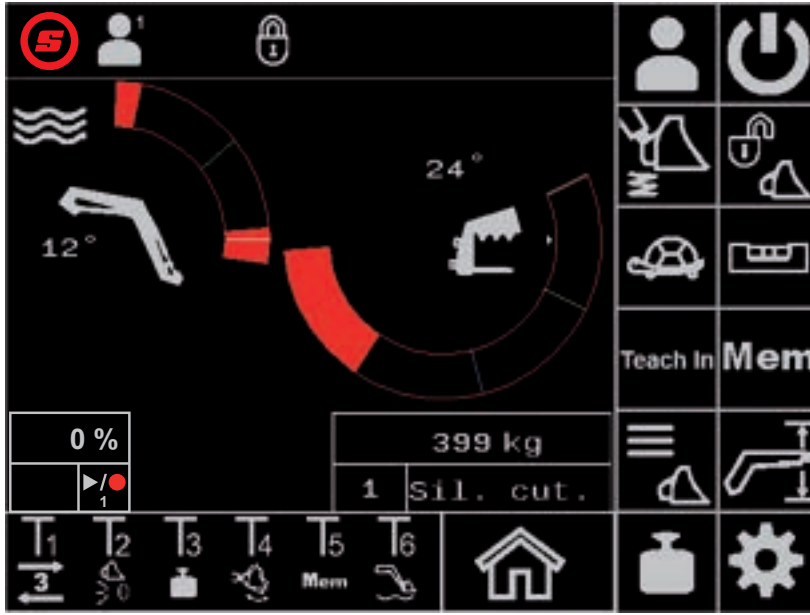




STOLL

Yazılım talimatları

ISOBUSConnected



Ön yükleyici FS IB+, FZ IB+

Tarih: 04/2025

Künye**Wilhelm STOLL Maschinenfabrik GmbH**

P.K. 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

Yedek Parça Siparişı

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

Yönetim

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

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

E-Mail: parts@stoll-germany.com

Telif hakkı

© Wilhelm STOLL Maschinenfabrik GmbH

Bu talimatların kısmen ya da tamamen çoğaltılabilmesi için Wilhelm STOLL Maschinenfabrik GmbH'nın onayının alınması zorunludur. Bunun ihlali durumunda hasar tazminatı hakkı doğacaktır ve cezai işlem uygulanabilir.

Orijinal talimatlar Almanca'dır.

Diğer dillerdeki talimatlar Almanca'dan tercüme edilmiştir.

İçindekiler

1	Bu yazılım talimatları hakkında.	4
1.1	Yazılım talimatlarının kullanımı ve amacı.	4
1.2	Yazılım talimatlarının geçerliliği	4
1.3	Belgelerin Saklanması	4
1.4	Diğer Geçerli Belgeler	4
2	Yazılımın yapısı	5
2.1	Menü gezinme yapısı	5
2.2	Sayfa yapısı	7
2.3	Semboller	8
3	Çalıştırma	9
3.1	Başlatma prosedürü	9
3.2	Ataşman oluşturma ve ayarlama	11
3.3	Her İşleme Alma Öncesinde Yapılacak Kontrol	16
4	Kullanım	17
4.1	Genel kullanım talimatları	17
4.2	"Profil seçimi" sayfası	18
4.3	Ana sayfa	19
4.4	"Tartma" sayfası	21
4.5	"Çalışma alanları" sayfası	24
4.6	"Pozisyona geri dönme" sayfası	25
4.7	"Hareket döngüsü (Öğretme)" sayfası	27
4.8	"Acil durum çalışması" sayfası	29
4.9	"Son konum sönmülmesi ve ayarlanabilir tepki davranışı" sayfası	30
4.10	Fonksiyonları kumanda kolu tuşlarıyla çalıştırma	32
4.10.1	3. kontrol devresini çalıştırma	32
4.10.2	REAL3 çalıştırma	33
4.10.2.1	Sürekli modu çalıştırma	34
4.10.3	4. kontrol devresini çalıştırma	35
4.10.4	Yüzme konumunu çalıştırma	35
4.10.5	Sıfır konumuna gitme	36
4.10.6	"Kepçeyi sallama" fonksiyonunu çalıştırma	37
4.10.7	"Tartma" fonksiyonunu çalıştırma	37
4.10.8	"Pozisyona geri dönme" fonksiyonunu çalıştırma	37
4.10.9	"Hareket döngüsü (Öğretme)" fonksiyonunu çalıştırma	37
4.10.10	"Elektronik paralellik kılavuzu" fonksiyonunu devre dışı bırakma	37
4.10.11	Hızlı boşaltmayı çalıştırma	38
4.11	Devrilme koruması	38
5	Arızalarda Sorun Giderme	39
5.1	Teşhis sayfaları	39
5.2	Hata listesi	44
5.2.1	+12 V sigortayı kontrol edin	47
6	Yazılım güncellemeleri	48
7	Yedek Parçalar Ve Müşteri Hizmetleri	48

7.1	Yedek Parçalar	48
7.2	Müşteri Hizmetleri	48
8	Teknik Veriler	48
8.1	Yazılım versiyonu.	48
	Dizin.	49

1 Bu yazılım talimatları hakkında

1.1 Yazılım talimatlarının kullanımı ve amacı

Bu yazılım talimatları, Wilhelm STOLL Maschinenfabrik GmbH'nin ön yükleyicileri için ISOBUSConnected yazılımının güvenli kullanımının yanı sıra düzgün, doğru ve ekonomik kullanımı hakkında önemli bilgiler içermektedir. Ön yükleyicinin işleticisine ve operatörlerine yöneliktir ve tehlikeleri ve hasarları önlemek, arıza sürelerini azaltmak, ön yükleyicinin kullanım ömrünü güvence altına almak ve uzatmak için hazırlanmıştır.

Ön yükleyici devreye alınmadan önce yazılım talimatları okunmuş ve anlaşılmış olmalıdır.

Talimatların daha rahat okunması için Wilhelm STOLL Maschinenfabrik GmbH devamda "STOLL" olarak adlandırılacaktır.

Farklı belirtilmediği sürece, yön bilgileri ileri sürüş yönü için geçerlidir.

1.2 Yazılım talimatlarının geçerliliği

Yazılım talimatları sadece STOLL ProfiLine ISOBUSConnected ön yükleyicinin ISOBUSConnected yazılımı için geçerlidir, bundan sonra "ön yükleyici" veya özel bir versiyon olarak "FS IB+" veya "FZ IB+" olarak adlandırılacaktır. Ön yükleyicinizin tipini tip etiketinden öğrenebilirsiniz.

Yazılım talimatları, yazılımın tüm fonksiyonlarını özetler ve aşağıdaki sürüm için geçerlidir:

Yazılım versiyonu:	2
Yazılım revizyonu:	3181



Yazılım versiyonu ve revizyonu teşhis sayfalarında (bkz. 5.1 Teşhis sayfaları) görüntülenir.

1.3 Belgelerin Saklanması

Talimatlar makinenin bir parçasıdır. Bu talimatlar ve birlikte verilen tüm ek talimatlardan oluşan tüm dokümanlar her zaman aracın içinde veya yakınında, rahatça ulaşılabilir, güvenli ve kuru bir yerde saklanmalıdır. Ön yükleyicinin kiralanması ve satılması halinde tüm dokümanlar aracın yeni sahibine teslim edilmelidir.

1.4 Diğer Geçerli Belgeler

Aşağıdaki ek belgeler bu yazılım talimatları ile birlikte geçerlidir:

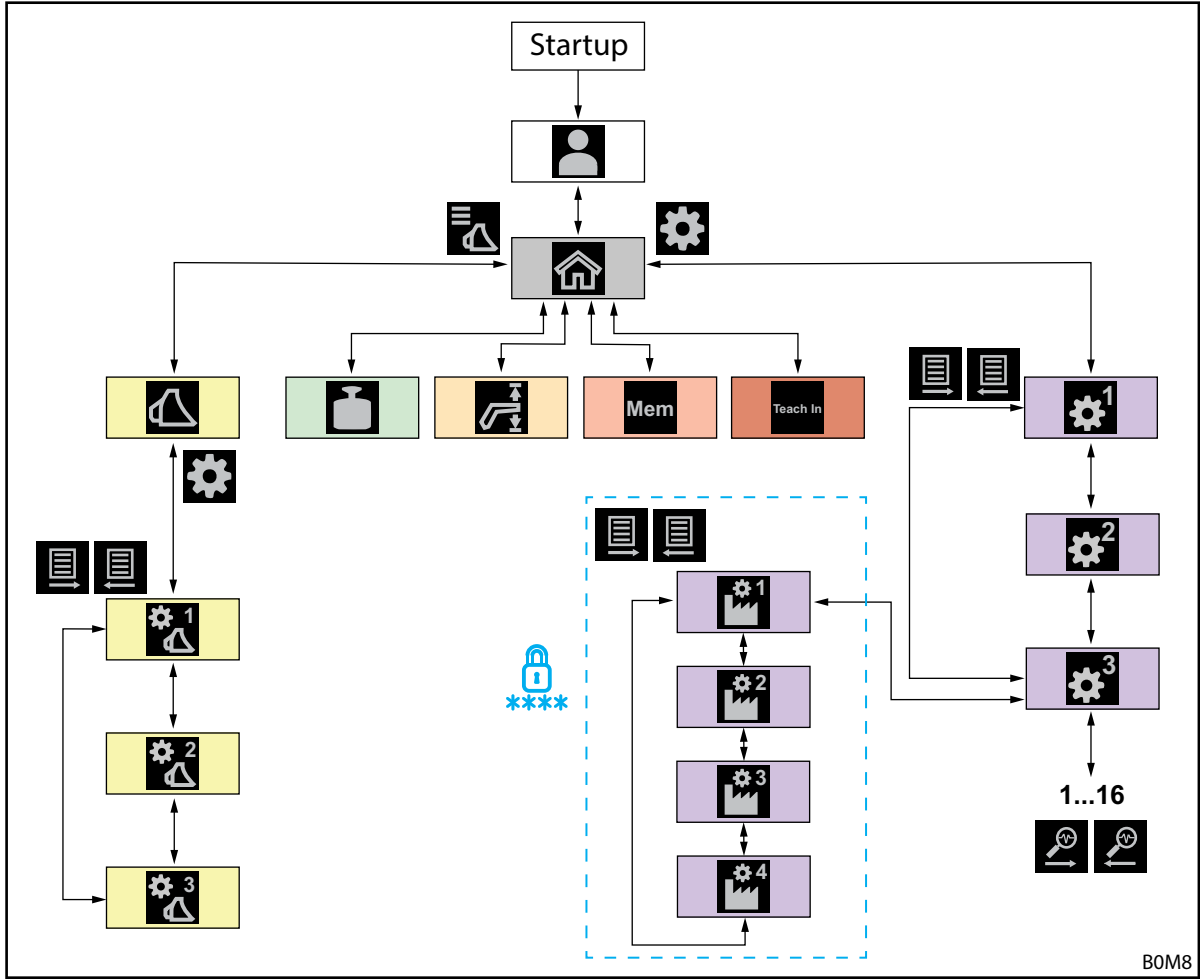
- Ön Yükleyici Kullanım Talimatları
- Traktörün kullanım talimatları
- İlgili aletlerin kullanım talimatları
- İlgili montaj kitinin ve ön yükleyici ek donanımlarının montaj talimatları

Ön yükleyicinin kullanımı sırasında ve tüm servis çalışmalarında ayrıca şunlara dikkat edilmelidir:

- Güvenli ve usulüne uygun çalışma ile ilgili kabul edilmiş sektörel teknik kurallar
- Yasal kazadan korunma mevzuatı
- Sağlık ve çevre koruma yasaları
- Ön yükleyici işleticisinin / operatörünün bulunduğu ülkede geçerli olan ulusal mevzuat
- Günümüz teknik düzeyi için önemli olan bilgiler
- Trafik kuralları

2 Yazılımın yapısı

2.1 Menü gezinme yapısı



Şek. 1 Menü gezinme yapısına genel bakış

Sembol	Menü sayfası	Burada ne yapabilirim?
	Profil seçimi (4.2 "Profil seçimi" sayfası)	- Profil seçme. - Kalıcı olarak profil atama. "Easy modu"nu etkinleştirme/devre dışı bırakma.
	Ana sayfa (4.3 Ana sayfa)	- Ön yükleyici çalışmasını etkinleştirme/devre dışı bırakma. - Hidrolik ataşman kilidini çalıştırma. - Kanadın/ataşmanın mevcut pozisyonlarını okuma. Aşağıdaki fonksiyonlar etkinleştirilebilir/devre dışı bırakılabilir: - Titreşim sönümlleme - Slow Mode - Elektronik paralellik kılavuzu
	Ataşman seçimi (3.2 Ataşman oluşturma ve ayarlama)	Ataşmanlar arasında gezinme ve çalışmak için bir ataşman seçme.

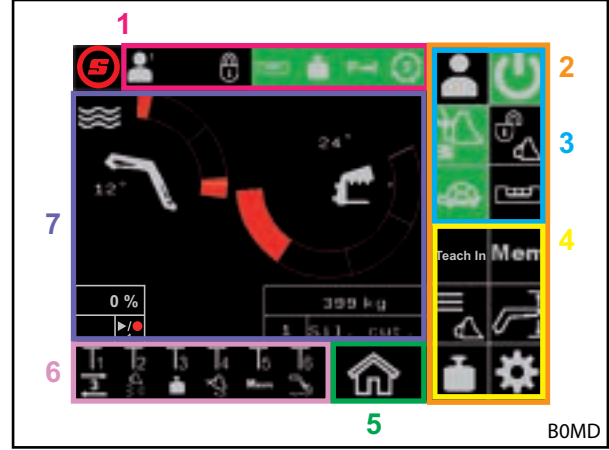
Sembol	Menü sayfası	Burada ne yapabilirim?
	Ataşman ayarları - Sayfa 1 (3.2 Ataşman oluşturma ve ayarlama)	- Ataşman tiplerini (sembol) belirleme. - Ataşman adını belirleme. - Sıfır konumunu ayarlama. - Ataşmana özgü çalışma alanlarını ayarlama ve etkinleştirme. - Ataşman ayarlarını fabrika ayarlarına geri alma. - T1-T6 kumanda kolu tuşlarının atamasını değiştirme. Aşağıdaki fonksiyonlar etkinleştirilebilir/devre dışı bırakılabilir: - Son konum sönümlemesi - Yükten bağımsız indirme hızı - Elektriksel miktar bölümü
	Ataşman ayarları - Sayfa 2 (3.2 Ataşman oluşturma ve ayarlama)	Ataşmanı kalibre etme.
	Ataşman ayarları - Sayfa 3 (3.2 Ataşman oluşturma ve ayarlama)	- Basınç kontrolünü ve basınç sınırlamasını belirleme. 3. ve 4. kontrol devresini serbest bırakma. 3./4. kontrol devresi için ölçekleme seviyesini belirleme. - Sürekli mod için debiyi ve önceliklendirmeyi belirleme. Aşağıdaki fonksiyonlar etkinleştirilebilir/devre dışı bırakılabilir: 3./4. kontrol devresi için hassas kontrol (% 40) - Basınç sınırlaması - Sürekli mod
	Tartma (4.4 "Tartma" sayfası)	- Tartma işlemini gerçekleştirme. - Tartma sonuçlarını toplama. - Tartma sonuçlarını silme. - Tartma verilerini kaydetme. - Dara alma fonksiyonunu kullanma.
	Çalışma alanları (4.5 "Çalışma alanları" sayfası)	- Kanat/ataşman için üst/alt çalışma alanlarını ayarlama. - Kanat/ataşman için çalışma alanlarını etkinleştirme/devre dışı bırakma.
	Pozisyona geri dönme (4.6 "Pozisyona geri dönme" sayfası)	- Kanat/ataşman için hafıza pozisyonlarını ayarlama. - Kanat/ataşman için hafıza pozisyonlarını etkinleştirme/devre dışı bırakma. - Bağlantılı modu etkinleştirme/devre dışı bırakma.
	Hareket döngüsü (Öğretme) (4.7 "Hareket döngüsü (Öğretme)" sayfası)	Programları kaydetme, yürütme ve silme.
	Ayarlar - Sayfa 1 (4.9 "Son konum sönümlemesi ve ayarlanabilir tepki davranışı" sayfası)	Son konum sönümlemesi ve ayarlanabilir tepki davranışı: - Son konum sönümlemesi seviyesini ayarlama. - Ölçekleme seviyesini ayarlama. - Başlatma ve durdurma rampalarının seviyesini ayarlama. - Kanat ve ataşman için hassas kontrolü (%40) etkinleştirme/devre dışı bırakma.
	Ayarlar - Sayfa 2 (4.8 "Acil durum çalışması" sayfası)	Acil durum çalışması: Ön yükleyiciyi ekran üzerinden çalıştırma (kaldırma, indirme, dökme, doldurma, 3. kontrol devresini çalıştırma).
	Ayarlar - Sayfa 3 (5.1 Teşhis sayfası)	Teşhis: - Kanat ve ataşman için yüzme konumunu serbest bırakma. - Sürücü profili ayarlarını sıfırlama. - Tartımlar için ölçü birimini ayarlama. - Sensörlerin teknik verilerini görüntüleme. - Kumanda kolu verilerini görüntüleme. - Hata mesajlarını görüntüleme. - Yazılım ve donanım versiyonunu görüntüleme.



   ve  sayfaları şifre korumalıdır ve sadece servis teknisyenleri ve yetkili servisler tarafından erişilebilir.

