

Betriebsanleitung

ISOBUS-Software

(FW E231 3165)



Impressum

Wilhelm STOLL Maschinenfabrik GmbH

Postfach 1181, 38266 Lengede

Bahnhofstr. 21, 38268 Lengede

Telefon: +49 (0) 53 44/20 222

Fax: +49 (0) 53 44/20 182

E-Mail: info@stoll-germany.com

Web: www.stoll-germany.com

Ersatzteilbestellung

Telefon: +49 (0) 53 44/20-144 und -266

Administration

Telefon: +49 (0) 53 44/20-145 und -146

Fax: +49 (0) 53 44/20-183

E-Mail: parts@stoll-germany.com

Copyright

© Wilhelm STOLL Maschinenfabrik GmbH

Das Vervielfältigen dieser Anleitung, sowohl komplett als auch auszugsweise, ist nur mit Genehmigung der Wilhelm STOLL Maschinenfabrik GmbH gestattet. Zuwiderhandlungen verpflichten zu Schadenersatz und können strafrechtliche Folgen haben.

Die Originalanleitung ist in deutscher Sprache verfasst.

Die Anleitungen anderer Sprachen wurden aus dem Deutschen übersetzt.

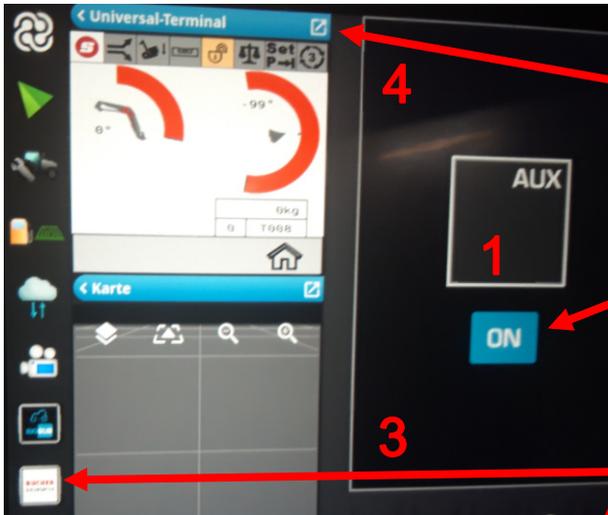
Inhaltsverzeichnis

1	Inbetriebnahme	3
1.1	Startprozedur am Beispiel des Deutz VT6150.4 TTV	3
2	Menüführung	4
3	Seitenaufbau	5
3.1.1	Symbole	6
4	Menüseiten	7
4.1	Fahrerprofile	7
4.2	Hauptseite	7
4.2.1	Werkzeugwechsel	9
4.3	Seite Wiegen	10
4.4	Werkzeugauswahl	11
4.4.1	Vorhandene Werkzeuge	11
4.5	Werkzeugeinstellung	12
4.5.1	Werkzeugauswahl	13
4.6	Wiegeposition kalibrieren	13
4.7	3. Steuerkreis einstellen	14
4.8	Arbeitsbereiche einstellen	15
4.9	Funktion Rückkehr zur Position	16
4.10	Endlagendämpfung, Speed Mode und Rampen einstellen	17
4.11	Einstellungen Schwinge	19
4.12	Überkippschutz	19
4.13	Notfall-Seite	20

1 Inbetriebnahme

1.1 Startprozedur am Beispiel des Deutz VT6150.4 TTV

Um mit dem Frontlader arbeiten zu können, müssen nach jedem Start des Traktors folgende Schritte durchgeführt werden.



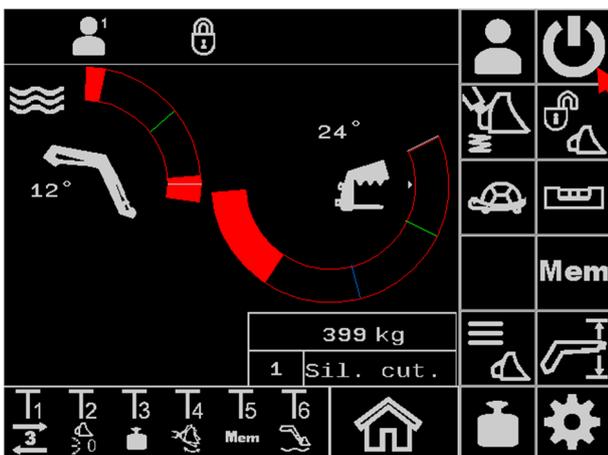
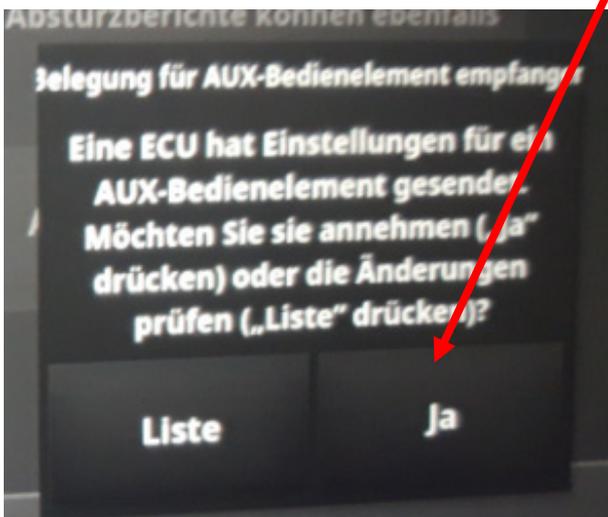
Frontlader-Seite maximieren.

