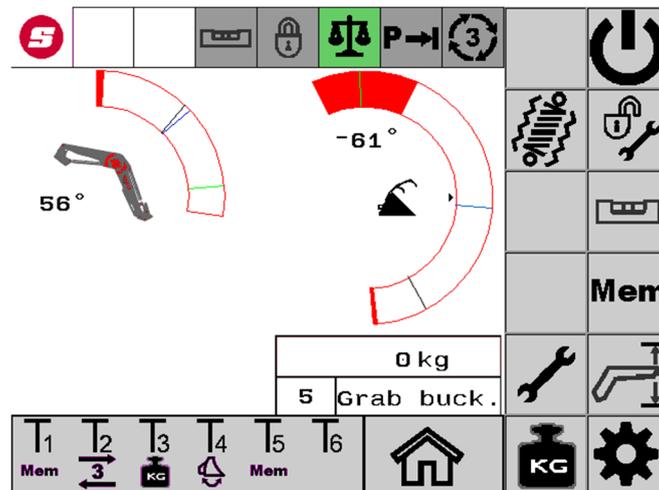


Betriebsanleitung ISOBUS-Software (FW E231 3133)



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.

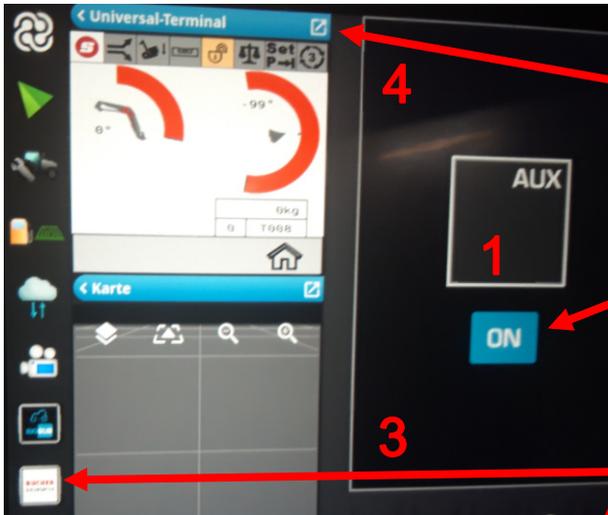
Inhaltsverzeichnis

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	Hauptseite	7
4.1.1	Werkzeugwechsel	8
4.2	Seite Wiegen	9
4.3	Werkzeugauswahl	10
4.3.1	Vorhandene Werkzeuge	10
4.4	Werkzeugeinstellung	11
4.4.1	Werkzeugauswahl	12
4.5	Wiegeposition kalibrieren	12
4.6	3. Steuerkreis einstellen	13
4.7	Arbeitsbereiche einstellen	14
4.8	Funktion Rückkehr zur Position	15
4.9	Speed Mode und Feinsteuerung einstellen	16
4.10	Schwinge und Werkzeug skalieren	18
4.11	Funktion einstellbares Ansprechverhalten einstellen	19
4.12	Endlagendämpfung für Schwinge und Werkzeug	20
4.13	Parameter laden/speichern	21
4.13.1	Verhalten beim Systemstart	21
4.14	Notfall-Seite	22

1 Inbetriebnahme

1.1 Startprozedur am Beispiel des Deutz VT6150.4 TTV

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



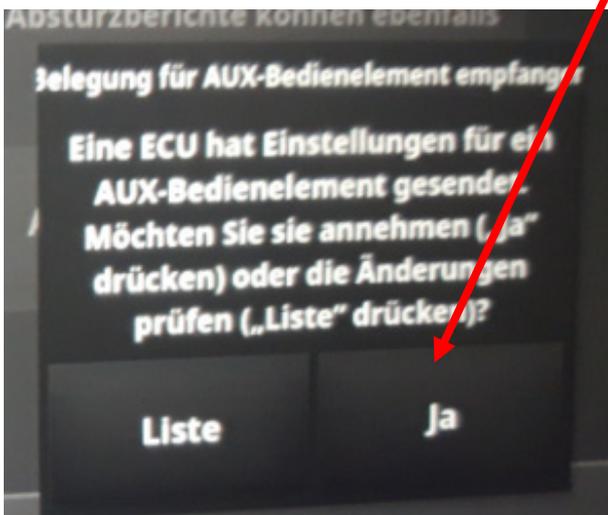
Frontlader Seite maximieren.

AUX-N aktivieren:



Auftretende AUX-N Meldungen bestätigen.

Die Seite Bucher Automation öffnen



Frontlader aktivieren.

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		

Symbole der Tastenbelegung

	Wiegen		3. Steuerkreis		Parallelführung Off
	Rückkehr zur Position		4. Steuerkreis		3. Steuerkreis Seite A
	Schaufel schütteln		Schwimmstellung		3. Steuerkreis Seite B
	Werkzeug Nulllage		Lastunabhängiges Senken Werkzeug Off		

Symbole der Menüseiten

	Hauptseite		Setup Wiegen		Setup Speed
	Wiegen		Setup 3. Steuerkreis		Setup Skalierung
	Werkzeugauswahl		Setup Rückkehr zur Position		Setup Einstellbares Ansprechverhalten
	Setup Werkzeuge		Arbeitsbereiche		Endlagedämpfung
	Parameter		Setup Schwinge		Notbetrieb
	Kalibrierung		Diagnose		

4 Menüseiten

4.1 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.

Werkzeugeinstellungen aufrufen.

Wiegen-Seite aufrufen.

System aktivieren.

Parallelführung aktivieren.

Rückkehr-zur-Position-Seite aufrufen.

Bereichsbegrenzung 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.

4. Steuerkreis aktivieren:

Taste drücken: Der 4. Steuerkreis ist dauerhaft aktiviert. Mit der Werkzeugachse am Joystick wird jetzt der 4. Steuerkreis bedient. Zum Ausschalten wieder die Taste drücken.

