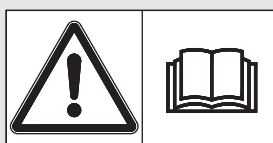
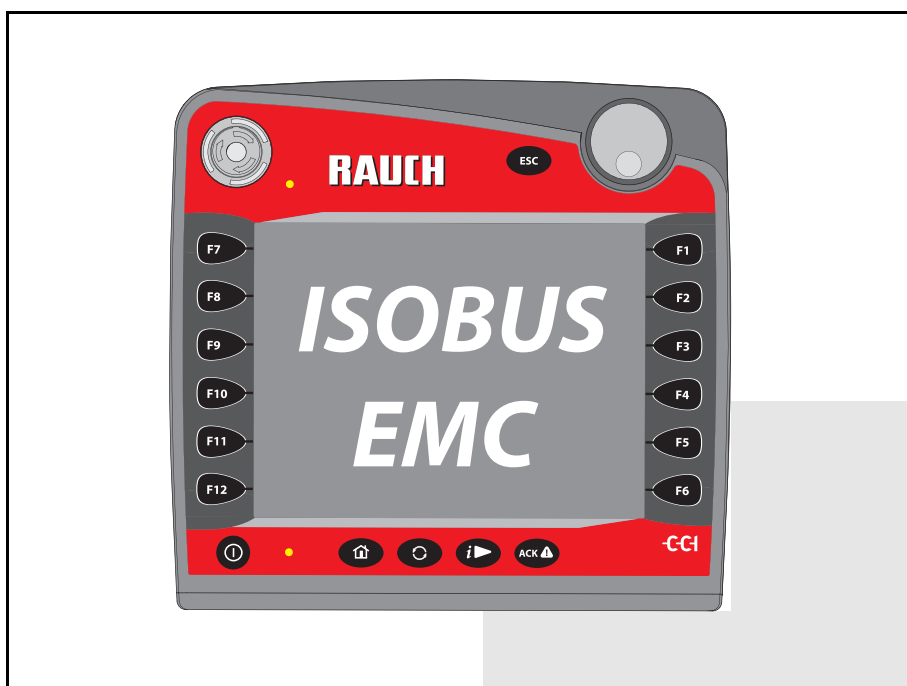




**RAUCH**

wir nehmen's genau

# INSTRUKCIJOS



**Prieš pradėdami eks-  
ploatuoti atidžiai per-  
skaitykite!**

Išsaugokite, kad  
galėtumėte pasinaudoti  
ateityje.

Ši eksploatavimo ir montavimo ins-  
trukcija yra sudėtinė mašinos dalis.  
Naujų ir naudotų mašinų tiekėjai priva-  
lo raštu pažymėti, kad eksploatavimo ir  
montavimo instrukcija buvo perduota  
klientui kartu su mašina.

**AXIS-H ISOBUS**

Originali instrukcija

5901502-e-lt-1016

## Pratarmė

Gerbiamas kliente,

nusipirkę **mašinos valdymo pultą**, AXIS-H ISOBUS skirtą išcentriniam mineralinių trąšų barstytuvui, AXIS-H EMC parodėte pasitikėjimą mūsų gaminiu. Nuoširdžiai dėkojame! Mes pasistengsime pateisinti šį pasitikėjimą. Jūs įsigijote galingą ir patikimą **mašinos valdymo pultą**. Jeigu vis dėlto kiltų problemų, Mūsų klientų aptarnavimo tarnyba visuomet pasirengusi jums padėti.



**Prašome prieš pradėdami eksploatuoti atidžiai perskaityti šią naudojimo instrukciją ir traktoriaus naudojimo instrukciją bei laikytis nurodymų.**

Šioje instrukcijoje taip pat gali būti aprašyta įranga, kurios nėra Jūsų **mašinos valdymo sistemoje**. Kaip žinote, garantiniai įsipareigojimai nėra taikomi gedimams, kurie atsirado dėl valdymo klaidų arba netinkamo naudojimo.

### NURODYMAS

#### **Atkreipkite dėmesį į traktoriaus pulto ir traktoriaus serijos numerius**

Traktoriaus valdymo pultas AXIS-H ISOBUS gamykloje kalibruotas mineralinių trąšų barstytuvui, su kuriuo jis pristatomas. Be papildomo kalibravimo iš naujo jo negalima prijungti prie kitos mašinos.

Įrašykite čia traktoriaus valdymo pulto serijos numerį ir traktoriaus numerį. Prijungiant traktoriaus valdymo pultą prie traktoriaus reikia patikrinti šiuos numerius.

---

Elektroninės mašinos valdymo sistemos serijos numeris

Serijos numeris  
AXIS-H EMC

Pagaminimo metai  
AXIS-H EMC

#### **Techninis tobulinimas**

**Mes siekiame nuolat tobulinti savo produkciją. Todėl pasilieiname 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.**

Mielai atsakysime į kitus jūsų klausimus.

Pagarbiai

„RAUCH

Landmaschinenfabrik GmbH“

## Pratarmė

<b>1</b>	<b>Nurodymai naudotojui</b>	<b>1</b>
1.1	Apie šią eksploataavimo instrukciją	1
1.2	Įspėjamųjų nurodymų reikšmė	1
1.3	Instrukcijos ir nurodymai	3
1.4	Išvardijimai	3
1.5	Nuorodos	3
1.6	Meniu hierarchija, mygtukai ir naršymas	3
<b>2</b>	<b>Sandara ir funkcijos (CCI 100)</b>	<b>5</b>
2.1	Palaikomų AXIS trąšų barstytuvų apžvalga	5
2.2	Sandara (CCI 100)	6
2.3	Valdymo elementai (CCI 100)	7
2.3.1	Apžvalga	7
2.3.2	Jutiklinis ekranas	8
2.3.3	Funkcijų mygtukai	9
2.3.4	Ratukas	9
2.3.5	Stabdymo jungiklis	10
2.4	Ekranas	11
2.4.1	Darbinio lango aprašymas	11
2.4.2	Rodmenų laukeliai	12
2.4.3	Dozavimo sklendės būsenų rodymas	13
2.4.4	Rodomos sekcijos	14
2.5	Naudojamų simbolių biblioteka	15
2.5.1	Naršymas	15
2.5.2	Meniu	16
2.5.3	Darbinio lango simboliai	17
2.5.4	Kiti simboliai	20
2.6	Meniu struktūros apžvalga	21
<b>3</b>	<b>Montavimas ir instaliacija</b>	<b>23</b>
3.1	Traktoriui keliami reikalavimai	23
3.2	Jungtys, kištukiniai lizdai	23
3.2.1	Maitinimas	23
3.3	Mašinos valdymo sistemos prijungimas	23
3.3.1	Standartinės prijungimo schemas apžvalga	24
3.3.2	Apžvalginė jungčių schema su sukimo momento jutikliu	25
3.4	Dozavimo sklendžių paruošimas	26

<b>4</b>	<b>Valdymas AXIS-H ISOBUS</b>	<b>27</b>
4.1	Mašinos valdymo pulto įjungimas	27
4.2	Meniu naršymas	29
4.3	Pagrindinis meniu	30
4.4	Trąšų nuostatų	31
4.4.1	Išberiamas kiekis	34
4.4.2	Darbinis plotis	35
4.4.3	Byrėjimo koeficientas	35
4.4.4	Užduoties taškas	36
4.4.5	Išbėrimo normos nustatymas	37
4.4.6	Ribinio barstymo funkcija	40
4.4.7	Ribinio barstymo kiekis	40
4.4.8	OptiPoint apskaičiavimas	41
4.4.9	GPS-Control Informacija	43
4.4.10	Barstymo lentelės	44
4.5	Mašinos nustatymai	47
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 skaičiuotuvai	55
4.7.2	Testas/diagnozė	56
4.7.3	Servisas	58
4.8	Informacija	59
4.9	Svarstyklių Trip skaičiuoklis	60
4.9.1	Kelio skaitiklis	61
4.9.2	Likutis (ka, ha, m)	62
4.9.3	Svarstyklių taravimas (tik barstytuvuose su svėrimo sistema)	63
4.10	Tentas	64
4.11	Specialios funkcijos	66
4.11.1	Teksto įvestis	66
4.11.2	Pasirinktųjų langas	67
4.11.3	Manipuliacijos naudojimas	68

---

<b>5</b>	<b>Barstymo režimas su mašinos valdymo pultu AXIS-H ISOBUS</b>	<b>71</b>
5.1	Likusio kiekio užklausa barstymo metu (tik barstytuvuose su svėrimo sistema) . . . . .	71
5.2	Pripildymas (tik barstytuvuose su svėrimo sistema) . . . . .	72
5.3	Darbai su sekcijomis . . . . .	73
5.3.1	Barstymo rodymas darbiniam lange. . . . .	73
5.3.2	Barstymas naudojant ribotas sekcijas . . . . .	73
5.3.3	Barstymo režimas su sekcija ir ribinio barstymo funkcija. . . . .	76
5.4	Barstymas pasirinkus režimą AUTO km/h + AUTO kg . . . . .	77
5.5	Adaptuojamas tuščios eigos matavimas . . . . .	78
5.5.1	Automatinis tuščios eigos matavimas . . . . .	78
5.5.2	Tuščios eigos matavimas rankiniu būdu . . . . .	80
5.6	Barstymas režimu „AUTO km/h“ . . . . .	81
5.7	Barstymas režimu „MAN km/h“ . . . . .	82
5.8	Barstymas režimu „MAN skalė“ . . . . .	83
5.9	GPS Control. . . . .	85
<b>6</b>	<b>Pavojaus pranešimai ir galimos priežastys</b>	<b>89</b>
6.1	Pavojaus pranešimų reikšmės. . . . .	89
6.2	Triktis/pavojus . . . . .	92
6.2.1	Pavojaus pranešimo patvirtinimas . . . . .	92
<b>7</b>	<b>Speciali įranga</b>	<b>93</b>
	<b>Raktinių žodžių sąrašas</b>	<b>A</b>
	<b>Garantija ir garantinė priežiūra</b>	



# 1 Nurodymai naudotojui

## 1.1 Apie šią eksploataavimo instrukciją

Ši eksploataavimo instrukcija yra **sudedamoji įrenginio dalis**.

Eksploataavimo instrukcijoje pateikiamos nuorodos, kaip **saugiai, tinkamai** ir teisingai **ekspluatuoti** mašinos valdymo sistemą ir **atlikti jos aptarnavimą**. Šios informacijos laikymasis padeda **išvengti pavojų**, sumažinti galimas išlaidas remontui, prastovos laiką, pailginti mašinos eksploataavimo laikotarpį ir padidinti veikimo patikimumą.

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

Eksploataavimo instrukcija **nepakeičia jūsų kaip naudotojo** ir mašiną eksploatuojančių operatorių atsakomybės.

## 1.2 Įspėjamųjų nurodymų 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 mašina negalima išvengti. Naudojamų įspėjamųjų nurodymų struktūra:

---

### Įspėjamasis žodis

Symbolis	Paaiškinimas
----------	--------------

---

### Pavyzdys

#### ▲ PAVOJUS



#### **Pavojus gyvybei nesilaikant įspėjamųjų nurodymų**

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

Nesilaikant šių įspėjimų, galima sunkiai arba net mirtinai susižeisti.

- ▶ Būtinai imkitės aprašytų priemonių šiam pavojui išvengti.
- 

#### ▲ ĮSPĖJIMAS



##### **Pavojaus rūšis ir šaltinis**

Šiuo įspėjamuoju nurodymu įspėjama apie galimą žmonių sveikatai pavojingą situaciją.

Nepaisant šio įspėjamojo nurodymo, galima sunkiai susižaloti.

- ▶ Būtinai imkitės aprašytų priemonių šiam pavojui išvengti.
- 

#### ▲ PERSPĖJIMAS



##### **Pavojaus rūšis ir šaltinis**

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

Nesilaikant šių įspėjamųjų nurodymų, neišvengiama žalos produktui arba aplinkai.

- ▶ Būtinai imkitės aprašytų priemonių šiam pavojui išvengti.
- 

#### 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: Sauga. 5 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 > (rodykle) 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/diagnostika**.
- Rodyklė > atitinka **ratuko** arba ekrano mygtuko paspaudimą.



## 2 Sandara ir funkcijos (CCI 100)

### NURODYMAS

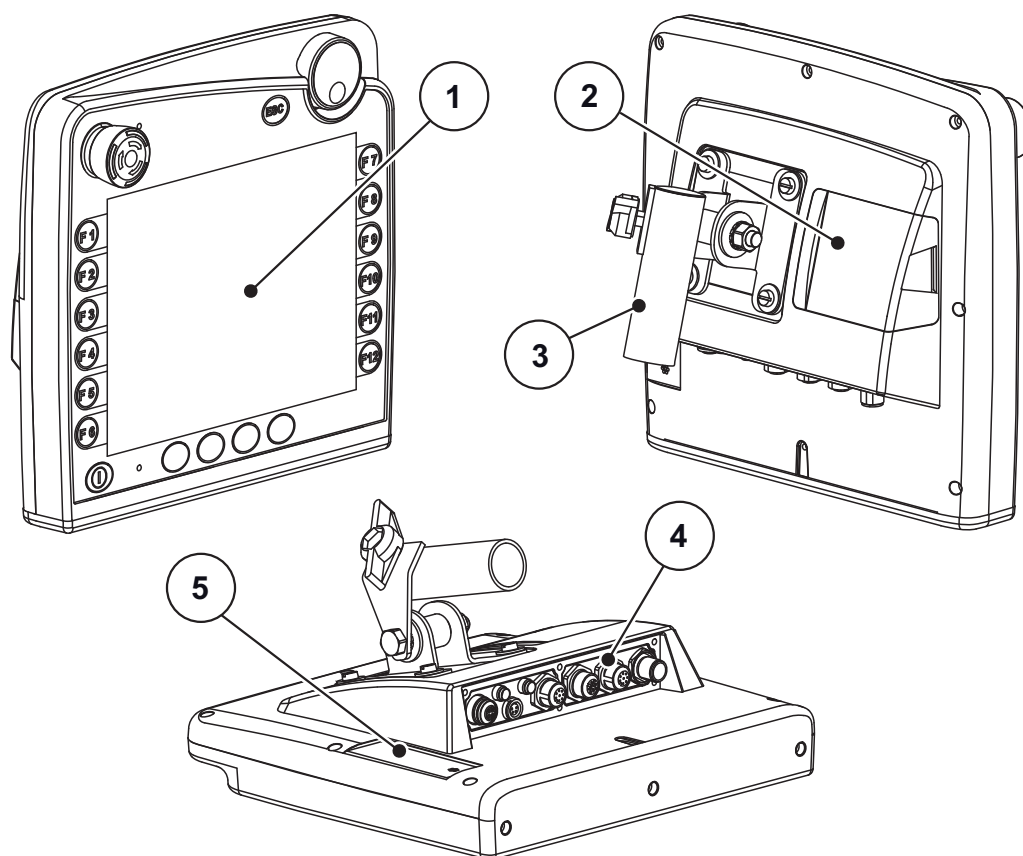
Kadangi ISOBUS terminalų gali būti įvairiausių, šiame skyriuje apsiribojama ISOBUS terminalo **CCI 100** sąrankos ir funkcijų pavyzdžiais.

- Vadovaukitės Jūsų turimo ISOBUS terminalo naudojimo instrukcija.

### 2.1 Palaikomų AXIS trąšų barstytuvų apžvalga

Trąšų barstytuvo modelis	AXIS-H 30.1 EMC 30.2 EMC	AXIS-H 30.1 EMC + W 30.2 EMC + W	AXIS-H 50.1 EMC + W 50.2 EMC + W	AXIS-H 50.1 EMC + W-2
Nuo važiavimo greičio priklausomas barstymas	•	•	•	•
Svorio jutikliai		•	•	•
Užduoties taško nustatymas per elektrinę sistemą	•	•	•	•
Apsukų reguliavimas	•	•	•	•
EMC - masės srovės reguliavimas	•	•	•	•

2.2 Sandara (CCI 100)



2.1 pav.: Terminalo CCI 100 apžvalga

Nr.	Pavadinimas	Funkcija
1	Valdymo laukas	Susideda iš liečiamųjų mygtukų, ekrano, ratuko ir stabdymo jungiklio.
2	USB prievadas su dangteliu	Apsaugo USB prievadą nuo nešvarumų. Duomenų mainams, komandoms valdyti ir terminalo programų naujinimui.
3	Prietaiso laikiklis	Terminalui montuoti traktoriaus kaboje.
4	Gnybtų skydas	ISOBUS sistemos gnybtų skydas.
5	Jutiklinių klavišų perjungiklis	Skirtas funkcijoms pakeisti iš kairės į dešinę pusę.

## 2.3 Valdymo elementai (CCI 100)

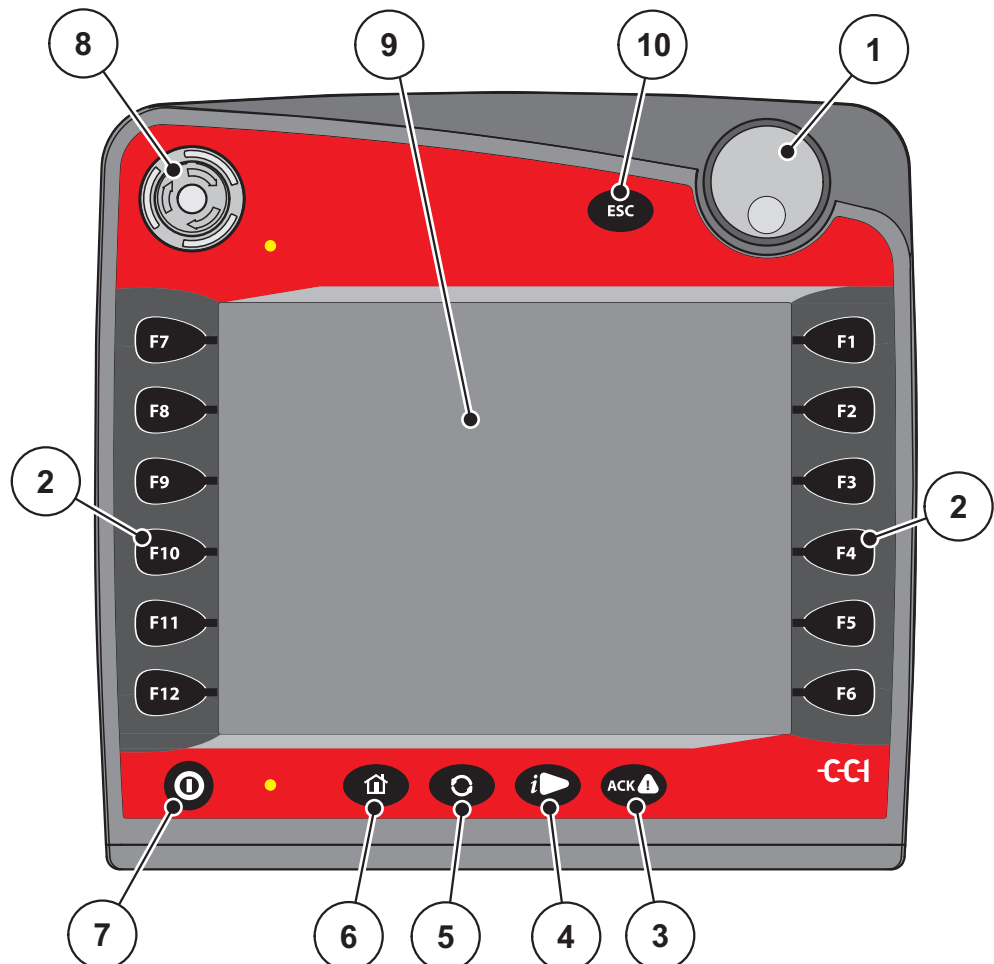
### 2.3.1 Apžvalga

Traktoriaus valdymo sistema CCI 100 valdoma šiais valdymo elementais:

- 18 liečiamųjų mygtukų (6 griežtai apibrėžtų liečiamųjų mygtukų ir 12 laisvai priskiriami liečiamieji mygtukai).
- Ratukas
- Stabdymo jungiklis
- Jutiklinių klavišų perjungiklis

#### NURODYMAS

Daugiau informacijos apie CCI 100 terminalo valdymą rasite kartu pristatytoje eksploataavimo instrukcijoje. Ši eksploataavimo instrukcija yra sudedamoji terminalo dalis.



