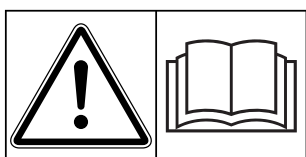


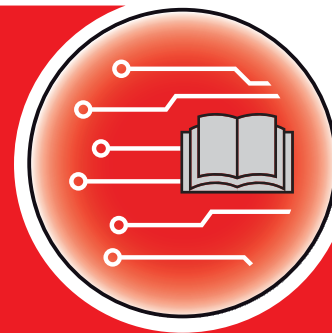
INSTRUKCIJOS



Prieš pradėdami eksploatuoti atidžiai perskaitykite!

Išsaugokite, kad galėtumėte pasinaudoti ateityje.

Ši eksploatacavimo ir montavimo instrukcija yra sudėtinė mašinos dalis. Naujų ir naudotų mašinų tiekėjai privalo raštu pažymėti, kad eksploatacavimo ir montavimo instrukcija buvo perduota klientui kartu su mašina.



AXIS EMC ISOBUS

3.21.00 versija

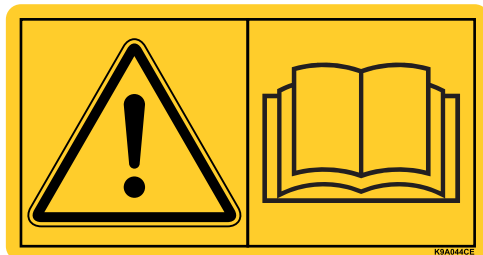
Originali instrukcija

5902186-**b**-lt-1218

Pratarmė

Gerbiamas kliente,

nusipirkęs **mašinos valdymo bloką, AXIS EMC ISOBUS** pritaikytą trąšų barstytuvui, AXIS EMC patvirtinote, kad pasitikite mūsų gaminiu. Nuoširdžiai dėkojame! Mes pasistengsime pateisinti šį pasitikėjimą. Jūs įsigijote galingą ir patikimą **mašinos valdymo bloką**. Jeigu vis dėlto kiltų nesklandumų: Mūsų klientų aptarnavimo tarnyba visuomet pasirengusi Jums padėti.



Prašytume prieš pradėdant eksploatuoti atidžiai perskaityti šią naudojimo instrukciją ir mineralinių trąšų barstytuvo eksploatavimo instrukciją bei laikytis nurodymų.

Šioje instrukcijoje taip pat gali būti aprašyta įranga, kurios nėra jūsų **mašinos valdymo bloke**.

Kaip žinote, garantiniai įsipareigojimai nėra taikomi gedimams, kurie atsirado dėl valdymo klaidų arba netinkamo naudojimo.

NURODYMAS

Atkreipkite dėmesį į mašinos valdymo bloko ir mašinos serijos numerius

Mašinos valdymo blokas AXIS EMC ISOBUS gamykloje kalibruotas mineralinių trąšų barstytuvui, su kuriuo jis pristatomas. Be papildomo kalibravimo iš naujo jo negalima prijungti prie kitos mašinos.

Įrašykite čia mašinos valdymo bloko serijos numerį ir mašinos numerį. Prijungiant mašinos valdymo bloką prie mašinos reikia patikrinti šiuos numerius.

Elektroninio mašinos valdymo bloko serijos numeris

Serijos numeris AXIS EMC

Pagaminimo metai
AXIS EMC

Techninis tobulinimas

Mes siekiame nuolat tobulinti savo produkciją. Todėl pasiliegame teisę iš anksto apie tai nepranešdami tobulinti įrenginius ir atlikti tuos jų pakeitimus, kurie, mūsų manymu, yra būtini, neįsipareigodami įdiegti šiuos patobulinimus arba pakeitimus jau parduotoms mašinoms.

SMielai atsakysime į kitus Jūsų klausimus.

Pagarbiai

RAUCH

Landmaschinenfabrik GmbH

Pratarmė

| | | |
|----------|--|-----------|
| 1 | Nuorodos naudotojui | 1 |
| 1.1 | Apie šią eksploataavimo instrukciją | 1 |
| 1.2 | Įspėjimų reikšmė | 1 |
| 1.3 | Instrukcijos ir nurodymai | 3 |
| 1.4 | Išvardijimai | 3 |
| 1.5 | Nuorodos | 3 |
| 1.6 | Meniu hierarchija, mygtukai ir naršymas | 3 |
| 2 | Konstrukcija ir veikimas | 5 |
| 2.1 | Palaikomų AXIS trąšų barstytuvų apžvalga | 5 |
| 2.2 | Ekranas | 6 |
| 2.2.1 | Darbinio lango aprašymas | 6 |
| 2.2.2 | Rodmenų laukeliai | 9 |
| 2.2.3 | Dozavimo sklendės būsenų rodytuvas | 10 |
| 2.2.4 | Rodomos sekcijos | 11 |
| 2.3 | Naudojamų simbolių biblioteka | 12 |
| 2.3.1 | Navigacija | 12 |
| 2.3.2 | Meniu | 13 |
| 2.3.3 | Darbinio lango simboliai | 14 |
| 2.3.4 | Kiti simboliai | 17 |
| 2.4 | Struktūrinė meniu apžvalga AXIS-H EMC | 18 |
| 2.5 | Struktūrinė meniu apžvalga AXIS-M EMC | 19 |
| 3 | Konstrukcija ir montavimas | 21 |
| 3.1 | Traktoriui taikomi reikalavimai | 21 |
| 3.2 | Jungtys, kištukiniai lizdai | 21 |
| 3.2.1 | Maitinimas | 21 |
| 3.3 | Mašinos valdymo bloko prijungimas | 22 |
| 3.3.1 | Prijungimo schemos apžvalga | 22 |
| 3.4 | Dozavimo sklendės paruošimas | 25 |

| | | |
|----------|--|-----------|
| 4 | Valdymas AXIS EMC ISOBUS | 27 |
| 4.1 | Mašinos valdymo bloko įjungimas | 27 |
| 4.2 | Meniu naršymas | 28 |
| 4.3 | Pagrindinis meniu | 29 |
| 4.4 | Trąšų nuostaciai | 30 |
| 4.4.1 | Išberiamas kiekis | 33 |
| 4.4.2 | Darbinis plotis | 34 |
| 4.4.3 | Byrėjimo koeficientas | 34 |
| 4.4.4 | Užduoties taškas | 36 |
| 4.4.5 | Išbėrimo normos nustatymas | 37 |
| 4.4.6 | Išmetimo disko tipas | 40 |
| 4.4.7 | Sukimosi greitis | 40 |
| 4.4.8 | Paribių barstymo režimas (Tik AXIS-H) | 41 |
| 4.4.9 | Paribių barstymo kiekis | 41 |
| 4.4.10 | „OptiPoint“ apskaičiavimas | 42 |
| 4.4.11 | GPS-Control Informacija | 44 |
| 4.4.12 | Barstymo lentelės | 45 |
| 4.5 | Mašinos nustatymai | 48 |
| 4.5.1 | AUTO / MAN režimas | 50 |
| 4.5.2 | +/- Kiekis | 51 |
| 4.6 | Greitas ištuštinimas | 52 |
| 4.7 | Sistema / testas | 54 |
| 4.7.1 | Bendrasis duomenų skaitiklis | 55 |
| 4.7.2 | Bandymas / diagnostika | 56 |
| 4.7.3 | Servisas | 58 |
| 4.8 | Informacija | 59 |
| 4.9 | Svėrimo-kelio skaitiklis | 59 |
| 4.9.1 | Kelio skaitiklis | 60 |
| 4.9.2 | Likutis (ka, ha, m) | 61 |
| 4.9.3 | Svarstyklių taravimas (tik barstytuvuose su svėrimo sistema) | 62 |
| 4.10 | Darbiniai žibintai (SpreadLight) | 63 |
| 4.11 | Tentas | 64 |
| 4.12 | Specialios funkcijos Vairasvirtės naudojimas | 66 |

| | | |
|----------|--|-----------|
| 5 | Barstymo režimas naudojant mašinos valdymo bloką AXIS EMC ISOBUS | 69 |
| 5.1 | Likusio kiekio užklausa barstymo metu (tik barstytuvuose su svėrimo sistema) . . . | 69 |
| 5.2 | Pripildymas (tik barstytuvuose su svėrimo sistema) | 70 |
| 5.3 | Nuotoliniu būdu valdomas paribių barstymo įtaisas TELIMAT, AXIS-M 30.2 | 71 |
| 5.4 | Elektrinis TELIMAT įrenginys (AXIS-M 50) | 72 |
| 5.5 | Darbai su sekcijomis | 73 |
| 5.5.1 | Barstymo tipo rodymas darbiniam lange | 73 |
| 5.5.2 | Barstymas naudojant ribotas sekcijas | 73 |
| 5.5.3 | Barstymo režimas su sekcija ir paribių barstymo funkcija | 76 |
| 5.6 | Barstymas pasirinkus režimą AUTO km/h + AUTO kg | 77 |
| 5.7 | Tuščiosios eigos matavimas | 78 |
| 5.7.1 | Automatinis tuščios eigos matavimas | 78 |
| 5.7.2 | Rankinis tuščiosios eigos matavimas. | 80 |
| 5.8 | Barstymas režimu „AUTO km/h“ | 81 |
| 5.9 | Barstymas režimu „MAN km/h“ | 82 |
| 5.10 | Barstymas režimu „MAN skalė“ | 83 |
| 5.11 | „GPS Control“ | 85 |
| 6 | Pavojaus pranešimai ir galimos priežastys | 89 |
| 6.1 | Pavojaus pranešimų reikšmė. | 89 |
| 6.2 | Triktis / pavojaus signalas | 93 |
| 6.2.1 | Pavojaus pranešimo patvirtinimas | 93 |
| 7 | Pasirenkamoji įranga | 95 |
| | Raktinių žodžių sąrašas | A |
| | Garantija ir garantinė priežiūra | |

1 Nuorodos naudotojui

1.1 Apie šią eksploataavimo instrukciją

Ši eksploataavimo instrukcija yra **sudedamoji** mašinos **valdymo bloko dalis**.

Šioje eksploataavimo instrukcijoje pateikiamos svarbios **nuorodos, kaip saugiai**, tinkamai ir ekonomiškai **naudoti** bei **prižiūrėti** mašinos valdymo bloką. Jų laikymasis padės **išvengti pavojų**, sumažinti remonto išlaidas ir prastovų trukmę, padidinti mašinos patikimumą ir pailginti jos eksploataavimo trukmę.

Eksploataavimo instrukciją reikia laikyti mašinos valdymo bloko naudojimo vietoje (pvz., traktoriuje).

Eksploataavimo instrukcija neatleidžia Jūsų, kaip mašinos valdymo bloko naudotojo ir valdytojo, nuo **asmeninės atsakomybės**.

1.2 Įspėjimų reikšmė

Įspėjimai šioje eksploataavimo instrukcijoje susisteminti pagal pavojaus laipsnį ir kilimo tikimybę.

Pavojaus ženklais atkreipiamas dėmesys į liekamąją riziką, kurios dėl konstrukcinių ypatybių dirbant su valdymo pultu negalima išvengti. Naudojamų saugos nurodymų sudėtis yra tokia:

Įspėjamasis žodis

| Symbolis | Paaiškinimas |
|----------|--------------|
|----------|--------------|

Pavyzdys

▲ PAVOJUS



Pavojaus šaltinių aprašymas

Pavojaus aprašymas ir galimos pasekmės.

Nesilaikant šių įspėjimų, galima sunkiai arba net mirtinai susižeisti.

► Priemonės pavojui išvengti.

Įspėjimų pavojaus laipsniai

Pavojaus laipsnis pažymimas įspėjamuoju žodžiu. Pavojaus laipsniai klasifikuojami taip:

▲ PAVOJUS



Pavojaus rūšis ir šaltinis

Šiuo nurodymu įspėjama apie tiesiogiai gresiantį pavojų žmonių sveikatai ir gyvybei.

Nesilaikant šių įspėjimų, galima sunkiai arba net mirtinai susižeisti.

- ▶ Būtinai laikykitės aprašytų priemonių, kaip išvengti šio pavojaus.

▲ ĮSPĖJIMAS



Pavojaus rūšis

Šiuo nurodymu įspėjama apie galimą žmonių sveikatai pavojingą situaciją.

Nepaisant šio įspėjimo, galima sunkiai susižaloti.

- ▶ Būtinai laikykitės aprašytų priemonių, kaip išvengti šio pavojaus.

▲ PERSPĖJIMAS



Pavojaus rūšis

Šiuo nurodymu įspėjama apie galimą žmonių sveikatai pavojingą situaciją arba daiktinę žalą ir žalą aplinkai.

Nesilaikant šių įspėjimų, neišvengiama žalos produktui arba aplinkai.

- ▶ Būtinai laikykitės aprašytų priemonių, kaip išvengti šio pavojaus.

NURODYMAS

Bendruosiuose nurodymuose pateikiami naudojimo patarimai bei ypač naudinga informacija, bet ne įspėjimai apie pavojus.

1.3 Instrukcijos ir nurodymai

Veiksmai, kuriuos turi atlikti valdymo darbus atliekantis personalas, pateikiami kaip numeruotas sąrašas.

1. Veiksmų instrukcija, 1-asis žingsnis
2. Veiksmų instrukcija, 2-asis žingsnis

Instrukcijos, susidedančios iš vieno žingsnio, nenumerojamos. Ši sąlyga taip pat galioja veiksmų žingsniams, kurių atlikimo eiliškumo nebūtina laikytis.

Prieš šias instrukcijas yra punktas:

- Veiksmų instrukcija

1.4 Išvardijimai

Išvardijimai be privalomos eilės tvarkos pateikiami kaip sąrašai su rutuliukais (1-asis lygis) ir brūkšneliais (2-asis lygis):

- A savybė
 - A punktas
 - B punktas
- B savybė

1.5 Nuorodos

Nuorodos į kitas dokumento teksto vietas vaizduojamos pastraipos numeriais, antraščių tekstais ir puslapių nuorodomis:

- **Pavyzdys:** atkreipkite dėmesį į skyrių [3: Konstrukcija ir montavimas, 21 psl.](#)

Nuorodos į kitus dokumentus pavaizduotos kaip nurodymas arba instrukcija, tačiau nenurodytas tikslus skyrius ar puslapio numeris:

- **Pavyzdys:** atkreipkite dėmesį į kardaninio veleno gamintojo eksploatavimo instrukcijos nurodymus.

1.6 Meniu hierarchija, mygtukai ir naršymas

Meniu yra įrašai, pateikiami sąrašu lange **Pagr. meniu**.

Meniu pateikiami **pomeniu ir meniu įrašai** kuriuose atliekami nustatymai (parinkčių sąrašai, tekstų ar skaičių įvestis, funkcijų paleidimas).

Įvairūs mašinos valdymo sistemos meniu ir mygtukai yra **paryškinti**:

Hierarchija ir kelias iki norimo meniu įrašo yra pažymėti > (rodyklė) tarp meniu, meniu įrašo ar meniu įrašų:

- **Sistema/testas > Testas/diagnostika > Įtampa** reiškia, kad meniu įrašą **Įtampa** pasieksite per meniu **Sistema/testas** ir meniu įrašą **Testas/diagnozė**.
 - Rodyklė > atitinka **ratuko** arba ekrano mygtuko paspaudimą.

2 Konstrukcija ir veikimas

NURODYMAS

Dėl daugybės skirtingų su ISOBUS veikti galinčių terminalų šiame skyriuje apsiribojama tik elektroninės mašinos valdymo bloko funkcijomis, nenurodant pritaikytų ISOBUS terminalų.

- Vykdykite atitinkamoje naudojimo instrukcijoje pateiktus jūsų ISOBUS terminalo naudojimo nurodymus.

2.1 Palaikomų AXIS trąšų barstytuvų apžvalga

- AXIS-H 30.2 EMC, AXIS-H 30.2 EMC + W
- AXIS-H 50.2 EMC + W
- AXIS-M 30.2 EMC, AXIS-M 30.2 EMC + W
- AXIS-M 50.2 EMC + W

Užtikrinamos funkcijos

- Barstytuvo važiavimo greitis
- Tiekimo taško nustatymas elektrinėmis priemonėmis
- Apsukų reguliavimas
 - AXIS-M 30.2/50.2 EMC (+W): Kardaninio veleno sūkių dažnis
 - AXIS-H 30.2/50.2 EMC (+W): Išmetimo diskų sukimosi greitis
- EMC - masės srauto reguliavimas
- Bepakopis sekcijų perjungimas

2 Konstrukcija ir veikimas

2.2 Ekranas

Ekране rodoma esamos būsenos informacija, parinkimo ir įvesties galimybės elektroniniame mašinos valdymo bloke.

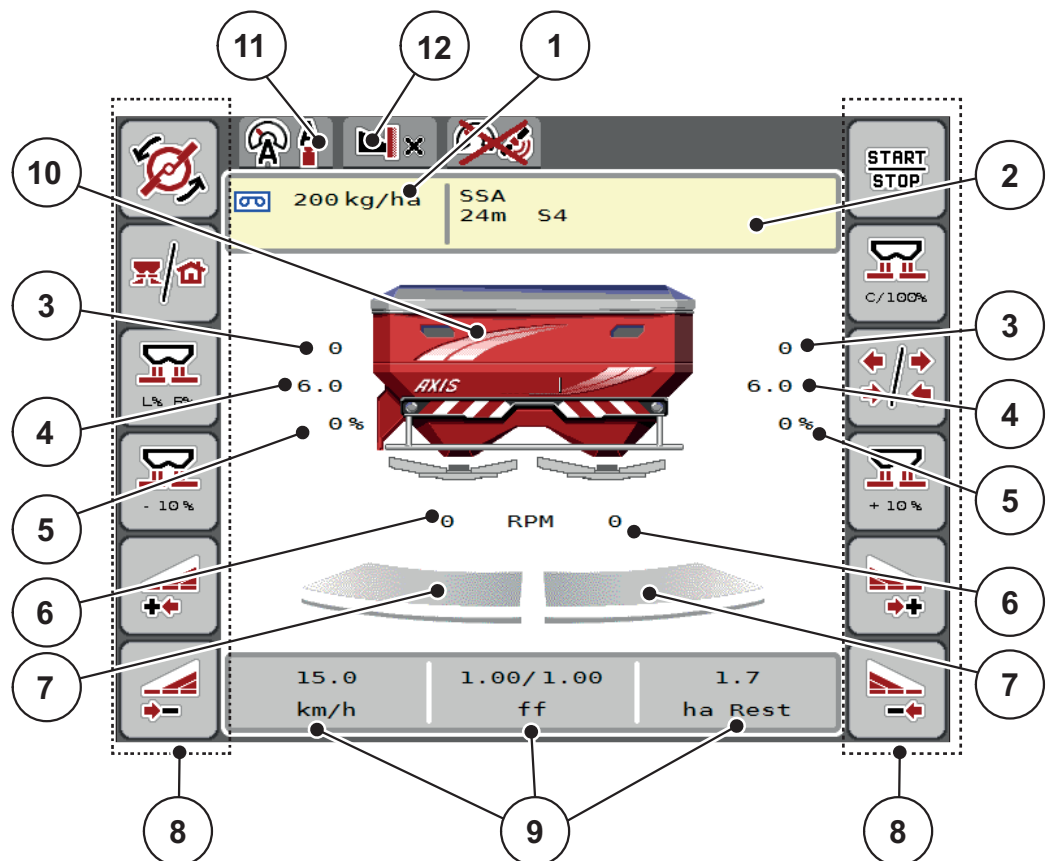
Svarbiausia informacija apie trąšų barstytuvo eksploatavimą rodoma **darbiniame lange**.

2.2.1 Darbinio lango aprašymas

NURODYMAS

Tikslus darbinio lango vaizdas priklauso nuo parinktų nuostatų ir mašinos tipo.

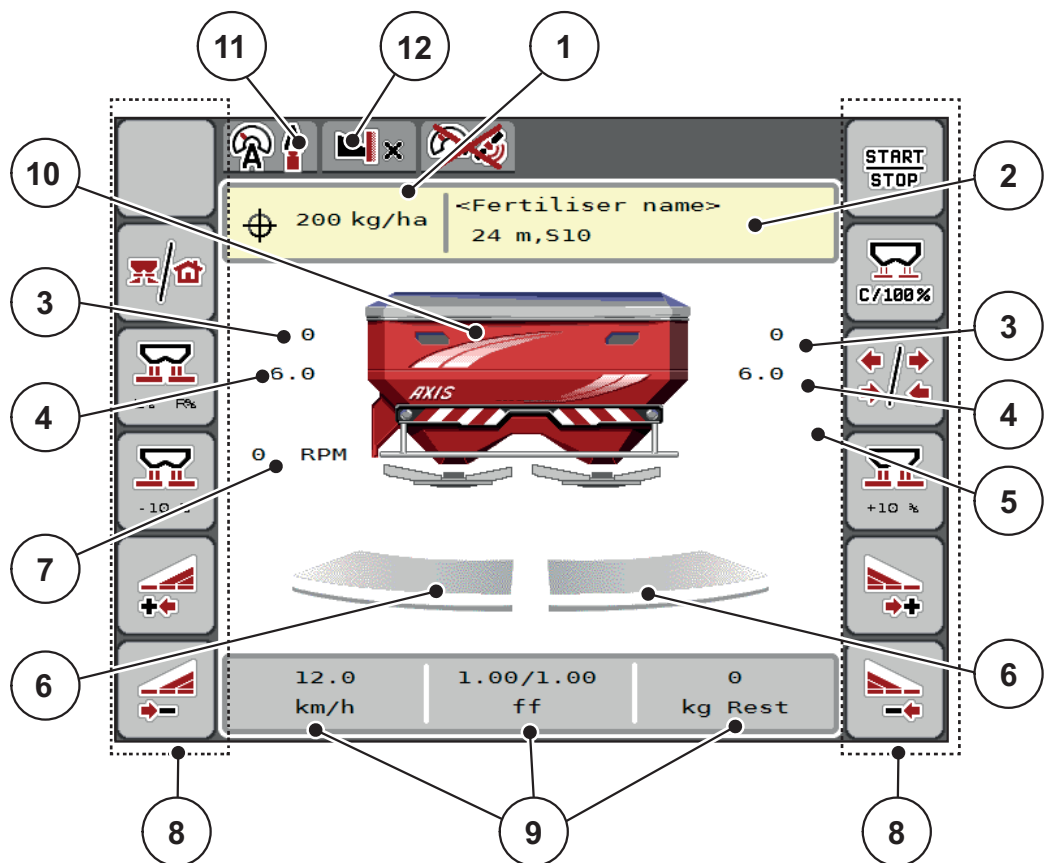
AXIS-H EMC



2.1 pav.: Mašinos valdymo bloko ekranas

- [1] Esamas išmetamas kiekis pagal tręšimo nustatymus arba komandų valdiklį
Jutiklinis mygtukas: tiesioginė išberiamo kiekio įvestis
- [2] Informacijos apie trąšas rodinys (trąšos pavadinimas, darbo plotis ir išmetimo disko modelis)
Jutiklinis mygtukas: Barstymo lentelės pritaikymas
- [3] Dešinėsios / kairiosios dozavimo sklendės padėtis
- [4] Dešiniojo / kairiojo užduoties taško padėtis
- [5] Kiekio keitimas dešinėje / kairėje
- [6] Išmetimo diskų apsukos dešinėje / kairėje
- [7] Dešinėsios / kairiosios dozavimo sklendės atidarymo būseną
- [8] Funkcijų mygtukai
- [9] Laisvai priskiriami roдиниų laukeliai
- [10] Mineralinių trąšų barstytuvo rodinys
- [11] Pasirinktas režimas
- [12] Krašto/ribos nustatymo rodinys

AXIS-M EMC



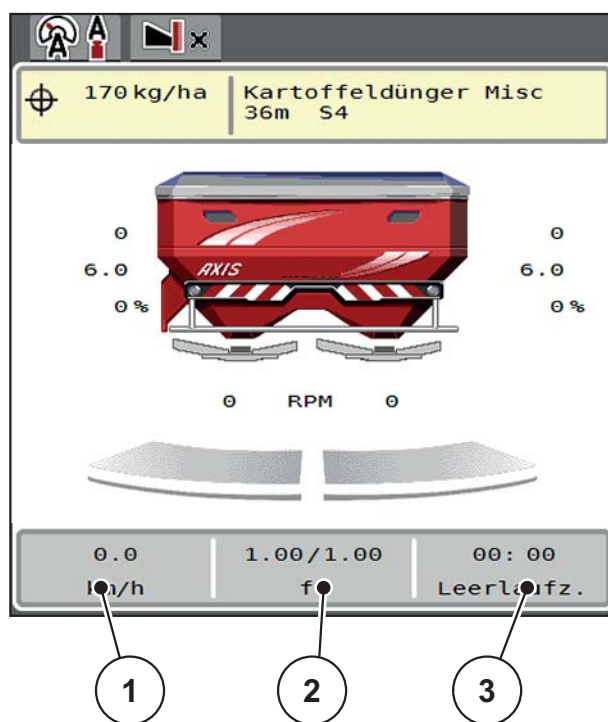
2.2 pav.: Mašinos valdymo bloko ekranas

- [1] Esamas išmetamas kiekis pagal tręšimo nustatymus arba komandų valdiklį
Jutiklinis mygtukas: tiesioginė išberiamo kiekio įvestis
- [2] Informacijos apie trąšas rodinys (trąšos pavadinimas, darbo plotis ir išmetimo disko modelis)
Jutiklinis mygtukas: Barstyimo lentelės pritaikymas
- [3] Dešinėsios / kairiosios dozavimo sklendės padėtis
- [4] Dešiniojo / kairiojo užduoties taško padėtis
- [5] Kiekio keitimas TELIMAT
- [6] Dešinėsios / kairiosios dozavimo sklendės atidarymo būseną
- [7] Darbo veleno sukimosi greitis
- [8] Funkcijų mygtukai
- [9] Laisvai priskiriami roдиниų laukeliai
- [10] Mineralinių trąšų barstytuvo rodinys
- [11] Pasirinktas režimas
- [12] Krašto/ribos nustatymo rodinys

2.2.2 Rodmenų laukeliai

Dariniame lange galite parinkti tris rodmenų laukelius ([2.1 pav.](#) arba [2.2 pav.](#), padėtį [9]) sureguliuokite individualiai ir pasirinktinai priskirkite šias vertes:

- Važiavimo greitis
- Byrėjimo koeficientas (FF)
- Kelias (ha)
- kelio kg
- kelio m
- likutis kg
- likutis m
- likutis (ha)
- Tuščia eiga (laikas iki kito tuščios eigos matavimo)
- Išmetimo disko pavaros sūkių dažnis



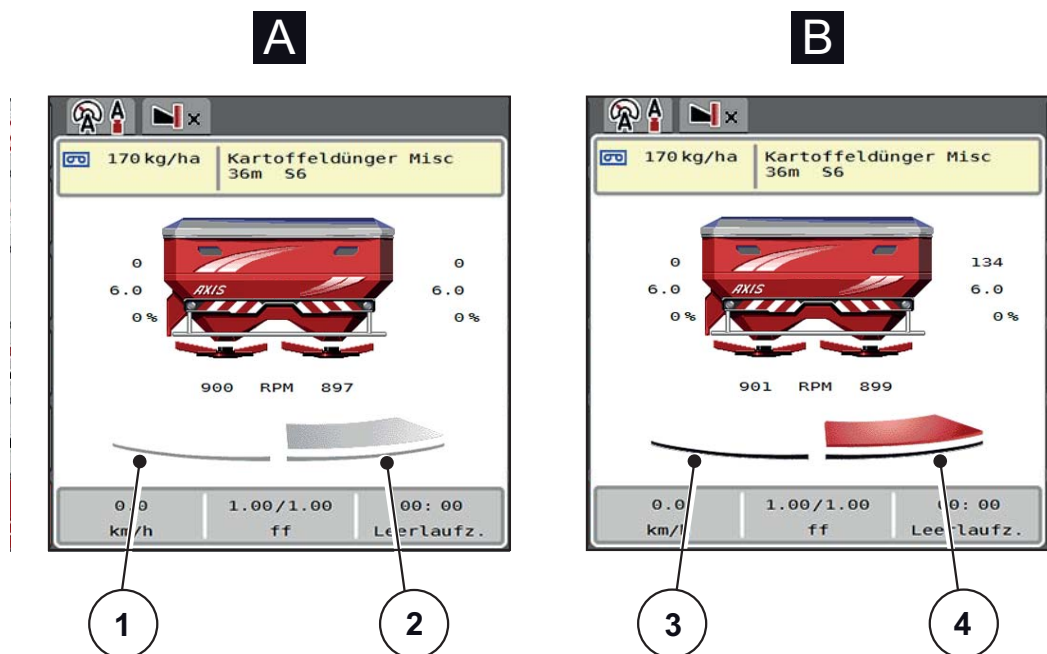
2.3 pav.: Rodmenų laukeliai

- [1] Rodmenų laukelis 1
- [2] Rodmenų laukelis 2
- [3] Rodmenų laukelis 3

Rodmens parinkimas

1. Jutikliniame ekrane paspauskite atitinkamą **Rodmenų laukelį**.
 - ▷ Ekrane rodomas galimų rodmenų sąrašas.
2. Pažymėkite naują vertę, kuri turi būti rodoma rodmenų laukelyje.
3. **Paspauskite mygtuką OK**.
 - ▷ Ekrane atveriamas **darbinis langas**. Atitinkamame rodmenų laukelyje dabar rasite įrašytą naują vertę.

