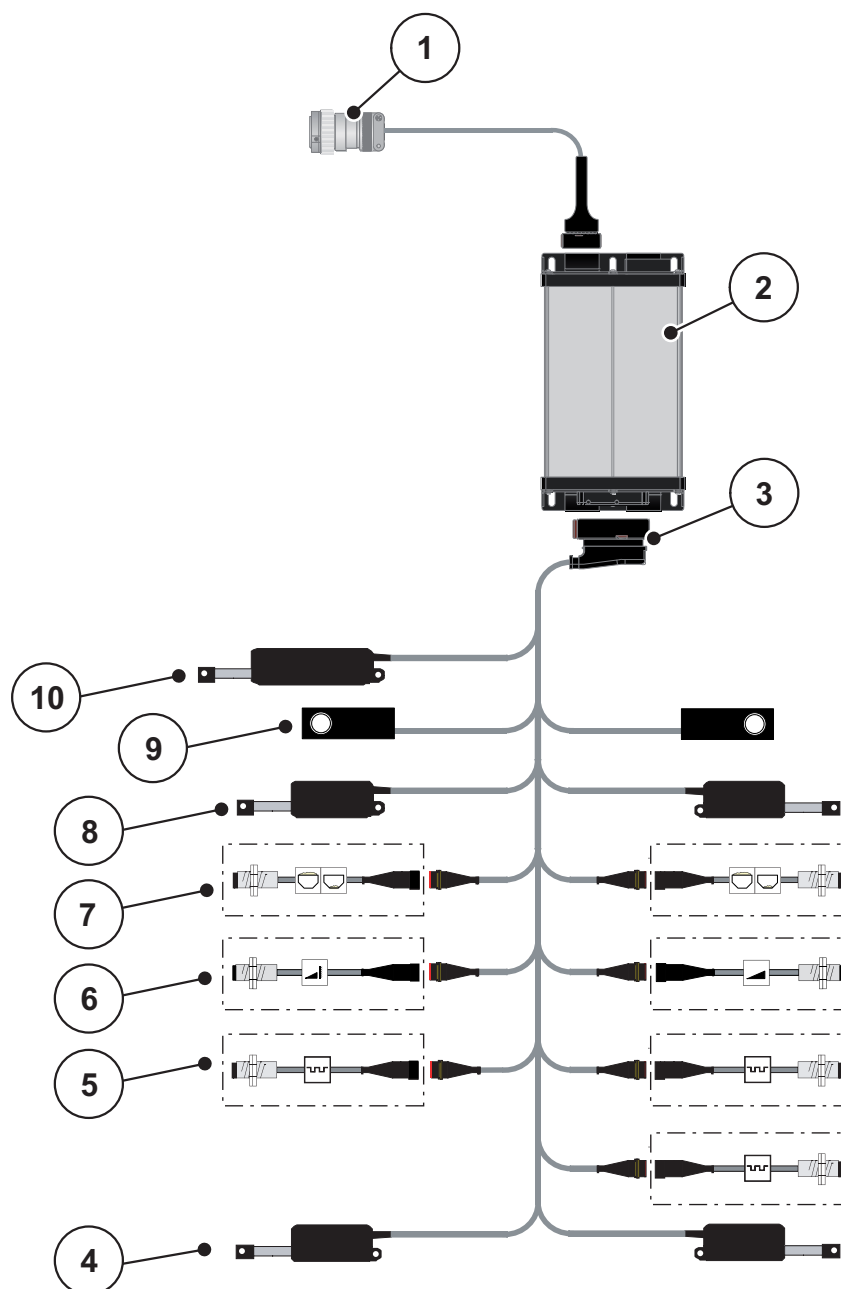
OZNÁMENÍ

Dodržujte přiložený návod k obsluze terminálu.

Proveďte pracovní kroky v následujícím pořadí.

- Vyberte vhodné místo v kabině traktoru (v **zorném poli řidiče**), kam terminál ISOBUS upevníte.
- Upevněte terminál ISOBUS do **držáku** v kabině traktoru.

3.2.3 Schematický přehled připojení


Obrázek 3.1: Schematický přehled připojení

- | | |
|----------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------|
| [1] Přístrojová zástrčka ISOBUS | [5] Sensory M EMC (vlevo, vpravo, uprostřed) |
| [2] Ovládání stroje | [6] Senzor TELIMAT nahoře/dole |
| [3] Zástrčka stroje | [7] Senzor hlásiče prázdného stavu vlevo/vpravo |
| [4] Bod výpadu servopohonu
(2 servopohonu pro stroje AXIS.2
a M EMC) | [8] Servopohon dávkovacího hradítka vlevo/vpravo |
| | [9] Tenzometr vlevo/vpravo |
| | [10] Servopohon TELIMAT |

3.3 Příprava dávkovacích hradítek

Rozmetadla minerálního hnojiva konstrukční řady AXIS-M W jsou vybavena elektronickým ovládáním hradítek pro nastavení rozmetaného množství.

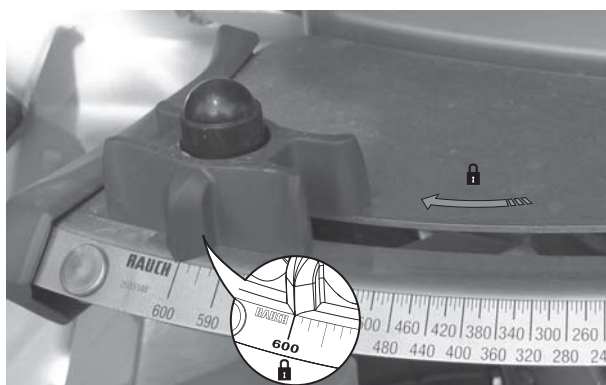
▲ UPOZORNĚNÍ



Nebezpečí poškození při nesprávné poloze dávkovacích hradítek

Ovládání servopohonů pomocí AXIS ISOBUS může poškodit dávkovací hradítka, pokud je dorazová páka nastavena v nesprávné poloze.

► Vždy upněte dorazovou páku v **maximální** poloze stupnice.



Obrázek 3.2: Příprava dávkovacího hradítka (příklad)

OZNÁMENÍ

Dodržujte návod k obsluze rozmetadla hnojiva.

4 Obsluha AXIS ISOBUS

▲ UPOZORNĚNÍ



Nebezpečí zranění vycházejícím hnojivem

Při poruše se mohou dávkovací hradítka během jízdy na místo rozmetání neočekávaně otevřít. Hrozí nebezpečí uklouznutí a zranění osob v důsledku vycházejícího hnojiva.

- ▶ **Před jízdou na místo rozmetání** bezpodmínečně vypněte elektronické ovládání stroje AXIS ISOBUS.

OZNÁMENÍ

Návod k obsluze popisuje funkce ovládání stroje AXIS ISOBUS od softwarové verze 3.20.00.

OZNÁMENÍ

Nastavení prováděná v jednotlivých menu jsou velmi důležitá pro optimální **automatickou regulaci průtoku (funkci M EMC)**.

Sledujte zejména zvláštnosti funkcí M EMC pro následující položky menu:

- V menu **Nastavení hnojiva**
 - Rozmetací disk. Viz [Strana 50](#).
 - Otáčky vývodového hřídele. Viz [Strana 50](#).
- V menu **Nastavení stroje**
 - Provoz AUTO/MAN. Viz [Strana 51](#) a kapitolu [\[5\]](#).

4.1 Zapnutí ovládání stroje

Předpoklady:

- Ovládání stroje je správně připojeno k rozmetadlu minerálního hnojiva a k traktoru (příklad viz kapitola [3.2.2: Připojení terminálu ISOBUS, strana 18](#)).

- Je zaručeno minimální napětí **11 V**.

1. Zapněte ovládání stroje.

- ▷ Po několika sekundách se objeví **úvodní obrazovka** ovládání stroje.
- ▷ Krátce poté ovládání stroje na několik sekund zobrazí **aktivační menu**.

2. Stiskněte tlačítko Enter.

- ▷ Následně se objeví **provozní obrazovka**.



4.2 Navigace uvnitř menu

OZNÁMENÍ

Důležité pokyny pro zobrazení a navigaci v menu najdete v kapitole [1.2.5: Hierarchie menu, tlačítka a navigace, strana 3](#).

V dalším textu popisujeme vyvolání menu, resp. položek menu **dotknutím se dotykové obrazovky nebo stisknutím funkčních tlačítek**.

- Dodržujte návod k obsluze použitého terminálu.

Vyvolání hlavního menu



- Stiskněte funkční tlačítko **Provozní obrazovka / Hlavní menu**. Viz [2.3.2: Menu, strana 11](#).
 - ▷ Na displeji se objeví hlavní menu.

Vyvolání submenu pomocí dotykové obrazovky:

1. Stiskněte tlačítko požadovaného submenu.

Zobrazují se okna, která vyžadují různé operace.

- Zadání textu
- Zadání hodnoty
- Nastavení pomocí dalších submenu

OZNÁMENÍ

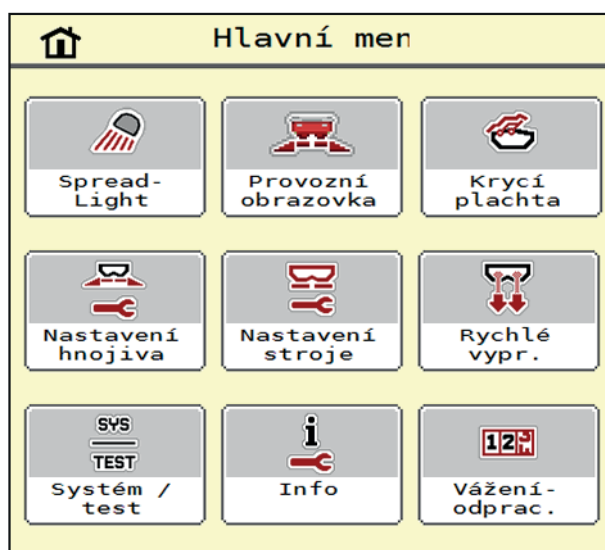
Ne všechny parametry se zobrazují současně v jednom okně menu. Pomocí **šipky doleva/doprava** můžete přeskočit do sousedního okna.

Opuštění menu



- Potvrďte nastavení stisknutím tlačítka **Zpět**.
 - ▷ Vráťte se zpět do **předchozího menu**.
- Stiskněte tlačítko **Provozní obrazovka / Hlavní menu**.
 - ▷ Vráťte se zpět do **provozní obrazovky**.
- Stiskněte tlačítko **ESC**.
 - ▷ Zůstanou zachována předchozí nastavení.
 - ▷ Vráťte se zpět do **předchozího menu**.

4.3 Hlavní menu



Obrázek 4.1: Hlavní menu AXIS ISOBUS

Hlavní menu zobrazuje nabízená submenu.

Submenu	Význam	Popis
SpreadLight	Zapnutí a vypnutí pracovních světlometů	Strana 67
Provozní obrazovka	Přepínání do provozní obrazovky	
Krycí plachta	Otevření/zavření krycí plachty	Strana 68
Nastavení hnojiva	Nastavení pro hnojivo a rozmetací provoz.	Strana 24
Nastavení stroje	Nastavení pro traktor a rozmetadlo minerálního hnojiva.	Strana 39
Rychlé vyprázdnění	Přímé vyvolání menu pro rychlé vyprázdnění rozmetadla minerálního hnojiva.	Strana 52
Systém/test	Nastavení a diagnostika ovládání stroje	Strana 54
Informace	Zobrazení konfigurace stroje	Strana 58
Vážení – odpracováno	Hodnoty k vykonané rozmetací práci a funkce pro režim vážení.	Strana 59



Kromě submenu můžete v **hlavním menu** zvolit funkční tlačítko **Měření vyprázdnění**.

Funkční tlačítko umožňuje ruční spuštění měření vyprázdnění. Viz [5.4.2: Regulace průtoku pomocí funkce M EMC, strana 82](#).



U terminálů s 2 x 5 funkčními tlačítky se pod hlavním menu zobrazuje tlačítko pro snížené množství.

4.4 Nastavení hnojiva

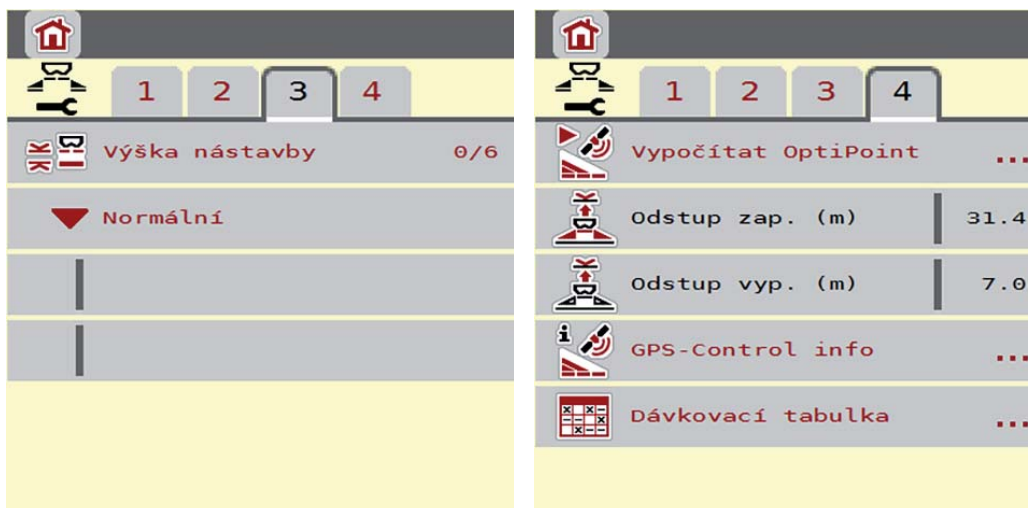


V tomto menu se provádějí nastavení pro hnojivo a rozmetací provoz.

- Vyvolejte menu **Hlavní menu > Nastavení hnojiva**.



Obrázek 4.2: Menu Nastavení hnojiva, záložka 1 a 2



Obrázek 4.3: Menu Nastavení hnojiva, záložka 3 a 4

OZNÁMENÍ

Ne všechny parametry se zobrazují na obrazovce současně. Pomocí šipky **doleva/doprava** můžete přejít do sousedního okna menu (záložky).

Submenu	Význam a možné hodnoty	Popis
Název hnojiva	Vybrané hnojivo z dávkovací tabulky.	Strana 36
Dávka (kg/ha)	Zadání požadované hodnoty dávky v kg/ha.	Strana 26
Záběr (m)	Stanovení hnojeného záběru.	Strana 28
Faktor průtoku	Zadání faktoru průtoku použitého hnojiva.	Strana 29 Funkce M EMC: Strana 48
Bod výpadu	Zadání bodu výpadu. Zobrazení slouží jen pro informaci. Pro AXIS 50.1 W a AXIS.2: elektrické nastavení bodu výpadu.	Postupujte podle návodu k obsluze stroje. Strana 29
Spuštění zkoušky dávky	Vyvolání submenu pro provedení zkoušky dávky.	Strana 30
Rozmetací disk	Výběrový seznam: <ul style="list-style-type: none"> ● S2 ● S4 ● S6 ● S8 ● S10 ● S12 Ovlivňuje regulaci hmotnostního proudu EMC. Viz Strana 50 .	Výběr pomocí šipkových tlačítek . Potvrzení stisknutím tlačítka Enter .
Vývodový hřídel	Nastavení od výrobce: 540 ot./min. Ovlivňuje regulaci hmotnostního proudu EMC. Viz Strana 50 .	
Množství TELIMAT	Přednastavení redukce množství při hraničním rozmetání.	Strana 33
TELIMAT	Uložení nastavení TELIMAT pro hraniční rozmetání.	Jen pro stroj se zařízením TELIMAT.
Parametr vzdálenosti	Zadání parametru vzdálenosti z dávkovací tabulky. Nutné pro výpočet OptiPoint.	Strana 33
Druh mezního rozmetání	Výběrový seznam: <ul style="list-style-type: none"> ● Kraj ● Hrana 	Výběr pomocí tlačítek s šipkami . Potvrzení pomocí tlačítka Enter .

Submenu	Význam a možné hodnoty	Popis
Výška nástavby	Údaj v cm Výběrový seznam: 0/6, 40/40, 50/50, 60/60, 70/70, 70/76	
Způsob hnojení	Výběrový seznam: <ul style="list-style-type: none"> • Normální stav • Přihnojování 	Výběr pomocí šipkových tlačítek . Potvrzení stisknutím tlačítka Enter .
Výrobce	Zadání výrobce hnojiva.	
Složení	Procentuální podíl chemického složení.	
Vypočítat OptiPoint	Zadání parametrů GPS Control	Strana 33
Odstup zap (m)	Zobrazení zapínací vzdálenosti.	Strana 88
Odstup vyp (m)	Zobrazení vypínací vzdálenosti.	Strana 89
Informace o funkci GPS Control	Zobrazení informací o parametrech GPS Control.	Strana 35
Dávkovací tabulka	Správa dávkovacích tabulek.	Strana 36

4.4.1 Dávka



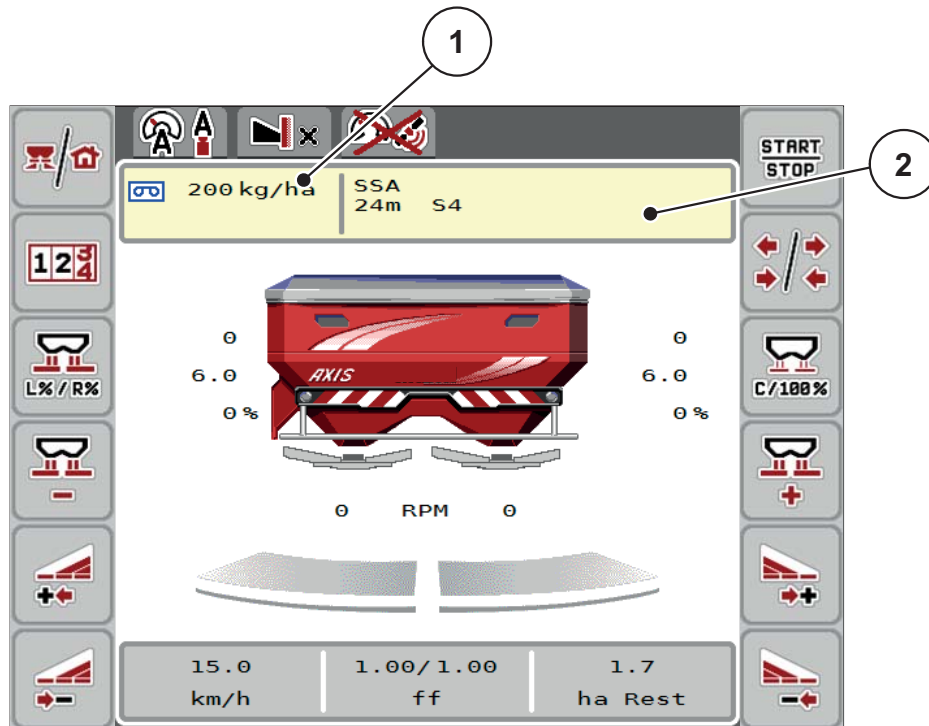
V tomto menu je možné zadat požadovanou hodnotu dávky.

Zadání dávky:

1. Vyvolejte menu **Nastavení hnojiva > Dávka (kg/ha)**.
 - ▷ Na displeji se objeví **momentálně platná** dávka.
2. Do pole pro zadávání zadejte novou hodnotu.
3. Stiskněte **OK**.
 - ▷ **Nová hodnota je uložena v ovládání stroje.**

Dávku lze zadat, příp. upravit také přímo z provozní obrazovky.

1. Na dotykové obrazovce stiskněte tlačítko Dávka [1].
 - ▷ Otevře se okno pro zadání numerické hodnoty.



Obrázek 4.4: Na dotykové obrazovce zadejte hodnotu dávky.

- [1] Tlačítko Dávka
- [2] Tlačítko Dávkovací tabulka

2. Do pole pro zadávání zadejte novou hodnotu.
 3. Stiskněte **OK**.
- ▷ **Nová hodnota je uložena v ovládaní stroje.**

4.4.2 Záběr



V tomto menu můžete stanovovat pracovní záběr (v metrech).