2.2 Sayfa yapısı

Açıklama	Bilgiler
1	Durum çubuğu Bazı etkin fonksiyonlar durum çubuğunda görüntülenir (bkz. 2.3). Etkin fonksiyonlar yeşil renkte vurgulanır.
2	Yazılım tuşu çubuğu Görüntülenen yazılım tuşları etkin menüye bağlıdır. Traktör terminaline bağlı olarak 12 adede kadar yazılım tuşu görüntülenebilir.
3	İşlev yazılım tuşları İşlevler yazılım tuşlarına basılarak etkinleştirilebilir ve devre dışı bırakılabilir.
4	Menü yazılım tuşları Yazılım tuşları ilgili menü sayfalarına erişmek için kullanılır.
5	Etkin menü için görüntüleme alanı Şu anda bulunduğunuz sayfanın simgesi burada görüntülenir.
6	Geçerli tuş ataması için gösterge paneli seçilen ataşmana bağlı olarak
7	Etkinlik göstergesi etkin menüye bağlı olarak



Şek. 2 Sayfa yapısı

2.3 Semboller

Durum çubuğu sembolleri

Sembol	Anlamı	Sembol	Anlamı
	Etkin sürücü profili		Hidrolik ataşman kilitleme, HydroLock (farklı renkler ve gösterimler mümkündür, bkz. 4.3 Ana sayfa)
			Tartma (farklı renkler mümkündür, bkz. 4.4 "Tartma" sayfası)
			3. kontrol devresi basınç sınırlaması etkin
			Sürekli mod etkin
	Elektronik paralellik kılavuzu etkin		Devrilme koruması etkin

Tuş atama sembolleri

Sembol	Anlamı	Sembol	Anlamı
	Tartmayı etkinleştirme.		Yüzme konumunu etkinleştirme/devre dışı bırakma.
	Pozisyona geri dönmeyi etkinleştirme.		Hızlı boşaltmayı etkinleştirme (ataşman için yükten bağımsız indirme hızını devre dışı bırakma).
	Kepçeyi sallamayı etkinleştirme.		Elektronik paralellik kılavuzunu devre dışı bırakma.
	Ataşmanı sıfır konumuna getirme.		REAL ³ etkinleştirme (Ataşmanı açma).
	3. kontrol devresini etkinleştirme.		REAL ³ etkinleştirme (Ataşmanı kapatma).
	4. kontrol devresini etkinleştirme.		Pozisyonu kaydetme. / Programı başlatma. / Programı iptal etme.

3 Çalıştırma

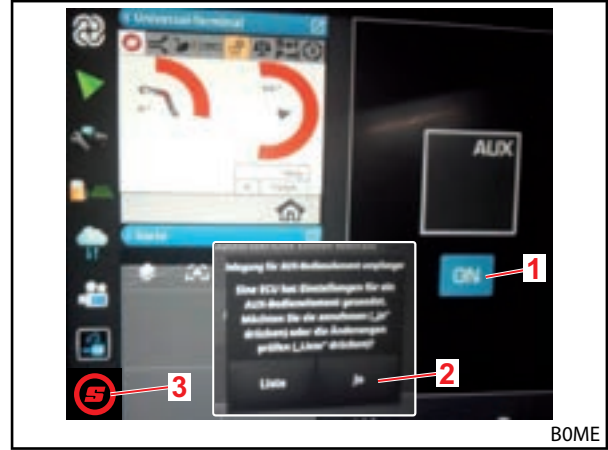
3.1 Başlatma prosedürü

Ön yükleyici ile çalışabilmek için traktör her çalıştırıldığında başlatma prosedürü uygulanmalıdır. Başlatma prosedürü traktör üreticisine ve takılı terminale bağlı olduğundan traktörden traktöre büyük farklılıklar gösterebilir. Tam prosedür traktör terminali talimatlarında açıklanmıştır. Aşağıda iMonitor bulunan bir Deutz örneği kullanılarak başlatma prosedürü açıklanmıştır.

Örnek başlatma prosedürü

Başlatma prosedürünün uygulanması:

- (1) AUX-N'yi etkinleştirin (OFF --> ON).
- (2) Görüntülenen AUX-N mesajını "Evet" tuşuna basarak onaylayın.
- (3)  simgesine basın.
- ✓  (Profil seçimi) sayfası açılır.

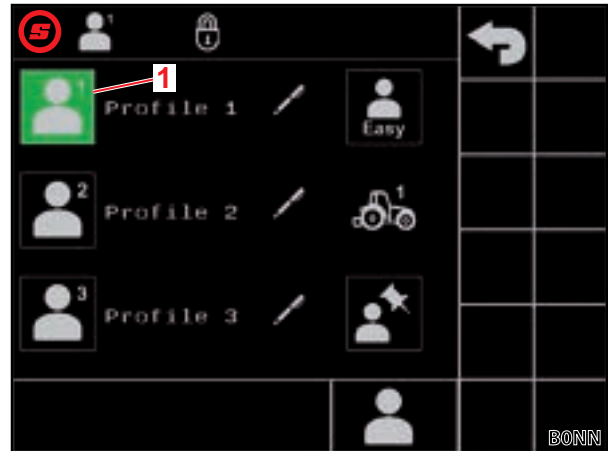


Şek. 3 Başlangıç ekranı

- (4) Açık sayfayı tam ekran yapın.
- (5) İstediğiniz sürücü profiline basın (, ,  veya ).

 Yeşil renkte vurgulanan sürücü profili uygunsa,  yazılım tuşuna basın. Profiller ve  sayfası hakkında daha fazla bilgi için bkz. 4.2 "Profil seçimi" sayfası.

- ✓ Seçilen sürücü profili yeşil renkte vurgulanır ve kaydetme penceresi açılır.
- (6)  yazılım tuşuna basın.
- ✓ Verilerin başarıyla kaydedildiğini belirtmek için sesli sinyal duyulur.
- ✓ Sonraki sayfalarda yapılan tüm değişiklikler seçilen sürücü profilinin altına kaydedilir. İstisna: Ataşman ayarları tüm profillere kaydedilir.
- ✓  (Ana sayfa) sayfası açılır.



Şek. 4 "Profil seçimi" sayfası

Açıklama

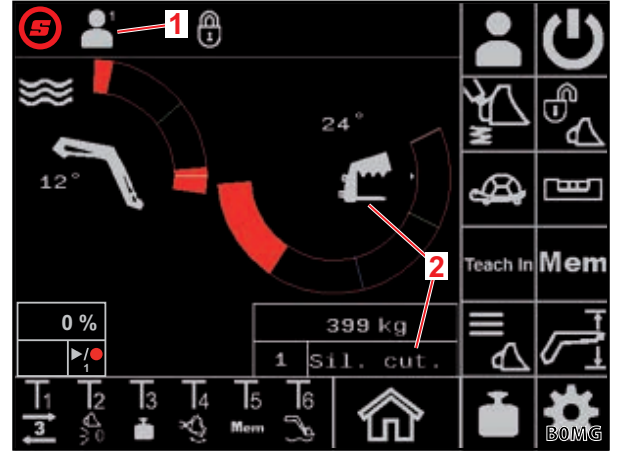
- 1 Etkin sürücü profili

i Seçilen profil, durum çubuğunun sol üst kısmında görüntülenir.

- (7) Ön yükleyici çalışmasını etkinleştirmek için  yazılım tuşuna basın.
- ✓ Yazılım tuşu yeşil renkte vurgulanır.
- (8) Ekranda görüntülenen ataşmanın takılı olan ataşmana karşılık gelip gelmediğini kontrol edin.
- (9) Gerekirse ataşmanı seçin veya yazılımda oluşturun (bkz. 3.2 *Ataşman oluşturma ve ayarlama*).

i STOLL, ilk devreye alma sırasında ön yükleyici ile kullanılacak tüm ataşmanların bir kez takılmasını ve ayarlanmasını önerir (bkz. 3.2 *Ataşman oluşturma ve ayarlama*).

- ✓ Başlatma prosedürü tamamlanmıştır.



Şek. 5 Ana sayfa

Açıklama

- 1 Etkin sürücü profili
- 2 Seçilen ataşman

3.2 Ataşman oluşturma ve ayarlama

En fazla 10 ataşman oluşturulabilir.

Aşağıdaki tabloda yazılımda sağlanan tüm ataşmanlar varsayılan ayarlarıyla birlikte listelenmektedir. Numara haricinde, aşağıda listelenen tüm ayarlar değiştirilebilir.

Mevcut ataşmanlar			Fabrika ayarları									
No.	Tip	Şunun için tasarlanmıştır	Basınç kontrolü için nominal değer [bar]	Son konum söndürmesi	Yükten bağımsız indirme	Elektriksel miktar bölümü	Sürekli mod için debi [%]	Sürekli modun debisi için öncelik	3. kontrol devresi	4. kontrol devresi	Basınç kontrolü	Sürekli mod
1		Kesme penseleri/balya ayırıcılar	185				0	--		--	--	--
2		Balya penseleri	100				0	--		--		--
3		Palet çatalları	185				0	--	--	--	--	--
4		Tomruk çatalları	185		--		0	--		--	--	--
5		Kapma kepçeleri	185	--	--		0	--		--	--	--
6		Kepçeler	185	--	--		0	--	--	--	--	--
7		Gübre çatalları	185	--	--		0	--	--	--	--	--
8		Yük kaldırıcılar	185				0	--	--	--	--	--
9		Evrensel/Harici ataşmanlar	185	--	--		0	--	--	--	--	--
10		Evrensel/Harici ataşmanlar	185	--	--		0	--	--	--	--	--

 = etkin

 Çalışmayı optimize etmek için her bir ataşman için mutlaka yapılması gereken tüm ayarlar, işlem başlığından sonra bir ünlem işareti (!) ile belirtilmiştir.

Ataşman seçme:

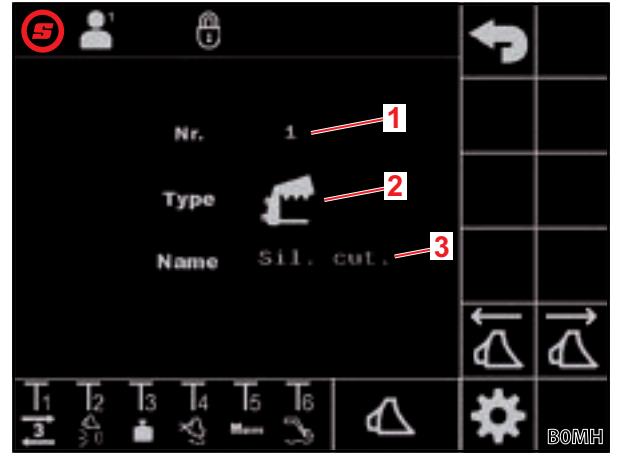
- Ataşman, ön yükleyiciye takılıdır (açıklama için ön yükleyicinin kullanım talimatlarına bakın).

 Hidrolik ataşman kilitleme mekanizmasının çalışması bu belgenin 4.3 Ana sayfa bölümünde açıklanmıştır.

- (1)  (Ana sayfa) sayfasında  yazılım tuşuna basın.
- ✓  (Ataşman seçimi) sayfası açılır.
- (2) İstediğiniz ataşmana gitmek için  ve  yazılım tuşlarını kullanın.
- (3) Ataşmanı seçin ve sayfadan çıkın.
 -  yazılım tuşuna basın.
 - ✓ Kaydetme penceresi açılır.
 -  yazılım tuşuna basın.
 - ✓ Verilerin başarıyla kaydedildiğini belirtmek için sesli sinyal duyulur.  (Ana sayfa) sayfası açılır.

Ya da:

- (4) Ataşman ayarlarını çağırın.
 -  yazılım tuşuna basın.
 - ✓ Daha önce gidilen ataşman için  (Ataşman ayarları - Sayfa 1) sayfası açılır.



Şek. 6 "Ataşman seçimi" sayfası

Açıklama

- 1 Ataşman no.
- 2 Ataşman tipi
- 3 Ataşman adı

 Ataşman ayarları sayfalarında, ataşmanların fabrika ayarları değiştirilebilir veya fabrika ayarları geri yüklenebilir.

**Ataşman ayarları - Sayfa 1 **

Görüntülenen yazılım tuşları					
Sembol	Anlamı	Sembol	Anlamı	Sembol	Anlamı
	Ataşman ayarlarını sıfırlama.		Kanat ve ataşman için son konum sönmülmesini etkinleştirme/devre dışı bırakma (ayrıca bkz. 4.9).		Üst son konumu ayarlama (mevcut pozisyon devralınır).
	Sıfır konumunu ayarlama (mevcut pozisyon devralınır).		Yükten bağımsız indirme hızını etkinleştirme/devre dışı bırakma.		Alt son konumu ayarlama (mevcut pozisyon devralınır).
	Ataşmana özgü çalışma alanını etkinleştirme/devre dışı bırakma.		Elektriksel miktar bölümünü etkinleştirme/devre dışı bırakma.		

Ataşmana özgü çalışma alanı: Ataşmana özgü çalışma alanı yalnızca ataşmana özgü sorunlar olabileceği durumlarda etkinleştirilmelidir. Bunun için son konumlar ayarlanmalıdır. Ataşmana özgü çalışma alanı, genel alan ayarlarını geçersiz kılar (bkz. 4.5 "Çalışma alanları" sayfası).

 FS IB+ ön yükleyicilerde, etkinleştirilen yazılım tuşuna  basıldığında fonksiyon devre dışı bırakılır ve ayarlanan son konumlar silinir. FZ IB+ ön yükleyicilerde fonksiyon devre dışı bırakılamaz, ancak etkinleştirilen yazılım tuşuna  basılarak ayarlanan son konumlar silinir.

Yükten bağımsız indirme hızı: Bu işlev, yükten bağımsız olarak kanat ve ataşman için sabit indirme hızı sağlar. Hızın kendisi kumanda kolunun sapması ile belirlenir.

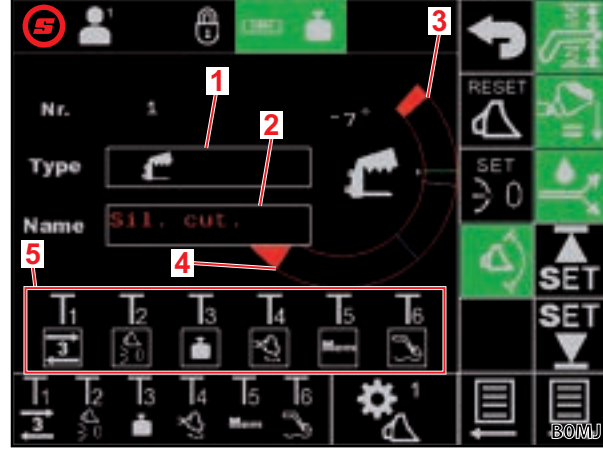
Elektriksel miktar bölümü: Bu fonksiyon, kumanda kolu yönlendirmesine bağlı olarak kanadın, ataşmanın ve 3./4. kontrol devresinin eşzamanlı olarak çalıştırılmasını sağlar ve hiçbir fonksiyon, örneğin yüksek bir yük nedeniyle, olumsuz etkilenmez ve geride kalmaz.

Ataşman tipini değiştirme:

- (5) "Type" (Tip) ögesinin yanındaki giriş alanına dokunun.
 - ✓ Liste açılır.
- (6) İsteddiğiniz sembole basın.
- (7) Seçimi onaylayın.
 - ✓ Ataşman tipi değiştirildi.

Ataşman adını değiştirme:

- (8) "Name" (Ad) ögesinin yanındaki giriş alanına dokunun.
 - ✓ Metin alanı açılır.
- (9) İsteddiğiniz adı girin.



Şek. 7 Ataşman ayarları - Sayfa 1

i Maks. 10 karakter girilebilir.