Schwimmstellung aktivieren:

Bei freigegebener Schwimmstellung Taste drücken und Joystick in Position Schwimmstellung bringen.

4.1.1 Werkzeugwechsel

The screenshot shows a control panel with several icons. A red arrow points to a lock icon with a wrench, which is highlighted in green. Another red arrow points to a power button icon. A text box on the right contains the following text:

Status der Entriegelung

Entriegelung aktivieren.
Die Entlastung des 3. Steuerkreises erfolgt automatisch durch das System.

Vorgang der Werkzeugentriegelung und Verriegelung



Nach der Betätigung des Softkeys wird der Softkey blau hinterlegt.

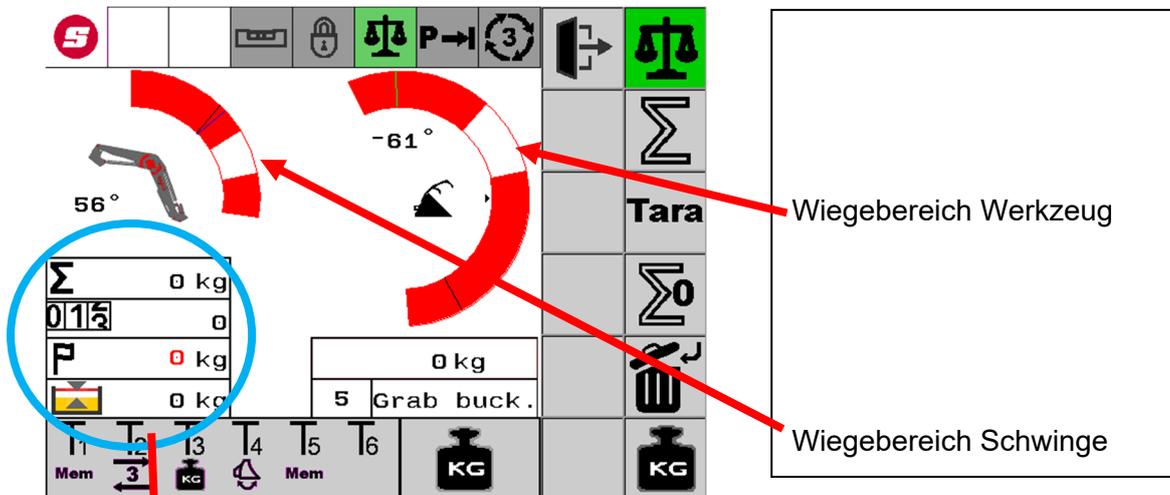


Durch erneuten Druck auf das blau hinterlegte Symbol wird die Verriegelung geöffnet. Die Entlastung des 3. Steuerkreises erfolgt automatisch durch das System. Das Symbol ist orange hinterlegt und kennzeichnet eine geöffnete Verriegelung.



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

4.2 Seite Wiegen



	Wiegen freigeben.
	Wiegungen aufsummieren.
Tara	Die letzte Messung wird als Tara verwendet.
	Gesamtmenge löschen.
	Letzter Wiegevorgang löschen.
	Wieggevorgang aktivieren.

	0 kg
0115	0
P	20000 kg
	20000 kg

Gesamtgewicht
Anzahl der Wiegungen
Zielgewicht
Differenz zum Zielgewicht

Wieggevorgang auslösen

Taste Wiegen drücken, Joystick in Richtung Heben auslenken und halten. Schwinge und Werkzeug fahren in den Wiegebereich (Pos. 2/3 des definierten Bereichs). Während der Fahrt blinkt der Softkey. Ist die Wiegeposition erreicht, wird der Softkey grün. Nach abgeschlossenem Wiegevorgang wird der Softkey grau. Eine erfolgreiche Wiegung wird mit einem akustischen Signal angezeigt.

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

- Die Wiegefunktion muss aktiviert sein.
- Auf ebenem Grund wiegen.
- Nicht während der Fahrt wiegen.

4.3 Werkzeugauswahl

Zurück zur Hauptseite

Werkzeug-Nr.

Werkzeugtyp

Werkzeug auswählen.

Werkzeugeinstellung aufrufen.

4.3.1 Vorhandene Werkzeuge

Schneidzangen / Ballenteiler	Ballenzangen	Palettengabeln	Poltergabeln
	Nr. 2 Type ✓ BaIP	Nr. 1 Type ✓ Fork	

Greifschaufeln	Schaufeln	Dunggabeln	Lastheber
Nr. 4 Type ✓ GrBu	Nr. 0 Type ✓ Buck		Nr. 3 Type ✓ BigB

Universal / Fremdwerkzeuge	Universal / Fremdwerkzeuge		Rückzangen
			Nr. 5 Type ✓ PiAr

4.4 Werkzeugeinstellung

Aktuelle Endlage oben

Werkzeugtyp auswählen

Hier kann ein Name mit 4 Zeichen vergeben werden.

Aktuelle Endlage unten

Tastenzuordnung: T1..T6 antippen und Funktion zuweisen.

Seite mit oder ohne Speichern verlassen.

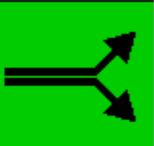


Zurücksetzen aller Werkzeugeinstellungen

Nulllage setzen. Aktuelle Position wird übernommen.

Arbeitsbereiche aktivieren.

Vorheriges Werkzeug wählen.

	
RESET 	
SET 	
	SET 
	SET 
	

Endlagendämpfung aktivieren.

Lastunabhängiges Senken aktivieren.

Mengenaufteilung aktivieren.

Endlage oben setzen. Aktuelle Position wird übernommen.

Endlage unten setzen. Aktuelle Position wird übernommen.