2.2 pav.: Valdymo laukas priekinėje prietaiso pusėje

Nr.	Pavadinimas	Funkcija
1	Ratukas	Menu ir įvesčių laukams perjungti ir įvestims patvirtinti.
2	Funkcijų mygtukai F1–F12	12 mygtukų su skirtingomis funkcijomis, kurios priklauso nuo menu; žr. <a href="#">9 psl.</a>
3	Mygtukas <b>ACK</b>	Klaidų pranešimams patvirtinti.
4	Mygtukas <b>Informacija</b>	Laisvai priskiriami mygtukai. Žr. CCI 100 terminalo eksploatavimo instrukciją.
5	Mygtukas <b>Dvigubą rodyklė</b>	Terminalo sisteminiams langams perjungti.
6	Mygtukas <b>Pagrindinis meniu</b>	Perjungti į pagrindinį terminalo meniu (žr. gamintojo eksploatavimo instrukciją).
7	<b>IJ. / IŠJ.</b>	Terminalo įjungimas ir išjungimas
8	Stabdymo jungiklis	Stabdymo jungikliu nustatoma saugi visų prijungtų prietaisų būseną. Stabdymo jungiklį palaiko ne visi ISOBUS terminalai; žr. <a href="#">10 psl.</a>
9	Jutiklinis ekranas	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Tiesioginis mygtuko pasirinkimas</li> <li>• Verčių įvestis</li> </ul>
10	Mygtukas <b>ESC</b>	Įvesties nutraukimas.

### 2.3.2 Jutiklinis ekranas

Terminalas CCI 100 turi jutiklinį ekraną. Galite paspausti ekrano mygtukus (OK, darbinio lango simbolius ir t. t.) arba tiesiog įjungti meniu įvestis.

#### NURODYMAS

Vadovaukitės terminalo CCI 100 eksploatavimo instrukcija. Eksploatavimo instrukcija yra sudedamoji terminalo arba traktoriaus dalis.

### 2.3.3 Funkcijų mygtukai

Atsižvelgiant į terminalo modelį gali būti **2x5** (mažiausiai) arba **2x6** funkcijų mygtukai. Kairėje ir dešinėje ISOBUS terminalo CCI 100 ekrano pusėje yra 2 grupės su 6 vertikaliai išdėstytais funkcijų mygtukais.

Funkcijų mygtukų priskyrimas priklauso nuo rodomų meniu langų. Funkcija vykdoma paspaudus funkcijos mygtuką šalia simbolio arba jutiklinio ekrano mygtuką.

Funkcijų mygtukai, šalia kurių nėra jokio simbolio, atitinkamuose meniu languose **neturi** funkcijų.

### 2.3.4 Ratukas

Ratukas naudojamas norint greitai naršyti meniu ir į įvesties laukus įvesti arba juose keisti duomenis.

- Ratuką sukite, jei norite perjungti pasirinktas sritis.
- Ratuką spauskite, jei norite patvirtinti pasirinkimą.



2.3 pav.: CCI 100 ratukas

### 2.3.5 Stabdymo jungiklis

Paspaudus stabdymo jungiklį nustatoma saugi visų prijungtų prietaisų būseną. Norėdami nustatyti stabdymo jungiklį sukite šį rodyklės kryptimi, kol jungiklis vėl atšoks.



2.4 pav.: CCI 100 stabdymo jungiklis

#### 1 atvejis - barstymo režimas

Jeigu stabdymo jungiklį įjungiate, kai įjungtas barstymo režimas:

- uždarykite dozavimo sklendes;
- užduoties taško vykdiklis sustoja;
- išmetimo diskų pavara sustoja.

#### 2 atvejis - barstymo režimas neįjungtas (pavyzdys: tikrinama išberiama norma / greitas ištuštinimas)

Jei barstymo režimas neįjungtas, visos funkcijos stabdomos, o dozavimo sklendė atidaroma.

### ▲ PERSPĖJIMAS



#### Pavojus susižaloti kitam asmeniui įjungus funkcijų veikimą

Stabdymo jungiklis **NEIŠJUNGIA** traktoriaus funkcijų. Paspaudus stabdymo jungiklį dalys gali pajudėti ir sužaloti žmones.

- ▶ Išjunkite traktoriaus hidraulinę sistemą.
- ▶ Išveskite asmenis iš pavojaus zonos.

Įjungus stabdymo jungiklį ekrane rodomas įspėjamasis pranešimas.

1. Pašalinkite gedimo priežastį.
2. Stabdymo jungiklis atblokuotas.
  - ▷ Ekrane rodomas kitas įspėjamasis pranešimas, kuris praneša apie galimus ir netikėtus judesius.
3. Paspauskite mygtuką **ACK**.



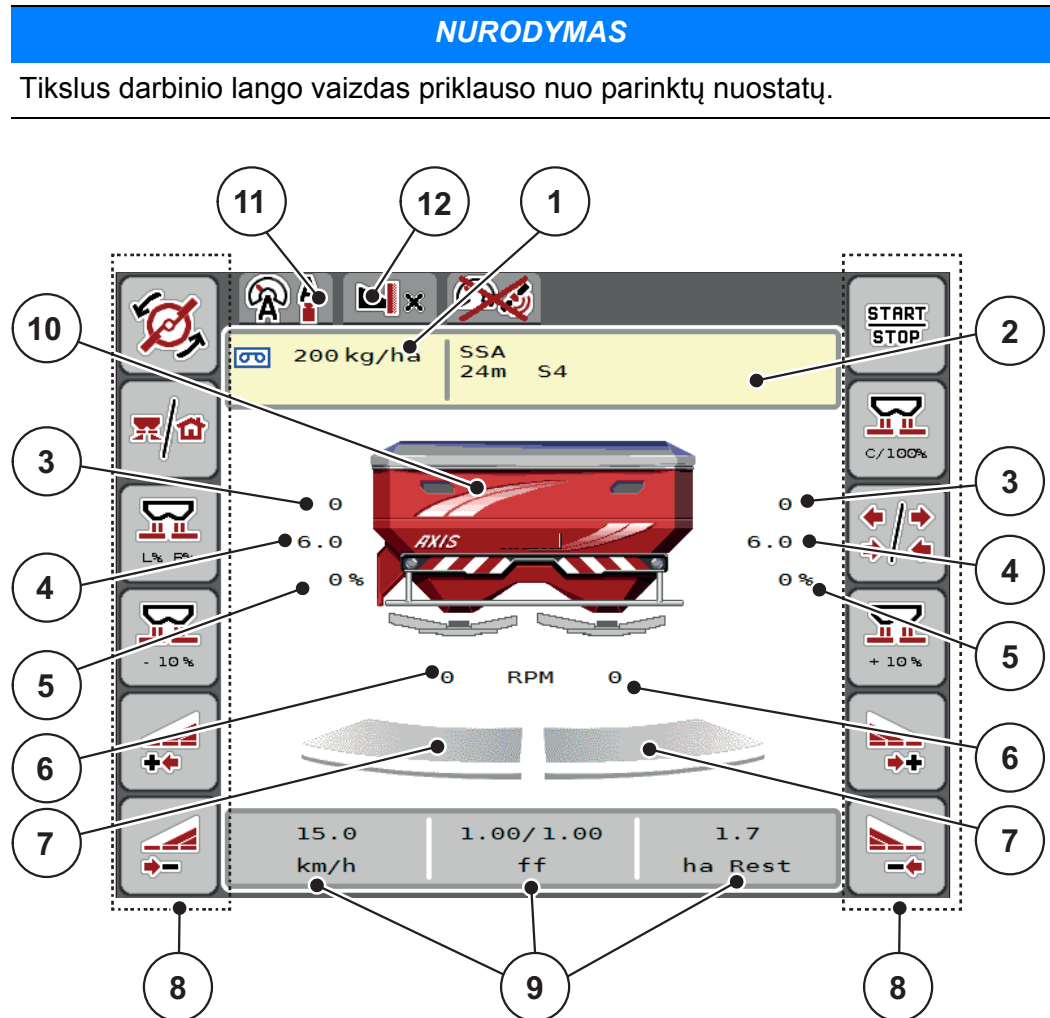


## 2.4 Ekranas

Ekране rodoma esamos būsenos informacija, parinkimo ir įvesties galimybės elektriniame mašinos valdymo pulte.

Naudinga informacija apie mineralinių trąšų barstytuvą rodoma **darbiniame lange**.

### 2.4.1 Darbinio lango aprašymas



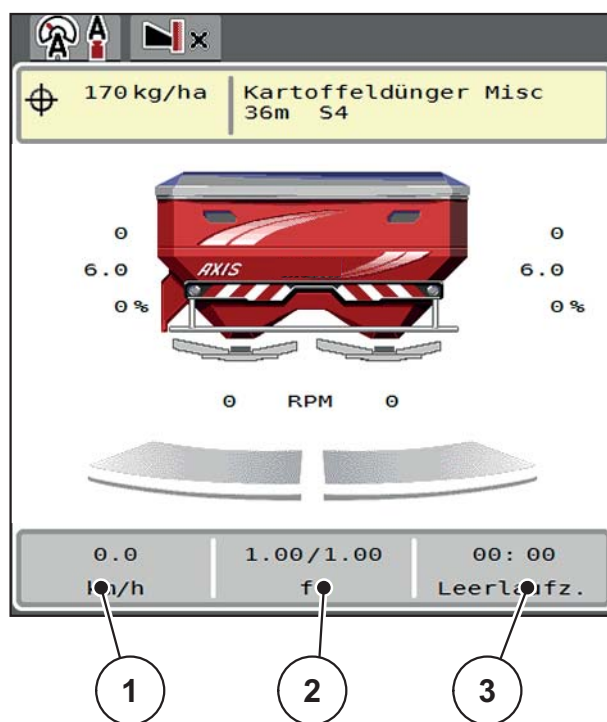
### 2.5 pav.: Mašinos valdymo sistemos ekranas

- [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 apšukos 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

### 2.4.2 Rodmenų laukeliai

Dariniame lange galite parinkti tris indikacijų laukelius ([2.5 pav.](#), padėtį [9]) su-reguluokite individualiai ir pasirinktinai priskirkite šias vertes:

- važiavimo greitis;
- byrėjimo koeficientas (FF);
- kelio ha;
- kelio kg;
- kelio m;
- likutis (kg);
- likutis (m);
- likutis (ha).
- Tuščia eiga (laikas iki kito tuščios eigos matavimo)
- Diferencinis slėgis (hidraulinio variklio slėgis į išmetimo diskų pavarą)



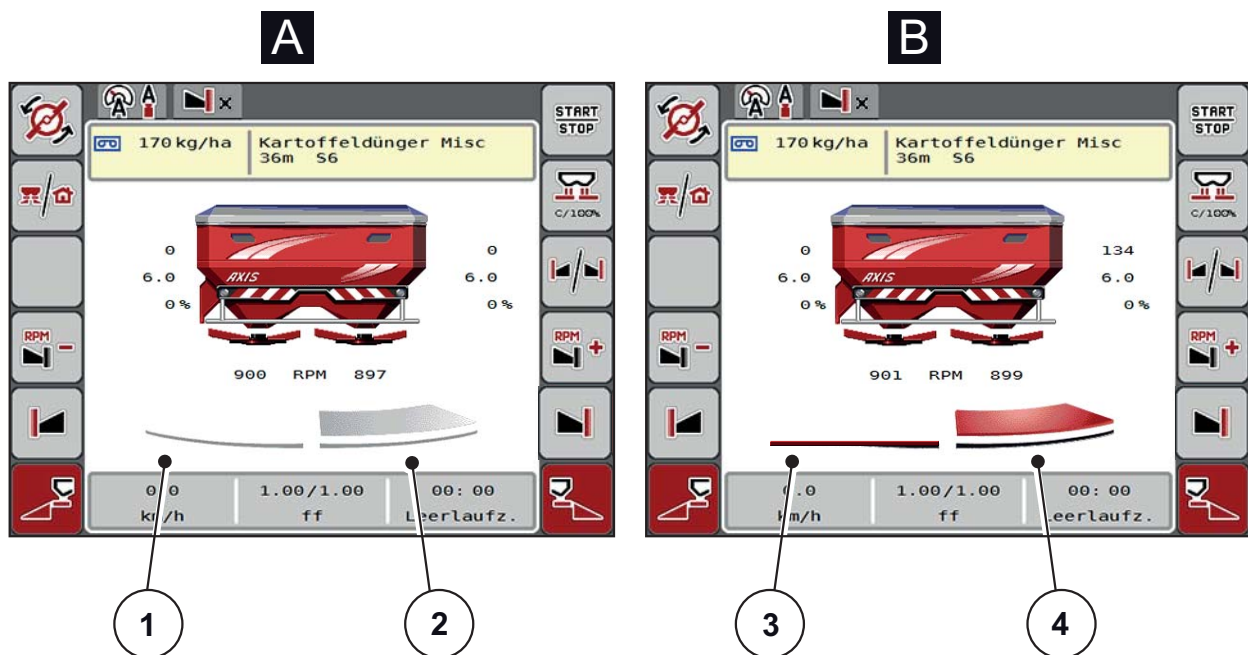
**2.6 pav.:**

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

### Rodmens parinkimas

1. Norimam **rodmens laukui** pasirinkti paspauskite ant jo jutikliniame ekrane.  
Alternatyva: **Rodmens lauką** pažymėkite ratuku ir paspauskite ratuką.
  - ▷ Ekrane rodomas galimų rodmens sąrašas.
2. Pažymėkite naują vertę, kuri turi būti rodoma rodmens laukelyje.
3. Paspauskite **mygtuką OK arba ratuką**.
  - ▷ Ekrane rodomas **darbinis langas**. Atitinkamame **rodmens laukelyje** galėsite įvesti naują vertę.

#### 2.4.3 Dozavimo sklendės būsenų rodymas



2.7 pav.: Dozavimo sklendės būsenų rodymas

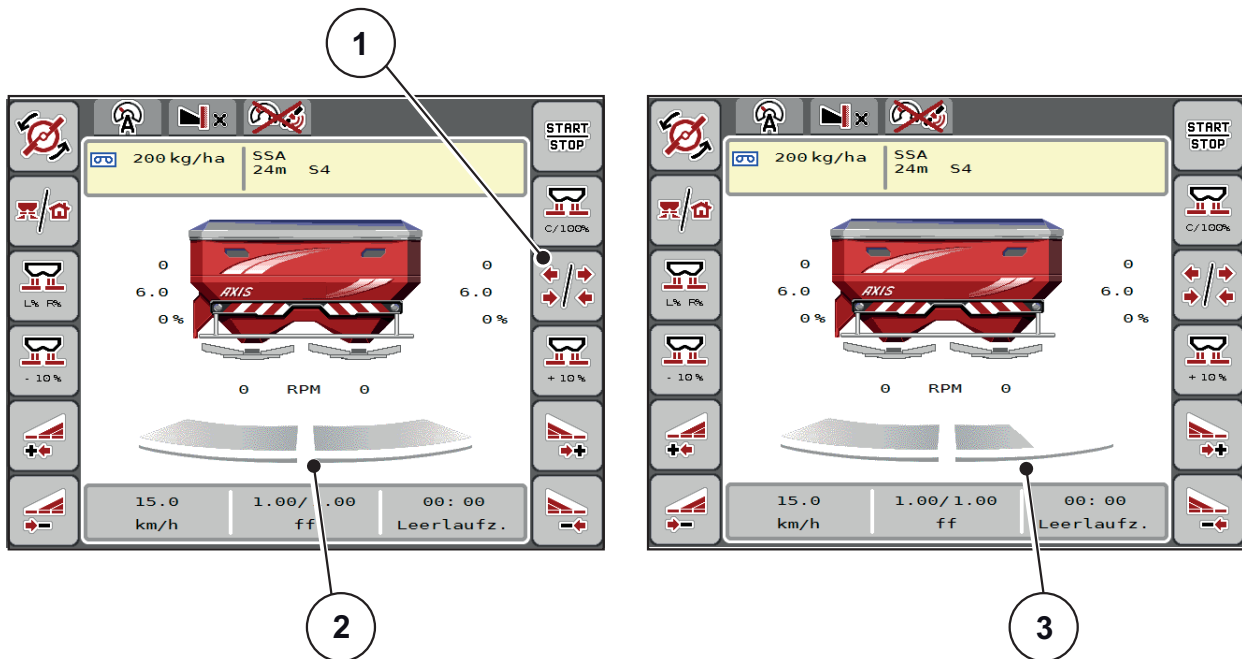
**[A] Barstytuvo režimas neaktyvus (STOP)**

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

**[B] Įjungtas barstytuvo režimas (START)**

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

### 2.4.4 Rodomos sekcijos



2.8 pav.: Rodoma sekcija būseną








- [1] Sekcijos/ribinio barstymo pasirinkimo mygtukas
- [2] Įjungtos sekcijos su 4 galimomis sekcijų pakopomis
- [3] Dešinė sekcija sumažinama 2 sekcijų pakopomis

Daugiau rodmenų ir nustatymo galimybių rasite sk. [5.3: Darbai su sekcijomis. 73 psl.](#)

## 2.5 Naudojamų simbolių biblioteka

Traktoriaus valdymo sistema AXIS ISOBUS rodo meniu simbolius ir funkcijas ekrane.

### 2.5.1 Naršymas

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

### 2.5.2 Meniu

Simbolis	Reikšmė
	pagrindinio meniu tiesioginis perjungimas iš meniu lango
	darbinio lango ir meniu lango perjungimas
	tentas
	tręšimo nustatymai
	mašinos nustatymai
	greitas ištuštinimas
	sistema / testas
	informacija
	svarstyklių kelio skaitiklis

## 2.5.3 Darbinio lango simboliai











Simbolis	Reikšmė
	išmetamo kiekio reguliavimo paleistis
	įjungtas barstytuvo režimas; išberiamo kiekio reguliavimo stabdymas
	įjunkite išmetimo diskus
	išmetimo diskai sukasi; sustabdykite išmetimo diskus
	kiekio keitimo atstata pagal anksčiau nustatytą išmetamą kiekį.
	darbinio lango ir meniu lango perjungimas
	persijungiama tarp ribinio valdymo ir sekcijų kairėje, dešinėje arba abiejose pusėse.
	sekcijos kairėje pusėje, ribinis valdymas dešinėje pusėje.
	sekcijos dešinėje pusėje, ribinis valdymas kairėje pusėje.
	ribinis valdymas kairėje, dešinėje arba abiejose pusėse.
	didesnio / mažesnio kiekio pasirinkimas kairėje, dešinėje arba abiejose barstyimo 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)
	išbėrimo apsukų didinimas (pliusas)
	išbėrimo apsukų mažinimas (minusas)
	neaktyvi kairioji valdymo pusė
	aktyvi kairioji valdymo pusė
	neaktyvi dešinioji valdymo pusė
	aktyvi dešinioji valdymo pusė

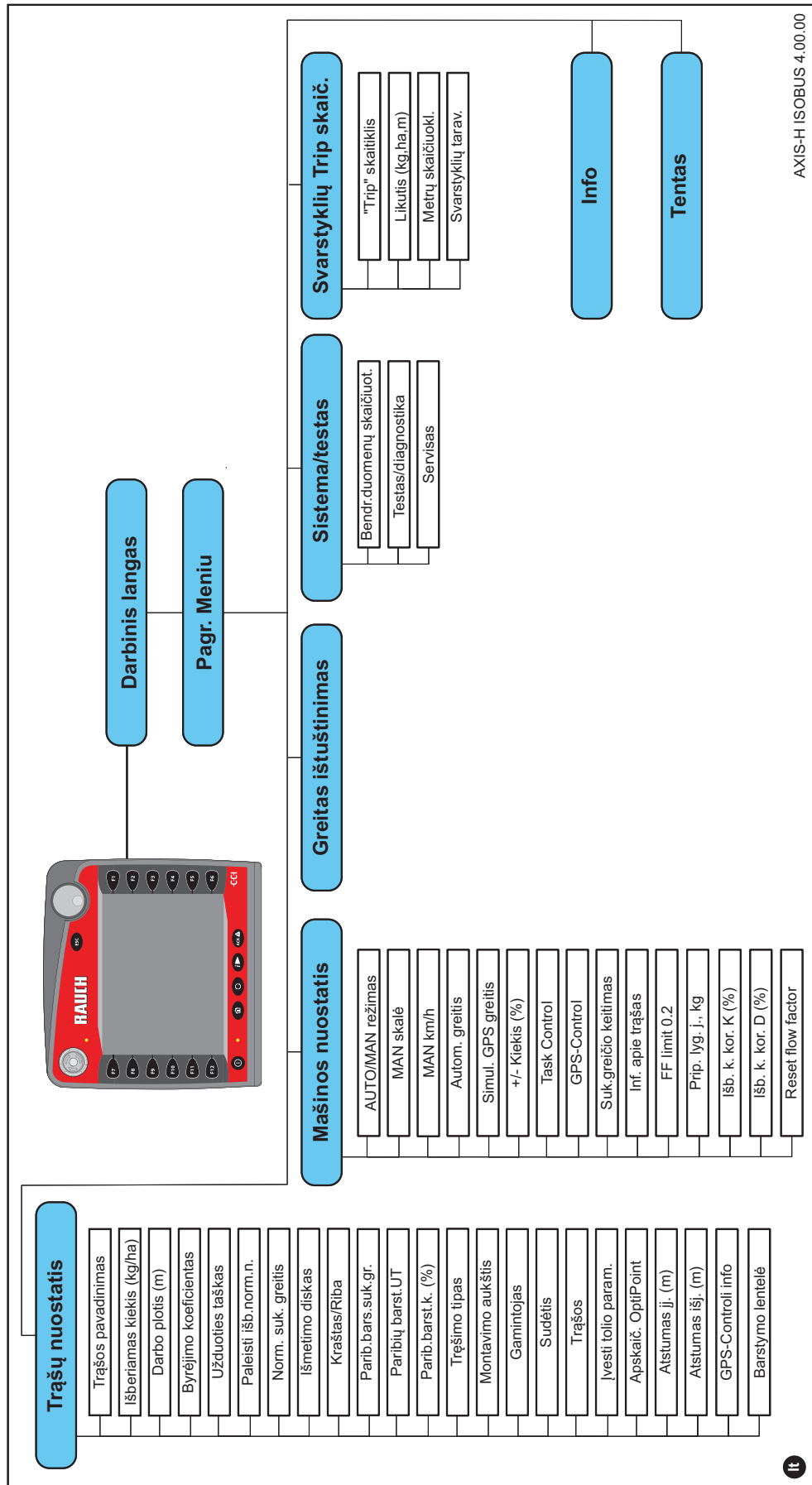


Simbolis	Reikšmė
	sekcijos dešinėje mažinimas (minusas)
	sekcijos dešinėje didinimas (pliusas)
	ribinio valdymo dešinėje įjungimas
	aktyvus ribinis valdymas dešinėje
	ribinio valdymo kairėje įjungimas
	aktyvus ribinis valdymas kairėje

2.5.4 Kiti simboliai

Simbolis	Reikšmė
	tuščios eigos matavimo paleidimas, pagrindiniame meniu
	ribinio valdymo režimas, darbiniam lange
	krašto valdymo režimas, darbiniam lange
	ribinio valdymo režimas, pagrindiniame meniu
	krašto valdymo režimas, pagrindiniame meniu
	Režimas AUTO km/h + AUTO kg
	Režimas AUTO km/h
	Režimas MAN km/h
	Režimas MAN skalė
	Nutrūko GPS ryšys

2.6 Meniu struktūros apžvalga





## 3 Montavimas ir instaliacija

### 3.1 Traktoriui keliami reikalavimai

Prieš montuodami traktoriaus valdymo pultą, patikrinkite, ar jūsų traktorius atitinka toliau išvardytus reikalavimus.