- (10) Girişi onaylayın.
 - ✓ Ataşman adı değiştirildi.

Tuş atamasını değiştirme:

- (11) T1 ögesinin altındaki alana basın.
 - ✓ Liste açılır.
- (12) İsteddiğiniz fonksiyona basın.
- (13) Seçimi onaylayın.
 - ✓ Tuş ataması değiştirildi.
- (14) T2-T6 tuşları ile aynı işlemleri yapın.

i Yalnızca kumanda kolunda mevcut olan tuş kadar atama yapın. Bulunmayan tuşlara boş bir alan atayın.

Ataşmana özgü çalışma alanı için son konumları ayarlama:

i Son konumlar, bunlar olmadan ataşmanın bileşenleri ile ön yükleyici veya traktör arasında bir çarpışma meydana gelebilecekse ya da ataşmanın istenmeyen konumlarını (örneğin bir palet çatalının ağır kepçe konumu) engellemek için ayarlanmalıdır.

- (15) Yalnızca FS IB+ ön yükleyiciler olduğunda:  yazılım tuşuna basın.
 - ✓ Yazılım tuşu yeşil renkte vurgulanır.
- (16) Ataşmanı üst son konuma getirin.
- (17)  yazılım tuşuna basın.
 - ✓ Mevcut pozisyon, ataşman için üst son konum olarak devralınır.
- (18) Ataşmanı alt son konuma getirin.
- (19)  yazılım tuşuna basın.
 - ✓ Mevcut pozisyon, ataşman için alt son konum olarak devralınır.

Sıfır konumunu ayarlama:

i Sıfır konumu yatay pozisyon olmak zorunda değildir, operatörün her zaman geri dönmek istediği herhangi bir standart çalışma pozisyonu olabilir.

(20) Ataşmanı sıfır konumuna getirin.

(21)  yazılım tuşuna basın.

✓ Mevcut pozisyon, ataşman için sıfır konumu olarak devralınır.

(22)  yazılım tuşuna basın.

✓  (Ataşman ayarları - Sayfa 2) sayfası açılır.

Ataşman ayarları - Sayfa 2

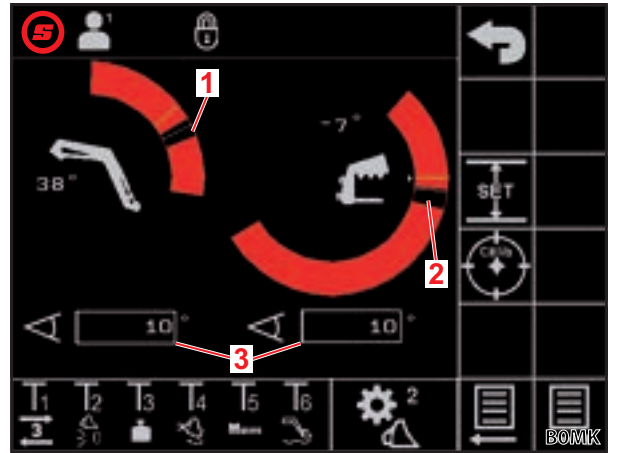
Görüntülenen yazılım tuşları			
Sembol	Anlamı	Sembol	Anlamı
	Tartma aralığını ayarlama (mevcut pozisyon devralınır).		Kalibrasyon işlemini başlatma.

i Tartma aralığı farkı her zaman 10°'dir ve değiştirilemez, yani tartma aralığı alt sınırdan yukarı doğru 10°ye kadar uzanır.

Ataşmanı kalibre etme (!):

(23) Kanadı ve ataşmanı tartmak istediğiniz pozisyona getirin.

i STOLL, tartma aralığının 20° ile 30° arasında olması için kanat pozisyonu için 20° önerir. Ataşmanın pozisyonu, ataşmanın fiziksel dayanma noktasının min. 10° altında olmalıdır.



Şek. 8 Ataşman ayarları - Sayfa 2

(24)  yazılım tuşuna basın.

✓ Mevcut pozisyonlar ilgili tartma aralığı için alt sınır olarak devralınır.

(25)  yazılım tuşuna basın.

✓ Yazılım tuşu yeşil renkte yanıp söner.

(26) Kumanda kolunu *Kaldırma* yönünde çalıştırın ve tüm kalibrasyon işlemi boyunca tutun.

✓ Kalibrasyon işlemi başlar. Ön yükleyici bu sırada hareket eder. İşlem 2 dakikaya kadar sürebilir.

✓  yazılım tuşu sürekli yeşil olduğunda kalibrasyon işlemi sonlandırılmıştır.

✓  (Tartma) sayfasında etkinlik göstergesinde ataşmanın yanında  simgesi görüntülenir (bkz. 4.4 "Tartma" sayfası).

(27) Kumanda kolunu boş konuma getirin.

(28)  yazılım tuşuna basın.

✓  (Ataşman ayarları - Sayfa 3) sayfası açılır.

Açıklama

1 Kanat tartma aralığı

2 Ataşman tartma aralığı

3 Tartma aralığı farkı

Ataşman ayarları - Sayfa 3


 sayfası sadece ön yükleyicide 3. kontrol devresi varsa mevcuttur.

Görüntülenen yazılım tuşları					
Sembol	Anlamı	Sembol	Anlamı	Sembol	Anlamı
	Mevcut basıncı, basınç sınırı olarak devralma. ¹		Basınç sınırlamasını etkinleştirme/devre dışı bırakma. ^{1,2}		3. kontrol devresini serbest bırakma/bloke etme. ^{1,4}
	Sabit, ön ayarlı değere (% 40) sahip 3./4. kontrol devresi için hassas kontrolü (ayrıca bkz. 4.9) etkinleştirme/devre dışı bırakma. ¹		Sürekli modu serbest bırakma/bloke etme. ^{1,3}		4. kontrol devresini serbest bırakma/bloke etme. ^{1,4}

¹ücretli ek opsiyon

²sadece 3. kontrol devresi serbest bırakılmışken mümkündür

³sadece basınç sınırlaması etkinken ve 3. kontrol devresi serbest bırakılmışken mümkündür

⁴Sadece kontrol devresi burada serbest bırakılırsa, kumanda kolundaki tuşlar kullanılarak etkinleştirilebilir ve devre dışı bırakılabilir.

Basınç sınırlaması: Fonksiyon, ataşmanın sıkma kuvvetinin özel olarak sınırlandırılmasına olanak sağlar veya bir basınç sınırı ayarlanmışsa, yağ motorlarında hidrolik tahrikin aşırı zorlanmasını önler.

Sürekli mod: Fonksiyon, 0'ın üzerinde debi ayarlanmışsa 3. kontrol devresinin sürekli olarak yürütülmesini sağlar.

Basınç sınırını ayarlama:

- (29) "SET P" alanının yanındaki giriş alanına dokununuz ve istediğiniz değeri girin ve onaylayın.

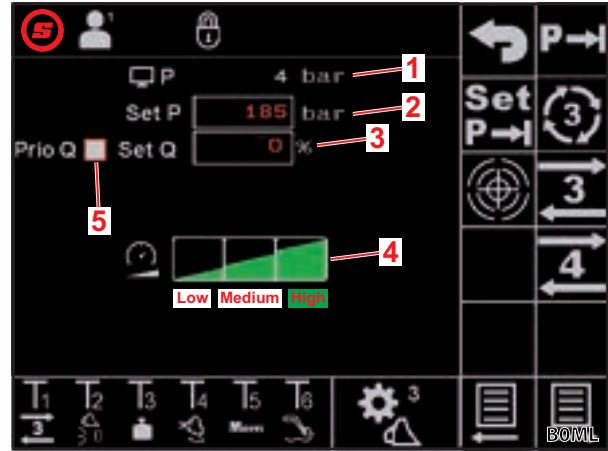
Ya da:

- (30) İstediğiniz basıncı oluşturun ve  yazılım tuşuna basın.

- ✓ Mevcut basınç, "SET P" alanının yanındaki giriş alanına basınç sınırı olarak girilir.

Sürekli mod için debiyi belirleme:

- (31) "SET Q" alanının yanındaki giriş alanına dokununuz ve istediğiniz değeri girin ve onaylayın.



Şek. 9 Ataşman ayarları - Sayfa 3



Tüm ataşmanlar için buradaki ön ayar % 0'dır. STOLL, düşük bir değerle başlanmasını ve ardından istenen hıza ulaşılana kadar yavaşça artırılmasını önerir.

- ✓ Debi belirlendi.



"Prio Q" yanındaki onay kutusunun etkinleştirilmesiyle, sürekli mod hidrolik yağ akışı açısından diğer fonksiyonlara göre önceliklendirilir.

Açıklama

- 1 Mevcut basınç
- 2 Ayarlanan basınç sınırı
- 3 Sürekli mod için % olarak debi
- 4 3./4. kontrol devresi için ölçekleme seviyeleri
- 5 Sürekli moda öncelik vermek için etkinleştirme kutusu

3./4. kontrol devresi için ölçeklemeyi belirleme:

(32) İstenen ölçekleme seviyesine (Low, Medium, High) dokununuz.

- ✓ Seviye alanları seçilen seviyeye kadar yeşil doldurulur. Ölçekleme belirlendi.

	Low	Medium	High
Ölçekleme	%25	%45	%100 ¹

¹Fabrika ayarı

i 3./4. kontrol devresi için hız, ölçekleme ile genel olarak azaltılabilir. 100 değeri, kumanda kolu % 100 konumuna getirildiğinde, % 100 hız anlamına gelir.

i Burada ayarlanan değer sadece ana sayfada  yazılım tuşu aracılığıyla Slow modu etkinleştirildiğinde etkindir.

İstisna: Basınç sınırı etkinleştirilmişse, Slow modun etkinleştirilip etkinleştirilmediğine bakılmaksızın ölçeklemede seçilen hız otomatik olarak kullanılır.

Ayar sayfalarından çıkılması:

(33)  yazılım tuşuna basın.

- ✓ Kaydetme penceresi açılır.

(34)  yazılım tuşuna basın.

- ✓ Verilerin başarıyla kaydedildiğini belirtmek için sesli sinyal duyulur.
- ✓  (Ana sayfa) sayfası açılır.

3.3 Her İşletime Alma Öncesinde Yapılacak Kontrol

- Her çalıştırma öncesinde kontrol listesinin tüm maddelerini kontrol edin.
- Gerekliyse saptanan sorunları güvenli bir pozisyonda ve ortamda giderin.
- Ön yükleyiciyi sadece düzgün ve güvenli bir şekilde kumanda edilmesi sağlanmışsa kullanın.

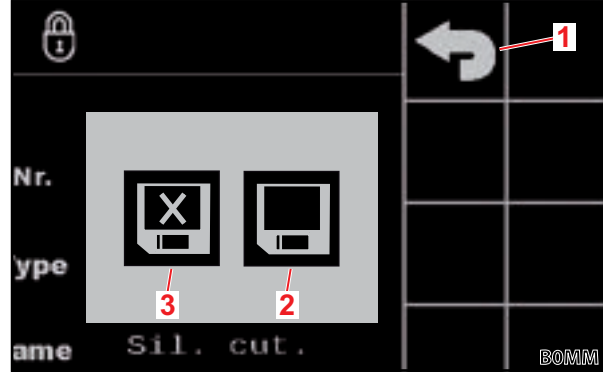
Kontrol	bkz. ayrıca	tamamlandı
Yazılımda seçilen ataşman gerçekte takılan ataşmanla eşleşiyor mu?	3.2 Ataşman oluşturma ve ayarlama	
Doğru sürücü profili seçildi mi?	4.2 "Profil seçimi" sayfası	

4 Kullanım

4.1 Genel kullanım talimatları

Verileri kaydetme

- (1)  yazılım tuşuna basın.
✓ Kaydetme penceresi açılır.
- (2)  yazılım tuşuna basın.
✓ Verilerin başarıyla kaydedildiğini belirtmek için sesli sinyal duyulur.



Şek. 10 Kaydetme penceresi

Açıklama

- 1 "Geri" yazılım tuşu
- 2 "Değişiklikleri kaydet" yazılım tuşu
- 3 "Kaydetmeden çık" yazılım tuşu

Fonksiyonları etkinleştirme/devre dışı bırakma

Sembol	Anlamı	İşleyiş
	Fonksiyon etkinleştirildi	<i>Fonksiyonu etkinleştirme:</i> ➤ Yazılım tuşuna basın. ✓ Yazılım tuşu sürekli yeşil yanar. ✓ Fonksiyon etkinleştirildi.
	Fonksiyon devre dışı bırakıldı	<i>Fonksiyonu devre dışı bırakma:</i> ➤ Yazılım tuşuna basın. ✓ Yazılım tuşu siyah renkte vurgulanır. ✓ Fonksiyon devre dışı bırakıldı.

Giriş alanları

Kırmızı yazılı tüm değerler değiştirilebilir:

- (1) Giriş alanına dokununuz.
✓ Metin alanı açılır.
- (2) İstedığınız değeri veya metni girin.
- (3) Girişi onaylayın.



Şek. 11 Kırmızı yazı ile değer örneği

4.2 "Profil seçimi" sayfası

Görüntülenen yazılım tuşları					
Sembol	Anlamı	Sembol	Anlamı	Sembol	Anlamı
	Sürücü profili 1, 2 veya 3'ü etkinleştirme/devre dışı bırakma.		Easy modunu etkinleştirme/devre dışı bırakma.		Seçilen sürücü profilini kalıcı olarak atama.
			Güncel traktör profili (sadece bilgi, yazılım tuşu değildir)		
					

Sürücü profili adını değiştirme:

- (1)  yazılım tuşuna basın.
✓ Metin alanı açılır.
- (2) İstediğiniz adı girin.

 Maks. 10 karakter girilebilir.

- (3) Girişi onaylayın.
✓ Sürücü profili adı değiştirildi.

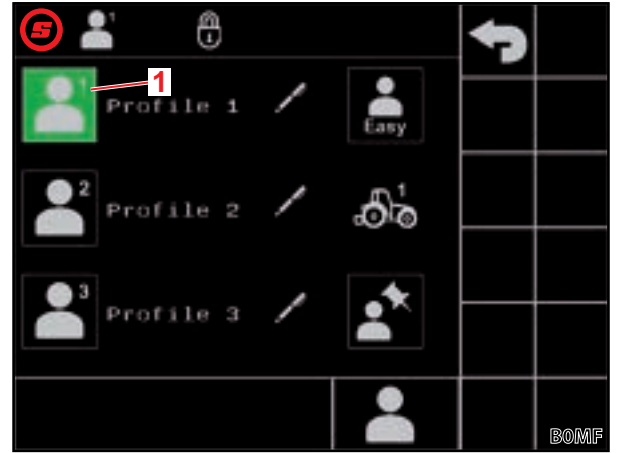
Sürücü profili seçme:

- (1) İsteniyorsa,  yazılım tuşuna basın.

 İPUCU: Seçilen sürücü profili  yazılım tuşu ile kalıcı olarak atanır ve bundan sonra sistem başlatılırken beliren  sayfası atlanır.

- (2) İstediğiniz sürücü profiline basın (, ,  veya ).
- (3)  yazılım tuşuna basın.
✓ Sonraki sayfalarda yapılan tüm değişiklikler seçilen sürücü profilinin altına kaydedilir. İstisna: Atışman ayarları tüm profillere kaydedilir.
- ✓  (Ana sayfa) sayfası açılır.

 Sürücü profili ayarlarını sıfırlama: bkz. 5.1 Teşhis sayfaları.



Şek. 12 "Profil seçimi" sayfası

Açıklama

- 1 Etkin sürücü profili

Easy modu

Easy modunda yalnızca sınırlı bir menü sunulur. Hiçbir ataşman tanımlanamaz ve rampalar, ölçekleme, hassas kontrol ve son konum sönümlemesi için sabit değerler ayarlıdır. Ataşman olarak son kullanılan ataşman görüntülenir. Yazılım ilk kez kullanıldığında, ataşman no. 1 görüntülenir.



Şek. 13 Easy modundaki ana sayfa

Traktör profilleri

Ön yükleyicinin 2 traktörde kullanılabilmesi için 2 traktör profili mevcuttur. Gerekli traktör profili otomatik olarak algılanır. Ön yükleyici başka traktörlerde kullanılıyorsa, yeni traktör için her zaman en eski traktör profilinin üzerine yazılır ve STOLL yazılımındaki (pompa gücü, yüzme konumu için kumanda kolu değerleri, iskelet ölçüsü) ve traktör terminalindeki temel ayarlar bir yetkili servis tarafından yeniden yapılmalıdır.