2.2.3 Dozavimo sklendės būsenų rodytuvas



2.4 pav.: Dozavimo sklendės būsenų rodytuvas

[A]Barstymo režimas neaktyvus (SUSTABDYMAS)

- [1] Sekcija išjungta
- [2] Sekcija įjungta

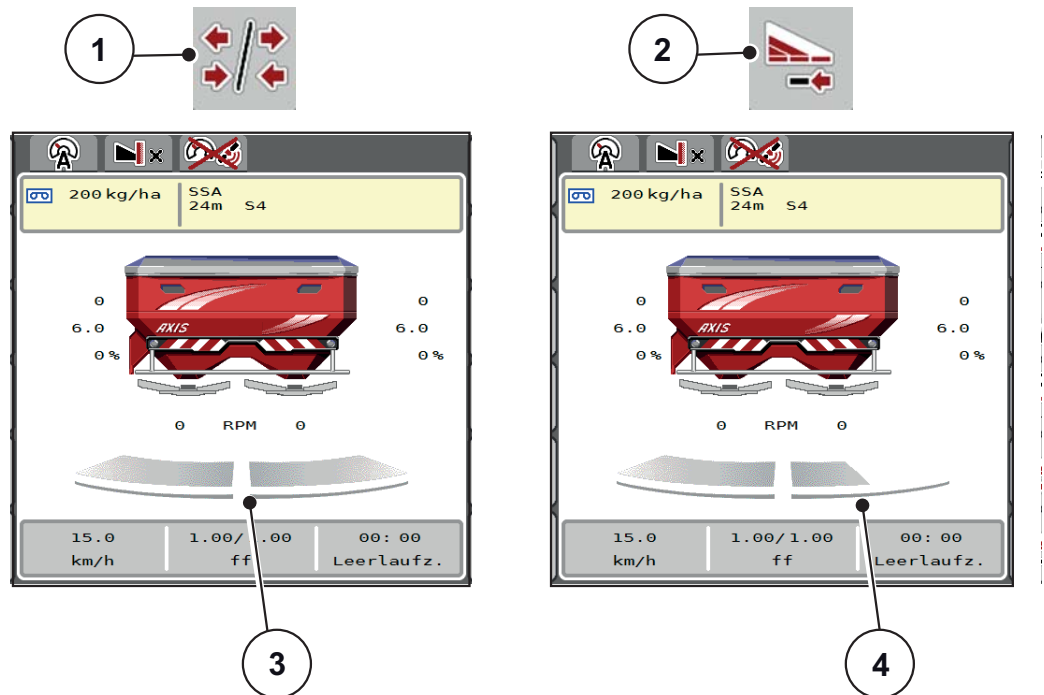
[B]Mašina veikia barstymo režimu (PALEIDIMAS)

- [3] Sekcija išjungta
- [4] Sekcija įjungta



Paribių barstymo režimu **visą barstymo pusę galima nedelsiant išjungti**. Šiuo tikslu laikykite sekcijos pločio mažinimo ekraninį klavišą nuspaustą ilgiau negu 500 ms. Tai ypač naudinga lauko kampuose, greitam barstymui.

2.2.4 Rodomos sekcijos



2.5 pav.: Sekcijos būsenų rodytuvas

- [1] Sekcijos / paribių barstymo perjungimo mygtukas
- [2] Dešinėsios sekcijos sumažinimo mygtukas
- [3] Sekcija aktyvinama visame darbiname plotyje
- [4] Dešinioji sekcija sumažinama keliomis sekcijų pakopomis

Daugiau rodmėnų ir nustatymo galimybių rasite sk. [5.5: Darbai su sekcijomis, 73 psl.](#)

NURODYMAS

Rekomenduojame terminalą paleisti ši naujo tokiais atvejais:








- Pakeitėte darbinė plotį.
- Atvėrėte kitą barstymo lentelės įrašą.

Terminalą paleidus iš naujo, sekcijų pločių rodmuo prisitaiko prie naujų nustatymų.

2.3 Naudojamų simbolių biblioteka

Mašinos valdymo blokas AXIS EMC ISOBUS rodo meniu simbolius ir funkcijas ekrane.

2.3.1 Navigacija













| Simbolis | Reikšmė |
|---|---|
|  | į kairę; ankstesnis puslapis |
|  | į dešinę; kitas puslapis |
|  | grįžti į ankstesnį meniu |
|  | grįžti į pagrindinį meniu |
|  | darbinio lango ir meniu lango perjungimas |
|  | įspėjamųjų pranešimų patvirtinimas |
|  | nutraukimas, diagnostikos lango uždarymas |


2.3.2 Meniu

| Simbolis | Reikšmė |
|---|--|
|  | pagrindinio meniu tiesioginis perjungimas iš meniu lango |
|  | darbinio lango ir meniu lango perjungimas |
|  | Darbiniai žibintai SpreadLight |
|  | Tentas |
|  | Trąšų nuostačiai |
|  | Mašinos nuostatos |
|  | Greitas ištuštinimas |
|  | Sistema / testas |
|  | Informacija |
|  | Svėrimo-kelio skaitiklis |












2.3.3 Darbinio lango simboliai

| Simbolis | Reikšmė |
|---|---|
|  | išmetamo kiekio reguliavimo paleistis |
|  | įjungtas barstytuvo režimas; išberiamo kiekio reguliavimo stabdymas |
|  | Tik AXIS-H Įjunkite išmetimo diskus |
|  | Tik AXIS-H išmetimo diskai sukasi; sustabdykite išmetimo diskus |
|  | kiekio keitimo atstata pagal anksčiau nustatytą išmetamą kiekį. |
|  | darbinio lango ir menu lango perjungimas |
|  | persijungiama tarp ribinio valdymo ir sekcijų kairėje, dešinėje arba abiejose pusėse. |
|  | sekcijos kairėje pusėje, ribinis valdymas dešinėje pusėje. |
|  | Tik AXIS-H sekcijos dešinėje pusėje, ribinis valdymas kairėje pusėje. |
|  | Tik AXIS-H ribinis valdymas kairėje, dešinėje arba abiejose pusėse. |
|  | didesnio / mažesnio kiekio pasirinkimas kairėje, dešinėje arba abiejose barstymo pusėse (%) |
|  | kiekio keitimas + (pliusas) |

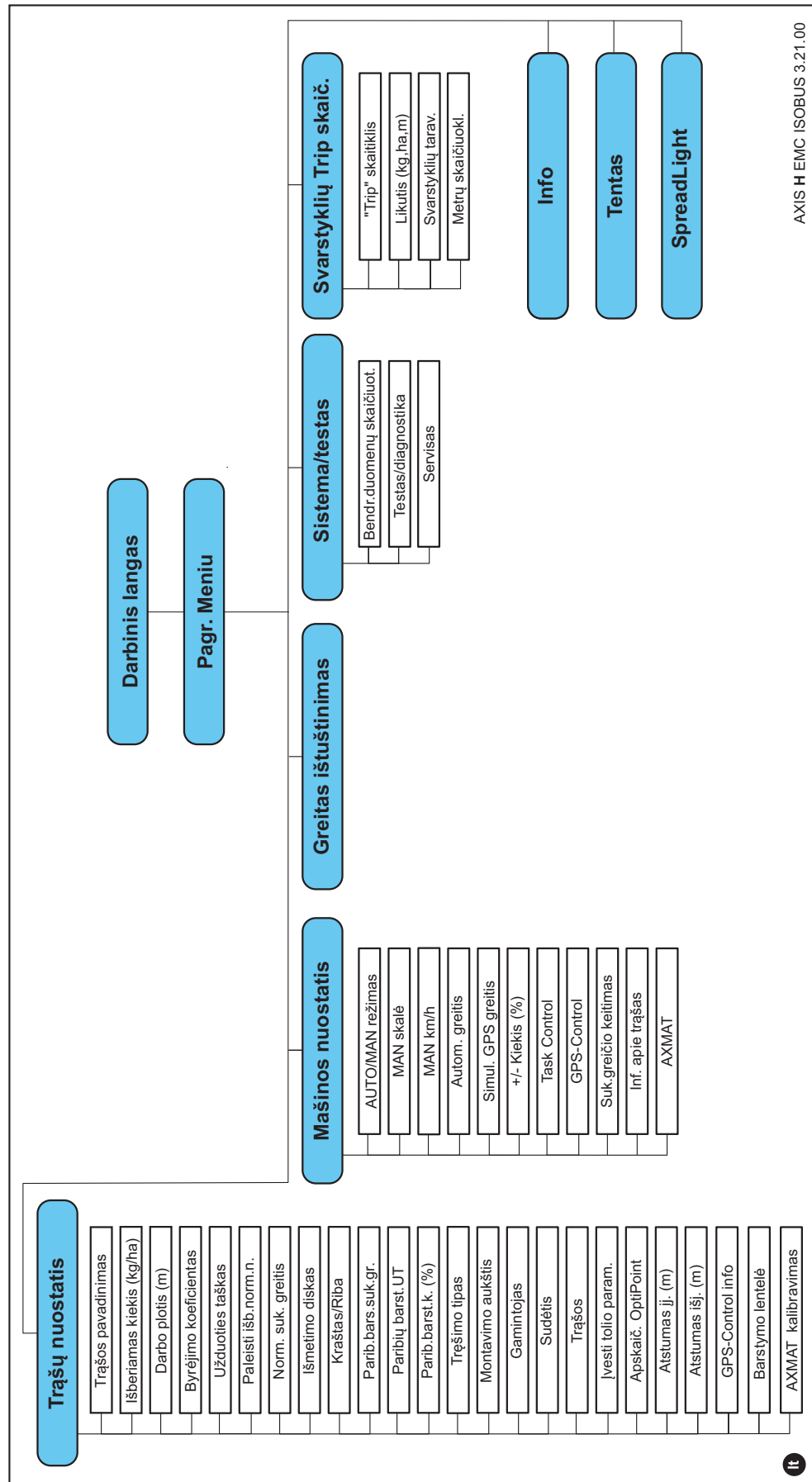
| Simbolis | Reikšmė |
|---|---|
|  | kiekio keitimas - (minusas) |
|  | kiekio keitimas kairėje + (pliusas) |
|  | kiekio keitimas kairėje - (minusas) |
|  | kiekio keitimas dešinėje + (pliusas) |
|  | kiekio keitimas dešinėje - (minusas) |
|  | rankinis kiekio keitimas + (pliusas) |
|  | rankinis kiekio keitimas - (minusas) |
|  | Tik AXIS-H išbėrimo apskukų didinimas (pliusas) |
|  | Tik AXIS-H išbėrimo apskukų mažinimas (minusas) |
|  | neaktyvi kairioji valdymo pusė |
|  | aktyvi kairioji valdymo pusė |
|  | neaktyvi dešinioji valdymo pusė |
|  | aktyvi dešinioji valdymo pusė |

| Simbolis | Reikšmė |
|--|--|
|  | sekcijos dešinėje mažinimas (minusas) Paribių barstymo režimu: Ilgesniu paspaudimu (> 500 ms) nedelsiant išjungiama visa barstymo pusė. |
|  | sekcijos dešinėje didinimas (pliusas) |
|  | Paribių barstymo funkcijos / TELIMAT įjungimas dešinėje |
|  | Paribių barstymo funkcija / TELIMAT įjungta dešinėje |
|  | Tik AXIS-H Paribių barstymo funkcijos kairėje įjungimas |
|  | Tik AXIS-H Paribių barstymo funkcija / TELIMAT įjungta kairėje |

2.3.4 Kiti simboliai

| Simbolis | Reikšmė |
|---|--|
|  | tuščios eigos matavimo paleidimas, pagrindiniame meniu |
|  | Tik AXIS-H Paribių barstymo režimas, darbiniam lange |
|  | Tik AXIS-H Krašto valdymo režimas, darbiniam lange |
|  | Tik AXIS-H Paribių barstymo režimas, pagrindiniame meniu |
|  | Tik AXIS-H Krašto valdymo režimas, pagrindiniame meniu |
|  | Režimas AUTO km/h + AUTO kg |
|  | Režimas AUTO km/h |
|  | Režimas MAN km/h |
|  | Režimas MAN skalė |
|  | GPS signalo praradimas (GPS J1939) |
|  | Mažiausia masės srauto vertė neviršija minimalios vertės |

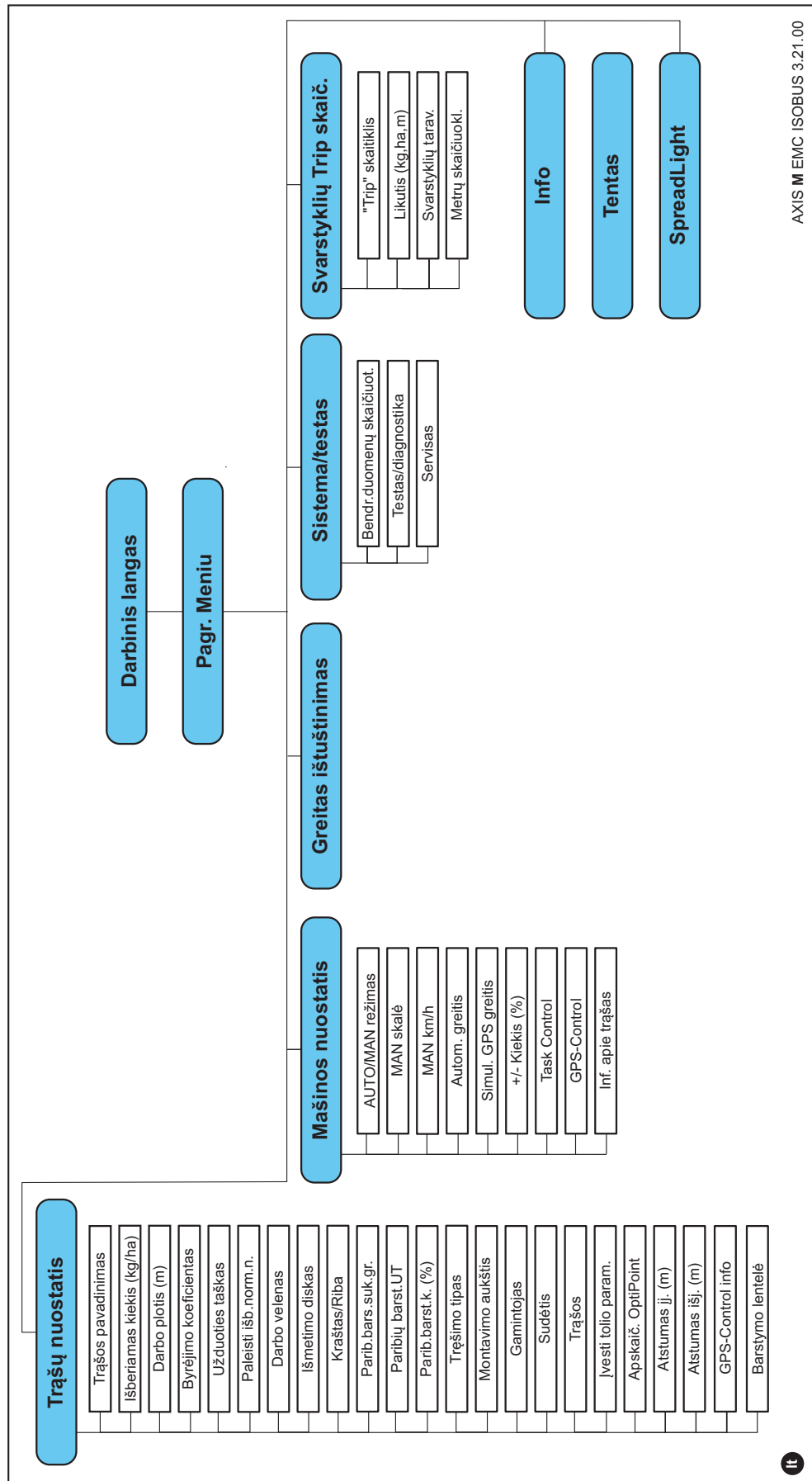
2.4 Struktūrinė meniu apžvalga AXIS-H EMC



AXIS H EMC ISOBUS 3.21.00



2.5 Struktūrinė meniu apžvalga AXIS-M EMC



3 Konstrukcija ir montavimas

3.1 Traktoriui taikomi reikalavimai

Prieš montuodami mašinos valdymo pultą, patikrinkite, ar jūsų traktorius atitinka toliau išvardytus reikalavimus:

- Ne mažesnė kaip **11 V** įtampa turi būti užtikrinta visada, net kai vienu metu prijungiami keli elektros srovę naudojančios prietaisai (pvz., kondicionavimo įranga, apšvietimas),
- Alyvos tiekimas: **maks. 210 barų** vienpusio arba dvipusio veikimo vožtuvas (atsižvelgiant į įrangą),
- **AXIS-M**: Darbinio veleno sūkių dažnis turi būti ne mažesnis kaip **540 U/min** (AXIS-M 30.2) arba **750 U/min** (AXIS-M 50.2) ir jis turi būti išlaikomas (pagrindinis reikalavimas norint užtikrinti tinkamą darbinį plotį).

NURODYMAS

Traktoriuose su galia jungiamomis pavaromis važiavimo greitis turi būti taip parinktas tinkama pavaros pakopa, kad jis atitiktų darbinio veleno sukimosi greitį **540 U/min** (AXIS-M 30.2) arba **750 U/min** (AXIS-M 50.2).

- **AXIS H 30 EMC**: Hidraulinė galia **45 l/min**, pastovus srautas arba reguliuojamas atsižvelgiant į apkrovą,
- **AXIS-H 50 EMC**: Hidraulinė galia **65 l/min**, pastovus srautas arba reguliuojamas atsižvelgiant į apkrovą,
- Laisvoji atgalinio srauto linija **min. NW 18 mm**.
- 9-ių polių kištukinis lizdas (ISO 11783) traktoriaus gale, skirtas traktoriaus valdymo sistemai prijungti prie ISOBUS,
- 9-ių polių terminalo kištukas (ISO 11783) traktoriaus gale, skirtas ISOBUS terminalui prijungti prie ISOBUS.

NURODYMAS

Jeigu traktoriaus gale nėra 9-ių polių kištukinio lizdo, papildomai galima įsigyti montavimo prie traktoriaus rinkinį su 9-ių polių kištukiniu lizdu (ISO 11783) ir papildomą greičio daviklį.

3.2 Jungtys, kištukiniai lizdai

3.2.1 Maitinimas

Mašinos valdymo blokas maitinamas per traktoriaus gale esantį 9-ių polių kištukinį lizdą.

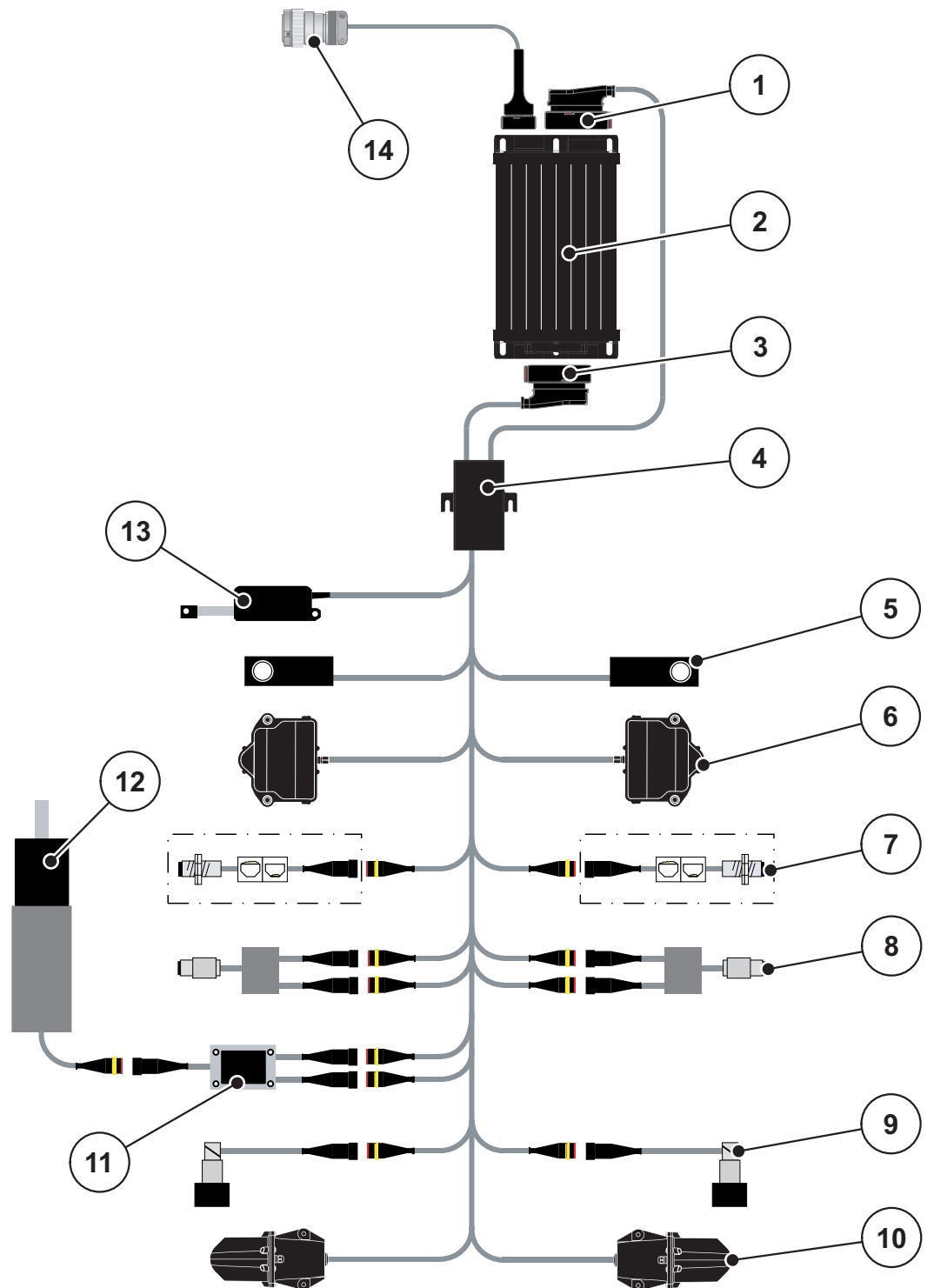
3.3 Mašinos valdymo bloko prijungimas

Priklausomai nuo įrangos galima įvairiai prijungti mašinos valdymo bloką prie mineralinių trąšų barstytuvo. Daugiau informacijos rasite savo mašinos valdymo bloko naudojimo instrukcijoje.