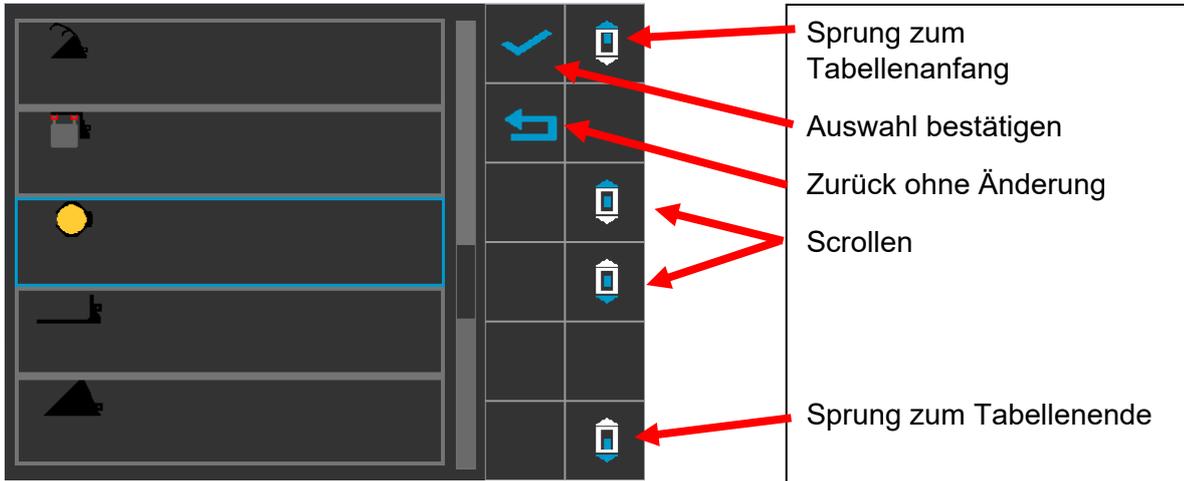
Nächstes Werkzeug wählen.

4.4.1 Werkzeugauswahl

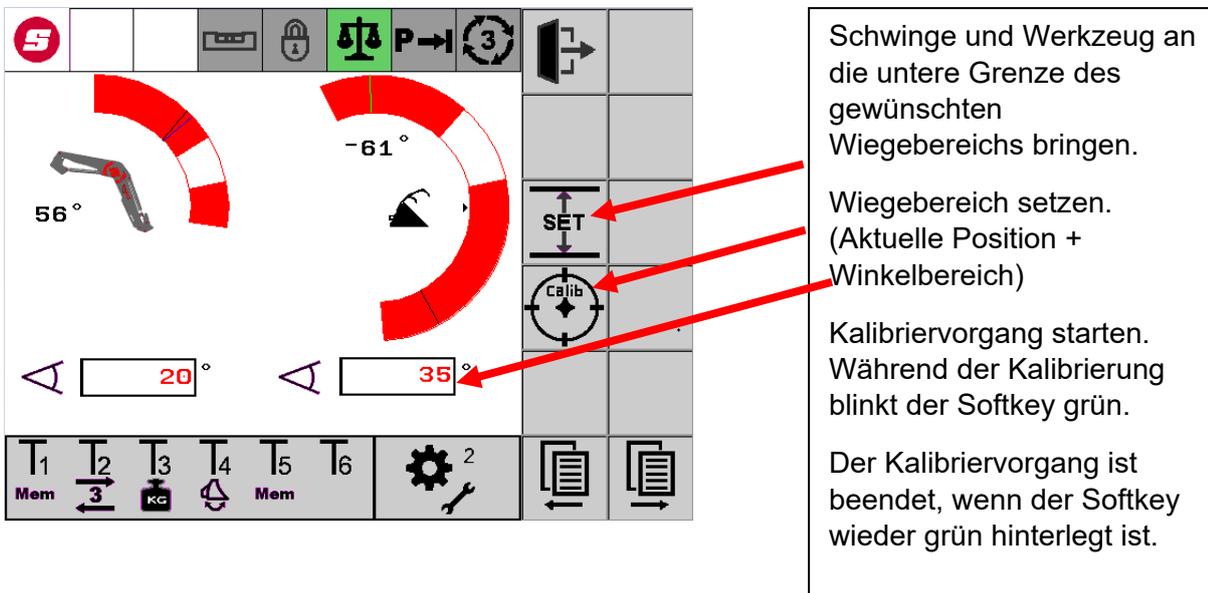
Das angebaute Werkzeug markieren und bestätigen.



Die Anzeige ist abhängig vom verwendeten Display im Fahrzeug.



4.5 Wiegeposition kalibrieren



Achtung! Hier müssen unbedingt die Wiegebereichsgrenzen für Schwinge und Werkzeug beachtet werden.

4.6 3. Steuerkreis einstellen

Druckbegrenzung aktivieren.
Kontinuierlichen Modus aktivieren. Nur mit aktiver Druckbegrenzung möglich!
Aktuellen Druck als Drucklimit übernehmen.
3. Steuerkreis aktivieren.
4. Steuerkreis aktivieren.