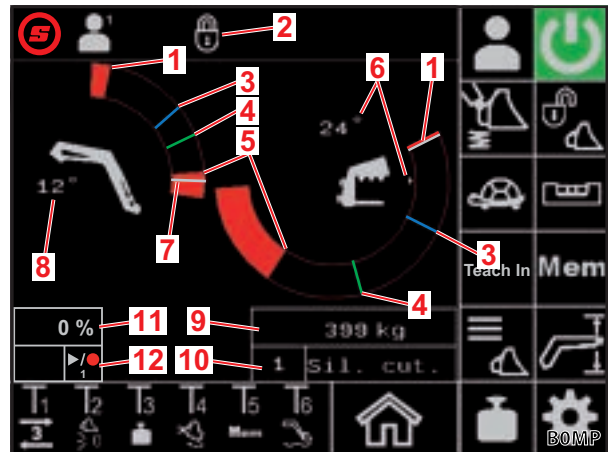
4.3 Ana sayfa

Görüntülenen yazılım tuşları					
Sembol	Anlamı	Sembol	Anlamı	Sembol	Anlamı
	"Profil seçimi" sayfasını açma.		Kanat, ataşman ve 3. kontrol devresi için ölçeklemeyi etkinleştirme/devre dışı bırakma (Slow modu, ayrıca bkz. 3.2 ve 4.9).		Hidrolik ataşman kilidini ¹ açma/kapatma.
	Titreşim sönümlemesini etkinleştirme/devre dışı bırakma.		Ön yükleyici çalışmasını etkinleştirme/devre dışı bırakma.		Elektronik paralellik kılavuzunu etkinleştirme/devre dışı bırakma.

¹ücretli ek opsiyon

 FZ IB+ ön yükleyicilerde elektronik paralellik kılavuzu, mekanik paralellik kılavuzunu optimize edebilir.

Açıklama	
1	Üst son konum
2	Hidrolik ataşman kilidinin durumu
3	M1 hafıza pozisyonu (mavi çizgi, bkz. 4.6)
4	M2 hafıza pozisyonu (yeşil çizgi, bkz. 4.6)
5	Alt son konum
6	Yatay pozisyon sapma
7	Güncel pozisyon (beyaz çizgi)
8	Derece olarak güncel pozisyon
9	Son tartmanın sonucu
10	Ataşman no. ile birlikte seçilen ataşman
11	Öğretme: % olarak program ilerlemesi
12	Öğretme: Durum göstergesi



Şek. 14 Ana sayfa

Hidrolik ataşman kilidini çalıştırma



Bu fonksiyon, ücrete tabi ek bir opsiyondur.

Olası göstergeler		Anlamı
Yazılım tuşu	Durum çubuğu	
		Alet kilidi kapalı
		Ataşman kilidi açılmaya hazır
		Ataşman kilidi açık

Alet kilidini açmak için:

→ Kanadın güncel pozisyonu < 25°.

(1)  yazılım tuşuna basın.

- ✓ Yazılım tuşu yaklaşık 2 saniye sonra mavi renkte vurgulanır (). Durum çubuğunda  simgesi belirir.



Yazılım tuşu basılabilecek 5 saniye boyunca mavi renkte vurgulanır. Süre geçtikten sonra tekrar siyaha döner (etkin değil).

(2)  yazılım tuşuna basın.

- ✓ Yazılım tuşu turuncu renkte vurgulanır (). Durum çubuğunda  simgesi belirir.
- ✓ Alet kilidi açılmıştır. Sistem otomatik olarak 3. kontrol devresinin yükünü alır.

Alet kilidini kapatmak için:

(3)  yazılım tuşuna basın.

- ✓ Yazılım tuşu siyah renkte vurgulanır (). Durum çubuğunda  simgesi belirir. Alet kilidi kapanmıştır.
- ✓  (Ataşman seçimi) sayfası açılır.

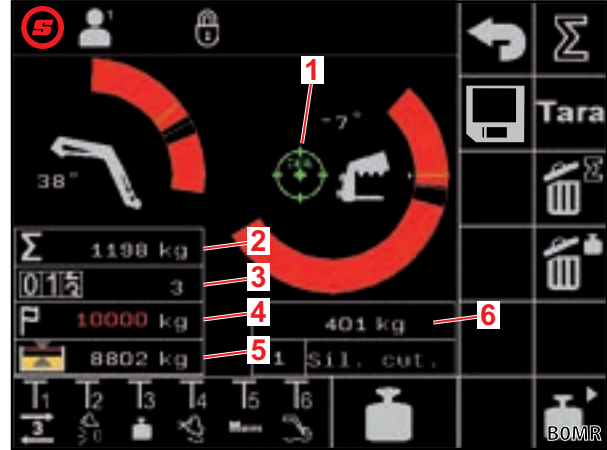
(4) Ataşmanı seçin ve gerekirse ayarlayın (bkz. 3.2 Ataşman oluşturma ve ayarlama).

4.4 "Tartma" sayfası

Görüntülenen yazılım tuşları					
Sembol	Anlamı	Sembol	Anlamı	Sembol	Anlamı
	Tartma verilerini kaydetme.		Son tartımı dara olarak kullanma.		Son tartma işlemini silme.
	Tartma sonuçlarını toplama.		Tartma toplamını silme.		Tartma işlemini başlatma.

Açıklama	
1	Kalibre edilen bir ataşman için simge
2	Tartma toplamı
3	Tartma sayısı
4	Hedef ağırlık
5	Hedef ağırlığa göre fark
6	Son tartmanın sonucu

 (Teşhis sayfaları) sayfasında birim kg iken lbs olarak değiştirilebilir (bkz. 5.1 Teşhis sayfaları).



Şek. 15 "Tartma" sayfası

Durum çubuğundaki olası göstergeler	Anlamı
	yanıp sönmeye sürekli yanma
	yanıp sönmeye (5 saniye boyunca) sürekli yanma (5 saniye boyunca)
	Kumanda kolu hareketi bekleniyor. / Kanat ve ataşman tartma pozisyonuna geçer. Tartma devam ediyor. Ataşman kalibre edilmedi. Tartma işlemi iptal edildi. Ya da: Tartma sırasında hata oluştu.

➤ Tartma sırasında aşağıdaki tartma toleranslarına uyun:

Tartma aralığı	Tolerans
0-450 kg (0-992 lbs)	± 30 kg (66 lbs)
450-1000 kg (992-2205 lbs)	± 45 kg (99 lbs)
1000-3000 kg (2205-6614 lbs)	± 60 kg (132 lbs)

Tartmayı gerçekleştirme:

- Ataşman kalibre edildi (bkz. 3.2 Ataşman oluşturma ve ayarlama).
- Traktör düz bir zeminde.
- Traktör hareketsiz duruyor.

(1)  yazılım tuşuna basın veya kumanda kolunda Tx tuşuna () basın.

 Hangi tuşa basılması gerektiği ilgili tuş atamasına bağlıdır. Şek. 15'te örneğin T3 tuşu.

- ✓ Durum çubuğunda  simgesi belirir ve yeşil yanıp söner.
- (2) Kumanda kolunu *Kaldırma* yönünde çalıştırın ve tutun.
- ✓ Kanat ve ataşman tartma pozisyonuna geçer.
- ✓ Durum çubuğunda  simgesi sabit olarak yeşil yandığında tartma başlar. Durum çubuğundaki  simgesi söndüğünde tartma sona ermiştir. Tartmanın başarıyla gerçekleştiğini belirtmek için sesli sinyal duyulur. Tartma sonucu otomatik olarak kaydedilir ve görüntülenir.

Tartma sonuçlarını toplama:

 Bu fonksiyon, örneğin bir araç/römork sadece belirli bir yükte yüklenmek isteniyorsa faydalı olabilir.

- (1)  yazılım tuşuna basın.
- ✓ Yazılım tuşu yeşil renkte vurgulanır.
- (2) İsteniyorsa hedef ağırlığı girin.
- (3) Yükü ataşman ile kaldırın.
- (4) Tartmayı gerçekleştirin.
- ✓ Tartma sonucu, tartma toplamı ve hedef ağırlığa olan fark otomatik olarak kaydedilir ve görüntülenir. Tartma sayısı sayacında 1 görüntüleniyor.
- (5) Yükü indirin.
- (6) Yükü ataşman ile kaldırın.
- (7) Tartmayı gerçekleştirin.
- ✓ Tartma sonucu, tartma toplamı ve hedef ağırlığa olan fark otomatik olarak uyarlanır ve görüntülenir. Tartma sayısı sayacında 2 görüntüleniyor.
- (8) İşlemi istediğiniz kadar tekrarlayın.
- (9) Tamamlandıktan sonra  yazılım tuşuna basın.
- ✓ Yazılım tuşu siyah renkte vurgulanır.

Tartma verilerini USB belleğe kaydetme:

→ ISOBUS dosya sunucusu etkin durumda (tüm terminallerde gerekli değildir, traktör terminali talimatlarına bakın).

(1) USB belleği ISOBUS terminaline takın.

i İPUCU: Bazı ISOBUS dosya sunucusu sistemlerinde dahili bir bellek de kullanılır. Bu, depolama ortamını seçerken sorunlara yol açabilir. Bu durumda, USB bellekte boş bir log.ini dosyası oluşturmak yardımcı olabilir. log.ini dosyası yardımıyla depolama ortamının netliği belirlenir, dahili bellek kullanılmaz.

(2)  yazılım tuşuna basın.

- ✓ Yazılım tuşu yeşil renkte vurgulanır.
- ✓ Metin alanı açılır.

(3) İstediğiniz dosya adı ekini girin ve onaylayın.

- ✓ ISOBUS dosya sunucusunda otomatik olarak bir csv dosyası oluşturulur.

i Girilen ek, dosya adına entegre edilir. Ardından dosya adı aşağıdaki yapıya sahip olmuş olur: JJMMDD_hhmmss_<Dateinamenzusatz>_P<Nutzerindex>.csv. Terminal tarih ve saat bilgisi sağlamıyorsa, bunun yerine kontrol ünitesinin çalışma saati sayacı kullanılır.

 yazılım tuşu her etkinleştirildiğinde yeni bir dosyaya başlanır.

(4) Tartma işlemlerini gerçekleştirin.

- ✓ Her tartma ve tartma/toplamanın her silinmesi, dara fonksiyonunun her kullanımı vs. dosyaya kaydedilir (bkz. Şek. 16).

(5) Kaydedilmesi istenen tüm işlemler gerçekleştirildikten sonra  yazılım tuşuna basın.

- ✓ Yazılım tuşu siyah renkte vurgulanır.

(6) USB belleği ISOBUS dosya sunucusu üzerinden çıkarın.

i Bazı ISOBUS dosya sunucularında, kaydetme işlemi tamamlandıktan sonra USB belleği çıkarmak mümkündür. Bu özellik mevcutsa veri bütünlüğü nedeniyle bu işlem her zaman gerçekleştirilmelidir.

(7) İsterseniz USB belleği ISOBUS terminalinden çıkarın.

Açıklama	
Nr.	İşlem numarası
HH-MM-SS	Kaydetme saati (saat-dakika-saniye)
W[kg]	Son tartılan ağırlık
S[kg]	Tartma toplamı
WCtr	Tartma sayısı
T[kg]	Hedef ağırlık
R[kg]	Hedef ağırlığa göre fark
A[kg]	Dara
TNr	Kullanılan ataşmanın numarası
TName	Ataşman adı

User Nr 2, user name Profile 1									
Nr.	HH-MM-SS	W[kg]	S[kg]	WCtr	T[kg]	R[kg]	A[kg]	TNr	TName
1	10-30-43	1209	1209	1	10000	8791	0	6	Bucket
2	10-31-33	1356	2565	2	10000	7435	0	6	Bucket
3	10-32-01	1187	3752	3	10000	6248	0	6	Bucket
4	10-35-23	1425	5177	4	10000	4823	0	6	Bucket
5	10-35-56	1078	6255	5	10000	3745	0	6	Bucket
6	10-50-17	0	0	0	0	0	0	6	Bucket
7	11-24-57	125	0	0	0	0	0	6	Bucket
8	11-27-58	0	0	0	0	0	125	6	Bucket
9	11-29-06	589	0	0	0	0	0	6	Bucket
10	11-31-39	785	0	0	0	0	0	6	Bucket

BONK

Şek. 16 Tartma dosyası örneği

4.5 "Çalışma alanları" sayfası

Görüntülenen yazılım tuşları			
Sembol	Anlamı	Sembol	Anlamı
	Kanat çalışma alanını etkinleştirme/devre dışı bırakma.		Çalışma alanının üst sınırını ayarlama (mevcut pozisyon devralınır).
	Ataşman çalışma alanını etkinleştirme/devre dışı bırakma.		Çalışma alanının alt sınırını ayarlama (mevcut pozisyon devralınır).

- i** Ataşmanın çalışma alanı sadece ataşman ayarlarında (bkz. 3.2 *Ataşman oluşturma ve ayarlama*) ataşmana özgü çalışma alanı etkin olmadığında devre dışı bırakılabilir. FZ IB+ ön yükleyicilerde ataşmanın çalışma alanı devre dışı bırakılamaz.
- FS IB+ ön yükleyicilerde, etkinleştirilen yazılım tuşuna  basıldığında fonksiyon devre dışı bırakılır ve ayarlanan çalışma alanı silinir. FZ IB+ ön yükleyicilerde, etkinleştirilen yazılım tuşuna  basıldığında fonksiyon devre dışı bırakılmaz, fakat ayarlanan çalışma alanı silinir.
- Kanat için ayarlanan çalışma alanı, fonksiyon devre dışı bırakılsa bile korunur.

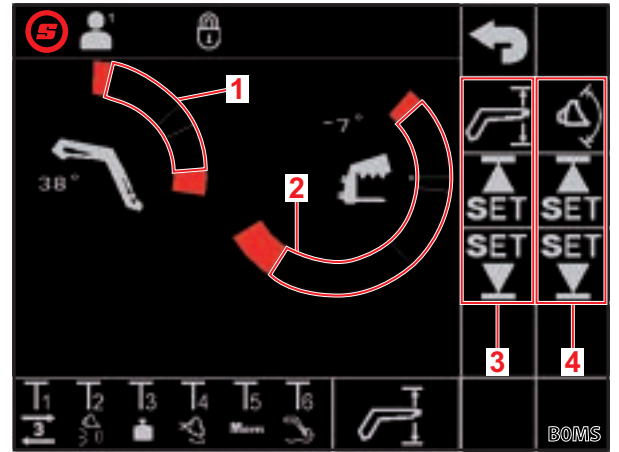
Çalışma alanı ayarlama:

- (1)  veya  yazılım tuşuna basın.
✓ Yazılım tuşu yeşil renkte vurgulanır.

i FZ IB+ ön yükleyicilerde  yazılım tuşu zaten etkindir.

- (2) Kanadı veya ataşmanı çalışma alanının üst sınırına getirin.
- (3)  yazılım tuşuna basın.
✓ Mevcut pozisyon, üst sınır olarak devralınır. Çalışma alanı etkinlik göstergesinde uygun şekilde uyarlanır.
- (4) Kanadı veya ataşmanı çalışma alanının alt sınırına getirin.
- (5)  yazılım tuşuna basın.
✓ Mevcut pozisyon, alt sınır olarak devralınır. Çalışma alanı etkinlik göstergesinde uygun şekilde uyarlanır.

i Üst ve alt sınır ayarlanması zorunlu değildir. Bir sınır da yeterlidir.



Şek. 17 "Çalışma alanları" sayfası

Açıklama

- 1 Kanat çalışma alanı
- 2 Ataşman çalışma alanı
- 3 Kanat için yazılım tuşları
- 4 Ataşman için yazılım tuşları

Kanat ve ataşman için etkin çalışma alanları geçersiz de kılınabilir (ataşmana özgü çalışma alanları için geçerli değildir, bkz. 3.2 *Ataşman oluşturma ve ayarlama*):

- (1) Kumanda kolunu çalışma alanının sınırına kadar yönlendirin.
- (2) Kumanda kolunu boş konuma getirin.
- (3) Kumanda kolunu tekrar çalışma alanının sınırına kadar yönlendirin.
✓ Çalışma alanı geçersiz kılınır.

4.6 "Pozisyona geri dönme" sayfası

Görüntülenen yazılım tuşları					
Sembol	Anlamı	Sembol	Anlamı	Sembol	Anlamı
	Kanat hafıza pozisyonlarını etkinleştirme/devre dışı bırakma.		M2 pozisyonu için bağlantılı modu etkinleştirme/devre dışı bırakma.		M1 hafıza pozisyonunu ayarlama (etkin fonksiyonun mevcut pozisyonu devralınır).
	M1 pozisyonu için bağlantılı modu etkinleştirme/devre dışı bırakma.		Ataşman hafıza pozisyonlarını etkinleştirme/devre dışı bırakma.		M2 hafıza pozisyonunu ayarlama (etkin fonksiyonun mevcut pozisyonu devralınır).