3.3.1 Prijungimo schemos apžvalga

- [„AXIS-H EMC: Prijungimo schemos apžvalga“ 23 psl.](#)
- [„AXIS-M EMC: Prijungimo schemos apžvalga“ 24 psl.](#)

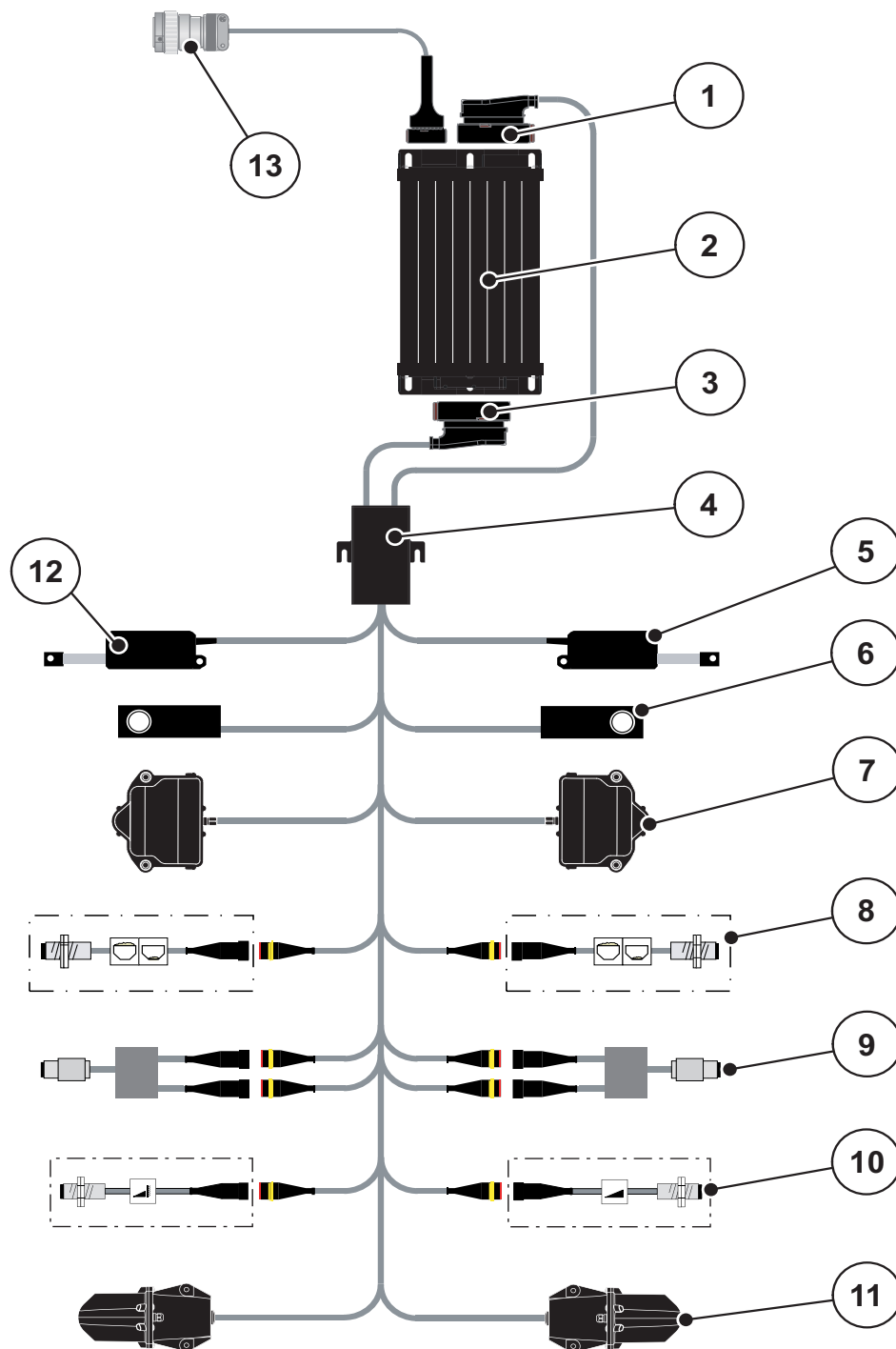
AXIS-H EMC: Prijungimo schemos apžvalga



- [1] Mašinos kištukas
- [2] Mašinos valdymo blokas
- [3] Mašinos kištukas
- [4] Kabelio šakotinė mova
- [5] Svorio jutiklis kairėje / dešinėje
- [6] Dozavimo sklendės sukimo pavara kairėje / dešinėje
- [7] Pranešimo apie ištuštėjimą jutiklis kairėje / dešinėje
- [8] Sukimo momento / sūkių dažnio jutiklis kairėje / dešinėje

- [9] Proporcingas skirstytuvas kairėje / dešinėje
- [10] Variklio perdavimo taškas kairėje / dešinėje
- [11] Atgalinės eigos apsauga nuo viršįtampio
- [12] Atgalinės eigos elektros variklis
- [13] Tento vykdiklis
- [14] ISOBUS prietaiso kištukas

AXIS-M EMC: Prijungimo schemos apžvalga



- | | |
|--|---|
| [1] Mašinos kištukas | [9] Sukimo momento / sūkių dažnio jutiklis kairėje / dešinėje |
| [2] Mašinos valdymo blokas | [10] TELIMAT jutikliai viršuje / apačioje |
| [3] Mašinos kištukas | [11] Variklio perdavimo taškas kairėje / dešinėje |
| [4] Kabelio šakotinė mova | [12] Tendo vykdiklis |
| [5] TELIMAT vykdiklis | [13] ISOBUS prietaiso kištukas |
| [6] Svorio jutiklis kairėje / dešinėje | |
| [7] Dozavimo sklendės sukimo pavara kairėje / dešinėje | |
| [8] Pranešimo apie ištuštėjimą jutiklis kairėje / dešinėje | |

3.4 Dozavimo sklendės paruošimas

AXIS EMC serijos mineralinių trąšų barstytuvuose yra sklendžių valdiklis barsty-
mo kiekiui nustatyti.

NURODYMAS

Laikykitės savo mineralinių trąšų barstytuvo eksploatavimo instrukcijos.

4 Valdymas AXIS EMC ISOBUS

▲ PERSPĖJIMAS



Iškrentančios trąšos kelia pavojų susižaloti

Atsiradus gedimų dozavimo sklendė važiuojant į barstymo vietą gali neplanuotai atsidaryti. Dėl iškrentančių trąšų žmonės gali paslysti ir susižaloti.

- ▶ **Prieš važiuodami į barstymo vietą** būtina išjunkite elektroninį mašinos valdymo bloką.

NURODYMAS

Eksplotavimo instrukcijoje aprašomos mašinos valdymo bloko funkcijos pradedant **programinės įrangos versija 3.21.00**.

NURODYMAS

Nustatymai atskiruose meniu yra labai svarbūs, kad būtų užtikrinamas optimalus,

automatinis masės srauto reguliavimas (Funkcija EMC).

Svarbiausia atkreipkite dėmesį į funkcijos M EMC ypatybes toliau pateiktiems meniu įrašams:

- Meniu **Trąšų nuostačiai**
 - Išmetimo diskas. Žr. [40 psl.](#)
 - Išmetimo disko sūkių dažnis arba darbinio veleno sūkių dažnis. Žr. [40 psl.](#)
- Meniu **Mašinos nustatymai**
 - AUTO / MAN režimas. Žr. [50 psl.](#) ir skyrių [\[5\]](#).

4.1 Mašinos valdymo bloko įjungimas

Sąlygos:

- Mašinos valdymo blokas yra tinkamai prijungtas prie mašinos ir traktoriaus (pavyzdys pateiktas skyriuje [3.3: Mašinos valdymo bloko prijungimas. 22 psl.](#)).

- Užtikrinama ne mažesnė kaip **11 V** įtampa.

1. Mašinos valdymo bloko įjungimas.

- ▷ Po kelių sekundžių mašinos valdymo bloke atsiranda **paleisties zona**.
- ▷ Netrukus po to mašinos valdymo blokas kelias sekundes rodo **Aktyvinimo meniu**.

2. Nuspauskite įvesties mygtuką.

- ▷ **Galiausiai atveriamas darbinis langas.**



4.2 Meniu naršymas

NURODYMAS

Svarbius nurodymus dėl vaizdavimo ir naršymo meniu rasite skyriuje [1.6: Meniu hierarchija, mygtukai ir naršymas, 3 psl.](#)

Toliau aprašomas meniu iškvietimas arba meniu įrašai **liečiant jutiklinį ekraną arba spaudžiant funkcinis mygtukus.**

- Laikykitės terminalo eksploatavimo instrukcijos.
-

Pagrindinio meniu iškvietimas



- Spauskite funkcinį mygtuką **Darbo langas / pagrindinis meniu.**
Žr. [2.3.2: Meniu, 13 psl.](#)
 - ▷ Ekrane atsiranda pagrindinis meniu.

Submeniu įjungimas per jutiklinį ekraną:

- Paspauskite norimo įjungti submeniu mygtuką.

Atsirasi langai su raginimais atlikti skirtingus veiksmus.

- Teksto įvestis
- Vertės įvestis
- Nustatymai per kitus submeniu

NURODYMAS

Ne visi parametrai rodomi vienu metu meniu lange. Spausdami **Rodyklė į kairę / į dešinę** peršoksite į kitą langą.

Meniu užvėrimas



- Patvirtinkite nuostačius, paspausdami **Grįžti.**
 - ▷ Grįšite į **ankstesnį meniu.**



- Spauskite mygtuką **Darbo langas / pagrindinis meniu.**
 - ▷ Vėl atveriamas **darbo langą.**



- Paspauskite **ESC** mygtuką.
 - ▷ Išlieka ankstesni nustatymai.
 - ▷ Grįšite į **ankstesnį meniu.**

4.3 Pagrindinis meniu



4.1 pav.: Pagrindinis meniu su submeniu

| Submeniu | Reikšmė | Aprašymas |
|----------------------------------|--|-------------------------|
| SpreadLight | Darbinių žibintų įjungimas / išjungimas | 63 psl. |
| Tentas | Tento atidarymas ir uždarymas | 64 psl. |
| Trašų nuostačiai | Trašų ir barstymo režimo nustatymai | 30 psl. |
| Mašinos nuostačiai | Traktoriaus ir „Wurf“ nustatymai mineralinių trąšų barstytuvo nustatymai | 48 psl. |
| Greitas ištuštinimas | Tiesioginis meniu iškvietimas „Wurf“ mineralinių trąšų barstytuvo greitam ištuštinimui | 52 psl. |
| Sistema / tikrinimas | Mašinos valdymo pulto nustatymai ir diagnostika | 54 psl. |
| Informacija | Mašinos konfigūracijos rodmuo | 59 psl. |
| Svarstyklių / kelio skaičiuoklis | Atlikto barstymo darbo vertės ir svėrimo režimo funkcijos | 59 psl. |



Papildomai prie submeniu **Pagrindiniame meniu** galima pasirinkti funkcinis mygtukus **Tuščios eigos matavimas** ir **Įterpimo tipas lauko krašte**.

- Tuščios eigos matavimas: Funkcijų mygtuku galima paleisti tuščios eigos matavimą rankiniu būdu. Žr. [5.7.2: Rankinis tuščiosios eigos matavimas, 80 psl.](#)
- Įterpimo tipas lauko krašte: galima pasirinkti pakraščių barstymą arba ribinį barstymą.

4.4 Trašų nuostatai



Šiame meniu atlikite trašų ir barstymo režimo nustatymus.

- Atverkite meniu **Pagrindinis meniu > Trašų nuostatai**.

| 1 | | 2 | | 3 | | 4 | |
|----|--------------------------|---|--|---|--|---|-------|
| 3. | | | | | | | |
| | Isb.kiekis (kg/ha) | | | | | | 200 |
| | Darb. plotis (m) | | | | | | 24.00 |
| | Byrejimo koef. | | | | | | 1.00 |
| | Uzduoties taskas | | | | | | 6.0 |
| | Paleisti isb.norm.n. ... | | | | | | |

| 1 | | 2 | | 3 | | 4 | |
|--------|--------------------|---|--|---|--|---|-----|
| | Norm. suk. greitis | | | | | | 900 |
| | Išmetimo diskas | | | | | | S4 |
| Riba ▼ | | | | | | | |
| | Parib.bars.suk.gr. | | | | | | 750 |
| | Parib.barst.UT | | | | | | 5.0 |
| | Parib.barst.k. (%) | | | | | | -20 |

4.2 pav.: Meniu trašų nuostatai **AXIS-H**, 1 ir 2 žymeklis

| 1 | | 2 | | 3 | | 4 | |
|----|--------------------------|---|--|---|--|---|-------|
| 3. | | | | | | | |
| | Isb.kiekis (kg/ha) | | | | | | 200 |
| | Darb. plotis (m) | | | | | | 24.00 |
| | Byrejimo koef. | | | | | | 1.00 |
| | Uzduoties taskas | | | | | | 6.0 |
| | Paleisti isb.norm.n. ... | | | | | | |

| 1 | | 2 | | 3 | | 4 | |
|--------|--------------------|---|--|---|--|---|------|
| | Darbo velenas | | | | | | 1000 |
| | Išmetimo diskas | | | | | | S1 |
| Riba ▼ | | | | | | | |
| | Parib.bars.suk.gr. | | | | | | 750 |
| | Telimat | | | | | | |
| | Parib.barst.k. (%) | | | | | | -20 |

4.3 pav.: Meniu trašų nuostatai **AXIS-H**, 1 ir 2 žymeklis

| 1 | | 2 | | 3 | | 4 | |
|-------------------|-------------------|---|--|---|--|---|-------|
| Normal. ▼ | | | | | | | |
| | Montavimo aukstis | | | | | | 50/50 |
| Werk Novomoskovsk | | | | | | | |
| 46%N, 0,74 kg / l | | | | | | | |
| | K2 | | | | | | ▼ |
| | Ivesti tolio par. | | | | | | 100 |

| 1 | | 2 | | 3 | | 4 | |
|---|------------------------|---|--|---|--|---|------|
| | Apskaič. OptiPoint ... | | | | | | |
| | Atstumas įj. (m) | | | | | | 44.1 |
| | Atstumas išj. (m) | | | | | | 25.9 |
| | GPS-Control inf. ... | | | | | | |
| | Barstymo lentelė ... | | | | | | |
| | AXMAT calibration ... | | | | | | |

4.4 pav.: Trešimo nustatymų meniu, 3 ir 4 žymeklis

NURODYMAS

Ne visi parametrai rodomi vienu metu ekrane. Spausdami **Rodyklė į kairę / į dešinę** peršoksite į kitą meniu langą (žymeklis).

| Submenu | Reikšmė / galimos vertės | Aprašymas |
|------------------------|--|--|
| Trąšų pavadinimas | Pasirinktos trąšos iš barstymo lentelės | 45 psl. |
| Išb. (kg/ha) | Išbarstomo kiekio numatytosios vertės įvestis kg/ha | 33 psl. |
| Darbinis plotis (m) | Darbinio pločio, kuriuo bus barstoma, nustatymas | 34 psl. |
| Byrėjimo koeficientas | Naudojamų trąšų byrėjimo koeficiento įvestis | 36 psl. |
| Užduoties taškas | Išbėrimo taško įvestis | Laikykitės mašinos eksploataavimo instrukcijos 36 psl. |
| Pradėti išbėrimo normą | Submenui iškvietimas išbėrimo normai nustatyti | 37 psl. |
| Norm. suk. greitis | AXIS-H: Norimo išmetimo diskų sūkių dažnio nustatymas Veikia su EMC masės srauto reguliavimu | 40 psl. |
| Darbo velenas | AXIS-M Gamyklinis nustatymas: 540 U/min (AXIS-M 30.2) arba 750 U/min (AXIS-M 50.2) Veikia su EMC masės srauto reguliavimu | 40 psl. |
| Išmetimo diskas | Mineralinių trąšų barstytove įrengtų išmetimo diskų tipo nustatymas (Veikia su EMC masės srauto reguliavimu) | Parinkčių sąrašas: <ul style="list-style-type: none"> ● S4 ● S6 ● S8 ● S10 ● S12 ● S1 (visiems mašinos tipams, išskyrus AXIS-M 50.2) |
| Riba / kraštas | Pasirenkamas norimas tręšimo tipas, rūšiuojama pagal ribinį ir kraštų valdymą | 41 psl. |

| Submenui | Reikšmė / galimos vertės | Aprašymas |
|-----------------------------------|---|---|
| Paribių barstymo sūkių dažnis | Nustatomos apšukos ribinio valdymo režimui | Įvestis atskirame įvesties lange |
| Paribių barstymo IT | Užduoties taškas taškas ribinio valdymo režimui | Įvestis atskirame įvesties lange |
| Paribių barstymo kiekis | Nustatomas kiekio mažinimas ribinio valdymo režimui | Įvestis atskirame įvesties lange |
| TELIMAT | TELIMAT nustatymų išsaugojimas paribių barstymui | Tik AXIS-M mašinoms su TELIMAT |
| Tręšimo tipas: Normalus / vėlyvas | Pasirenkamas norimas tręšimo tipas, rūšiuojama pagal normalų ir vėlyvą tręšimą | Parinkimas Rodyklių klavišais Patvirtinkite paspausdami įvesties mygtuką |
| Montavimo aukštis | Įvedimas cm priekyje / cm gale Parinkčių sąrašas: <ul style="list-style-type: none"> ● 0/6 ● 40/40 ● 50/50 ● 60/60 ● 70/70 ● 70/76 | |
| Gamintojas | Trąšų gamintojo įvestis | |
| Sudėtis | Cheminės sudėties procentinė dalis | |
| Trąšų klasė | Parinkčių sąrašas | Parinkimas Rodyklių klavišais Patvirtinkite paspausdami įvesties mygtuką |
| Tūrio rodiklis | Tūrio rodiklio iš barstymo lentelės įvestis. Reikalinga apskaičiuojant „OptiPoint“ | |
| „OptiPoint“ apskaičiavimas | „GPS Control“ parametrų įvestis | 42 psl. |
| Atstumas įjungtas (m) | Įjungimo atstumo įvestis | |
| Atstumas išjungtas (m) | Išjungimo atstumo įvestis | |
| „GPS Control“ informacija | „GPS-Control“ informacijos rodymas „Control“ parametras | 44 psl. |
| Barstymo lentelė | Barstymo lentelių tvarkymas | 45 psl. |
| AXMAT kalibravimas | Submenui iškvietimas AXMAT funkcijai kalibruoti | Laikykitės pasirenkamosios įrangos eksploataavimo instrukcijos |

4.4.1 Išberiamas kiekis



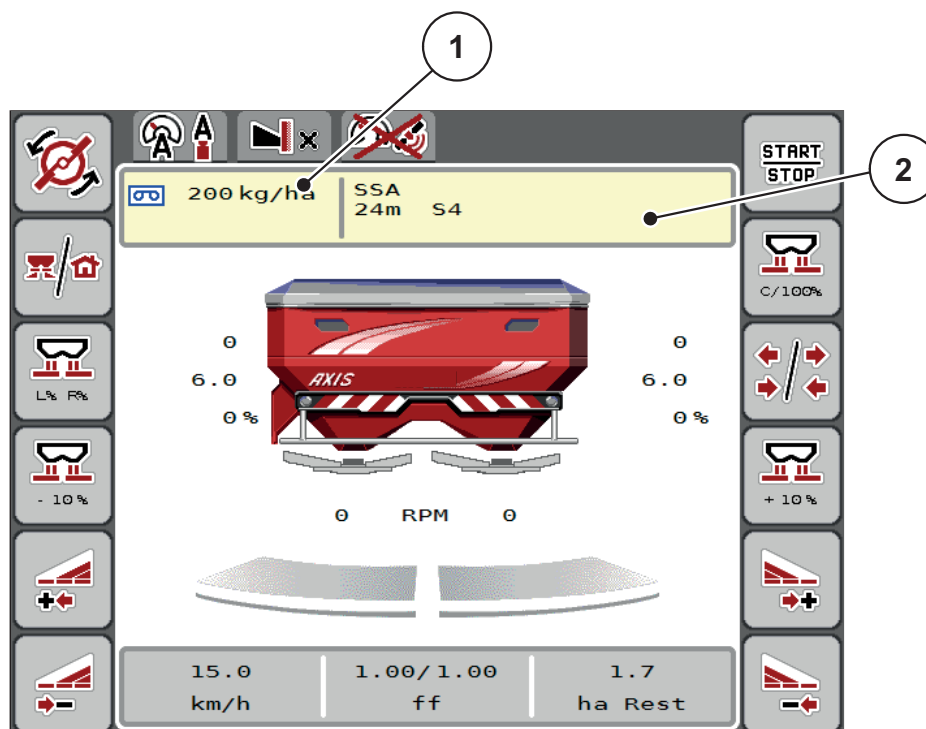
Šiame meniu galite įvesti norimo išbėrimo kiekio nustatytąją vertę.

Išbėrimo kiekio įvedimas:

1. Atverkite meniu **Trąšų nuostačiai > Išb. Atverti (kg/ha)**.
 - ▷ Ekrane pateikiamas **momentinis** išmetamo kiekio rodmuo.
2. Naują vertę nurodykite įvesties laukelyje.
3. Paspauskite **OK**.
 - ▷ **Nauja vertė išsaugota mašinos valdymo bloke.**

Taip pat išbėrimo kiekį galite tiesiogiai įvesti darbiniam lange arba pritaikyti.

1. Jutikliniame ekrane paspauskite mygtuką Išberiamas kiekis [1].
 - ▷ Atsidaro skaičių įvesties langas.



4.5 pav.: Jutikliniame ekrane įveskite išberiamą kiekį

- [1] Išberiamo kiekio jutiklinis mygtukas
 [2] Barstymo lentelės jutiklinis mygtukas

2. Naują vertę nurodykite įvesties laukelyje.
3. Paspauskite **OK**.
 - ▷ **Nauja vertė išsaugota mašinos valdymo bloke.**

4.4.2 Darbinis plotis



Šiame meniu galite nustatyti darbinį plotį (metrais).

1. Atverkite meniu **Trąšų nuostačiai > Darbinis plotis (m)**.
 - ▷ Ekrane pateikiama **momentinis** darbinio pločio rodmuo.
2. Naują vertę nurodykite įvesties laukelyje.
3. Paspauskite **OK**.
 - ▷ **Nauja vertė išsaugota mašinos valdymo bloke.**

4.4.3 Byrėjimo koeficientas



Byrėjimo koeficientas yra diapazone nuo **0,2** iki **1,9**. Kai vienodi pagrindiniai nustatymai (km/h, darbinis plotis, kg/ha):

- **Didinant** byrėjimo koeficientą **mažėja** dozavimo kiekis.
- **Mažinant** byrėjimo koeficientą **didėja** dozavimo kiekis.

Pasirodo klaidos pranešimas, jei tik byrėjimo koeficientas yra už nustatytojo diapazono. Žr. [6: Pavojaus pranešimai ir galimos priežastys, 89 psl.](#)

Jeigu barstomos biotrášos arba ryžiai, mažiausią koeficientą būtina sumažinti iki 0,2. Taip išvengsite nuolat pasirodančio klaidos pranešimo.

Jei byrėjimo koeficientą žinote iš ankstesnio išbėrimo normos nustatymo arba iš barstymo lentelės, jį galite įvesti šiame meniu **rankiniu** būdu.

NURODYMAS

Naudojant meniu **Išbėrimo normos nustatymo pradžia** ir mašinos valdymo bloką galima nustatyti byrėjimo koeficientą ir įvesti jo vertę. Žr. skyrių [4.4.5: Išbėrimo normos nustatymas, 37 psl.](#)

Mineralinių trąšų barstytove AXIS-H EMC byrėjimo koeficientas gaunamas reguliuojant EMC masės srautą. Tačiau galima įvesti rankiniu būdu.

NURODYMAS

Byrėjimo koeficiento apskaičiavimas priklauso nuo naudojimo režimo. Kitą informaciją apie byrėjimo koeficientą rasite skyriuje „[4.5.1: AUTO / MAN režimas, 50 psl.](#)“.

Byrėjimo koeficiento įvedimas:

1. Atverkite meniu **Tręšimo nustatym.** > **Byrėjimo koeficientas.**
 - ▷ Ekrane pateikiamas nustatyto **momentinio** byrėjimo koeficiento rodmuo.
2. Vertę iš barstymo lentelės įtraukite į įvesties laukelį.

NURODYMAS

Jei jūsų trąšų nėra barstymo lentelėje, tuomet įveskite **1,00** byrėjimo koeficientą. Parinkus režimą **AUTO km/h** ir rekomenduojama atlikti **Barstymo normos nustatymą**, kad būtų nustatytas tikslus šių trąšų byrėjimo koeficientas.

3. Paspauskite **OK.**
 - ▷ **Nauja vertė išsaugota mašinos valdymo bloke.**

NURODYMAS

Rekomenduojame naudojant trąšų barstytuvą, AXIS EMC (įjungus darbo režimą **AUTO km/h + AUTO kg**) įjungti byrėjimo koeficiento rodmenį darbiname lange. Tokiu būdu galite stebėti byrėjimo koeficiento reguliavimą barstymo metu. Žr. [2.2.2: Rodmenų laukeliai, 9 psl.](#)

Mažiausias faktorius

Pagal įvestą byrėjimo koeficiento vertę mašinos valdymo blokas automatiškai parenka vieną iš šių mažiausio koeficiento verčių:

- mažiausio koeficiento vertė yra 0,2, jeigu įvestoji vertė yra mažesnė kaip 0,5.
- vėl nustatoma mažiausio koeficiento vertė 0,4, jeigu įvedama didesnė kai 0,5 vertė.

4.4.4 Užduoties taškas



Užduoties taškas mineralinių trąšų barstytuve AXIS EMC nustatomas tik naudojant elektrinį išbėrimo taško nustatymo įtaisą.

1. Atveriamas meniu **Trąšų nuostačiai > IT**.
2. Išbėrimo taško padėtį nustatykite pagal barstymo lentelę.
3. Nustatytą vertę įrašykite į įvesties laukelį
4. Paspauskite **OK**.

▷ **Ekrane atsiranda langas Trąšų nuostačiai su nauju išbėrimo tašku.**

Išbėrimo taško blokavimo atveju atsiranda pavojaus pranešimas 17;
žr. skyrių [6: Pavojaus pranešimai ir galimos priežastys. 89 psl.](#)

▲ PERSPĖJIMAS



Pavojus susižaloti per automatinį išbėrimo taško reguliavimą

Paspaudus **paleidimo / sustabdymo** mygtuką, išbėrimo tašką elektriniai vykdomieji cilindrai automatiškai nustato pagal iš anksto nustatytą vertę. Dėl to galimi sužalojimai.

- ▶ Prieš paspausdami **Start/Stop** mygtuką, įsitikinkite, ar mašinos pavojaus zonoje nėra žmonių.
- ▶ Aliarmas – nustatyti į išbėrimo taško padėtį, patvirtinkite įjungdami.