AUX-N aktivieren:



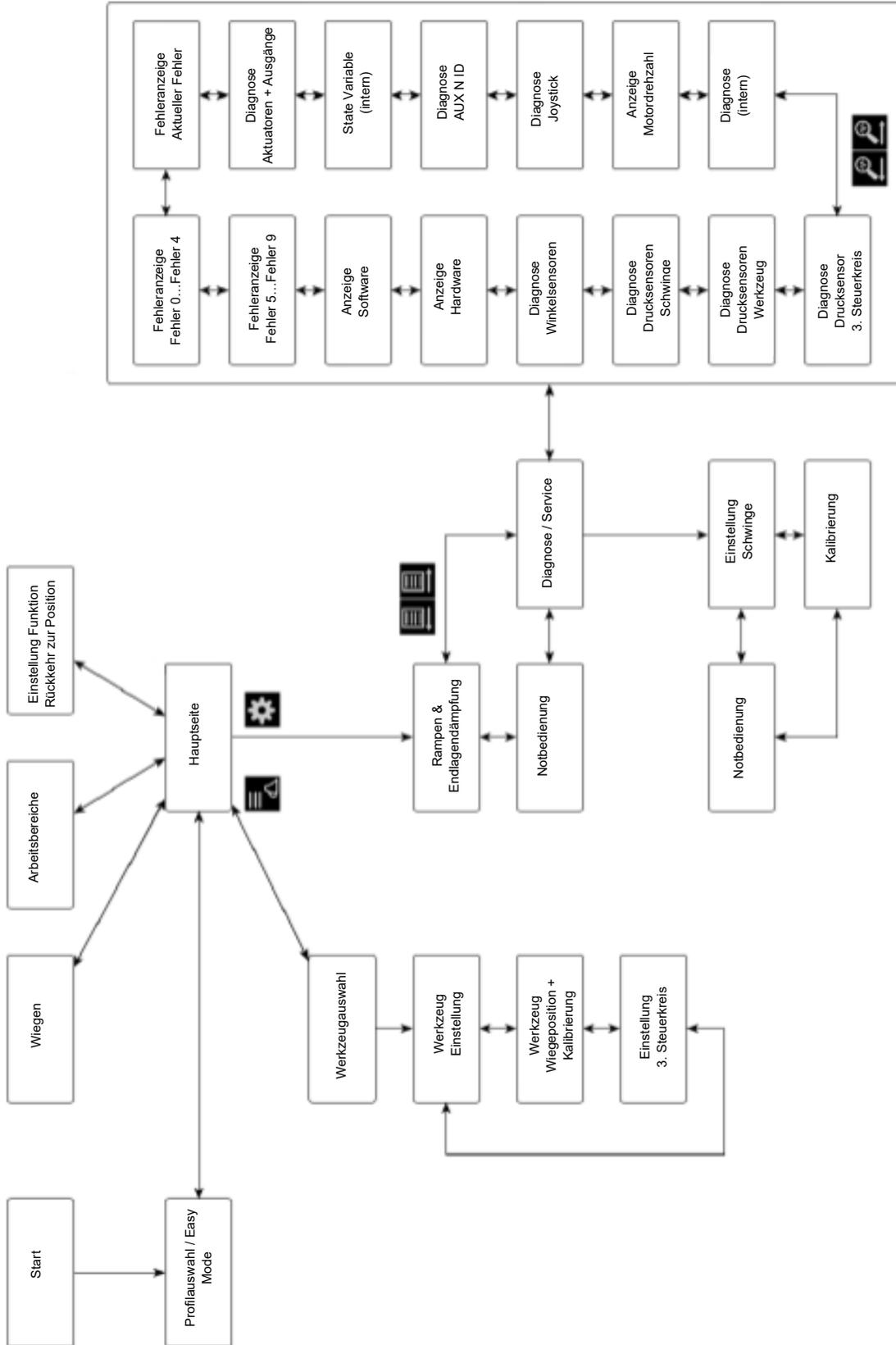
Auftretende AUX-N Meldungen bestätigen.

Die Seite Bucher Automation öffnen



Frontlader aktivieren.

2 Menüführung



3 Seitenaufbau

In der Statusleiste am oberen Bildschirmrand werden die aktiven Funktionen dargestellt.
Am rechten Bildschirmrand liegen bis zu 12 Softkeys, abhängig vom aktiven Menü.
An unteren Bildschirmrand befindet sich einmal das Anzeigefeld für die Tastenzuordnung und die aktive Ebene.

In der Statusleiste werden aktive Funktionen angezeigt.
Aktive Funktion ist grün hinterlegt.

Die Symbole im Softkey-Feld sind abhängig vom aktiven Menü.

Einstellungen und Diagnose aufrufen.

Anzeige der Tastenbelegung
Anzeige der aktiven Ebene

Eingabefelder



Um den Wert zu ändern, Feld antippen.
Über das Tastenfeld erfolgt die Eingabe.



Seite verlassen.



Parameter speichern oder ohne Speichern verlassen.



Im Menü Navigieren.

3.1.1 Symbole

Symbole der Statusleiste

	Parallelführung		Druckbegrenzung 3. Steuerkreis
	Werkzeugverriegelung		Kontinuierlicher Modus 3. Steuerkreis
	Wiegen		Überkippschutz aktiv / Werkzeug Info

Symbole der Tastenbelegung

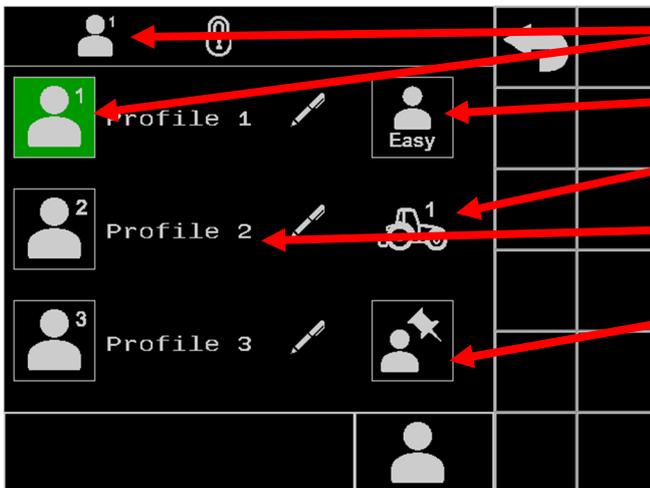
	Wiegen		3. Steuerkreis		Parallelführung Off
	Rückkehr zur Position		Schwimmstellung		3. Steuerkreis Seite A
	Schaufel schütteln		Lastunabhängiges Senken Werkzeug Off		3. Steuerkreis Seite B
	Werkzeug Nulllage				

Symbole der Menüseiten

	Profile		Werkzeugauswahl		Notbetrieb
	Hauptseite		Setup Werkzeuge		Diagnose
	Wiegen		Setup Wiegen		Setup Schwinge
	Arbeitsbereiche		Setup 3. Steuerkreis		Kalibrierung
	Setup Rückkehr zur Position		Rampen und Schwingungsdämpfung		Notbetrieb

4 Menüseiten

4.1 Fahrerprofile



Aktuelles Profil. Grün hinterlegt.