- Būtina **visada** užtikrinti **11 V** srovę, jei prie vienos elektros linijos jungiami keli elektrą naudojantys prietaisai (pvz., kondicionierius, lempos ir pan.),
- Alyvos tiekimas: **maks. 210 bar**, vienkryptis arba dvikryptis vožtuvas (priklausomai nuo komplektacijos),
- AXIS H 30 EMC hidraulinė galia: **45 l/min.**, pastovios srovės arba apkrovos jutiklių sistema,
- AXIS H 50 EMC hidraulinė galia: **65 l/min.**, pastovios srovės arba apkrovos jutiklių sistema,
- Laisva atgalinė eiga **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

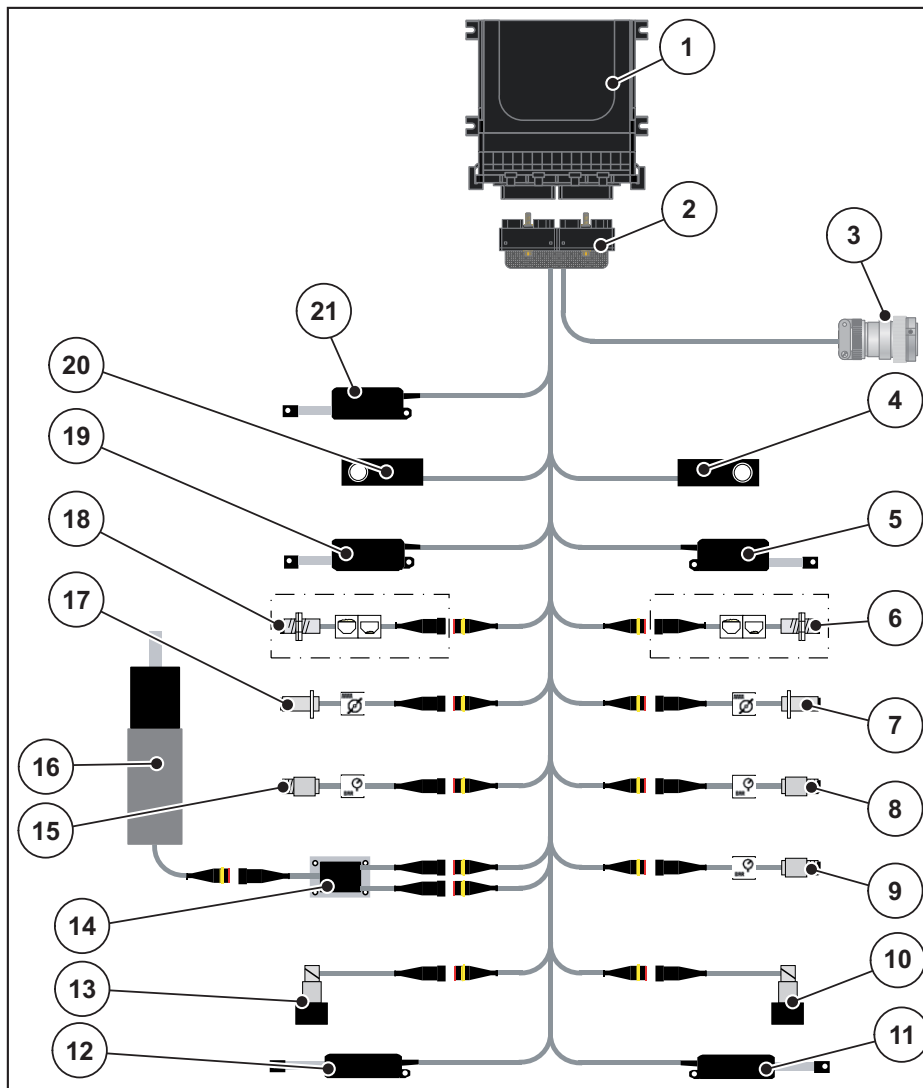
#### 3.2.1 Maitinimas

Mašinos valdymo sistema maitinama pro traktoriaus gale esantį 9-ių polių kištukinį lizdą.

### 3.3 Mašinos valdymo sistemos prijungimas

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

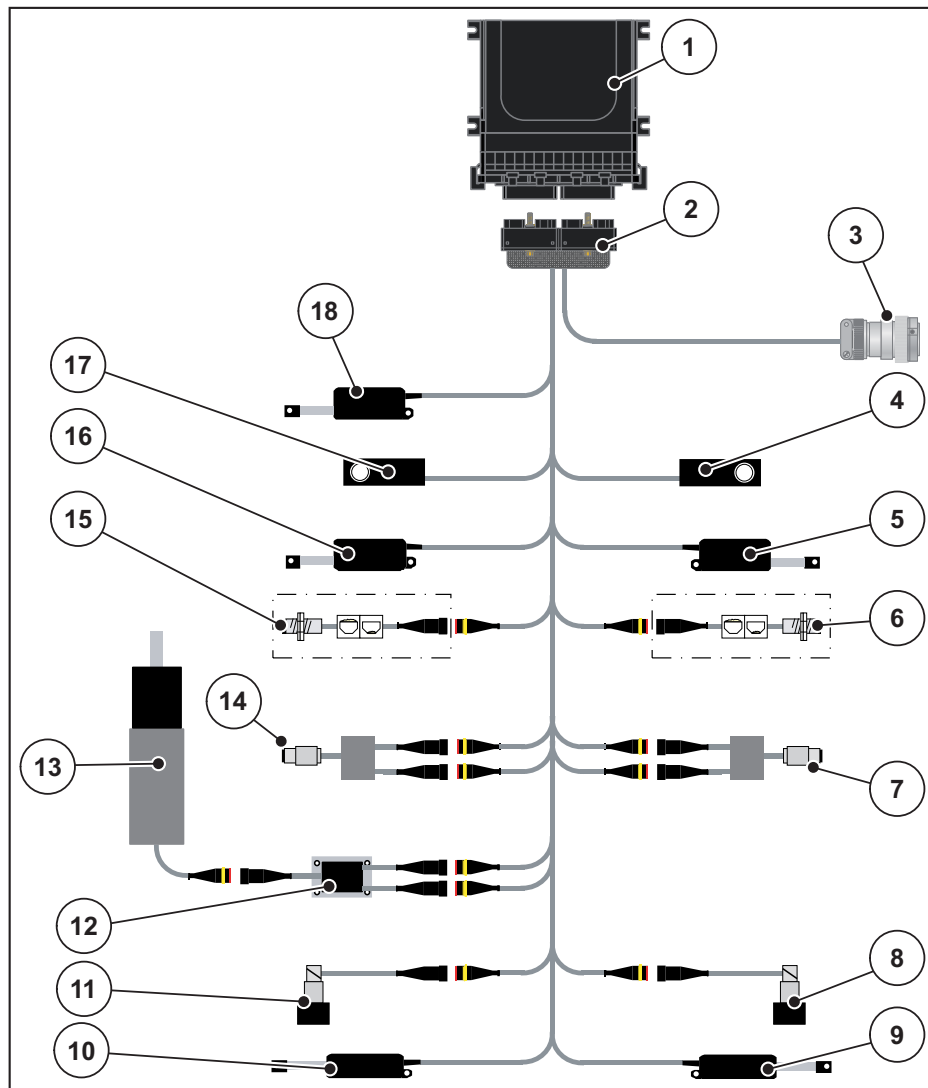
3.3.1 Standartinės prijungimo schemos apžvalga



3.1 pav.: Standartinės prijungimo schemos apžvalga

- [1] Mašinos valdymo sistema
- [2] Traktoriaus kištukas
- [3] ISOBUS prietaiso kištukas
- [4] Svorio jutiklis dešinėje
- [5] Dešinysis dozavimo sklendės vykdiklis
- [6] Pranešimo apie ištuštėjimą jutiklis dešinėje
- [7] Dešinysis išmetimo disko apsakų jutiklis
- [8] Dešinysis slėgio jutiklis
- [9] Atgalinės eigos slėgio jutiklis
- [10] Dešinysis proporcinis vožtuvas
- [11] Dešinysis užduoties taško vykdiklis
- [12] Kairysis užduoties taško vykdiklis
- [13] Kairysis proporcinis vožtuvas
- [14] Atgalinės eigos apsauga nuo viršįtampio
- [15] Kairysis slėgio jutiklis
- [16] Atgalinės eigos elektros variklis
- [17] Kairysis išmetimo disko apsakų jutiklis
- [18] Pranešimo apie ištuštėjimą jutiklis kairėje
- [19] Kairysis dozavimo sklendės vykdiklis
- [20] Svorio jutiklis kairėje
- [21] Tento vykdiklis

3.3.2 Apžvalginė jungčių schema su sukimo momento jutikliu



3.2 pav.: Apžvalginė jungčių schema su sukimo momento jutikliu

- [1] Mašinos valdymo sistema
- [2] Traktoriaus kištukas
- [3] ISOBUS prietaiso kištukas
- [4] Svorio jutiklis dešinėje
- [5] Dešinysis dozavimo sklendės vykdiklis
- [6] Pranešimo apie ištuštėjimą jutiklis dešinėje
- [7] Dešinysis sukimo momento / apsukų jutiklis
- [8] Dešinysis proporcinis vožtuvas
- [9] Dešinysis užduoties taško vykdiklis
- [10] Kairysis užduoties taško vykdiklis
- [11] Kairysis proporcinis vožtuvas
- [12] Atgalinės eigos apsauga nuo viršįtampio
- [13] Atgalinės eigos elektros variklis
- [14] Kairysis sukimo momento / apsukų jutiklis
- [15] Pranešimo apie ištuštėjimą jutiklis kairėje
- [16] Kairysis dozavimo sklendės vykdiklis
- [17] Svorio jutiklis kairėje
- [18] Tento vykdiklis

#### 3.4 Dozavimo sklendžių paruošimas

AXIS-H EMC serijos mineralinių trąšų barstytuvuose yra sklendžių valdiklis barstymo kiekiui nustatyti.

#### ***NURODYMAS***

Laikykitės savo mineralinių trąšų barstytuvo eksploatavimo instrukcijos.

---



## 4 Valdymas AXIS-H 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** būtinai išjunkite elektroninį mašinos valdymo pultą AXIS-H ISOBUS.

### 4.1 Mašinos valdymo pulto įjungimas

#### Sąlygos:

- Traktoriaus valdymo pultas yra tinkamai prijungtas prie mineralinių trąšų barstytuvo ir traktoriaus (žr. skyriuje [3.3: Mašinos valdymo sistemos prijungimas, 23 psl.](#)).
- Tiekama mažiausia įtampa turi būti **11 V**.

### NURODYMAS

Eksploatavimo instrukcijoje aprašytos mašinos valdiklio **nuo programinės įrangos versijos 4.00.00** funkcijos.

Įjungimas:



4.1 pav.: Įjungimas AXIS-H ISOBUS

[1] ĮJ. / IŠJ. mygtukas

1. Paspauskite **ĮJ./IŠJ. mygtuką** [1].

- ▷ Po keleto sekundžių pasirodo mašinos valdiklio **Pradinis ekranas**.
- ▷ Netrukus po to mašinos valdymo pulte kelias sekundes rodomas **Įjungimo meniu**.

2. Paspauskite **Įvesties mygtuką**.

- ▷ Po to parodomas **Darbinis langas**.



## 4.2 Meniu naršymas

### NURODYMAS

Rasite svarbiausias nuorodas meniu pavaizdavimui ir navigacijai [1.6: Meniu hierarchija, mygtukai ir naršymas, 3 psl.](#) skyriuje.

Šiame skyriuje apibūdinami meniu elementai ir jų atidarymas **liečiant jutiklinį ekraną arba spaudžiant funkcinis mygtukus**. Meniu galite įjungti taip pat ratuku (sukdami arba spausdami).

- Laikykitės terminalo eksploatavimo instrukcijos.

### Pagrindinio meniu iškvietimas



- Paspauskite funkcinį mygtuką **Darbinis langas / Pagr. meniu**. Žr. [2.5.2: Meniu, 16 psl.](#)
  - ▷ Ekrane atsiranda pagrindinis meniu.

### Pomeniu iškvietimas ratuku:

1. Pajudinkite ratuką.
  - ▷ Parinkčių stulpelis juda į viršų ir žemyn.
2. Pažymėkite norimą pomeniu su stulpeliu ekrane.
3. Pažymėtas pomeniu iškviečiamas paspaudus ratuką.

### Pomeniu įjungimas per jutiklinį ekraną:

1. Paspauskite norimo įjungti pomeniu mygtuką.

Atsirasi langai su raginimais atlikti skirtingus veiksmus.

- Teksto įvestis
- Vertės įvestis
- Nustatymai per kitus pomeniu

### NURODYMAS

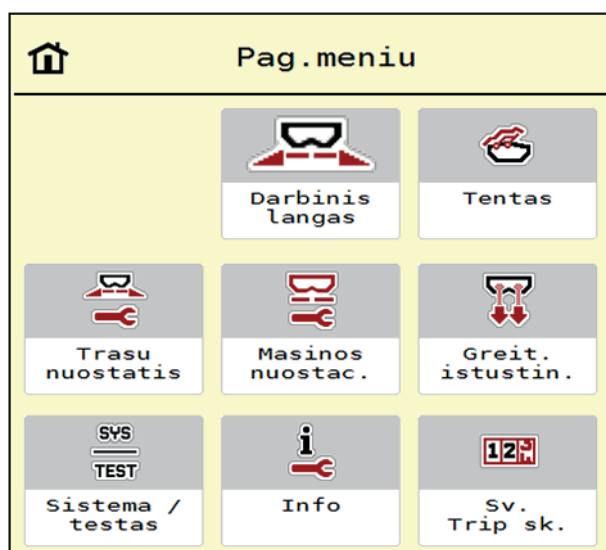
Ne visi parametrai rodomi vienu metu meniu lange. Spausdami **rodyklę į kairę / dešinę** peršoksite į gretimą langą.

### Meniu užvėrimas



- Patvirtinkite nustatymus paspausdami mygtuką **Atgal**.
  - ▷ Grįšite į **ankstesnį meniu**.
- Paspauskite mygtuką **Darbinis langas / pagrindinis meniu**.
  - ▷ Grįšite į **Darbinį langą**.
- Paspauskite mygtuką **ESC**.
  - ▷ Išlieka ankstesni nustatymai.
  - ▷ Grįšite į **ankstesnį meniu**.

## 4.3 Pagrindinis meniu



4.2 pav.: Pagrindinis meniu su pomeniu

Pomeniu	Reikšmė	Aprašymas
Tentas	Tento atidarymas ir uždarymas	<a href="#">64 psl.</a>
Tręšimo nustatymai	Trąšų ir barstymo režimo nustatymai	<a href="#">31 psl.</a>
Mašinos nustatymai	Traktoriaus ir mineralinių trąšų barstytuvo nustatymai	<a href="#">47 psl.</a>
Greitas ištuštinimas	Tiesioginis meniu iškvietimas Mineralinių trąšų barstytuvo greitam ištuštinimui	<a href="#">52 psl.</a>
Sistema/testas	Mašinos valdymo pulto nustatymai ir diagnostika	<a href="#">54 psl.</a>
Informacija	Mašinos konfigūracijos rodmuo	<a href="#">59 psl.</a>
Svarstyklių Trip skaitiklis	Atlikto barstymo darbo vertės ir svėrimo režimo funkcijos.	<a href="#">60 psl.</a>



Pomeniu taip pat galite **Pagr. meniu** pasirinkti funkcinus mygtukus **Tuščios eigos matavimas** ir **Ribinio valdymo tipas**.

- Tuščios eigos matavimas: funkcinu mygtuku galima paleisti tuščios eigos matavimą rankiniu būdu. Žr. [5.5.2: Tuščios eigos matavimas rankiniu būdu. 80 psl.](#)
- Ribinio valdymo tipas: galima pasirinkti pakraščių barstymą arba ribinį barstymą.

## 4.4 Trąšų nuostatų



Šiame meniu atlikite trąšų ir barstymo režimo nustatymus.

- Atidarykite meniu **Pagr. meniu > Trąšų nuostatis**.

1		2		3		4	
2. KAS							
	Isb.kiekis (kg/ha)			120			
	Darb. plotis (m)			24,00			
	Byrejimo koef.			1,00			
	Uzduoties taskas			6,0			
	Pradeti isb.norm.n.			...			

1		2		3		4	
	Norm. suk. greitis			900			
	Išmetimo diskas			S4			
Kraštas ▼							
	Parib.bars.suk.gr.			750			
	Parib.barst.UT			5,0			
	Parib.barst.k. (%)			0			

4.3 pav.: Meniu Trąšų nuostatis, 1 ir 2 žymeklis

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

1		2		3		4	
	Apskaic. OptiPoint			...			
	Atstumas ij. (m)			26.1			
	Atstumas isj. (m)			4.6			
	GPS-Control inf.			...			
	Barstymo lentele			...			

4.4 pav.: Meniu Trąšų nuostatis, 3 ir 4 žymeklis

### NURODYMAS

Ne visi parametrai rodomi vienu metu ekrane. Spausdami **rodyklę į kairę / dešinę** galite peršokti į gretimą langą (žymeklį).

Pomeniu	Reikšmė / galimos vertės	Aprašymas
Trąšų pavadinimas	Pasirinktos trąšos iš barstymo lentelės.	<a href="#">44 psl.</a>
Išb. kiekis (kg/ha)	Išbarstomo kiekio numatytosios vertės įvestis kg/ha.	<a href="#">34 psl.</a>
Darbinis plotis (m)	Darbo pločio, kuriuo bus barstoma, nustatymas.	<a href="#">35 psl.</a>
Byrėjimo koeficientas	Naudojamų trąšų byrėjimo koeficiento įvestis.	<a href="#">36 psl.</a>
Užduoties taškas	Užduoties taško įvestis.	Laikykitės mašinos eksploatavimo instrukcijos. <a href="#">36 psl.</a>
Pradėti išbėrimo normos nustatymą	Pomeniu išskvietimas išbėrimo normai nustatyti.	<a href="#">37 psl.</a>
Norm. su. greitis	Norimo diskų sukimosi greičio nustatymas.	Įvestis atskirame įvesties lange.
Išmetimo diskas	Mineralinių trąšų barstytove įrengtų išmetimo diskų tipo nustatymas. (Veikia su EMC masės srauto reguliavimu)	Parinkčių sąrašas: <ul style="list-style-type: none"> <li>● S1</li> <li>● S4</li> <li>● S6</li> <li>● S8</li> <li>● S10</li> <li>● S12</li> </ul>
Riba / kraštas	Pasirenkamas norimas tręšimo tipas, rūšiuojama pagal ribinį ir kraštų valdymą.	<a href="#">40 psl.</a>
Parib.bars.suk.gr.	Nustatomos apšukos ribinio valdymo režimui.	Įvestis atskirame įvesties lange.
Paribių barst.UT	Nustatomas užduoties taškas ribinio valdymo režimui.	Įvestis atskirame įvesties lange.
Parib.barst.k.	Nustatomas kiekio mažinimas ribinio valdymo režimui.	Įvestis atskirame įvesties lange.
Normalus / vėlyvas	Pasirenkamas norimas tręšimo tipas, rūšiuojama pagal normalų ir vėlyvą tręšimą.	