4.4.5 Išbėrimo normos nustatymas



NURODYMAS

Meniu **Išbėrimo normos nustatymas** užblokuotas barstytuvui su svėrimo sistema ir visoms mašinoms, veikiančioms režimu **AUTO km/h + AUTO kg**. Šis meniu punktas neaktyvus.

Šiame meniu nustatykite byrėjimo koeficientą vadovaudamiesi nustatyta išbėrimo norma ir išsaugokite jį mašinos valdymo bloke.

Nustatykite išbėrimo normą:

- prieš pirmą barstymą.
- kai stipriai pasikeičia trąšų kokybė (drėgmė, didelis kiekis dulkių, trūkinėja grūdai)
- kai naudojama nauja trąšų rūšis.

Nustatant išbėrimo normą reikia atlikti stovint veikiant darbo velenui arba nuvažiuojant bandomąją atkarpą.

- Nuimkite abu išmetimo diskus.
- Išbėrimo tašką nustatykite į išbėrimo normos nustatymo padėtį (0 vertė).

Darbinio greičio įvedimas:

1. Atverkite meniu **Tręšimo nustatym.** > **Pradėti išb.norm.n..**
2. Įveskite vidutinį darbinį greitį.

Ši vertė reikalinga sklendžių padėties apskaičiavimui atliekant išbėrimo normos nustatymą.

3. Paspauskite mygtuką **Toliau**.

- ▷ Nauja vertė išsaugoma mašinos valdymo bloke.
- ▷ Ekrane atveriamas antras išbėrimo normos nustatymo puslapis.



Sekcijos pasirinkimas:

4. Nustatykite barstymo pusę, kurioje reikia atlikti išbėrimo normos nustatymą.
 - Nuspauskite barstymo pusės mygtuką **kairė** arba
 - Nuspauskite barstymo pusės mygtuką **dešinė**.
- ▷ **Parinktos barstymo pusės simbolis yra raudoname fone.**

⚠ ĮSPĖJIMAS**Pavojus susižaloti atliekant išbėrimo normos nustatymą**

Besisukančio mašinos dalys ir iškrentančio trąšos gali sužaloti.

- ▶ **Prieš pradėdami** išbėrimo normos nustatymą įsitikinkite, ar išpildytos visos sąlygos.
- ▶ Laikykitės mašinos eksploatavimo instrukcijos skyriuje **Išbėrimo normos nustatymas** pateiktų nurodymų.

**5. Paspauskite Start/Stop.**

- ▷ Atsidaro prieš tai parinktos sekcijos dozavimo sklendė ir pradedamas išbėrimo normos nustatymas.

NURODYMAS

Išbėrimo normos nustatymą galite nutraukti bet kuriuo metu paspaudę **ESC mygtuką**. Dozavimo sklendė užsidaro ir ekrane rodomas meniu **Trąšų nuostačiai**.

NURODYMAS

Rezultatų tikslumui išbėrimo normos nustatymo laikas reikšmės neturi. Išbėrimo normos nustatymui turėtų būti naudojama **ne mažiau kaip 20 kg**.

6. Vėl paspauskite paleidimas /sustabdymas mygtuką.

- ▷ Išbėrimo normos nustatymas baigtas.
- ▷ Dozavimo sklendė užsidaro.
- ▷ Ekrane rodomas trečias išbėrimo normos nustatymo rezultatų puslapis.

Byrėjimo koeficiento apskaičiavimas iš naujo**⚠ ĮSPĖJIMAS****Pavojus susižaloti dėl besisukančių mašinos dalių**

Palietus besisukančias mašinų dalis (kardaninį veleną, įvoves) galimi sumušimai, įpjovimai ir sutraiškymai. Kūno dalys arba daiktai gali būti pagriebti ir įtraukti.

- ▶ Išjunkite traktoriaus variklį.
- ▶ Išjunkite hidraulinę sistemą ir apsaugokite nuo neplanuoto įjungimo.

7. Pasverkite per bandymą nustatytą kiekį (atsižvelkite į tuščio surinkimo indo svorį).

8. Masės vertę įveskite į meniu elementą **Surinkta masė**.
9. Paspauskite **OK**.
 - ▷ Nauja vertė išsaugota mašinos valdymo bloke.
 - ▷ Ekrane rodomas meniu **Tekėjimo faktoriaus apskaičiavimas**.

NURODYMAS

Byrėjimo koeficientas turi būti nuo 0,4 iki 1,9.

10. Nustatykite byrėjimo koeficientą.
 - Norėdami perimti **naujai apskaičiuotus** byrėjimo koeficientas, spauskite **Byrėjimo koeficiento patvirtinimo mygtuką**.
 - Norėdami patvirtinti **iki šiol išsaugotą** byrėjimo koeficientą, spauskite **ESC mygtuką**.
- ▷ **Byrėjimo koeficientas bus įrašytas.**
 - ▷ **Ekrane rodomas signalas Judėti į išbėrimo tašką.**

▲ PERSPĖJIMAS



Pavojus susižaloti per automatinį išbėrimo taško reguliavimą

Ekrane rodomas signalas **Judėti į išbėrimo tašką**. Paspaudus **Start/Stop** funkcijos mygtuką, elektriniai vykdomieji cilindrai automatiškai nustato iš anksto nustatytą išbėrimo taško vertę. Dėl to galimi sužalojimai ir materialinė žala.

- ▶ Prieš paspausdami **paleidimo / sustabdymo** mygtuką, įsitikinkite, kad mašinos pavojaus zonoje nėra žmonių.

4.4.6 Išmetimo disko tipas

NURODYMAS

Norėdami tinkamai atlikti **tuščiosios eigos matavimą**, patikrinkite meniu **Trąšų nuostačiai** įvestys yra teisingos.

- Meniu elemento įvestys **Išmetimo diskas** ir **Norm. suk.greitis** arba **Darbo velenas** turi sutapti su faktiškais Jūsų mašinos nustatymais.

Valdymo pulte gamykloje buvo iš anksto užprogramuotas įmontuotas išmetimo disko tipas. Jei į mašiną įmontavote kitokius išmetimo diskus, turite valdymo pulte nurodyti tinkamą tipą.

1. Atverkite meniu **Trąšų nuostačiai > Išmetimo diskas**.
 2. Aktyvinkite išmetimo diskų tipą parinkčių sąrašė.
- ▷ **Ekrane rodomas langas Trąšų nuostačiai ir naujasis išmetimo diskų tipas.**

4.4.7 Sukimosi greitis

- AXIS M: Darbo veleno sukimosi greitis
- AXIS H: Išmetimo diskų sukimosi greitis

NURODYMAS

Norėdami tinkamai atlikti **tuščiosios eigos matavimą**, patikrinkite meniu **Trąšų nuostačiai** įvestys yra teisingos.

- Meniu elemento įvestys **Išmetimo diskas** ir **Norm. suk.greitis** arba **Darbo velenas** turi sutapti su faktiškais Jūsų mašinos nustatymais.

Valdymo pulte gamykloje nustatytas 750 aps./min. darbo veleno sukimosi greitis. Jei norite nustatyti kitą darbo veleno sukimosi greitį, valdymo pulte pakeisite išsaugotą vertę.

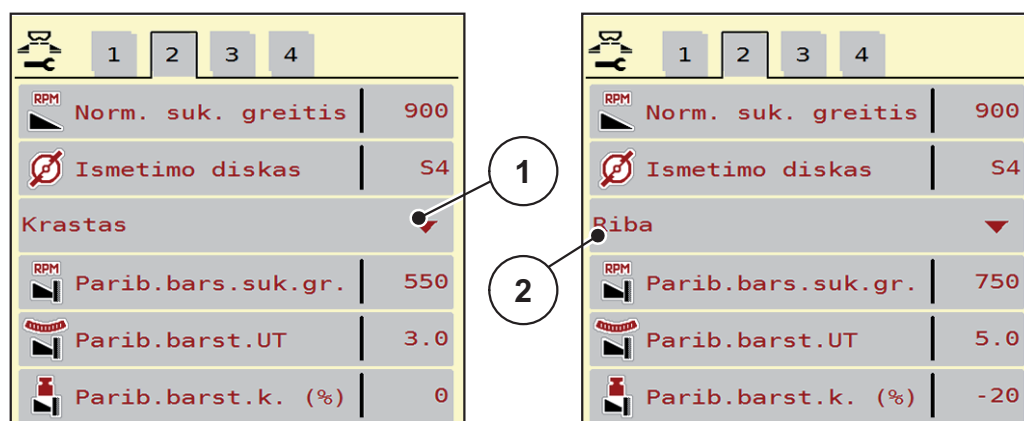
1. Atverkite meniu **Trąšų nuostačiai > Norm. suk.greitis** arba **Trąšų nuostačiai > Darbo velenas**.
 2. Įveskite sukimosi greitį.
- ▷ **Ekrane rodomas langas Trąšų nuostačiai ir naujasis darbo veleno sukimosi greitis.**

NURODYMAS

Atkreipkite dėmesį į skyrių [5.6: Barstymas pasirinkus režimą AUTO km/h + AUTO kg, 77 psl.](#)

4.4.8 Paribių barstymo režimas (Tik AXIS-H)

Šiame meniu galite įvesti tinkamą barstymo režimą lauko pakraščiui.



4.6 pav.: Paribių barstymo funkcijai nustatyta vertė

- [1] Pakraščių barstymas
- [2] Paribių barstymas

1. Atverkite meniu **Trąšų nuostačiai**.
2. Persijunkite į 2 žymeklį.
3. Pasirinkite paribių barstymo funkciją **Pakraštys** arba **Paribys**.
 - ▷ Pasirinktam režimui tinka tik 3 nustatymo meniu apatinės **vertės**.
Menu pavadinimai lieka nepakitę.
4. Prireikus pritaikykite išbėrimo tašką arba kiekio sumažinimą pagal duomenis barstymo lentelėje.

4.4.9 Paribių barstymo kiekis



Šiame meniu galite nustatyti kiekio mažinimą (procentais). Šis nustatymas naudojamas tik tuo atveju, jeigu įjungta paribių barstymo funkcija arba jeigu įjungtas TELIMAT įrenginys (tik AXIS-M).

NURODYMAS

Rekomenduojame paribių barstymo pusėje sumažinti kiekį 20 proc.

Įveskite paribių barstymo kiekį:

1. Atverkite meniu **Trąšų nuostačiai-Kiekis**.
2. Vertę įrašykite į įvesties laukelį ir patvirtinkite.
- ▷ **Ekране atidaromas langas Trąšų nuostačiai su nauju paribių barstymo kiekio rodmeniu.**

4.4.10 „OptiPoint“ apskaičiavimas



Meniu „**OptiPoint**“ **apskaičiavimas** įveskite parametrus optimaliems įjungimo ir išjungimo atstumams **lauko gale** apskaičiuoti.

Naujam apskaičiavimui labai svarbi yra naudojamų trąšų tūrio rodiklio įvestis.

NURODYMAS

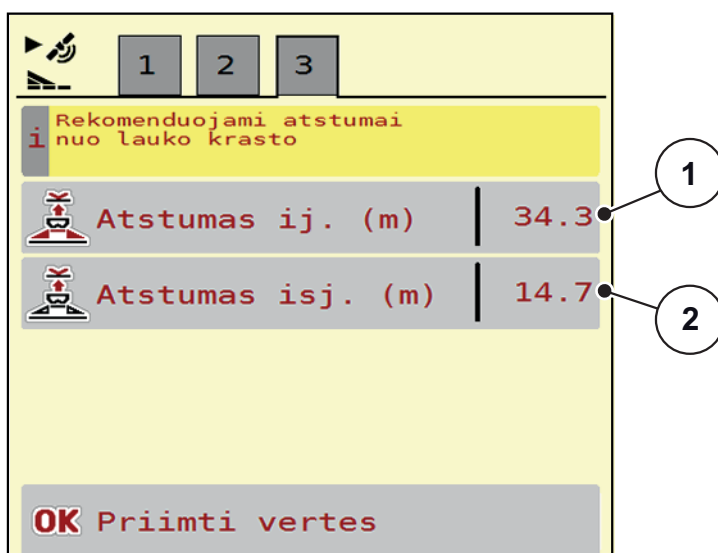
Naudojamų trąšų tūrio rodiklį suraskite savo mašinos barstymo lentelėje.

1. Į meniu **Trąšų nuostatai > Tūrio rodiklis** įveskite pasirinktą vertę.
2. Iškvieskite meniu **Tręšimo nustatym. > „OptiPoint“ apskaičiavimas**.
 - ▷ Atveriamas pirmas meniu „**OptiPoint**“ apskaičiavimas puslapis.

NURODYMAS

Nurodytas važiavimo greitis susijęs su važiavimo greičiu perjungimo padėčių srityje! Žr. skyrių [5.11: „GPS Control“, 85 psl.](#)

3. Įveskite **vidutinį važiavimo greitį** perjungimo padėčių srityje.
 - ▷ Ekrane rodomas antras meniu puslapis.
4. Paspauskite **OK**.
5. Paspauskite mygtuką **Toliau**.
 - ▷ Ekrane rodomas trečias meniu puslapis.



4.7 pav.: OptiPoint apskaičiavimas, 3 psl.

| Numeris | Reikšmė | Aprašymas |
|---------|--|-------------------------|
| 1 | Atstumas (metrais), atsižvelgiant į lauko ribą, nuo kurio atsidarys dozavimo sklendės | 86 psl. |
| 2 | Atstumas (metrais), atsižvelgiant į lauko ribą, nuo kurio užsidarys dozavimo sklendės. | 87 psl. |

NURODYMAS

Šiame puslapyje galite rankiniu būdu priderinti parametrų vertes.
Žr. skyrių [5.11: „GPS Control“. 85 psl.](#)

Verčių keitimas

6. Atidarykite norimą sąrašo elementą.
 7. Įveskite naujas vertes.
 8. Paspauskite **OK**.
 9. Paspauskite jutiklinį mygtuką **Vertės patvirtinimas**.
- ▷ „OptiPoint“ skaičiavimas užbaigtas.
 - ▷ Mašinos valdymo blokas atveria langą „GPS-Control inf.“.

4.4.11 GPS-Control Informacija



Meniu **GPS Control informacija** matysite informaciją apie apskaičiuotas nustatymo vertes meniu **OptiPoint apskaičiavimas**.

Priklausomai nuo nustatyto terminalo bus rodomi 2 atstumai (CCI, „Müller Elektronik“) arba 1 atstumas ir 2 laiko vertė („John Deere“, ...).

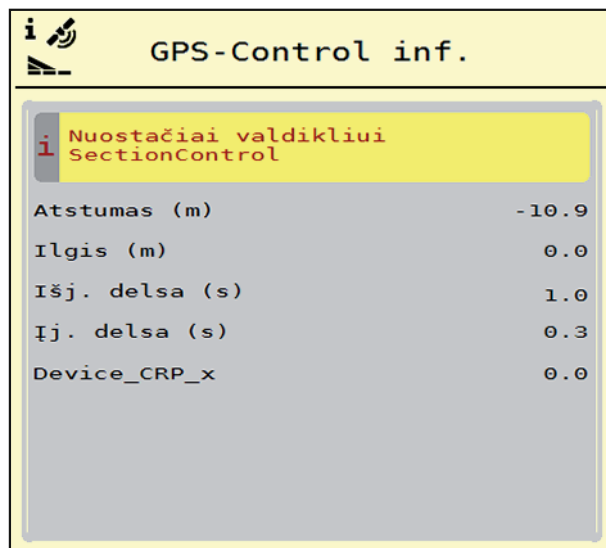
- Daugumoje ISOBUS terminalų rodomos vertės **automatiškai** perkeliamos į GPS terminalų atitinkamus nustatymo meniu.
- Tačiau naudojant tam tikrus terminalus vertes būtina įvesti **rankomis**.

NURODYMAS

Šis meniu skirtas tik informacijai.

- Laikykitės savo GPS terminalo eksploatavimo instrukcijos.

1. Atveriamas meniu **Trąšų nuostaciai > GPS-Control informacija**.



4.8 pav.: Meniu „GPS-Control inf.“

4.4.12 Barstymo lentelės



Šiuose meniu galite sukurti ir valdyti **barstymo lenteles**.

NURODYMAS

Barstymo lentelės parinkimas turi įtakos tręšimo nustatymams, mašinos valdymo pulte ir mineralinių trąšų barstytuve. Nustatytas išberiamas kiekis bus perrašytas įrašyta verte iš barstymo lentelės.

NURODYMAS

Barstymo lenteles galite tvarkyti automatiškai ir perkelti jas į jūsų ISOBUS terminalą.

- **FertChartApp**: Dėl „FertChart App“ programėlės įdiegimo jūsų ISOBUS terminale kreipkitės į gamintoją.
- Jeigu jūsų ISOBUS terminalas yra pritaikytas (pvz., CCI ISOBUS 1200), barstymo lenteles galima valdyti naudojant WLAN modulį ir jūsų išmanųjį telefoną.

Naujos barstymo lentelės sukūrimas

Elektroniniame mašinos valdymo bloke galite sukurti iki **30** barstymo lentelių.

1. Atverkite meniu **Trąšų nustatymas > Barstymo lentelė**.



4.9 pav.: Meniu „Barstymo lentelė“

- [1] Rodmuo „Vertėmis užpildyta barstymo lentelė“
- [2] Aktyvios barstymo lentelės rodmuo
- [3] Barstymo lentelės pavadinimo laukelis
- [4] Tuščia barstymo lentelė
- [5] Lentelės numeris

2. Pasirinkite tuščią barstymo lentelę.
Pavadinimo laukas sudarytas iš trąšų pavadinimo, darbinio pločio ir išmetimo disko tipo.
 - ▷ Ekrane rodomas parinkties langas.
3. Spustelėkite parinktį **Atidaryti ir grįžti...**
 - ▷ Ekrane rodomas meniu **Trąšų nuostačiai** ir parinktas elementas bus įkeltas kaip **aktyvi barstymo lentelė** į trąšų nuostačius.
4. Atverkite meniu elementą **Trąšų pavadinimas**.
5. Įveskite barstymo lentelės pavadinimą.

NURODYMAS

Rekomenduojame barstymo lentelę pavadinti trąšų pavadinimu. Taip geriau galėsite priskirti trąšas barstymo lentelei.

6. Redaguokite **barstymo lentelės** parametrus.
Žr. skyrių [4.4: Trąšų nuostačiai. 30 psl.](#)

Barstymo lentelės parinkimas:

1. Atverkite meniu **Trąšų nustatymas > Barstymo lentelė**.
2. Pasirinkite norimą barstymo lentelę.
 - ▷ Ekrane rodomas parinkties langas.
3. Pažymėkite **Atidaryti ir grįžti...** parinktį.
 - ▷ **Ekrane rodomas meniu Trąšų nuostačiai ir parinktas elementas bus įkeltas kaip aktyvi barstymo lentelė į trąšų nuostačius.**

NURODYMAS

Renkantis turimas barstymo lenteles visos vertės iš meniu **Trąšų nuostačiai** visos trąšų nuostačių meniu vertės bus pakeistos įrašytomis vertėmis, gautomis iš pasirinktos barstymo lenteles, įskaitant išbėrimo tašką ir norm. suk. greitį.

- Mašinos valdymo blokas nustato išbėrimo taško vertę pagal į barstymo lentelę įrašytą vertę.
-

Esamos barstymo lentelės kopijavimas

1. Pasirinkite norimą barstymo lentelę.
 - ▷ Ekrane rodomas parinkties langas.
2. Pasirinkite parinktį **Kopijuoti elementą**.
 - ▷ **Barstymo lentelės kopija dabar bus pirmoje laisvoje sąrašo vietoje.**

Esamos barstymo lentelės ištrynimasis

NURODYMAS

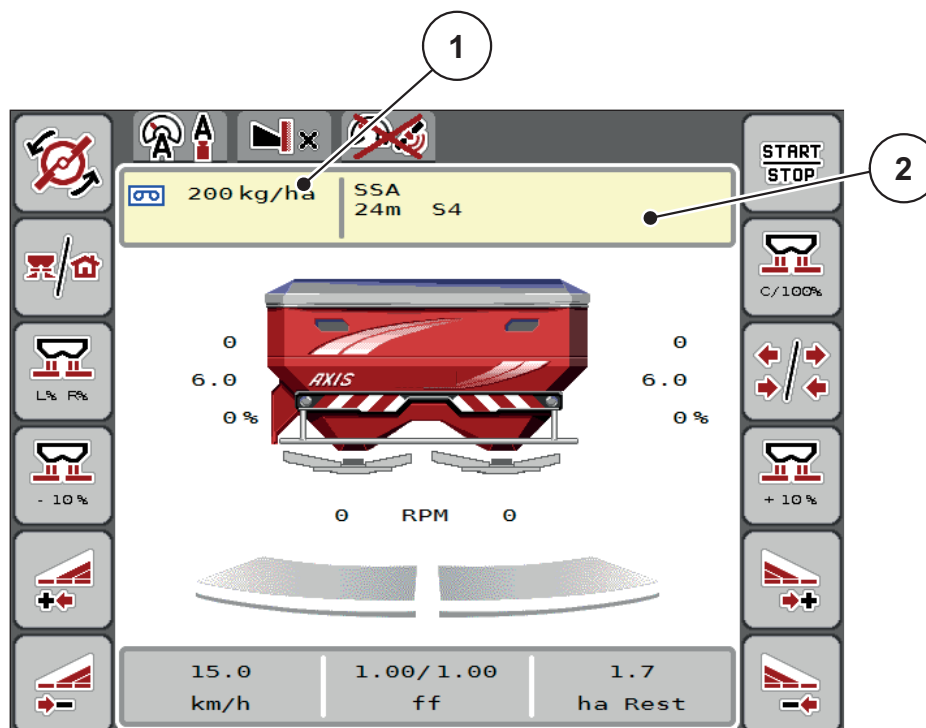
Aktyvios barstymo lentelės ištrinti **negalima**.

1. Pasirinkite norimą barstymo lentelę.
 - ▷ Ekrane rodomas parinkties langas.
2. Pasirinkite parinktį **Pašalinti elementą**.
 - ▷ **Barstymo lentelė ištrinta iš sąrašo.**

Redaguokite pasirinktą barstymo lentelę darbiname lange

Taip pat barstymo lentelę galite tiesiogiai redaguoti darbiname lange.

1. Jutikliniame ekrane paspauskite mygtuką Barstymo lentelė [2].
 - ▷ Atsidaro aktyvi barstymo lentelė.



4.10 pav.: Redaguokite barstymo lentelę jutikliniame ekrane

- [1] Išberiamo kiekio jutiklinis mygtukas
 [2] Barstymo lentelės jutiklinis mygtukas

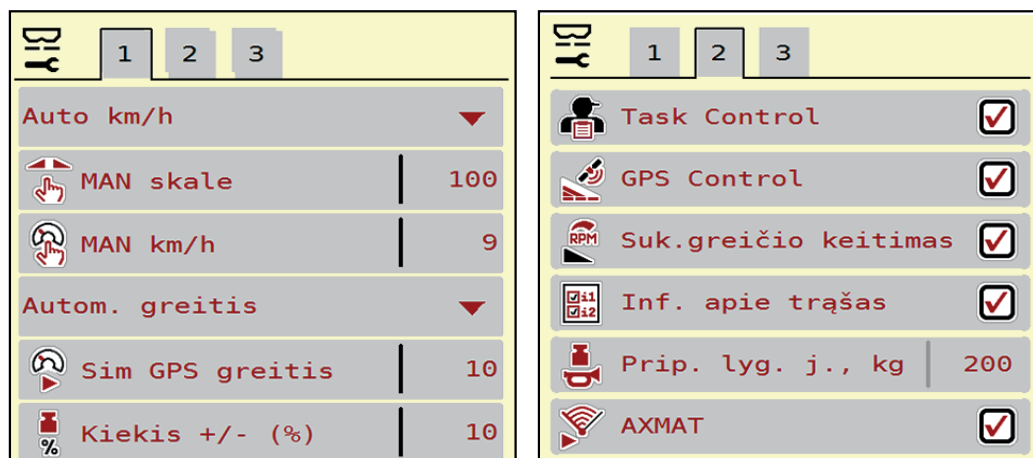
2. Naują vertę nurodykite įvesties laukelyje.
3. Paspauskite **OK**.
 - ▷ **Nauja vertė išsaugota mašinos valdymo bloke.**

4.5 Mašinos nustatymai



Šiame meniu atlikite traktoriaus ir mašinos nustatymus.

- Atverkite meniu **Maš.nustatym..**



4.11 pav.: Meniu Mašinos nuostačiai, 1 ir 2 psl.

NURODYMAS

Ne visi parametrai rodomi vienu metu ekrane. Spausdami **Rodyklė į kairę / į dešinę** peršoksite į kitą meniu langą (žymeklis).

| Submenu | Reikšmė | Aprašymas |
|----------------------------|---|--|
| Režimas | Automatinio režimo arba rankinio režimo nustatymas. | 50 psl. |
| MAN skalė | Rankinės skalės vertės nustatymas. (turi įtakos tik pasirinkus tam tikrą režimą) | Įvestis atskirame įvesties lange. |
| MAN km/h | Greičio nustatymas rankomis. (turi įtakos tik pasirinkus tam tikrą režimą) | Įvestis atskirame įvesties lange. |
| Greičio / signalo šaltinis | Greičio signalo nustatymas / ribojimas <ul style="list-style-type: none"> • Automatinis greitis (automatinis pavaros mechanizmo arba radaro / GPS pasirinkimas¹) • GPS J1939¹ | |
| Sim GSP greitis | Taikoma tik GPS J1939: Įvedamas eigos greitis nutrūkus GPS signalui | NUORODA! Nurodytą eigos greitį būtina palaikyti pastovų. |

| Submenu | Reikšmė | Aprašymas |
|------------------------------------|---|---|
| +/- Kiekis (%) | Kiekio keitimo išankstinis nustatymas skirtingoms barstymo rūšims. | Įvestis atskirame įvesties lange. |
| „Task Control“ | ISOBUS „Task Controller“ funkcijų įjungimas programos kortelių informacijai tvarkyti ir valdyti. <ul style="list-style-type: none"> • „Task Control“ įjungimas (su varnele) • „Task Control“ išjungimas | |
| „GPS Control“ | Funkcijos įjungimas, norint per GPS valdymo prietaisą valdyti mašinos sekcijas. <ul style="list-style-type: none"> • „GPS-Control AUTO“ (su varnele) • „GPS-Control“ išjungimas | |
| Sek. greičio keitimas | Tik AXIS-H Įjungiamą apskukų keitimo funkcija darbiniam lange ribinio barstymo režimu. Kai funkcija yra išjungta, galima keisti apskukas procentais (%) | |
| Inf. apie trąšas | Informacija apie trąšas (trąšų pavadinimą, išmetimo diską, darbinį plotį) indikacijos įjungimas darbiniam lange. | |
| Prip. lyg. j., kg | Įvedamas likęs kiekis, kurį viršijus svorio jutikliai sugeneruos pavojus pranešimą. | |
| AXMAT | Tik AXIS-H 50 AXMAT funkcijos aktyvinimas | Laikykitės pasirinktos įrangos eksploatavimo instrukcijos |
| Išberiamo kiekio korekcija K/D (%) | Įvesto išbėrimo kiekio ir faktinio išbėrimo kiekio nuokrypių korekcija. <ul style="list-style-type: none"> • Korekcija procentais, pasirinktinai dešinėje arba kairėje pusėje | |

1. Mašinos valdymo bloko gamintojas neatsako už GPS signalo praradimą.

4.5.1 AUTO / MAN režimas

Mašinos valdymo blokas greičio signalo pagrindu automatiškai valdo dozavimo kiekį. Atsižvelgiama į išmetamą kiekį, darbinį plotį ir byrėjimo koeficientą.