Kanat ve ataşman için 2'şer pozisyon kaydedilebilir:

- bir üst pozisyon (M1)
- bir alt pozisyon (M2)

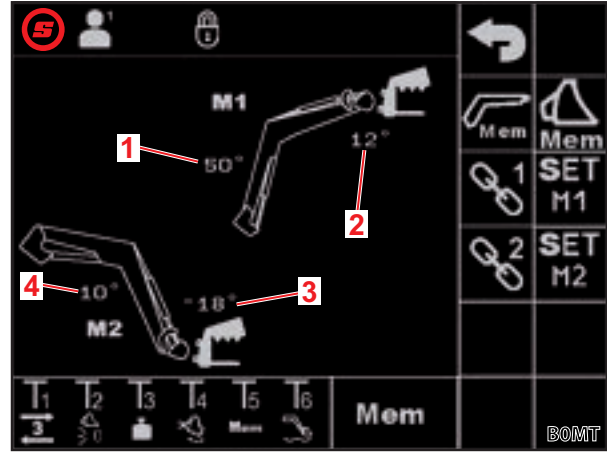
Açıklama	
1	Kanat için M1 hafıza pozisyonu
2	Ataşman için M1 hafıza pozisyonu
3	Ataşman için M2 hafıza pozisyonu
4	Kanat için M2 hafıza pozisyonu

M1 hafıza pozisyonunu ayarlama:

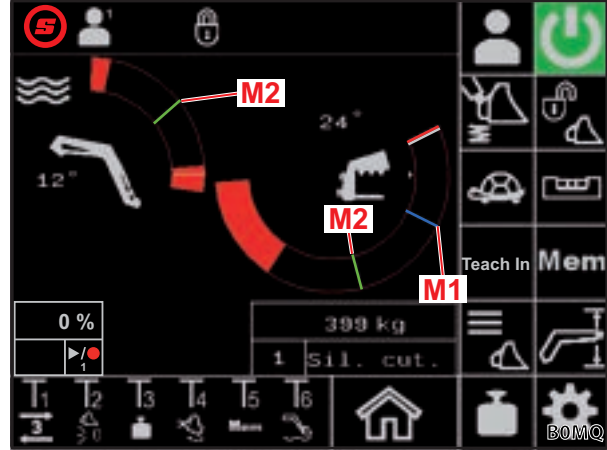
-  yazılım tuşuna (kanat için) ve/veya  yazılım tuşuna (ataşman için) basın.
✓ Yazılım tuşu yeşil renkte vurgulanır.
- Kanadı ve/veya ataşmanı istediğiniz pozisyona getirin.
-  yazılım tuşuna basın.
✓ Mevcut pozisyon, M1 olarak devralınır. Ana sayfada M1, kanadın veya ataşmanın çalışma alanında mavi bir çizgi ile gösterilir (bkz. Şek. 19).

M2 hafıza pozisyonunu ayarlama:

-  yazılım tuşuna (kanat için) ve/veya  yazılım tuşuna (ataşman için) basın.
✓ Yazılım tuşu yeşil renkte vurgulanır.
- Kanadı ve/veya ataşmanı istediğiniz pozisyona getirin.
-  yazılım tuşuna basın.
✓ Mevcut pozisyon, M2 olarak devralınır. Ana sayfada M2, kanadın veya ataşmanın çalışma alanında yeşil bir çizgi ile gösterilir (bkz. Şek. 19).



Şek. 18 "Pozisyona geri dönme" sayfası



Şek. 19 M1 ve M2 hafıza pozisyonlarının ana sayfada gösterimi

Hafıza pozisyonlarına tek tek gidilmesi:

→ Yaklaşılacak hafıza pozisyonu ayarlandı.

- (1) Kumanda kolunda Tx tuşuna (Mem) basın ve aynı anda kumanda kolunu istenen pozisyon yönünde yönlendirin ve tutun.



Hangi tuşa basılması gerektiği ilgili tuş atamasına bağlıdır. Şek. 18'te örneğin T5 tuşu.

Yön	Gidilecek pozisyon
Kaldırma	Kanat için M1 pozisyonu
İndirme	Kanat için M2 pozisyonu
Doldurma	Ataşman için M1 pozisyonu
Dökme	Ataşman için M2 pozisyonu

- ✓  sayfasındaki (ana sayfa) (Mem) yazılım tuşu yeşil yanıp söner. Hafıza pozisyonuna gidilir. Tuş bırakılabilir. Hafıza pozisyonuna ulaşılan kadar kumanda kolunu tutun.

Hafıza pozisyonlarına bağlantılı olarak gidilmesi:

→ Gidilecek hafıza pozisyonları ayarlandı.

UYARI

KontROLSÜZ alçalma nedeniyle yaralanma tehlikesi oluşabilir!

Kaldırma yüksekliği düşük olduğunda (kaldırma yüksekliğinin yarısından daha az), bağlantılı modda *Pozisyona geri dönme* fonksiyonunun çalıştırılması aletin zemine çarpmasına neden olabilir. Bu durum kazalara ve ağır yaralanmalara yol açabilir.

- Bağlantılı modda *Pozisyona geri dönme* fonksiyonunu çalıştırmadan önce ön yükleyicinin yeterince kaldırıldığından (kaldırma yüksekliğinin en az yarısı) emin olun.

- (1) (Mem) (Pozisyona geri dönme) sayfasında  ve  yazılım tuşuna basın.
 - ✓ Yazılım tuşları yeşil renkte vurgulanır.
- (2) (Mem) (Pozisyona geri dönme) sayfasında  ve/veya  yazılım tuşuna basın.
 - ✓ Yazılım tuşu yeşil renkte vurgulanır.
- (3) Kumanda kolunda Tx tuşuna (Mem) basın ve aynı anda kumanda kolunu istenen pozisyon yönünde yönlendirin ve tutun.



Hangi tuşa basılması gerektiği ilgili tuş atamasına bağlıdır. Şek. 18'te örneğin T5 tuşu.

Yön	Gidilecek pozisyon
Kaldırma	Kanat ve ataşman için M1 pozisyonu
İndirme	Kanat ve ataşman için M2 pozisyonu

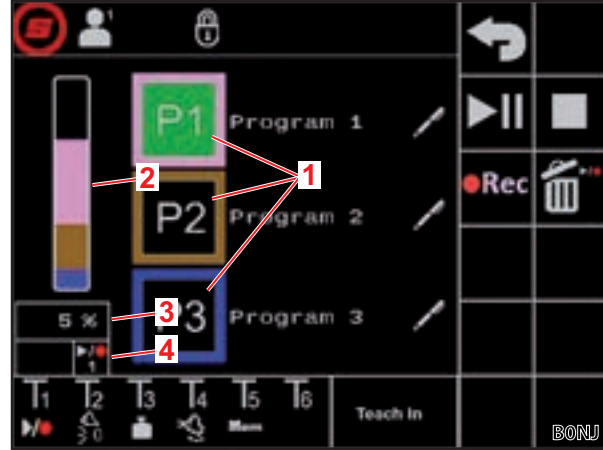
- ✓  sayfasındaki (ana sayfa) (Mem) yazılım tuşu yeşil yanıp söner. Hafıza pozisyonlarına gidilir. Tuş bırakılabilir. Hafıza pozisyonlarına ulaşılan kadar kumanda kolunu tutun.

4.7 "Hareket döngüsü (Öğretme)" sayfası

Görüntülenen yazılım tuşları			
Sembol	Anlamı	Sembol	Anlamı
	Pozisyonu kaydetme. / Programı başlatma. / Programı duraklatma.		Kaydı sonlandırma ve kaydetme. / Programı iptal etme.
	Kaydı başlatma.		Programı silme.

"Öğretme" fonksiyonu prensip olarak "Pozisyona geri dönme" fonksiyonunun genişletilmiş halidir. Birden fazla ataşman ve kanat pozisyonu kaydedilebilir ve birbiri ardına bunlara hareket edilebilir. "Tartma" fonksiyonu da akışa entegre edilebilir. En fazla 3 program kaydedilebilir.

Açıklama	
1	Program seçimi için yazılım tuşları
2	Bellekteki program boyutunun gösterilmesi
3	% olarak program ilerlemesi
4	Durum göstergesi



Şek. 20 "Hareket döngüsü (Öğretme)" sayfası

Olası göstergeler			Anlamı
Yazılım tuşu	Durum göstergesi		
			sürekli yanma Program 1/2/3 seçildi
			sürekli yanma Bu program yeri için henüz geçerli program kaydedilmedi
			yazılım tuşunun sürekli yanması durum göstergesinin yanıp sönmesi
			sürekli yanma Program 1/2/3 seçildi ve uygulamaya hazır
			sürekli yanma Ön yükleyici seçilen programın başlangıç pozisyonuna gider
			sürekli yanma Program 1/2/3 çalışıyor
			yanıp sönmeye
			sürekli yanma Program 1/2/3 duraklatıldı. Kanat ve ataşman şimdi normal hareket ettirilebilir. (Programı devam ettirmek için yazılım tuşuna basın.)

Programı kaydetme:

- (1) **P1**, **P2** veya **P3** yazılım tuşuna basın.
 - ✓ Yazılım tuşu yeşil renkte vurgulanır.
 - ✓ Bu program yeri için henüz geçerli program kaydedilmediyse yazılım tuşu turuncu renkte vurgulanır.
- (2) **Rec** yazılım tuşuna basın.

i Olası daha önce kaydedilmiş bir program silinir.

- ✓ Kayıt başlar. Yazılım tuşu yeşil renkte vurgulanır. Durum göstergesi yeşil yanıp söner.
- (3) İlk pozisyona gidin.
 - (4) **III** yazılım tuşuna basın veya kumanda kolunda Tx tuşuna **(Tx)** basın.

i Hangi tuşa basılması gerektiği ilgili tuş atamasına bağlıdır. Şek. 20'de örneğin T1 tuşu.

- ✓ Pozisyon kaydedilir. Verilerin başarıyla kaydedildiğini belirtmek için sesli sinyal duyulur.
- (5) İstenen tüm pozisyonlara istenen sırada gidin ve aynı şekilde kaydedin.

i Program kaydı sırasında tartma işlemi uygulanırsa (bkz 4.4 "Tartma" sayfası), program akışına otomatik olarak kaydedilir ve program uygulanırken programın bu noktasında her zaman tartma işlemi gerçekleştirilir.

- (6) **■** yazılım tuşuna basın.
 - ✓ Kayıt sonlandırılır ve kaydedilir. Verilerin başarıyla kaydedildiğini belirtmek için sesli sinyal duyulur. **Rec** yazılım tuşu ve durum göstergesi siyah renkte vurgulanır.
- (7) İsterseniz program adı verin.
 - **■** yazılım tuşuna basın.
 - ✓ Metin alanı açılır.
 - İsteddiğiniz adı girin.

i Maks. 10 karakter girilebilir.

- Girişi onaylayın.
- ✓ Program adı değiştirildi.

Programı başlatma:

➔ Program yeri için bir program kaydedildi.

- (1) **P1**, **P2** veya **P3** yazılım tuşuna basın.
 - ✓ Yazılım tuşu yeşil renkte vurgulanır. Durum göstergesinde **(1)**, **(2)** veya **(3)** simgesi belirir.
- (2) **III** yazılım tuşuna basın ve kumanda kolunu *Kaldırma* yönünde çalıştırın ve tutun.

Ya da:

Kumanda kolunda Tx tuşuna **(Tx)** basın ve kumanda kolunu *Kaldırma* yönünde çalıştırın ve tutun.

i Hangi tuşa basılması gerektiği ilgili tuş atamasına bağlıdır. Şek. 20'de örneğin T1 tuşu.

- ✓ Yazılım tuşu ve durum göstergesi turuncu renkte vurgulanır. Ön yükleyici seçilen programın başlangıç pozisyonuna gider.
- ✓ Başlangıç pozisyonuna ulaşıldığında yazılım tuşu ve durum göstergesi yeşil renkte vurgulanır. Ön yükleyici şimdi birbiri ardına kaydedilen pozisyonlara hareket eder. Yazılım tuşu ve durum göstergesi siyah renkte vurgulandığında program sonlandırılmıştır.

Devam eden programı durdurma:

- (1) Kumanda kolunu boş konuma getirin.
✓ Program durur. Durum göstergesi mavi yanıp söner.
- (2) Kumanda kolunu *Kaldırma* yönünde çalıştırın ve tutun.
✓ Program devam ettirilir.

Devam eden programı duraklatma:

- (1)  yazılım tuşuna basın.
✓ Program duraklatılır. Yazılım tuşu ve durum göstergesi mavi renkte vurgulanır. Kanat ve ataşman şimdi normal hareket ettirilebilir.
- (2)  yazılım tuşuna basın.
✓ Program devam ettirilir.

Devam eden programı iptal etme:

-  yazılım tuşuna basın veya kumanda kolunda Tx tuşuna  basın.

 Hangi tuşa basılması gerektiği ilgili tuş atamasına bağlıdır. Şek. 20'de örneğin T1 tuşu.

- ✓ Program iptal edilir. Durum göstergesi siyah renkte vurgulanır.

4.8 "Acil durum çalışması" sayfası

Görüntülenen yazılım tuşları					
Sembol	Anlamı	Sembol	Anlamı	Sembol	Anlamı
	Kanadı kaldırma.		Ataşmanı doldurma.		3. kontrol devresini çalıştırma (ataşmanı kapatma).
	Kanadı indirme.		Ataşmanı boşaltma.		3. kontrol devresini çalıştırma (ataşmanı açma).

Traktördeki fiziksel kumanda elemanları, örneğin kumanda kolu arızalandığında veya aç sensörleri düzgün çalışmadığında kanat, ataşman ve 3. kontrol devresi bu sayfa üzerinden çalıştırılabilir.



Şek. 21 "Acil durum çalışması" sayfası

4.9 "Son konum sönümlemesi ve ayarlanabilir tepki davranışı" sayfası

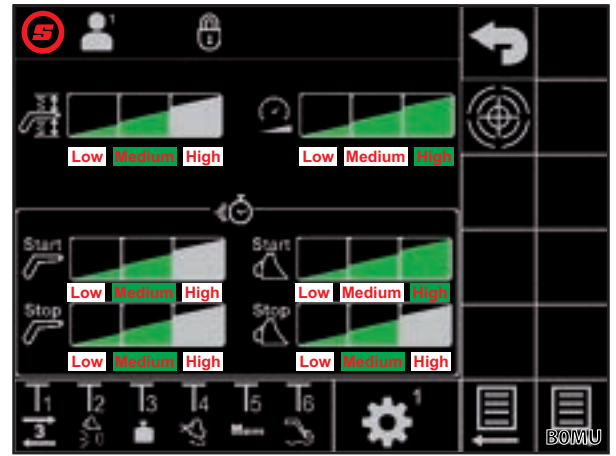
Görüntülenen semboller					
Sembol	Anlamı	Sembol	Anlamı	Sembol	Anlamı
	Kanat ve ataşman için hassas kontrolü (% 40) etkinleştirme/devre dışı bırakma.		Ayarlanabilir tepki davranışı (rampalar)		Ataşman başlama rampası
	Kanat ve ataşman için son konum sönümlemesi		Kanat başlama rampası		Ataşman durma rampası
	Kanat ve ataşman için ölçekleme		Kanat durma rampası		

	Low	Medium	High
Son konum sönümlemesi	8°	15°	25° ¹
Ölçekleme	%25	%45	%65 ¹
Başlama/durma rampası	200 ms	600 ms	1000 ms ¹

¹Fabrika ayarı

Seviyeyi ayarlama:

- İstenen ölçekleme seviyesine (Low, Medium, High) dokununuz.
- ✓ Seviye alanları seçilen seviyeye kadar yeşil doldurulur.



Şek. 22 "Son konum sönümlemesi ve ayarlanabilir tepki davranışı" sayfası

Son konum sönümlemesi

Son konum sönümlemesi, son konumlara yumuşak bir yaklaşım sağlar. Mekanik son konuma ulaşmadan kısa bir süre önce, son konuma ulaşılana kadar hız otomatik olarak daha da azaltılır. Frenleme işleminin başlaması Low, Medium, High seviyeleriyle seçilebilir.