Easy Mode ein/aus

Aktuelles Traktorprofil

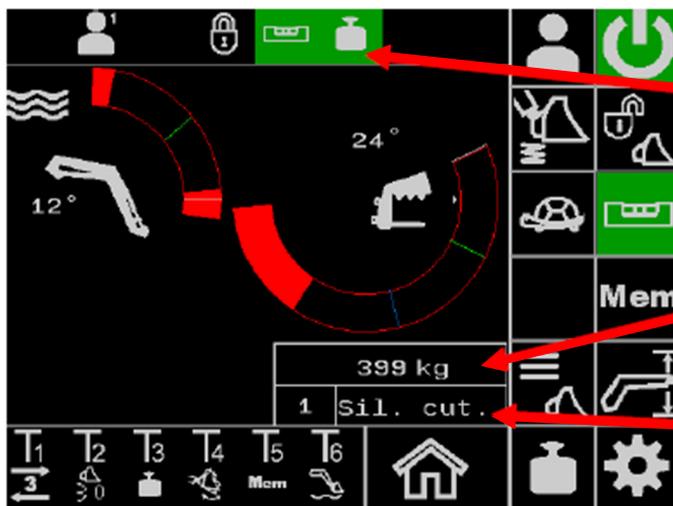
Hier kann ein Profilname mit 10 Zeichen vergeben werden.

Aktuelles Profil fest zuordnen. Dann wird diese Seite beim Systemstart übersprungen.

Easy Mode

Im Easy Mode steht nur eine begrenzte Menüauswahl zur Verfügung. Für die Rampen, Skalierung, Feinsteuerung und Endlagendämpfung sind feste Werte eingestellt.

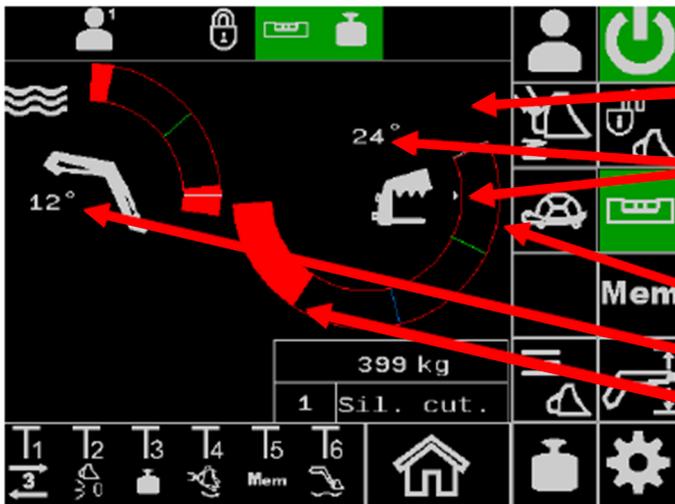
4.2 Hauptseite



Wiegen ist aktiv.

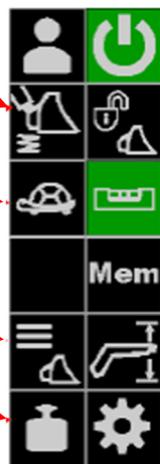
Aktuelles Gewicht

Ausgewähltes Werkzeug mit Werkzeugnummer



- Endlage oben
- Abweichung von der waagerechten Position
- Aktuelle Position
- Aktuelle Position in Grad
- Endlage unten

- Schwingungsdämpfung aktivieren.
- Skalierung für Schwinde und Werkzeug aktivieren (Geschwindigkeit reduzieren).
- Werkzeugeinstellungen und Werkzeugwechsel aufrufen.
- Wiegen-Seite aufrufen.



- System aktivieren.
- Werkzeugentriegelung
- Parallelführung aktivieren.
- Rückkehr-zur-Position-Seite aufrufen (Memory).
- Arbeitsbereiche aufrufen.
- Einstellungen und Diagnose

Memory-Position anfahren:

Taste drücken und Joystick in Richtung der gewünschten Position auslenken.

Schaufel schütteln auslösen:

Taste drücken und gleichzeitig die Werkzeugachse am Joystick auslenken. Die Auslenkung am Joystick bestimmt die Amplitude der Bewegung.

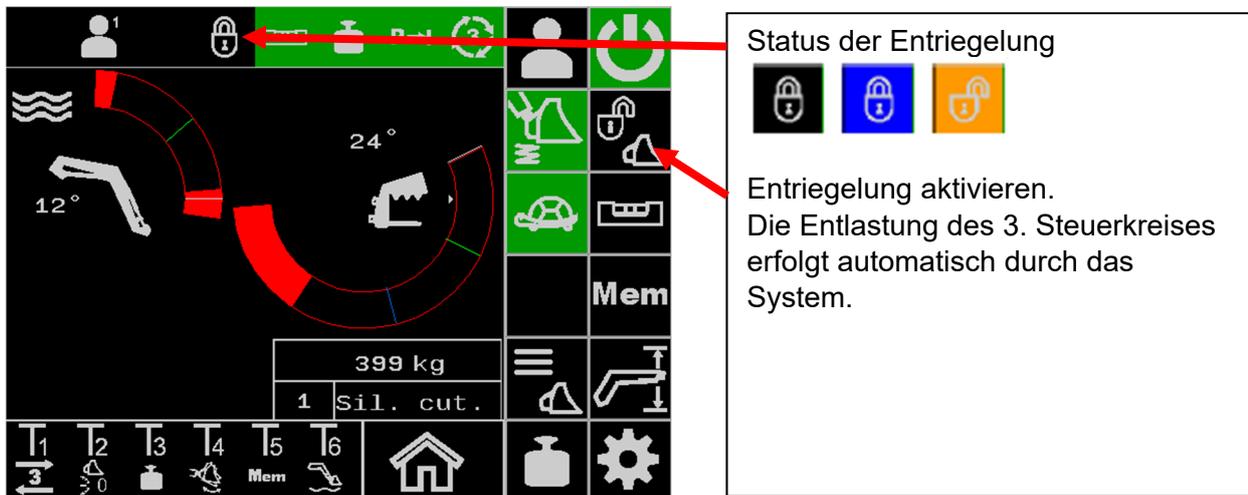
3. Steuerkreis aktivieren:

Taste drücken und die Werkzeugachse am Joystick auslenken.