Įtaisas veikia **automatiškai** kaip nustatyta.

Rankiniu režimu dirbkite tik, kai:

- kai nėra greičio signalo (nėra radaro arba rato jutiklio, arba jie yra sugedę),
- barstomos apsaugos nuo sraigių granulės arba sėklos (smulkios sėklos).

NURODYMAS

Norėdami, kad rankiniu režimu medžiagos būtų išbarstomos tolygiai, turite važiuoti **vienodu važiavimo greičiu**.

NURODYMAS

Barstymas skirtingais režimais aprašytas [5: Barstymo režimas naudojant mašinos valdymo bloką AXIS EMC ISOBUS, 69 psl.](#) skyriuje.

| Menu | Reikšmė | Aprašymas |
|---------------------|---|-------------------------|
| AUTO km/h + AUTO kg | Automatinio režimo su automatiniu svėrimu parinktis | 77 psl. |
| AUTO km/h | Automatinio režimo parinktis | 81 psl. |
| MAN km/h | Važiavimo greičio nustatymas rankiniam režimui | 82 psl. |
| MAN skalė | Dozavimo sklendžių nustatymas rankiniam režimui. Šis veikimo režimas tinkamas barstyti sraigių naikinimo masalą arba smulkiąsias sėklas. | 83 psl. |

Režimo parinkimas

1. Mašinos valdymo bloko AXIS EMC ISOBUS įjungimas.
2. Atverkite meniu **Mašinos nustatymai > AUTO/MAN režimas**.
3. Iš sąrašo parinkite pageidaujama meniu įrašą.
4. Paspauskite **OK**.
5. Laikykitės ekrane rodomų instrukcijų.

NURODYMAS

Rekomenduojame įjungti ekrane byrėjimo koeficiento rodmenį. Tokiu būdu galite stebėti masės srauto reguliavimą barstant. Žr. skyrių [2.2.2: Rodmenų laukeliai, 9 psl.](#) ir skyrių [4.5.1: AUTO / MAN režimas, 50 psl.](#)

- Svarbią informaciją apie režimų naudojimą barstant rasite skyriuje [5: Barstymo režimas naudojant mašinos valdymo bloką AXIS EMC ISOBUS, 69 psl.](#)

4.5.2 +/- Kiekis



Naudodami šį meniu normaliam barstymo būdui galite nustatyti laipsnišką procentinį **kiekio mažinimą**.

Pagrindas (100 proc.) yra iš anksto nustatyta dozavimo sklendžių atidarymo vertė.



NURODYMAS

Eksplotavimo metu funkcijų mygtukais **+ / Kiekis -** galite bet kada pakeisti barstymo kiekį koeficientu **+ / Kiekis -**.

Paspaudę **C 100 % mygtuką** vėl nustatysite išankstinius nustatymus.

Kiekio mažinimo nustatymas:

1. Atverkite meniu **Mašinos nustatymai > +/- kiekis (%)**.
2. Įrašykite procentinę vertę, kuria norite pakeisti barstymo kiekį.
3. Paspauskite **OK**.

4.6 Greitas ištuštinimas



Po barstymo norėdami mašiną išvalyti arba greitai pašalinti likutį, galite parinkti meniu **Greitas ištuštinimas**.

Be to, prieš pastatant ilgesniam laikui mašiną rekomenduojame, naudojant greito ištuštinimo funkciją **iki galo atidaryti** dozavimo sklendes ir šioje būsenoje išjungti AXIS EMC ISOBUS. Taip išvengsite drėgmės kaupimosi talpykloje.

NURODYMAS

Prieš **pradėdami** greitą ištuštinimą įsitikinkite, kad išpildytos visos sąlygos. Laikykitės mineralinių trąšų barstytuvo eksploatavimo instrukcijos (likusio kiekio ištuštinimo).

Greito ištuštinimo atlikimas:

1. Iškviškite meniu **Pagr. meniu > Greitas ištuštinimas**.

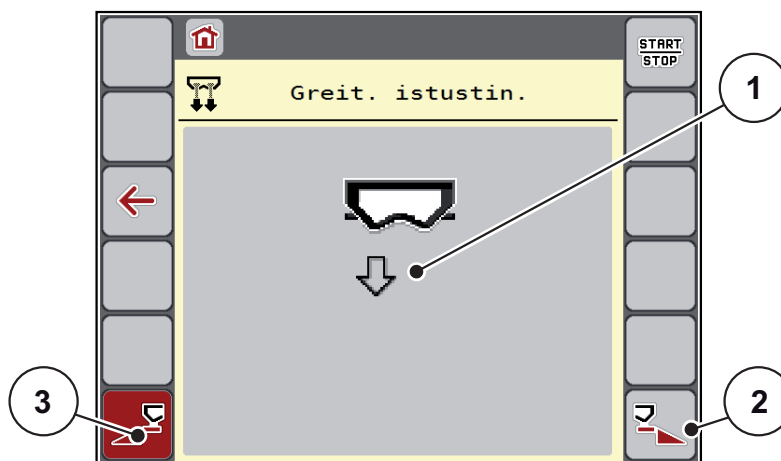
▲ PERSPĖJIMAS



Pavojus susižaloti per automatinį išbėrimo taško reguliavimą

Modelyje **AXIS EMC** atsiranda pavojaus pranešimas **Išbėrimo taško nustatymas**. Paspaudus Paleidimas / Išjungimas funkcijos mygtuką užduoties taškas automatiškai nustatomas į „0“ padėtį. Užbaigus išbėrimo normos nustatymą Užduoties taškas automatiškai koreguojamas pagal nustatytą vertę. Dėl to galimi sužalojimai ir materialinė žala.

- Prieš paspausdami **Start/Stop** mygtuką, įsitikinkite, ar mašinos pavojaus zonoje **nėra žmonių**.



4.12 pav.: Meniu Greitasis ištuštinimas

- [1] Greito ištuštinimo simbolis (čia parinkta kairioji pusė, bet dar neįjungta)
- [2] Dešinėsios sekcijos greitas ištuštinimas (parinktas)
- [3] Kairiosios sekcijos greitas ištuštinimas (neparinktas)

2. **Funkcijų mygtukų** pasirinkite sekciją, kurioje turi būti atliktas greitas ištuštinimas.
 - ▷ Ekrane rodomas parinktos sekcijos simbolis ([pav. 4.12](#), padėtis [2]).
3. Paspauskite **Start/Stop**.
 - ▷ Pradedamas greitas ištuštinimas.
4. Kai rezervuaras bus ištuštintas, paspauskite **Ijungimo / Sustabdymo** mygtuką.
 - ▷ Greitas ištuštinimas baigtas.
5. **Paspauskite ESC** mygtuką, kad grįžtumėte į **Pagrindinį meniu**.

▲ PERSPĖJIMAS



Pavojus susižaloti per automatinį išbėrimo taško reguliavimą

Modelyje **AXIS EMC** atsiranda pavojaus pranešimas **Išbėrimo taško nustatymas**. Paspaudus **Ijungimo / Išjungimo** funkcijos mygtuką užduoties taškas automatiškai pakoreguojamas atsižvelgiant į nustatytą vertę. Dėl to galimi sužalojimai ir materialinė žala.

- ▶ Prieš paspausdami **Start/Stop** mygtuką, įsitikinkite, ar mašinos pavojaus zonoje **nėra žmonių**.

Išsamus ištuštinimas:

Prieš sandėliuodami galite savo mašinos talpyklą visiškai išvalyti naudodami mašinos valdymo bloką.

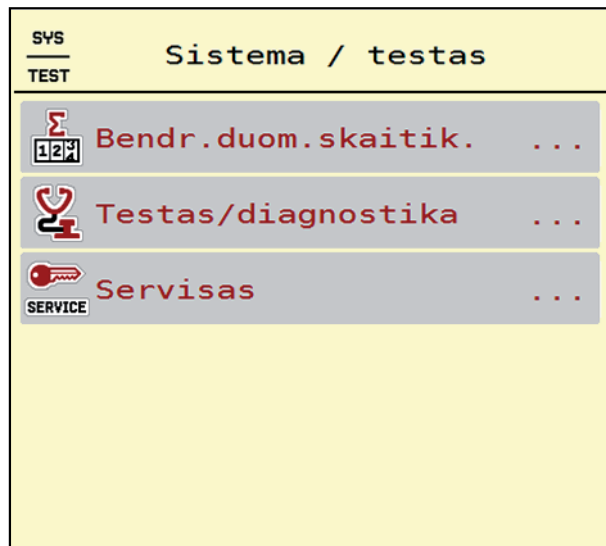
1. Pasirinkite abi sekcijas.
2. Paspauskite **Start/Stop**.
 - ▷ Abi dozavimo sklendės atsidaro.
 - ▷ Kairysis ir dešinysis užduoties taškas atitinkamai nustatomas į „0“ vertę.

4.7 Sistema / testas



Šiame meniu atlikite mašinos valdymo bloko ir bandymo nustatymus.

- Atverkite meniu **Pagr. meniu > Sistema/bandymas.**



4.13 pav.: Meniu „Sistema / testas“

| Submenuiu | Reikšmė | Aprašymas |
|------------------------------|--|--|
| Bendrasis duomenų skaitiklis | Rodomas bendras <ul style="list-style-type: none"> • išbarstytas kiekis (kg) • patręštas plotas (ha) • barstymo laikas (h) • nuvažiuota atkarpa km | 55 psl. |
| Bandymas / diagnostika | Vykdiklių ir jutiklių tikrinimas | 56 psl. |
| Servisas | Serviso nustatymai | Apsaugoti slaptažodžiu; prieinami tik serviso personalui |

4.7.1 Bendrasis duomenų skaitiklis



Šiame meniu rodomos visos barstytuvo skaitiklių būsenos

- išbarstytas kiekis (kg)
- patręštas plotas (ha)
- barstymo laikas (h)
- nuvažiuota atkarpa km

NURODYMAS

Šis meniu skirtas tik informacijai.

| Σ 1234 | | Bendr. duom. skaitik. | |
|-------------|--|-----------------------|--|
| Apskaic. kg | | 240696 | |
| ha | | 899.6 | |
| Val. | | 72 | |
| km | | 473 | |

4.14 pav.: Meniu bendrųjų duomenų skaitiklis

4.7.2 Bandymas / diagnostika



Meniu **Bandymas/diagnozė** galite patikrinti visų jutiklių / vykdiklių veikimą.

NURODYMAS

Šis meniu skirtas tik informacijai.

Jutiklių sąrašas priklauso nuo mašinos įrangos.

▲ PERSPĖJIMAS



Judančių mašinos dalių keliamas sužalojimo pavojus.

Atliekant bandymą gali automatiškai judėti mašinos dalys.

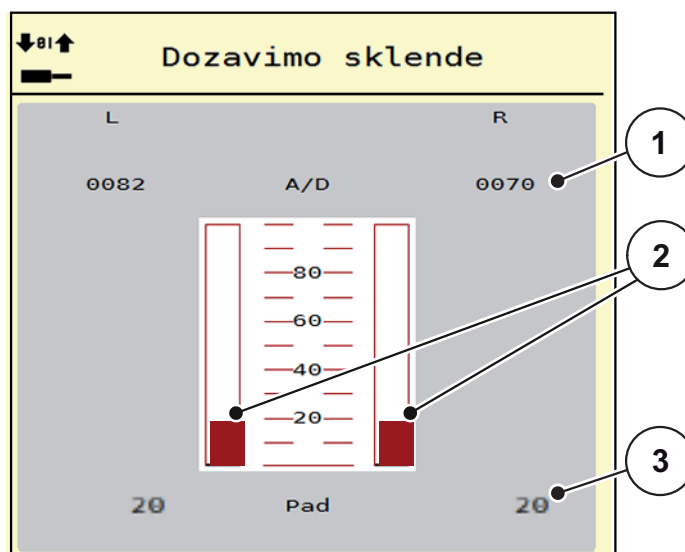
► Prieš bandymą įsitikinkite, ar barstytuvo srityje nėra žmonių.

| Submenu | Reikšmė | Aprašymas |
|----------------------------|---|-------------------------|
| Įtampa | Darbinės įtampos tikrinimas | |
| Dozavimo sklendė | Rankinis pavaros nustatymas | 57 psl. |
| Sklendės bandymo taškai | Bandymas įvairiems sklendės padėčių taškams nustatyti | Kalibravimo tikrinimas |
| Užduoties taškas | Rankinis išbėrimo taško variklio pasukimas | |
| Išbėrimo bandymo taškai | Išbėrimo taško nustatymas | Kalibravimo tikrinimas |
| LIN magistralė | Išbėrimo taško ryšio su cilindru patikrinimas | 58 psl. |
| Išmetimo diskas | Rankinis išmetimo disko įjungimas | |
| Maišytuvas | Maišytuvo tikrinimas | |
| EMC jutikliai | EMC jutiklių tikrinimas | |
| Svėrimo jutiklis | Jutiklių tikrinimas | |
| Ištuštėjimo lygio jutiklis | Jutiklio tikrinimas | |
| Tentas | Vykdiklių tikrinimas | |
| SpreadLight | Darbinių žibintų tikrinimas | |

Pavyzdys Bandymas / diagnostika Dozavimo sklendė

1. Atverkite meniu **Bandymas / Diagnostika > Dozavimo sklendė**.

▷ **Ekrane rodoma variklių / jutiklių būseną.**



4.15 pav.: Bandymas / diagnostika, pavyzdys: Dozavimo sklendė

- [1] Rodmuo „Signalas“
- [2] Signalo stulpelių rodinys
- [3] Rodmuo „Padėtis“

Rodmuo **Signalas** atskirai rodo kairės ir dešinės pusės elektrinio signalo būseną.

⚠ PERSPĖJIMAS



Judančių mašinos dalių keliamas sužalojimo pavojus

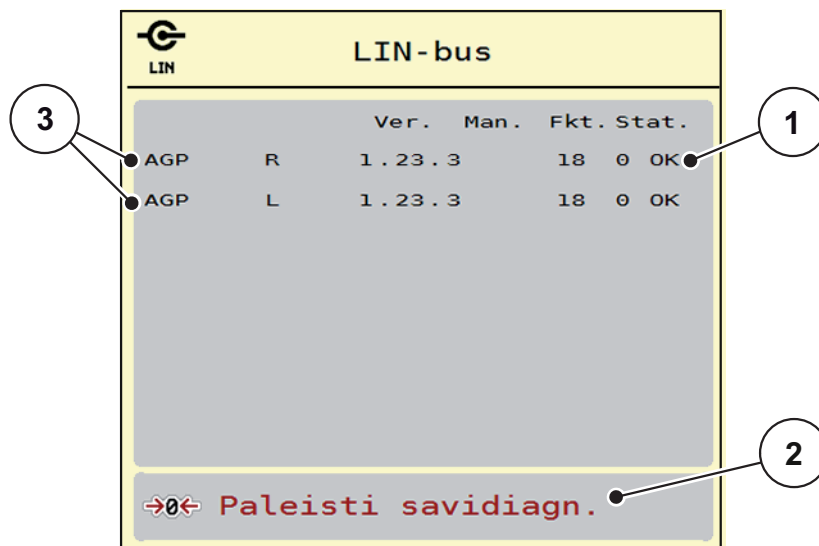
Atliekant bandymą gali automatiškai judėti mašinos dalys.

- ▶ Prieš bandymą įsitinkite, ar mašinos zonoje nėra žmonių.

Dozavimo sklendę rodyklių mygtukais į galima pakelti atidaryti ir uždaryti į viršų ir į apačią.

„Linbus“ pavyzdys

1. Atverkite meniu **Sistema/bandymas > Bandymas/diagnostika**.
2. Atverkite meniu elementą **Linbus**.
 - ▷ Ekrane rodoma variklių / jutiklių būseną.



4.16 pav.: Bandymas / diagnostika, pavyzdys: „Linbus“

- [1] Būsenos rodmuo
 [2] Pradėti savitikrą
 [3] Prijungti įtaisai

„Linbus“ dalyvavimo būsenos pranešimai

Įtaisais gali būti rodomos skirtingos būsenos:

- 0 = viskas gerai; įranga veikia be klaidų
- 2 = kamštis
- 4 = perkrova

▲ PERSPĖJIMAS



Judančių mašinos dalių keliamas sužalojimo pavojus.

Atliekant bandymą gali automatiškai judėti mašinos dalys.

- ▶ Prieš bandymą įsitikinkite, ar mašinos zonoje nėra žmonių.

4.7.3 Servisas



NURODYMAS

Nustatymams naudojant meniu **Priežiūra** reikalingas įvesties kodas. Šiuos nustatymus gali keisti **tik** įgaliotas serviso personalas.

4.8 Informacija



Meniu **Informacija** galite peržiūrėti informaciją apie mašinos valdymo bloką.

NURODYMAS

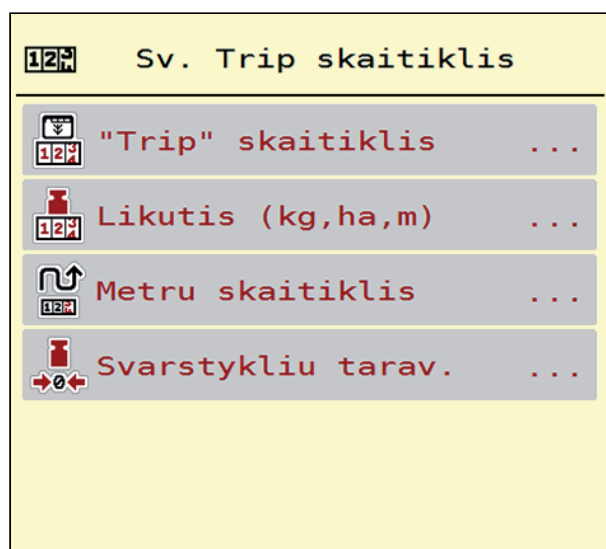
Šis meniu skirtas informacijai apie mašinos konfigūravimą.
Informacijos sąrašas priklauso nuo mašinos įrangos.

4.9 Svėrimo-kelio skaitiklis



Šiame meniu rasite atlikto barstymo darbinės vertes ir svėrimo režimo funkcijas.

- Atverkite meniu **Pagrindinis meniu > Svėrimo-kelio skaitiklis**.
 - ▷ Atsiranda meniu **Svarstyklių kelio skaič..**



4.17 pav.: Meniu „Svarstyklių kelio skaičiavimas“

| Submenu | Reikšmė | Aprašymas |
|-----------------------|--|--|
| Kelio skaitiklis | Išbarstyto kiekio, patręšto ploto ir patręštos atkarpos rodmuo | 60 psl. |
| Likutis (kg, ha, m) | Tik barstytuvas su svėrimo sistema: Likusio kiekio rodinys mašinos talpykloje | 61 psl. |
| Metrų skaitiklis | Nuo paskutinio metrų skaičiuoklio atstatymo nuvažiuotos atkarpos rodmuo | Atstatymas (nulio nustatymas) C 100 % mygtuku |
| Svarstyklių taravimas | Tik barstytuvas su svėrimo sistema: Tuščiose svarstyklėse nustatoma „0 kg“ svėrimo vertė | 62 psl. |

4.9.1 Kelio skaitiklis



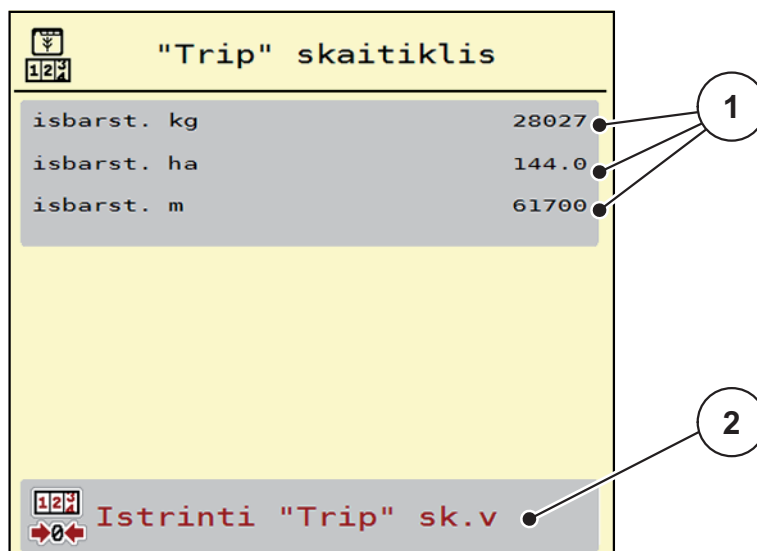
Šiame meniu galima peržiūrėti įrašytą barstymo darbui vertę, stebėti likusį kiekį ir atstatyti kelio skaičiuoklį.

- Atverkite meniu **Svarstyklių kelio skaič. > Kelio skaitiklis.**
 - ▷ Atveriamas meniu **Kelio skaitiklis.**

Barstymo metu, kai atidarytos dozavimo sklendės, galite įjungti meniu **Kelio skaitiklis** ir taip nuskaityti esančias vertes.

NURODYMAS

Jei norite barstant nuolat stebėti vertes, laisvai parenkamiems rodmenų laukeliams darbiniam lange galite priskirti **kelio kg**, **kelio ha** arba **kelio m**, žr. skyrių [2.2.2: Rodmenų laukeliai. 9 psl.](#)



4.18 pav.: Meniu „Kelio skaitiklis“

- [1] Išberto kiekio, ploto ir atstumo rodmenų laukeliai
 [2] Kelio skaitiklio ištrynimai

Kelio skaitiklio ištrynimai:

1. Atverkite submenu **Svarstyklių kelio skaič. > Kelio skaitiklis.**
 - ▷ Ekrane atsiranda **nuo paskutinio trynimo** nustatytos barstymo kiekio, patręšto ploto ir patręštos atkarpos vertės.
2. Paspauskite jutiklinį mygtuką **Ištrinti kelio skaitiklio vertes.**
 - ▷ **Visos kelio skaitiklio vertės bus nustatytos ties 0.**

4.9.2 Likutis (ka, ha, m)



Naudojant meniu **kg likutis** galite pateikti užklausa, koks yra rezervuare **likutis**. Meniu rodo galimą **plotą (ha)** ir **atkarpa (m)**, kuriuose dar galima išbarstyti likusių trąšų kiekį.

- Atverkite meniu **Svarstyklių kelio skaič. > likutis (kg, ha, m)**.
 - ▷ Atveriamas meniu **Likutis**.

NURODYMAS

Tikrąjį pripildymo svorį galima nustatyti tik sveriant ir naudojant **Barstytuvą su svėrimo sistema**. Visais kitais barstymo režimais likęs trąšų kiekis apskaičiuojamas iš trąšų ir mašinos nustatymų bei eigos signalo, todėl pildymo kiekį reikia įvesti rankiniu būdu (žr. toliau).

Šiame meniu negalima pakeisti **Išmetamo kiekio** ir **darbinio pločio**. Jos skirtos tik informacijai.

| Likutis (kg, ha, m) | |
|---------------------|--------|
| Likutis (kg) | - 1661 |
| Isb. kiekis (kg/ha) | 200 |
| Darb. plotis (m) | 24.00 |
| galimi ha | 0.0 |
| galimi m | 0 |

4.19 pav.: Meniu kg likutis

- [1] Įvesties laukelis „Likutis (kg)“
 [2] Išberiamo kiekio, darbinio pločio ir ploto, kuriame galima išbarstyti likusias trąšas, ilgio ir atkarpos rodmens laukeliai

Barstytuvui be svorio jutiklių

1. Pripildykite rezervuarą.
2. Į **Likutis (kg)** įveskite bendrąjį talpykloje esančių trąšų svorį.
 - ▷ Prietaisas apskaičiuoja ploto ir atkarpos vertes, kuriems pakaks likusių trąšų kiekio.

4.9.3 Svarstyklių taravimas (tik barstytuvuose su svėrimo sistema)



Šiame meniu, esant tuščiai talpyklai, nustatykite 0 kg svėrimo vertę.

Taruojant svarstyklas, turi būti išpildytos sąlygos:

- talpykla tuščia,
- mašina neveikia,
- darbo velenas išjungtas,
- mašina stovi horizontalioje padėtyje ir laisvai nuo žemės,.
- traktorius neveikia.

Svarstyklių taravimas:

1. Atverkite meniu **Svarstyklių kelio skaič.** > **Svarstyklių tar..**
 2. Paspauskite jutiklinį mygtuką **Svarstyklių taravimas.**
- ▷ **Tuščiose svarstyklėse dabar nustatoma 0 kg svėrimo vertė.**

NURODYMAS

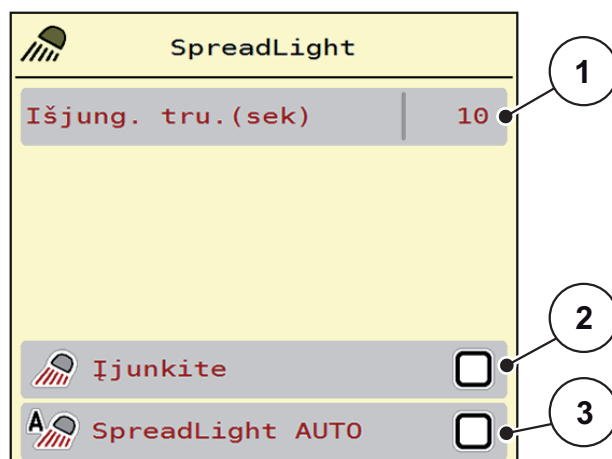
Svarstyklių taravimą atlikite prieš kiekvieną naudojimą, kad būtų užtikrintas likusio kiekio apskaičiavimas be klaidų.

