SectionControl Bedienungsanleitung Kurzfassung

für VARIOFIELD VF

Die ausführliche Bedienungsanleitung für unseren ISOBUS HOEING-Controller MIDI 3.0 finden Sie digital:

Die ausführliche Bedienungsanleitung für unser optionales TOUCH Display T800 finden Sie digital:







- 1. Wichtige Hinweise
- 2. Systemübersicht
- 3. Bedienoberfläche
- 4. Feldarbeit
- 5. Konfiguration Jobrechner

1. Wichtige Hinweise



Durch die Komplexität und die zahlreichen Verstell – & Variationsmöglichkeiten, die ein Hackgerät mit sich bringt, ist Folgendes unbedingt zu beachten:

- Bei Anpassung von Reihenabstand, Reihenanzahl, Hackbandbreite, Kameraposition und Hackwerkzeugen jeglicher Art, muss beim Feldeinsatz, beim Klappvorgang und bei der Straßenfahrt erhöhte Vorsicht geboten werden!
- Individuelle Anpassungen verändern die Bewegungsgeometrie verschiedenster Bauteile und können somit ein Risiko von geräteinternen Kollisionen mit sich bringen!
- Halten Sie in jedem Fall die in Ihrem Land höchst zulässige Transportbreite und Transporthöhe ein! Gegebenenfalls ändern Sie die Position einzelner Bauteile vor dem Klappen oder vor der Fahrt auf öffentlichen Straßen.

1. Wichtige Hinweise



- Bei Straßenfahrten ist unbedingt der "Straßenmodus" anzuwählen. Dieser stellt die Hackwerkzeuge in die Aushubposition. Um ein ungewolltes absenken bzw. ausschwenken der Hackwerkzeuge zu verhindern, müssen alle vorhandenen Absperrhähne geschlossen, das Hydrauliksystem regelmäßig auf Dichtheit kontrolliert und gegebenenfalls mechanische Absicherungen angebracht werden.
- Lesen und beachten Sie alle angeführten digitalen als auch analogen Bedienungsanleitungen und bedienen Sie das gesamte System richtig. Andernfalls kann es zu gefährlichen Situationen und Schäden am Feld, an der Maschine oder am Menschen kommen.

2. Systemübersicht



- 1. Primärer Jobrechner ECU-MIDI
- 2. ISOBUS Kabel
- 3. CAN Abschluss
- 4. Signalverteiler
- 5. optionales Touch Display T800

2. Systemübersicht



- 1. Zentraler Ventilblock zur Aushebung einzelner Hackelemente
- 2. System Drucküberwachung
- 3. ISOBUS Anschluss
- 4. Signalverteiler zur Ansteuerung der einzelnen Hydraulikventile

2. Systemübersicht



- 1. Ausgehend vom zentralem Ventilblock, jeweils eine Steuerleitung zu jedem einzelnen Hackmodul
- 2. Leitung zum Aushubzylinder des Hackmoduls
- 3. optionale Zusatzansteuerung von beispielsweise einer Fingerhacke.



Beim Verschieben einzelner Hackwerkzeuge, ist auf die ausreichende Schlauchlänge für Bauteilbewegungen wie z.B. bei Klappvorgängen zu achten.

3. Bedienoberfläche

Terminal starten



• Beim ersten Hochfahren kann es wenige Minuten dauern, bis sich das Hackgerät in das Terminal geladen hat.

3. Bedienoberfläche

Bedienmaske



- 1. Hackgerät-Bedienoberfläche
- 2. Funktionen des Terminals (siehe Bedienungsanleitung Ihres Terminals)

3. Bedienoberfläche

Arbeitsmaske



- 1. Anzeige Flächenleistung pro Stunde
- 2. Anzeige Geschwindigkeit
- 3. Anzeige Hackrahmens
- 4. EIN/AUS Aktiviert bzw. senkt die Hackelemente ab
- 5. Senkt Hackelemente der Teilbreiten von rechts nach links ab
- 6. Senkt Hackelemente der Teilbreiten von links nach rechts ab
- 7. Hebt Hackelemente der Teilbreiten von links nach rechts an
- 8. Hebt Hackelemente der Teilbreiten von rechts nach links an
- 9. Weiter/Zurück

3. Bedienoberfläche

Arbeitsmaske



- 1. Öffnen Maske "Ergebnisse"
- 2. Öffnen Maske "Maschinendaten" (ab Werk konfiguriert)
- 3. Wechsel zwischen Straßen- und Arbeitsmodus

3. Bedienoberfläche

Straßen- und Arbeitsmodus



- Bei jedem Neustart des Terminals ist der Straßenmodus automatisch aktiv
- Wechseln Sie zum Arbeitsmodus, um Funktionen freizuschalten



Beim Wechseln in den Arbeitsmodus fahren alle Hackelemente automatisch nach oben! Es dürfen sich keine Personen im Gefahrenbereich befinden!