Schwimmstellung aktivieren:

Bei freigegebener Schwimmstellung Taste drücken und Joystick in Richtung Senken (Schwinde oder Werkzeug) bewegen. Erneutes Drücken der Taste deaktiviert die Schwimmstellung wieder.

4.2.1 Werkzeugwechsel



Vorgang der Werkzeugentriegelung und -verriegelung



Die Werkzeugentriegelung ist erst möglich, wenn die aktuelle Position der Schwinge $\leq 25^\circ$ ist.



Nach der Betätigung des Softkeys wird der Softkey blau hinterlegt.

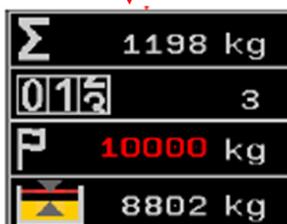
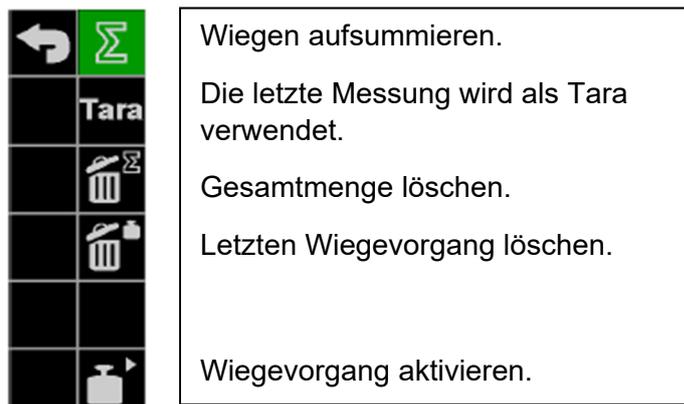
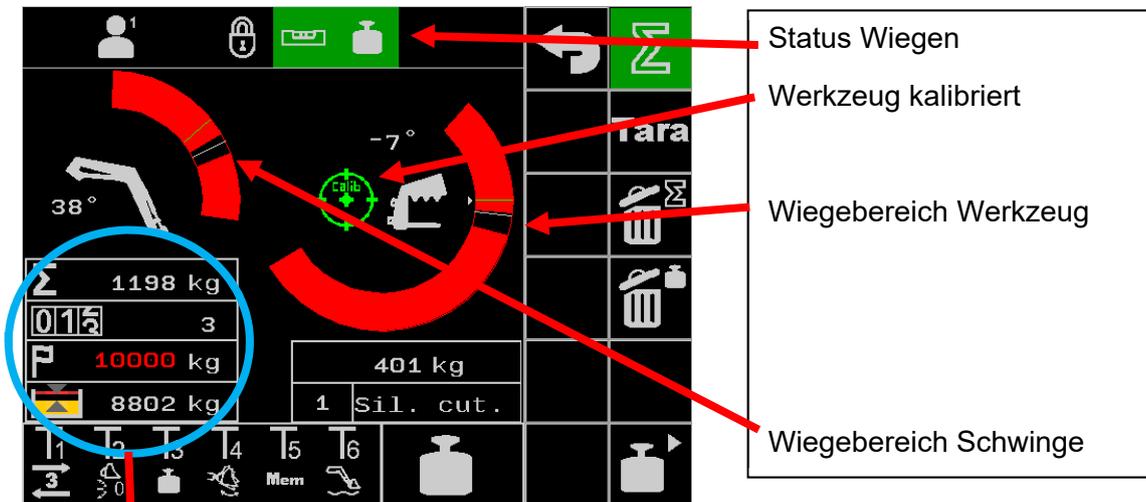


Durch erneuten Druck auf das blau hinterlegte Symbol wird die Verriegelung geöffnet. Die Entlastung des 3. Steuerkreises erfolgt automatisch durch das System. Das Symbol ist orange hinterlegt und kennzeichnet eine geöffnete Verriegelung.



Wird der orange hinterlegte Softkey betätigt, schließt die Verriegelung wieder. Das Symbol ist schwarz hinterlegt.

4.3 Seite Wiegen



Gesamtgewicht
 Anzahl der Wiegeungen
 Zielgewicht
 Differenz zum Zielgewicht

Wiegevorgang auslösen

Softkey drücken, Joystick in Richtung Heben auslenken und halten. Schwinde und Werkzeug fahren in den Wiegebereich (Pos. 2/3 des definierten Bereichs). Das Status-Symbol blinkt grün. Ist die Wiegeposition erreicht, beginnt die Wiegung. Das Status-Symbol ist dauerhaft grün. Nach abgeschlossenem Wiegevorgang verschwindet das Status-Symbol wieder. Eine erfolgreiche Wiegung wird mit einem akustischen Signal angezeigt. Bei Abbruch des Wiegevorgangs oder einem Fehler während des Wiegens wird das Status-Symbol für 5 s orange angezeigt. Wenn das Werkzeug nicht kalibriert ist, blinkt das Status-Symbol für 5 s orange. Der Wiegezähler und die Wiegesumme werden automatisch gespeichert.

Damit möglichst optimale Wiegeergebnisse erzielt werden, sollten folgende Bedingungen erfüllt sein:

- Auf ebenem Grund wiegen.
- Nicht während der Fahrt wiegen.

4.4 Werkzeugauswahl

The screenshot shows a tool selection screen with a dark background. At the top left, there are icons for a user profile and a lock. Below these, the selected tool information is displayed: 'Nr. 1', 'Type' with a saw icon, and 'Name Sil. cut.'. At the bottom, there are six tool selection buttons labeled T1 through T6, a 'Mem' button, and a gear icon for settings. A callout box on the right explains the controls:

- Zurück zur Hauptseite (Back to main page) - points to the left arrow icon at the top right.
- Werkzeug-Nr. (Tool number) - points to the 'Nr.' field.
- Werkzeugtyp (Tool type) - points to the 'Type' field.
- Werkzeug auswählen. (Select tool) - points to the tool selection buttons at the bottom.
- Werkzeugeinstellung aufrufen. (Call up tool settings) - points to the gear icon at the bottom right.