1. Vyvolejte menu **Nastavení hnojiva > Záběr (m)**.
 - ▷ Na displeji se objeví **momentálně nastavený** záběr.
 2. Do pole pro zadávání zadejte novou hodnotu.
 3. Stiskněte **OK**.
- ▷ **Nová hodnota je uložena v ovládaní stroje.**

4.4.3 Faktor průtoku



Faktor průtoku se nachází v rozsahu od **0,2** do **1,9**. Při stejných základních nastaveních (km/h, záběr, kg/ha) platí:

- Při **zvýšení** faktoru průtoku se **snižuje** dávka.
- Při **snížení** faktoru průtoku se **zvyšuje** dávka.

Pokud znáte faktor průtoku z dřívějších zkoušek dávek nebo z dávkovací tabulky, můžete ho v tomto menu zadat **ručně**.

OZNÁMENÍ

Pomocí menu **Start zkoušky dávky** je možné zjistit a zadat faktor průtoku s použitím ovládacího stroje. Viz kapitola [4.4.5: Zkouška dávky, strana 30](#).

U rozmetadel AXIS-M 30/40 W a AXIS-M 50 W se určení faktoru průtoku provádí dynamickým vážením. Možné je však i ruční zadání.

OZNÁMENÍ

Výpočet faktoru průtoku závisí na použitém provozním režimu. Další informace o faktoru průtoku najdete v kapitole [4.5.1: Provoz AUTO/MAN, strana 41](#).

Je-li faktor průtoku mimo stanovený rozsah, zobrazí se chybová zpráva. Viz [6: Alarmová hlášení a možné příčiny, strana 91](#). Při rozmetání biohnojiv nebo rýže je nutné snížit **minimální hodnotu faktoru** na 0,2. Zabrání tak trvalému zobrazení chybové zprávy.

Zadání faktoru průtoku:

1. Vyvolejte menu **Nastavení hnojiva > Faktor průtoku**.
 - ▷ Na displeji se objeví **momentálně nastavený** faktor průtoku.
2. Zadejte hodnotu z dávkovací tabulky do pole pro zadávání.

OZNÁMENÍ

Pokud vaše hnojivo není uvedeno v dávkovací tabulce, zadejte faktor průtoku **1,00**.

V **provozních režimech AUTO km/h a MAN km/h** důrazně doporučujeme provést **zkoušku dávky**, aby se přesně zjistil faktor průtoku pro toto hnojivo.

3. Stiskněte **OK**.
 - ▷ **Nová hodnota je uložena v ovládacího stroje.**

OZNÁMENÍ

U AXIS W (**AUTO km/h + AUTO kg**) doporučujeme zobrazit faktor průtoku v provozní obrazovce. Tímto způsobem můžete sledovat regulaci faktoru průtoku během rozmetacích prací. Viz kapitola [2.2.2: Zobrazovací pole, strana 7](#) a kapitola [4.5.1: Provoz AUTO/MAN, strana 41](#).

Minimální faktor

Podle zadané hodnoty faktoru průtoku nastavuje ovládání stroje minimální faktor automaticky na jednu z následujících hodnot:

- Minimální faktor je 0,2, když je zadaná hodnoty menší než 0,5.
- Minimální faktor je nastaven zpět na 0,4, jakmile zadáte hodnotu vyšší než 0,5.

4.4.4 Bod výpadu



Nastavení bodu výpadu se u rozmetadel minerálního hnojiva **AXIS 50.1 W** a **AXIS-M EMC** provádí pouze prostřednictvím elektrického nastavení bodu výpadu.

OZNÁMENÍ

Pro stroje **AXIS 30.1/40.1 W** a **AXIS.2**:

Zadání bodu výpadu slouží jen pro informaci a nemá žádný vliv na nastavení rozmetadla minerálního hnojiva.

1. Vyvolejte menu **Nastavení hnojiva > Bod výpadu**.
2. Určete polohu bodu výpadu z dávkovací tabulky.

▲ UPOZORNĚNÍ



Nebezpečí zranění při automatickém nastavení bodu výpadu!

Pouze u strojů s elektrickým nastavením bodu výpadu
Po zadání hodnoty najede bod výpadu pomocí elektrických pístových ovladačů automaticky na přednastavenou hodnotu. To může způsobit zranění a hmotné škody.

- ▶ Před stisknutím tlačítka **OK** se přesvědčte, že se v nebezpečném prostoru stroje nezdržuje žádná osoba.

3. Zadejte zjištěnou hodnotu do vstupního pole.
 4. Stiskněte **OK**.
- ▷ **Na displeji se zobrazí okno Nastavení hnojiva s novým bodem výpadu.**

Při ucpání bodu výpadu se objeví alarm 17; viz kapitola [6: Alarmová hlášení a možné příčiny, strana 91](#).

OZNÁMENÍ

Nouzové ovládání nesmí u **AXIS 50.1 W** aretovat přestavení bodu výpadu. Jinak se může poškodit nastavovací jednotka bodu výpadu.

4.4.5 Zkouška dávky



OZNÁMENÍ

Menu **Spustit zkoušku dávky** je v provozním režimu **AUTO km/h + AUTO kg** uzamčené. Tato položka menu je neaktivní.

V tomto menu se určuje faktor průtoku na základě zkoušky dávky a ukládá do ovládání stroje.

Proveďte zkoušku průtoku:

- Před první rozmetací prací.
- Když se výrazně změnila kvalita hnojiva (vlhkost, vyšší podíl prachu, změna zrnitosti).
- Když je použit nový druh hnojiva.

Zkouška dávky musí být provedena při běžícím vývodovém hřídeli v klidu nebo během jízdy na zkušební dráze.

- Odmontujte oba rozmetací disky.
- Nastavte bod výpadu do polohy zkoušky dávky (hodnota 0).

▲ UPOZORNĚNÍ



Nebezpečí zranění při automatickém nastavení bodu výpadu!

Pouze u strojů s elektrickým nastavením bodu výpadu
Po zadání hodnoty najede bod výpadu pomocí elektrických pístových ovladačů automaticky na přednastavenou hodnotu. To může způsobit zranění a hmotné škody.

- ▶ Před stisknutím tlačítka **OK** se přesvědčte, že se v nebezpečném prostoru stroje nezdržuje žádná osoba.

Zadání pracovní rychlosti:

1. Vyvolejte menu **Nastavení hnojiva > Spuštění zkoušky dávky**.
2. Zadejte střední pracovní rychlost.

Tato hodnota je zapotřebí pro výpočet polohy hradítka při zkoušce dávky.

3. Stiskněte tlačítko **Další**.

- ▷ Nová hodnota bude uložena v ovládání stroje.
- ▷ Na displeji se objeví druhá stránka zkoušky dávky.



Výběr strany rozmetání:

4. Určete stranu rozmetání, na které se má provést zkouška dávky.
 - Stiskněte funkční tlačítko strany rozmetání **vlevo** nebo
 - Stiskněte funkční tlačítko strany rozmetání **vpravo**.
- ▷ **Symbol vybrané strany rozmetání má červené pozadí.**

Provedení zkoušky dávky:

▲ VAROVÁNÍ**Nebezpečí zranění během zkoušky dávky**

Otáčející se díly stroje a vycházející hnojivo mohou způsobit zranění.

- ▶ Před spuštěním zkoušky dávky se přesvědčte, že jsou splněny všechny předpoklady.
- ▶ Postupujte podle kapitoly **Zkouška dávky** v návodu k obsluze stroje.

**5. Stiskněte tlačítko Start/Stop.**

- ▷ Otevře se dávkovací hradítko předem vybrané strany rozmetání a spustí se zkouška dávky.

OZNÁMENÍ

Zkoušku dávky můžete kdykoli stisknutím tlačítka **ESC** zrušit. Dávkovací hradítko se zavře a na displeji se zobrazí menu **Nastavení hnojiva**.

OZNÁMENÍ

S ohledem na přesnost výsledku nehraje doba zkoušky dávky žádnou roli. Mělo by se však dávkovat **nejméně 20 kg**.

**6. Znovu stiskněte tlačítko Start/Stop.**

- ▷ Zkouška dávky je ukončená.
- ▷ Dávkovací hradítko se zavře.
- ▷ Na displeji se zobrazí třetí stránka zkoušky dávky.

Nový výpočet faktoru průtoku**▲ VAROVÁNÍ****Nebezpečí zranění rotujícími součástmi stroje**

Dotyk s rotujícími součástmi stroje (kloubový hřídel, náboje) může vést k naražení, odřeninám a zhmožděninám. Části těla nebo předměty mohou být zachyceny nebo vtaheny.

- ▶ Vypněte motor traktoru.
- ▶ Vypněte vývodový hřídel a zajistěte proti nepovolanému zapnutí.

7. Zvažte nadávkované množství (vezměte v úvahu hmotnost prázdné záchytné nádoby).**8. Zadejte hmotnost pod položkou menu **Zvážené množství**.**

9. Stiskněte **OK**.

- ▷ Nová hodnota je uložena v ovládání stroje.
- ▷ Na displeji se zobrazí menu **Výpočet faktoru průtoku**.

OZNÁMENÍ

Faktor průtoku se musí pohybovat mezi 0,4 a 1,9.

10. Stanovte faktor průtoku.

Pro potvrzení **nově vypočítaného** faktoru průtoku stiskněte tlačítko **Potvrdit faktor průtoku**.

Pro potvrzení **dosud uloženého** faktoru průtoku stiskněte tlačítko **ESC**.

- ▷ **Faktor průtoku je uložen.**
- ▷ **Na displeji se zobrazí alarm Najetí na bod výpadu.**

▲ UPOZORNĚNÍ



Nebezpečí zranění při automatickém nastavení bodu výpadu

U strojů s elektrickým nastavením bodu výpadu

Po potvrzení nové hodnoty průtoku najede bod výpadu pomocí elektrických pístových ovladačů automaticky na přednastavenou hodnotu. To může způsobit zranění a hmotné škody.

- ▶ Před stisknutím tlačítka **Start/Stop**, se ujistěte, že se v nebezpečném prostoru stroje nezdržují žádné osoby.
-

4.4.6 Množství TELIMAT



V tomto menu můžete stanovit redukci množství TELIMAT (v procentech). Toto nastavení se používá při aktivaci funkce hraničního rozmetání pomocí senzoru TELIMAT nebo při stisknutí funkčního tlačítka **TELIMAT**.

OZNÁMENÍ

Doporučujeme redukci množství na straně hraničního rozmetání o 20 %.

Zadání množství TELIMAT:

1. Vyvolejte menu **Nastavení hnojiva > Množství TELIMAT**.
 2. Zadejte hodnotu do pole pro zadávání a potvrďte ji.
- ▷ **Na displeji se objeví okno Nastavení hnojiva s novým množstvím TELIMAT.**

4.4.7 Vypočítat OptiPoint



V menu **Vypočítat OptiPoint** zadejte parametry pro výpočet optimální zapínací, resp. vypínací vzdálenosti **na souvrati**.

Zadání parametru vzdálenosti používaného hnojiva je velmi důležité pro přesný výpočet.

OZNÁMENÍ

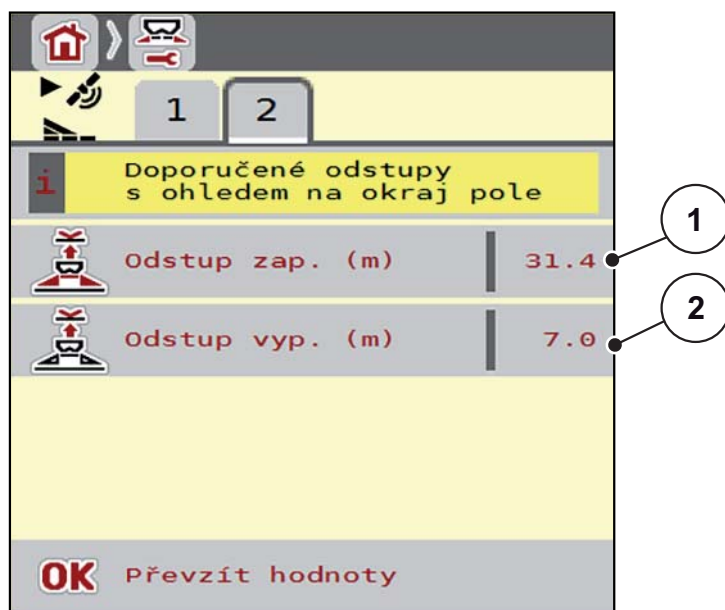
Parametr vzdálenosti pro použité hnojivo najdete v dávkovací tabulce stroje.

1. V menu **Nastavení hnojiva > Parametr vzdálenosti** zadejte danou hodnotu.
2. Vyvolejte menu **Nastavení hnojiva > Vypočítat OptiPoint**.
 - ▷ Zobrazí se první stránka menu **Vypočítat OptiPoint**.

OZNÁMENÍ

Uvedená rychlost jízdy se vztahuje k rychlosti jízdy v oblasti spínacích poloh!
Viz kapitola [5.9: GPS Control, strana 87](#).

3. Zadejte **průměrnou rychlost jízdy** v oblasti spínacích poloh.
 - ▷ Na displeji se zobrazí druhá stránka menu.



Obrázek 4.5: Výpočet OptiPoint, strana 2

Číslo	Význam	Popis
1	Odstup (v metrech) vzhledem k hranici pole, od které se otevírají dávkovací hradítka.	Strana 88
2	Vzdálenost (v metrech) vzhledem k hranici pole, od které se zavírají dávkovací hradítka.	Strana 89

OZNÁMENÍ

Na této stránce můžete ručně upravovat hodnoty parametrů. Viz kapitola [5.9: GPS Control, strana 87](#).

Změna hodnot

4. Vyvolejte okno požadovaného záznamu.
 5. Zadejte nové hodnoty.
 6. Stiskněte **OK**.
 7. Stiskněte tlačítko **Převzít hodnoty**.
- ▷ **Výpočet OptiPoint je proveden.**
 - ▷ **Ovládání stroje se přepne do okna GPS Control Info.**

4.4.8 GPS Control Info



V menu **GPS Control Info** se můžete informovat o vypočítaných nastavených hodnotách v menu **Vypočítat OptiPoint**.

V závislosti na použitém terminálu se zobrazují 2 vzdálenosti (CCI, Müller Elektronik), resp. 1 vzdálenost a 2 časové hodnoty (John Deere...).

- Zde zobrazené hodnoty musí být **ručně** převzaty do odpovídajícího menu nastavení na terminálu GPS.

OZNÁMENÍ

Toto menu slouží jen pro informaci.

- Dodržujte návod k obsluze terminálu GPS.

1. Vyvolejte menu **Nastavení hnojiva > GPS Control Info**.

GPS-Control info	
Odstup (m)	-13.0
Délka (m)	2.5
Zpožděné vyp (s)	0.0
Zpožděné zap (s)	0.0

Obrázek 4.6: Menu GPS Control Info

4.4.9 Dávkovací tabulka



V těchto menu můžete vytvářet a spravovat **dávkovací tabulky**.

OZNÁMENÍ

Výběr dávkovací tabulky má vliv na nastavení hnojiva v ovládní stroje a v rozmetadle minerálního hnojiva. Nastavená dávka bude přepsána uloženou hodnotou z dávkovací tabulky.

OZNÁMENÍ

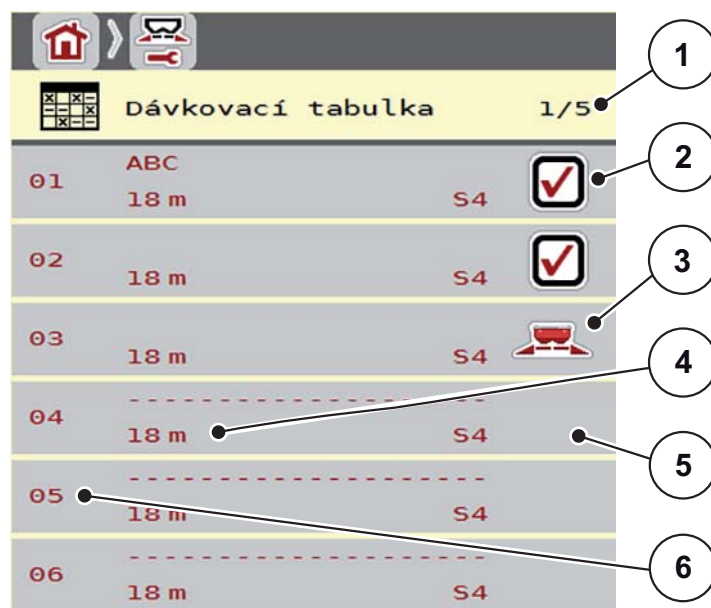
Dávkovací tabulky můžete automaticky spravovat a přenášet je z vašeho terminálu ISOBUS.

- **FertChartApp**: Za účelem instalace aplikace FertChart App na váš terminál ISOBUS se spojte s vaším dodavatelem.

Vytvoření nové položky tabulky

V ovládní stroje můžete vytvořit až **30** položek.

1. Vyvolejte menu **Nastavení hnojiva > Dávkovací tabulka**.



Obrázek 4.7: Menu Dávkovací tabulka

- [1] Číslo stránky, celkový počet stránek
- [2] Zobrazení dávkovací tabulky vyplněné hodnotami
- [3] Zobrazení aktivní dávkovací tabulky
- [4] Pole názvu dávkovací tabulky
- [5] Prázdná dávkovací tabulka
- [6] Číslo tabulky

2. Vyberte prázdnou položku.
Pole názvu se skládá z názvu hnojiva, záběru a typu rozmetacích disků.
 - ▷ Na displeji se zobrazí výběrové okno.
3. Stiskněte volbu **Otevřít a zpět...**
 - ▷ Na displeji se zobrazí menu **Nastavení hnojiva** a vybraná položka je jako **aktivní dávkovací tabulka** načtena do nastavení hnojiva.
4. Vyvolejte položku menu **Název hnojiva**.
5. Zadejte název pro dávkovací tabulku.

OZNÁMENÍ

Doporučujeme pojmenovat dávkovací tabulku názvem hnojiva. Můžete tak k dávkovací tabulce lépe přiřadit hnojivo.

6. Upravte parametry **dávkovací tabulky**.
 Viz kapitola [4.4: Nastavení hnojiva, strana 24](#).

Výběr dávkovací tabulky:

1. Vyvolejte menu **Nastavení hnojiva > Dávkovací tabulka**.
2. Vyberte požadovanou dávkovací tabulku.
 - ▷ Na displeji se zobrazí výběrové okno.
3. Vyberte volbu **Otevřít a zpět...**
 - ▷ **Na displeji se zobrazí menu Nastavení hnojiva a vybraná položka je jako aktivní dávkovací tabulka načtena do nastavení hnojiva.**

Kopírování existující dávkovací tabulky

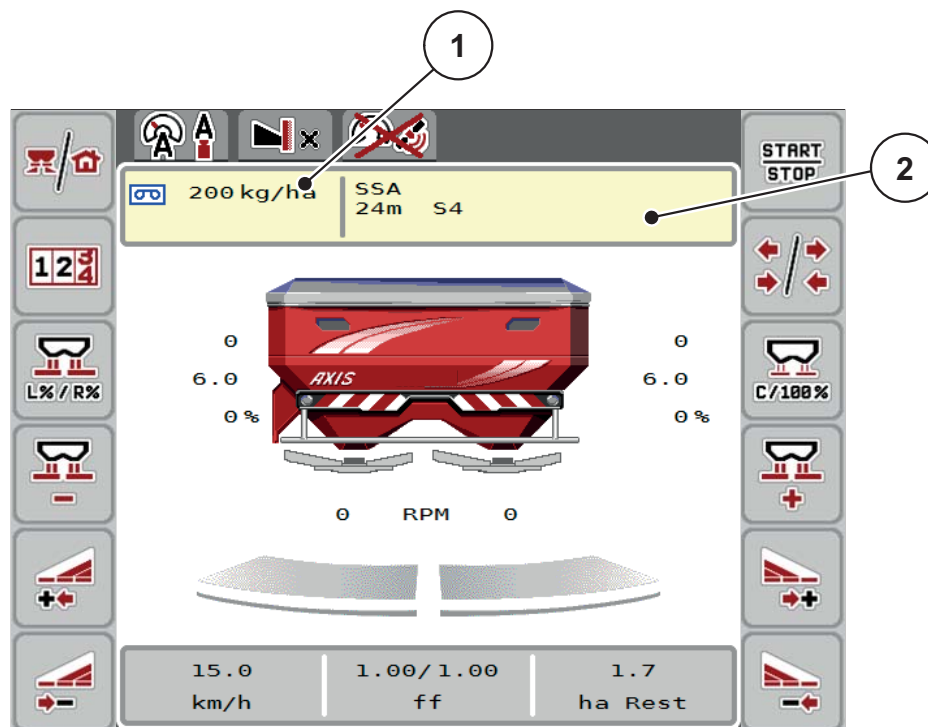
1. Vyberte požadovanou dávkovací tabulku.
 - ▷ Na displeji se zobrazí výběrové okno.
2. Vyberte volbu **Kopírovat položku**.
 - ▷ **Kopie dávkovací tabulky je nyní na prvním volném místě v seznamu.**

Vymazání existující dávkovací tabulky

1. Vyberte požadovanou dávkovací tabulku.
 - ▷ Na displeji se zobrazí výběrové okno.
2. Vyberte volbu **Vymazat položku**.
 - ▷ **Nastavení jsou přepsána standardními hodnotami.**
 - ▷ **Dávkovací tabulka je vymazána ze seznamu.**

Správa zvolené dávkovací tabulky z provozní obrazovky

Dávkovací tabulku lze spravovat také přímo z provozní obrazovky.