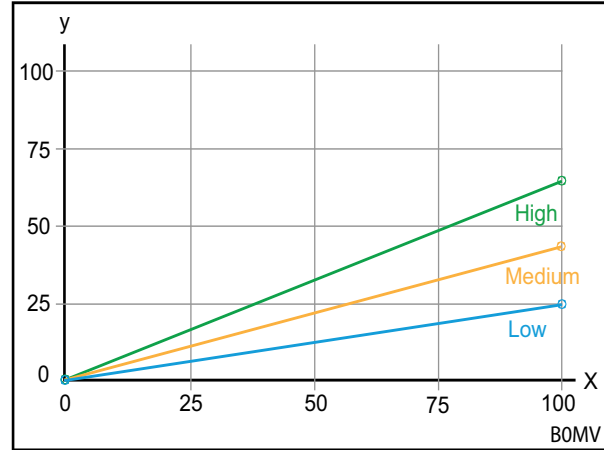
Örnek: Low seviyesinde frenleme işlemi, kumanda kolu yönlendirmesine bağlı olarak mekanik son konuma ulaşmadan maksimum 8° önce başlar (% 100 kumanda kolu yönlendirmesi = 8°, % 50 kumanda kolu yönlendirmesi = 4°, % 25 kumanda kolu yönlendirmesi = 2° vs.).

Ölçekleme

Ölçekleme ile hız, tüm aralıkta azaltılabilir. 65 değeri (High seviyesi) % 100 kumanda kolu yönlendirmesinde % 65 hız anlamına gelir.



Burada ayarlanan değer sadece ana sayfada  yazılım tuşu aracılığıyla Slow modu etkinleştirildiğinde etkindir (bkz. 4.3 Ana sayfa).



Şek. 23 Ölçekleme grafiği

Açıklama

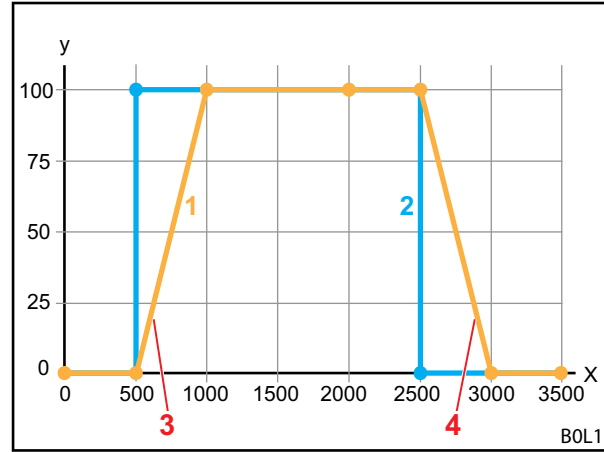
x Kumanda (%)

y Hız (%)

Başlama/durma rampaları (ayarlanabilir tepki davranışı)

Rampalar yardımıyla kumanda kolunun tepki davranışı belirlenebilir. Tepki davranışı, kumanda kolu sapmasından kumanda pistonunun tam sapmasına kadar geçen süreyi tanımlar. Düşük bir süre ayarı, kumanda kolu sapmasına bağlı olarak ön yükleyici hareketini başlatırken ve durdururken hızlı tepki anlamına gelir. Yüksek bir süre ayarı, kumanda kolu sapmasına bağlı olarak ön yükleyici hareketini başlatırken ve durdururken gecikmeli tepki anlamına gelir.

Örnek: 600 ms'lik bir sürede (Medium seviye) kontrol sinyali, % 100 kumanda kolu yönlendirmesinde 600 ms sonra maksimum kontrol değerine ulaşır.



Şek. 24 Ayarlanabilir tepki davranışı grafiği

Açıklama

1 Ön yükleyici hareketi

2 Kumanda kolu sapması

3 Başlama rampası

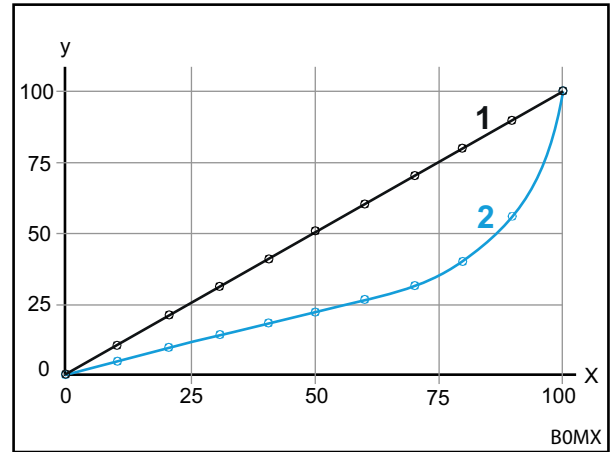
4 Durma rampası

X Süre (ms)

Y Kumanda

Hassas kontrol

Hassas kontrol üzerinden kumanda kolu yönlendirmesinin alt aralığında valf yönlendirmesi azaltılabilir ve böylece kumanda kolunun alt aralıktaki çözünürlüğü artırılabilir. Maksimum kumanda kolu yönlendirmesinde her zaman % 100 hıza ulaşılır. Hassas kontrol etkinleştirildiğinde, kumanda kolu yönlendirmesinin alt aralığında yönlendirme daha hassastır.



Şek. 25 Hassas kontrol grafiği

Açıklama

- 1 Normal süreç (hassas kontrol devre dışı)
- 2 Hassas kontrol etkin iken süreç

4.10 Fonksiyonları kumanda kolu tuşlarıyla çalıştırma

4.10.1 3. kontrol devresini çalıştırma



Bu fonksiyon, ücrete tabi ek bir opsiyondur.

3. kontrol devresini çalıştırma:

→ 3. kontrol devresi  sayfasında  yazılım tuşu ile etkinleştirilmiştir (bkz. 3.2 Ataşman oluşturma ve ayarlama).

- (1) Kumanda kolunda Tx tuşuna () basın ve aynı anda ataşman eksenini kumanda kolu ile istenen fonksiyon yönünde yönlendirin.

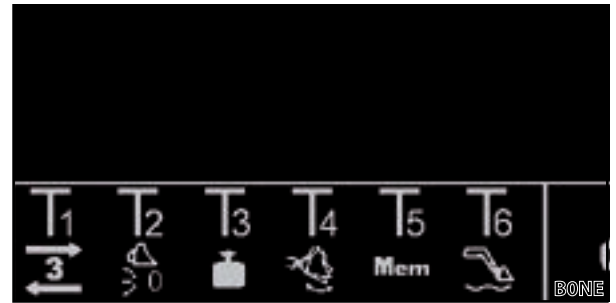


Hangi tuşa basılması gerektiği ilgili tuş atamasına bağlıdır. Şek. 26'de örneğin T1 tuşu.

Yön	Fonksiyon
Doldurma	Ataşmanı kapatma
Dökme	Ataşmanı açma

✓ 3. kontrol devresi çalıştırılır.

- (2) Devre dışı bırakmak için kumanda kolunda Tx tuşunu () bırakın.



Şek. 26 Tuş ataması örneği

4.10.2 REAL³ çalıştırma



Bu fonksiyon, ücrete tabi ek bir opsiyondur.

REAL³ çalıştırma:

→ 3. kontrol devresi  sayfasında  yazılım tuşu ile etkinleştirilmiştir (bkz. 3.2 *Ataşman oluşturma ve ayarlama*).

- (1) Kumanda kolunda Tx tuşuna ( veya ) basın ve tutun.



Hangi tuşa basılması gerektiği ilgili tuş atamasına bağlıdır. Şek. 27'de örneğin T1 veya T2 tuşu.

Ölçekleme etkinleştirilmemişse (Slow modu , bkz. 4.3 *Ana sayfa*), her tuşa basma %100 kumanda kolu yönlendirmesi anlamına gelir.



Şek. 27 Tuş ataması örneği

- ✓ REAL³ kontrol devresi, ilgili tuş basılı tutulduğu sürece çalıştırılır.

Tuş	Fonksiyon
	Ataşmanı açma
	Ataşmanı kapatma



Bazı traktörlerde REAL³ çalışması, kumanda kolu üzerindeki devirmeli anahtara da atanabilir, eğer devirmeli anahtar AUX-N atamasında F3 () ile ilişkilendirilirse. Bu durumda devirmeli anahtar üzerinden çalıştırılır:

Devirmeli anahtar yukarı = Ataşmanı açma

Devirmeli anahtar aşağı = Ataşmanı kapatma

AUX-N atamasında atama işlemi  tuşu ile tersine çevrildiğinde fonksiyonlar (Ataşmanı açma/kapatma) ilgili şekilde değiştirilir.

4.10.2.1 Sürekli mod çalıştırma

 Bu fonksiyon, ücrete tabi ek bir opsiyondur.

Sürekli mod çalıştırma:

- ➔ 3. kontrol devresi  sayfasında  yazılım tuşu ile etkinleştirilmiştir (bkz. 3.2 *Ataşman oluşturma ve ayarlama*).
- ➔ Basınç sınırlaması  sayfasında  yazılım tuşu ile etkinleştirilmiştir (bkz. 3.2 *Ataşman oluşturma ve ayarlama*). Durum çubuğunda  simgesi gösterilir.
- ➔ Sürekli mod  sayfasında  yazılım tuşu ile etkinleştirilmiştir (bkz. 3.2 *Ataşman oluşturma ve ayarlama*). Durum çubuğunda  simgesi gösterilir.
- ➔  sayfasında debi (SET Q) için % 0'ın üzerinde bir değer girilmiştir (bkz. 3.2 *Ataşman oluşturma ve ayarlama*).

Varyant 1:

- (1) Kumanda kolunda Tx tuşuna () basın.

 Hangi tuşa basılması gerektiği ilgili tuş atamasına bağlıdır. Şek. 28'de örneğin T2 tuşu.

- ✓ Durum çubuğunda  simgesi yanıp söner. Sürekli mod etkinleştirilmiştir. Debi için ayarlanan değer, hareketin hızını belirler.



Şek. 28 Tuş ataması örneği

- (2) Devre dışı bırakmak için kumanda kolunda Tx tuşuna () veya () basın.

- ✓ Durum çubuğunda  simgesi sürekli yeşil yanar.

Varyant 2:

- Kumanda kolundaki devirmeli anahtara 3. kontrol devresi atanmışsa fonksiyon, tuş (bkz. varyant 1) yerine devirmeli anahtar ile de etkinleştirilebilir (devirmeli anahtar "Ataşmanı kapatma" yönünde). Bunun için devirmeli anahtarın AUX-N atamasında F3 () ile ilişkilendirilmiş olması gerekir. Diğer çalıştırma işlemleri varyant 1'deki gibidir. Fonksiyonu devre dışı bırakmak için devirmeli anahtarı yukarı veya aşağı doğru hareket ettirin.

Varyant 3:

- (1) Kumanda kolunda Tx tuşuna () basın ve kumanda kolunu *Doldurma* yönünde çalıştırın.

 Hangi tuşa basılması gerektiği ilgili tuş atamasına bağlıdır. Şek. 29'de örneğin T1 tuşu.

- ✓ Durum çubuğunda  simgesi yanıp söner. Sürekli mod etkinleştirilmiştir. Debi için ayarlanan değer, hareketin hızını belirler.



Şek. 29 Tuş ataması örneği

- (2) Devre dışı bırakmak için kumanda kolunda yeniden Tx tuşuna () basın.

- ✓ Durum çubuğunda  simgesi sürekli yeşil yanar.

 Sürekli mod artık gerekli değilse, hatalı çalışmayı önlemek için fonksiyonu kilitleyin (bkz. 3.2 *Ataşman oluşturma ve ayarlama*).

4.10.3 4. kontrol devresini alıştırma



Bu fonksiyon, ücrete tabi ek bir opsiyondur.

4. kontrol devresini alıştırma:

→ 4. kontrol devresi  sayfasında  yazılım tuşu ile etkinleştirilmiştir (bkz. 3.2 *Ataşman oluşturma ve ayarlama*).

- (1) Kumanda kolunda Tx tuşuna  basın ve aynı anda ataşman eksenini kumanda kolu ile istenen fonksiyon yönünde yönlendirin.



Hangi tuşa basılması gerektiği ilgili tuş atamasına bağlıdır. şek. 30'de rneğin T1 tuşu.

Yn	Fonksiyon
Doldurma	Ataşmanı kapatma
Dökme	Ataşmanı açma



şek. 30 Tuş ataması rneği

- ✓ 4. kontrol devresi çalıştırılır.

- (2) Devre dışı bırakmak için kumanda kolunda Tx tuşunu  bırakın.

4.10.4 Yüzme konumunu alıştırma

UYARI

Beklenmeyen hareket nedeniyle yaralanma tehlikesi oluşabilir!

Tam olarak indirilmemiş n yükleyicide, yüzme konumu sırasında hidrolik silindirlerde vakum oluşabilir. Bu durum, daha sonra n yükleyicinin kontrolsüz bir şekilde aşağı inmesine yol açar. İnsanlar yaralanabilir veya sıkışabilir.

- ▶ Yüzme konumunu yalnızca n yükleyici tamamen inmiş konumdaysa kullanın.
- ▶ Yüzme konumunu, başka kişilerin yardımını gerektirecek aletlerle kullanmayın.
- ▶ Yüzme konumunu yalnızca tehlike bölgesinde insan olmadığı zaman kullanın.
- ▶ Yüzme konumunda doldurma yapmayın.

UYARI

n yükleyicinin istenmeyen hareketleri nedeniyle yaralanma tehlikesi oluşabilir!

Yüzme konumunun yanlışlıkla devreye alınması, n yükleyicide beklenmedik ve kontrolsüz hareketlere yol açabilir. İnsanlar yaralanabilir veya sıkışabilir.

- ▶ Yüzme konumu ile inme konumu, net olarak hissedilebilen bir direnç veya başka bir engel ile birbirinden ayrılmış olmalıdır. Bu sağlanmamışsa, bir servise başvurarak yüzme konumunu devre dışı bıraktırın. n yükleyici ancak yüzme konumu devre dışı bırakıldıktan sonra tekrar kullanılabilir.



Yerine oturan kumanda kolları varsa, yüzme konumunu etkinleştirmek için kumanda kolunun tamamen ileri veya tamamen sağa hareket ettirilmesi yeterlidir (bkz. n yükleyicinin kullanım kılavuzu, "Kollarla temel kumanda" bölümü). Bunun için herhangi bir tuşa atama yapılmasına gerek yoktur.

Yüzme konumunu etkinleştirme:

- Yüzme konumu  sayfasında  ve  yazılım tuşları ile etkinleştirilmiştir (bkz. 5.1 Teşhis sayfaları).
- Kanat yüzme konumu için: Kanadın mevcut pozisyonu < 40°.
- Ataşman yüzme konumu için: Kanadın mevcut pozisyonu < 50°.

- (1) Kumanda kolunda Tx tuşuna  basın.

 Hangi tuşa basılması gerektiği ilgili tuş atamasına bağlıdır. Şek. 31'te örneğin T6 tuşu.

- (2) Kumanda kolunu *İndirme* (kanat yüzme konumu) veya *Dökme* (ataşman yüzme konumu) yönünde çalıştırın.
- ✓ Yüzme konumu etkinleştirilmiştir. Ana sayfanın etkinlik göstergesinde kanadın veya ataşmanın solunda  simgesi görüntülenir.

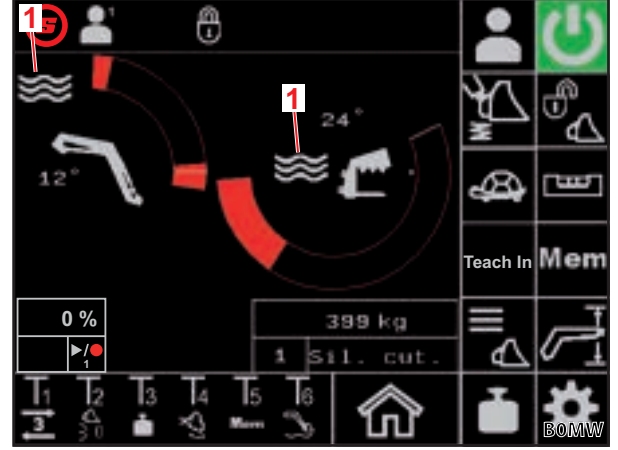
Yüzme konumunu devre dışı bırakma:

- (3) Kumanda kolunda yeniden Tx tuşuna  basın.

Ya da:

Kumanda kolunu karşı yönde hareket ettirin.

- ✓ Yüzme konumu devre dışı bırakıldı.  simgesi etkinlik göstergesinden kaybolur.



Şek. 31 Ana sayfa

Açıklama

- 1 Yüzme konumu etkin

4.10.5 Sıfır konumuna gitme

Sıfır konumuna gitme:

- Ataşman için sıfır konumu ayarlanmıştır (bkz. 3.2 Ataşman oluşturma ve ayarlama).