4.4.1 Vorhandene Werkzeuge

Schneidzangen / Ballenteiler	Ballenzangen	Palettengabeln	Poltergabeln
Nr. 1	Nr. 2	Nr. 3	Nr. 4
Type	Type	Type	Type
Name Sil. cut.	Name Bale clamp	Name Pal. fork	Name Log fork

Greifschaufeln	Schaufeln	Dunggabeln	Lastheber
Nr. 5	Nr. 6	Nr. 7	Nr. 8
Type	Type	Type	Type
Name Grab buck.	Name Bucket	Name Manu. fork	Name Load lift

Universal / Fremdwerkzeuge	Universal / Fremdwerkzeuge		
Nr. 9	Nr. 10		
Type	Type		
Name Univers. 1	Name Univers. 2		

4.5 Werkzeugeinstellung

Aktuelle Endlage oben

Werkzeugtyp auswählen

Hier kann ein Name mit 10 Zeichen vergeben werden.

Aktuelle Endlage unten

Tastenzuordnung: T1..T6 antippen und Funktion zuweisen.

Seite mit oder ohne Speichern verlassen.

Zurücksetzen aller Werkzeugeinstellungen

Nulllage setzen. Aktuelle Position wird übernommen.

Arbeitsbereiche aktivieren.

Vorherige Seite wählen.



Endlagendämpfung aktivieren.

Lastunabhängiges Senken aktivieren.

Mengenaufteilung aktivieren.

Endlage oben setzen. Aktuelle Position wird übernommen.

Endlage unten setzen. Aktuelle Position wird übernommen.

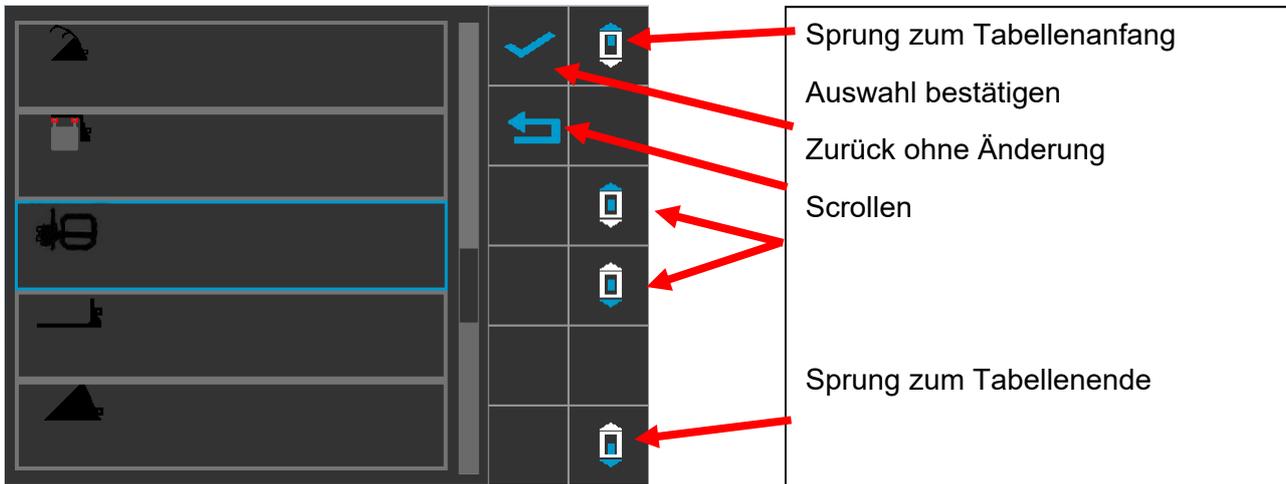
Nächste Seite wählen.

4.5.1 Werkzeugauswahl

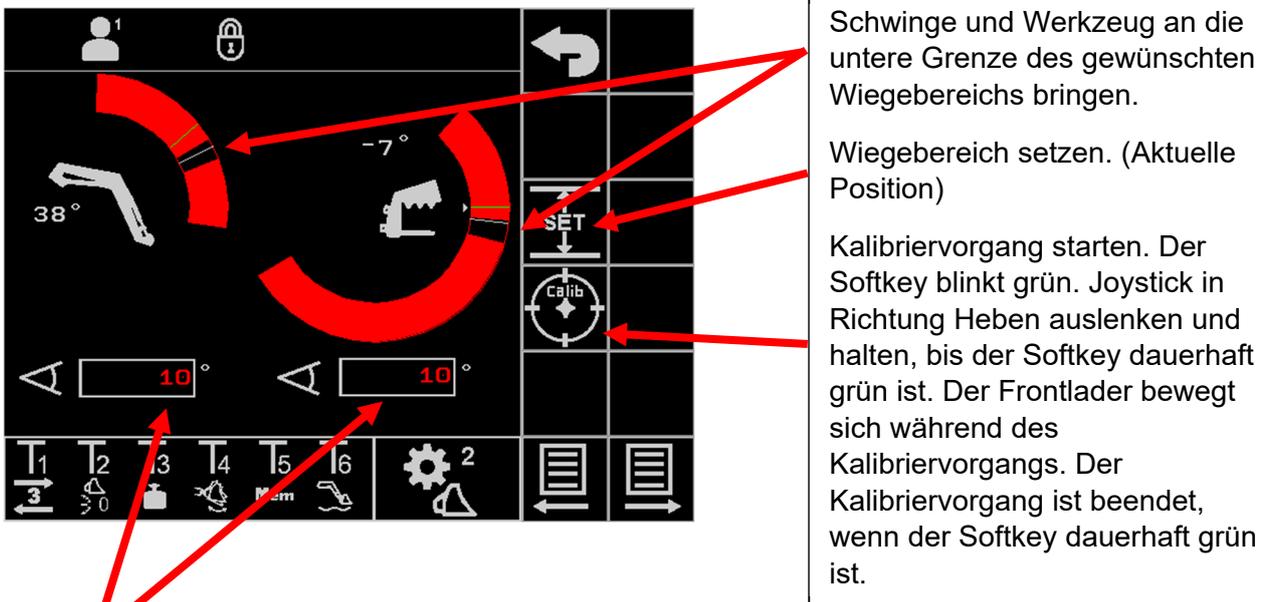
Das angebaute Werkzeug markieren und bestätigen.