Obrázek 4.8: Správa dávkovací tabulky z dotykové obrazovky

- [1] Tlačítko Dávka
- [2] Tlačítko Dávkovací tabulka

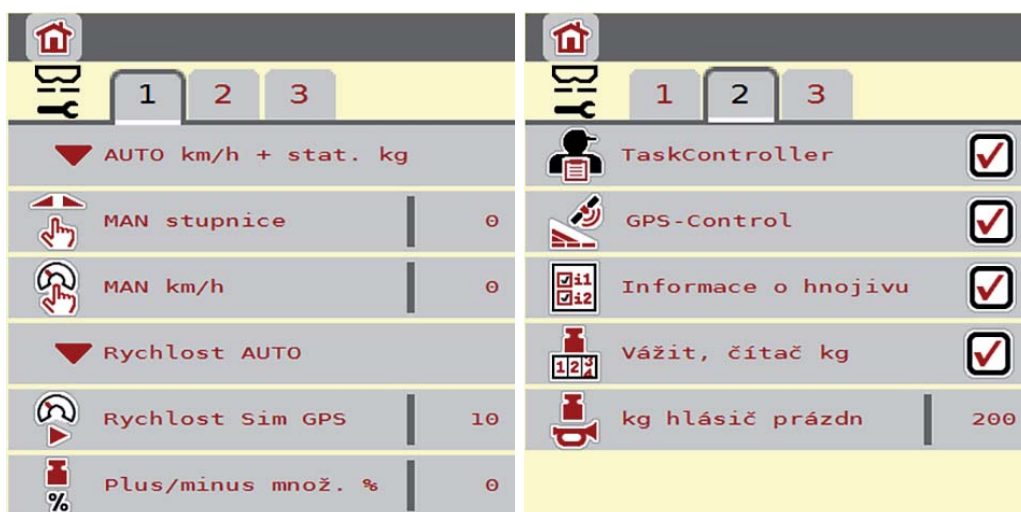
1. Na dotykové obrazovce stiskněte tlačítko Dávkovací tabulka [2].
 - ▷ Otevře se aktivní dávkovací tabulka.
2. Do pole pro zadávání zadejte novou hodnotu.
3. Stiskněte **OK**.
- ▷ **Nová hodnota je uložena v ovládání stroje.**

4.5 Nastavení stroje



V tomto menu se provádějí nastavení pro traktor a pro stroj.

- Vyvolejte menu **Nastavení stroje**.



Obrázek 4.9: Menu Nastavení stroje, strana 1 a 2

OZNÁMENÍ

Ne všechny parametry se zobrazují na obrazovce současně. Pomocí **šipky doleva/doprava** můžete přejít do sousedního okna menu (záložky).

OZNÁMENÍ

Zobrazení **Vážit, čítač kg** se objevuje na displeji jen v provozních režimech **AUTO km/h + Stat. kg** a **AUTO km/h + AUTO kg** a může zde být aktivováno! Viz kapitola [4.5.1: Provoz AUTO/MAN, strana 41](#).

Submenu	Význam	Popis
Provozní režim	Stanovení automatického nebo ručního provozního režimu.	Strana 41
MAN stupnice	Nastavení ruční hodnoty stupnice. (Funguje pouze v příslušném provozním režimu)	Zadání v samostatném okně pro zadání.
MAN km/h	Nastavení ruční rychlosti. (Funguje pouze v příslušném provozním režimu)	Zadání v samostatném vstupním okně.

Submenu	Význam	Popis
Zdroj rychlosti/signálu	Výběr/vymezení signálu rychlosti <ul style="list-style-type: none"> • Rychlost Auto (automatický výběr převodovky, nebo radaru/GPS) • Převodovka • GPS J1939¹ 	
Rychlost Sim GSP	Platí pouze pro GPS J1939: Zadání jízdní rychlosti v případě výpadku signálu GPS	UPOZORNĚNÍ! Zadanou jízdní rychlosti bezpodmínečně udržujte na konstantní úrovni.
Množství +/-	Přednastavení změny množství pro různé způsoby rozmetání.	Strana 45
Task Control	Aktivace funkcí procesoru ISOBUS Task Controller pro dokumentaci a řízení aplikačních karet. Výběrový seznam: <ul style="list-style-type: none"> • Task Control zap (se zaškrtnutím) • Task Control vyp 	
GPS Control	Aktivace funkce pro řízení dílčích záběrů stroje pomocí řídicí jednotky GPS. Výběrový seznam: <ul style="list-style-type: none"> • GPS Control Auto (se zaškrtnutím) • GPS Control vyp 	
Informace o hnojivu	Aktivace zobrazení informací o hnojivu (název hnojiva, typ rozmetacích disků, záběr) v provozní obrazovce.	Zaškrtněte volbu v samostatném okně.
Vážit, čítač kg	Aktivace funkce porovnání čítače kg.	Strana 46
Senzor vyprázdnění kg	Zadání zbytkového množství, které prostřednictvím tenzometrů vyvolá alarmové hlášení.	
Oprava dávky L/P (%)	Oprava odchylek mezi zadanou hodnotou dávky a skutečnou dávkou. <ul style="list-style-type: none"> • Oprava procentní hodnoty dle výběru pravé nebo levé strany 	

1. Firma RAUCH neodpovídá za výpadky signálu GPS.

4.5.1 Provoz AUTO/MAN

OZNÁMENÍ

Nastavení prováděná v jednotlivých menu jsou velmi důležitá pro optimální **automatickou regulaci průtoku (funkci M EMC)**.

Sledujte zejména zvláštnosti funkcí M EMC pro následující položky menu:

- V menu **Nastavení hnojiva**
 - Rozmetací disk. Viz [Strana 50](#).
 - Otáčky vývodového hřídele. Viz [Strana 50](#).
- V menu **Nastavení stroje**
 - Provoz AUTO/MAN. Viz [Strana 51](#) a kapitolu [\[5\]](#).

Ovládání stroje na základě signálu rychlosti automaticky reguluje rozmetací dávku. Přitom jsou brány v úvahu dávka, záběr a faktor průtoku.

Standardně pracujte v **automatickém** režimu.

V **ručním** provozu pracujte pouze:

- když není k dispozici signál rychlosti (radar nebo senzor kol není namontován nebo je vadný),
- při dávkování prostředku proti škůdcům nebo osiva (jemná semena).

OZNÁMENÍ

Pro rovnoměrné dávkování rozmetaného materiálu musíte v ručním režimu bezpodmínečně pracovat s **konstantní rychlostí jízdy**.

OZNÁMENÍ

Rozmetací práce s různými provozními režimy jsou popsány v kapitole [5: Rozmetací provoz s ovládáním stroje AXIS ISOBUS, strana 73](#).

Menu	Význam	Popis
AUTO km/h + AUTO kg	<ul style="list-style-type: none"> ● Výběr automatického provozu s automatickým vážením ● Regulace průtoku pro stroje M EMC 	<ul style="list-style-type: none"> ● Strana 42 ● Strana 51
AUTO km/h + Stat. kg	Výběr automatického provozu se statickým vážením (není k dispozici u stroje AXIS-M 30.2 EMC)	Strana 43
AUTO km/h	Výběr automatického provozu	Strana 44
MAN stupnice	Nastavení dávkovacího hradítka pro ruční provoz	Strana 44
MAN km/h	Nastavení rychlosti jízdy pro ruční provoz	Strana 44

Výběr provozního režimu

1. Zapněte ovládání stroje AXIS ISOBUS.
2. Vyvolejte menu **Nastavení stroje > Provoz AUTO/MAN.**
3. Vyberte požadovanou položku menu v seznamu.
4. Stiskněte **OK.**
5. Postupujte podle pokynů na obrazovce.

OZNÁMENÍ

Doporučujeme zobrazit faktor průtoku v provozní obrazovce. Tímto způsobem můžete sledovat regulaci hmotnostního průtoku během rozmetacích prací. Viz kapitola [2.2.2: Zobrazovací pole, strana 7](#) a kapitola [4.5.1: Provoz AUTO/MAN, strana 41](#).

- Důležité informace o používání provozních režimů při rozmetacích pracích najdete v kapitole [5: Rozmetací provoz s ovládním stroje AXIS ISOBUS, strana 73](#).

**Automatický provoz s automatickým vážením (AUTO km/h + AUTO kg)**

1. Zvolte provozní režim **AUTO km/h + AUTO kg.**
2. Stiskněte **OK.**
 - ▷ Objeví se okno **Zvážit množství.**
3. **Případ a: Opětovné naložení**
 - ▷ Nastavení faktoru průtoku zůstává zachováno.
 - ▷ Zbývající množství hnojiva se zvětší o množství opětovného naložení.
- Případ b: Nové hnojivo**
 - ▷ Faktor průtoku se nastaví zpět na 1. V případě potřeby můžete zadat požadovanou hodnotu faktoru průtoku dodatečně. Viz kapitola [4.4.3: Faktor průtoku, strana 28](#).
4. Vyberte požadovaný způsob nakládání.
 - ▷ **Ovládání stroje se přepne do provozní obrazovky.**

▲ UPOZORNĚNÍ**Nesprávné dávkování kvůli zrušení funkce vážení**

Tlačítko **ESC** nesmí být stisknuto. Může to vést k výrazným chybám při dávkování.

- ▶ Pro potvrzení funkce vážení vyberte vždy způsob nakládání.



Automatický provoz se statickým vážením (AUTO km/h + Stat. kg)

Provozní režim **AUTO km/h + Stat. kg** se doporučuje pro rozmetání na nerovném, hrbolatém terénu a pro malé dávky. Během rozmetacího provozu se neprovádí žádná automatická regulace faktoru průtoku. Pomocí funkce **Zvážit zbytek** však můžete nově vypočítat faktor průtoku.

OZNÁMENÍ

Nabídka **AUTO km/h + Stat. kg** se na displeji zobrazí jedině tehdy, když bylo rozmetadlo minerálního hnojiva **AXIS W** konfigurováno od výrobce.

1. Zapněte ovládání stroje AXIS ISOBUS.
 2. Naložte zásobník hnojivem.
 3. Vyvolejte menu **Nastavení stroje > Provoz AUTO/MAN**.
 4. Vyvolejte výběrové okno.
 5. Zvolte provozní režim **AUTO km/h + Stat. kg**.
 6. Stiskněte **OK**.
 - ▷ Objeví se okno **Zvážit množství**.
 7. Stisknutím tlačítka **Enter** potvrďte položku menu **Nové hnojivo**.
 - ▷ Faktor průtoku se nastaví zpět na 1,0.
- ▷ **Ovládání stroje se přepne do provozní obrazovky.**

OZNÁMENÍ

Pokud provádíte změnu nastavení hnojiva, vyvolejte před začátkem rozmetání v klidovém stavu menu **Vážení-odpracováno > Zvážit množství**.



Automatický provoz (AUTO km/h)

1. Zapněte ovládání stroje AXIS ISOBUS.
 2. Naložte zásobník hnojivem.
 3. Vyvolejte menu **Nastavení stroje > Provoz AUTO/MAN.**
 4. Zvolte provozní režim **AUTO km/h.**
 5. Stiskněte **OK.**
- ▷ **Nastavení provozního režimu je uloženo do paměti.**



Ruční provoz (MAN km/h)

1. Zapněte ovládání stroje AXIS ISOBUS.
 2. Vyvolejte menu **Nastavení stroje > Provoz AUTO/MAN.**
 3. Zvolte provozní režim **MAN km/h.**
 4. Stiskněte **OK.**
 5. Vyvolejte menu **Nastavení stroje > MAN (km/h).**
 6. Zadejte hodnotu pro rychlost jízdy během rozmetání.
 7. Stiskněte **OK.**
- ▷ **Nastavení provozního režimu je uloženo do paměti.**

OZNÁMENÍ

Abyste dosáhli optimálního výsledku rozmetání, je nutné provést před začátkem rozmetacích prací zkoušku dávky.



Ruční provoz se stupnicí (MAN stupnice)

1. Vyvolejte menu **Nastavení stroje > Provoz AUTO/MAN.**
 2. Vyberte položku menu **MAN stupnice.**
 3. Stiskněte **OK.**
 4. Vyvolejte menu **Nastavení stroje > MAN stupnice.**
 5. Zadejte hodnotu stupnice pro otevření dávkovacího hradítka.
 6. Potvrďte stisknutím **tlačítka Enter.**
- ▷ **Nastavení provozního režimu je uloženo do paměti.**

4.5.2 Množství +/-



V tomto menu můžete pro normální způsob rozmetání stanovit procentuální **změnu množství**.

Základem (100 %) je přednastavená hodnota otevření dávkovacích hradítek.



OZNÁMENÍ

Během provozu můžete pomocí funkčních tlačítek **Množství + / Množství -** kdykoli změnit rozmetané množství o faktor **Množství +/-**.

Pomocí **tlačítka C 100 %** obnovíte opět přednastavení.

Stanovení redukce množství:

1. Vyvolejte menu **Nastavení stroje > Množství +/- (%)**.
2. Zadejte procentuální hodnotu, o kterou chcete změnit rozmetané množství.
3. Stiskněte **OK**.

4.5.3 Vážit, čítač kg

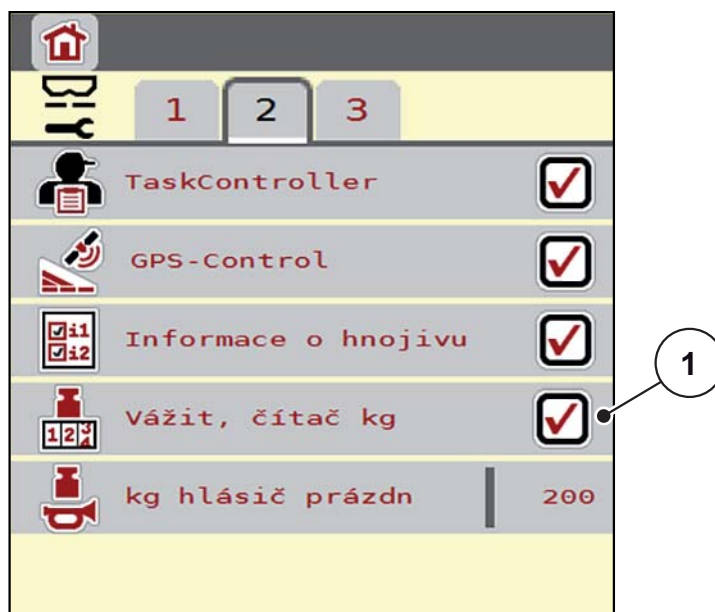
Zde můžete aktivovat zobrazení funkce **Porovnat čítač kg** v menu **Vážení-odpracováno**.

OZNÁMENÍ

Zobrazení **Vážit, čítač kg** se na displeji zobrazuje jen v provozních režimech **AUTO km/h + Stat. kg** a **AUTO km/h + AUTO kg**. Viz kapitola [4.5.1: Provoz AUTO/MAN, strana 41](#) a může být zde v menu **Nastavení stroje** aktivováno!



1. Vyvolejte menu **Nastavení stroje**.



Obrázek 4.10: Vážit, čítač kg aktivovat/deaktivovat

2. Označte položku menu **Vážit, čítač kg** [1].
3. Zaškrtněte.
 - ▷ V menu **Vážení-odpracováno** se objeví submenu **Porovnat čítač kg**. Viz [4.10.2: Zjištění spotřebovaného množství hnojiva, strana 63](#).

4.6 Nastavení pro stroje M EMC

OZNÁMENÍ

Nastavení prováděná v jednotlivých menu jsou velmi důležitá pro optimální **automatickou regulaci průtoku (funkci M EMC)**.

Sledujte zejména následující položky nabídek:

- V menu **Nastavení hnojiva**
 - Rozmetací disk. Viz [Strana 50](#).
 - Otáčky vývodového hřídele. Viz [Strana 50](#).
- V menu **Nastavení stroje**
 - Provoz AUTO/MAN. Viz [Strana 51](#) a kapitolu [\[5\]](#).

4.6.1 Nastavení hnojiva pomocí funkce M EMC



- Vyvolejte menu **Hlavní menu > Nastavení hnojiva**.



Obrázek 4.11: Menu Nastavení hnojiva, zálazka 1 a 2

OZNÁMENÍ

Ne všechny parametry se zobrazují na obrazovce současně. Pomocí **šipky doleva/doprava** můžete přejít do sousedního okna menu (zálazky).

Submenu	Význam a možné hodnoty	Popis
Faktor průtoku	Zadání faktoru průtoku použitého hnojiva.	Strana 29
Rozmetací disk	Seznam podporovaných rozmetacích disků: <ul style="list-style-type: none"> • S1 • S2 • S4 • S6 • S8 	
Vývodový hřídel	Nastavení na základě údajů uvedených v dávkovací tabulce	

Faktor průtoku



Funkce M EMC zjišťuje specifický faktor průtoku pro každou stranu rozmetání. Ruční zadávání je proto nadbytečné.

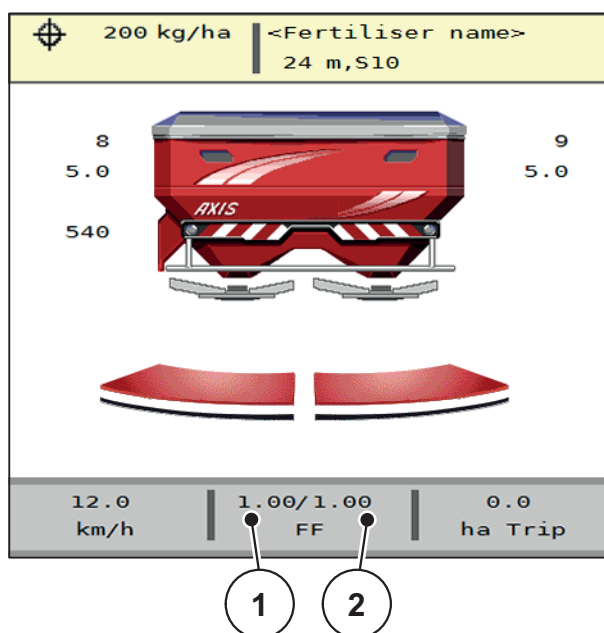
OZNÁMENÍ

Doporučujeme zobrazit faktor průtoku v provozní obrazovce. Tímto způsobem můžete sledovat regulaci hmotnostního průtoku během rozmetacích prací. Viz kapitola [2.2.2: Zobrazovací pole, strana 7](#) a kapitola [4.5.1: Provoz AUTO/MAN, strana 41](#).

Zobrazení faktoru průtoku pomocí funkce M EMC

V podnabídce **Faktor průtoku** zadejte výchozí hodnotu pro faktor průtoku. Strojové rozmetání však při rozmetání s aktivovanou **funkcí M EMC** reguluje otevírání levého a pravého dávkovacího hradítka odděleně. Obě hodnoty se zobrazují v provozní obrazovce.