Pomeniu	Reikšmė / galimos vertės	Aprašymas
Montavimo aukštis	Įvedimas cm priekyje / cm gale Parinkčių sąrašas: <ul style="list-style-type: none"> <li>● 0/6</li> <li>● 40/40</li> <li>● 50/50</li> <li>● 60/60</li> <li>● 70/70</li> <li>● 70/76</li> </ul>	
Gamintojas	Trąšų gamintojo įvestis.	
Sudėtis	Cheminės sudėties procentinė dalis.	
Tūrio rodiklis	Tūrio rodiklio iš barstymo lentelės įvestis. Reikalinga apskaičiuoti „OptiPoint“	
„OptiPoint“ apskaičiavimas	„GPS Control“ parametrų įvestis	<a href="#">41 psl.</a>
Atstumas įj. (m)	Įjungimo atstumo įvestis.	
Atstumas išjungtas (m)	Išjungimo atstumo įvestis.	
„GPS Control“ informacija	„GPS-Control“ informacijos rodymas „Control“ parametrai.	<a href="#">43 psl.</a>
Barstymo lentelė	Barstymo lentelių tvarkymas.	<a href="#">44 psl.</a>

### 4.4.1 Išberiamas kiekis



Šiame meniu galite įvesti norimo išbėrimo kiekio nustatytąją vertę.

#### Išbėrimo kiekio įvedimas:

1. Iškvieskite meniu **Trąšų nuostatis > Išb. kiekis (kg/ha)**.

▷ Ekrane atsiranda **momentinis** išbėrimo kiekis.

2. Naują vertę įrašykite į įvesties laukelį.

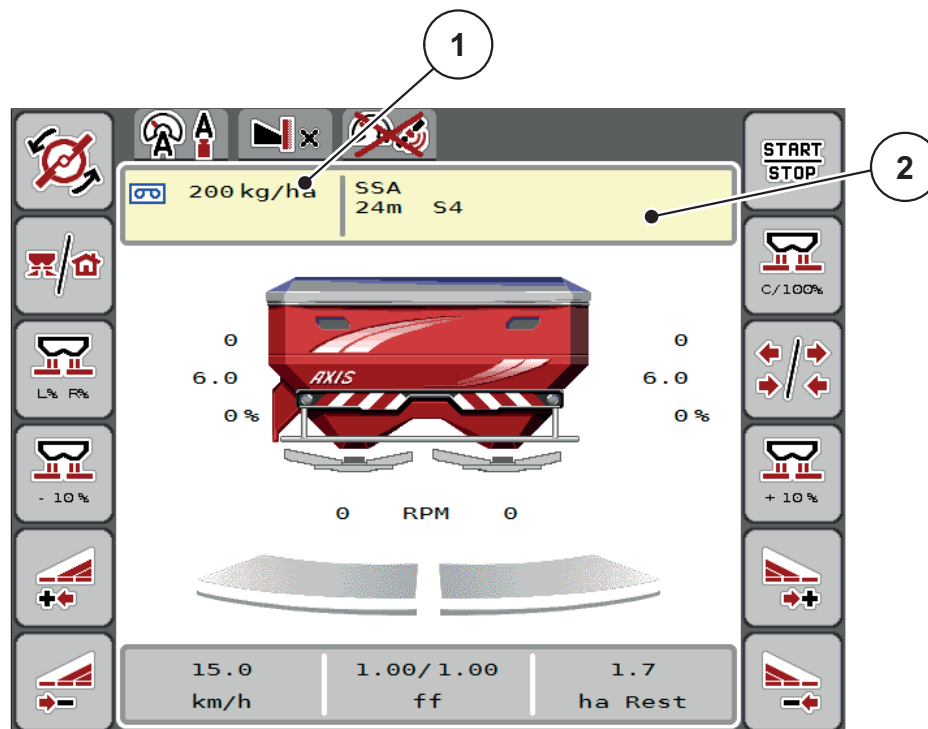
3. Paspauskite mygtuką **OK**.

▷ **Nauja vertė išsaugota mašinos valdymo pulte.**

Taip pat išbėrimo kiekį galite tiesiogiai įvesti darbiname 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 įrašykite į įvesties laukelį.

3. Paspauskite mygtuką **OK**.

▷ **Nauja vertė išsaugota mašinos valdymo pulte.**



#### 4.4.2 Darbinis plotis



Šiame meniu galite nustatyti darbo plotį (metrais).

1. Atidarykite meniu **Trąšų nuostatis > Darbinis plotis (m)**.
  - ▷ Ekrane pasirodo **momentinis nustatytas** darbinis plotis.
2. Naują vertę įrašykite į įvesties laukelį.
3. Paspauskite mygtuką **OK**.
  - ▷ **Nauja vertė išsaugota mašinos valdymo pulte.**

#### 4.4.3 Byrėjimo koeficientas



Byrėjimo koeficientas yra nuo **0,4** iki **1,9**. Kai vienodi pagrindiniai nustatymai (km/h, darbo 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.

- Mašinos nustatymuose aktyvinkite > FF riba 0.2.
  - Žr. [4.5: Mašinos nustatymai, 47 psl.](#)

Jei jūsų byrėjimo faktorius pasirinktas iš ankstesnių bandymų arba iš barstymo lentelės, čia įveskite pasirinktą vertę **rankiniu būdu**.

#### NURODYMAS

Meniu **Pradėti išb.norm.n.** galima byrėjimo faktorių pasirinkti ir įvesti mašinos valdymo pulte. Žr. skyrių [4.4.5: Išbėrimo normos nustatymas, 37 psl.](#)

Mineralinių trąšų barstytuve AXIS-H EMC byrėjimo faktorius gaunamas iš EMC masės srauto reguliavimo. Tačiau galima įvesti rankiniu būdu.

#### NURODYMAS

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

### Byrėjimo koeficiento įvedimas:

1. Iškvieskite meniu **Trąšų nuostatis > Byrėjimo koef.**
  - ▷ Ekране parodomas **momentinis nustatytas** byrėjimo koeficientas.
2. Vertę iš barstymo lentelės įrašykite į įvesties laukelį.

### NURODYMAS

Jeigu Jūs trąšų nėra barstymo lentelėje, tuomet įveskite **1,00** byrėjimo koeficientą.

**Dariniame lange „AUTO km/h“** rekomenduojame atlikti **išberiamos normos nustatymą**, kad būtų galima nustatyti tikslų byrėjimo koeficientą šioms trąšoms.

---

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

### NURODYMAS

Rekomenduojame mineralinių trąšų barstytuvui AXIS-H EMC (darbiniu režimu **AUTO km/h + AUTO kg**) nustatyti rodyti byrėjimo koeficientą dariniame lange. Tokiu būdu galite stebėti byrėjimo koeficiento reguliavimą barstymo metu. Žr. [2.4.2: Rodmenų laukeliai, 12 psl.](#)

---

#### 4.4.4 Užduoties taškas



Užduoties taškas mineralinių trąšų barstytuve AXIS-H EMC nustatomas tik naudojant elektrinį užduoties taško nustatymą.

1. Iškvieskite meniu **Tręšimo nustatymai > UT**.
  2. Užduoties taško padėtį nustatykite iš barstymo lentelės.
  3. Nustatytą vertę įrašykite į įvesties laukelį.
  4. Paspauskite mygtuką **OK**.
    - ▷ **Ekране atsiranda langas Tręšimo nustatymai su nauju užduoties tašku.**
- Užduoties taško blokavimo atveju atsiranda pavojaus pranešimas 17; žr. skyrių [6: Pavojaus pranešimai ir galimos priežastys, 89 psl.](#)

### ▲ PERSPĖJIMAS



#### **Pavojus susižaloti per automatinį užduoties taško reguliavimą**

Paspaudus funkcinį mygtuką **Start/Stop** užduoties taškas automatiškai nustatomas pagal anksčiau nustatytą vertę elektriniu nustatymo cilindru. Dėl to galimi sužalojimai.

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

**NURODYMAS**

Mineralinių trąšų barstytuve **AXIS-H EMC** (ne AXIS-H 30.2 EMC ir AXIS-H 50.2 EMC) paspaudus avarinį mygtuką užduoties taško nustatymas nekoreguojamas.

**4.4.5 Išbėrimo normos nustatymas****NURODYMAS**

Meniu **Pradėti išb.norm.n** įrašomas barstytuvui su svėrimo sistema ir visoms mašinoms, veikiančioms **AUTO km/h + AUTO kg** darbo režimu. Šis meniu punktas neaktyvus.

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

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.
- Užduoties tašką nustatykite į išbėrimo normos nustatymo padėtį (vertė 0).

**Darbinio greičio įvedimas:**

1. Atidarykite meniu **Trąšų nuostatis > Pradėti išb.norm.n**.
2. Įveskite vidutinį darbinį greitį.  
Ši vertė reikalinga sklendžių padėties apskaičiavimui, nustatant išbėrimo normą.
3. Paspauskite jutiklinį mygtuką **Toliau**.
  - ▷ Nauja vertė išsaugoma mašinos valdymo pulte.
  - ▷ Ekrane atsiranda antras išbėrimo normos nustatymo puslapis.



**Sekcijos pasirinkimas:**

4. Nustatykite barstymo pusę, kurioje reikia nustatyti išbėrimo normą.
    - Paspauskite barstymo pusės funkcijos mygtuką kairė.
    - Paspauskite barstymo pusės funkcijos mygtuką dešinė.
- ▷ **Parinktos barstymo pusės simbolis yra raudoname fone.**

### ⚠ ĮSPĖJIMAS



#### Pavojus susižaloti nustatant išbėrimo normą

Besisukančio mašinos dalys ir iškrentančio trąšos gali sužaloti.

- ▶ **Prieš pradėdami** išbėrimo normos nustatymą, įsitikinkite, kad tenkinamos visos išankstinės sąlygos.
- ▶ Žr. sk. **Išbėrimo normos nustatymas** mašinos eksploataavimo instrukcijoje.



#### 5. Paspauskite mygtuką **Start/Stop**.

- ▷ Atsidaro prieš tai parinktos sekcijos dozavimo sklendė ir pradeda nustatyti išbėrimo normą.

### NURODYMAS

Išbėrimo normos nustatymo laiką bet kada galite nutraukti mygtuku **ESC**. Dozavimo sklendė užsidaro ir ekrane rodomas meniu **Tręšimo nustatymai**.

### NURODYMAS

Rezultatų tikslumui išbėrimo normos nustatymo laikas reikšmės neturi. Turi būti išberta **mažiausiai 20 kg**.

#### 6. Dar kartą paspauskite mygtuką **Start/Stop**.

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

#### Byrėjimo koeficientas 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. Įveskite svorį per meniu elementą **Išbertas kiekis**.
9. Paspauskite mygtuką **OK**.
  - ▷ Nauja vertė išsaugota mašinos valdymo pulte.
  - ▷ Ekrane rodomas meniu **Byrėjimo koeficiento apskaičiavimas**.

#### NURODYMAS

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

10. Nustatykite byrėjimo koeficientą.
 

Norėdami priimti **naujai apskaičiuotą** byrėjimo koeficientą, paspauskite jautrią mygtuką **Patvirtinti byrėjimo koeficientą**.

Norėdami patvirtinti **anksčiau įrašytą** byrėjimo koeficientą, spauskite mygtuką **ESC**.

  - ▷ **Byrėjimo koeficientas bus išsaugotas.**
  - ▷ **AXIS-H EMC ekrane rodomas pranešimas Užduoties taško nustatymas.**

#### ▲ PERSPĖJIMAS



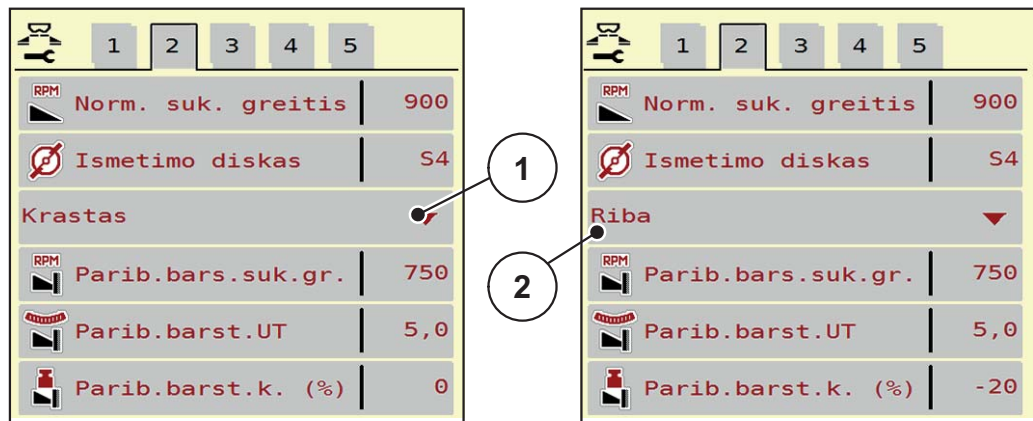
**Pavojus susižaloti per automatinį užduoties taško reguliavimą**

**AXIS-H EMC** pranešimas **Užduoties taško nustatymas** išjungiamas. Paspaudus funkcinį mygtuką **Start/Stop** užduoties taškas automatiškai nustatomas pagal anksčiau nustatytą vertę elektriniu nustatymo cilindru. Dėl to galimi sužalojimai ir materialinė žala.

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

#### 4.4.6 Ribinio barstymo funkcija

Šiame meniu galite įvesti tinkamą barstymo režimą lauko pakraščiui.



4.6 pav.: Ribiniam valdymo režimui nustatyta vertė

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

1. Atidarykite meniu **Tręšimo nustatymai**.
2. Persijunkite į 2 žymeklį.
3. Pasirinkite ribinio barstymo režimą **Kraštas** arba **Riba**.
  - ▷ Pasirinktam režimui galima pritaikyti **tik vertę** iš 3 žemesnių nustatymų meniu. **Meniu pavadinimas** nepasikeis.
4. Prireikus pritaikykite užduoties tašką arba kiekio sumažinimą pagal duomenis barstymo lentelėje.

#### 4.4.7 Ribinio barstymo kiekis



Šiame meniu galite nustatyti kiekio mažinimą (procentais). Šis nustatymas bus naudojamas įjungus ribinio valdymo funkciją

#### NURODYMAS

Rekomenduojame, ribinio barstymo pusėje sumažinti kiekį 20 %.

**Įveskite ribinio valdymo kiekį:**

1. Atidarykite meniu **Tręšimo nustatymai > ribinio barstymo kiekis**.
2. Vertę įrašykite į įvesties laukelį ir patvirtinkite.
  - ▷ Ekrane atidaromas langas **Trąšų nuostatis** su nauju ribinio valdymo kiekiu.

## 4.4.8 OptiPoint apskaičiavimas



Meniu **Apskaič. OptiPoint** įveskite parametrus optimaliems įjungimo ir išjungimo atstumams **lauko gale** apskaičiuoti.

Naujam apskaičiavimui labai svarbi yra naudojamų trąšų tūrio rodiklio įvestis.

### NURODYMAS

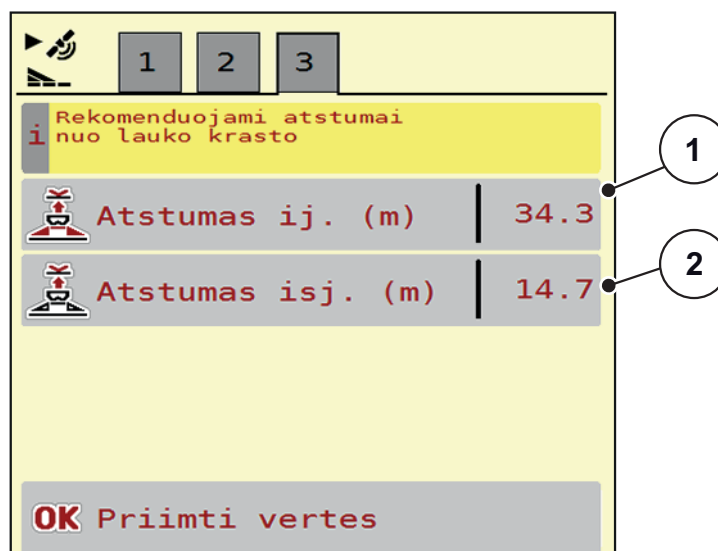
Naudojamų trąšų diapazono parametras suraskite savo mašinos barstyimo lentelėje.

1. Meniu **Tręšimo nustatymai > tūrio rodiklis** įveskite nustatytąją vertę.
2. Atidarykite meniu **Trąšų nuostatis > Apskaič. OptiPoint**.
  - ▷ Atidaromas pirmasis meniu **Apskaič. OptiPoint** puslapis.

### NURODYMAS

Nurodytas važiavimo greitis susijęs su važiavimo greičiu perjungimo padėčių srityje! Žr. [5.9: GPS Control, 85 psl.](#) skyrių.

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



4.7 pav.: Apskaičiuokite OptiPoint, 3 psl.

Numeris	Reikšmė	Aprašymas
1	Atstumas (metrais), atsižvelgiant į lauko ribą, nuo kurio atsidarys dozavimo sklendės	<a href="#">86 psl.</a>
2	Atstumas (metrais), atsižvelgiant į lauko ribą, nuo kurio užsidarys dozavimo sklendės.	<a href="#">87 psl.</a>

### NURODYMAS

Šiame puslapyje galite rankiniu būdu priderinti parametrų vertes. Žr. skyrių „[5.9: GPS Control. 85 psl.](#)“.

---

#### Verčių keitimas

6. Atidarykite norimą sąrašo elementą.
  7. Įveskite naujas vertes.
  8. Patvirtinkite įvesti, paspausdami mygtuką **OK**.
  9. Paspauskite jutiklinį mygtuką **Priimti vertes**.
- ▷ **OptiPoint apskaičiuotas.**
  - ▷ **Mašinos valdymo pultas atveria langą „GPS-Control inf.“.**



#### 4.4.9 GPS-Control Informacija



Meniu **GPS-Control Info** rodoma apskaičiuota nustatymo vertė meniu **Apskaič. OptiPoint**.

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

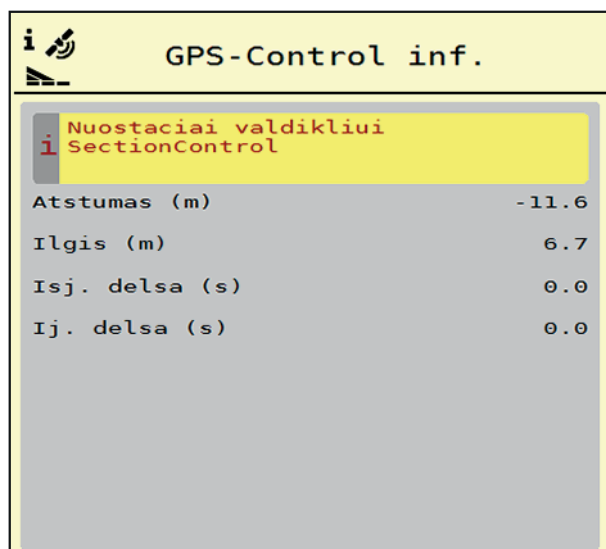
- Čia rodomos vertės **rankiniu** būdu perimamos į atitinkamą nustatymo meniu GPS terminale.

### NURODYMAS

Šis meniu skirtas tik informacijai.

- Laikykitės savo GPS terminalo eksploatavimo instrukcijos.

1. Atidarykite meniu **Tręšimo nustatymai > GPS-Control Info**.



4.8 pav.: Meniu „GPS-Control inf.“

4.4.10 Barstymo lentelės



Šiame meniu galima suvesti ir naudoti **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**

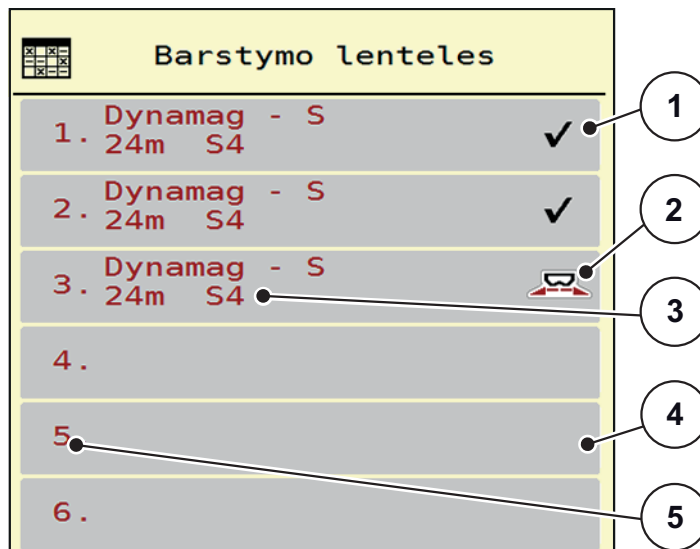
Kompiuteriu galite barstymo lenteles sugeneruoti automatiškai ir persikelti iš savo ISOBUS terminalo naudodami programėlę **FertChart App**.