Die Anzeige ist abhängig vom verwendeten Display im Fahrzeug.



4.6 Wiegeposition kalibrieren



Der Wiegebereich ist immer 10° und kann nicht geändert werden.

4.7 3. Steuerkreis einstellen

Druckbegrenzung aktivieren.

Kontinuierlichen Modus aktivieren. Nur mit aktiver Druckbegrenzung möglich!

Aktuellen Druck als Drucklimit übernehmen.

3. Steuerkreis aktivieren.

Feinsteuerung mit festem Wert aktivieren.

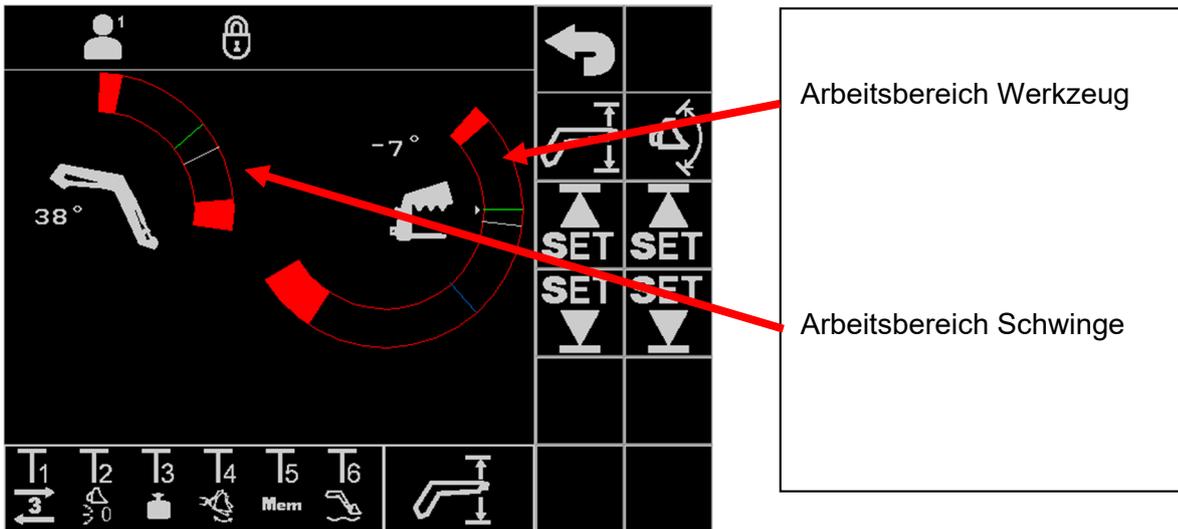
Aktueller Druck
Eingestelltes Drucklimit
Das Drucklimit kann entweder über das Tastenfeld eingegeben oder der aktuelle Druck mit dem Softkey **Set P->** übernommen werden.

Für den kontinuierlichen Modus kann hier der Volumenstrom in % für den 3. Steuerkreis vorgewählt werden.

Priorität für den 3. Steuerkreis setzen.

Skalierung low, medium, high
100%-Joystickausrückung entspricht vordefinierten Geschwindigkeiten.

4.8 Arbeitsbereiche einstellen

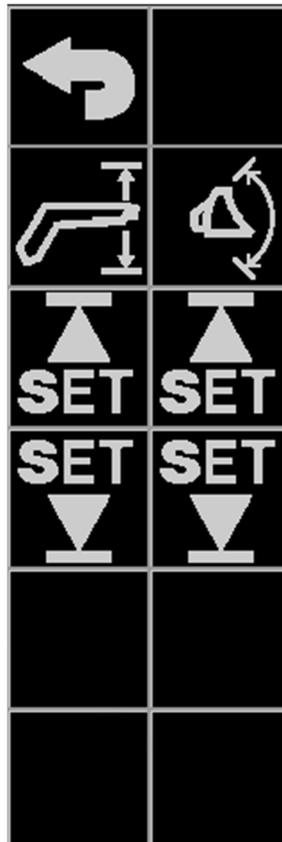


Seite mit oder ohne
Speichern verlassen.

Arbeitsbereich Schwinge
aktivieren.

Bereich oben setzen.
Aktuelle Position
übernehmen.

Bereich unten setzen.
Aktuelle Position
übernehmen.



Arbeitsbereich Werkzeug
aktivieren.

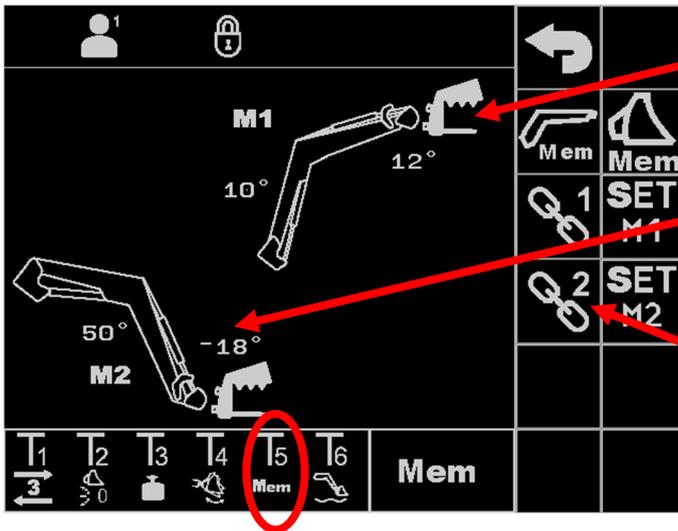
Bereich oben setzen.
Aktuelle Position übernehmen.

Bereich unten setzen.
Aktuelle Position übernehmen.



Der Bereich Werkzeug kann nur deaktiviert werden, wenn in den Werkzeugeinstellungen keine Arbeitsbereiche aktiv sind. Bei Frontladern FZ IB+ kann der Werkzeugbereich nicht deaktiviert werden.