4.10 Darbiniai žibintai (SpreadLight)



Naudodami šį meniu galite aktyvinti SpreadLight funkciją ir barstymo būdą galite stebėti net dirbdami naktį.

Naudodami mašinos valdymo bloką galite įjungti darbinius žibintus automatinio ir (arba) rankiniu režimu.



4.20 pav.: Meniu SpreadLight

- [1] Išjungimo trukmė
- [2] Rankinis režimas: Darbinių žibintų įjungimas
- [3] Automatikos aktyvinimas

Automatikos režimas:

Pasirinkus automatinį režimą darbiniai žibintai įjungiami iš karto, kai dozavimo sklendės atsidaro ir pradamas barstymo procesas.

1. Atverkite meniu **Pagrindinis meniu > SpreadLight**.
2. Pažymėkite meniu elementą **SpreadLight AUTO** [3].
 - ▷ Darbiniai žibintai įsijungia, kai atidaromos dozavimo sklendės.
3. Įveskite išjungimo trukmę [1] sekundėmis.
 - ▷ Darbiniai žibintai išsijungia po nustatytos trukmės, kai uždaromos dozavimo sklendės.
 - Intervalas 0 iki 100 sekundžių.
4. Panaikinkite meniu elemento **SpreadLight AUTO** [3] žymą.
 - ▷ Automatinis režimas išjungtas.

Rankinis režimas:

Pasirinkus rankinį režimą darbinius žibintus galima įjungti ir išjungti.

1. Atverkite meniu **Pagrindinis meniu > SpreadLight**.
2. Pažymėkite meniu elementą **SpreadLight AUTO** [2].
 - ▷ Darbiniai žibintai įjungiami ir būna įjungti tol, kol panaikinate žymą arba užveriate meniu.



4.11 Tentas



⚠ ĮSPĖJIMAS



Dėl besisukančių dalių kyla suspaudimo ir supjaustymo pavojus

Tentas juda be įspėjimo ir gali sužaloti žmones.

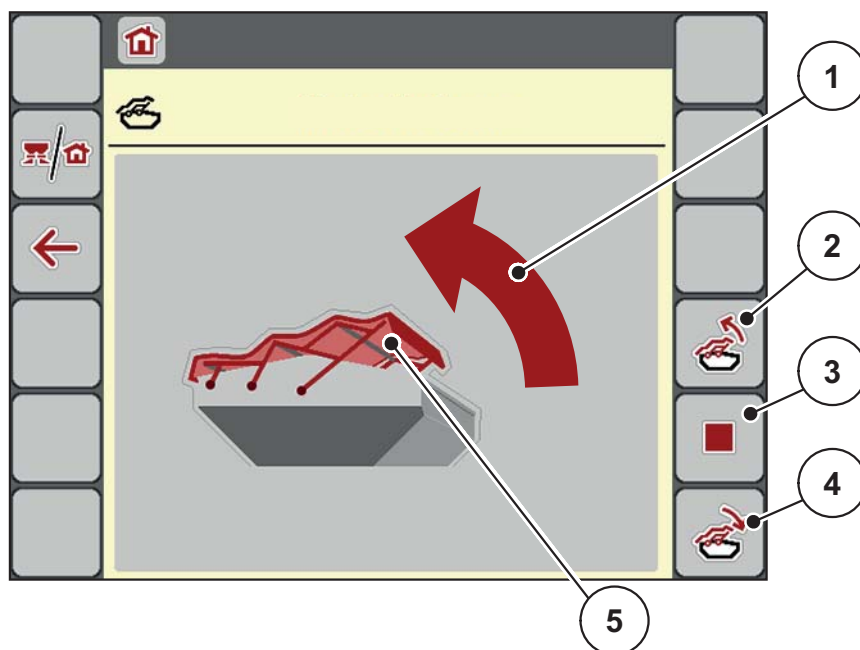
- ▶ Visiems žmonėms liepkite pasitraukti iš pavojingos zonos.

AXIS EMC naudojamas elektriniu būdu valdomas tentas. Pakartotinai pildant lauko pakraštyje galima atidaryti arba uždaryti tentą per valdymo įrenginį ir elektrinę pavarų sistemą.

NURODYMAS

Meniu galima atidaryti ir uždaryti tentą spaudžiant vykdiklius. Mašinos valdymo blokas AXIS EMC ISOBUS nefiksuoja tikslios tento padėties.

- Stebėkite tento judėjimą.



4.21 pav.: Meniu „Tentas“

- [1] Meniu „Atidarymo eiga“
- [2] Tenta atidarymas
- [3] Eigos sustabdymas
- [4] Tenta uždarymas
- [5] Statinis tento rodinys

▲ PERSPĖJIMAS**Pavojus sugadinti turtą dėl nepakankamos laisvos vietos**

Tentui atidaryti ir uždaryti virš mašinos talpyklos turi būti pakankamai laisvos vietos. Jei vietos nepakankama, tentą galima suplėšyti. Tento strypai gali susilankstyti, taip galima pažeisti ir tentą, ir aplinką.

- ▶ Pasirūpinkite, kad virš tento būtų pakankamai laisvos vietos.

**Tento judinimas**

1. Paspauskite **Menu** mygtuką.
2. Atverkite meniu **Tentas**.
3. Paspauskite mygtuką **Atidaryti tentą**.
 - ▷ Judant atsiranda rodyklė, nukreipta **ATIDARYMO** kryptimi.
 - ▷ Tentas visiškai atidaromas.
4. Įpilkite trąšų.
5. Paspauskite mygtuką **Uždaryti tentą**.
 - ▷ Judant atsiranda rodyklė, nukreipta **UŽDARYMO** kryptimi.
 - ▷ Tentas uždaromas.



Jeigu reikia, tento judėjimą galite sustabdyti, paspausdami mygtuką **Stop**. Tentas lieka tarpinėje padėtyje tol, kol jį vėl iki galo atidarysite arba uždarysite.

4.12 Specialios funkcijos Vairasvirtės naudojimas

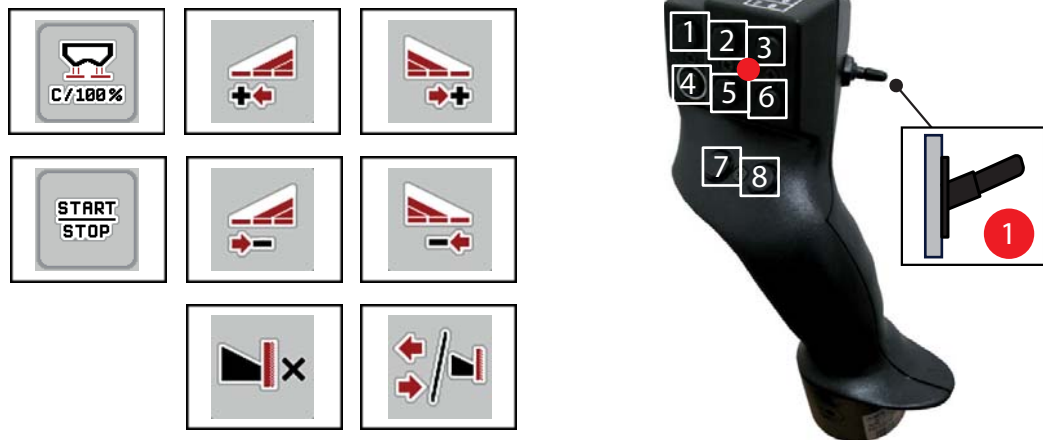
Taip pat ISOBUS terminalo nustatymams darbiname lange galite naudoti manipuliatorių. Žr. [7: Pasirenkamoji įranga, 95 psl.](#). Pateikiamas manipuliatorius gamykloje užprogramuotas tik tam tikroms funkcijoms.

NURODYMAS

Jei norite naudoti kitokį manipuliatorių, kreipkitės į gamintoją.

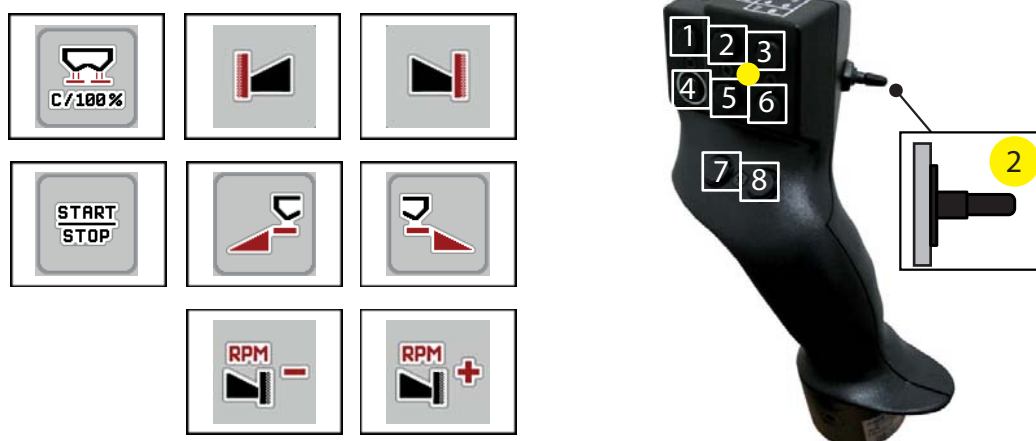
- Vykdykite ISOBUS terminalų eksploatavimo instrukcijos nurodymus.

WKT vairasvirtės mygtukų priskyrimas



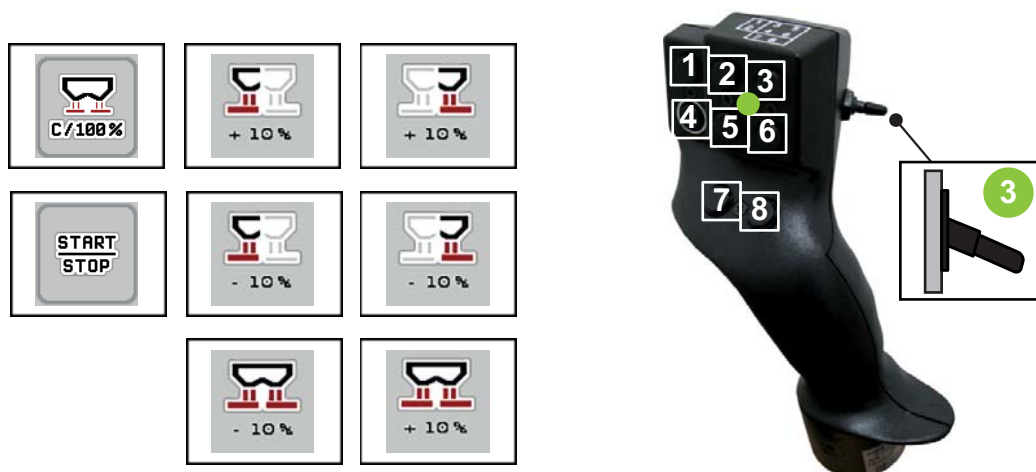
4.22 pav.: Mygtukų priskyrimas, 1 lygis (LED yra raudonos spalvos)

- [1] Atstatymas
- [2] kairiosios sekcijos padidinimas
- [3] dešinėsios sekcijos padidinimas
- [4] išmetamo kiekio reguliavimo paleistis / stabdymas
- [5] sekcijos kairėje mažinimas (minusas)
- [6] sekcijos dešinėje mažinimas (minusas)
- [7] **AXIS-H**: valdymo režimo Riba / kraštas perjungimas
AXIS-M: Funkcijos nėra
- [8] Sekcijos / paribių barstymo perjungimas



4.23 pav.: Mygtukų naudojimas, 2 lygis (LED geltonas)

- [1] Atstatymas
- [2] **AXIS-H:** ribinis barstymas kairėje pusėje
AXIS-M: Funkcijos nėra
- [3] Paribių barstymas dešinėje pusėje
- [4] išmetamo kiekio reguliavimo paleistis / stabdymas
- [5] barstymo kairėje įjungimas
- [6] barstymo dešinėje įjungimas
- [7] **AXIS-H:** išmetimo diskų apsukų mažinimas
AXIS-M: Funkcijos nėra
- [8] **AXIS-H:** išmetimo diskų apsukų didinimas
AXIS-M: Funkcijos nėra



4.24 pav.: Mygtukų naudojimas, 3 lygis (LED žalias)

- [1] Atstatymas
- [2] kiekio kairėje padidinimas
- [3] kiekio dešinėje padidinimas
- [4] išmetamo kiekio reguliavimo paleistis / stabdymas
- [5] kiekio kairėje sumažinimas
- [6] kiekio dešinėje sumažinimas
- [7] kiekio iš abiejų pusių sumažinimas
- [8] Kiekio abiejose pusėse padidinimas

5 Barstymo režimas naudojant mašinos valdymo bloką AXIS EMC ISOBUS

Mašinos valdymo blokas **AXIS EMC ISOBUS** padės Jums nustatyti mašiną prieš darbą. Barstymo metu fone rodomos ir aktyvios mašinos valdymo sistemos funkcijos. Taip galite patikrinti trąšų paskirstymo kokybę.

5.1 Likusio kiekio užklausa barstymo metu (tik barstytuvuose su svėrimo sistema)

Barstant likęs kiekis nuolat perskaičiuojamas ir rodomas ekrane.

Atliekant **barstymą**, kai yra atidarytos dozavimo sklendės, galite meniu **Kelio skaitiklis** perjungti ir sužinoti talpykloje esantį likusį kiekį.

NURODYMAS

Jei norite barstymo metu nuolat stebėti vertes, laisvai parenkamais rodmenų laukeliams darbiniam lange galite priskirti **kg likutį**, **ha likutį** arba **m likutį**, žr. skyrių [2.2.2: Rodmenų laukeliai, 9 psl.](#)

Darbas su pasvertu likusiu kiekiu, pakartotinis rezervuaro pildymas:

1. Svarstyklių taravimas.
Žr. skyrių [4.9.3: Svarstyklių taravimas \(tik barstytuvuose su svėrimo sistema\), 62 psl.](#)
2. Parinkite naudotą trąšų rūšį.
Žr. skyrių [4.4.12: Barstymo lentelės, 45 psl.](#)
3. Pripildykite rezervuarą.
4. Pasverkite trąšų kiekį rezervuare.
5. Pradėkite dirbti.
Jei rezervuaras tuščias, pripildykite jį iš naujo.
6. Pakartokite **3–5** veiksmus.

5.2 Pripildymas (tik barstytuvuose su svėrimo sistema)

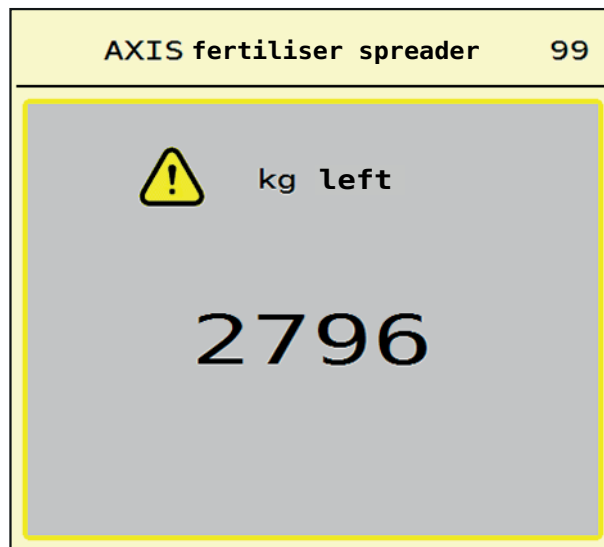
Sąlyga:

- Pripildymo lygio jutiklis (kg) yra aktyvus meniu „Mašinos nustatymai“.

NURODYMAS

Jei meniu įvestis jūsų mašinos valdymo sistemoje neįjungta, kreipkitės į prekybos atstovą arba klientų aptarnavimo tarnybą.

Kai pripildymo svoris didesnis nei 400 kg, patikrinkite liekamąjį svorį per automatiškai įjungiamą langą.



5.1 pav.: Pripildymo svoris



- Prieš barstymo pradžią nuspauskite membralinį mygtuką **ACK**.
- Tęskite barstymą.

NURODYMAS

Jeigu yra WLAN modulis, programėlėje rodomas ir svoris.

5.3 Nuotoliniu būdu valdomas paribių barstymo įtaisas TELIMAT, AXIS-M 30.2

▲ PERSPĖJIMAS



Pavojus susižaloti per reguliuojant TELIMAT įtaisą!

Paspaudus **Paribių barstymo mygtuką**, paribių barstymo padėtis nustatoma automatiškai su elektriniais vykdomaisiais cilindrais. Dėl to galimi sužalojimai ir materialinė žala.

- ▶ Prieš paspausdami **Paribių barstymo mygtuką**, paprašykite žmones pasišalinti iš mašinos pavojaus zonos.

NURODYMAS

TELIMAT variantas gamykloje iš anksto nustatomas valdymo pulte!

TELIMAT su hidrauliniu nuotolinio valdymo pultu



TELIMAT įtaisas hidrauliškai nustatomas į darbinę arba ramybės padėtį. TELIMAT įtaisas įjungiamas ir išjungiamas paspaudus **Paribių barstymo mygtuką**. Ekrane įsijungia arba išsijungia **TELIMAT simbolis** priklausomai nuo padėties.

TELIMAT su hidrauliniu nuotolinio valdymo pultu ir TELIMAT jutikliais

Jei yra prijungti ir įjungti TELIMAT jutikliai, valdymo pulto ekrane rodomas **TELIMAT simbolis**, kai TELIMAT paribių barstymo įtaisas hidrauliškai nustatomas į darbinę padėtį.

Jei TELIMAT įtaisas grąžinamas į ramybės būseną, **TELIMAT simbolis** vėl išjungiamas. Jutikliai kontroliuoja TELIMAT reguliavimą ir automatiškai įjungia arba išjungia TELIMAT įtaisą. Šiame variante **Paribių barstymo mygtukas** be funkcijos.

Jeigu TELIMAT įrenginio būseną neatpažįstama ilgiau nei 5 sekundes, rodomas 14 pavojaus pranešimas; žr. skyrių [6.1: Pavojaus pranešimų reikšmė, 89 psl.](#)

5.4 Elektrinis TELIMAT įrenginys (AXIS-M 50)

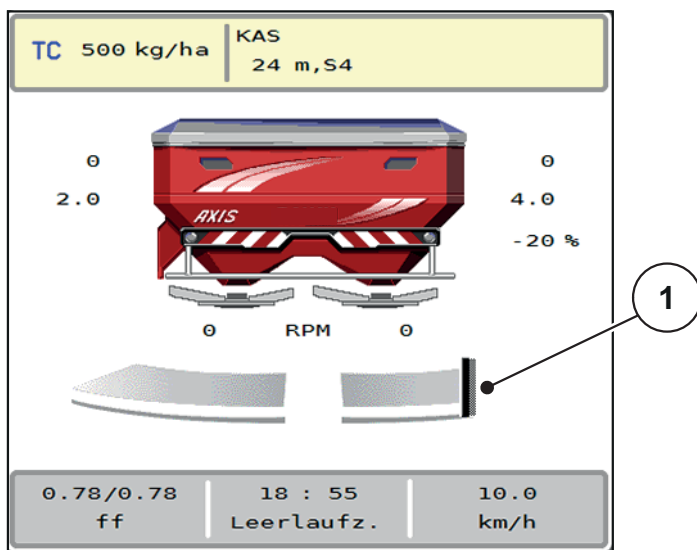
⚠ PERSPĖJIMAS



Pavojus susižaloti per automatinį TELIMAT įtaiso reguliavimą!

Paspaudus **TELIMAT** funkcinį mygtuką, paribių barstymo padėtis nustatoma automatiškai vykdikliu. Dėl to galimi sužalojimai ir materialinė žala.

- ▶ Prieš paspausdami **TELIMAT** mygtuką, paprašykite žmones pasišalinti iš mašinos pavojaus zonos.



5.2 pav.: Rodmuo TELIMAT

[1] Symbolis TELIMAT



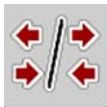



Paspaudus **TELIMAT** mygtuką elektrinis TELIMAT nustatomas į paribių barstymo padėtį. Reguliavimo metu mašinos valdymo bloko ekrane atsiranda ? simbolis, kuris vėl išjungiamas pasiekama darbinė padėtis. Papildoma TELIMAT padėties jutiklių kontrolė nereikalinga, nes yra integruota vykdiklio kontrolės sistema.

TELIMAT blokavimo atveju atsiranda pavojaus pranešimas 23; žr. skyrių [6.1: Pavojaus pranešimų reikšmė, 89 psl.](#)

5.5 Darbai su sekcijomis

5.5.1 Barstymo tipo rodymas darbiniam lange

Mašinos valdymo sistemoje yra 4 būdai, kuriais gali būti rodomas barstymas AXIS EMC. Šiuos nustatymus galima pasirinkti tiesiai darbiniam lauke. Barstymo režimo metu galite persijungti tarp barstymo tipų ir taip optimaliai pritaikyti veikimą pagal lauko specifiką.

| Mygtukas | Barstymo tipas |
|---|---|
|  | Ijungti sekcijas iš abiejų pusių |
|  | Sekcija iš kairės, galimas ribinis valdymas iš dešinės |
|  | Sekcija iš dešinės, galimas ribinis valdymas iš kairės |
|  | Tik AXIS-H Ribinio valdymo funkcija iš abiejų pusių |

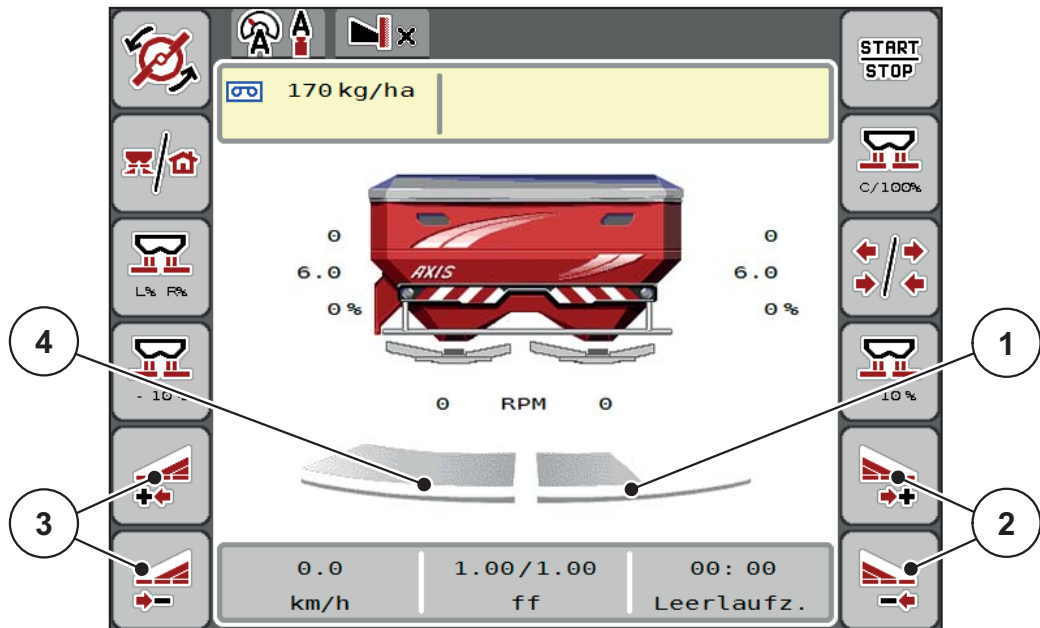
1. Kelis kartus paspauskite funkcijų mygtuką, kol ekrane pamatysite norimą barstymo tipą.

5.5.2 Barstymas naudojant ribotas sekcijas

Iš vienos arba iš abiejų pusių galima naudoti sekcijas, taip pritaikant visą barstymo plotį pagal lauko specifiką. Kiekvienoje barstymo pusėje automatinio režimu, bepakopiu būdu ir rankiniu režimu galima pasirinkti ne daugiau kaip 4 pakopas.



- Nuspauskite mygtuką **Paribių barstymo / Barstymo pusės keitimas**.