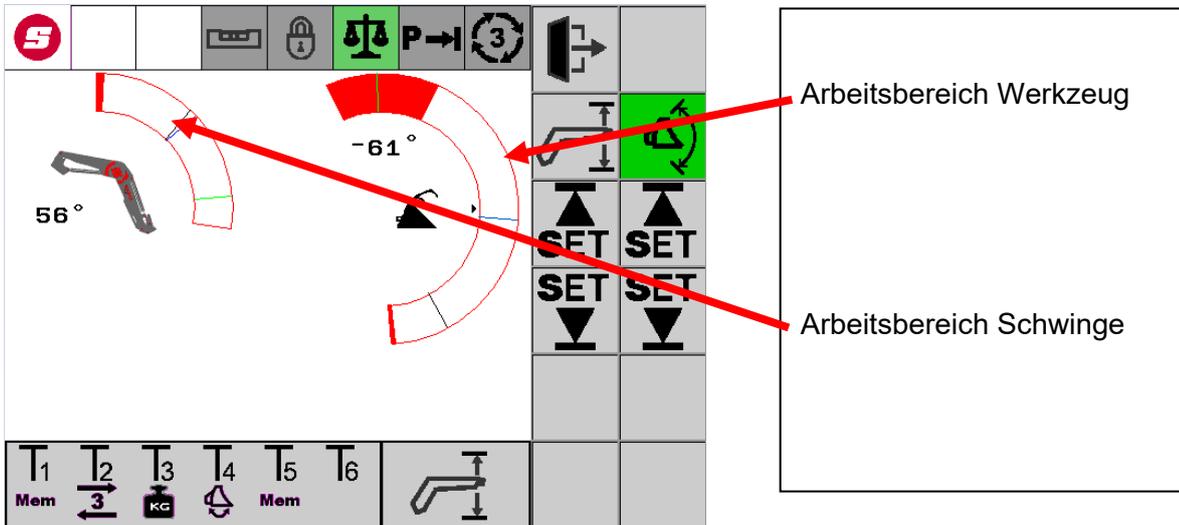
Aktueller Druck
Eingestelltes Drucklimit
Das Drucklimit kann entweder über das Tastenfeld eingegeben oder der aktuelle Druck über den Softkey **Set P** übernommen werden.

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

Speed Mode und Feinststeuerung
Für Heben und Senken getrennt einstellbar.

Skalierung
100%-Joystickausrückung entspricht x % Sollwert.
Für Heben und Senken getrennt einstellbar.

4.7 Arbeitsbereiche einstellen

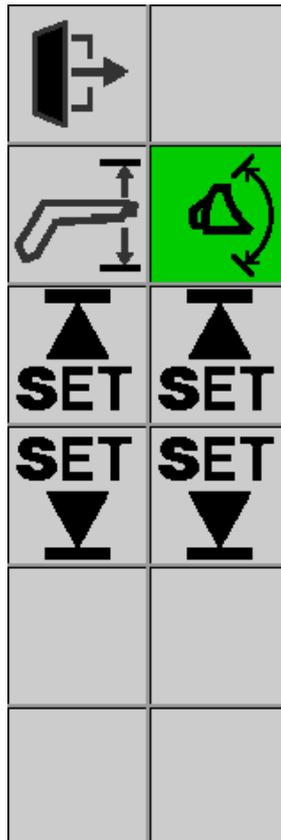


Seite mit oder ohne
Speichern verlassen.

Arbeitsbereich Schwinge
aktivieren.

Bereich oben setzen.
Aktuelle Position
übernehmen.

Bereich unten setzen.
Aktuelle Position
übernehmen.



Arbeitsbereich Werkzeug
aktivieren.

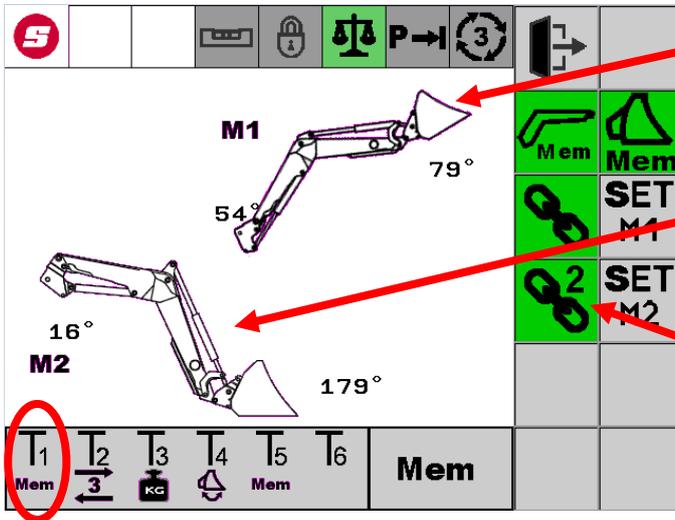
Bereich oben setzen.
Aktuelle Position übernehmen

Bereich unten setzen.
Aktuelle Position übernehmen



Der Bereich Werkzeug kann nur deaktiviert werden, wenn in den Werkzeugeinstellungen keine Arbeitsbereiche aktiv sind. (Nur für Frontlader)

4.8 Funktion Rückkehr zur Position



Positionen für Memory 1
Position anfahren: T2 drücken
und Joystick in Richtung Heben
auslenken.

Positionen für Memory 2
Position anfahren: T2 drücken
und Joystick in Richtung Senken
auslenken.

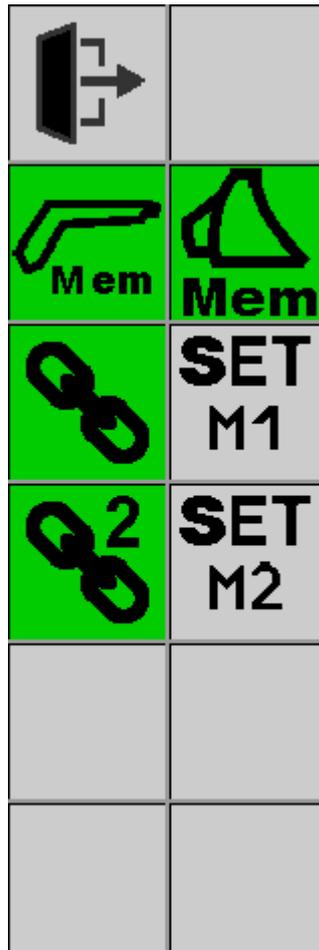
Verknüpfter Modus: T2 drücken
und Joystick in Richtung
Schwinge heben (M1) bzw.
Schwinge senken (M2)
auslenken. Schwinge und
Werkzeug fahren in vorgegebene
Position.