Při stisknutí tlačítka **Start/Stop** se na displeji s nepatrným časovým zpožděním zaktualizuje zobrazení faktoru průtoku. Poté se již aktualizace zobrazení provádí v pravidelných časových intervalech.



Obrázek 4.12: Oddělená regulace levého a pravého faktoru průtoku (při aktivované funkci M EMC)

- [1] Faktor průtoku pro otevírání levého dávkovacího hradítka
- [2] Faktor průtoku pro otevírání pravého dávkovacího hradítka

Zkouška dávky



OZNÁMENÍ

Menu **Spustit zkoušku dávky** je pro funkci M EMC a v provozním režimu **AUTO km/h + AUTO kg** uzamknuté. Tato položka menu je neaktivní.

V tomto menu se určuje faktor průtoku na základě zkoušky dávky a ukládá do ovládání stroje.

Typ rozmetacích disků

OZNÁMENÍ

Pro zajištění **optimálního měření vyprázdnění** zkontrolujte správná zadání v menu **Nastavení hnojiva**.

- Zadání v položkách nabídky **Rozmetací disk** a **Vývodový hřídel** musí odpovídat skutečným nastavením vašeho strojního zařízení.

Typ rozmetacích kotoučů je výrobcem předem naprogramován v ovládací jednotce. V případě, že jsou na vašem strojním zařízení namontovány jiné rozmetací kotouče, zadejte do ovládací jednotky správný typ.

1. Vyvolejte menu **Nastavení hnojiva > Rozmetací disk**.
 2. Aktivujte typ rozmetacích kotoučů v rozevíracím seznamu.
- ▷ **Na displeji se zobrazí okno Nastavení hnojiva s novým typem rozmetacích kotoučů.**

Vývodový hřídel

OZNÁMENÍ

Pro zajištění **optimálního měření vyprázdnění** zkontrolujte správná zadání v menu **Nastavení hnojiva**.

- Zadání v položkách nabídky **Rozmetací disk** a **Vývodový hřídel** musí odpovídat skutečným nastavením vašeho strojního zařízení.

Nastavené otáčky vývodového hřídele jsou v ovládací jednotce výrobcem předem naprogramovány na 540 ot./min. V případě, že chcete nastavit jiné otáčky vývodového hřídele, změňte hodnotu, která je uložena v paměti ovládací jednotky.

1. Vyvolejte nabídku **Nastavení hnojiva > Vývodový hřídel**.
 2. Zadejte otáčky.
- ▷ **Na displeji se zobrazí okno Nastavení hnojiva s novými otáčkami vývodového hřídele.**

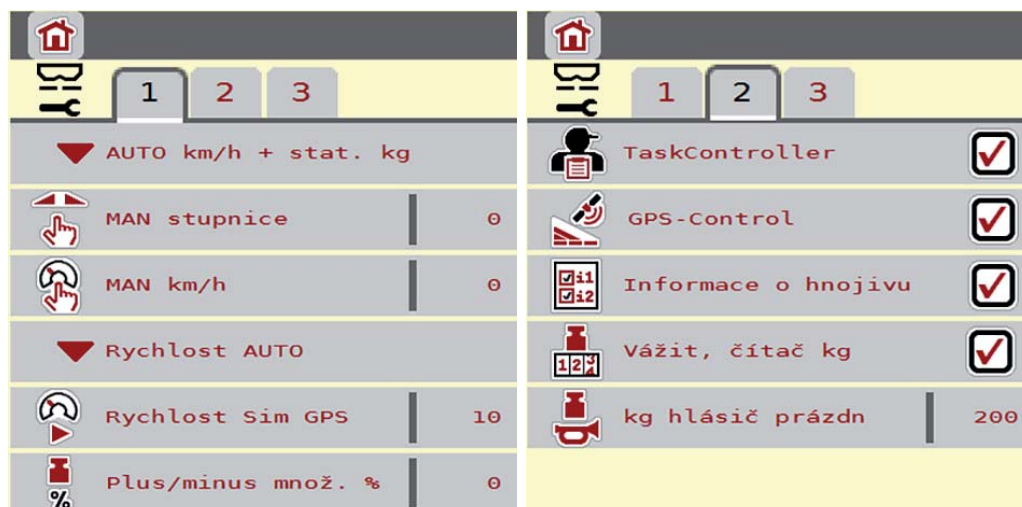
OZNÁMENÍ

Dodržujte pokyny uvedené v kapitole [5.4.2: Regulace průtoku pomocí funkce M EMC, strana 82](#).

4.6.2 Nastavení stroje pomocí funkce M EMC



- Vyvolejte menu **Nastavení stroje**.



Obrázek 4.13: Menu Nastavení stroje, strana 1 a 2

Provoz AUTO/MAN

Ovládání stroje na základě signálu rychlosti automaticky reguluje rozmetací dávku. Přitom jsou brány v úvahu dávka, záběr a faktor průtoku.

Standardně pracujte v **automatickém** režimu.

OZNÁMENÍ

Rozmetací práce s různými provozními režimy jsou popsány v kapitole [5: Rozmetací provoz s ovládáním stroje AXIS ISOBUS, strana 73](#).



Automatický provoz s automatickou regulací průtoku (AUTO km/h + AUTO kg)

Provozní režim **AUTO km/h + AUTO kg** během rozmetání kontinuálně reguluje množství hnojiva podle rychlosti a podle průtoku hnojiva. Tím se dosahuje optimálního dávkování množství hnojiva.

4.7 Rychlé vyprázdnění



Chcete-li po skončení rozmetacích prací vyčistit stroj nebo rychle vyprázdnit zbytek, můžete zvolit menu **Rychlé vyprázdnění**.

Kromě toho doporučujeme před uskladněním stroje pomocí rychlého vyprázdnění **úplně otevřít** dávkovací hradítka a v tomto stavu vypnout AXIS ISOBUS. Tím zabráníte hromadění vlhkosti v zásobníku.

OZNÁMENÍ

Před začátkem rychlého vyprázdnění se přesvědčte, že jsou splněny všechny předpoklady. Dodržujte přitom návod k obsluze stroje (vyprázdnění zbytku).

Provedení rychlého vyprázdnění:

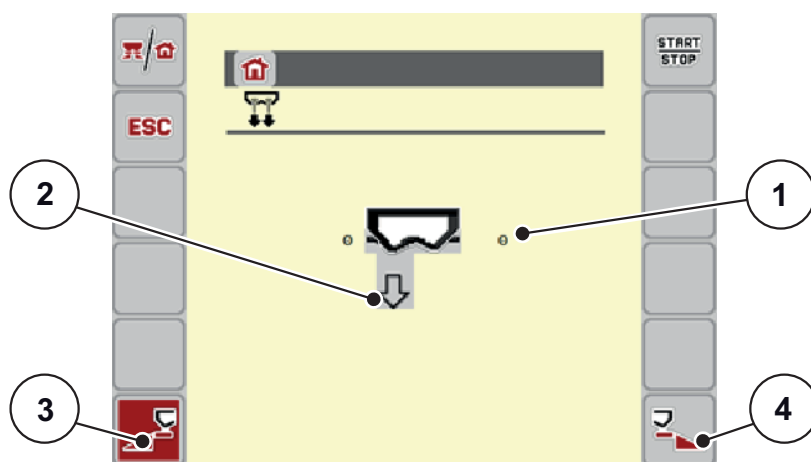
1. Vyvolejte menu **Hlavní menu > Rychlé vyprázdnění**.

▲ UPOZORNĚNÍ

**Nebezpečí zranění při automatickém nastavení bodu výpadu!**

U strojů s elektrickým nastavením bodu výpadu Po stisknutí tlačítka **Start/Stop** najede bod výpadu pomocí elektrických pístových ovladačů automaticky na přednastavenou hodnotu. To může způsobit zranění a hmotné škody.

- Před stisknutím tlačítka **Start/Stop** se přesvědčte, že se v nebezpečném prostoru stroje nezdržuje **žádná osoba**.



Obrázek 4.14: Menu Rychlé vyprázdnění

- [1] Zobrazení otvoru dávkovacího hradítka
- [2] Symbol pro rychlé vyprázdnění (zde zvolena levá strana, nespuštěno)
- [3] Rychlé vyprázdnění levé strany rozmetání (zvoleno)
- [4] Rychlé vyprázdnění pravé strany rozmetání (nezvoleno)

2. Pomocí **funkčního tlačítka** vyberte stranu rozmetání, na kterém chcete provést rychlé vyprázdnění.
 - ▷ Na displeji se zobrazí zvolená šířka rozmetání ve formě symbolu ([Obrázek 4.14](#), č. [2]).
3. Stiskněte tlačítko **Start/Stop**.
 - ▷ Spustí se rychlé vyprázdnění.
4. Když je zásobník prázdný, stiskněte tlačítko **Start/Stop**.
 - ▷ Rychlé vyprázdnění je ukončeno.
5. Stisknutím tlačítka **ESC** se vrátíte do **hlavního menu**.

▲ UPOZORNĚNÍ



Nebezpečí zranění při automatickém nastavení bodu výpadu

U strojů s elektrickým nastavením bodu výpadu Po stisknutí tlačítka **Start/Stop** najede bod výpadu pomocí elektrických pístových ovladačů automaticky na přednastavenou hodnotu. To může způsobit zranění a hmotné škody.

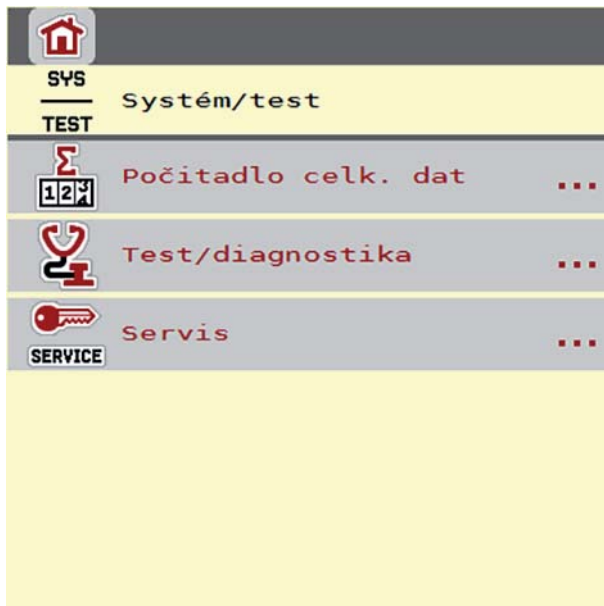
- ▶ Před stisknutím tlačítka **Start/Stop** se přesvědčte, že se v nebezpečném prostoru stroje nezdržuje **žádná osoba**.

4.8 Systém/test



V tomto menu se provádějí nastavení systému a testů pro ovládání stroje.

- Vyvolejte menu **Hlavní menu > Systém/test**.



Obrázek 4.15: Menu Systém/test

Submenu	Význam	Popis
Počítadlo celkových dat	Zobrazení celkových údajů: <ul style="list-style-type: none"> • Rozmetané množství v kg • Pohnojená plocha v ha • Doba rozmetání v h • Ujetá dráha v km 	
Test/diagnostika	Kontrola servopohonů a senzorů	Strana 55
Servis	Servisní nastavení	Chráněno heslem; přístupné jen pro servisní personál

4.8.1 Počítadlo celkových dat



V tomto menu se zobrazují všechny stavy počítadel rozmetadla.

- Rozmetané množství v kg
- Pohnojená plocha v ha
- Doba rozmetání v h
- Ujetá dráha v km

OZNÁMENÍ

Toto menu slouží jen pro informaci.

4.8.2 Test/diagnostika



V menu **Test/diagnostika** můžete sledovat a kontrolovat funkci některých senzorů/ovladačů.

OZNÁMENÍ

Toto menu slouží jen pro informaci.

Seznam senzorů závisí na vybavení stroje.

Submenu	Význam	Popis
Testovací body hradítek	Test pro najetí různých pozičních bodů hradítek.	Kontrola kalibrace
Servopohon dávkovacího hradítka	Ruční najetí dávkovacích hradítek vlevo a vpravo	Strana 56
Napětí	Kontrola provozního napětí	
Senzor vyprázdnění	Kontrola senzoru hlásiče prázdného stavu	
Tenzometry	Kontrola tenzometrů	
Sběrnice LIN	Kontrola servopohonu	
Testovací body výpadu	Test pro najetí různých pozičních bodů bodu výpadu.	Kontrola kalibrace
Servopohon bodu výpadu	Najetí bodu výpadu.	
Senzor TELIMAT	Kontrola senzorů TELIMAT	
M EMC	Kontrola senzoru pro funkci M EMC.	
Krycí plachta	Kontrola servopohonů.	
SpreadLight	Kontrola pracovních světlometů	

Příklad testu/diagnostiky hradítka

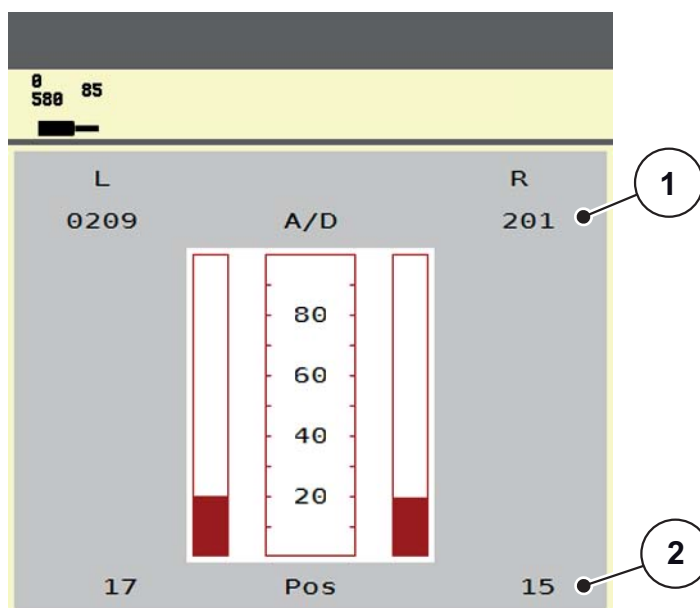
▲ UPOZORNĚNÍ

**Nebezpečí zranění pohybujícími se součástmi stroje**

Během testů se mohou součásti stroje automaticky pohybovat.

- ▶ Před začátkem testů se přesvědčte, že se v prostoru stroje nezdržují žádné osoby.

1. Vyvolejte menu **Systém/Test > Test/diagnostika**.
2. Pomocí šipek doleva/doprava nalistujte stránku **Servopohon dávkovacího hradítka**.
 - ▷ Na displeji se zobrazí stav servopohonů či senzorů.



Obrázek 4.16: Test/diagnostika; příklad: Servopohon dávkovacího hradítka

- [1] Zobrazení signálu
- [2] Zobrazení polohy

Zobrazení položky **Signál** udává stav elektrického signálu samostatně pro levou a pravou stranu.

Servopohony mohou být pomocí šipek nahoru a dolů zasouvány a vysouvány.

Příklad sběrnice LIN

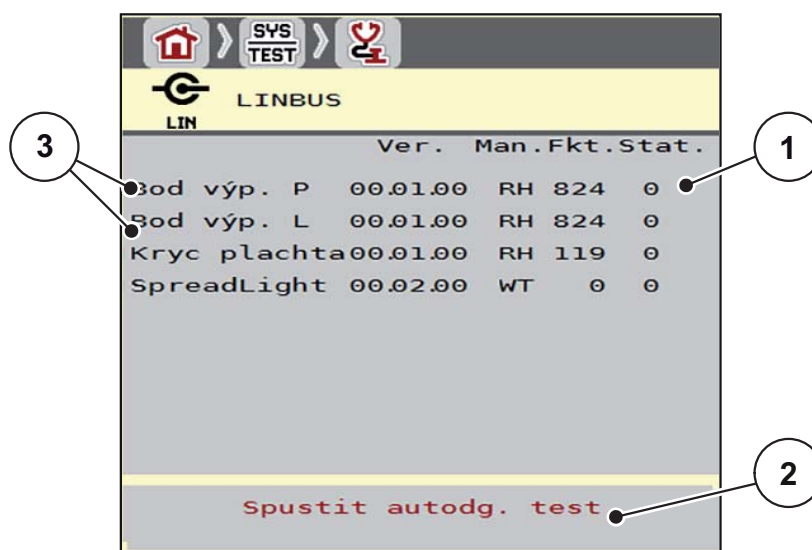
▲ UPOZORNĚNÍ

**Nebezpečí zranění pohyblivými se součástmi stroje.**

Během testů se mohou součásti stroje automaticky pohybovat.

- ▶ Před začátkem testů se přesvědčte, že se v prostoru stroje nezdržují žádné osoby.

1. Vyvolejte menu **System/Test > Test/diagnostika**.
2. Označte položku menu **sběrnice LIN**.
 - ▷ Na displeji se zobrazí stav servopohonů či senzorů.



Obrázek 4.17: Test/diagnostika; příklad: Sběrnice LIN

- [1] Stav zobrazení
- [2] Spustit vlastní test
- [3] Připojené servopohony

Stavová zpráva účastníka sběrnice LIN

Servopohony vykazují různé stavy:

- 0 = OK; žádná chyba servopohonu
- 2 = ucpání
- 4 = přetíženo

4.8.3 Servis



OZNÁMENÍ

Pro nastavení v menu **Servis** je zapotřebí vstupní kód. Tato nastavení může měnit **pouze** autorizovaný servisní personál.

4.9 Informace



V menu **Informace** můžete vyhledávat informace o ovládání zařízení.

OZNÁMENÍ

Toto menu slouží pro informaci o konfiguraci stroje.
Seznam informací závisí na vybavení stroje.

4.10 Vážení – sumy



V tomto menu najdete hodnoty k vykonané rozmetací práci a funkce pro režim vážení.

- Vyvolejte menu **Hlavní menu > Vážení – odpracováno**.
 - ▷ Zobrazí se menu **Vážení – odpracováno**.



Obrázek 4.18: Menu Vážení – odpracováno

OZNÁMENÍ

Zobrazení **Porovnat čítač kg** se na displeji zobrazuje jen v provozních režimech **AUTO km/h + Stat. kg** a **AUTO km/h + AUTO kg**, když je v menu **Nastavení stroje** aktivována příslušná možnost ([Strana 46](#)).

Submenu	Význam	Popis
Trip	<ul style="list-style-type: none"> • Zobrazení rozmetaného množství, pohnojené plochy a ujeté dráhy. • Zobrazení zbytku. • Zobrazení zbývající plochy a dráhy. 	Strana 61
Ujetá dráha	Zobrazení dráhy ujeté od posledního vynulování počítadla metrů.	Vynulování pomocí tlačítka C 100 %
Zvážit množství	Pouze rozmetadlo s tenzometry: Na displeji se zobrazí okno Zvážit množství .	Strana 64
Tárování váhy	Jen odvažovací rozmetadlo: Hodnota hmotnosti při prázdné váze se nastaví na „0 kg“.	Strana 66
Porovnat čítač kg	Jen odvažovací rozmetadlo: Zobrazení a porovnání rozmetaného hnojiva podle váhy.	Strana 63

4.10.1 Odpracováno

V tomto menu odečtete následující hodnoty:

- Rozmetané množství (kg)
- Pohnojená plocha (ha)
- Zbytek (kg)
- Ujetá dráha (m)
- Možná plocha (ha) s vypočítaným zbytkem
- Možná dráha (m) s vypočítaným zbytkem



Obrázek 4.19: Menu Trip

- [1] Zobrazovací pole rozmetaného množství, plochy a dráhy
- [2] Zadání zbytku
- [3] Aktuální dávka a záběr z menu Nastavení hnojiva
- [4] Zobrazovací pole plochy a dráhy, kterou je se zbývajícím množstvím ještě možné ošetřit.
- [5] Vymazání počítadla Trip

Hodnoty pro **dávku** a **záběr** se v tomto menu nemohou měnit. Slouží zde výhradně pro informaci.

OZNÁMENÍ

Aktuální hmotnost nákladu se může zjistit pouze v **odvažovacím rozmetadle** vážením.

Pro rozmetadlo minerálního hnojiva bez tenzometrů

- Ručně zadejte naložené množství (viz níže).
- Zbývajícím množstvím se vypočítává z nastavení hnojiva a stroje a ze signálu jízdy.