3. Bedienoberfläche

Anzeige Hackrahmen



- 1. Den aktuellen Zustand der Hackelemente erkennt man an der Farbe der Teilbreiten.
- Hellgrau = Hackelement ist durch manuelles Wegschalten der Teilbreiten deaktiviert und angehoben.
- Dunkelgrau = Hackelement ist durch Hauptschalter deaktiviert und angehoben.
- Blau = Hackelement ist aktiviert und abgesenkt.
- Rot = Hackelement ist durch SECTIONCONTROL aktiviert und angehoben.
- Weiß = Hackelement ist permanent deaktiviert.

4. Feldarbeit ISOBUS Anschluss



ISOBUS-Kabel des Hackgerätes an die Traktor-ISOBUS-Steckdose anschließen.

4. Feldarbeit Aushubsensor



Der Oberlenkersensor dient als Hauptschalter. Ist dieser geknickt, werden alle Elemente ausgehoben (z.B. für Fahrten am Vorgewende notwendig).



In einer anderen Ausführung kann sich dieser Sensor auch am Unterlenker befinden.

4. Feldarbeit

Tasträder bei SectionControl





Bei Auslieferung befinden sich die Stabilisierungsräder meist in mittlerer Position. Um die maximale Aushubhöhe der Hackelemente zu erreichen, sollten die Räder auf die oberen Löcher (= Räder nach unten) gesteckt werden.

4. Feldarbeit

Software Freischaltungen



- Am Terminal müssen die ISOBUS-Funktionen (u.a. SECTION-CONTROL) freigeschaltet und aktiviert sein.
- Alle Einstellungen im Terminal müssen korrekt eingestellt sein.
- Im Terminal muss das Hackgerät als neues Gerät angelegt werden.

4. Feldarbeit

Straßenmodus deaktivieren



• Wechseln Sie vom Straßenmodus in den Arbeitsmodus. Erst dann schaltet sich die Bedienung des Gerätes frei.

4. Feldarbeit Starten im Feld



- Einschalt-Button 2 Sekunden drücken, damit das System aktiviert wird.
- Die Elemente senken sich in Arbeitsposition ab bzw. sind aktiviert.

4. Feldarbeit

SectionControlaktiv / nicht aktiv



1. Wenn SECTION-CONTROL im Terminal aktiviert ist, zeigt sich das entsprechende Symbol.

Symbol rot/blau:

Teilbreiten werden über SECTION-CONTROL geschaltet.

Symbol rot:

Die Applikation SECTION-CONTROL hat alle Teilbreiten ausgehoben (z.B. Hackgerät außerhalb der Feldgrenze oder im bereits bearbeiteten Bereich).

Sollte dieses Symbol gar nicht angezeigt werden, ist SECTION-CONTROL nicht verfügbar und muss in den Terminal-Einstellungen aktiviert werden.

4. Feldarbeit

Verzögerungszeiten / Trägheit



- 1. Die Verzögerungszeiten/Trägheit (ab Werk eingestellt) werden vom Terminal übernommen.
- 2. Meist ist es notwendig, diese Verzögerungszeiten zu korrigieren, damit die Elemente früher oder später abgesenkt bzw. ausgehoben werden.
- Die Eingabe dieses Wertes kann je nach Terminal unterschiedlich vorzunehmen sein.

4. Feldarbeit Überlappungsgrad

\mathbf{X}	Gestänge@MEHoeing_1 ISO-0xA00C84000C4070F2-00	S
	Name Gestänge@MEHoeing_1 Überlappungsgrad	
	Überlappungstoleranz 30 cm Überlappungstoleranz Feldgrenze	
٢	0 cm Trägheit Gerät bei Ein 400 ms	
F	Pflanzenschutz(agroXML) Müller-E Zähler Fläche 0.00 ha Zähler Strecke 0.00 km Zähler Zeit 0.00 h	×

- 1. Der Überlappungsgrad sollte auf 0% gestellt werden. Dann ist gewährleistet, dass die Elemente zum richtigen Zeitpunkt aufheben.
- Die Eingabe dieses Wertes kann je nach Terminal unterschiedlich vorzunehmen sein.

5. Konfiguration Jobrechner



1. In den Einstellungen können Sie den Jobrechner konfigurieren. Dieser ist ab Werk auf Ihr Gerät eingestellt. Sollten dennoch Einstellungsänderungen notwendig sein, so finden Sie die wichtigsten Einstellparameter auf den nächsten Seiten.

Weitere Einstellungen siehe auch: Bedienungsanleitung ISOBUS-HOEINGCONTROLLER MIDI 3.0



5. Konfiguration Jobrechner Maschinendaten

3 2 [A]A] 1/2MASCHINENDATEN Hacken aus unterhalb 0.0 km/h **/s 4

- Hacken aus unterhalb: 0.0 km/h muss eingestellt werden
- 1. Menü Hackrahmen: Einstellung der Elementbreiten
- 2. Menü Geometrie: Einstellung der Gerätegeometrie
- 3. Menü Geschwindigkeit
- 4. Maske wechseln bzw. zurück

5. Konfiguration Jobrechner Maschinendaten

2/2 MASCHINENDATEN ξĞ 2 Servicepasswort: 540913 000000 SW:V01.02.00.30(20/09/21)*H002PDE ∞∥₅ 3

- 1. Menü ISO
- 2. Menü Bedieneinheiten
- 3. Softwarestand

5. Konfiguration Jobrechner Hackrahmen



Tool 1 = Standardtool, ab Werk konfiguriert. Es können insgesamt 10 verschiedene Tools konfiguriert und abgespeichert werden.