- Dėl „FertChart App“ programėlės įdiegimo jūsų ISOBUS terminale kreipkitės į gamintoją.

**Naujos barstymo lentelės sukūrimas**

Elektroniniame mašinos valdymo pulte galima sukurti iki **30** barstymo lentelių.

1. Atidarykite meniu **Tręšimo nustatymai > barstymo lentelės**.



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** susideda iš trąšos pavadinimo, darbo pločio ir išmetimo disko modelio.
  - ▷ Ekrane rodomas parinkties langas.
3. Paspauskite parinktį **Atidaryti ir atgal...**
  - ▷ Ekrane rodomas meniu **Trąšų nuostatis** ir parinktas elementas bus įkeltas kaip **aktyvi barstymo lentelė** į trąšų nuostačius.
4. Atidarykite meniu **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 nuostatų. 31 psl.](#)

#### Barstymo lentelės parinkimas:

1. Atidarykite meniu **Trąšų nuostatis > Barstymo lentelė**.
2. Pasirinkite norimą barstymo lentelę.
  - ▷ Ekrane rodomas parinkties langas.
3. Paspauskite parinktį **Atidaryti ir atgal...**
  - ▷ **Ekrane rodomas meniu Tręšimo nustatymai ir parinktas elementas bus įkeltas kaip aktyvi barstymo lentelė į tręšimo nustatymus.**

#### NURODYMAS

Pasirinktoje barstymo lentelėje visos vertės meniu **Tręšimo nustatymai** bus perrašytos vertėmis iš pasirinktos barstymo lentelės, įskaitant užduoties tašką ir barstymo velenų sūkių skaičių.

- Mašinos valdymo sistema nustato užduoties taško vykdiklius į vertę, įrašytą barstymo lentelėje.

#### 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

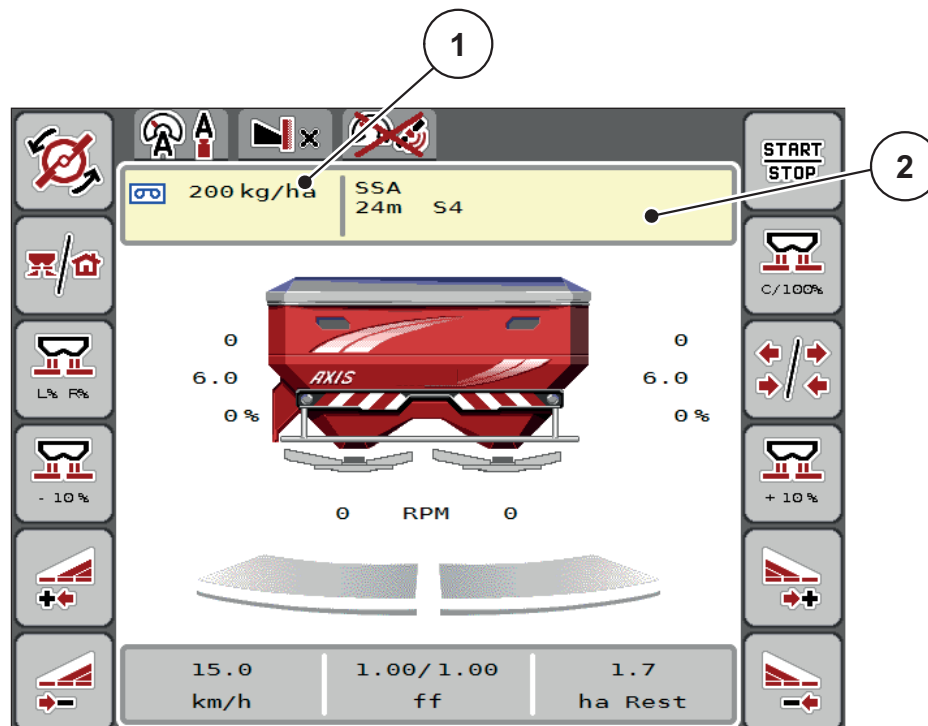
Aktyvios barstymo lentelės ištrinti **negalima**.

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

### Redaguokite pasirinktą barstymo lentelę darbiniam lange

Taip pat barstymo lentelę galite tiesiogiai redaguoti darbiniam 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

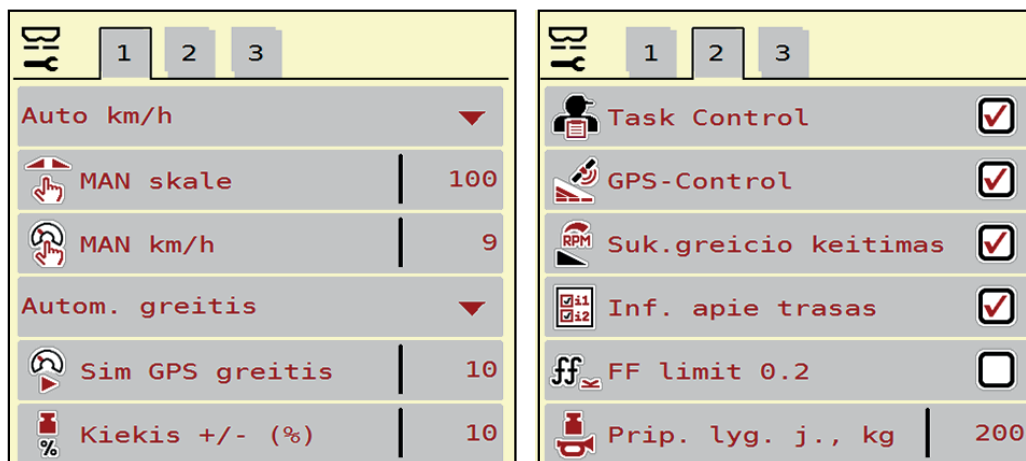
2. Naują vertę įrašykite į įvesties laukelį.
3. Paspauskite mygtuką **OK**.
  - ▷ **Nauja vertė išsaugota mašinos valdymo pulte.**

## 4.5 Mašinos nustatymai

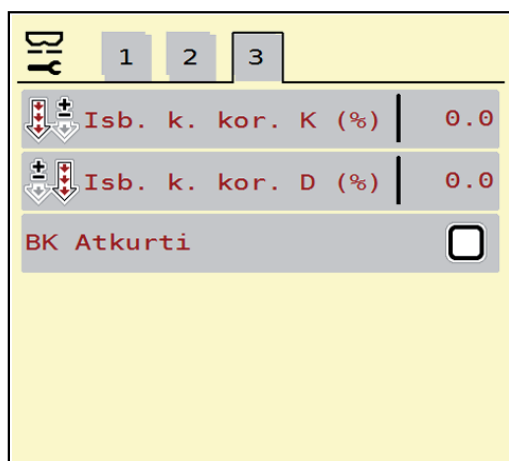


Šiame meniu atlikite traktoriaus ir mašinos nustatymus.

- Atidarykite **Mašinos nustatymų** įjungimo meniu.



4.11 pav.: Mašinos nustatymų meniu, 1 ir 2 psl.



4.12 pav.: Mašinos nustatymų meniu, 3 psl.

### NURODYMAS

Ne visi parametrai rodomi vienu metu ekrane. Spausdami **rodyklę į kairę / dešinę** galite peršokti į gretimą langą (žymeklį).

Pomeniu	Reikšmė	Aprašymas
Režimas	Automatinio režimo arba rankinio režimo nustatymas.	<a href="#">50 psl.</a>
MAN skalė	Rankinės skalės vertės nustatymas. (turi įtakos tik pasirinkus tam tikrą režimą)	Įvestis atskirame įvesties langelyje.

Pomeniu	Reikšmė	Aprašymas
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"> <li>Automatinis greitis (automatinis pavaros mechanizmo arba radaro / GPS pasirinkimas<sup>1</sup>)</li> <li>GPS J1939<sup>1</sup></li> </ul>	
Sim GSP greitis	<b>Tik GPS J1939:</b> Įvedamas eigos greitis nutrūkus GPS signalui	<b>NURODYMAS!</b> Nurodytą eigos greitį būtina palaikyti pastovų.
+/- Kiekis (%)	Kiekio keitimo išankstinis nustatymas skirtinoms 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"> <li>„Task Control“ įjungimas (su varnele)</li> <li>„Task Control“ išjungimas</li> </ul>	
GPS Control	Funkcijos įjungimas, norint per GPS valdymo prietaisą valdyti mašinos sekcijas. <ul style="list-style-type: none"> <li>„GPS-Control AUTO“ (su varnele)</li> <li>„GPS-Control“ išjungimas</li> </ul>	
Sek. greičio keitimas	Įjungiamas apsučių keitimo funkcija darbiname lange ribinio barstymo režimu. Kai funkcija yra išjungta, galima keisti apsučių procentais (%)	
Inf. apie trąšas	Informacija apie trąšas (trąšų pavadinimą, išmetimo diską, darbo plotį) indikacijos įjungimas darbiname lange.	
FF limit 0.2.	Byrėjimo koeficiento diapazono išplėstis nuo 0,4 iki 0,2. Naudojimas: <ul style="list-style-type: none"> <li>biotrąšos</li> <li>ryžiai</li> </ul>	
Prip. lyg. j., kg	Įvedamas likęs kiekis, kurį viršijus svorio jutikliai sugeneruos pavojaus pranešimą.	

Pomeniu	Reikšmė	Aprašymas
Išberiamo kiekio korekcija K/D (%)	Įvesto išbėrimo kiekio ir faktinio išbėrimo kiekio nuokrypių korekcija. <ul style="list-style-type: none"> <li>Korekcija procentais, pasirinktinai dešinėje arba kairėje pusėje</li> </ul>	
FF Alarm Reset	Varnelė yra uždėta: Įsijungus signalizacijai mašinos valdymo sistema byrėjimo koeficientui nustato barstymo lentelėje įrašytą vertę.	<a href="#">78 psl.</a>

1. Bendrovė RAUCH neatsako už GPS signalo praradimą.

### 4.5.1 AUTO/MAN režimas

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

Paprastai dirbama **automatiniu** režimu.

**Rankiniu** režimu dirbama tik tada:

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

#### NURODYMAS

Tolygiam medžiagų barstymui užtikrinti būtinai turite dirbti rankiniu režimu **važiudami pastoviu greičiu**.

#### NURODYMAS

Barstymas skirtingais režimais aprašytas [5: Barstymo režimas su mašinos valdymo pultu AXIS-H ISOBUS, 71 psl.](#) skyriuje.

Menu	Reikšmė	Aprašymas
AUTO km/h + AUTO kg	Automatinio režimo su automatiniu svėrimu parinktis	<a href="#">77 psl.</a>
AUTO km/h	Automatinio režimo parinktis	<a href="#">81 psl.</a>
MAN skalė	Dozavimo sklendžių nustatymas rankiniam režimui	<a href="#">82 psl.</a>
MAN km/h	Važiavimo greičio nustatymas rankiniam režimui	<a href="#">83 psl.</a>

#### Režimo parinkimas

1. Įjunkite mašinos valdymo pultą AXIS-H ISOBUS.
2. Atidarykite meniu **Mašinos nuostatis > AUTO / MAN režimas**.
3. Iš sąrašo parinkite pageidaujamą meniu įrašą.
4. Paspauskite mygtuką **OK**.
5. Laikykitės ekrane rodomų instrukcijų.



### NURODYMAS

Rekomenduojame, įjungti ekrane byrėjimo koeficiento rodmenį. Tokiu būdu galite stebėti masės srovės reguliavimą barstymo metu. Žr. skyrių [2.4.2: Rodmenų laukeliai, 12 psl.](#) ir skyrių [4.5.1: AUTO/MAN režimas, 50 psl.](#)

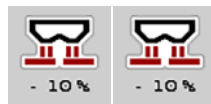
- Svarbią informaciją apie režimų naudojimą barstant rasite skyriuje [5: Barstymo režimas su mašinos valdymo pultu AXIS-H ISOBUS, 71 psl.](#)

#### 4.5.2 +/- kiekis



Šiame meniu galima nustatyti įprastą barstymo būdą procentiniam **kiekio koregavimui**.

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



### NURODYMAS

Šiuo režimu funkciniais mygtukais **Kiekis +/-Kiekis** - bet kuriuo metu galima pakoreguoti barstymo kiekį **+/- Kiekio** koeficientu.

Su **C 100 % mygtuku** galima vėl grąžinti ankstesnį nustatymą.

#### Kiekio sumažinimo nustatymas:

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

## 4.6 Greitas ištuštinimas



Norėdami po barstymo darbo mašiną išvalyti arba greitai ištuštinti likusį kiekį, galite rinktis meniu **Greitas ištuštinimas**.

Rekomenduojame prieš pastatant mašiną atliekant greitą ištuštinimą **visiškai atidaryti** dozavimo sklendę ir šioje būsenoje AXIS-H ISOBUS išjungti. Taip išvengsite drėgmės kaupimosi rezervuare.

### NURODYMAS

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

#### Greito ištuštinimo atlikimas:

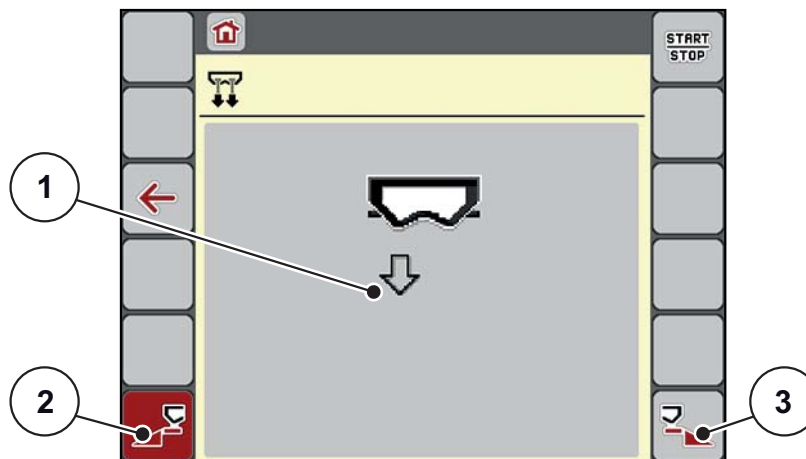
1. Atidarykite meniu **Pagr. meniu > Greitas ištuštinimas**.

### ▲ PERSPĖJIMAS



**Pavojus susižaloti per automatinį užduoties taško reguliavimą**  
**AXIS-H EMC** parodomas pranešimas **Užduoties taško nustatymas**. Paspaudus funkcinį mygtuką **Start/Stop** užduoties taškas automatiškai nustatomas pagal anksčiau nustatytą vertę elektriniu nustatymo cilindru. Pagal išbėrimo normos užduoties taškas automatiškai pakoreguojamas elektriniu nustatymo cilindru. Dėl to galimi sužalojimai ir materialinė žala.

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



4.13 pav.: Meniu „Greitas ištuštinimas“

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

2. **Funkcijų mygtuku** parinkite sekciją, kurios greitas ištuštinimas turi būti atliktas.
  - ▷ Ekrane rodomas parinktos sekcijos simbolis ([4.13 pav.](#), padėtis [2]).
3. Paspauskite **Start/Stop**.
  - ▷ Pradedamas greitas ištuštinimas.
4. Paspauskite **Start/Stop** mygtuką, kai rezervuaras ištuštėja.
  - ▷ Greitas ištuštinimas baigtas.
5. Paspauskite **ESC**, norėdami grįžti atgal į **Pagrindinį meniu**.

#### ▲ PERSPĖJIMAS



**Pavojus susižaloti per automatinį užduoties taško reguliavimą**

**AXIS-H EMC** parodomas pranešimas **Užduoties taško nustatymas**. Paspaudus funkcinį mygtuką **Start/Stop** užduoties taškas automatiškai nustatomas pagal anksčiau nustatytą vertę elektriniu nustatymo cilindru. Dėl to galimi sužalojimai ir materialinė žala.

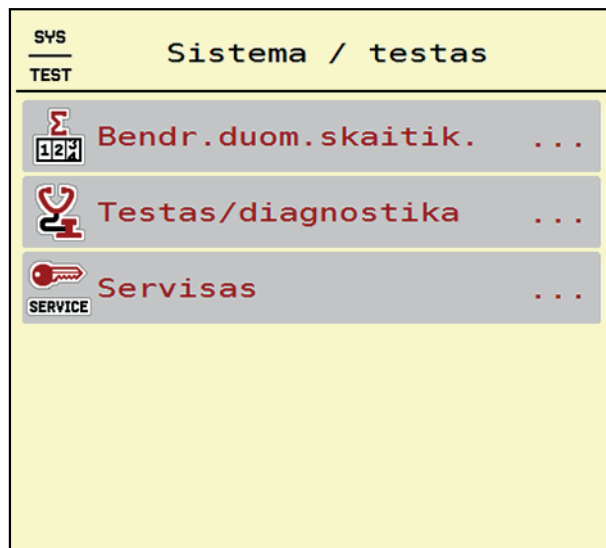
- ▶ Prieš paspausdami **Start/Stop** mygtuką įsitikinkite, kad mašinos pavojaus zonoje **nėra žmonių**.

4.7 Sistema / testas



Šiame meniu atlikite mašinos valdymo sistemos ir bandymo nustatymus.

- Atidarykite meniu **Pagr. meniu > Sistema / testas**.



4.14 pav.: Meniu „Sistema/testas“

Pomeniu	Reikšmė	Aprašymas
Bendr. duomenų skaičiuot.	Rodomas bendras <ul style="list-style-type: none"> <li>• išbarstytas kiekis (kg)</li> <li>• patręštas plotas (ha)</li> <li>• barstymo laikas (h)</li> <li>• nuvažiuota atkarpa km</li> </ul>	<a href="#">55 psl.</a>
Testas / diagnostika	Vykdiklių ir jutiklių tikrinimas.	<a href="#">56 psl.</a>
Servisas	Serviso nustatymai	Apsaugoti slaptažodžiu; prieinami tik serviso personalui

## 4.7.1 Bendrasis duomenų skaičiuotuvas




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.

 Bendr. duom. skaitik.	
Apskaic. kg	858204
ha	2410,8
val.	123
km	904

4.15 pav.: Meniu Bendr. duomenų skaičiuot.

## 4.7.2 Testas/diagnozė



Meniu **Testas/diagnostika** galite patikrinti vykdklių ir jutiklių veikimą.

### NURODYMAS

Šis meniu skirtas tik informacijai.

Jutiklių sąrašas priklauso nuo mašinos įrangos.

### ▲ PERSPĖJIMAS



**Judančių mašinos dalių keliamas pavojus susižaloti.**

Per testą gali automatiškai judėti mašinos dalys.

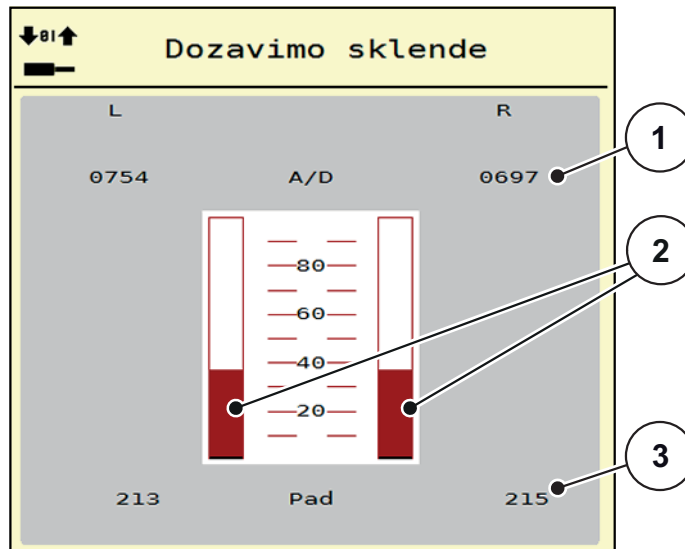
► Prieš testą įsitikinkite, ar barstytuvo srityje nėra žmonių.