Zadání zbytku při novém naložení (ne pro odvažovací rozmetadla):

1. Vyvolejte menu **Vážení – odpracováno > Odpracováno**.
 - ▷ Na displeji se objeví množství zbývajících od posledního rozmetání.
2. Naplňte zásobník.
3. Zadejte novou celkovou hmotnost hnojiva nacházejícího se v zásobníku.
4. Stiskněte **OK**.
 - ▷ Stroj vypočítá hodnoty pro možnou pohnojenou plochu a možnou pohnojenou dráhu.

OZNÁMENÍ

Hodnoty pro dávku a záběr se v tomto menu **nemohou měnit. Tyto hodnoty zde slouží výhradně pro informaci.**

Vymazání počítadla Odpracováno:

1. Vyvolejte submenu **Vážení – odpracováno > -Odpracováno**.
 - ▷ Na displeji se objeví zjištěné hodnoty rozmetaného množství, zpracované plochy a ujeté dráhy **od posledního vymazání**.
2. Stiskněte tlačítko **Vymazání počítadla Odpracováno**.
 - ▷ **Všechny hodnoty počítadla odpracovaného výkonu se nastaví na 0.**

Dotaz na počítadlo Odpracováno během rozmetacích prací:

Během rozmetacích prací, tedy s otevřenými dávkovacími hradítky, můžete přejít do menu **Trip** a zjistit aktuální hodnoty.

OZNÁMENÍ

Pokud chcete hodnoty průběžně sledovat během rozmetacích prací, můžete také obsadit volně volitelná zobrazovací pole v provozní obrazovce hodnotami **kg odprac.**, **ha odprac.** nebo **m odprac.**, viz kapitola [2.2.2: Zobrazovací pole, strana 7](#).

4.10.2 Zjištění spotřebovaného množství hnojiva

Menu **Porovnat čítač kg** zobrazuje po skončení rozmetacích prací množství hnojiva, které bylo podle váhy spotřebováno. Tuto hodnotu můžete přenést do počítadla.

Menu zobrazuje spotřebované množství hnojiva v kg.



Obrázek 4.20: Menu Porovnat čítač kg

[1] Zobrazovací pole spotřebovaného množství hnojiva

OZNÁMENÍ

Funkce **Porovnat čítač kg** může být provedena, **jen když je stroj v klidu a vodorovně stojí.**

Porovnat čítač kg:

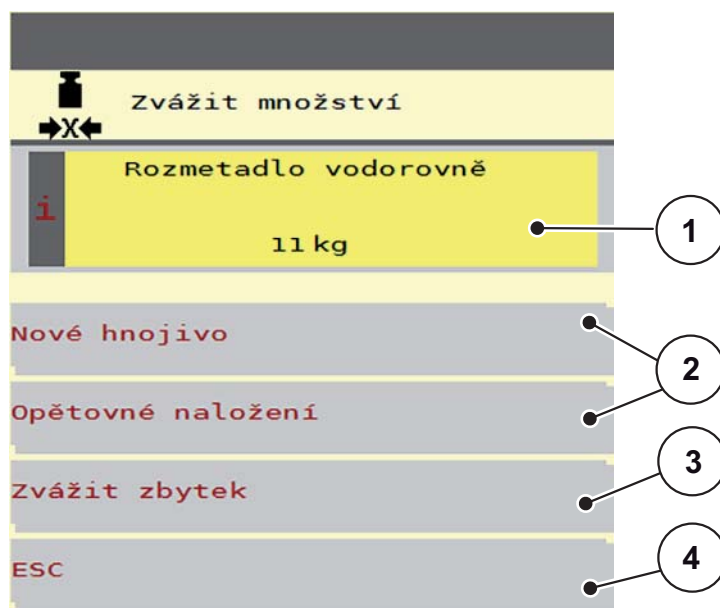
1. Vyvolejte submenu **Vážení-odpracováno > Porovnat -čítač kg**.
2. Stiskněte tlačítko **Spustit porovnávání**.
 - ▷ Spotřebované množství hnojiva je přeneseno do čítače **Trip** a do **počítadla celkových dat**.
3. Stiskněte **OK**.
 - ▷ Hodnota je přizpůsobena.
 - ▷ Na displeji se zobrazí menu **Vážení-odpracováno**.

OZNÁMENÍ

Při novém nebo opětovném naložení rozmetadla minerálního hnojiva se funkce **Porovnat čítač kg** provádí automaticky!

4.10.3 Zvážit množství (jen odvažovací rozmetadlo)

V tomto menu se váží množství naložené v zásobníku, a nastavují parametry pro regulaci faktoru průtoku ([viz též „Zjištění zbytku během rozmetacích prací \(jen rozmetadlo s váhou\)“ na straně 73](#)).



Obrázek 4.21: Menu Zvážit množství

- [1] Zvážené množství v zásobníku
- [2] Možnosti plnění
- [3] Zvážení zbytku (zobrazení jen v provozním režimu **AUTO km/h + Stat. kg**)
- [4] Zrušení

OZNÁMENÍ

Funkci **Zvážit množství** můžete provést, jen když je stroj v **klidu** a **vodorovně** stojí.

OZNÁMENÍ

Funkce **Zvážit množství** je účinná, pouze když je systém v provozním režimu **AUTO km/h + AUTO kg** nebo **AUTO km/h + Stat. kg**.

Při dodání ovládání stroje s rozmetadlem minerálního hnojiva AXIS W je od výrobce nastaven provozní režim **AUTO km/h + AUTO kg**.

Při vážení množství musí být splněny následující podmínky:

- Stroj stojí vodorovně a volně nad zemí,
- Vývodový hřídel je vypnutý
- Traktor stojí v klidu
- ovládání stroje AXIS ISOBUS je zapnuté.

Vážení množství v zásobníku:

1. Naplňte zásobník.
 - ▷ Na displeji se objeví okno **Zvážit množství**.
 2. Stiskněte na displeji provedený způsob naložení:
 - **Opětovné naložení**: Další rozmetání se stejným hnojivem.
 - **Nové hnojivo**: Faktor průtoku je nastaven na 1,0 a proběhne nová regulace faktoru průtoku.
 - **ESC**: Zrušení
- ▷ Na displeji se objeví provozní obrazovka. Zvážený zbytek se může objevit v zobrazovacím poli.

▲ UPOZORNĚNÍ



Nesprávné dávkování kvůli zrušení funkce vážení

Tlačítko **ESC** nesmí být stisknuto. Může to vést k výrazným chybám při dávkování.

- ▶ Pro potvrzení funkce vážení vyberte vždy způsob nakládání.

OZNÁMENÍ

Aby se v **provozní obrazovce** zobrazil zbytek, musí být vybrána volba zobrazení **kg zbytek** ([2.2.2: Zobrazovací pole, strana 7](#)).

Zvážit zbytek (jen pro provozní režim AUTO km/h + Stat. kg)

Viz kapitola [5.5: Automatický provoz se statickým vážením \(AUTO km/h + Stat. kg\), strana 84](#)

4.10.4 Tárování váhy (jen odvažovací rozmetadlo)

V tomto menu nastavujete hodnotu hmotnosti při prázdném zásobníku na 0 kg.

Při tárování váhy musí být splněny následující podmínky:

- zásobník je prázdný,
- Stroj je v klidu,
- Vývodový hřídel je vypnutý,
- Stroj stojí vodorovně a volně nad zemí.
- Traktor stojí v klidu.

Tárování váhy:

1. Vyvolejte menu **Vážení – odpracováno > Tárovat váhu**.
 2. Stiskněte tlačítko **Tárovat váhu**.
- ▷ **Hodnota hmotnosti při prázdné váze je nyní nastavena na 0 kg.**

OZNÁMENÍ

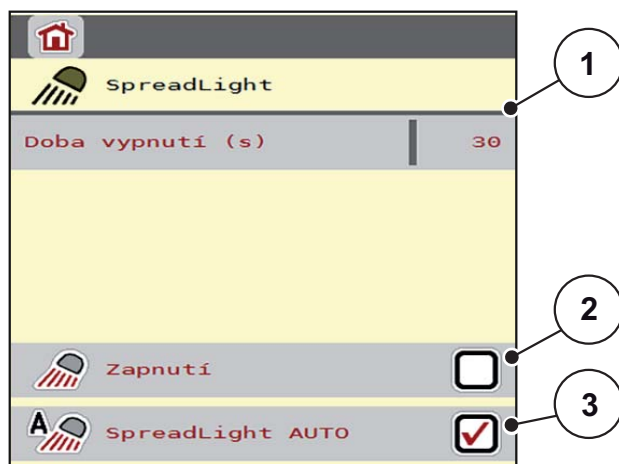
Váhu tárujte před každým použitím, aby byl zaručen bezchybný výpočet zbytku.

4.11 Pracovní světlo (SpreadLight)



V tomto menu lze aktivovat funkci SpreadLight a kontrolovat tak obraz rozmetání i v noci.

Pracovní světlo můžete zapnout a vypnout v automatickém, příp. ručním režimu pomocí ovládání stroje.



Obrázek 4.22: Menu SpreadLight

- [1] Doba vypnutí
- [2] Ruční režim: Zapnutí pracovního světla
- [3] Aktivace automatického režimu

Automatický režim:

V automatickém režimu zapnete pracovní světlo, jakmile se otevřou dávkovací hradítka a začne rozmetání.

1. Vyvolejte menu **Hlavní menu > SpreadLight**.
2. V položce menu zaškrtněte možnost **SpreadLight AUTO** [3].
 - ▷ Pracovní světlo se zapne, když se otevřou dávkovací hradítka.
3. Dobu vypnutí [1] zadejte v sekundách.
 - ▷ Pracovní světla se vypnou po zadané době, když jsou zavřena dávkovací hradítka.
 - Rozsah 10 až 100 sekund.
4. V položce menu zrušte zaškrtnutí možnosti **SpreadLight AUTO** [3].
 - ▷ Automatický režim je deaktivován.

Ruční režim:

V ručním režimu pracovní světla vypínáte a zapínáte vy.

1. Vyvolejte menu **Hlavní menu > SpreadLight**.
2. V položce menu zaškrtněte možnost **Zapnutí** [2].
 - ▷ Pracovní světla se zapnou a zůstanou zapnutá tak dlouho, dokud zaškrtnutí nezrušíte, nebo neodejdete z menu.



4.12 Krycí plachta

**VAROVÁNÍ**

Nebezpečí zhmoždění a amputace externě ovládanými součástmi

Krycí plachta se pohybuje bez předchozího varování a může zranit osoby.

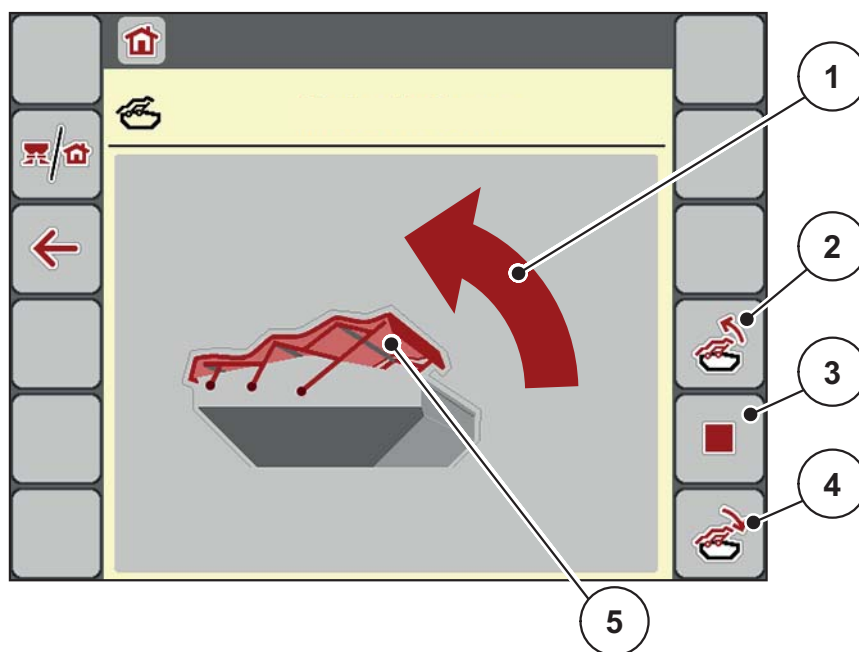
► Vykažte všechny osoby z nebezpečného prostoru.

Stroj AXIS-H EMC je vybaven jednou elektricky ovládanou krycí plachtou. Při opětovném naplnění na konci pole můžete krycí plachtu pomocí ovládací jednotky a elektrického pohonu otevřít, resp. zavřít.

OZNÁMENÍ

Nabídka slouží pouze k ovládání servopohonů pro otevírání a zavírání krycí plachty. Ovládání stroje AXIS ISOBUS neregistruje přesnou polohu krycí plachty.

- Kontrolujte pohyb krycí plachty.



Obrázek 4.23: Menu Krycí plachta

- [1] Zobrazení procesu otevírání
- [2] Otevření krycí plachty
- [3] Zastavení procesu
- [4] Zavření krycí plachty
- [5] Statické zobrazení krycí plachty

▲ UPOZORNĚNÍ**Hmotné škody při nedostatku volného prostoru**

Otevírání a zavírání krycí plachty vyžaduje dostatek volného prostoru nad zásobníkem stroje. Když je volný prostor příliš malý, může se krycí plachta roztrhnout. Tyčový mechanismus krycí plachty se může zničit a krycí plachta může způsobit škody na okolním prostředí.

- ▶ Dbejte na dostatek volného prostoru nad krycí plachtou.

**Pohyb krycí plachty**

1. Stiskněte tlačítko **Menu**.
2. Vyvolejte menu **Krycí plachta**.
3. Stiskněte tlačítko **Otevření krycí plachty**.
 - ▷ Během pohybu se objeví šipka, která ukazuje směr **OTEVÍRÁNÍ**.
 - ▷ Krycí plachta se kompletně otevře.
4. Naložte hnojivo.
5. Stiskněte tlačítko **Zavření krycí plachty**.
 - ▷ Během pohybu se objeví šipka, která ukazuje směr **ZAVÍRÁNÍ**.
 - ▷ Krycí plachta se zavře.



V případě potřeby můžete pohyb krycí plachty zastavit stisknutím tlačítka **Stop**. Krycí plachta zůstane v mezipoloze, dokud ji opět kompletně nezavřete nebo neotevřete.

4.13 Speciální funkce: Používání pákového ovladače

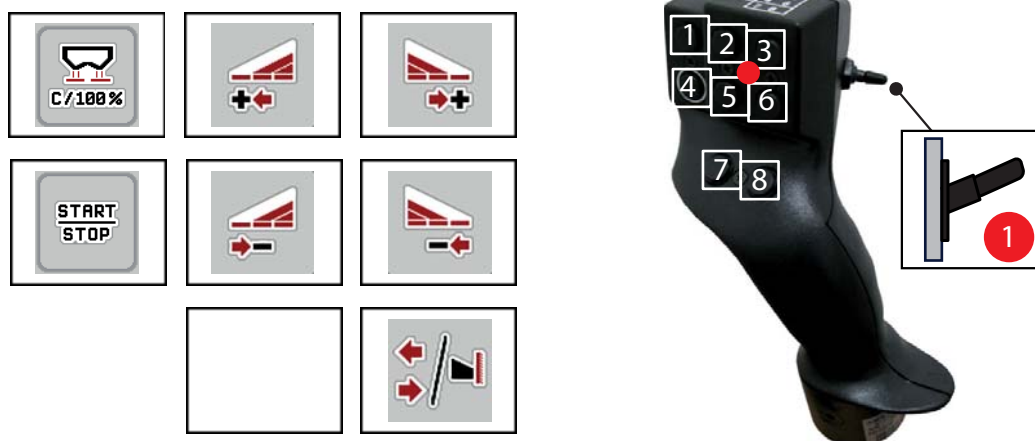
Vedle provádění nastavení na provozní obrazovce terminálu ISOBUS můžete alternativně používat pákový ovladač. Viz [7: Doplnkové vybavení, strana 97](#). Pákový ovladač nabízený firmou RAUCH je z výroby předem naprogramován na určité funkce.

OZNÁMENÍ

Pokud chcete používat pákový ovladač, kontaktujte svého dodavatele.

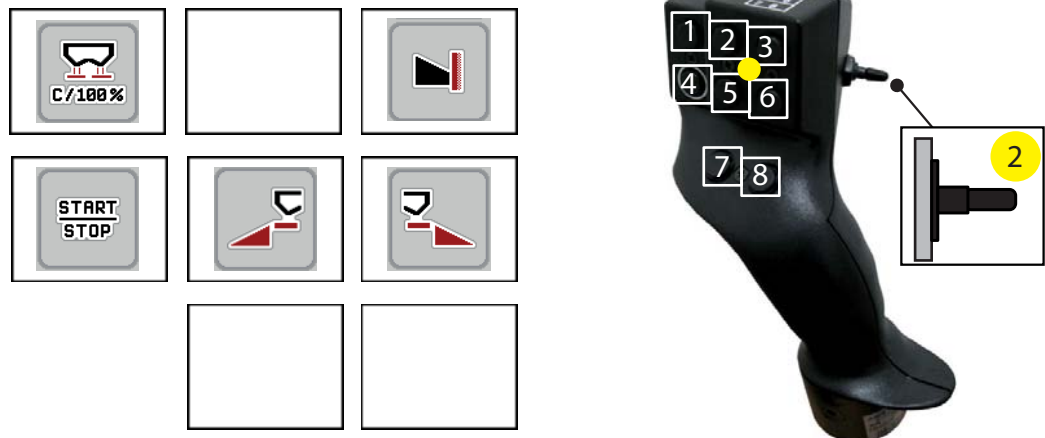
- Pouze váš dodavatel může naprogramovat tlačítka pro pákový ovladač do vašeho terminálu ISOBUS.

Obsazení tlačítek pákového ovladače WTK



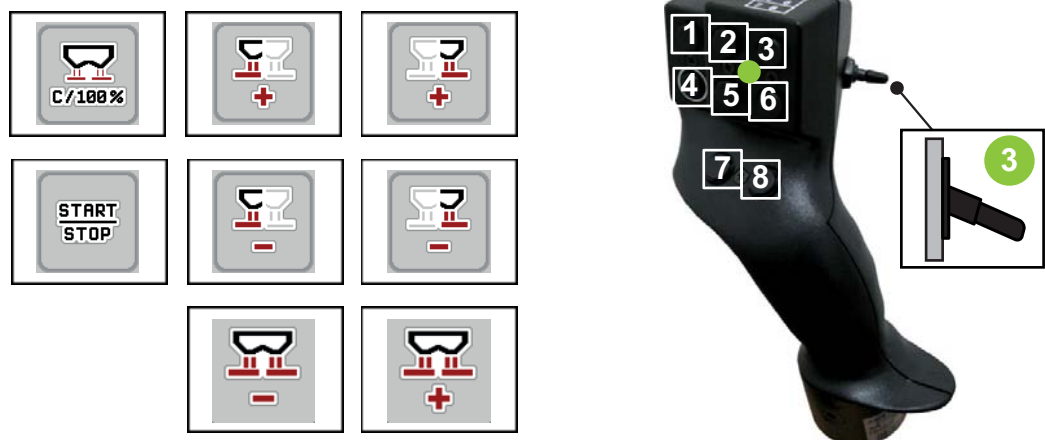
Obrázek 4.24: Obsazení tlačítek, úroveň 1 (dioda LED je červená)

- [1] Vynulování
- [2] Zvýšení dílčího záběru vlevo
- [3] Zvýšení dílčího záběru vpravo
- [4] Spuštění/zastavení regulace dávky
- [5] Snížení dílčího záběru vlevo (minus)
- [6] Snížení dílčího záběru vpravo (minus)
- [7] Bez funkce
- [8] Přepnutí Dílčí záběry / Hraniční rozmetání



Obrázek 4.25: Obsazení tlačítek, úroveň 2 (dioda LED je žlutá)

- [1] Vynulování
- [2] Bez funkce
- [3] Hraniční rozmetání na pravou stranu
- [4] Spuštění/zastavení regulace dávky
- [5] Aktivace strany rozmetání vlevo
- [6] Aktivace strany rozmetání vpravo
- [7] Bez funkce
- [8] Bez funkce



Obrázek 4.26: Obsazení tlačítek, úroveň 3 (dioda LED je zelená)

- [1] Vynulování
- [2] Zvýšení množství vlevo
- [3] Zvýšení množství vpravo
- [4] Spuštění/zastavení regulace dávky
- [5] Snížení množství vlevo
- [6] Snížení množství vpravo
- [7] Snížení množství na obou stranách
- [8] Zvýšení množství na obou stranách

5 Rozmetací provoz s ovládáním stroje AXIS ISOBUS

Ovládání stroje AXIS ISOBUS vás podporuje při nastavení stroje před začátkem práce. Během rozmetacích prací jsou aktivní rovněž funkce ovládání stroje na pozadí. Je tak možné kontrolovat kvalitu rozdělování hnojiva.