Seite mit oder ohne
Speichern verlassen.

Memory-Positionen
Schwinge aktivieren.

Verknüpften Modus für
Position 1 aktivieren.

Verknüpften Modus für
Position 2 aktivieren.

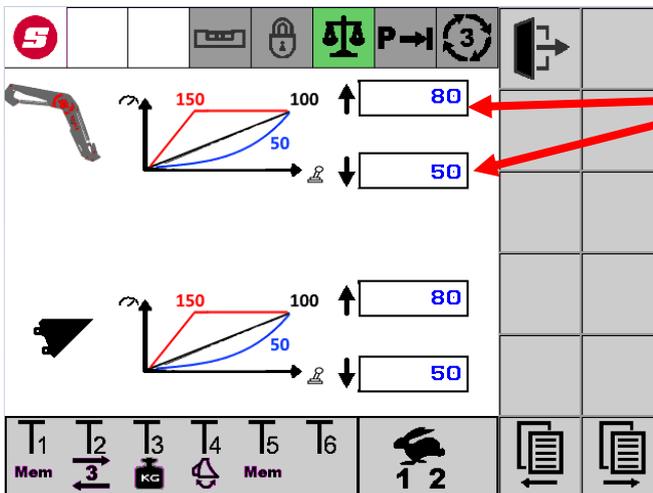


Memory-Positionen Werkzeug
aktivieren.

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

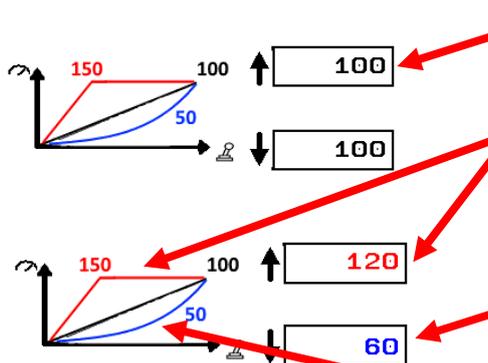
Memory Positionen M1
setzen. Aktuelle Position der
aktiven Funktion übernehmen.

4.9 Speed Mode und Feinsteuerung einstellen



Eingabefelder für Heben und Senken

Feld antippen und Wert eingeben.



Ein Wert von 100 bedeutet, dass die Geschwindigkeit proportional zur Joystickauslenkung ist.

Der Speed Mode wird mit Werten größer 100 gesetzt. Die Geschwindigkeit ist überproportional zur Joystickauslenkung. Die Maximalgeschwindigkeit ist bereits vor maximaler Joystickauslenkung erreicht.

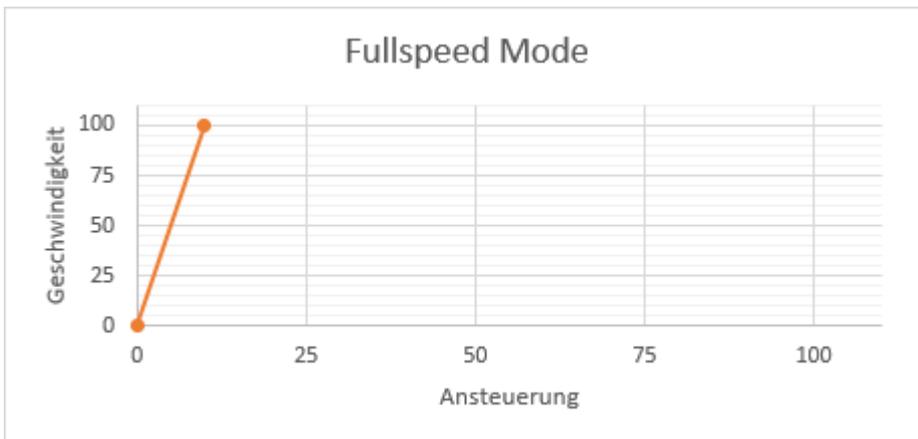
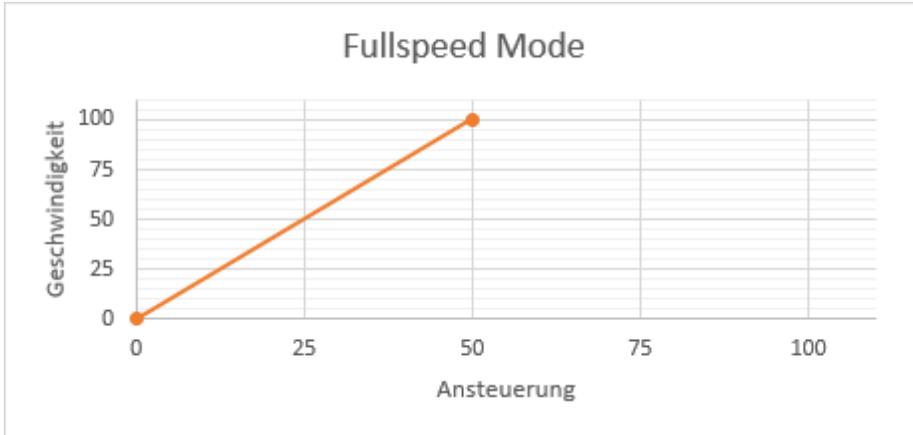
Die Feinsteuerung wird mit Werten kleiner 100 gesetzt. Die Geschwindigkeit ist bei kleiner Auslenkung unterproportional und nimmt mit zunehmender Joystickauslenkung immer stärker zu.

Bei maximaler Joystickauslenkung ist die maximale Geschwindigkeit erreicht.