Pomeniu	Reikšmė	Aprašymas
Įtampa	Darbinės įtampos tikrinimas.	
Dozavimo sklendės	Rankinis vykdklių nustatymas.	<a href="#">57 psl.</a>
Sklendės testo taškai	Testas įvairiems sklendės padėčių taškams nustatyti.	Kalibravimo tikrinimas
Užduoties taškas	Rankinis vykdklių nustatymas.	
UT testo taškai	Užduoties taško nustatymas.	Kalibravimo tikrinimas
LIN magistralė	Užduoties taško cilindro ryšio patikrinimas	<a href="#">58 psl.</a>
Išmetimo diskas	Rankinis išmetimo disko įjungimas.	
Atgalinė eiga	Atgalinės eigos tikrinimas.	
Slėgio jutiklis	Slėgio jutiklių tikrinimas.	
Svorio jutikliai	Slėgio tikrinimas.	
Prip. lygio jutiklis	Jutiklių tikrinimas.	
Tentas	Vykdklių tikrinimas.	

**Pavyzdys: Testas/diagnostika - dozavimo sklendė**

1. Atidarykite meniu **Testas/diagnostika > Dozavimo sklendė**.

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



**4.16 pav.:** Testas / diagnostika, pavyzdys: Dozavimo sklendės vykdklis

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

Rodmuo **Signalas** rodo elektros signalų, paskirstytų į kairę ir į dešinę pusę, būseną.

### ⚠ PERSPĖJIMAS



#### Judančių mašinos dalių keliamas pavojus susižaloti

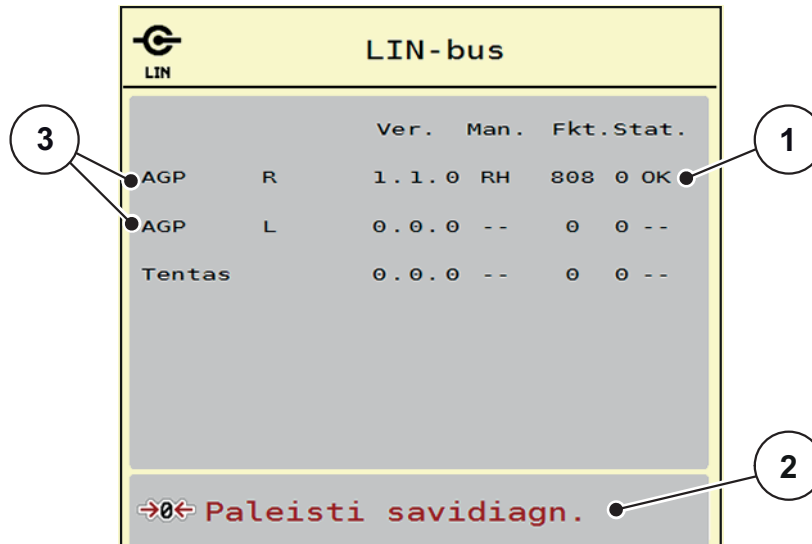
Per testą gali automatiškai judėti mašinos dalys.

- ▶ Prieš testą įsitikinkite, ar mašinos srityje nėra žmonių.

Vykdkliai įstumiami ir ištraukiami rodyklių mygtukais į viršų ir apačią.

„Linbus“ (pavyzdys)

1. Atidarykite meniu **Sistema / testas > Testas / diagnozė**.
  2. Iškvieskite meniu įvestį „Linbus“.
- ▷ Ekrane rodoma vykdyklių / jutiklių būseną.



4.17 pav.: Testas / diagnostika, pavyzdys: „Linbus“

- [1] Rodinio būseną
- [2] Pradėti vidinį patikrinimą
- [3] Prijungti vykdykliai

„Linbus“ būsenos pranešimai

Vykdykliais gali būti rodomos skirtingos būsenos:

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

**▲ PERSPĖJIMAS**



**Judančių mašinos dalių keliamas pavojus susižaloti.**

Per testą gali automatiškai judėti mašinos dalys.

- ▶ Prieš testą įsitikinkite, ar mašinos srityje nėra žmonių.

4.7.3 Servisas



**NURODYMAS**

Nuostačiams meniu **Servisas** reikia įvesties kodo. Šiuos nustatymus gali keisti **tik** įgaliotas serviso personalas.



## 4.8 Informacija




Meniu **Informacija** galite peržiūrėti informaciją apie padargo valdymą.

### NURODYMAS

Šis meniu skirtas informacijai apie mašinos konfigūravimą.

Informacijos sąrašas priklauso nuo mašinos įrangos.

 <b>Informacija</b>	
S/N	23667
Progr.ir. vers.	4.00.00
Techn. ir. versija	031/ 003
Vykdiklio tipas	RH03
Kiekio koef.	0
EMC koeficientas	0.07721
Svorio jutikliai	✓
Prip.lygio jutiklis	

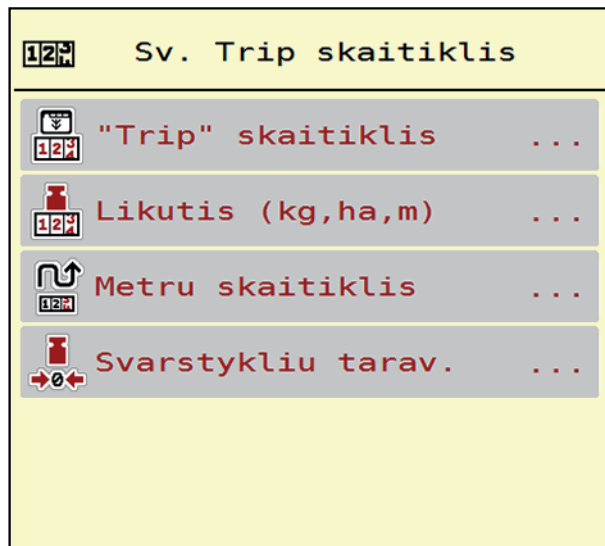
4.18 pav.: Meniu „Informacija“

## 4.9 Svarstyklių Trip skaičiuoklis



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

- Atidarykite meniu **Pagrindinis meniu > svarstyklių Trip skaičiuoklis**.
  - ▷ Atsiranda meniu **Svarstyklių Trip skait.**



4.19 pav.: Meniu „Svarstyklių kelio skaičiuoklis“

Pomeniu	Reikšmė	Aprašymas
Trip skaičiuoklis	Išbarstyto kiekio, patręšto ploto ir patręštos atkarpos rodmuo.	<a href="#">61 psl.</a>
Likutis (kg, ha, m)	Tik barstytuvas su svėrimo sistema Likusio kiekio rodinys mašinos rezervuare.	<a href="#">62 psl.</a>
Metrų skaičiuoklis	Nuo paskutinio metrų skaičiuoklio atstatymo nuvažiuotos atkarpos rodmuo.	Skaičiuoklis atstatomas (į nulį) <b>C 100 % mygtuku</b>
Svarstyklių taravimas	Tik barstytuvas su svėrimo sistema Tuščioje svarstyklėse nustatoma „0 kg“ svėrimo vertė.	<a href="#">63 psl.</a>

### 4.9.1 Kelio skaitiklis



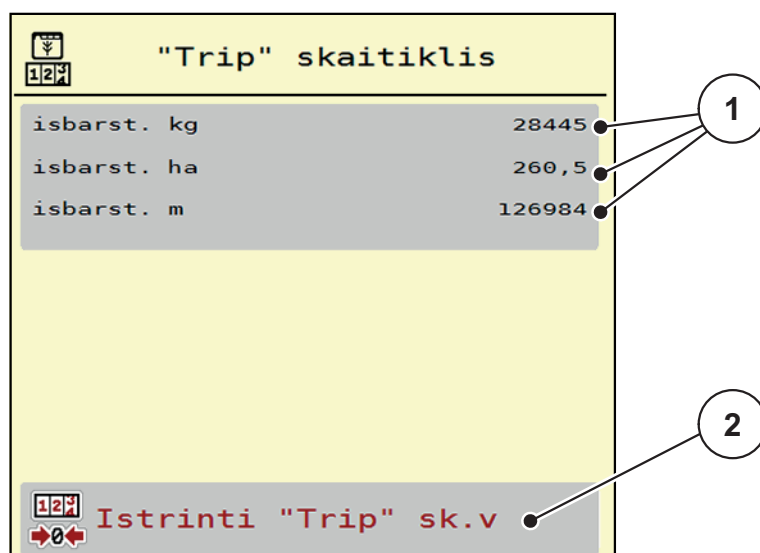
Šiame meniu galima peržiūrėti įrašytą barstymo darbui vertę, stebėti likusį kiekį ir atstatyti kelio skaičiuoklį.

- Atidarykite meniu **Svarstyklių Trip skaičiuoklis > Trip skaitiklis**.
  - ▷ Atidaromas meniu **Trip skaitiklis**.

Barstymo darbu metu, taip pat ir su atidarytomis dozavimo sklendėmis, persijungiama į meniu **Trip skaitiklis**, kad būtų galima peržiūrėti esamą vertę.

#### NURODYMAS

Jei norite stebėti vertę barstymo metu, galite priskirti pasirenkamą rodmens langelį darbiniam lange **Kelias (kg)**, **Kelias (ha)** arba **Kelias (m)**, žr. [2.4.2: Rodmenų laukeliai, 12 psl.](#)



4.20 pav.: Meniu „Trip skaitiklis“

- [1] Išberto kiekio, ploto ir atstumo rodmens laukeliai  
 [2] Kelio skaitiklio ištrynimasis

#### Kelio skaitiklio ištrynimasis:

1. Atidarykite pomeniu **Svarstyklių Trip skait. > Trip skaitiklis**.
  - ▷ Ekrane rodoma **nuo paskutinio trynimo** priskaičiuota barstymo kiekio vertė, nuvažiuotas atstumas ir padengtas plotas.
2. Paspauskite jutiklinį mygtuką **Trinti kelio skaitiklį**.
  - ▷ **Visos kelio skaitiklio vertės nustatytos ties 0.**

## 4.9.2 Likutis (ka, ha, m)



Meniu **Likutis (kg)** galima užklausti arba įvesti, koks yra rezervuare **likutis**. Meniu rodo galimą **Plotą (ha)** ir **Atkarpą (m)**, kuriuose dar galima išbarstyti likusių trąšų kiekį.

- Atidarykite meniu **Svarstyklių Trip skait. > Likutis (kg, ha, m)**.
  - ▷ Atidaromas meniu **Likutis**.

### NURODYMAS

Faktinį krovinio svorį **barstytuve su svėrimo sistema** galima sverti tik svarstyklėmis. 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).

**Išberiamo kiekio** ir **Darbo pločio** verčių šiame meniu reguliuoti negalima. Jos skirtos tik informacijai.

Likutis (kg, ha, m)	
Likutis (kg)	0
Isb.kiekis (kg/ha)	120
Darb. plotis (m)	24,00
galimi ha	0,0
galimi m	0

4.21 pav.: Meniu kg likutis

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

Barstytuvui be svorio jutiklių

1. Pripildykite rezervuarą.
2. Srityje **Likutis (kg)** įveskite visų barstytuve esančių trąšų bendrąjį 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 tuščiam rezervuarui, nustatykite 0 kg svėrimo vertę.

Taruoiant svarstyklas, turi būti išpildytos sąlygos:

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

#### Svarstyklių taravimas:

1. Iškviškite meniu **Svarstyklių Trip skait.** > **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 Tentas



**⚠ ĮSPĖJIMAS**



**Dėl besisukančių dalių kyla suspaudimo ir supjaustymo pavojus**

Tentas juda be įspėjimo ir gali sužaloti žmones.

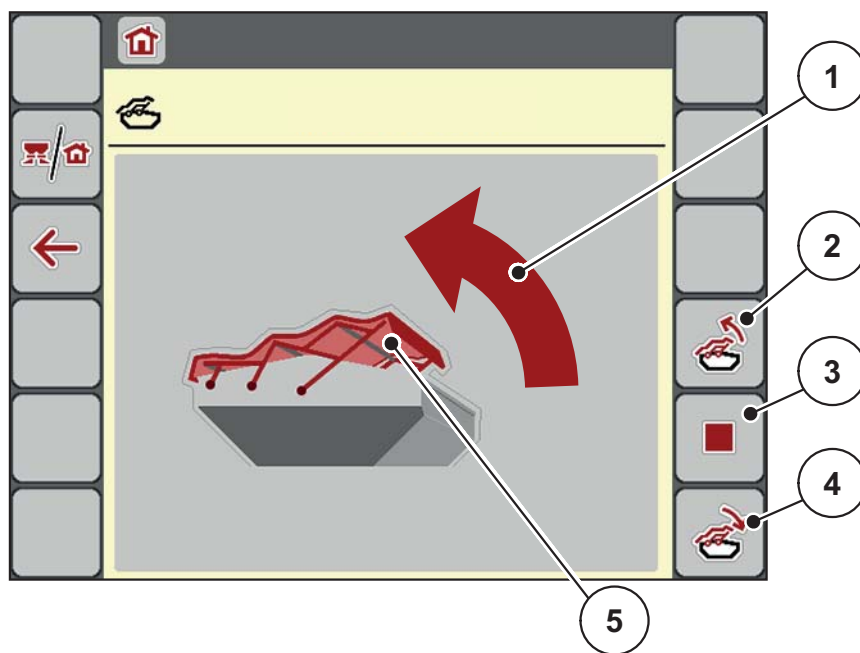
- ▶ Išveskite visus asmenis iš pavojaus zonos.

AXIS-H 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 sistema AXIS-H ISOBUS nefiksuoja tikslios tento padėties.

- Stebėkite tento judėjimą.



4.22 pav.: Meniu „Tentas“

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

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

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

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

**Tento judinimas**

1. Paspauskite mygtuką **Meniu**.
2. Atidarykite meniu **Tentas**.
3. Paspauskite meniu **Tento atidarymas**.
  - ▷ Judesio metu rodoma rodyklė, rodanti kryptimi **Atid**.
  - ▷ Tentas visiškai atidaromas.
4. Įpilkite trąšų.



5. Paspauskite meniu **Tento uždarymas**.
  - ▷ Judesio metu rodoma rodyklė, rodanti kryptimi **Užd**.
  - ▷ Tentas uždaromas.



Prireikus galima tento judėjimą sustabdyti paspaudžiant mygtuką **Stabdymas**. Tentas lieka tarpinėje padėtyje tol, kol jį vėl iki galo atidarysite arba uždarysite.

### 4.11 Specialios funkcijos

#### 4.11.1 Teksto įvestis

Kai kuriuose meniu galima įvesti laisvai nustatomą tekstą, kuris rodomas ekrane 2 skirtinguose įvesties languose.



4.23 pav.: Skaičių ir raidžių įvestis



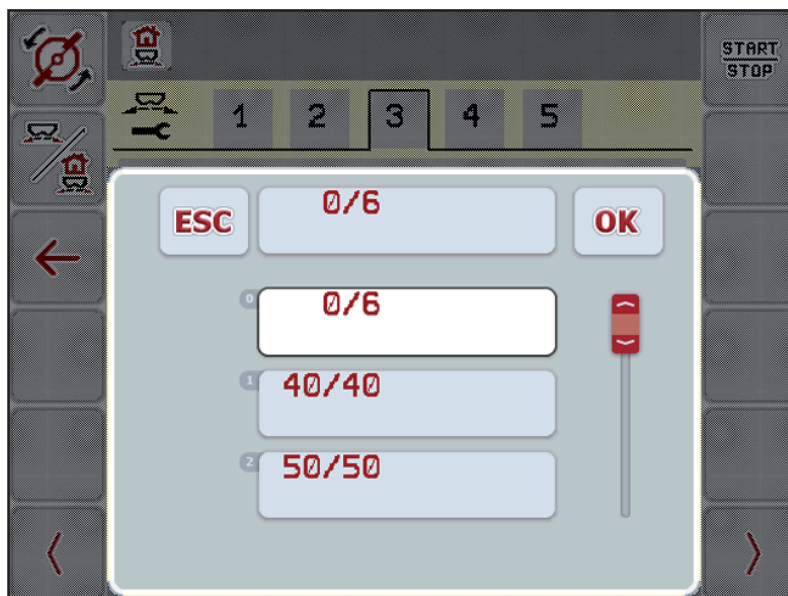
4.24 pav.: Skaičių įvestis

1. Įveskite norimą tekstą arba vertę klaviatūra.
2. Paspauskite **OK**.
  - ▷ Naujas tekstas išsaugotas mašinos valdymo pulte.
  - ▷ Ekrane rodomas ankstesnis meniu.
3. Įvestį galite nutraukti mygtuku **ESC**.
  - ▷ Ekrane rodomas ankstesnis meniu.



#### 4.11.2 Pasirinktys langas

Kai kuriuose meniu galite pasirinkti vertes.



4.25 pav.: Pasirinktys langas

1. Pasirinkite norimą įrašą pasirinkties lange.
2. Paspauskite **OK**.
  - ▷ Pasirinktis įrašoma.
  - ▷ Ekrane rodomas ankstesnis meniu.
3. Įvestį galite nutraukti mygtuku **ESC**.
  - ▷ Ekrane rodomas ankstesnis meniu.

### 4.11.3 Manipulatoriaus naudojimas

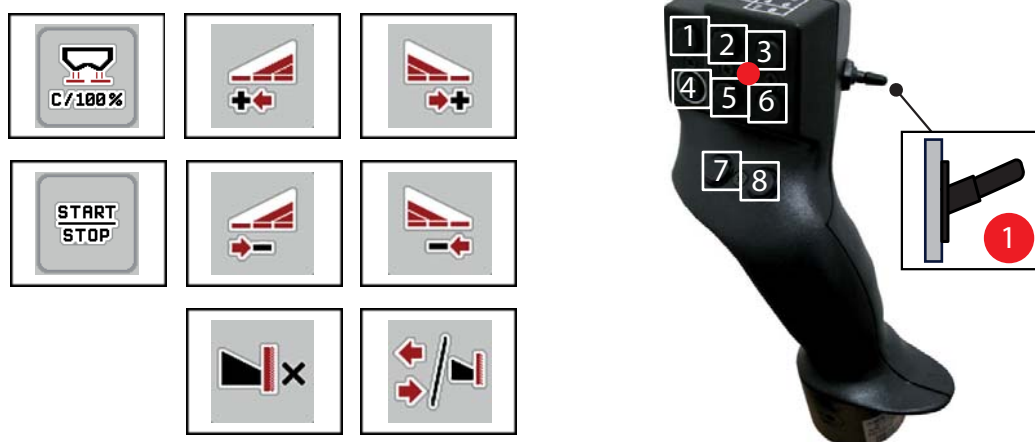
Taip pat ISOBUS terminalo nustatymams darbiname lange galite naudoti manipuliatorių. Žr. [7: Speciali įranga. 93 psl.](#). RAUCH pateikiamas manipuliatorius gamykloje užprogramuotas tik tam tikroms funkcijoms.

#### NURODYMAS

Jei norite naudoti kitokį manipuliatorių, kreipkitės į gamintoją.

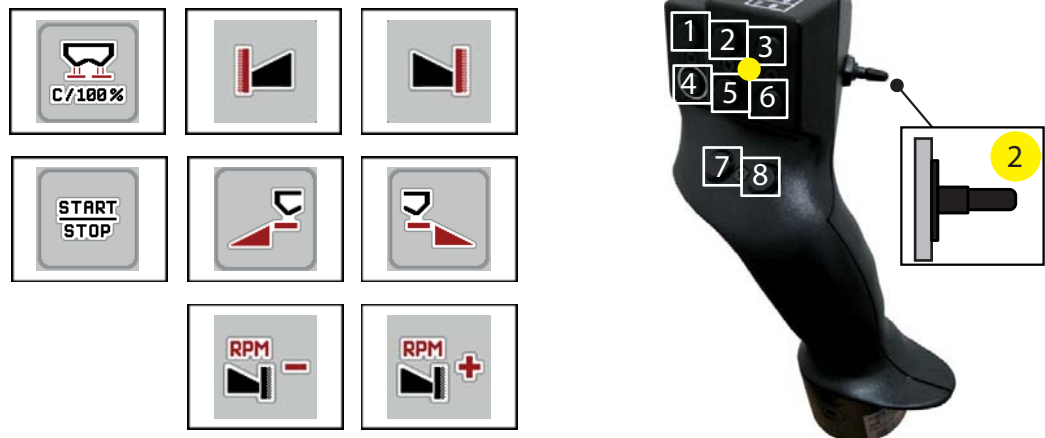
- Manipuliatorių, skirtą naudoti su jūsų ISOBUS terminalu, užprogramuoti gali tik gamintojas.

#### WKT manipulatoriaus mygtukų naudojimas



4.26 pav.: Mygtukų naudojimas, 1 lygis (LED raudonas)

- [1] Atstatymas
- [2] kairiosios sekcijos padidinimas
- [3] dešiosios sekcijos padidinimas
- [4] išmetamo kiekio reguliavimo paleistis / stabdymas
- [5] sekcijos kairėje mažinimas (minusas)
- [6] sekcijos dešinėje mažinimas (minusas)
- [7] valdymo režimo Riba / kraštas perjungimas
- [8] Sekcijos / ribinio barstymo perjungimas



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

- [1] Atstatymas
- [2] ribinis barstymas kairėje pusėje
- [3] ribinis barstymas dešinėje pusėje
- [4] išmetamo kiekio reguliavimo paleistis / stabdymas
- [5] barstymo kairėje įjungimas
- [6] barstymo dešinėje įjungimas
- [7] išmetimo diskų apskukų mažinimas
- [8] išmetimo diskų apskukų didinimas



4.28 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 iš abiejų pusių padidinimas



## 5 Barstymo režimas su mašinos valdymo pultu AXIS-H ISOBUS

Traktoriaus valdymo pultas **AXIS-H ISOBUS** padės Jums nustatyti mašiną prieš darbą. Barstymo metu fone rodomos ir aktyvios traktoriaus valdymo pulto 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.