5.1 Zjištění zbytku během rozmetacích prací (jen rozmetadlo s váhou)

Během rozmetacích prací se zbývající množství průběžně přepočítává a zobrazuje.



Během rozmetacích prací, tedy při otevřených dávkovacích hradítkách, můžete přejít do menu **Odpracováno** a zjistit aktuální zbývající množství v zásobníku.

OZNÁMENÍ

Pokud chcete hodnoty během rozmetacích prací průběžně sledovat, můžete také obsadit volně volitelná zobrazovací pole v provozní obrazovce hodnotami **kg zbytek**, **ha zbytek** nebo **m zbytek**, viz kapitola [2.2.2: Zobrazovací pole, strana 7](#).

Práce se zváženým zbytkem, opětovné naložení zásobníku:

1. Tárujte váhu.
Viz kapitola [4.10.4: Tárování váhy \(jen odvažovací rozmetadlo\), strana 66](#).
2. Vyberte použitý druh hnojiva.
Viz kapitola [4.4.9: Dávkovací tabulka, strana 36](#).
3. Naplňte zásobník.
4. Zvažte množství hnojiva v zásobníku.
Viz kapitola [4.10.3: Zvážit množství \(jen odvažovací rozmetadlo\), strana 64](#).
5. Začněte s prací.
Až bude zásobník prázdný, znovu ho naložte.
6. Opakujte pracovní kroky 3 až 5.

OZNÁMENÍ

Je-li zásobník **prázdný** a je naloženo **méně než 200 kg** hnojiva, je faktor průtoku pevně nastavený a neprobíhá žádná regulace faktoru průtoku, viz kapitola [4.4.3: Faktor průtoku, strana 28](#). Přepněte do provozního režimu **AUTO km/h**.



OZNÁMENÍ

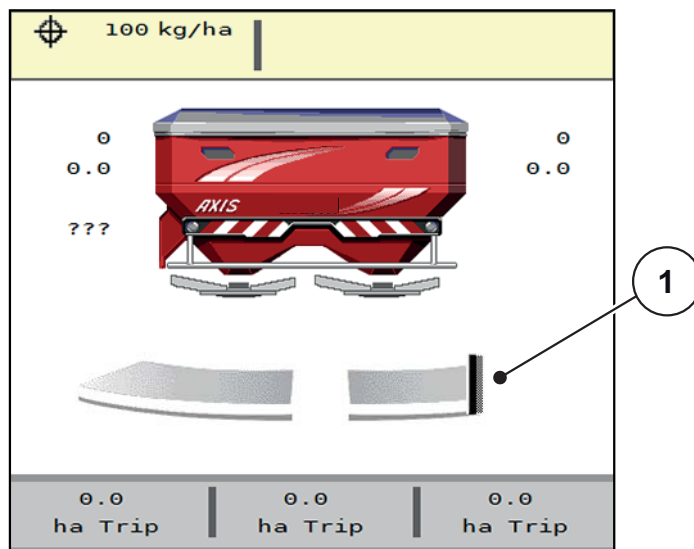
Pokud je zásobník naplněný a doplníte **méně než 200 kg** hnojiva, stiskněte v menu **Vážení-odpracováno > Zvážit množství** funkci **Opětovné naložení**.

5.2 TELIMAT

Varianty montáže na rozmetadle minerálního hnojiva AXIS W

OZNÁMENÍ

Varianta TELIMAT je od výrobce přednastavena v ovládní stroje!



Obrázek 5.1: Zobrazení TELIMAT

[1] Symbol TELIMAT

OZNÁMENÍ

Zobrazení symbolu TELIMAT na displeji je pro všechny varianty TELIMAT stejné!

TELIMAT s hydraulickým dálkovým ovládáním



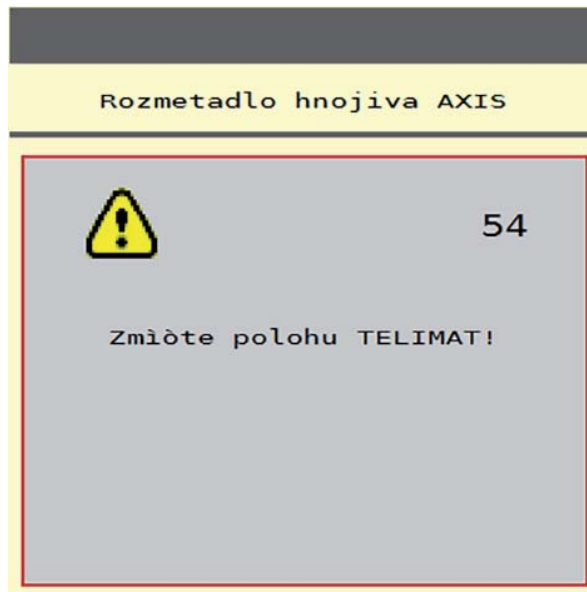
TELIMAT se hydraulicky uvádí do pracovní nebo klidové polohy. Snížení množství můžete aktivovat nebo deaktivovat stisknutím funkčního tlačítka **TELIMAT** na provozní obrazovce. Na displeji se podle stavu zobrazí nebo nezobrazí **symbol TELIMAT**.

TELIMAT s hydraulickým dálkovým ovládáním a senzory TELIMAT

Jsou-li senzory TELIMAT připojené a aktivované, zobrazí se na displeji **symbol TELIMAT**, jakmile je TELIMAT hydraulicky v pracovní poloze. Když se TELIMAT vrátí do klidové polohy, **symbol TELIMAT** opět zmizí.

Senzory monitorují nastavení zařízení TELIMAT a automaticky aktivují nebo deaktivují snížení množství. Funkční tlačítko **TELIMAT** je u této varianty bez funkce.

Pokud stav zařízení TELIMAT nelze déle než 5 sekund identifikovat, objeví se alarm 14; viz kapitola [6.1: Význam alarmových hlášení, strana 91](#).



Obrázek 5.2: Zobrazení alarmového hlášení TELIMAT
TELIMAT s elektrickým dálkovým ovládáním

▲ UPOZORNĚNÍ



Nebezpečí zranění při automatickém nastavení zařízení TELIMAT

Po stisknutí funkčního tlačítka **TELIMAT** následuje automatické najetí do polohy hraničního rozmetání pomocí servopohonu. To může způsobit zranění a hmotné škody.

- ▶ Před stisknutím **tlačítka T** vykažte osoby z nebezpečného prostoru stroje.



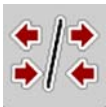



Při stisknutí funkčního tlačítka **TELIMAT** najede elektrický TELIMAT do polohy hraničního rozmetání. Během přestavení se na displeji ovládání stroje objeví **symbol ?**, který po dosažení pracovní polohy opět zmizí. Příkladné monitorování polohy zařízení TELIMAT pomocí senzorů není nutné, protože je integrováno monitorování servopohonu.

Při ucpání zařízení TELIMAT se objeví alarm 23; viz kapitola [6.1: Význam alarmových hlášení, strana 91](#).

5.3 Práce s dílčími záběry

5.3.1 Zobrazení druhu rozmetání v provozní obrazovce

Ovládání stroje nabízí 4 různé druhy rozmetání pro rozmetací provoz se strojem AXIS-M. Tato nastavení lze provádět přímo v provozní obrazovce. Během rozmetacího provozu můžete přepínat mezi druhy rozmetání a tím rozmetání optimálně přizpůsobit požadavkům pole.

Tlačítko	Druh rozmetání
	Aktivace dílčího záběru na obou stranách
	Dílčí záběr na levé straně rozmetání, možnost funkce hraničního rozmetání na pravé straně
	Normální rozmetání na levé straně rozmetání, dílčí záběr na pravé straně
	Normální rozmetání na levé straně rozmetání, možnost funkce hraničního rozmetání na pravé straně

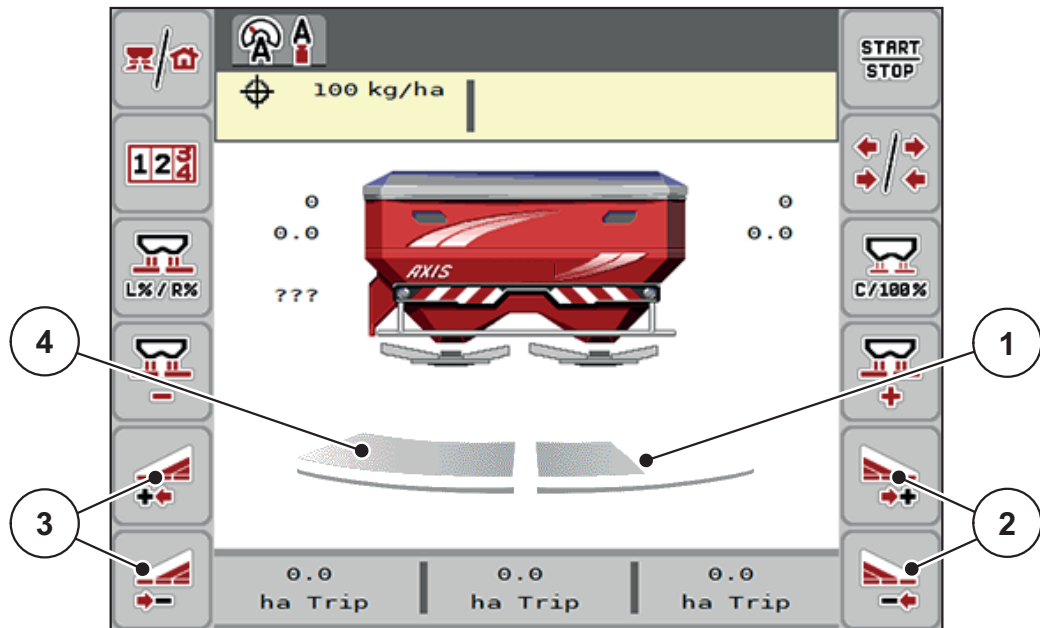
1. Stiskněte několikrát funkční tlačítko, dokud se na displeji nezobrazí požadovaný druh rozmetání.

5.3.2 Rozmetání se sníženými dílčími záběry

S dílčími záběry můžete rozmetat na jedné straně nebo na obou stranách rozmetání, a tím můžete celkovou šířku rozmetání přizpůsobit požadavkům pole. Každou stranu rozmetání lze nastavit až ve 4 stupních.



- Stiskněte tlačítko **Přepnutí hraničního rozmetání/stran rozmetání drücken**.



Obrázek 5.3: Provozní obrazovka s dílčími záběry

- [1] Strana rozmetání vpravo je omezena na několik stupňů dílčího záběru
- [2] Funkční tlačítka pro zvýšení nebo snížení šířky rozmetání vpravo
- [3] Funkční tlačítka pro zvýšení nebo snížení šířky rozmetání vlevo
- [4] Strana rozmetání vlevo rozmetá na kompletní polovině

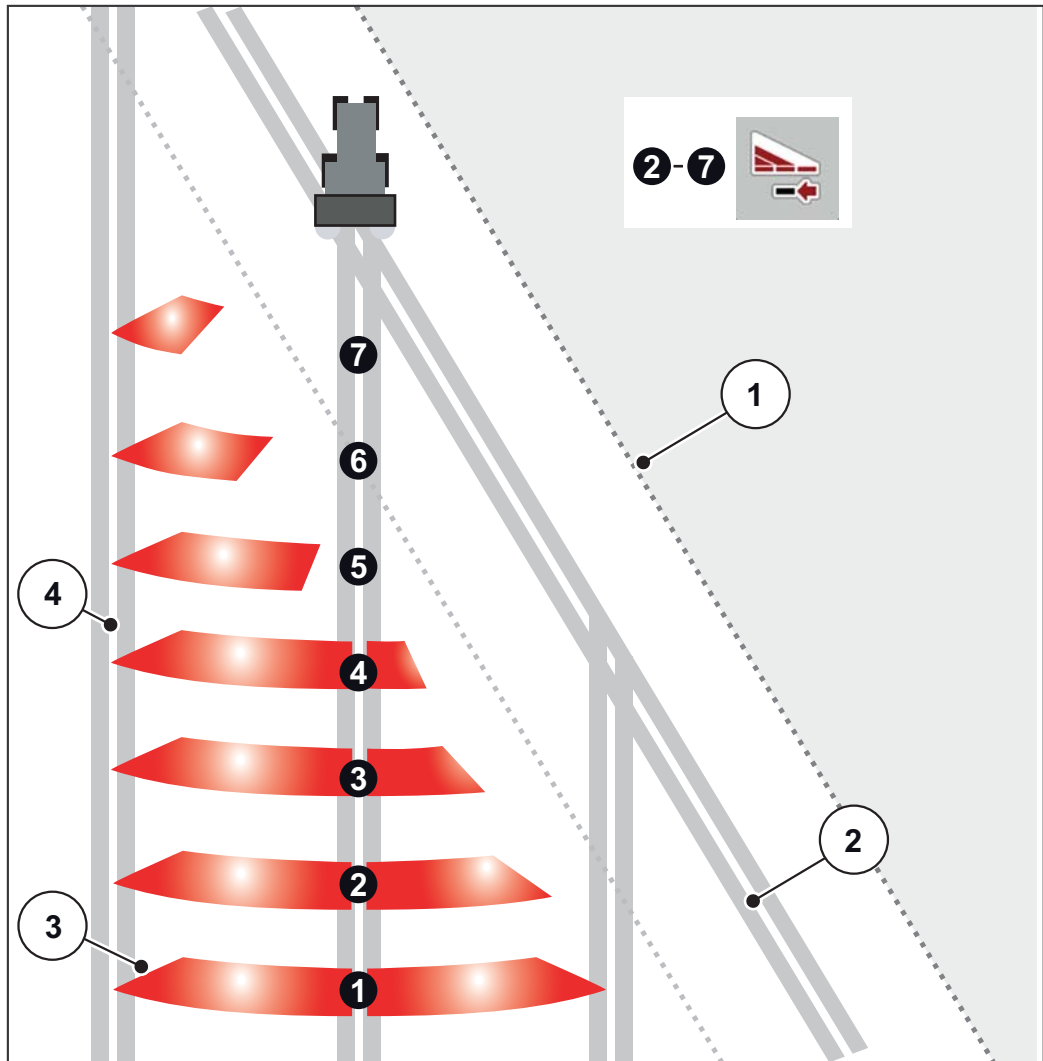
OZNÁMENÍ

- Každou stranu rozmetání lze postupně snížit nebo zvýšit.
- **Pouze AXIS.2:** Spínání dílčího záběru je možné provádět z vnější strany dovnitř nebo z vnitřní strany ven. Viz [obrázek 5.4](#).

1. Stiskněte funkční tlačítko **Zmenšení šířky rozmetání vlevo** nebo **Zmenšení šířky rozmetání vpravo**.
 - ▷ Dílčí záběr strany rozmetání se sníží o jeden stupeň.
2. Stiskněte funkční tlačítko **Zvýšení šířky rozmetání vlevo** nebo **Zvýšení šířky rozmetání vpravo**.
 - ▷ Dílčí záběr strany rozmetání se zvýší o jeden stupeň.

OZNÁMENÍ

Dílčí záběry nejsou seřazeny proporcionálně. Asistent šířky rozmetání VariSpread nastaví šířku rozmetání automaticky.

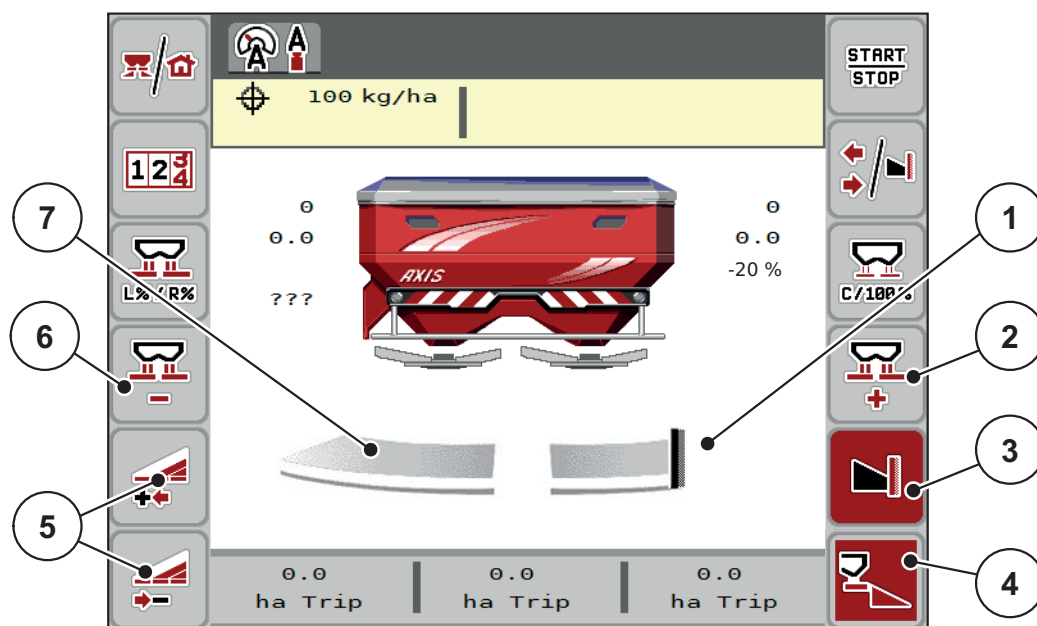


Obrázek 5.4: Automatické spínání dílčího záběru

- [1] Okraj pole
- [2] Řádek souvrati
- [3] Dílčí záběry 1 až 4: postupná redukce dílčích záběrů na pravé straně u AXIS.1 a AXIS.2
Dílčí záběry 5 až 7: postupná redukce dílčích záběrů na pravé straně u AXIS.2
- [4] Řádek v poli

5.3.3 Rozmetací provoz s dílčím záběrem a v režimu hraničního rozmetání

Během rozmetacího provozu můžete dílčí záběry po krocích měnit a hraniční rozmetání deaktivovat. Obrázek dole znázorňuje provozní obrazovku s aktivovaným hraničním rozmetáním a aktivovaným dílčím záběrem.



Obrázek 5.5: Provozní obrazovka: jeden dílčí záběr vlevo, strana hraničního rozmetání vpravo

- [1] Strana rozmetání vpravo v režimu hraničního rozmetání
- [2] Otevření dávkovacích hradítek rozmetacích disků na straně hraničního rozmetání
- [3] Funkce hraničního rozmetání je aktivní
- [4] Strana rozmetání vpravo je aktivní
- [5] Snížení nebo zvýšení dílčího záběru vlevo
- [6] Snížení otevření dávkovacích hradítek rozmetacích disků na straně hraničního rozmetání
- [7] 4stupňový nastavitelný dílčí záběr vlevo

- Rozmetané množství vlevo je nastaveno na plný záběr.
- Funkční tlačítko **Strana rozmetání vpravo** [4] je aktivní.
- Funkční tlačítko **Hraniční rozmetání vpravo** [3] bylo stisknuto, hraniční rozmetání je aktivováno a rozmetané množství se například zmenšilo o 20 %.
- Hnojivo je vpravo rozmetáno na poloviční záběr.
- Stiskněte funkční tlačítko **Snížit šířku rozmetání vlevo** [5], aby se dílčí záběr snížil o jeden stupeň.
- Stisknutím funkčního tlačítka **C/100 %** se okamžitě vrátíte zpět k záběru.
- Stisknutím funkčního tlačítka **Hraniční rozmetání vpravo** [3] deaktivujete hraniční rozmetání.

5.4 Rozmetání v automatickém provozním režimu AUTO km/h + AUTO kg

OZNÁMENÍ

Provozní režim **AUTO km/h + AUTO kg** se objeví na displeji jedině tehdy, když bylo rozmetadlo minerálního hnojiva **AXIS W** zkonfigurováno od výrobce.