4.9 Funktion Rückkehr zur Position



Positionen für Memory 1
Position anfahren: T5 drücken
und Joystick in Richtung Heben
auslenken.

Positionen für Memory 2
Position anfahren: T5 drücken
und Joystick in Richtung Senken
auslenken.

Verknüpfter Modus: T5 drücken
und Joystick in Richtung
Schwinge heben (M1) bzw.
Schwinge senken (M2)
auslenken. Schwinge und
Werkzeug fahren in vorgegebene
Position.

Seite mit oder ohne
Speichern verlassen.

Memory-Positionen
Schwinge aktivieren.

Verknüpften Modus für
Position 1 aktivieren.

Verknüpften Modus für
Position 2 aktivieren.

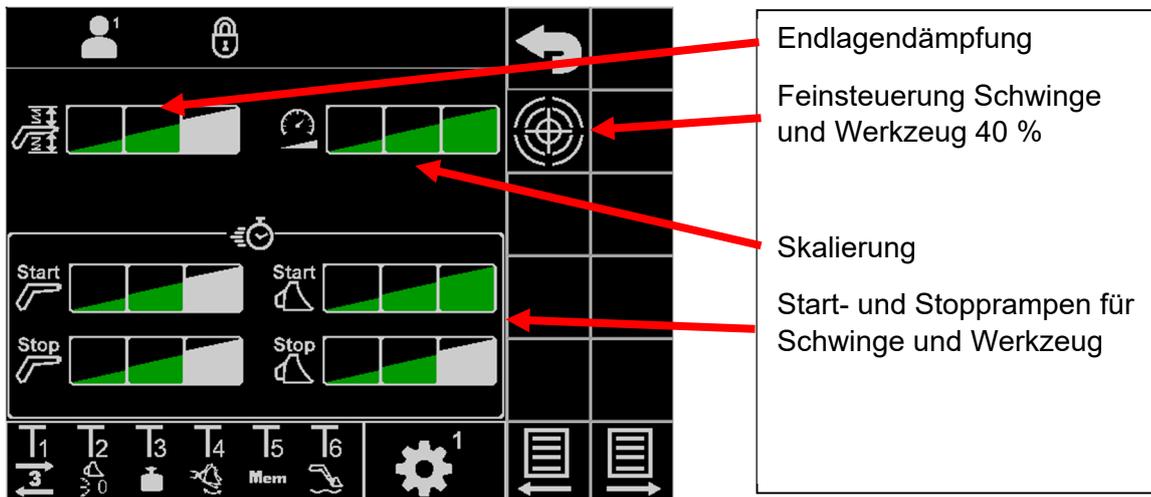


Memory-Positionen Werkzeug
aktivieren.

Memory-Positionen M1
setzen. Aktuelle Position der
aktiven Funktion übernehmen.

Memory Positionen M2
setzen. Aktuelle Position der
aktiven Funktion übernehmen.

4.10 Endlagendämpfung, Speed Mode und Rampen einstellen



			
	Low	Medium	High
Endlagendämpfung	8°	15°	25°
Skalierung	25 %	45 %	65 %
Start-/Stopprampen	200 ms	600 ms	1000 ms

Endlagendämpfung

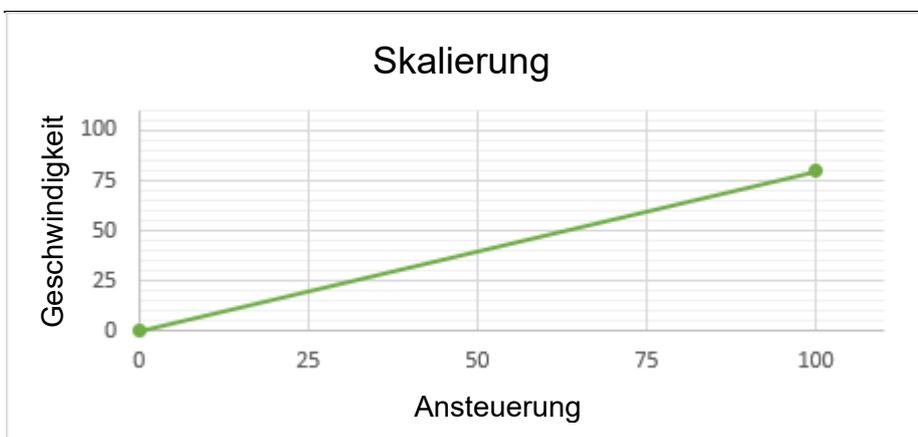
Die Endlagendämpfung ermöglicht ein sanftes und materialschonendes Anfahren der Endlagen. Die Geschwindigkeit wird kurz vor Erreichen der mechanischen Endlage automatisch immer weiter reduziert, bis die Endlage erreicht ist. Der Beginn des Bremsvorgangs kann über 3 Stufen ausgewählt werden.

Skalierung

Mit der Skalierung kann die Geschwindigkeit über den gesamten Bereich reduziert werden. Ein Wert von 65 bedeutet eine Geschwindigkeit von 65 % bei 100 % der Joystickaussteuerung.



Die hier eingestellten Werte sind nur dann aktiv, wenn sie auf der Hauptseite über den Softkey  aktiviert wurden.

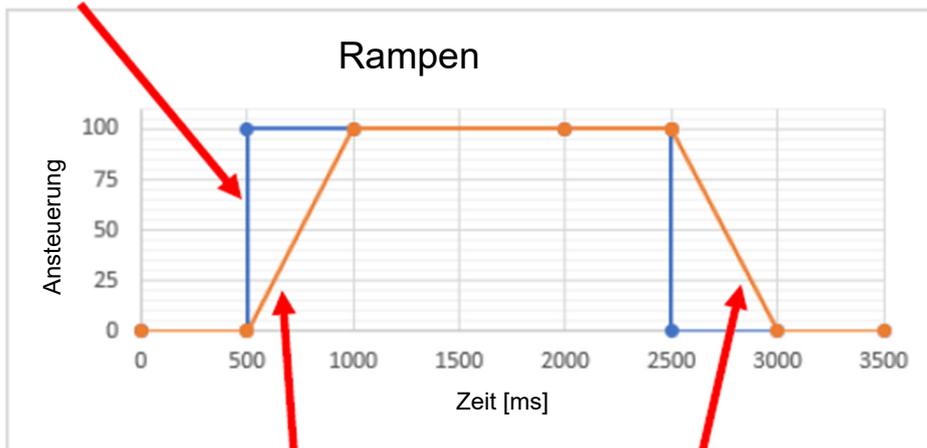


Start-/Stopprampen

Die Funktion Einstellbares Ansprechverhalten ermöglicht ein sanftes Anfahren und Stoppen der Bewegung. Die angegebene Zeit bezieht sich auf einen Sollwertsprung von 100 %.