Beispiele:

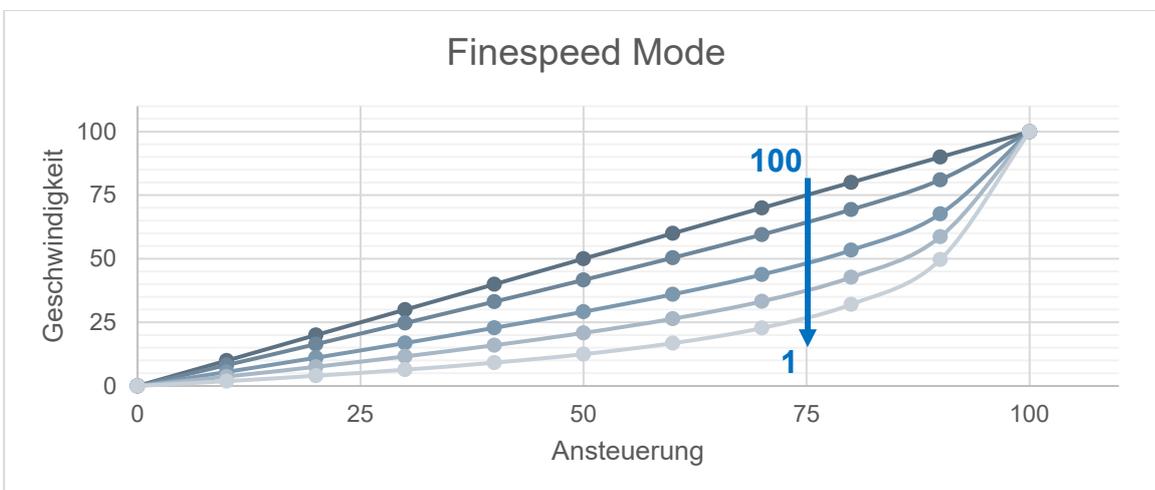
Speed Mode:

Bei einem Wert von 150 ist die maximale Geschwindigkeit schon bei 50 % Joystickaushlenkung erreicht.
Bei einem Wert von 110 wird die maximale Geschwindigkeit schon bei 10 % Joystickaushlenkung erreicht.



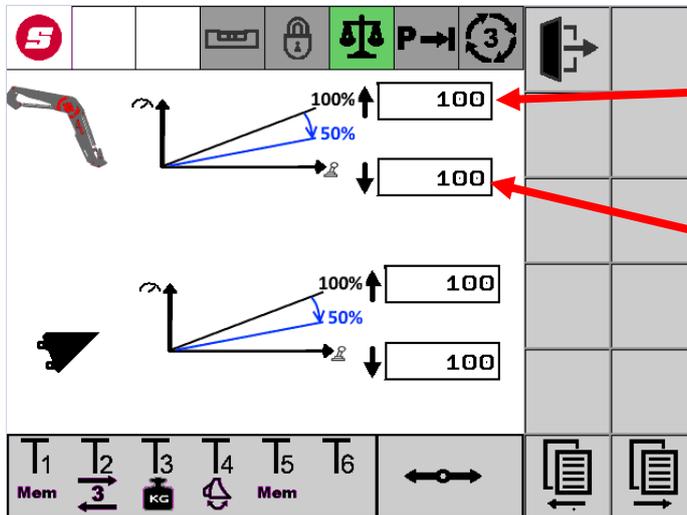
Feinsteuerung:

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 Joystick Auslenkung wird immer 100 % Geschwindigkeit erreicht. Je kleiner der Wert für die Feinsteuerung gewählt wird, desto feiner ist im unteren Bereich der Joystickaushlenkung die Ansteuerung.



4.10 Schwinge und Werkzeug skalieren

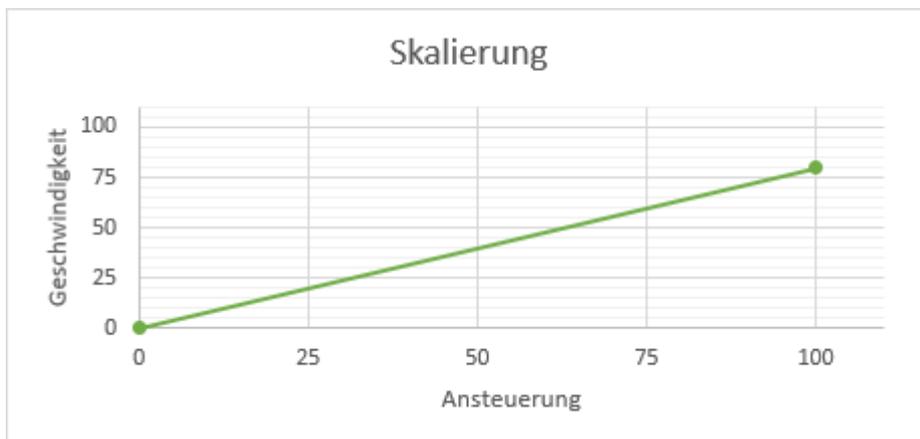
Mit der Skalierung kann die Geschwindigkeit über den gesamten Bereich reduziert werden. Ein Wert von 80 bedeutet, dass die Geschwindigkeit in % gleich 80% der Joystickauslenkung ist.



Eingabefelder für Heben und Senken, sind getrennt einstellbar.

Feld antippen und Wert eingeben.

z. B. 100 % Joystickauslenkung entspricht 80 % Geschwindigkeit



4.11 Funktion einstellbares Ansprechverhalten einstellen

Die Funktion Einstellbares Ansprechverhalten ermöglicht ein sanftes Anfahren und Stoppen der Bewegung.

Auswahl der Funktion, für die das Ansprechverhalten eingestellt wird.