U strojů **AXIS-M W** a **AXIS-M EMC** je od výrobce standardně předvolen provozní režim **AUTO km/h + AUTO kg**.

5.4.1 Automatický provoz s automatickým vážením



Provozní režim **AUTO km/h + AUTO kg** umožňuje průběžné vážení množství hnojiva v zásobníku během rozmetacího provozu. Na základě těchto informací se v pravidelných intervalech koriguje regulace faktoru průtoku. Tím se dosahuje optimálního dávkování množství hnojiva.

Předpoklad pro rozmetací práce:

- Provozní režim **AUTO km/h + AUTO kg** je aktivní (viz [4.5.1: Provoz AUTO/MAN, strana 41](#)).

OZNÁMENÍ

Když naložíte menší množství hnojiva než 200 kg do prázdného zásobníku, přejděte do režimu **AUTO km/h + Stat. kg** nebo **AUTO km/h**.

Postup:

1. Zapněte ovládací jednotku AXIS ISOBUS.
 2. Naložte zásobník hnojivem.
 - ▷ Na displeji se objeví okno **Zvážit množství**.
 3. Zvažte množství hnojiva pomocí **Opětovné naložení** nebo **Nové hnojivo**.
Viz kapitola [4.10.3: Zvážit množství \(jen odvažovací rozmetadlo\), strana 64](#).
 - **Opětovné naložení:**
Další rozmetání se stejným hnojivem.
Nastavení faktoru průtoku zůstává zachováno.
 - **Nové hnojivo:** Faktor průtoku je nastaven na 1,0; proběhne nová regulace faktoru průtoku.
- ▷ **Zbývající množství hnojiva se zvětší o množství opětovného naložení.**

▲ UPOZORNĚNÍ



Nesprávné dávkování při stisknutí tlačítka ESC

Tlačítko ESC nesmí být stisknuto. Může to vést k výrazným chybám při dávkování.

- ▶ Pro potvrzení funkce vážení stiskněte vždy **tlačítko Enter**.



4. Stiskněte **Start/Stop**.
 ▷ **Spustí se rozmetací práce.**

OZNÁMENÍ

Na nerovném, hrbolatém terénu musí být dávky pod 30 kg/min rozmetány v režimu **AUTO km/h + Stat. kg** (rozmetadlo s váhou) nebo **AUTO km/h** (jiné typy rozmetadel minerálního hnojiva).

OZNÁMENÍ

Jestliže se po potvrzení okna **Zvážit množství** změní před začátkem rozmetání nastavení hnojiva, musí být tyto změny nastavení provedeny při vodorovném rozmetadle v klidovém stavu.



OZNÁMENÍ

Pokud provádíte změnu nastavení hnojiva během jízdy (např. jízda na pole), vyvolejte před začátkem rozmetání v klidovém stavu menu **Vážení-odpracováno > Zvážit množství** a stiskněte tlačítko **Nové hnojivo**.

OZNÁMENÍ

Doporučujeme nechat si zobrazit faktor průtoku v provozní obrazovce (viz [2.2.2: Zobrazovací pole, strana 7](#)), aby během rozmetacích prací bylo možné sledovat regulaci faktoru průtoku.



OZNÁMENÍ

Při problémech v regulačním chování faktoru průtoku (ucpání apod.) přejděte po odstranění chyby v klidovém stavu do menu **Vážení-odpracováno > Zvážit množství** a stiskněte tlačítko **Nové hnojivo**.

5.4.2 Regulace průtoku pomocí funkce M EMC

Měření průtoku se provádí samostatně na obou stranách s rozmetacími disky, aby bylo možno ihned korigovat odchylky od předem zadané dávky.

Funkce M EMC potřebuje pro regulaci průtoku následující data stroje:

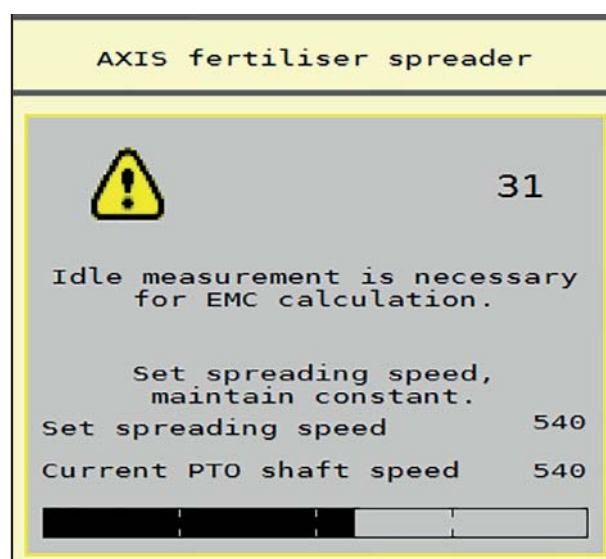
- Otáčky vývodového hřídele
- Typ rozmetacích disků

Použitelný rozsah otáček vývodového hřídele činí 450 až 650 ot./min.

- **Požadované otáčky by měly během rozmetání zůstat konstantní (+/- 10 ot/min).** Tímto způsobem si můžete zajistit vysokou kvalitu regulace.
- Měření vyprázdnění je možné **pouze** tehdy, jestliže se skutečné otáčky odchylují **maximálně o +/- 10 ot./min** od zadání v nabídce **Vývodový hřídel**. Mimo tento rozsah není měření vyprázdnění možné.

Předpoklad pro rozmetací práce:

- Provozní režim **AUTO km/h + AUTO kg** je aktivní (viz [4.5.1: Provoz AUTO/MAN, strana 41](#)).
1. Naložte zásobník hnojivem.
 2. Provedení nastavení hnojiva:
 - Dávka (kg/ha)
 - Záběr (m)
 3. Zadejte otáčky vývodového hřídele v odpovídající nabídce.
[Viz též „Vývodový hřídel“ na straně 50.](#)
 4. V odpovídající nabídce vyberte typ použitých rozmetacích disků.
[Viz též „Typ rozmetacích disků“ na straně 50.](#)
 5. Zapněte vývodový hřídel.
 6. Nastavte zadané otáčky vývodového hřídele.
 - ▷ Na displeji se zobrazí maska **Měření vyprázdnění**.



Obrázek 5.6: Informační maska Měření vyprázdnění (příklad v angličtině)

7. Počkejte, než zcela doběhne ukazatel průběhu.
- ▷ Měření vyprázdnění je dokončeno.
 - ▷ Doba vyprázdnění se nastaví zpět na 20 min.

8. Stiskněte tlačítko **Start/Stop**.

- ▷ **Spustí se rozmetací práce.**

Dokud běží vývodový hřídel, bude se nové měření vyprázdnění spouštět nejpozději po uplynutí doby vyprázdnění, automaticky pak po každých 20 minutách.

Za určitých podmínek je měření vyprázdnění potřebné k zaznamenání nových referenčních dat před pokračováním v provádění rozmetání.

Jakmile je zjištěna potřeba provedení měření vyprázdnění během rozmetání, zobrazí se informační maska.

OZNÁMENÍ

Jakmile se zavřou dávkovací hradítka (např. na souvrati nebo stisknutím tlačítka **Start/Stop**), spustí **funkce M EMC** měření vyprázdnění na pozadí (bez zobrazení informační masky)!

- Pro tento účel musí otáčky vývodového hřídele zůstat během měření vyprázdnění na nastavené hodnotě!

OZNÁMENÍ

Chcete-li sledovat dobu do příštího měření vyprázdnění, můžete také zadat do libovolně volitelných zobrazovacích polí v provozní obrazovce hodnotu **doby vyprázdnění**, viz kapitola [2.2.2: Zobrazovací pole, strana 7](#).

OZNÁMENÍ

Nové měření vyprázdnění je bezpodmínečně nutné při spuštění a při změně typu rozmetacích disků!

Při neobvyklé změně faktoru průtoku spustte měření vyprázdnění **ručně**.

Předpoklad:

- Rozmetání je zastaveno (tlačítkem Start/Stop nebo deaktivací obou dílčích záběrů).
- Na displeji se zobrazí provozní obrazovka.
- Otáčky vývodového hřídele činí alespoň 400 ot./min.
- Stiskněte v **hlavním menu** tlačítko Měření vyprázdnění.
 - ▷ Měření vyprázdnění se spustí ručně.



5.5 Automatický provoz se statickým vážením (AUTO km/h + Stat. kg)



V provozním režimu **AUTO km/h + Stat. kg** pracujte **JEN** s malým rozmetaným množstvím nebo na svazích.

1. Zapněte AXIS ISOBUS.



2. Vyvolejte menu **Vážení-odpracováno > Zvážit množství**.

3. Zvažte množství hnojiva pomocí **Opětovné naložení** nebo **Nové hnojivo**.

Viz kapitola [4.10.3: Zvážit množství \(jen odvažovací rozmetadlo\), strana 64](#).

4. Proveďte nastavení hnojiva:

- Dávka (kg/ha)
- Záběr (m)

5. Naložte hnojivo.

▷ Na displeji se objeví okno **Zvážit množství**.

6. Vyberte požadovaný způsob nakládání:

Opětovné naložení: Další rozmetání se stejným hnojivem. Všechny uložené hodnoty (faktor průtoku) zůstanou zachovány.

Nové hnojivo: Faktor průtoku se nastaví na 1,0. V případě potřeby můžete zadat požadovanou hodnotu faktoru průtoku dodatečně.

7. Z přiložené dávkovací tabulky nebo podle empirických hodnot stanovte faktor průtoku.

8. Ručně zadejte faktor průtoku.

9. Stiskněte tlačítko **Start/Stop**.

▷ Začne rozmetací práce.

10. Po spotřebování nejméně 150 kg hnojiva stiskněte tlačítko **Start/Stop**.

11. Zastavte traktor na rovné ploše.

Stroj musí vodorovně stát.



12. Vyvolejte menu **Vážení-odpracováno > Zvážit množství**.

13. Označte výběrové pole **Zvážit zbytek**.

▷ Software porovná spotřebované množství se skutečným zbývajícím množstvím hnojiva v zásobníku.

▷ Software nově vypočítá odpovídající faktor průtoku.

14. Stanovte faktor průtoku.

Stiskněte tlačítko **Potv. faktor průtoku**, abyste potvrdili **nově vypočítaný** faktor průtoku.

Stiskněte tlačítko **ESC**, chcete-li potvrdit **dosud uložený** faktor průtoku.



OZNÁMENÍ

Pokud provádíte změnu nastavení hnojiva během jízdy (např. jízda na pole), vyvolejte před začátkem rozmetání v klidovém stavu menu **Zvážit množství**.

5.6 Rozmetání s provozním režimem AUTO km/h

V tomto provozním režimu pracujete standardně u strojů **bez vážicí techniky**.



1. Provedte nastavení hnojiva:
 - Dávka (kg/ha)
 - Záběr (m)
2. Naložte hnojivo.

OZNÁMENÍ

Abyste dosáhli optimálního výsledku rozmetání v provozním režimu **AUTO km/h**, proveďte před začátkem rozmetacích prací zkoušku dávky.

3. Provedení zkoušky dávky pro určení faktoru průtoku
nebo
Vyberte faktor průtoku z dávkovací tabulky a ručně ho zadejte.
4. Stiskněte tlačítko **Start/Stop**.
▷ **Spustí se rozmetací práce.**



5.7 Rozmetání s provozním režimem MAN km/h



Neexistuje-li žádný signál rychlosti, pracujete v provozním režimu MAN km/h.

1. Zapněte ovládání stroje AXIS ISOBUS.
2. Vyvolejte menu **Nastavení stroje > Provoz AUTO/MAN**.
3. Vyvolejte položku menu **MAN km/h**.
4. Zadejte rychlost jízdy.
5. Stiskněte **OK**.
6. Provedte nastavení hnojiva:
 - Dávka (kg/ha)
 - Záběr (m)
7. Naložte hnojivo.

OZNÁMENÍ

Abyste dosáhli optimálního výsledku rozmetání v provozním režimu MAN km/h, proveďte před začátkem rozmetacích prací zkoušku dávky.

8. Provedení zkoušky dávky pro určení faktoru průtoku
nebo
Vyberte faktor průtoku z dávkovací tabulky a ručně ho zadejte.
9. Stiskněte tlačítko **Start/Stop**.
▷ **Spustí se rozmetací práce.**



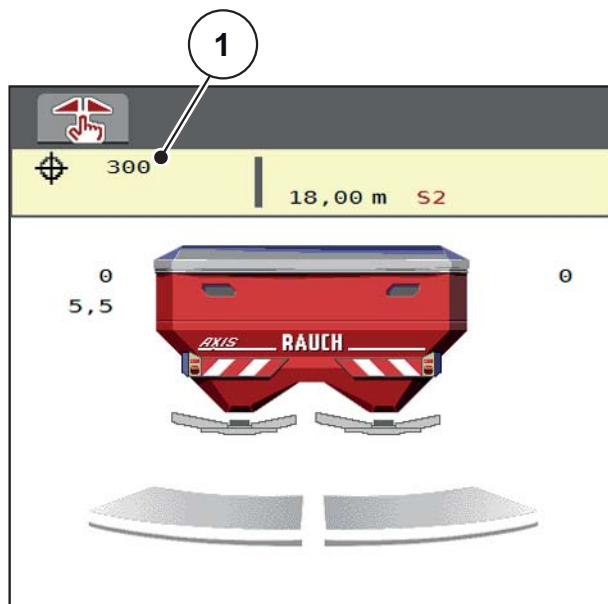
OZNÁMENÍ

Během rozmetacích prací bezpodmínečně dodržujte zadanou rychlost.

5.8 Rozmetání s provozním režimem MAN stupnice



V provozním režimu **MAN stupnice** můžete během rozmetacího provozu ručně měnit otevření dávkovacího hradítka.



Obrázek 5.7: Provozní obrazovka MAN stupnice

[1] Zobrazení aktuální polohy dávkovacího hradítka na stupnici

1. Zapněte ovládání stroje AXIS ISOBUS.
 2. Vyvolejte menu **Nastavení stroje > Provoz AUTO/MAN**.
 3. Vyvolejte položku menu **MAN stupnice**.
 4. Zadejte požadovanou hodnotu pro otevření dávkovacího hradítka.
 5. Stiskněte **OK**.
 6. Přepnutí do provozní obrazovky
 7. Stiskněte tlačítko **Start/Stop**.
- ▷ **Spustí se rozmetací práce.**
8. Chcete-li změnit otevření dávkovacích hradítek, stiskněte funkční tlačítko **MAN+** nebo **MAN-**.
MAN+ pro zvětšení otvoru dávkovacích hradítek nebo
MAN- pro zmenšení otvoru dávkovacích hradítek.



OZNÁMENÍ

Pro dosažení optimálního výsledku rozmetání i v ručním provozu doporučujeme převzít hodnoty otvoru dávkovacích hradítek a rychlosti jízdy z dávkovací tabulky.

5.9 GPS Control



Ovládání stroje AXIS ISOBUS lze kombinovat se zařízením vybaveným funkcí GPS. Obě zařízení si vyměňují různá data, čímž se automatizuje spínání.

Terminál ISOBUS s funkcí SectionControl předává do ovládání stroje údaje o otevírání a zavírání dávkovacích hradítek.

Symbol **A** vedle rozmetacích klínů signalizuje aktivovanou automatickou funkci. Terminál ISOBUS s funkcí SectionControl otevírá a zavírá jednotlivé dílčí záběry v závislosti na poloze v poli. Rozmetací práce se spustí pouze, když stisknete **Start/Stop**.

▲ VAROVÁNÍ



Nebezpečí zranění vycházejícím hnojivem

Funkce SectionControl spustí rozmetací provoz automaticky bez předchozího varování. Vycházející hnojivo může způsobit zranění očí a nosní sliznice. Hrozí rovněž nebezpečí uklouznutí.

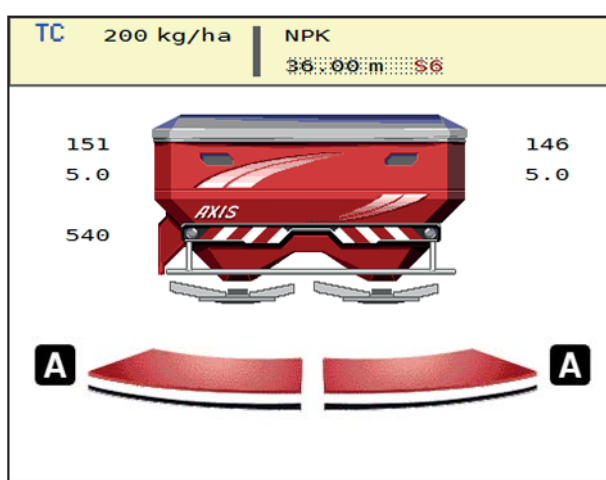
- ▶ Během rozmetání vykažte všechny osoby z nebezpečného prostoru.

Během rozmetacích prací můžete kdykoli zavřít **jednu nebo obě strany rozmetání** příp. **jednotlivé dílčí záběry**. Když dílčí záběry opět uvolníte pro automatický provoz, obnoví se poslední příkázaný stav.

Když přepnete v terminálu ISOBUS s funkcí SectionControl z automatického na ruční režim, zavře ovládání stroje dávkovací hradítka.

OZNÁMENÍ

Při využívání funkcí GPS Control v AXIS ISOBUS musí být aktivováno nastavení **GPS Control** v menu **Nastavení stroje!**

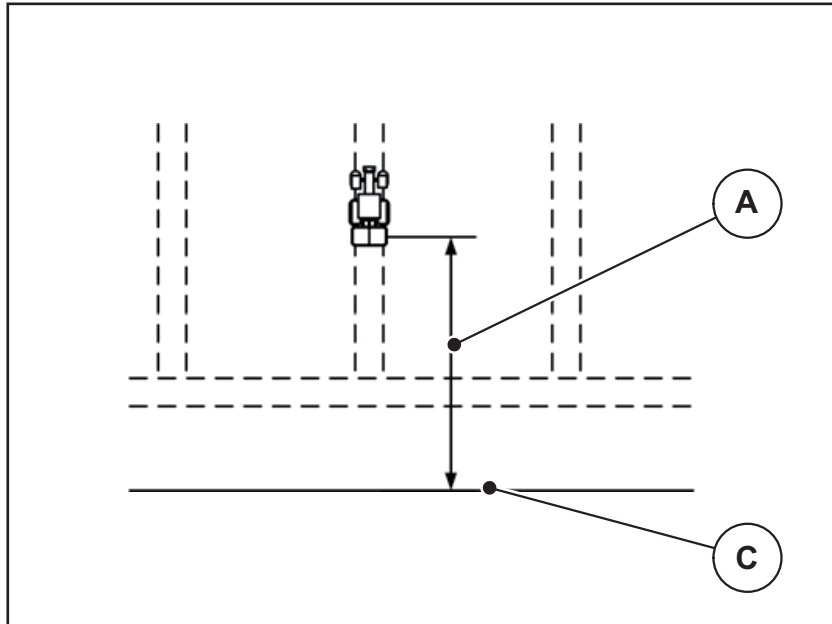


Obrázek 5.8: Zobrazení rozmetacího provozu na provozní obrazovce s GPS Control

Funkce **OptiPoint** vypočítává optimální bod zapnutí a bod vypnutí pro rozmetací práce na souvrati na základě nastavení v ovládání stroje; viz [4.4.7: Vypočítat OptiPoint, strana 33](#).

Odstup zap (m)

Odstup zap označuje zapínací vzdálenost ([obrázek 5.9](#) [A]) vzhledem k mezi pole ([obrázek 5.9](#) [C]). V této poloze na poli se otevírají dávkovací hradítka. Tento odstup je závislý na druhu hnojiva a představuje optimální zapínací vzdálenost pro optimalizované rozdělení hnojiva.