**Barstymo metu**, net jei atidarytos dozavimo sklendės, galite persijungti į meniu **Kiekio skaitiklis** ir patikrinti faktinį likusį rezervuare trąšų kiekį.

#### NURODYMAS

Jei norite barstymo metu nuolat stebėti vertes, laisvai parenkamiems rodmenų laukeliams darbiname lange galite priskirti **kg likutį**, **ha likutį** arba **m likutį**, žr. skyrių [2.4.2: Rodmenų laukeliai, 12 psl.](#)

#### Darbas su pasvertu likusiu kiekiu, pakartotinis rezervuaro pildymas

1. Svarstyklių taravimas  
Žr. skyrių „[4.9.3: Svarstyklių taravimas \(tik barstytuvuose su svėrimo sistema\), 63 psl.](#)“.
2. Parinkite naudotą trąšų rūšį.  
Žr. skyrių „[4.4.10: Barstymo lentelės, 44 psl.](#)“.
3. Pripildykite rezervuarą.
4. Pasverkite trąšų kiekį rezervuare.
5. Pradėkite dirbti.  
Jei rezervuaras tuščias, pripildykite jį iš naujo.
6. Pakartokite veiksmus nuo 3 iki 5.

## 5.2 Pripildymas (tik barstytuvuose su svėrimo sistema)

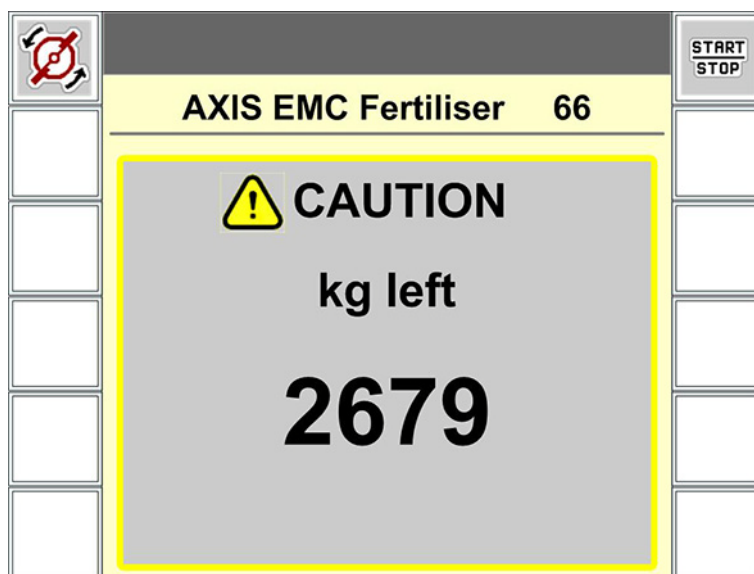
Sąlyga:

- 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 barstymą paspauskite mygtuką **ACK**.
- Tęskite barstymą.





Išvažiavus iš barstymo lauko su tuščiu rezervuaru, byrėjimo koeficientas gali nukristi žemiau 0,4 ribos.

- Būtina pripildyti daugiau nei 400 kg, kad byrėjimo koeficientas barstymo lentelėje sugrįžtų prie nustatytosios vertės.

### 5.3 Darbai su sekcijomis

#### 5.3.1 Barstymo rodymas darbiniam lauge

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

Jutiklinis mygtukas	Barstymo tipas
	Ijungti sekcijas iš abiejų pusių
	Sekcija iš kairės, galimas ribinis valdymas iš dešinės
	Sekcija iš dešinės, galimas ribinis valdymas iš kairės
	Ribinio valdymo funkcija iš abiejų pusių

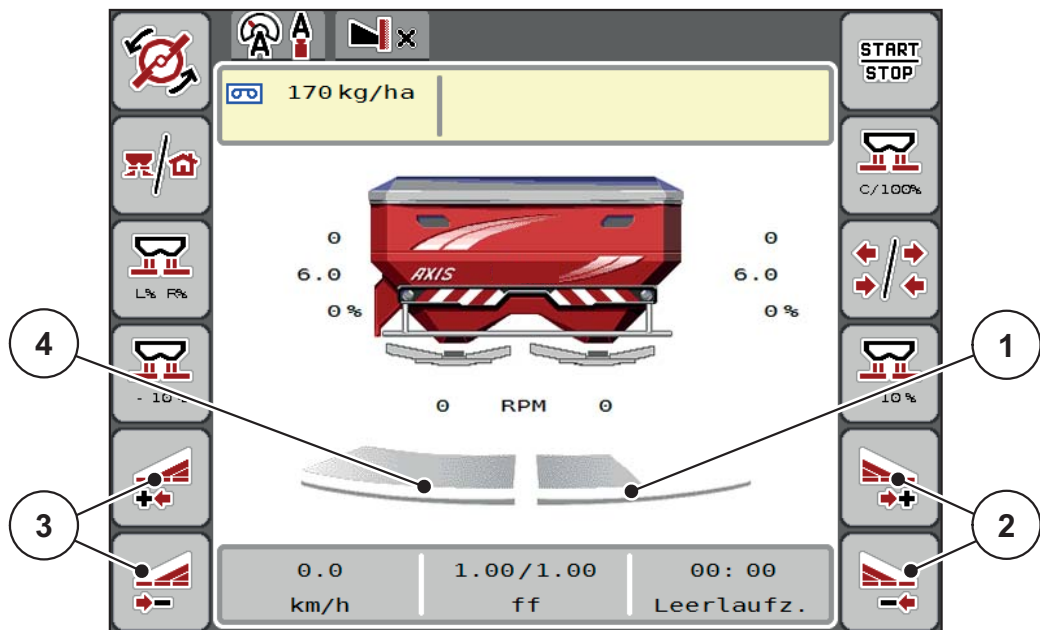
- Kelis kartus paspauskite funkcinį mygtuką, kol pamatysite norimą barstymo tipą.

#### 5.3.2 Barstymas naudojant ribotas sekcijas

Iš vienos arba iš abiejų pusių galima naudoti sekcijas, taip pritaikant visą barstymo plotį pagal lauko specifiką. Iš kiekvienos pusės barstymą galima pritaikyti 4 pakopomis



- Paspauskite mygtuką **Perjungti ribinį barstymą/barstymo puses**.



5.2 pav.: Darbinis langas: 2 sekcijos

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

#### NURODYMAS

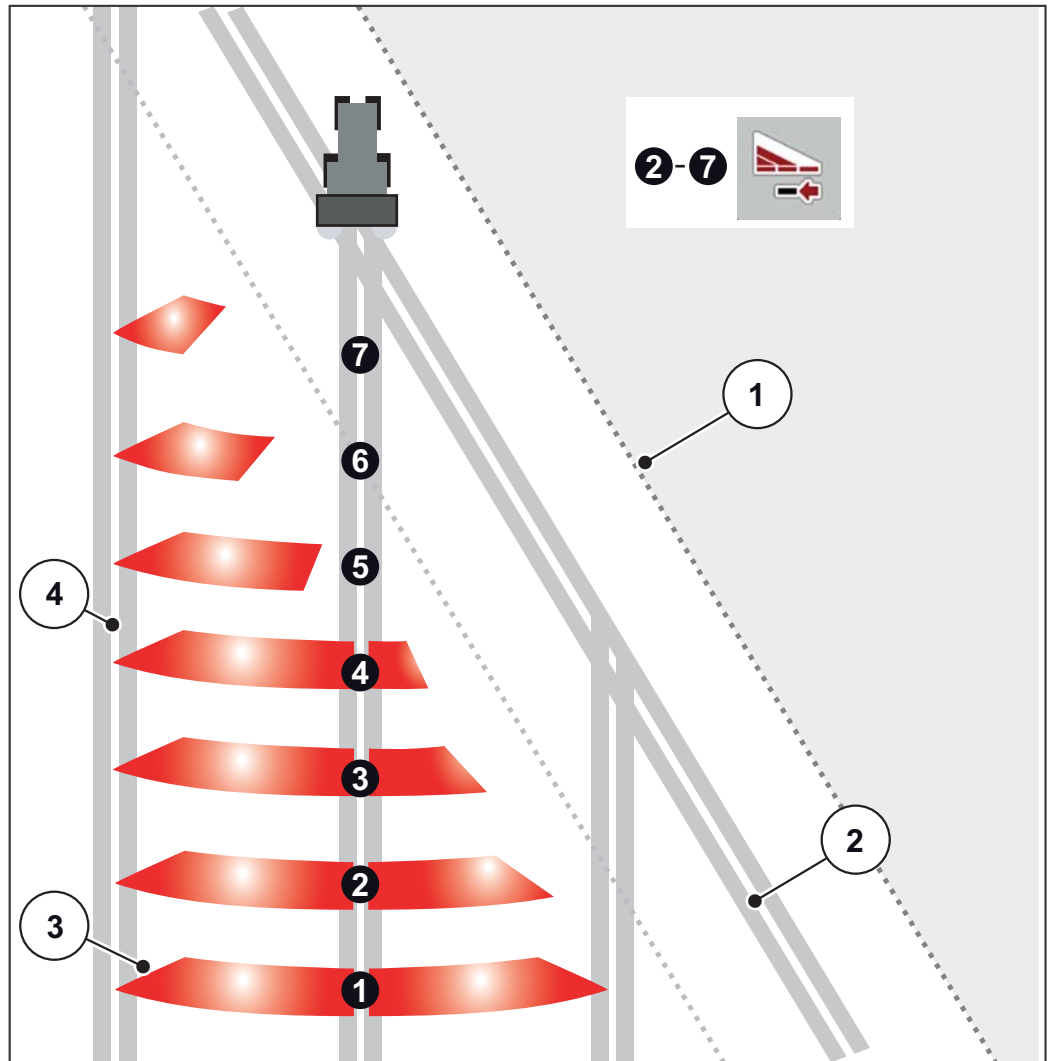
- Kiekvieną sekciją galima sumažinti arba padidinti 4 pakopomis.
- **Tik AXIS.2:** Sekcijų perjungimo įtaisas gali būti iš išorės į vidų arba iš vidaus į išorę. Galima nustatyti iki 8 sekcijų pakopų. Žr. [5.3 pav.](#)

1. Paspauskite funkcinį mygtuką **Sumažinti barstymo plotį kairėje** arba **Sumažinti barstymo plotį dešinėje**.
  - ▷ Barstymo sekcija sumažinama viena pakopa.
2. Paspauskite funkcinį mygtuką **Padidinti barstymo plotį kairėje** arba **Padidinti barstymo plotį dešinėje**.
  - ▷ Barstymo sekcija padidinama viena pakopa.

#### NURODYMAS

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



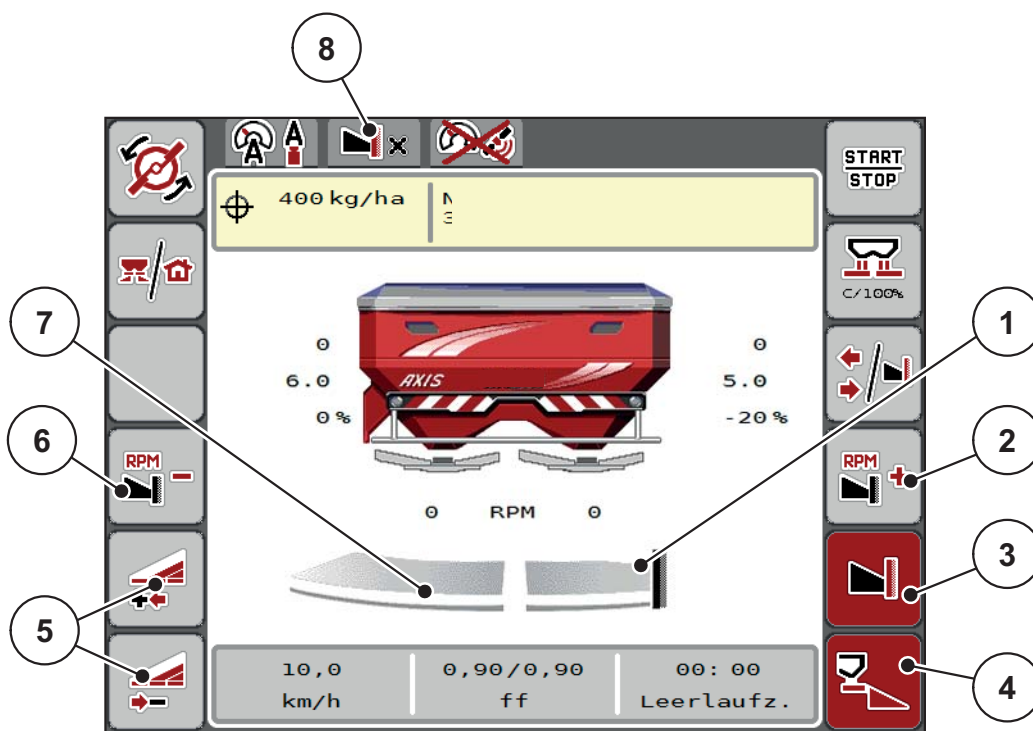


**5.3 pav.:** Automatinis sekcijų perjungimo įtaisas

- [1] Lauko kraštas
- [2] Lauko galo technologinė vėžė
- [3] 1–4 sekcijos: nuoseklus sekcijų mažinimas dešinėje pusėje, skirtas AXIS.1 ir AXIS.2.
- 5–7 sekcijos: tolesnis sekcijų mažinimas dešinėje pusėje, skirtas AXIS.2
- [4] Technologinė vėžė lauke

### 5.3.3 Barstymo režimas su sekcija ir ribinio barstymo funkcija

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



5.4 pav.: Darbinis langas: sekcija kairėje, ribinis barstymas dešinėje

- [1] Barstymo pusė dešinėje veikia su ribinio barstymo funkcija
- [2] Padidinti barstymo diskų apsukas ribinio barstymo pusėje
- [3] Įjungta ribinio 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 plotiui.
- Paspaustas funkcinis mygtukas **Ribinis valdymas dešinėje**, įjungtas ribinis barstymas ir išberiamas kiekis sumažinamas 20 %.
- Trašos barstomos dešinėje pusėje darbinio pločio.
- Funkciniu mygtuku **Sumažinti barstymo plotį kairėje** galima sumažinti sekciją per vieną pakopą.
- Paspausdami funkcinį mygtuką **C/100 %**, vėl sugrąžinsite visą darbo plotį.
- Funkciniu mygtuku **Ribinis barstymas dešinėje** išjungiamas ribinis barstymas.

#### NURODYMAS

Tik AXIS.2: Paribių barstymo funkcija taip pat galima automatinio režimu su „GPS Control“.

- Žr. [85 psl.](#)

## 5.4 Barstymas pasirinkus režimą AUTO km/h + AUTO kg



Režimu **AUTO km/h + AUTO kg** galima nuolat kontroliuoti išberiamą kiekį darbiniam lange. Tekėjimo faktoriaus reguliavimas reguliariai koreguojamas pagal šią informaciją. Taip pasiekiamas optimalus trąšų dozavimas.

### NURODYMAS

Nustatant **AXIS-H EMC + W** gamykloje pagal standartinę nustatymą priskiriamas režimas **AUTO km/h + AUTO kg**.

#### Barstymo sąlyga:

- Įjungtas darbinis režimas **AUTO km/h + AUTO kg** (žr. [4.5.1: AUTO/MAN režimas, 50 psl.](#)).
- Atlikti trąšų nustatymai.
  - išmetamas kiekis (kg / ha)
  - darbo plotis (m)
  - Išmetimo diskų tipas
  - normalios apskukos (aps./min.)

#### Veiksmai:

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. Paspauskite **Įjungti išmetimo diskus**.
3. Patvirtinkite pavojaus pranešimą įvesties mygtuku. Žr. [6.1: Pavojaus pranešimų reikšmės, 89 psl.](#)
  - ▷ Atidaromas tuščios eigos matavimo langas.
  - ▷ Tuščios eigos matavimas pradedamas automatiškai. Žr. [5.5: Adaptuojamas tuščios eigos matavimas, 78 psl.](#)



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

### NURODYMAS

Rekomenduojame darbiniam lange iškviešti byrėjimo koeficiento rodmenį (žr. [2.4.2: Rodmenų laukeliai, 12 psl.](#)), kad berdami galėtumėte stebėti byrėjimo koeficiento reguliavimą.

### NURODYMAS

Jei kyla problemų su byrėjimo koeficiento išlaikymu (dėl užsikimšimo ir pan.), pašalinę klaidą persijunkite į meniu **Tręšimo nustatymai** ir įveskite byrėjimo koeficientą 1,0.

---

#### Byrėjimo koeficiento atstatymas

Jei byrėjimo koeficientas sumažėjo labiau nei mažiausia vertė (0,4 arba 0,2), pasirodo signalas Nr. 3. Žr. [6: Pavojaus pranešimai ir galimos priežastys. 89 psl.](#)

- Meniu **Mašinos nustatymai** uždėkite varnelę prie įrašo **FF Alarm Reset**.

Patvirtinus signalizaciją mašinos valdymo sistema byrėjimo koeficientui atstato barstymo lentelėje įrašytą vertę.

## 5.5 Adaptuojamas tuščios eigos matavimas

### 5.5.1 Automatinis tuščios eigos matavimas

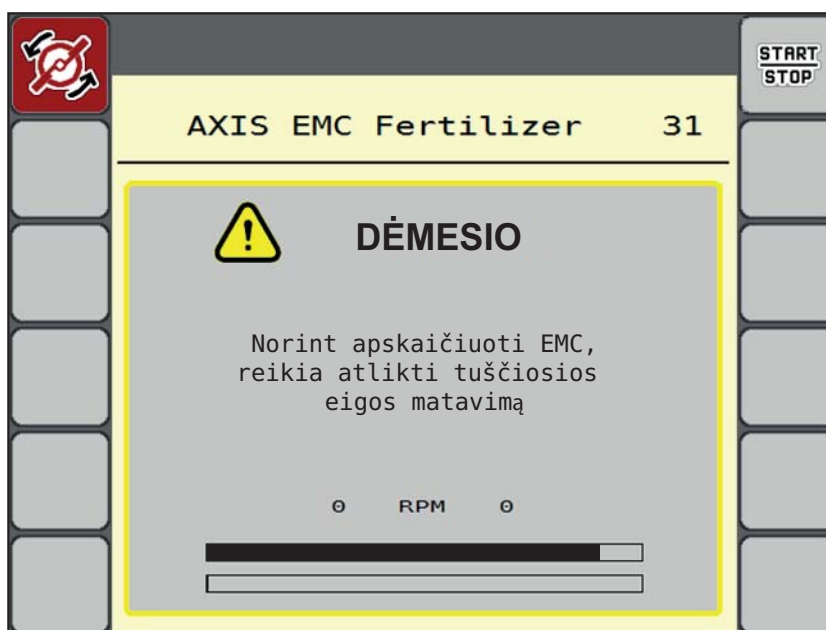
Kad būtų galima užtikrinti didelį tikslumą, reikia reguliariais atstumais matuoti ir įrašyti tuščios eigos slėgį RMC reguliavimo sistemoje.

Tuščios eigos matavimas, kuriuo nustatomas tuščios eigos slėgis, automatiškai prasideda esant tokioms sąlygoms:



- Įjungėte išmetimo diskus.
- Praėjo nustatytas laiko tarpas nuo ankstesnio tuščios eigos matavimo.
- Atlikote keitimus meniu **Trąšų nuostatis** (apsukų, išmetimo diskų tipo).
- Ribinį barstymą perjungėte į įprastą barstymą.
- Per šalta hidraulinė alyva pavarų dėžėje.

Tuščios eigos matavimo metu atidaromas toks langas.



5.5 pav.: Tuščios eigos matavimo pavojaus pranešimas

- Įsijungus pirmam išmetimo diskui, patikrinama alyvos temperatūra pavary dėžėje. Jei alyvos temperatūra per žema, parodomas pavojaus pranešimas, ir tuščios eigos matavimo atlikti negalima. Žr. [6.1: Pavojaus pranešimų reikšmės, 89 psl.](#)

### NURODYMAS

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

- Meniu **Tręšimo nustatymai** palyginkite sumontuotą išmetimo diską su įves-tu tipu. Jei reikia parinkite tinkamą tipą.
- Patikrinkite, ar išmetimo diskai nejuda. Gaubiamosios veržlės užveržimas
- Patikrinkite, ar nepažeisti išmetimo diskai. Pakeiskite išmetimo diską.