Startrampe für Schwinde heben

Stopprampe für Schwinde heben

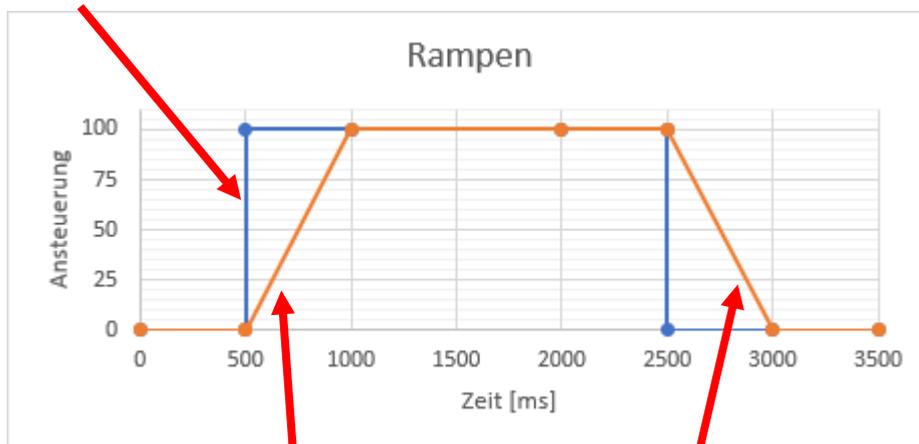
Startrampe für Schwinde senken

Stopprampe für Schwinde senken

Die eingegebene Zeit bezieht sich immer 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:

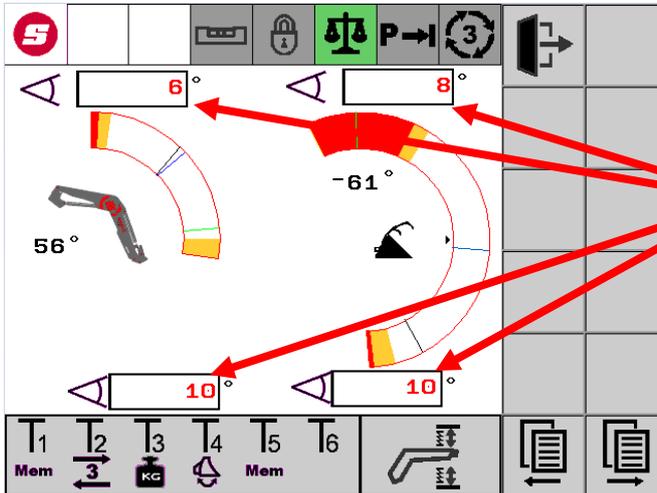
Joystick wird ausgelenkt, die Bewegung beginnt.

Stopprampe:

Joystick wieder in Neutralstellung, die Bewegung endet.

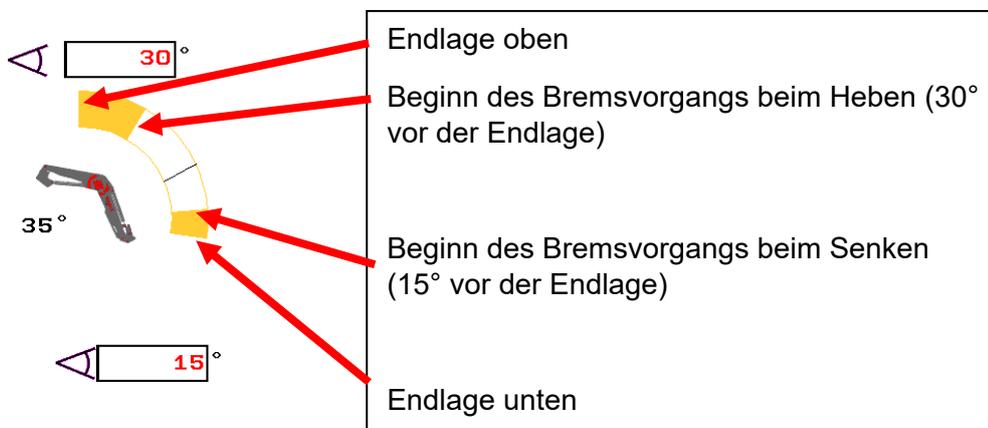
4.12 Endlagendämpfung für Schwinge und Werkzeug

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.



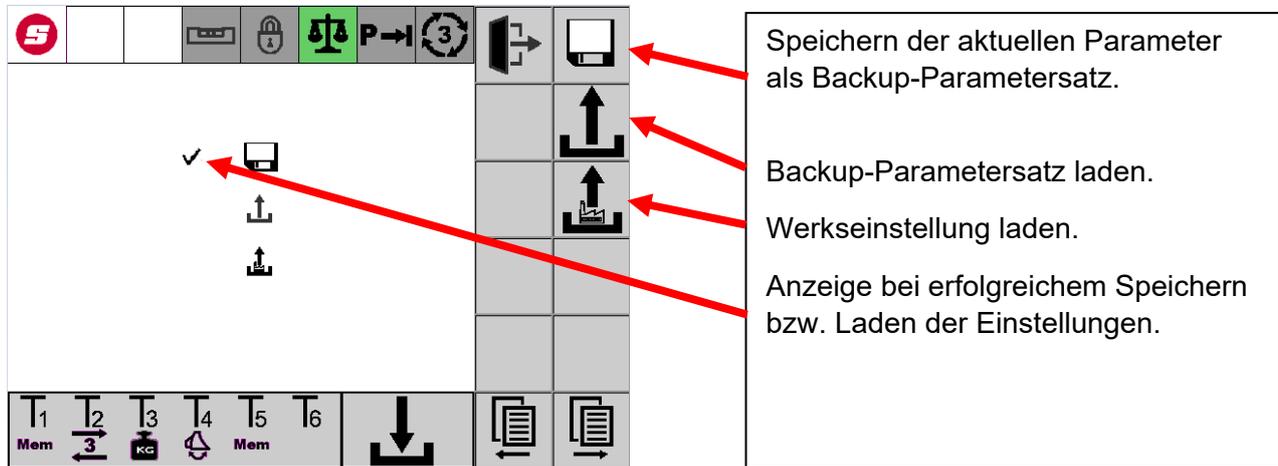
Eingabefelder für den Beginn des Bremsvorgangs vor der Endlage.