Obrázek 5.9: Odstup zap (vzhledem k hranici pole)

[A] Zapínací vzdálenost

[C] Hranice pole

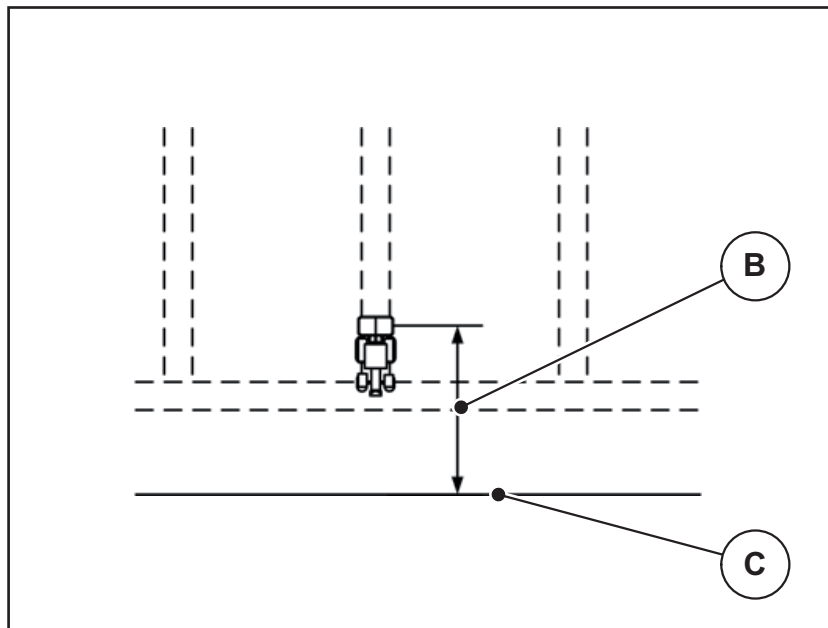
Pokud chcete změnit zapínací polohu na poli, musíte upravit hodnotu

Odstup zap.

- Nižší hodnota odstupu znamená, že se zapínací poloha posune směrem k hranici pole.
- Vyšší hodnota znamená, že se zapínací poloha posune směrem dovnitř pole.

Odstup vyp (m)

Odstup vyp označuje vypínací vzdálenost ([obrázek 5.10](#) [B]) vzhledem k hranici pole ([obrázek 5.10](#) [C]). V této poloze na poli se dávkovací hradítka začínají zavírat.



Obrázek 5.10: Odstup vyp (vzhledem k hranici pole)

[B] Vypínací vzdálenost

[C] Hranice pole

Pokud chcete změnit vypínací polohu, musíte vhodně upravit **Odstup vyp**.

- Nižší hodnota znamená, že se vypínací poloha posune směrem k hranici pole.
- Vyšší hodnota znamená posunutí vypínací polohy do vnitřku pole.

Pokud se chcete obracet řádkem souvrati, zadejte větší odstup do parametru **Odstup vyp**.

Úprava přitom musí být co nejmenší, aby se dávkovací hradítka zavřela, když traktor odbočí do řádku souvrati. Úprava vypínací vzdálenosti může vést k nedostatečnému pohnojení v oblasti vypínacích poloh na poli.

6 Alarmová hlášení a možné příčiny

Na displeji ovládání stroje AXIS ISOBUS se mohou zobrazovat různá alarmová hlášení.

6.1 Význam alarmových hlášení

Č.	Hlášení na displeji	Význam <ul style="list-style-type: none"> Možná příčina
1	Chyba na dávkovacím zařízení, zastavit!	Servopohon pro dávkovací zařízení nemůže dosáhnout požadované hodnoty najetí. <ul style="list-style-type: none"> Ucpání Žádné zpětné hlášení polohy
2	Max. otevření! Rychlost nebo dávka příliš vysoká.	Alarm dávkovacího hradítka <ul style="list-style-type: none"> Je dosaženo maximální dávkovací otevření. Nastavené dávkované množství (+/- množství) překračuje maximální dávkovací otevření.
3	Faktor průtoku je mimo rozsah.	Faktor průtoku se musí pohybovat v rozsahu od 0,20 do 1,90 . <ul style="list-style-type: none"> Nově vypočítaný nebo zadaný faktor průtoku leží mimo přípustné meze.
4	Levý zásobník prázdný!	Levý senzor hlásiče prázdného stavu hlásí „Prázdný“. <ul style="list-style-type: none"> Levý zásobník je prázdný.
5	Pravý zásobník prázdný!	Pravý senzor hlásiče prázdného stavu hlásí „Prázdný“. <ul style="list-style-type: none"> Pravý zásobník je prázdný.
7	Data budou vymazána! Vymazat = START Zrušit = ESC	Bezpečnostní alarm bránící neúmyslnému vymazání dat.
8	Není dosažena min. dávka 150 kg platí starý faktor.	Výpočet faktoru průtoku není možný. <ul style="list-style-type: none"> Je zvolen provozní režim AUTO km/h + Stat. kg. Dávkované množství je příliš malé, aby bylo možné vypočítat nový faktor průtoku při vážení zbytkového množství. Zůstává zachován starý faktor průtoku.
11	Faktor průtoku Min. nastavení = 0.40 Max. nastavení = 1.90	Upozornění na rozsah hodnot faktoru průtoku . <ul style="list-style-type: none"> Zadaná hodnota není přípustná.

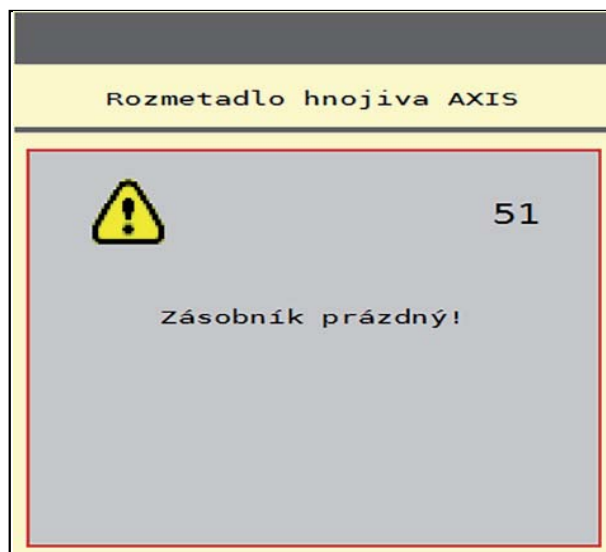
Č.	Hlášení na displeji	Význam <ul style="list-style-type: none"> ● Možná příčina
14	Chyba nastavení TELIMAT.	Alarm pro senzor TELIMAT. Toto chybové hlášení se zobrazuje, když stav zařízení TELIMAT nelze déle než 5 sekund rozpoznat.
15	Paměť je plná, nutno vymazat vlastní tabulku.	Je možné uložit maximálně 30 dávkovacích tabulek. <ul style="list-style-type: none"> ● Žádné další uložení není možné.
16	Bod výpadu, najetí Ano = start	Pouze u strojů s elektrickým nastavením bodu výpadu: Bezpečnostní dotaz před automatickým najetím na bod výpadu. <ul style="list-style-type: none"> ● Změna hnojiva v dávkovací tabulce, pokud se tím změní bod výpadu ● Zkouška dávky ● Rychlé vyprázdnění ● Diagnostika
17	Chyba nastavení bodu výpadu.	Servopohon pro nastavení bodu výpadu nemůže dosáhnout požadované hodnoty najetí. <ul style="list-style-type: none"> ● Ucpání. ● Žádné zpětné hlášení polohy.
18	Blokování bodu výpadu	Přetížení servopohonu.
19	Vada nastavení bodu výpadu.	Závada servopohonu.
20	Chyba na účastníku LIN-Bus: [Název].	Problém komunikace. <ul style="list-style-type: none"> ● Stažení servopohonu. ● Přerušování kabelu.
21	Přetížení rozmetadla!	Rozmetadlo minerálního hnojiva je přetížené. <ul style="list-style-type: none"> ● Příliš mnoho hnojiva v zásobníku
23	Chyba nastavení TELIMAT.	Servopohon pro nastavení TELIMAT nemůže dosáhnout požadované hodnoty najetí. <ul style="list-style-type: none"> ● Ucpání. ● Žádné zpětné hlášení polohy.
24	Chyba nastavení TELIMAT.	Přetížení servopohonu.
25	Vada nastavení TELIMAT.	Závada servopohonu TELIMAT.

Č.	Hlášení na displeji	Význam ● Možná příčina
32	Externě ovládané součásti se mohou pohybovat. Riziko stříhu a zhmoždění! - Vykažte všechny osoby. - Dodržujte návod Potvrďte klávesou ENTER.	Když se zapne ovládání stroje, může docházet k nečekaným pohybům dílů. ● Pouze tehdy, pokud jsou odstraněna všechna možná nebezpečí, postupujte podle pokynů na obrazovce.
35	Výrazně se změnil faktor průtoku. Zkontrolujte!	Faktor průtoku musí ležet v rozsahu 0,50 - 1,80 . ● Nově vypočítaný nebo zadaný faktor průtoku leží mimo přípustné meze.
36	Nelze zvážit množství. Stroj musí být v klidu.	Alarmové hlášení při vážení. ● Funkce Zvážit množství je možné, jen když je stroj v klidu a vodorovně stojí.
37	Nelze porovnat čítač kg. Stroj musí být v klidu.	Alarmové hlášení při pokusu provést vynulování. ● Vynulování je možné, pouze když je stroj v klidu a vodorovně stojí.
45	Chyba senzorů M-EMC, regulace EMC deaktivovaná!	Senzor již nevysílá signál. ● Přerušení kabelu ● Senzor závadný
46	Chyba otáček rozmetání. Udržujte otáčky rozmetání 450..650 ot./min!	Otáčky vývodového hřídele jsou mimo rozsah potřebný pro funkci M EMC.
47	Chyba dávkování vlevo, zásobník prázdný, výstup zablokovaný!	● Zásobník prázdný ● Výstup je zablokován
48	Chyba dávkování vpravo, zásobník prázdný, výstup zablokovaný!	● Zásobník prázdný ● Výstup je zablokován
49	Měření vyprázdnění není hodnověrné, regulace EMC deaktivovaná!	● Závadný senzor ● Převodovka je vadná
50	Měření vyprázdnění není možné, regulace EMC deaktivovaná!	Otáčky vývodového hřídele jsou trvale nestabilní.
52	Chyba na krycí plachtě	Poloha krycí plachty nemohla být dosažena. ● Ucpání ● Závada servopohonu
53	Závada na krycí plachtě	Poloha krycí plachty nemohla být dosažena. ● Ucpání ● Závada servopohonu

Č.	Hlášení na displeji	Význam <ul style="list-style-type: none">Možná příčina
57	Zablokované na krycí plachtě	Servopohon krycí plachty nemůže dosáhnout požadované hodnoty najetí. <ul style="list-style-type: none">UcpáníŽádné zpětné hlášení polohy
54	Změňte polohu TELIMAT!	Poloha zařízení TELIMAT neodpovídá stavu hlášenému funkcí GPS Control.
56	GPS-Control Chyba na dávkovacím zařízení, zastavit!	Detekována neplatná spínací operace. Stroj přejde do standardního stavu. <ul style="list-style-type: none">Znovu spusťte SectionControl v terminálu GPS.

6.2 Potvrzení alarmového hlášení

Alarmové hlášení je na displeji zvýrazněno a zobrazeno s výstražným symbolem.



Obrázek 6.1: Alarmové hlášení (příklad)

1. Odstraňte příčinu alarmového hlášení.
Postupujte přitom podle návodu k obsluze stroje a podle odstavce [6.1: Význam alarmových hlášení, strana 91.](#)



2. Stiskněte tlačítko **ACK**.
▷ **Alarmové hlášení zmizí.**

OZNÁMENÍ




Potvrzení alarmových hlášení se může lišit v závislosti na použitém terminálu ISOBUS.

Jiná hlášení se žlutým rámečkem potvrdíte různými tlačítky:

- Enter
- Start/Stop

Postupujte podle pokynů na obrazovce.

7 Doplňkové vybavení

Vyobrazení	Název
	Senzor hlásiče prázdného stavu pro AXIS
	Kabel GPS a přijímač
	Senzor TELIMAT AXIS
	Pákový ovladač

Rejstřík

A

Alarmové hlášení 91

Potvrzení 95

Seznam 91–94

B

Bod výpadu 25, 29, 55

Bod výpadu (AGP)

Viz bod výpadu

D

Dávka 25–26

Dávkovací hradítka 34

Dávkovací hradítko

Stav 8

Testovací body 55–57

Dávkovací tabulka 25, 36

založení 36–37

Dílčí záběr 8, 30, 76–77

Zobrazení 9

Displej 5

Doplňkové vybavení 97

Dotyková obrazovka 6

F

Faktor průtoku 25, 28, 48

Výpočet 31

Funkce M EMC 21, 41, 47–48, 50, 82

Doba vyprázdnění 83

Měření vyprázdnění 82

Nastavení 47–51

Nastavení hnojiva 48

Rozmetací disk 50

Vývodový hřídel 50

Funkční tlačítka 6

G

GPS Control

Odstup zap 26

GPS-Control 87

Info 35

Jízdní strategie 88–89

Odstup vyp 26, 89

Odstup zap 88

H

Hlavní menu 23, 52, 54

Info 23

Kartotéka 23

Krycí plachta 68

Nastavení hnojiva 23

Nastavení stroje 23

Pracovní světlomet 67

Rychlé vyprázdnění 23

SpreadLight 67

Systém/test 23

Tlačítko Menu 22

Hnojivo 21

Název 25

Hraniční rozmetání 25

I

Info

GPS-Control 35

Informace 23

K

Kartotéka 23

Krycí plachta 68

M

Menu

Navigace 3, 22

Měření vyprázdnění 50, 82

Množství

Zbytek 60, 73

Změna 39, 51

zvážit 60, 84

N

Napětí 55

Nastavení hnojiva 21, 23–24, 41, 47

Bod výpadu 25, 29

Dávka 25–26

Dávkovací tabulka 26, 36–37

Faktor průtoku 25, 28, 48

Funkce M EMC 47–48

GPS Control 26

Hraniční rozmetání 25

Název hnojiva 25

OptiPoint 26, 33

Pracovní záběr 25, 27
Rozmetací disk 25, 48, 50
Složení 25
TELIMAT 25, 33
Výrobce 25
Výška nastavby 25
Vývodový hřídel 25, 48, 50
Zkouška dávky 25, 30, 49
Způsob hnojení 25

Nastavení stroje 21, 23, 41, 47
Množství 39, 51
Provozní režim 39, 41, 51
Traktor 39, 51

Normální hnojení 25

O

Obsluha 21

OptiPoint 33–89

Ovládací jednotka

Alarmové hlášení 91
Držák 18
Montáž 17
obsluha 21
Přehled přípojek 19
Přípojka 17–18
Softwarová verze 21
Zapnutí 21

ovládací jednotkou

Displej 5
Konstrukce 5

P

Pákový ovladač 97

Obsazení tlačítek 70

Počítadla

Trip 59
Ujetá dráha 59

Počítadlo celkových dat 54

Počítadlo Odpracováno 59

Pracovní světlomet 67

Pracovní záběr 25, 27

Přehled menu 15

Přihnojování

TELIMAT 25

Přípojka 17–18

Elektrické napájení 17
Příklad 19

B

Zásuvka 17

Provozní obrazovka 5

Zobrazovací pole 7

Provozní režim 6, 39, 41, 51

AUTO km/h 44, 85

AUTO km/h + AUTO kg 42, 51, 80

AUTO km/h + Stat. kg 43, 84

MAN km/h 44, 85

MAN stupnice 44, 86

R

Regulace průtoku

Viz Funkce M EMC

Režim hraničního rozmetání 79

Rozmetací disk 50

Typ 25

Rozmetací provoz 73–89

AUTO km/h 85

AUTO km/h + AUTO kg 80

AUTO km/h + Stat. kg 84

Dílčí záběr 76

Funkce M EMC 82

Hraniční rozmetání 79

MAN km/h 85

MAN stupnice 86

TELIMAT 74

Zbytek 73

Rychlé vyprázdnění 23, 52

Rychlost 30, 33

S

Senzor hlásiče vyprázdnění 55

Servis 54

Složení 25

Software

Verze 21

SpreadLight 67

Symboly

Knihovna 10–14

System/test 23, 54–55

Počítadlo celkových dat 54

Servis 54

Test/diagnostika 54

T

TELIMAT 25, 55, 74

Množství 33

Tenzometry 5

Terminál

Používání pákového ovladače 70

Test/diagnostika 54–55

Bod výpadu 55

Dávkovací hradítko 55–57

Napětí 55

Senzor hlásiče vyprázdnění 55

TELIMAT 55

Tenzometry 55

Testovací body 55

Tlačítko

ACK 95

Menu 22

Tlačítko ACK 95

Traktor 39, 51

Požadavek 17

V

v zobrazovacím poli 6–7

Váha

Tárování 60, 66

VariSpread 77

Vážení – odpracováno 59

Vypínací vzdálenost 26

Výška nastavby 25

Vývodový hřídel 25, 48, 50

Z

Zapínací vzdálenost 26

Zbytek 73

Zkouška dávky 25, 30, 49

provedení 31

Rychlost 30

Výpočet faktoru průtoku 31

Záruka a garance

Stroje RAUCH se vyrábějí moderními výrobními metodami a s nejvyšší pečlivostí a procházejí mnoha kontrolami.

Proto poskytuje společnost RAUCH 12měsíční záruku, jsou-li splněny následující podmínky:

- Záruka začíná datem zakoupení.
- Záruka se vztahuje na vady materiálu a provedení. Za cizí výrobky (hydraulika, elektronika) ručíme jen v rámci záruky příslušného výrobce. Během záruční doby se vady provedení a materiálu bezplatně odstraňují výměnou nebo opravou postižených součástí. Jiná práva, resp. práva nad tento rámec, např. nároky na odstoupení od smlouvy, snížení ceny nebo náhradu škod, které nevzniknou na předmětu dodávky, jsou výslovně vyloučena. Záruční výkony provádějí autorizované servisy, zastoupení společnosti RAUCH nebo přímo výrobce.
- Ze záručního plnění jsou vyjmuty následky přirozeného opotřebení, znečištění, koroze a všechny vady, které vzniknou v důsledku nesprávné manipulace nebo vnějších vlivů. Při provedení oprav vlastními silami a při změnách originálního stavu záruka zaniká. Záruční nárok zaniká, když nejsou použity originální náhradní díly RAUCH. Dodržujte v tomto ohledu návod k obsluze. V případě jakýchkoli pochybností se obraťte naše zastoupení nebo přímo na výrobce. Záruční nároky musí být uplatněny u výrobce nejpozději do 30 dnů po vzniku škody. Uveďte datum zakoupení a číslo stroje. Opravy podle záruky smí provádět autorizované servisy až po dohodě se společností RAUCH nebo jejím oficiálním zastoupením. Záruční práce neprodlužují záruční lhůtu. Chyby přepravy nejsou chybami výrobce a nespádají proto pod jeho záruční povinnost.
- Nároky na náhradu škod, které nevzniknou přímo na strojích RAUCH, jsou vyloučeny. Zároveň je vyloučeno ručení za následné škody v důsledku chyb rozmetání. Změny na strojích RAUCH provedené vlastními silami mohou vést k následným škodám a vylučují ručení dodavatele s ohledem na tyto škody. Při úmyslu nebo hrubé nedbalosti majitele nebo vedoucího pracovníka a v případech, kdy je ručení předepsáno zákonem o ručení za věcné vady při chybách předmětu dodávky s ohledem na poškození osob nebo věcí v soukromém užívání, toto vyloučení ručení dodavatele neplatí. Neplatí také při chybách vlastností, které jsou výslovně přislíbeny, pokud byl takový příslib zamýšlen k tomu, aby pojistil objednatele proti škodám, které nevzniknou přímo na samotném předmětu dodávky.


RAUCH Streutabellen
RAUCH Fertilizer Chart
Tableaux d'épandage RAUCH
Tabele wysiewu RAUCH
RAUCH Strooitabellen
RAUCH Tabella di spargimento
RAUCH Spredetabellen
RAUCH Levitystaulukot
RAUCH Spridningstabellen
RAUCH Tablas de abonado



<http://www.rauch-community.de/streutabelle/>



RAUCH Landmaschinenfabrik GmbH

 Landstraße 14 · D-76547 Sinzheim

 Victoria-Boulevard E200 · D-77836 Rheinmünster



info@rauch.de · www.rauch.de

Phone +49 (0) 7221/985-0

Fax +49 (0) 7221/985-200