Beispiel: Bei einer eingegebenen Zeit von 600 ms erreicht das Ansteuersignal bei 100 % Joystickaushlenkung nach 600 ms den Maximalwert der Ansteuerung.

Joystickaushlenkung

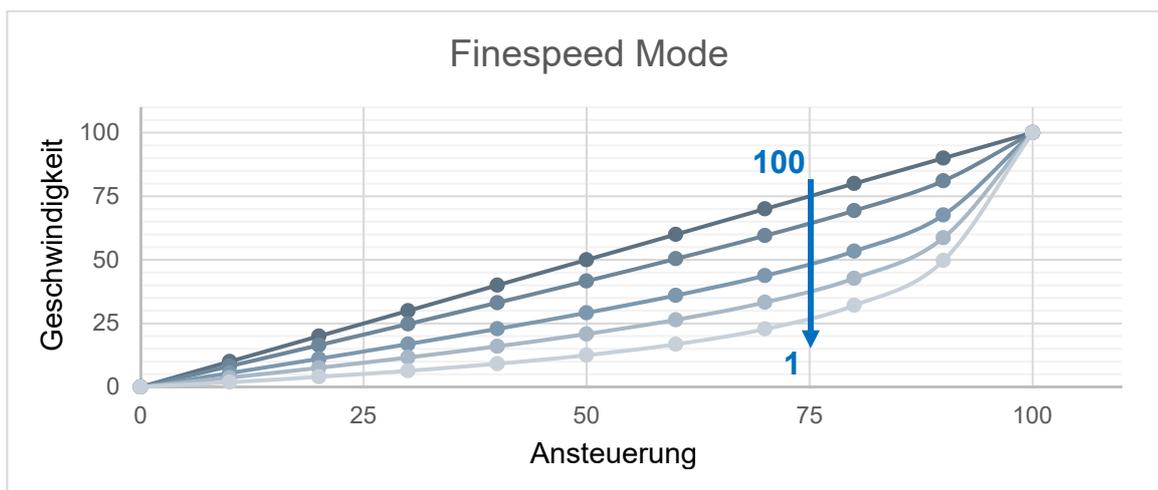


Startrampe:
Joystick wird ausgelenkt, die Bewegung beginnt.

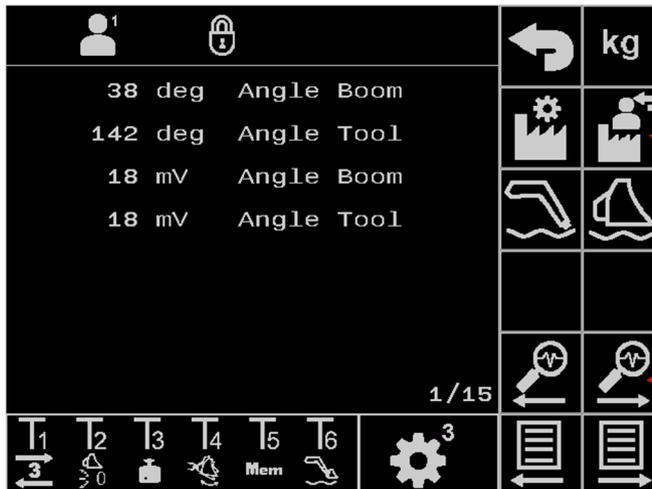
Stopprampe:
Joystick wieder in Neutralposition, die Bewegung endet.

Feinsteuerung

Über die Feinsteuerung kann im unteren Bereich der Joystickaushlenkung die Ventilaushlenkung reduziert werden und somit die Auflösung des Joysticks im unteren Bereich erhöht werden. Bei maximaler Joystickaushlenkung wird immer 100 % Geschwindigkeit erreicht. Je kleiner der Wert für die Feinsteuerung gewählt wird, desto feiner ist im unteren Bereich der Joystickaushlenkung die Ansteuerung.



4.11 Einstellungen Schwinge



1

38 deg Angle Boom

142 deg Angle Tool

18 mV Angle Boom

18 mV Angle Tool

1 / 15

T1 T2 T3 T4 T5 T6

3

3

kg

Gewichtseinheit kg oder lbs wählbar

Aktuelles Profil auf Werkseinstellung zurücksetzen.

Schwimmstellung freigeben. Ist notwendig, damit die Funktion aktiviert werden kann.

Im Diagnosemenü navigieren.

4.12 Überkippschutz

Das Symbol Überkippschutz  erscheint in der Statusleiste, wenn folgende Bedingungen erfüllt sind:

- Der Winkel der Schwinge ist größer als der für den Überkippschutz eingestellte Schwingenwinkel und der Summenwinkel wurde erreicht. Das Werkzeug kann dann nicht weiter geschöpft werden.



Der Summenwinkel wird aus dem Winkel der Schwinge und dem Winkel des Werkzeugs gebildet. Der Summenwinkel bestimmt die maximale Hubhöhe. Die durch den Summenwinkel erwirkte Begrenzung der Hubhöhe soll verhindern, dass z. B. Ladegut auf den Traktor gekippt und der Bediener so in Gefahr gebracht wird.

- Das Werkzeug befindet sich am oberen mechanischen Anschlag. Die Schwinge kann dann nicht weiter gesenkt werden. (Nur für Frontlader FZ IB+).
- Der Werkzeugtyp oder -name wurde auf einem anderen Profil geändert. Nach dem Wechsel in das Werkzeugauswahl-Menü verschwindet das Symbol wieder.

4.13 Notfall-Seite

Über diese Seite lassen sich die Schwinge, das Werkzeug und der 3. Steuerkreis noch bedienen, wenn z. B. der Joystick im Fahrzeug ausgefallen ist.