Feld antippen und Wert eingeben.



4.13 Parameter laden/speichern

Hier können die aktuellen Parameter als Backup-Parameter gespeichert und zu einem späteren Zeitpunkt wieder verwendet werden. Es kann auch die Werkseinstellung wieder geladen werden.



Im Auslieferungszustand sind Standard-, Backup- und Werkseinstellungs-Parameter identisch. Werden nun Änderungen an den Parametern vorgenommen und beim Verlassen der Seite gespeichert, betrifft dies den Standardparametersatz. Dieser Standardparametersatz kann hier als Backup-Parametersatz gesichert werden.

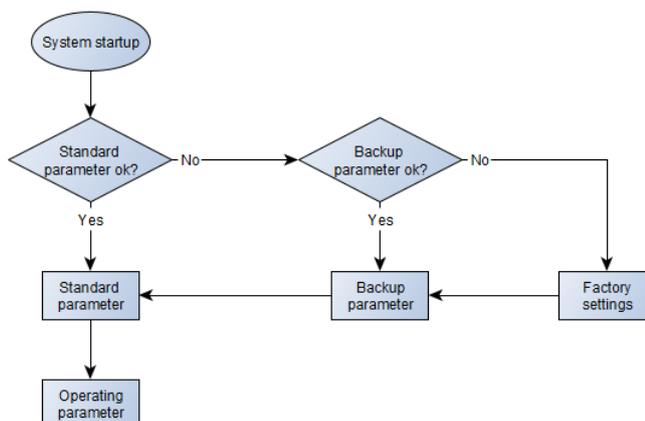
Die Werkseinstellung beinhaltet den Auslieferungszustand und kann nicht verändert werden.

4.13.1 Verhalten beim Systemstart

Während das Systems startet, werden die Standardparameter und die Backup-Parameter auf Korrektheit geprüft. Wenn kein Fehler aufgetreten ist, werden die Standardparameter geladen.

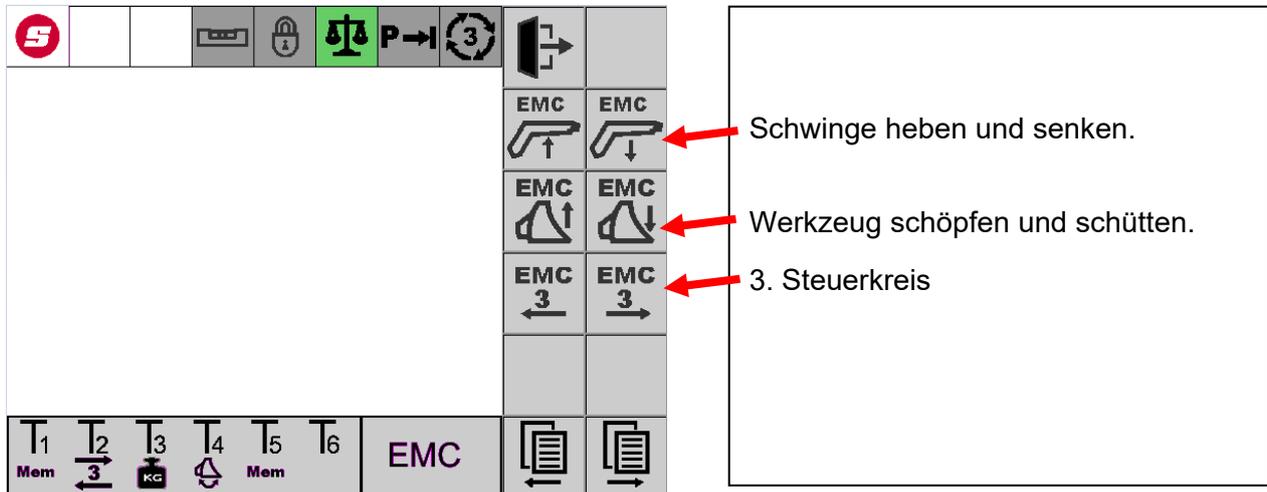
Wenn die Prüfung der Standardparameter fehlerhaft war, werden die Backup-Parameter geladen. Sind die Backup-Parameter korrekt, werden diese in die Standardparameter geschrieben, d. h. Standard- und Backup-Parameter sind jetzt identisch.

War die Prüfung der Backup-Parameter ebenfalls fehlerhaft, wird die Werkseinstellung geladen. Diese Werkseinstellung wird dann auch in die Standard- und Backup-Parameter geladen, d. h. Standard-, Backup- und Werkseinstellungs-Parameter sind jetzt identisch.



4.14 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.



The image shows a control interface for an emergency situation. At the top, there is a row of icons: a red circle with a white 'S', a grey rectangle, a grey padlock, a green scale icon, a grey 'P' with a right arrow, and a grey circle with a '3' and a circular arrow. Below this is a large empty grey area. To the right of this area is a vertical column of six buttons. The first three buttons are labeled 'EMC' and have icons for lifting/lowering a bucket, scooping/dumping a bucket, and a third control circuit (left and right arrows). The last two buttons are empty. At the bottom of the interface is a row of buttons: 'T1 Mem', 'T2 3', 'T3 KG', 'T4', 'T5 Mem', 'T6', 'EMC', and two document icons. Red arrows point from the text on the right to the three 'EMC' buttons in the vertical column.

EMC	EMC
EMC	EMC
EMC 3	EMC 3

Schwinge heben und senken.
Werkzeug schöpfen und schütten.
3. Steuerkreis