- (1) Kumanda kolunda Tx tuşuna  basın ve tutun.

 Hangi tuşa basılması gerektiği ilgili tuş atamasına bağlıdır. Şek. 32'de örneğin T2 tuşu.

- ✓ Ataşman sıfır konumuna hareket eder.

- (2) Sıfır konumuna ulaşıldıkça Tx tuşunu  bırakın.



Şek. 32 Tuş ataması örneği

4.10.6 "Kepçeyi sallama" fonksiyonunu çalıştırma

Ataşmanı sallama:

- (1) Kumanda kolunda Tx tuşuna  basın ve aynı anda kumanda kolunu *Dökme* yönünde çalıştırın.

 Hangi tuşa basılması gerektiği ilgili tuş atamasına bağlıdır. Şek. 33'de örneğin T4 tuşu.

- ✓ Ataşman yatay olarak yönlendirilir ve ardından hızlı bir şekilde ileri geri hareket ettirilir.



Şek. 33 Tuş ataması örneği

 Kumanda kolunun yönlendirmesi hareketin frekansını belirler. Daha güçlü bir yönlendirme daha yüksek bir frekans, daha yumuşak bir yönlendirme ise daha düşük bir frekans anlamına gelir.

- (2) Devre dışı bırakmak için kumanda kolunda Tx tuşunu  bırakın.

4.10.7 "Tartma" fonksiyonunu çalıştırma

- bkz. 4.4 "Tartma" sayfası

4.10.8 "Pozisyona geri dönme" fonksiyonunu çalıştırma

- bkz. 4.6 "Pozisyona geri dönme" sayfası

4.10.9 "Hareket döngüsü (Öğretme)" fonksiyonunu çalıştırma

- bkz. 4.7 "Hareket döngüsü (Öğretme)" sayfası

4.10.10 "Elektronik paralellik kılavuzu" fonksiyonunu devre dışı bırakma

Fonksiyonu devre dışı bırakma:

- ➔ Fonksiyon  sayfasında  yazılım tuşu ile etkinleştirilmiştir (bkz. 4.3 Ana sayfa). Durum çubuğunda  simgesi gösterilir.

- (1) Kumanda kolunda Tx tuşuna  basın ve basılı tutun.

 Hangi tuşa basılması gerektiği ilgili tuş atamasına bağlıdır. Şek. 34'de örneğin T2 tuşu.



Şek. 34 Tuş ataması örneği

- ✓  yazılım tuşu siyah renkte vurgulanır ve  simgesi durum çubuğundan kaybolur. Tuş basılı tutulduğu sürece fonksiyon devre dışı bırakılır. Tuş bırakıldığında yazılım tuşu yeniden yeşil renkte vurgulanır ve durum çubuğundaki simge yeniden görünür.

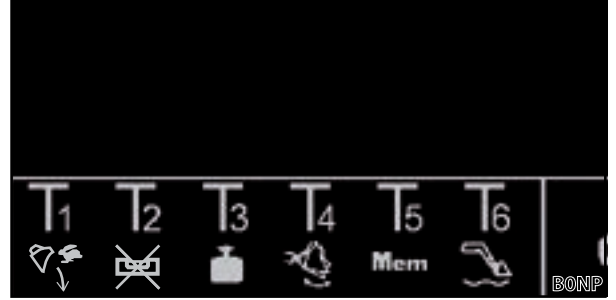
4.10.11 Hızlı boşaltmayı çalıştırma

i Hızlı boşaltma için ataşmanın "Yükten bağımsız indirme hızı" fonksiyonu kısa süreliğine devre dışı bırakılır.

Hızlı boşaltmayı çalıştırma:

→ "Yükten bağımsız indirme hızı" fonksiyonu  sayfasında  yazılım tuşu ile etkinleştirilmiştir (bkz. 3.2 Ataşman oluşturma ve ayarlama).

(1) Kumanda kolunu *Dökme* yönünde çalıştırın ve kumanda kolunda Tx tuşuna () basın ve basılı tutun.



Şek. 35 Tuş ataması örneği

i Hangi tuşa basılması gerektiği ilgili tuş atamasına bağlıdır. Şek. 35'de örneğin T1 tuşu.

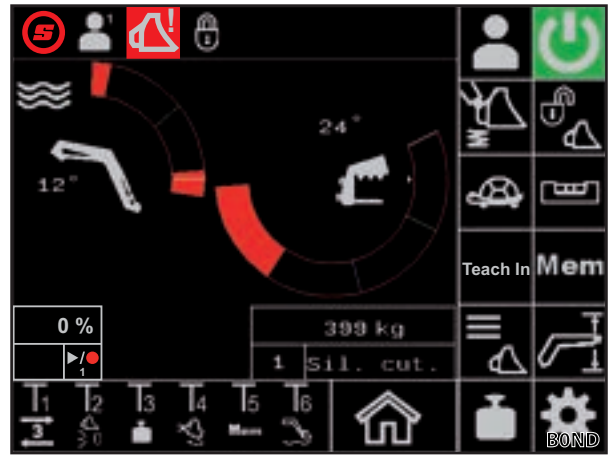
- ✓ Tuş basılı tutulduğu sürece hızlı boşaltma etkindir. Tuş bırakıldığında "Yükten bağımsız indirme hızı" fonksiyonu yeniden etkindir ve yükten bağımsız olarak dökme gerçekleştirilir.

4.11 Devrilme koruması

Aşağıdaki koşullardan biri sağlandığında durum çubuğunda  (devrilme koruması) sembolü görünür:

- Sadece FS IB+ ön yükleyiciler için: Kanat açısı, devrilme koruması için ayarlanan kanat açısından büyük ve toplam açıya ulaşılmış veya aşımış. Bu durumda ataşman daha fazla doldurulamaz.

i Toplam açı, kanat açısından ve ataşman açısından oluşturulur. Toplam açı, maksimum kaldırma yüksekliğini belirler. Toplam açı ile elde edilen kaldırma yüksekliği sınırlandırması, örneğin yüklerin traktörün üzerine devrilmesini ve böylece operatörü tehlikeye atmasını önlemeye yöneliktir. Toplam açı, ilk çalıştırma sırasında yetkili servis tarafından belirlenir.



Şek. 36 Devrilme koruması göstergesi

- Sadece FZ IB+ ön yükleyiciler için: Ataşman üst mekanik dayanma noktasında. Bu durumda kanat daha fazla indirilemez.
- Ataşman tipi veya adı başka bir sürücü profilinde değiştirildi.  (Ataşman seçimi) sayfasına geçildikten sonra sembol tekrar kaybolur.

5 Arızalarda Sorun Giderme

5.1 Teşhis sayfaları

Teşhis sayfaları (⚙️), arıza durumunda hata arama sürecini daraltmak ve gerekirse hatayı tanımlamak için kullanılır.

Kullanılan yazılım tuşları					
Sembol	Anlamı	Sembol	Anlamı	Sembol	Anlamı
	Servis ayarlarına erişim (şifre korumalı) ¹		Ölçü birimini ayarlama (kg veya lbs).		Teşhis sayfalarında geri gitme.
	Kanat yüzme konumunu etkinleştirme.				Teşhis sayfalarında ileri gitme.
	Ataşman yüzme konumunu etkinleştirme.		Sürücü profili ayarlarını sıfırlama.		

¹Sadece servis teknisyenleri ve yetkili servisler tarafından erişilebilir

Ölçü birimini değiştirme:

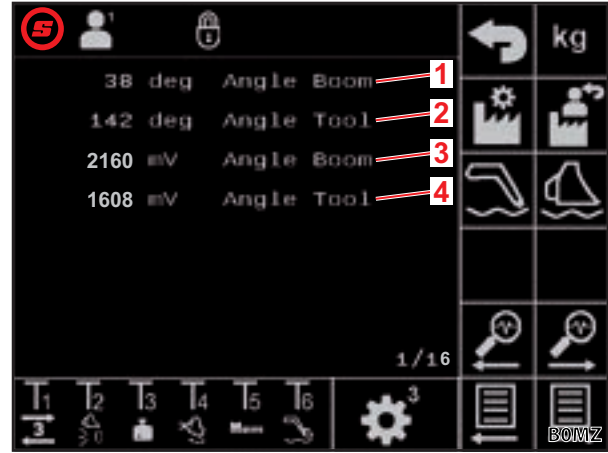
(1)  veya  yazılım tuşuna basın.

- ✓ Yazılım tuşu  iken  olarak veya  iken  olarak değişir. Görüntülenen ölçü birimi, kullanılan ölçü birimi ile aynıdır.

Kanat ve ataşmanın aç sensörleri

Açıklama	
1	Derece olarak kanat açısı
2	Derece olarak ataşman açısı
3	Kanat aç sensörü
4	Ataşman aç sensörü

 Aç sensörlerinin değeri 500 mV ile 4500 mV arasında olmalıdır.



Şek. 37 Kanat ve ataşmanın aç sensörleri

Kanadın basınç sensörleri

Açıklama	
1	Piston tarafındaki basınç
2	Çubuk tarafındaki basınç
3	Piston tarafındaki basınç sensörünün ham verileri
4	Çubuk tarafındaki basınç sensörünün ham verileri

 Basınç sensörlerinin değeri 500 mV ile 4500 mV arasında olmalıdır.

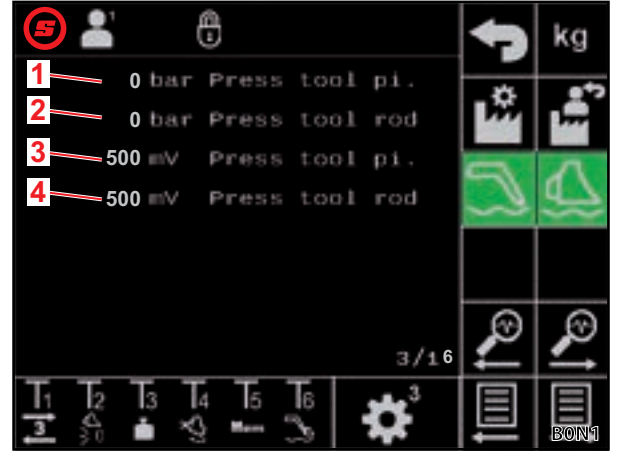


Şek. 38 Kanadın basınç sensörleri

Ataşmanın basınç sensörleri

Açıklama	
1	Piston tarafındaki basınç
2	Çubuk tarafındaki basınç
3	Piston tarafındaki basınç sensörünün ham verileri
4	Çubuk tarafındaki basınç sensörünün ham verileri

i Basınç sensörlerinin değeri 500 mV ile 4500 mV arasında olmalıdır.



Şek. 39 Ataşmanın basınç sensörleri

3. kontrol devresindeki basınç sensörü

Açıklama	
1	3. kontrol devresi basıncı
2	3. kontrol devresi basıncı ham verileri

i Basınç sensörlerinin değeri 500 mV ile 4500 mV arasında olmalıdır.



Şek. 40 3. kontrol devresindeki basınç sensörü

Dahili teşhis amaçları için hata ayıklama değerleri —

Açıklama	
1	Hata ayıklama değeri 1
2	Hata ayıklama değeri 2
3	Hata ayıklama değeri 3



Şek. 41 Hata ayıklama değerleri

Motor devri

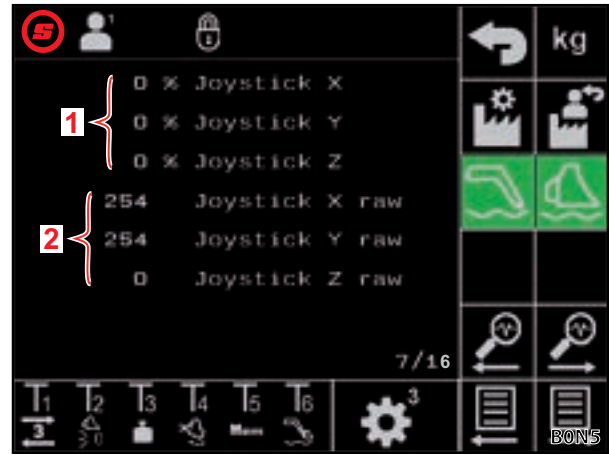
Açıklama
1 Motor devri



Şek. 42 Motor devri

Kumanda kolu teşhisi — Kumanda kolu yönlendirmesi

Açıklama
1 % olarak kumanda kolu yönlendirmesi
2 Kumanda kolu ham verileri
X Alet
Y Kanat
Z Eksen 3, varsa



Şek. 43 Kumanda kolu yönlendirmesine ilişkin veriler

Kumanda kolu teşhisi — AUX-N değerleri

Açıklama
1 AUX-N ID'si
2 AUX-N değeri 1
3 AUX-N değeri 2
4 Kumanda kolu ham verileri
X Alet
Y Kanat
Z Eksen 3, varsa



Şek. 44 AUX-N değerleri

Kumanda kolu teşhisi — Değişkenler

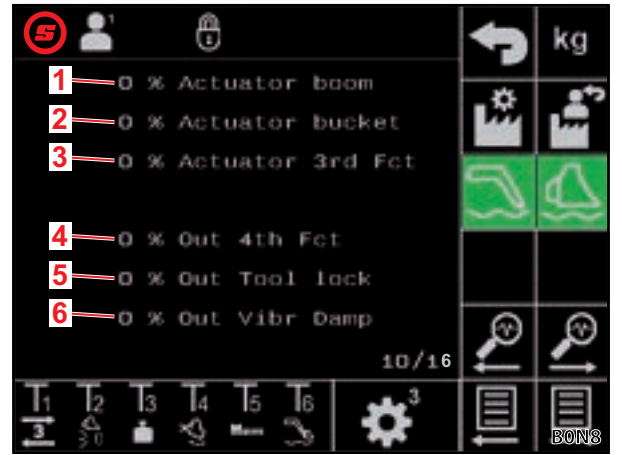
Açıklama	
1	Ctrl değişkeni 1
2	Ctrl değişkeni 2
3	Durum değişkeni 1
4	Durum değişkeni 2



Şek. 45 Değişkenler

Çıkışların teşhisi

Açıklama	
1	Kanat valfi nominal değeri
2	Ataşman valfi nominal değeri
3	3. kontrol devresi valfi nominal değeri
4	4. kontrol devresi geçişi nominal değeri
5	Hydro-Lock nominal değeri
6	Titreşim sönümlleme nominal değeri



Şek. 46 Çıkışların teşhisi

Hata göstergesi — Mevcut hata

Açıklama	
1	Mevcut hata

i Hata kodlarının, kaynaklarının ve gruplarının anlamı atölye bilgilerinde açıklanmıştır (sadece servis teknisyenleri ve yetkili servisler için mevcuttur).

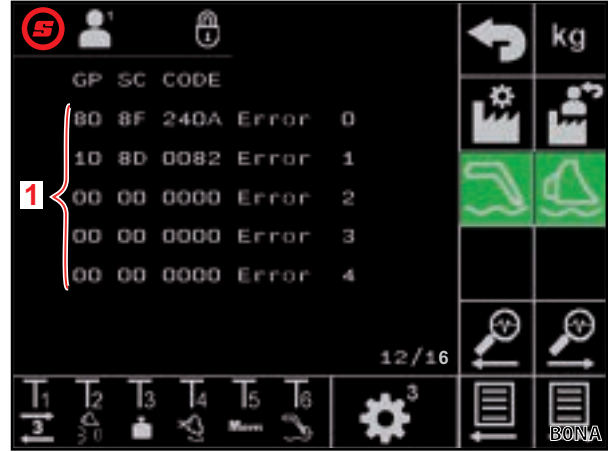


Şek. 47 Hata göstergesi

Hata göstergesi — Hata listesi

Açıklama
1 Ortaya çıkan son hataların göstergesi

 Son 10 hata görüntülenir.