5.3 pav.: Darbinis langas: 2 sekcijos

- [1] Sekcija dešinėje yra sumažinama keliomis pakopomis
- [2] Funkcijų mygtukais padidinkite arba sumažinkite barstymo plotį dešinėje
- [3] Funkcijų mygtukais padidinkite arba sumažinkite barstymo plotį kairėje
- [4] Sekcijoje kairėje barstoma per visą pusinį ilgį

NURODYMAS

- Kiekvieną sekciją galima laipsniškai padidinti arba sumažinti.
- Sekcijų perjungimo įtaisas gali būti iš išorės į vidų arba iš vidaus į išorę.
Žr. [5.4 pav.](#)

Rekomenduojame terminalą paleisti ši naujo tokiais atvejais:

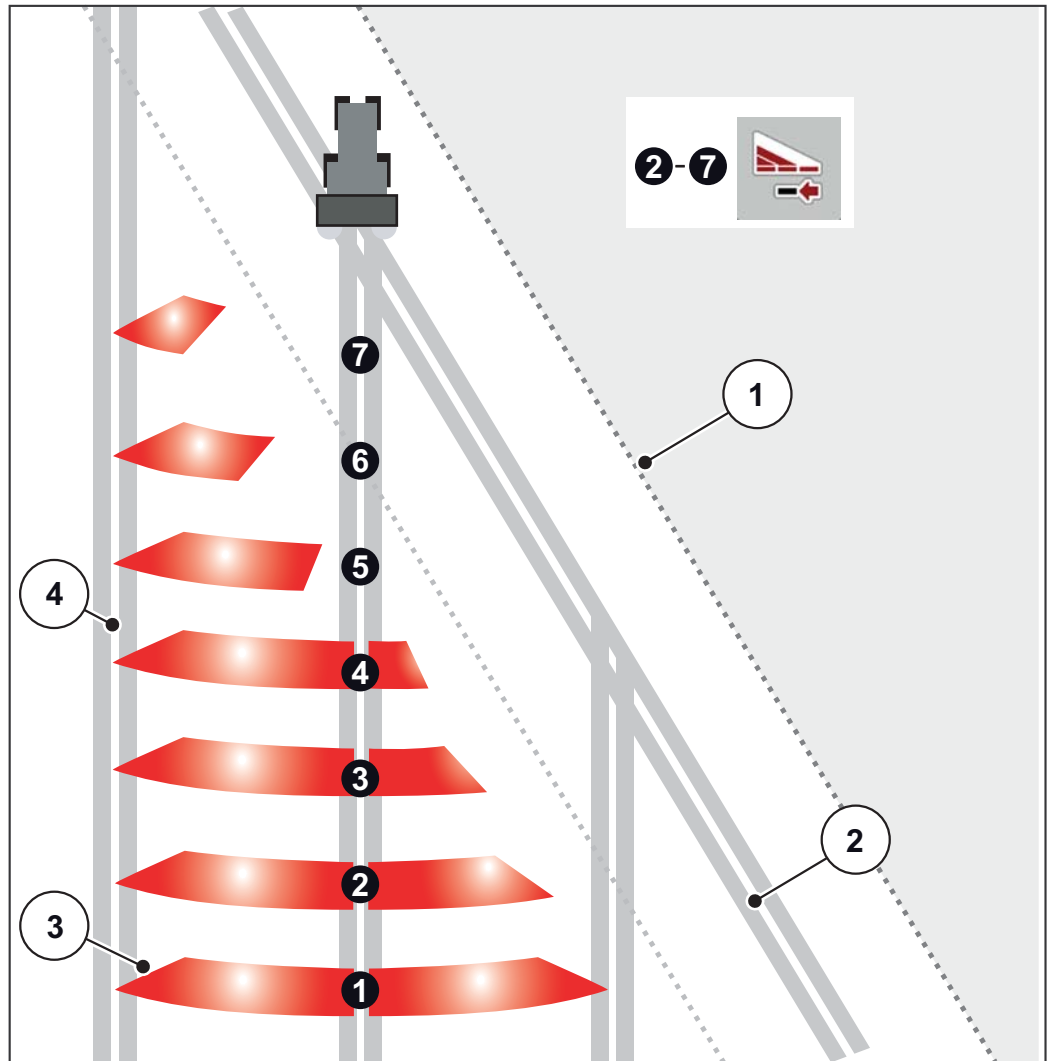
- Pakeitėte darbinę plotį.
- Atvėrėte kitą barstymo lentelės įrašą.

Terminalą paleidus iš naujo, sekcijų pločių rodmuo prisitaiko prie naujų nustatymų.

1. Paspauskite funkcijų mygtuką **Barstymo pločio kairėje mažinimas** arba **Barstymo pločio dešinėje mažinimas**.
 - ▷ Barstymo sekcija sumažinama viena pakopa.
2. Paspauskite funkcijų mygtuką **Barstymo pločio kairėje didinimas** arba **Barstymo pločio dešinėje didinimas**.
 - ▷ Barstymo sekcija padidinama viena pakopa.

NURODYMAS

Sekcijose barstoma neproporcingai. Barstymo pločio pagalbinis įtaisas „VariSpread“ automatiškai sureguliuoja barstymo plotį.

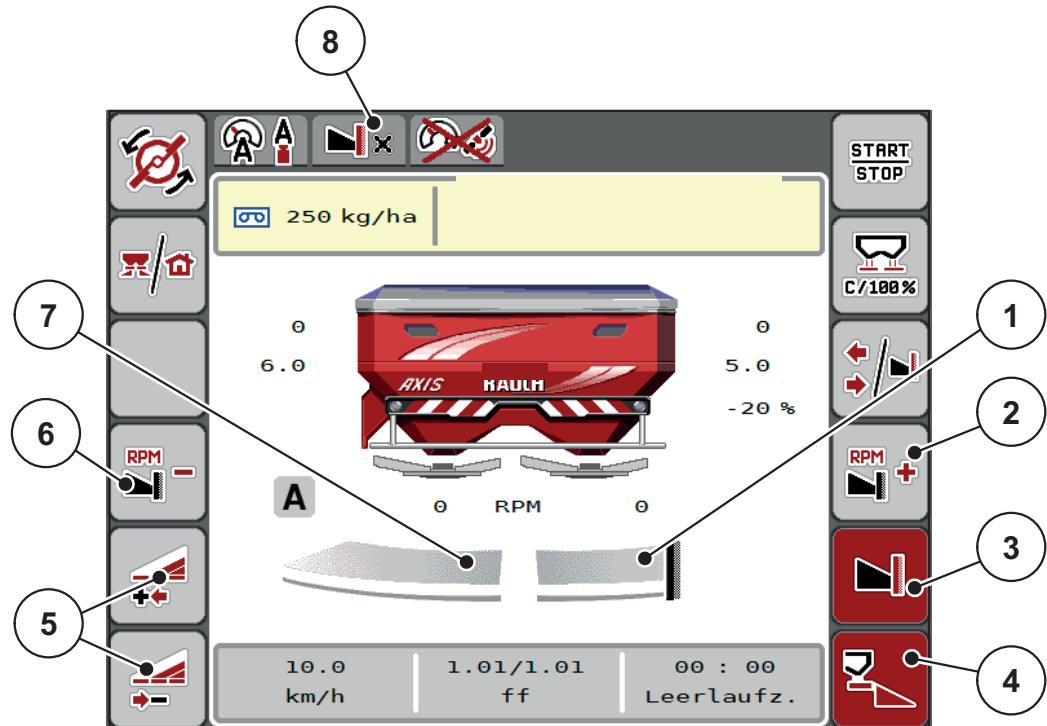


5.4 pav.: Automatinis sekcijų perjungimo įtaisas

- [1] Lauko kraštas
- [2] Lauko galo technologinė vėžė
- [3] Sekcijos nuo 1 iki 4: Sekcijos pločio sumažinimas dešinėje pusėje
Seksijos nuo 5 iki 7: tolesnis sekcijos pločio mažinimas
- [4] Technologinė vėžė lauke

5.5.3 Barstymo režimas su sekcija ir paribių barstymo funkcija

Dirbdami barstymo režimu galite palaipsniui pakeisti sekcijas ir išjungti paribių barstymą. Apatiniame paveikslėlyje pavaizduotas darbinis langas su įjungtu paribių barstymu ir įjungtomis sekcijomis.



5.5 pav.: Darbinis langas: sekcija kairėje, paribių barstymas dešinėje

- [1] Dešinėje barstymo pusė veikia paribių barstymo režimu
- [2] Padidinti barstymo diskų apsukas ribinio barstymo pusėje
- [3] Įjungta paribių barstymo funkcija
- [4] Įjungtas barstymas dešinėje
- [5] Sumažinti arba padidinti sekciją kairėje
- [6] Sumažinti barstymo diskų apsukas ribinio barstymo pusėje
- [7] 4 pakopomis reguliuojama sekcija kairėje
- [8] Pasirinkta ribinio barstymo funkcija yra Riba.

- Išbėrimo kiekis kairėje nustatytas visam darbo pločiui.
- Paspaudus funkcijų mygtuką **Paribių barstymas dešinėje**, įjungiama paribių barstymo funkcija ir išbėrimo kiekis sumažinamas 20 proc.
- Trašos barstomos dešinėje pusėje darbinio pločio.
- Norėdami sekciją sumažinti viena pakopa, paspauskite funkcijų mygtuką **Barstymo pločio mažinimas kairėje**.
- Paspauskite funkcijų mygtuką **C/100 %** – iškart grįšite prie viso darbinio pločio.
- Paspauskite mygtuką **Paribių barstymas dešinėje** ir paribių barstymas bus išjungtas.

NURODYMAS

Paribių barstymo funkcija taip pat galima automatinio režimu su „GPS Control“. Paribių barstymo pusę visada reikia valdyti rankiniu būdu.

- Žr. [85 psl.](#)

5.6 Barstymas pasirinkus režimą AUTO km/h + AUTO kg



Parinkus režimą **AUTO km/h + AUTO kg** barstymo metu galima nuolat reguliuoti išberiamą kiekį. Masės srauto reguliavimas reguliariai koreguojamas pagal šią informaciją. Taip pasiekiamas optimalus trąšų dozavimas.

NURODYMAS

Režimas **AUTO km/h + AUTO kg** paprastai būna parenkamas gamykloje.

Barstymo sąlyga:

- Įjungtas režimas **AUTO km/h + AUTO kg** (žr. [4.5.1: AUTO / MAN režimas, 50 psl.](#)).
- Atlikti trąšų nustatymai.
 - Išberiamas kiekis (kg/ha)
 - Darbinis plotis (m)
 - Išmetimo disko tipas
 - normalios apsukos (aps./min.)

Veiksmų seka:

1. Įpilkite į rezervuarą trąšų.

▲ ĮSPĖJIMAS



Išmetamos trąšos gali sužaloti

Išmetamos trąšos gali sunkiai sužaloti.

- ▶ Prieš jungdami išmetimo diskus paprašykite, kad visi pasitrauktų iš trąšų barstytuvo veikimo zonos.



2. **Tik AXIS-H:** Nuspauskite **Išmetimo disko įjungimas**
3. Patvirtinkite pavojaus pranešimą įvesties mygtuku. Žr. [6.1: Pavojaus pranešimų reikšmė, 89 psl.](#)
 - ▷ Atidaromas tuščios eigos matavimo langas.
 - ▷ Tuščios eigos matavimas pradedamas automatiškai. Žr. [5.7: Tuščiosios eigos matavimas, 78 psl.](#)



4. Paspauskite **Start/Stop**.
 - ▷ **Pradedamas barstymas.**

NURODYMAS

Rekomenduojame dariniame lange iškviešti byrėjimo koeficiento rodmenį (žr. [2.2.2: Rodmenų laukeliai, 9 psl.](#)), kad berdami galėtumėte stebėti masės srauto reguliavimą.

NURODYMAS

Atliekant byrėjimo koeficiento reguliavimą (Užsikimšimas, ...) pakeiskite jį stovėdami pagal trikčių šalinimą naudodami meniu **Tražų nuostaciai** ir įveskite byrėjimo koeficientą 1,0.

Byrėjimo koeficiento atstatymas

Jei byrėjimo koeficientas sumažėjo labiau nei mažiausia vertė (0,4 arba 0,2), pateikimas signalas Nr. 47 arba Nr. 48. Žr. [6.1: Pavojaus pranešimų reikšmė. 89 psl.](#)

5.7 Tuščiosios eigos matavimas

5.7.1 Automatinis tuščios eigos matavimas

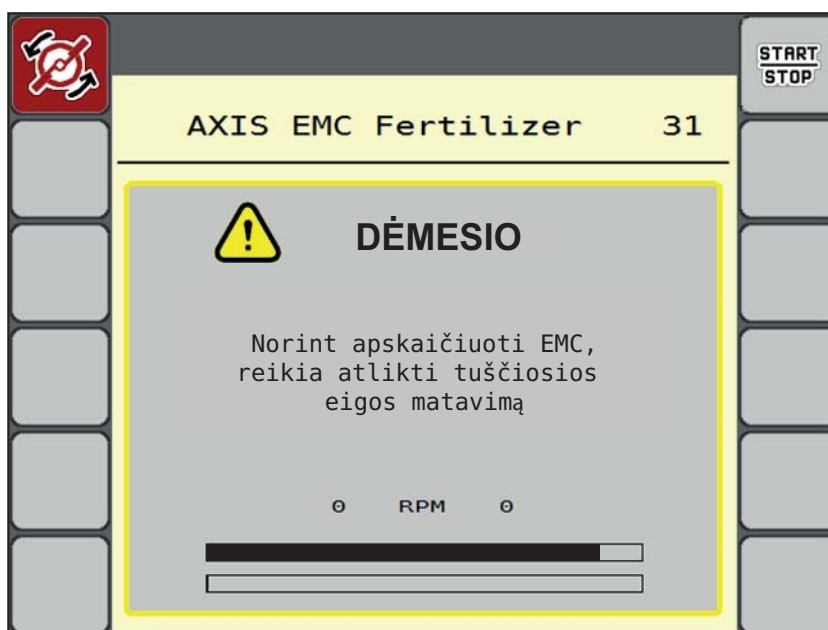
Kad būtų galima užtikrinti didelį tikslumą, reikia reguliariais atstumais matuoti ir įrašyti tuščios eigos slėgį RMC reguliavimo sistemoje.

Tuščios eigos matavimas, kuriuo nustatomas tuščios eigos slėgis, automatiškai prasideda sistemą paleidus iš naujo. Be to, ji automatiškai paleidžiama iš naujo ir tokiomis sąlygomis:



- Praėjo nustatytas laiko tarpas nuo ankstesnio tuščios eigos matavimo.
- Atlikote pakeitimus meniu **Tražų nuostaciai** (sūkių dažnis, išmetimo disko tipas).

Tuščios eigos matavimo metu atidaromas toks langas.



5.6 pav.: Tuščios eigos matavimo pavojaus pranešimas

- Įsijungus pirmam išmetimo diskui, mašinos valdymo blokas patikrina alyvos temperatūrą pavarų dėžėje. Žr. [6.1: Pavojaus pranešimų reikšmė. 89 psl.](#)

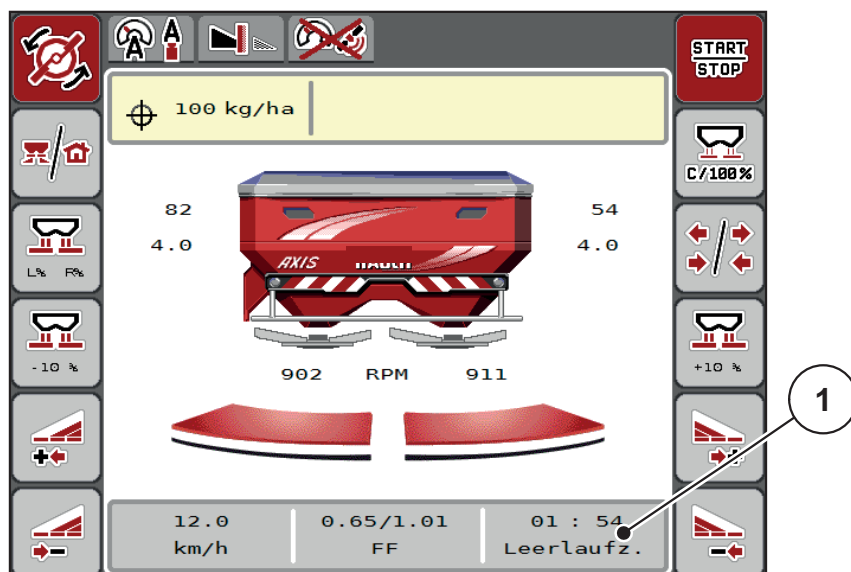
NURODYMAS

Jei pavojaus pranešimas ir toliau pasirodo, nors transmisinė alyva yra įkaitusi:

- Įmontuotą išmetimo diską meniu **Trąšų nuostačiai** palyginkite su parinktu tipu. Jei reikia parinkite tinkamą tipą.
 - Patikrinkite, ar išmetimo diskai nejuda. Gaubiamosios veržlės užveržimas
 - Patikrinkite, ar nepažeisti išmetimo diskai. Pakeiskite išmetimo diską.
-
- Kai tuščios eigos matavimas baigiamas, veikimo laikas mašinos valdymo bloko darbiniam lange nustatomas į 19:59 minutes.
1. Paspauskite **Start/Stop**.
 - ▷ Pradedamas barstymas.
 - ▷ Tuščios eigos matavimas vyksta fone taip pat ir kai dozavimo sklendės yra uždarytos. Tačiau ekrane nepasirodo joks langas.



Praėjus šiam laikotarpiui automatiškai įsijungs naujas tuščios eigos matavimas.



5.7 pav.: Tuščios eigos matavimo rodinys darbiname lange

[1] Laikas iki kito tuščios eigos matavimo

NURODYMAS

Jeigu išmetimo disko sūkių dažnis yra sumažinamas, šiuo atveju **negalima** atlikti tuščios eigos matavimo, nes paribių barstymas arba tolesnis sekcijos pločio mažinimas yra įjungtas!

NURODYMAS

Kai dozavimo sklendė yra uždaryta, tuščios eigos matavimas visada atliekamas foniniu režimu (be pavojaus pranešimo)!

NURODYMAS

Tuščios eigos matavimo metu nesumažinkite variklio apsukų!
Traktoriaus valdymo ir hidraulinėje sistemoje turi būti pasiekta darbinė temperatūra!

5.7.2 Rankinis tuščiosios eigos matavimas

Neįprastai pakeitus byrėjimo koeficientą tuščios eigos matavimą galima įjungti rankiniu būdu.



- **Pagrindiniame meniu** nuspauskite mygtuką tuščiosios eigos matavimas.
 - ▷ Tuščios eigos matavimas pradedamas rankiniu būdu.

5.8 Barstymas režimu „AUTO km/h“



Pasirinkę šį režimą paprastai dirbate su mašinomis, kurios neturi **Svėrimo įrangos**.

Barstymo sąlyga:

- Įjungtas režimas **AUTO km/h** (p. [4.5.1: AUTO / MAN režimas, 50 psl.](#)).
- Atlikti trąšų nustatymai.
 - Išberiamas kiekis (kg/ha)
 - Darbinis plotis (m)
 - Išmetimo disko tipas
 - normalios apsukos (aps./min.)

1. Įpilkite į rezervuarą trąšų.

NURODYMAS

Kad pasiektumėte optimalaus barstymo rezultato režimu **AUTO km/h**, prieš pradėdami barstyti atlikite bandomąjį sukimo paleidimą.

2. Nustatykite išbėrimo normą, kad būtų nustatomas byrėjimo koeficientas arba suraskite byrėjimo koeficientą barstymo lentelėje ir įveskite ranka.

⚠ ĮSPĖJIMAS



Išmetamos trąšos gali sužaloti

Išmetamos trąšos gali sunkiai sužaloti.

- ▶ Prieš jungdami išmetimo diskus paprašykite, kad visi pasitrauktų iš trąšų barstytuvo veikimo zonos



3. Tik **AXIS-H**: Nuspauskite **Išmetimo disko įjungimas**

4. Paspauskite **Start/Stop**.

▷ **Pradedamas barstymas.**

5.9 Barstymas režimu „MAN km/h“



Dirbate MAN km/h režimu, jeigu nėra jokio greičio signalo.

1. Atverkite meniu **Mašinos nustatymai > AUTO/MAN režimas**.
2. Pažymėkite meniu įrašą **MAN km/h**.
 - ▷ Ekrane rodomas parinkties langas **Greitis**.
3. Barstant įrašykite važiavimo greičio vertę.
4. Paspauskite **OK**.
5. Atlikite tręšimo nustatymus:
 - Išberiamas kiekis (kg/ha)
 - Darbinis plotis (m)
6. Įpilkite į rezervuarą trąšų.

NURODYMAS

Kad pasiektumėte optimalaus barstymo rezultato režimu MAN km/h, prieš pradėdami barstyti nustatykite išbėrimo normą.

7. Nustatykite išbėrimo normą, kad būtų nustatomas byrėjimo koeficientas arba
suraskite byrėjimo koeficientą barstymo lentelėje ir įveskite ranka.



START
STOP

8. **Tik AXIS-H:** Nuspauskite **Išmetimo disko įjungimas**
9. Paspauskite **Start/Stop**.
 - ▷ **Pradedamas barstymas**.

NURODYMAS

Įvestą greitį būtina palaikyti barstydami.

5.10 Barstymas režimu „MAN skalė“



Pasirinkę režimą **MAN skalė**, galite rankiniu būdu keisti dozavimo sklendžių atidarymą barstant.

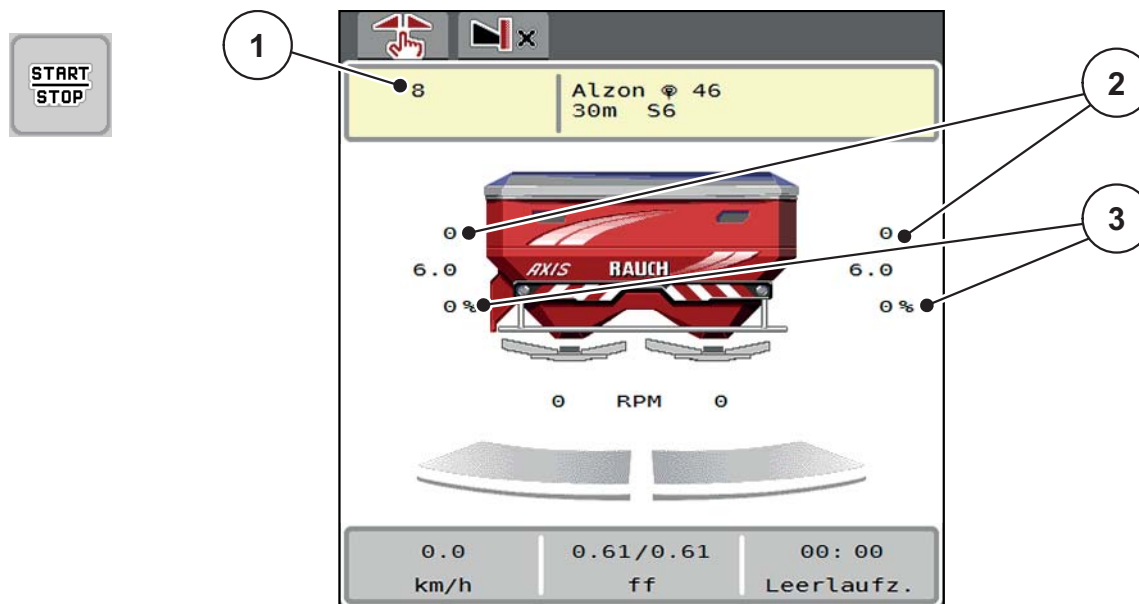
Rankiniu režimu dirbkite tik, kai:

- kai nėra greičio signalo (nėra radaro arba rato jutiklio, arba jie yra sugedę),
- barstomos apsaugos nuo sraigių granulės arba smulkios sėklos.

Darbo režimas **MAN Skala** visų pirma pritaikytas sraigių naikinimo masalui ir smulkiosioms sėkloms, nes masės srauto reguliavimas nėra įjungiamas atsižvelgiant į nedidelį masės sumažėjimą.

NURODYMAS

Norėdami, kad rankiniu režimu medžiagos būtų išbarstomos tolygiai, turite važiuoti **vienodu važiavimo greičiu**.



5.8 pav.: Darbinis langas „MAN skalė“

- [1] Numatytosios dozavimo sklendės skalės padėties rodmuo
 [2] Esamos dozavimo sklendės skalės padėties rodmuo
 [3] Kiekio koregavimas

1. Atverkite meniu **Mašinos nustatymai > AUTO/MAN režimas**.
2. Pažymėkite meniu elementą **MAN skalė**.
 ▷ Ekrane rodomas langas **Sklendės atidarymas**.
3. Įrašykite skalės vertę dozavimo sklendės atidarymui.
4. Paspauskite **OK**.

5. Persijunkite į darbinį langą.



6. Tik **AXIS-H**: Nuspauskite išmetimo disko jungimas

7. Paspauskite **Start/Stop**.

▷ **Pradedamas barstymas.**

8. Norėdami pakeisti dozavimo sklendžių atidarymą, paspauskite funkcijų mygtuką **MAN+** arba **MAN-**.

L% R% naudojami pasirenkant, kuriame šone atidaromos sklendės

MAN+ dozavimo sklendžių atidarymui padidinti arba

MAN- dozavimo sklendžių atidarymui sumažinti.



NURODYMAS

Kad ir rankiniu režimu pasiektumėte optimalų barstymo rezultatą, rekomenduojame perimti dozavimo sklendžių atidarymo ir važiavimo greičio vertes iš barstymo lentelės.

5.11 „GPS Control“



AXIS EMC ISOBUS mašinos valdymo sistemą galima susieti su ISOBUS terminalu su „SectionControl“. Tarp abiejų prietaisų vyksta įvairių duomenų mainai, kad būtų įmanomas automatinis perjungimas.

ISOBUS terminalas su „SectionControl“ mašinos valdymo sistema perduoda duomenis apie dozavimo sklendžių atidarymą ir uždarymą.

Simbolis **A** šalia barstymo ženklo praneša apie įjungtą automatinį režimą. ISOBUS terminalas su „SectionControl“ atidaro ir uždaro konkrečias sekcijas, atsižvelgiant į padėtį lauke. Barstymas įjungiamas tik paspaudus **Start/Stop** mygtuką.

⚠ ĮSPĖJIMAS



Iškrentančios trąšos kelia pavojų susižaloti

„SectionControl“ funkcija automatiškai įjungia barstymo režimą be išankstinio įspėjimo. Byrančios trąšos gali sužaloti akis ir kvėpavimo takus. Taip pat kyla pavojus nukristi.

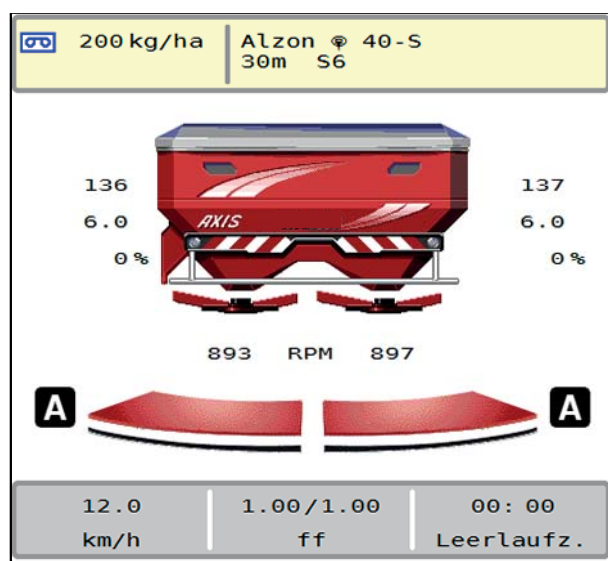
► Perspėkite žmones neiti į barstymo pavojaus zoną.

Atliekant barstymą bet kuriuo metu galite uždaryti **vieną ar daugiau sekcijų**. Jei-gu sekcijas vėl patvirtinate naudoti automatinio režimu, perjungiama paskutinė nustatyta būseną.

Perjungiant ISOBUS terminalo su „SectionControl“ automatinį režimą į rankomis valdomą režimą mašinos valdymo sistema uždaro dozavimo sklendes.