Teilbreiten: 18/18 Das Gerät kann insgesamt 18 Teilbreiten schalten / 18 Teilbreiten sind aktiv

Hackelemente: 18/18 Das Gerät kann insgesamt 18 Teilbreiten schalten / 18 Hackelemente sind aktiv

1. Menü Hackrahmen konfigurieren - ab Werk eingestellt

5. Konfiguration Jobrechner Hackrahmen



Rote Pfeile:

Anzahl der Teilbreiten verringern oder erhöhen

Türkise Pfeile:

Anzahl der Hackelemente verringern oder erhöhen Teilbreiten = per Hand im Hauptmenü schaltbare Einheiten

Hackelemente = automatisch via Section-Control geschaltet

- üblicherweise sind Anzahl der Teilbreiten und der Hackelemente ident
- bei besonders großen Geräten können jedoch viele Elemente weniger Teilbreiten zugeordnet werden
- 1. Wechseln zur zweiten Seite Gerätedaten

5. Konfiguration Jobrechner Hackrahmen



Halbe Arbeitsbreite:

ist ein Flügel länger (asymmetrisches Hackgerät), muss die Länge der rechten Maschinenhälfte in Fahrtrichtung eingegeben Werden

Arbeitsbreite:

9m - errechnet sich automatisch aus den Breiten der Elemente (Punkt 2 nächste Seite)

- 1. Werkzeuge zurücksetzen: Die Einstellungen werden auf die Grundkonfiguration zurückgesetzt (NICHT empfohlen)
- 2. Einstellungen speichern: nach jeder vorgenommenen Änderung müssen die Einstellungen gespeichert werden!

5. Konfiguration Jobrechner Hackrahmen



- 1. Versatz Element: Einzelne Hackelemente können mit diesem Wert nach vorne oder hinten versetzt werden – standardmäßig ist dieser Wert bei 0
- Elementbreite: Für jedes Element kann eine individuelle Breite eingestellt werden. z.B. 18-reihiges Gerät mit 50 cm Reihenabstand: Element 1 = 25 cm (halbes Hackelement), Elemente 2 = 50 cm (ganzes Hackelement), usw. Die Summe der Elemente ergibt die Arbeitsbreite.

5. Konfiguration Jobrechner

Hackelemente aktivieren / deaktivieren



- 1. Einzelne Hackelemente aktivieren/deaktivieren (z.B. notwendig bei Umstellung des Hackgerätes auf andere Reihenanzahl)
- Durch Drücken des Buttons öffnet sich das Eingabefeld.

5. Konfiguration Jobrechner

Hackelemente aktivieren / deaktivieren



Dabei kann zwischen 3 Funktionen gewählt werden.

- Dauerhaft gesperrt in Aushubposition
- Dauerhaft gesperrt in Arbeitsposition
- Aktiviert (Standard)

Nach der Änderung muss die Einstellung durch Drücken des "Speichern-Buttons" bestätigt werden.

5. Konfiguration Jobrechner Geometrie Hackgerät



- Versatz nach hinten: Zwischen 1. Unterlenkerpunkt und erster Hackschar (ab Werk eingestellt)
- 2. Menü Section-Control

5. Konfiguration Jobrechner

Verzögerung / Trägheit



Trägheit bei Ein:

Entspricht der Verzögerung der Elemente, wann diese abgesenkt werden. – Einstellung: wenn sich die Hackelemente zu früh absenken, muss der Wert reduziert werden und umgekehrt.

Trägheit bei Aus:

Entspricht der Verzögerung der Elemente, wann diese aufgehoben werden. – Einstellung: wenn die Hackelemente zu früh ausheben, muss der Wert reduziert werden und umgekehrt.



Bei Feinjustierung der Verzögerungszeiten muss darauf geachtet werden, dass immer mit gleichbleibender Geschwindigkeit vom Vorgewende in das Feld eingefahren werden muss!

5. Konfiguration Jobrechner

Anzeigen / Kompatibilität



- 1. Umstellung Spritze/Hackgerät: Manche Terminals konnten im Task - Controller kein Bodenbearbeitungsgerät ansteuern. In diesem Fall kann auf Spritze umgestellt werden.
- Anzeige "Sollwert" bzw. "aktuelle Arbeitstiefe": Durch Antippen wird ein Sollwert gezeigt bzw. nicht angezeigt. Manche Terminals benötigen diesen Wert im Task-Controller. (Standardeinstellung: Wert wird angezeigt)

5. Konfiguration Jobrechner Geschwindigkeit

GESCHWINDIGKEIT	
Impulse Radsensor: 0 imp/100m	

Impulse Radsensor: 0 Impulse (= Standardeinstellung) – die Geschwindigkeit wird vom ISOBUS genommen

 Simulierte Geschwindigkeit – Durch Antippen wird eine simulierte Geschwindigkeit kreiert (Standard: Wert wird nicht angezeigt)