Şek. 48 Hata göstergesi

Öğretme verileri — Dahili kullanım



Şek. 49 Öğretme verileri

Kontrol cihazının yazılım verileri

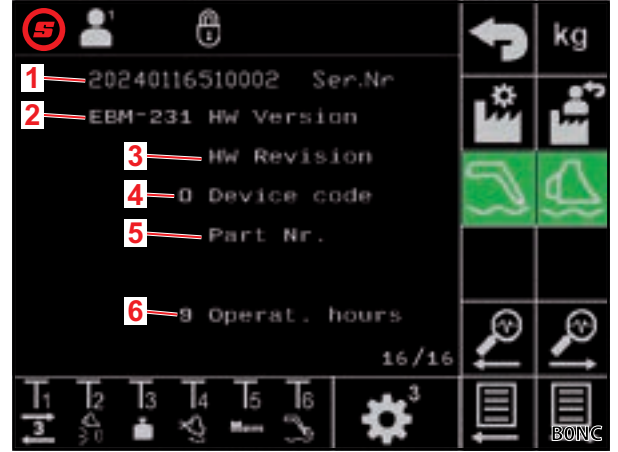
Açıklama
1 Ön yükleyici yazılım versiyonu
2 Ön yükleyici yazılım revizyonu
3 Uygulama yazılım revizyonu
4 Isobus yazılım versiyonu
5 Etkinleştirilen opsiyonlar için kod



Şek. 50 Yazılım verileri

Kontrol cihazının donanım verileri

Açıklama	
1	Kontrol cihazının seri numarası
2	Donanım versiyonu
3	Donanım revizyonu
4	Cihaz kodu
5	Parça no.
6	Çalışma saati sayacı



Şek. 51 Donanım verileri

5.2 Hata listesi**⚠ UYARI****Güvenliğin sağlanmaması nedeniyle ölüm ve maddi hasar tehlikesi!**

Düzgün yapılmayan sorun giderme ve onarım çalışmaları, ön yükleyicinin güvenliğini olumsuz etkiler.

- Gerekli onarım çalışmalarının yalnızca yetkili servis tarafından yapılmasını sağlayın.

Bu hata listesi yalnızca olası elektriksel nedenlerle ilgilidir. Hidrolik bağlantılar, hortumlar, hidrolik yağ vb. gibi diğer faktörler ön yükleyicinin kullanım talimatlarında dikkate alınmıştır.

- Hata aramaya başlamadan önce hidrolik yağının normal çalışma sıcaklığına ulaştığından emin olun.
- Hata listesinde belirtilen maddeler sorunu çözmezse, arızayı bulmak ve gidermek için lütfen yetkili bir servise başvurun.

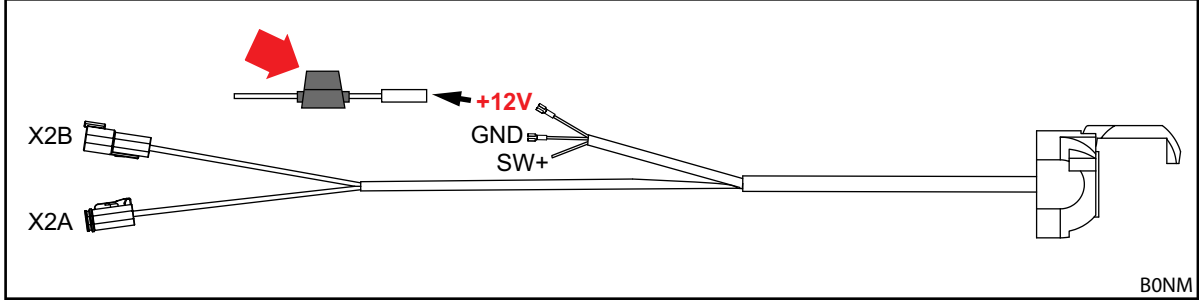
Arıza tanımı	Neden tespiti	Arızanın giderilmesi
Ekran A/N ataması yapılamıyor.	Kumanda kolu eksenleri ve tuşları temel atama seçeneği için A/N menüsünde etkinleştirildi mi?	A/N menüsünde kumanda kolu eksenlerini ve tuşlarını etkinleştirin (traktör terminalinin talimatlarına bakınız).
	Ön yükleyici yazılımı ekranı görüntüleniyor mu?	Ekran görüntüleniyorsa, başka bir hata vardır. Yetkili servise başvurun ve kontrol ettirin. Ekran görüntülenmiyorsa kontrol cihazına elektrik gelmiyordur.
	ISOBUS kablo demeti üzerindeki +12 V sigorta iyi durumda mı?	Sigortayı kontrol edin (bkz. 5.2.1 +12 V sigortayı kontrol edin).
Ön yükleyici çalışması etkinleştirilemiyor.	A/N ataması yapıldı mı (kumanda kolu eksenleri ve kumanda kolu tuşları T1-T6)?	A/N atamasını yapın (traktör terminalinin talimatlarına bakınız).
	A/N ataması doğru mu?	A/N atamasını kontrol edin (traktör terminalinin talimatlarına bakınız).
	A/N ataması etkinleştirildi mi?	A/N atamasını etkinleştirin (3.1 Başlatma prosedürü ve traktör terminalinin talimatlarına bakınız).
Hiçbir ön yükleyici fonksiyonu (kaldırma, indirme, dökme, doldurma) çalıştırılmıyor.	A/N ataması doğru mu?	A/N atamasını kontrol edin (traktör terminalinin talimatlarına bakınız).
	Ön yükleyici çalışması etkinleştirildi mi? (Ana sayfa) sayfasındaki yazılım tuşu yeşil renkli vurgulanıyor mu?	Ön yükleyici çalışmasını etkinleştirin (bkz. 3.1 Başlatma prosedürü).
Sadece bir ön yükleyici fonksiyonu (kaldırma, indirme, dökme veya doldurma) çalıştırılmıyor.	A/N ataması doğru mu?	A/N atamasını kontrol edin (traktör terminalinin talimatlarına bakınız).

Arıza tanımı	Neden tespiti	Arızanın giderilmesi
Ön yükleyici fonksiyonu sadece bir yönde hareket ettirilebiliyor (kaldırma veya indirme ya da dökme veya doldurma).	 (Acil durum çalışması) sayfası üzerinden her iki yönde çalıştırmak mümkün mü?	Çalıştırılabilirse hidrolik hatların bağlantısında hata vardır. Yetkili servise başvurun ve kontrol ettirin.
	Durum çubuğunda  (Devrilme koruması) sembolü görüntüleniyor mu?	Devrilme korumasının etkin olmasının nedenlerini kontrol edin (bkz. 4.11 Devrilme koruması).
Hidrolik ataşman kilidi (Hydro-Lock) açılmıyor veya kapatılmıyor.	 (Ana sayfa) sayfasında  yazılım tuşu mevcut mu?	Yazılım tuşu mevcut değilse opsiyon etkinleştirilmemiştir. Yetkili servise başvurun ve kontrol ettirin.
	Kanadın mevcut pozisyonu < 25° mi?	Kanadın pozisyonunu değiştirin.
Son konum sönümlemesi iyi durumda değil.	Fonksiyon etkinleştirildi mi?	Fonksiyonu etkinleştirin (bkz. 3.2 Ataşman oluşturma ve ayarlama).
	Son konum sönümleme seviyesi çok mu düşük seçildi?	Son konum sönümleme seviyesini değiştirin (bkz. 4.9 "Son konum sönümlemesi ve ayarlanabilir tepki davranışı" sayfası).
	Ön yükleyici fiziksel son konuma getirildiğinde ekranda gösterilen mevcut açış ön yükleyicinin gerçek pozisyonuyla eşleşiyor mu?	Gösterge eşleşmiyorsa, hata sensör sisteminde olabilir. Yetkili servise başvurun ve kontrol ettirin.
Kanat veya ataşman belirtilen hafıza pozisyonuna hareket etmiyor.	Hafıza pozisyonları doğru ayarlandı mı?	Hafıza pozisyonlarını ayarlayın/düzeltilin (bkz. 4.6 "Pozisyona geri dönme" sayfası).
	Hafıza pozisyonları etkin çalışma alanının dışında mı?	Çalışma alanlarını kontrol edin (bkz. 4.5 "Çalışma alanları" sayfası).
	Durum çubuğunda  (Devrilme koruması) sembolü görüntüleniyor mu?	Devrilme koruması etkinse, hafıza pozisyonları devrilme koruması aralığındadır. Hafıza pozisyonları düzeltilin (bkz. 4.6 "Pozisyona geri dönme" sayfası).
"Pozisyona geri dönme" çalışmıyor.	M1 ve M2 hafıza pozisyonları doğru ayarlanmış mı ve yer değiştirmemişler mi?	Hafıza pozisyonlarını ayarlayın/düzeltilin (bkz. 4.6 "Pozisyona geri dönme" sayfası).
Elektriksel miktar bölümü uygun durumda değil.	Fonksiyon etkinleştirildi mi?	Fonksiyonu etkinleştirin (bkz. 3.2 Ataşman oluşturma ve ayarlama).
	Hidrolik yağ normal çalışma sıcaklığına ulaştı mı?	Yakl. 15 dakika bekleyin ve fonksiyonu yeniden test edin.
	Motor devri yeterli mi (bkz. 5.1 Teşhis sayfaları)?	Motor devrini 1000 dev/dk'ya yükseltin.
Ön yükleyici fonksiyonları (kaldırma, indirme, dökme, doldurma) sadece yavaş hareket ediyor.	Slow modu mu etkin?  yazılım tuşu yeşil renkte vurgulanıyor mu?	Slow modunu devre dışı bırakın (bkz. 4.3 Ana sayfa).
	Hidrolik yağ normal çalışma sıcaklığına ulaştı mı?	Yakl. 15 dakika bekleyin ve fonksiyonu yeniden test edin.
	Motor devri yeterli mi (bkz. 5.1 Teşhis sayfaları)?	Motor devrini 1000 dev/dk'ya yükseltin.
Yükten bağımsız indirme hızı doğru değil.	Fonksiyon etkinleştirildi mi?	Fonksiyonu etkinleştirin (bkz. 3.2 Ataşman oluşturma ve ayarlama).
	Motor devri yeterli mi (bkz. 5.1 Teşhis sayfaları)?	Motor devrini 1000 dev/dk'ya yükseltin.
Elektrikli paralellik kılavuzu uygun durumda değil.	Fonksiyon etkinleştirildi mi?	Fonksiyonu etkinleştirin (bkz. 4.3 Ana sayfa).
	Ataşman için etkin olan çalışma alanları paralellik kılavuzun işlevini engelliyor mu?	Çalışma alanlarını kontrol edin/düzeltilin veya devre dışı bırakın (bkz. 4.5 "Çalışma alanları" sayfası).
	Durum çubuğunda  (Devrilme koruması) sembolü görüntüleniyor mu?	Devrilme koruması etkinse, paralellik kılavuzunun pozisyonları devrilme koruması aralığındadır. Devrilme korumasının etkin olmasının nedenlerini kontrol edin (bkz. 4.11 Devrilme koruması).
"Tartma" fonksiyonu etkinleştirilemiyor.	Güncel olarak seçili olan ataşman kalibre edildi mi?  (Tartma) sayfasında etkinlik göstergesinde ataşmanın yanında  simgesi görüntüleniyor mu?	Ataşmanı kalibre edin (bkz. 3.2 Ataşman oluşturma ve ayarlama).

Arıza tanımı	Neden tespiti	Arızanın giderilmesi
Gösterilen ağırlık doğru değil.	Sapma, tartma toleransları içinde mi?	Tartma toleranslarını kontrol edin (bkz. 4.4 "Tartma" sayfası).
	Doğru ataşman seçildi mi?	Doğru ataşmanı seçin (bkz. 3.2 Ataşman oluşturma ve ayarlama).
	DARA fonksiyonu hala etkin mi?  Tara yazılım tuşu yeşil renkte vurgulanıyor mu?	Fonksiyonu devre dışı bırakın (bkz. 4.4 "Tartma" sayfası).
Tartma sırasında yanlışlık.	Sapma, tartma toleransları içinde mi?	Tartma toleranslarını kontrol edin (bkz. 4.4 "Tartma" sayfası).
Basınç sınırlaması doğru değil.	3. kontrol devresi etkinleştirildi mi?	3. kontrol devresini etkinleştirin (bkz. 3.2 Ataşman oluşturma ve ayarlama).
	Fonksiyon etkinleştirildi mi?	Fonksiyonu etkinleştirin (bkz. 3.2 Ataşman oluşturma ve ayarlama).
	Basınç sınırı var mı (bkz. 5.1 Teşhis sayfaları)?	Basınç sınırı ayarlayın (bkz. 3.2 Ataşman oluşturma ve ayarlama).
Sürekli mod doğru çalışmıyor.	 3 (Ataşman ayarı - Sayfa 3) sayfasında  yazılım tuşu mevcut mu?	Yazılım tuşu mevcut değilse opsiyon etkinleştirilmemiştir. Yetkili servise başvurun ve kontrol ettirin.
	Sürekli mod ve 3. kontrol devresi  sayfasında  ve  yazılım tuşları ile etkinleştirilmiş mi?	Sürekli modu ve 3. kontrol devresini etkinleştirin (bkz. 3.2 Ataşman oluşturma ve ayarlama).
	Basınç sınırlaması  sayfasında  yazılım tuşu ile etkinleştirilmiş mi?	Fonksiyonu etkinleştirin (bkz. 3.2 Ataşman oluşturma ve ayarlama).
	 3 (Ataşman ayarları - Sayfa 3) sayfasında debi için % 0'ın üzerinde bir değer girilmiş mi?	Debi değerini değiştirin (bkz. 3.2 Ataşman oluşturma ve ayarlama).
Yüzme konumu etkinleştirilemiyor.	Yüzme konumu  sayfasında  ve  yazılım tuşları ile etkinleştirilmiş mi?	Yüzme konumunu etkinleştirin (bkz. 5.1 Teşhis sayfaları).
	Kanadın mevcut pozisyonu < 40° (kanat yüzme konumu) veya < 50° (ataşman yüzme konumu) mu?	Kanadın pozisyonunu değiştirin.

5.2.1 +12 V sigortayı kontrol edin

+12 V sigorta, sağ eklentideki ön yükleyici soketinden ISOBUS harici soketine kadar uzanan STOLL ISOBUS kablo demeti üzerinde bulunur. +12 V sigorta, akünün artı kutbuna (klemens 30) bağlanır.



Şek. 52 STOLL ISOBUS kablo demeti

+12 V sigortayı kontrol etme:

- Sigortanın (kimlik no. 0484860, Şek. 52'deki kırmızı oka bakınız) yerini bulun ve kontrol edin:
 - Sigorta hasarlı/atmış mı? Sigortayı değiştirin.



Sigortada hasar yoksa başka bir hata vardır. Yetkili servise başvurun ve kontrol ettirin.

6 Yazılım güncellemeleri

Yazılım güncellemeleri ile ilgili sorularınızda bayiniz ile iletişime geçin.

7 Yedek Parçalar Ve Müşteri Hizmetleri

7.1 Yedek Parçalar

UYARI

Yanlış yedek parçalar nedeniyle yaralanma ve maddi hasar tehlikesi!

İzin verilmeyen yedek parçaların kullanımı, ön yükleyicinin güvenliğini olumsuz etkileyebilir ve çalışma ruhsatının geçerliliğini kaybetmesine yol açar.

- Sadece orijinal veya STOLL tarafından izin verilen yedek parçalar kullanın.

Orijinal yedek parçalar ve buna uygun aksesuarlar, ayrıca verilmiş olan yedek parça listelerinde belirtilmiştir.

- Yedek parça listelerini www.stoll-germany.com adresinden indirebilirsiniz.

7.2 Müşteri Hizmetleri

Ön yükleyiciniz ile ilgili tüm sorularınızda bayiniz ile iletişime geçin.

8 Teknik Veriler

8.1 Yazılım versiyonu

Yazılım versiyonu teşhis sayfalarında (bkz. 5.1 Teşhis sayfaları) görüntülenir.

Dizin**3**

3. kontrol devresi 15, 32

4

4. kontrol devresi 15, 35

A

Acil durum çalışması 29

Arızalar 44

Ataşmanı kalibre etme 14

B

Bağlantılı mod 25

Basınç sınırlaması 15

Başlama rampası 31

Başlatma prosedürü 9

Ç

Çalışma alanları 24

D

Devrilme koruması 38

Durma rampası 31

E

Easy modu 19

Elektronik paralellik kılavuzu 37

H

Hafıza pozisyonu 25

Hassas kontrol 15, 32

Her devreye alma öncesinde yapılacak kontrol 16

Hızlı boşaltma 38

Hidrolik ataşman kilidi 20

K

Kepçeyi sallama 37

M

Menü gezinme yapısı 5

Ö

Öğretme 27

Ölçekleme 16, 31

P

Pozisyona geri dönme 25

R

REAL3 33

S

Sayfa yapısı 7

Semboller 8

Sıfır konumu 14, 36

Son konum sönmemesi 30

Sürekli mod 15, 34

Sürücü profili 18, 39

T

Tartma 22

Y

Yedek parçalar 48

Yüzme konumu 36, 39

Bayi adresi

Buraya seri numarasını yapıştırın ya da not edin



Wilhelm STOLL Maschinenfabrik GmbH

P.K. 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

STOLL internet sitesi:

www.stoll-germany.com

www.facebook.com/STOLLFrontloader

www.youtube.com/STOLLFrontloader