NURODYMAS

Norint naudoti mašinos valdymo bloko AXIS EMC GPS-Control funkciją turi būti įjungtas nuostatis **GPS-Control** meniu **Mašinos nuostačiai!**



5.9 pav.: Barstymo režimo rodmuo darbiniam lange su „GPS Control“

OptiPoint funkcija apskaičiuoja optimalų įjungimo ir išjungimo tašką barstymui lauko gale pagal mašinos valdymo bloko nustatymus; žr. [4.4.10: „OptiPoint“ apskaičiavimas, 42 psl.](#)

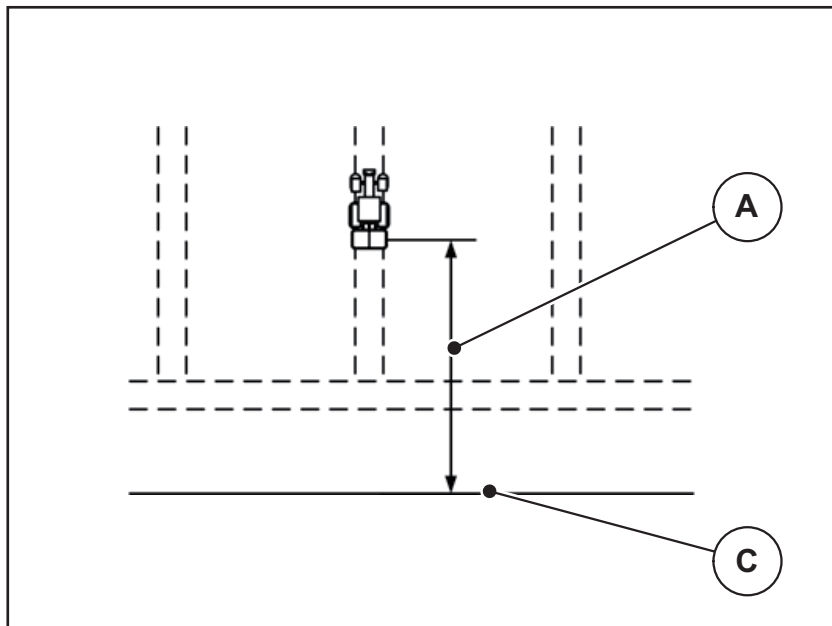
NURODYMAS

Kad būtų parenkamas teisingas OptiPoint nuostatis, įveskite tinkamą tūrio rodiklio vertę atsižvelgiant į jūsų pasirinktas trąšas. Tūrio rodiklio vertę rasite jūsų mašinos barstymo lentelėje.

- Žr. [4.4.10: „OptiPoint“ apskaičiavimas, 42 psl.](#)

Atstumas įjungtas (m)

Atstumas ij. reiškia įjungimo atstumą ([5.10 pav.](#) [A]) lauko ribos atžvilgiu ([5.10 pav.](#) [C]). Šioje padėtyje lauke atsidaro dozavimo sklendės. Šis atstumas priklauso nuo trąšų rūšies ir yra optimalus įjungimo atstumas optimaliam trąšų paskirstymui.



5.10 pav.: Atstumas ij. (lauko ribos atžvilgiu)

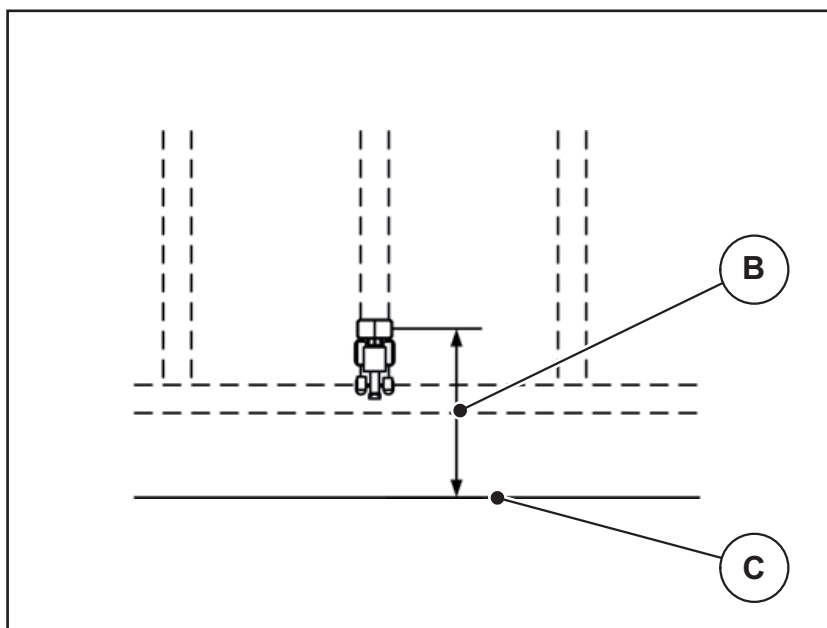
- [A] Įjungimo atstumas
[C] Lauko riba

Jei norite pakeisti įjungimo padėtį lauke, turite pakoreguoti vertę **Atstumas ij.**

- Mažesnė atstumo vertė reiškia, kad įjungimo padėtis persikelia iki lauko ribos.
- Didesnė vertė reiškia, kad įjungimo padėtis persikelia į lauko vidurį.

Atstumas išjungtas (m)

Atstumas išj. reiškia išjungimo atstumą (5.11 pav. [B]) lauko ribos atžvilgiu (5.11 pav. [C]). Šioje padėtyje lauke pradeda užsidaryti dozavimo sklendės.



5.11 pav.: Atstumas išjungtas (lauko ribos atžvilgiu)

[B] Išjungimo atstumas

[C] Lauko riba

Jei norėsite pakeisti išjungimo padėtį lauke, turite priderinti vertę **Atstumas išj.**

- Mažesnė atstumo vertė reiškia, kad išjungimo padėtis persikelia iki lauko ribos.
- Didesnė vertė reiškia išjungimo padėties perkėlimą į lauko vidurį.

Jeigu norite apsisukti vėžėje lauko gale, parinktyje **atstumas išj.** įveskite didesnį atstumą.

Pritaikymas turi būti tiek tikslus, kad dozavimo sklendė užsidarytų, kai traktorius įvažiuoja į ankstesnę važiavimo trajektoriją. Dėl išjungimo atstumo pritaikymo toje atkarpoje, kurioje funkcija yra išjungta, tręšimas gali būti nepakankamas.

6 Pavojaus pranešimai ir galimos priežastys

ISOBUS terminalo valdymo pulto ekrane gali būti rodomi įvairūs pavojaus pranešimai.

6.1 Pavojaus pranešimų reikšmė

| Nr. | Pranešimas ekrane | Reikšmė ir galima priežastis |
|-----|--|---|
| 1 | Dozavimo įrenginio klaida, sustabdyti! | Dozatoriaus vykdiklis negali apskaičiuoti numatytosios vertės. <ul style="list-style-type: none"> • Blokavimas • Nėra pranešimo apie padėtį |
| 2 | Maks. atidarymas! Per didelis greitis arba dozavimo kiekis | Dozavimo sklendės pavojaus signalas <ul style="list-style-type: none"> • Pasiiekta maksimali dozavimo anga. • Nustatytas dozavimo kiekis (kiekis +/-) viršija maksimalią dozavimo angą. |
| 3 | Byrėjimo koeficientas už ribų | Byrėjimo koeficientas turi būti 0,40–1,90 ribose. <ul style="list-style-type: none"> • Naujai apskaičiuotas arba įvestas byrėjimo koeficientas yra už diapazono ribų. |
| 4 | Kairysis rezervuaras tuščias! | Kairysis pripildymo jutiklis praneša „Tuščias“. <ul style="list-style-type: none"> • Kairysis rezervuaras tuščias. |
| 5 | Dešinysis rezervuaras tuščias! | Dešinysis pripildymo jutiklis praneša „Tuščias“. <ul style="list-style-type: none"> • Dešinysis rezervuaras tuščias. |
| 15 | Atmintis pilna, reikia ištrinti vieną asmeninę lentelę | Barstymo lentelių atmintyje yra ne daugiau kaip 30 trąšų rūšių. |
| 16 | Nustatyti į UT padėtį Taip = Start | Apsauginė užklausa prieš automatinį nustatymą į užduoties taško padėtį. <ul style="list-style-type: none"> • Bėrimo taško nustatymas meniu Trąšų nuostačiai. • Greitas ištuštinimas |
| 17 | UT regulatoriaus klaida | Išbėrimo taško nuostatis negali pasiekti numatytosios vertės, į kurią jis turėtų nuslinkti. <ul style="list-style-type: none"> • Pvz., maitinimo įtampos tiekimo triktis • Nėra pranešimo apie padėtį |

| Nr. | Pranešimas ekrane | Reikšmė ir galima priežastis |
|-----|---|--|
| 18 | UT reguliatoriaus klaida | Išbėrimo taško nuostatis negali pasiekti numatytosios vertės, į kurią jis turėtų nuslinkti. <ul style="list-style-type: none"> ● Blokavimas ● Nėra pranešimo apie padėtį ● Išbėrimo normos nustatymas |
| 19 | UT reguliatoriaus defektas | Išbėrimo taško nuostatis negali pasiekti numatytosios vertės, į kurią jis turėtų nuslinkti. <ul style="list-style-type: none"> ● Nėra pranešimo apie padėtį |
| 20 | LIN bus dalyvio klaida: [pavadinimas]. | Ryšio problema. <ul style="list-style-type: none"> ● Pažeistas kabelis ● Atsijungė kištukinė jungtis |
| 21 | Barstytuvas perkrautas! | Tik barstytuvams su svėrimo sistema: Mineralinių trąšų barstytuvas perkrautas. <ul style="list-style-type: none"> ● Per daug trąšų rezervuare |
| 22 | Nežinoma Function-stop būsena | Ryšio su terminalu problema. <ul style="list-style-type: none"> ● galima programinės įrangos klaida |
| 23 | TELIMAT reguliatoriaus klaida | TELIMAT nuostatis negali pasiekti numatytosios vertės, į kurią jis turėtų nuslinkti. <ul style="list-style-type: none"> ● Blokavimas. ● Nėra pranešimo apie padėtį. |
| 24 | TELIMAT reguliatoriaus klaida | TELIMAT keitimas yra perkrautas. |
| 25 | TELIMAT reguliatoriaus defektas | TELIMAT nustatymo cilindro triktis. |
| 26 | Išmet. diską jį su ENTER | |
| 27 | Išmetimo diskai sukasi nesuaktyvintus | Sugedo arba rankiniu būdu išjungtas hidraulinis vožtuvas. |
| 28 | Nepavyko paleisti išmetimo disko. Išjungti išmetimo disko paleidimą | Nesisuka išmetimo diskai. <ul style="list-style-type: none"> ● Blokavimas ● Nėra pranešimo apie padėtį |
| 29 | Perkrautas maišytuvo variklis | Blokuojama atgalinė eiga. <ul style="list-style-type: none"> ● Blokavimas ● Klaidingai prijungta jungtis |
| 30 | Prieš atidarant dozavimo sklendes, reikia paleisti išmetimo diskus. | Teisingas programinės įrangos valdymas. <ul style="list-style-type: none"> ● Įjunkite išmetimo diskus ● Atidarykite dozavimo sklendę |

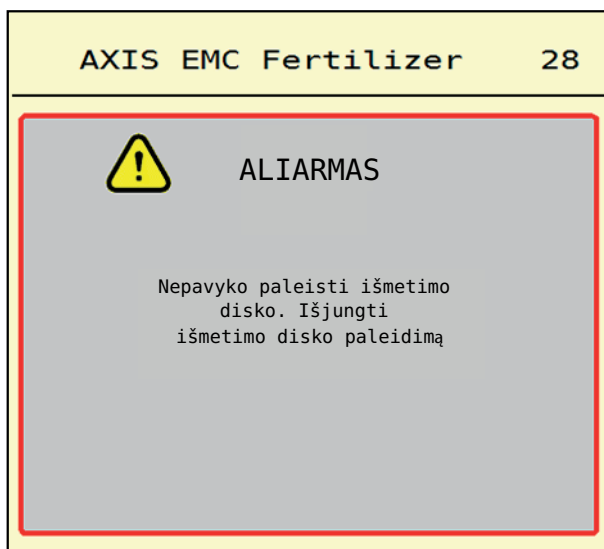
| Nr. | Pranešimas ekrane | Reikšmė ir galima priežastis |
|-----|---|---|
| 31 | Norint apskaičiuoti EMC, reikia atlikti tuščiosios eigos matavimą | Tuščios eigos matavimo pavojaus pranešimas. <ul style="list-style-type: none"> ● Įjunkite išmetimo diskus. |
| 32 | Gali judėti kitų įjungtų dalių. Pavojus įsipjauti, prisipausti! - Paprašyti iš pavojaus zonos išeiti visus asmenis. - eksploatavimo instrukcijos. Patvirtinti mygtuku ENTER | Įjungus mašinos valdymo sistemą gali netikėtai pajudėti judančios dalys. <ul style="list-style-type: none"> ● Pavojų galima išvengti tik tinkamai laikantis ekrane pateikiamų nurodymų. |
| 33 | Sustabdyti išmetimo diskus ir uždaryti dozavimo sklendes | Menu Sistema/testas galima pasirinkti tik tada, kai yra išjungtas barstymo režimas. <ul style="list-style-type: none"> ● Sustabdykite išmetimo diskus ● Dozavimo sklendžių uždarymas |
| 45 | M-EMC jutiklių klaida. Išjungtas EMC reguliatorius! | Jutiklis nebesiunčia signalo <ul style="list-style-type: none"> ● Kabelio nutrūkimas ● Sugedo jutiklis |
| 46 | Barstymo sukimosi greičio klaida. Reikia išlaikyti 450-650 aps./min.barstymo sukimosi greitį! | Darbo veleno sukimosi greitis yra ne funkcijai M EMC skirtame diapazone. |
| 47 | Kairiojo dozatoriaus klaida. Rezervuaras tuščias, užblokuota išbėrimo anga! | <ul style="list-style-type: none"> ● Rezervuaras tuščias ● Blokuojama išleidimo sritis |
| 48 | Dešiniojo dozatoriaus klaida. Rezervuaras tuščias, užblokuota išbėrimo anga! | <ul style="list-style-type: none"> ● Rezervuaras tuščias ● Blokuojama išleidimo sritis |
| 49 | Tuščiosios eigos matavimas nepatikimas. Išjungtas EMC reguliatorius! | <ul style="list-style-type: none"> ● Sugedo jutiklis ● Sugedo pavaros mechanizmas |
| 50 | Tuščiosios eigos matavimas neįmanomas. Išjungtas EMC reguliatorius! | Ilgai nevienodas darbo veleno sukimosi greitis |
| 52 | Tento klaida | Tento padėtis nepasiekta <ul style="list-style-type: none"> ● Blokavimas ● Sugedo vykdiklis |
| 53 | Tento klaida | Tento padėtis nepasiekta <ul style="list-style-type: none"> ● Blokavimas ● Sugedo vykdiklis |

| Nr. | Pranešimas ekrane | Reikšmė ir galima priežastis |
|-----|--|---|
| 57 | Blockade an Abdeckplane | Tento vykdiklis negali pasiekti numatytosios vertės. <ul style="list-style-type: none"> ● Blokavimas ● Nėra pranešimo apie padėtį |
| 71 | Išmetimo disko sūkių dažnio užtikrinti neįmanoma. | Išmetimo diskų sūkių skaičius neatitinka nustatytojo 5 proc. vertės intervalo <ul style="list-style-type: none"> ● Alyvos tiekimo sistemos triktis ● Prispausta proporcinio vožtuvo spyruoklė |
| 72 | SpreadLight kleida | Maitinimas per didelis, darbiniai žibintai išjungiami. |
| 73 | SpreadLight kleida | Perkrova |
| 74 | SpreadLight defektas | Prijungimo klaida <ul style="list-style-type: none"> ● Pažeistas kabelis ● Atsijungė kištukinė jungtis |
| 88 | Išmetimo disko sūkių dažnio jutiklio triktis | Nepavyksta nustatyti išmetimo diskų sūkių dažnio <ul style="list-style-type: none"> ● Kabelio nutrūkimas ● Sugedo jutiklis |
| 89 | Disko sūkių dažnis per didelis | Išmetimo diskų jutiklis perduoda pavojaus signalą <ul style="list-style-type: none"> ● Užtikrinamas didžiausias sūkių dažnis ● Nustatytas sūkių dažnis viršija didžiausią leidžiamąją vertę. |
| 93 | Taikant šį išmetimo diską privaloma pertvarkyti TELIMAT įtaisą. Vykdykite montavimo nurodymus! | Išmetimo diskas S1 yra sumontuotas ir mašinoje sumontuota TELIMAT. Barstant paribius galimos klaidos. <ul style="list-style-type: none"> ● Taikant šį išmetimo diską privaloma pertvarkyti TELIMAT įtaisą. |

6.2 Triktis / pavojaus signalas

6.2.1 Pavojaus pranešimo patvirtinimas

Ekrane raudoname rėmelyje rodomas pavojaus pranešimas su įspėjamoju simboliu.



6.1 pav.: Pavojaus pranešimas (pavyzdys)

Pavojaus signalo patvirtinimas:

1. Pašalinkite pavojaus pranešimo priežastį.

Laikykitės mineralinių trąšų barstytuvo eksploatavimo instrukcijos ir sk. [6.1: Pavojaus pranešimų reikšmė. 89 psl.](#)

2. Paspauskite membraninį mygtuką **ACK** (CCI 100).



NURODYMAS

Pavojaus pranešimą skirtinguose ISOBUS terminaluose galima išjungti skirtingai.

Kitus pranešimus su geltonu rėmeliu išjungsitė įvairiais mygtukais:

- Įvestis
- Paleistis / sustabdymas

Vadovaukitės nurodymais ekrane.

7 Pasirenkamoji įranga

| Vaizdavimas | Pavadinimas |
|---|---------------------------------------|
|  | AXIS-H EMC ištuštinimo lygio jutiklis |
|  | Vairasvirtė |
|  | WLAN modulis |

Raktinių žodžių sąrašas

A

AXIS trąšų barstytuvas
Dozavimo sklendės parengimas 25

AXIX trąšų barstytuvas 5

AXMAT

aktyvinimas 49
kalibravimas 32

B

Bandymas / diagnostika
Dozavimo sklendės 57–58

Barstymo lentelė 31
Sukūrimas 47

Barstymo režimas 69–87
AUTO km/h 81
AUTO km/h + AUTO kg 77

Likęs kiekis 69
MAN km/h 82
MAN skalė 83
Paribių barstymas 76
Sekcijos 73
TELIMAT 72
Tuščiosios eigos matavimas 78, 80

Barstytuvo su svėrimo sistema
pripildymas 70

Byrėjimo koeficientas 31

Byrėjimo koeficiento
apskaičiavimas 38

D

Darbinis langas 6
Rodmenų laukelis 9

Darbinis plotis 31, 34

Darbinis žibintas 63

Darbo langas
Simboliai 14

Darbo velenas 31, 40

Dozavimo sklendė 42
Bandyto taškai 57–58

Dozavimo sklendės
būsena 10
parengimas 25

E

Ekranas
žr. darbo langą

F

Funkcijų mygtukai 6

G

GPS Control 85
Atstumas įj. 32, 86
Atstumas išj. 32, 87
Informacija 44
Važiavimo strategija 86–87

Greitas ištuštinimas 52
visiškas ištuštinimas 53

Greitis 37, 42

I

Ijungimo atstumas 32

Informacija 59
GPS Control 44

Išberiamas kiekis 31, 33

Išbėrimo normos nustatymas 31
Byrėjimo koeficiento apskaičiavimas 38
Greitis 37

Išjungimo atstumas 32

Išmetimo diskas 40
tipas 31

J

Jungtis 21–22
Pavyzdys 22

K

Kiekis
Likęs kiekis 69

L

Likęs kiekis 69

M

M EMC funkcija 27, 40
Darbo velenas 40
Išmetimo diskas 40

Maitinimas 21

Raktinių žodžių sąrašas

MAN skalė

- Smulkiosios sėklos 50, 83
- Sraigčių naikinimo masalas 50, 83

Mašinos nustatymai 27, 48–51

Meniu

- apžvalga 18–19
- Naršymas 3, 28
- Simboliai 13

Montavimo aukštis 31

Mygtukas

- Meniu 28

N

Navigacija

- Simboliai 12

Normalusis tręšimas 31

O

OptiPoint 42–87

P

Pagrindinis meniu 29

- Darbinis žibintas 63
- Greitas ištuštinimas 52
- Informacija 59
- Mašinos nustatymai 48
- Meniu mygtukas 28
- Sistema / testas 54
- SpreadLight 63
- Tentas 64
- Trąšų nuostačiai 30

Pakraščių barstymas 41

Paribių barstymas 31, 41

- Kiekis 41

Paribių barstymo funkcija 41, 76

Pasirenkamoji įranga 95

Pavojaus pranešimas

- Patvirtinimas 93

Pranešimas apie triktį

- Sąrašas 89–91

Pripildyti 70

R

Rankinis

- tuščiosios eigos matavimas ~ 80

Režimas 50

- AUTO km/h 81
- AUTO km/h + AUTO kg 77
- MAN km/h 82
- Privaloma skalė 83

Rodmenų laukelis 6, 9

S

Sekcija 10, 37, 73–74

Sekcijos

- rodytuvas 11

Simboliai

- Biblioteka 12–17
- Darbinis langas 14
- Meniu 13
- Navigacija 12

Sistema / testas 54–57

Smulkiosios sėklos 50, 83

SpreadLight 63

Sraigčių naikinimo masalas 50, 83

Sudėtis 31

Svarstyklių

- taravimas 62

Svarstyklių / kelio skaičiuoklis 59

Svėrimo-kelio skaitiklio

- pagrindinis meniu 59

T

TELIMAT 72

Tentas 64

Terminalo

- įjungimas 27

Traktoriaus

- reikalavimai 21

Trąšos

- Pavadinimas 31

Trąšų nuostačiai 27, 30–47

Barstymo lentelė 32, 47

Byrėjimo koeficientas 31

Darbinis plotis 31, 34

Darbo velenas 31, 40

Gamintojas 31

GPS Control 32

Išberiamas kiekis 31, 33

Išbėrimo normos nustatymas 31

Išmetimo diskas 31, 40

Montavimo aukštis 31

OptiPoint 32, 42

Paribių barstymas 31, 41

Sudėtis 31

TELIMAT 31

Trąšų pavadinimas 31

Tręšimo tipas 31

Užduoties taškas 31

Tuščiosios eigos matavimas 40, 78

U

Užduoties taškas 31

V

Vairasvirtė 95

VariSpread 74

Vėlyvasis tręšimas

TELIMAT 31

Garantija ir garantinė priežiūra

RAUCH įrenginiai gaminami kruopščiai, taikant moderniausias gamybos metodus, tikrinami daug kartų.

Todėl įmonė RAUCH suteikia jiems 12 mėnesių garantiją, jei įvykdomos tokios sąlygos:

- Garantinis laikotarpis pradedamas skaičiuoti nuo pirkimo datos.
- Garantija taikoma gamybos ir medžiagų defektams. Subtiekėjų įrangai (hidraulikai, elektronikai) mes suteikiame tik tokią garantinę priežiūrą, kokią savo gaminiams numato atitinkamas gamintojas. Garantinės priežiūros laikotarpiu mes neatlygintinai pašalinsime gamybos ir medžiagų defektus, pristatydami naujas detales arba pašalindami gedimus. Kitos teisės, pavyzdžiui, reikalavimas dėl prekės broko nutraukti pirkimo-pardavimo sutartį, sumažinti prekės kainą arba reikalavimas atlyginti žalą, padarytą ne šiam gaminiui, netaikomos. Garantinės priežiūros darbus vykdo sertifikuotos dirbtuvės, RAUCH atstovybės arba gamykla.
- Garantinės priežiūros paslaugos neteikiamos tais atvejais, kai gedimas atsirado dėl natūralaus susidėvėjimo, nešvarumų, korozijos bei tais atvejais, kai gedimas atsirado dėl netinkamai eksploatuojant arba dėl aplinkos poveikių. Teisės į garantinę priežiūrą netenkama dėl savavališko mašinos remonto ar joje padarytų pakeitimų. Reikalavimas dėl nuostolių atlyginimo netenka galios, jei buvo naudotos neoriginalios RAUCH atsarginės detalės. Todėl laikykitės eksploatavimo instrukcijos nurodymų. Visais klausimais kreipkitės į mūsų gamyklos atstovybes arba tiesiai į gamyklą. Garantinio laikotarpio metu apie pastebėtus gedimus būtina per 30 dienų nuo gedimo pastebėjimo dienos pranešti gamyklai. Nurodykite pirkimo datą ir mašinos numerį. Garantinės priežiūros laikotarpiu atliekami remonto darbai, kuriuos atliks sertifikuotos dirbtuvės, gali būti pradėti tik gavus RAUCH arba oficialios atstovybės sutikimą. Dėl atliekamų garantinės priežiūros darbų garantinės priežiūros laikotarpis nepratęsiamas. Transporto metu padaryta žala nėra gamyklinis brokas, todėl jai gamintojo garantijų suteikimo pareiga netaikomi.
- Pretenzijos į žalos kompensaciją, padarytos ne RAUCH padargams, nepriimamos. Gamintojas taip pat neatsako ir už netiesioginę žalą, padarytą dėl barstymo klaidų. Savavališkai atliekami RAUCH padargų pakeitimai gali sukelti netiesioginę žalą, už kurią gamintojas neatsako. Dėl savininko ar vadovaujančio tarnautojo tyčinių veiksmų ar aplaidumo ir tais atvejais, kai atsakoma pagal atsakomybės už gaminamą produkciją įstatymą, už pateikto gaminio defektus ir žalą, padarytą asmenims ir asmeninio naudojimo turtui, šis gamintojo atsakomybės atsisakymas negalioja. Tai netaikoma ir tais atvejais, kai gaminys neturi vienareikšmiškai patvirtintų savybių, jei tokio užtikrinimo priežastis buvo apsaugoti užsakovą nuo žalos, kuri buvo padaryta ne pačiam gaminiui.


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



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



RAUCH Landmaschinenfabrik GmbH

 Landstraße 14 · D-76547 Sinzheim

 Victoria-Boulevard E200 · D-77836 Rheinmünster



info@rauch.de · www.rauch.de

Phone +49 (0) 7221/985-0

Fax +49 (0) 7221/985-200