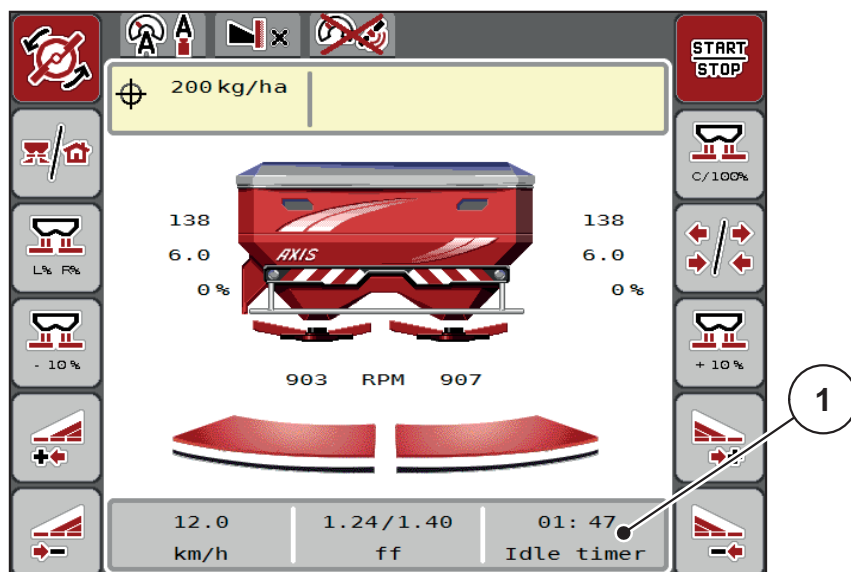
- Kai tuščios eigos matavimas baigiamas, veikimo laikas mašinos valdymo sistemos darbiniam lange nustatomas į 24:59 minutes.
  - Tik AXIS.2: Nustatytas tuščiosios eigos laikas yra 59:59.

#### 1. Paspauskite **Start/Stop**.

- ▷ Pradedamas barstymas.
- ▷ AXIS.1: Jei per šį laiką neuždarysite dozavimo sklendės, pasibaigus tuščios eigos laikui automatiškai pradedamas naujas automatinis tuščios eigos matavimas.
- ▷ AXIS.2: 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.



**5.6 pav.:** Tuščios eigos matavimo rodinys darbiname lange

[1] Laikas iki kito tuščios eigos matavimo

### NURODYMAS

Kai išmetimo diskų apsakos yra sumažintos, tuščios eigos matavimo atlikti **ne**galima, jei įjungta ribinio barstymo arba sekcijų sumažinimo funkcija!

### NURODYMAS

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

### NURODYMAS

Tuščios eigos matavimo metu nesumažinkite variklio apsakų!

Traktoriaus valdymo ir hidraulinėje sistemoje turi būti pasiekta darbinė temperatūra!

### 5.5.2 Tuščios eigos matavimas rankiniu būdu

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



- **Pagr. meniu** paspauskite tuščios eigos matavimo mygtuką.
  - ▷ Tuščios eigos matavimas pradamas rankiniu būdu.

## 5.6 Barstymas režimu „AUTO km/h“



Paprastai su mašinomis šiuo režimu dirbama **be svėrimo įrangos**.

### Barstymo sąlyga:

- Įjungtas darbinis režimas **AUTO km/h** (žr. [4.5.1: AUTO/MAN režimas, 50 psl.](#)).
  - Atlikti trąšų nustatymai.
    - išmetamas kiekis (kg / ha)
    - darbo plotis (m)
    - Išmetimo diskų tipas
    - normalios apsukos (aps./min.)
1. Įpilkite į rezervuarą trąšų.

### NURODYMAS

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

2. Nustatykite išbyrėjimo normą, kad būtų nustatomas byrėjimo koeficientas arba  
Suraskite byrėjimo koeficientą iš barstymo lentelės 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. Paspauskite **įjungti išmetimo diskus**.
  4. Paspauskite mygtuką **Start/Stop**.
- ▷ **Pradedamas barstymas.**

### 5.7 Barstymas režimu „MAN km/h“



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

1. Iškvieskite meniu **Mašinos nustatymai > AUTO/MAN režimas**.
2. Pasirinkite meniu elementą **MAN km/h**.
  - ▷ Ekrane rodomas įvesties langas **Greitis**.
3. Barstymo metu įrašykite važiavimo greičio vertę.
4. **Paspauskite OK**.
5. Atlikite tręšimo nustatymus:
  - išmetamas kiekis (kg / ha)
  - darbo 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 iš barstymo lentelės ir įveskite ranka.



8. Paspauskite įjungti išmetimo diskus.
9. Paspauskite mygtuką **Start/Stop**.
  - ▷ **Pradedamas barstymas**.

#### NURODYMAS

Įvestą greitį būtina palaikyti barstydami.

---



## 5.8 Barstymas režimu „MAN skalė“



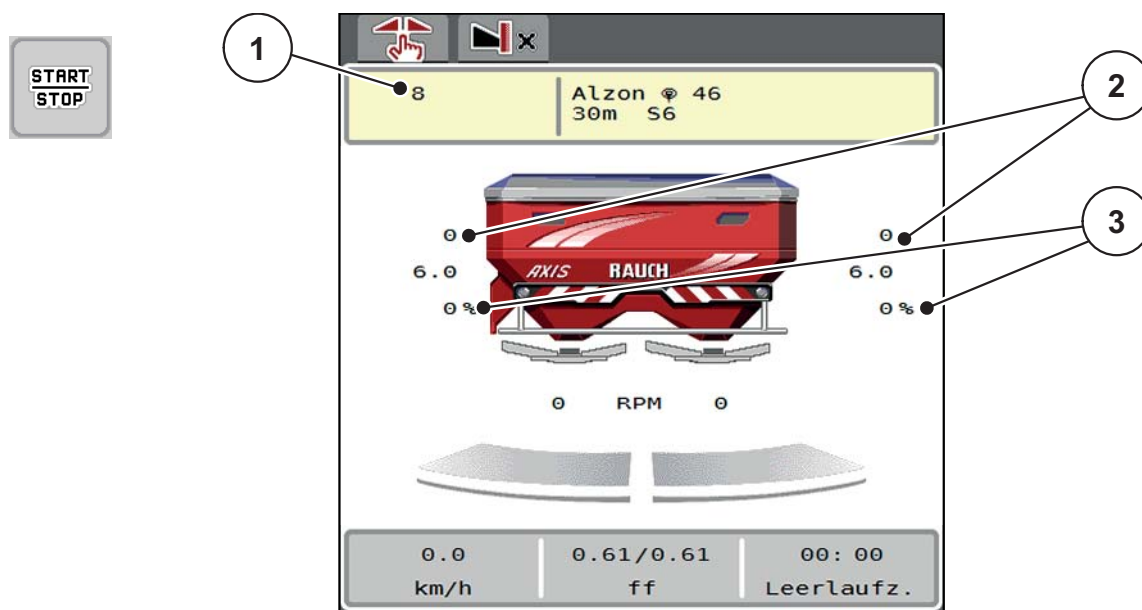
Parinkę režimą **MAN skalė** galite rankiniu būdu keisti dozavimo sklendžių atidarymą barstymo metu.

**Rankiniu** režimu dirbama tik tada:

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

### NURODYMAS

Tolygiam medžiagų barstymui užtikrinti būtinai turite dirbti rankiniu režimu **važiudami pastoviu greičiu**.



5.7 pav.: Darbinis langas „MAN skalė“

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

1. Iškvieskite meniu **Mašinos nustatymai > AUTO/MAN režimas**.
2. Pasirinkite 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. Paspauskite **Ijungti išmetimo diskus**.
7. Paspauskite mygtuką **Start/Stop**.
  - ▷ **Pradedamas barstymas**.

8. Norėdami keisti dozavimo sklendės atidarymą, paspauskite funkcinį mygtuką **MAN+** arba **MAN-**.



L% R% dozavimo sklendės atidarymo pasirinkimo puslapyje

Su **MAN+** padidinsite dozavimo sklendės atidarymą arba su **MAN-** dozavimo sklendės atidarymą sumažinsite.

### **NURODYMAS**

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

---

## 5.9 GPS Control



AXIS-H 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 pultui perduoda duomenis apie dozavimo sklendžių atidarymą ir uždarymą.

Symbolis **A** barstymo linija rodo, kad yra įjungta automatinė funkcija. ISOBUS terminalas su „SectionControl“ atidaro ir uždaro konkrečias sekcijas, atsižvelgiant į padėtį lauke. Barstymas prasideda 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.

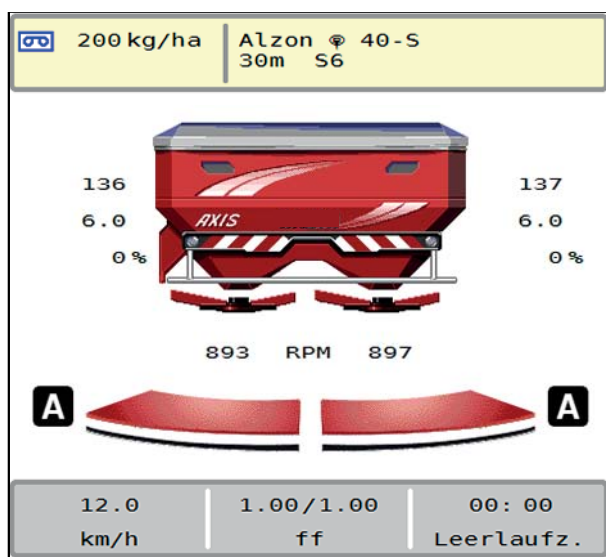
► Perspėkite žmones neiti į barstymo pavojaus zoną.

Barstymo metu bet kad galite uždaryti **vieną ar abi sekcijas**. Jeigu 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 GPS valdymo funkcijas AXIS-H ISOBUS mašinos valdymo sistemoje, reikia įjungti nustatymą **GPS-Control** meniu **Mašinos nustatymai!**



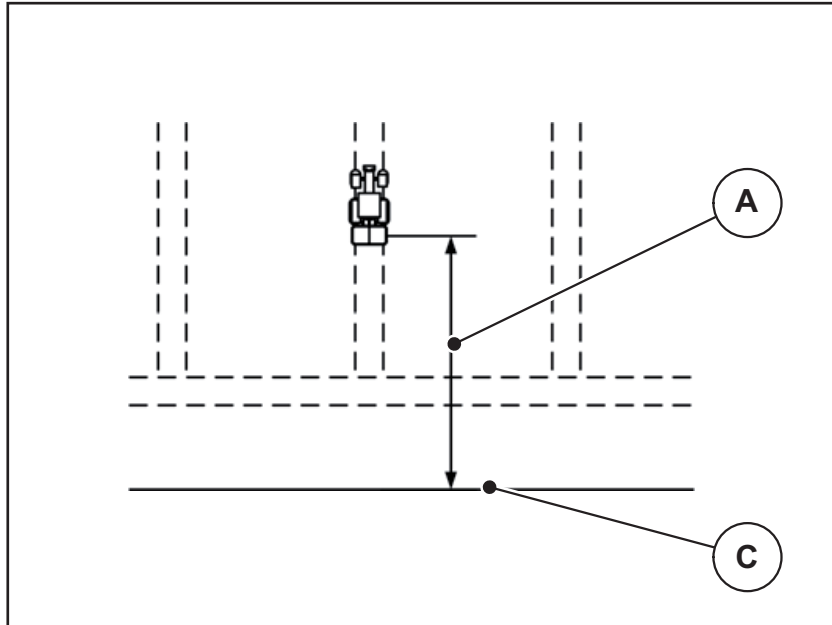
**5.8 pav.:** Barstymo režimo rodmuo darbiniam lange su „GPS Control“

RAUCH funkcija **OptiPoint** yra apskaičiuotas optimalus įjungimo ir išjungimo momentas barstymo darbams, atsižvelgiant į mašinos valdymo nustatymus; žr.

[4.4.8: OptiPoint apskaičiavimas, 41 psl.](#)

**Atstumas įjungtas (m)**

**Atstumas ij.** reiškia įjungimo atstumą (5.9 pav. [A]) lauko ribos atžvilgiu (5.9 pav. [C]). Šioje padėtyje lauke atsidaro dozavimo skleidės. Šis atstumas priklauso nuo trąšų rūšies ir yra optimalus įjungimo atstumas optimaliam trąšų paskirstymui.



**5.9 pav.:** Atstumas ij. (lauko ribos atžvilgiu)

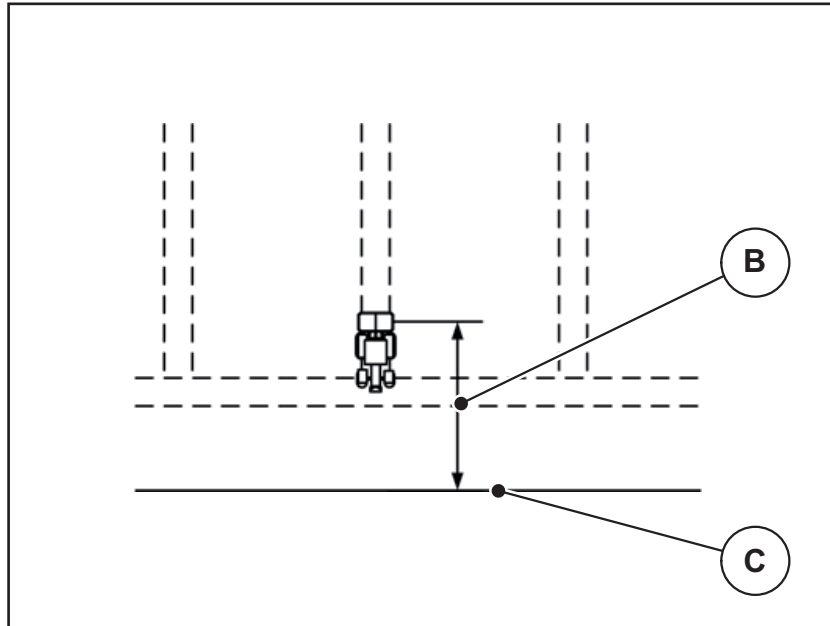
- [A] Įjungimo atstumas
- [C] Lauko riba

Jei norėsite pakeisti įjungimo padėtį lauke, turite priderinti 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 (5.10 pav. [B]) lauko ribos atžvilgiu (5.10 pav. [C]). Šioje padėtyje lauke pradeda užsidaryti dozavimo sklendės.



**5.10 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.

Jei norite naudoti lauko vėžę, prie nustatymo **Atstumas išj.** įveskite didesnę vertę. 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 reikšmės

Nr.	Pranešimas ekrane	Reikšmė ir galimos priežastys
1	Dozavimo įrenginio klaida, sustabdyti!	Dozatoriaus vykdyklis negali apskaičiuoti numatytosios vertės. <ul style="list-style-type: none"> <li>• Blokavimas</li> <li>• Nėra pranešimo apie padėtį</li> </ul>
2	Maks. atidarymas! Per didelis greitis arba dozavimo kiekis	Dozavimo sklendės pavojaus signalas. <ul style="list-style-type: none"> <li>• Pasiekta maksimalaus dozatoriaus atidarymo padėtis.</li> <li>• Nustatytas dozavimo kiekis (Kiekis +/-) viršija maksimalų dozatoriaus atidarymą.</li> </ul>
3	Byrėjimo koeficientas už ribų	Byrėjimo koeficientas turi sudaryti nuo <b>0,40 iki 1,90</b> . <ul style="list-style-type: none"> <li>• Naujai apskaičiuotas arba įvestas byrėjimo koeficientas yra už diapazono ribų.</li> </ul>
4	Kairysis rezervuaras tuščias!	Kairysis pripildymo jutiklis praneša „Tuščias“. <ul style="list-style-type: none"> <li>• Kairysis rezervuaras tuščias.</li> </ul>
5	Dešinysis rezervuaras tuščias!	Dešinysis pripildymo jutiklis praneša „Tuščias“. <ul style="list-style-type: none"> <li>• Dešinysis rezervuaras tuščias.</li> </ul>
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"> <li>• Užduoties taško nustatymas meniu <b>Trąšų nuostatis</b></li> <li>• Greitas ištuštinimas</li> </ul>
17	UT regulatoriaus klaida	Užduoties taško reguliavimo vykdyklis negali pasiekti numatytosios vertės važiavimui. <ul style="list-style-type: none"> <li>• Blokavimas</li> <li>• Nėra pranešimo apie padėtį</li> <li>• Išbėrimo normos nustatymas</li> </ul>

Nr.	Pranešimas ekrane	Reikšmė ir galimos priežastys
18	UT regulatoriaus klaida	Užduoties taško reguliavimo vykdiklis negali pasiekti numatytosios vertės važiavimui. <ul style="list-style-type: none"> <li>● Blokavimas</li> <li>● Nėra pranešimo apie padėtį</li> <li>● Išbėrimo normos nustatymas</li> </ul>
19	UT regulatoriaus defektas	Užduoties taško reguliavimo vykdiklis negali pasiekti numatytosios vertės važiavimui. <ul style="list-style-type: none"> <li>● Nėra pranešimo apie padėtį</li> </ul>
20	LIN bus dalyvio klaida: [pavadinimas].	Ryšio problema. <ul style="list-style-type: none"> <li>● Pažeistas kabelis</li> <li>● Atsijungė kištukinė jungtis</li> </ul>
21	Barstytuvas perkrautas!	<b>Tik barstytuvui su svėrimo sistema:</b> Mineralinių trąšų barstytuvas perkrautas. <ul style="list-style-type: none"> <li>● Per daug trąšų rezervuare</li> </ul>
22	Nežinoma Function-stop būseną	Ryšio su terminalu problema. <ul style="list-style-type: none"> <li>● galima programinės įrangos klaida</li> </ul>
26	Išmet. diską įj. su ENTER	
27	Išmetimo diskai sukasi nesusaktyvintus	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"> <li>● Blokavimas</li> <li>● Nėra pranešimo apie padėtį</li> </ul>
29	Perkrautas maišytuvo variklis	Blokuojama atgalinė eiga. <ul style="list-style-type: none"> <li>● Blokavimas</li> <li>● Klaidingai prijungta jungtis</li> </ul>
30	Prieš atidarant dozavimo sklendes, reikia paleisti išmetimo diskus.	Teisingas programinės įrangos valdymas. <ul style="list-style-type: none"> <li>● Įjunkite išmetimo diskus</li> <li>● Atidarykite dozavimo sklendę</li> </ul>
31	Norint apskaičiuoti EMC, reikia atlikti tuščiosios eigos matavimą	Tuščios eigos matavimo pavojaus pranešimas. <ul style="list-style-type: none"> <li>● Įjunkite išmetimo diskus.</li> </ul>
32	Gali judėti kitų įjungtų dalių. Pavojus įsipjauti, prisispauti! - 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"> <li>● Pavojų galima išvengti tik tinkamai laikantis ekrane pateikiamų nurodymų.</li> </ul>

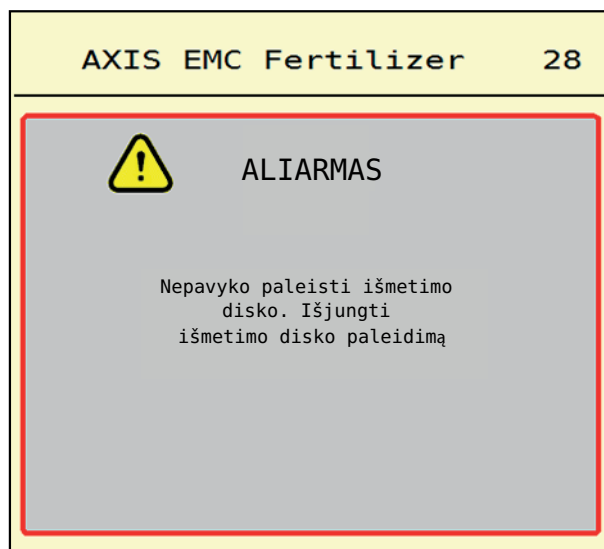


Nr.	Pranešimas ekrane	Reikšmė ir galimos priežastys
33	Sustabdyti išmetimo diskus ir uždaryti dozavimo sklendes	Meniu Sistema/testas galima pasirinkti tik tada, kai yra išjungtas barstymo režimas. <ul style="list-style-type: none"> <li>● Sustabdykite išmetimo diskus</li> <li>● Uždarykite dozavimo sklendes</li> </ul>
34	Negalima atlikti tuščiosios eigos matavimo, išmetimo diskai sukasi sumažintu greičiu. Patvirtinti aliarmą, kad mašina vėl veiktų normaliu barstymo režimu.	Tuščios eigos matavimą galima atlikti tik tada, kai nėra įjungtas ribinio barstymo arba sekcijų skaičiaus režimas.
35	Hidraulinė alyva per šalta; reikia kartoti tušč. eigos matavimą	Tuščios eigos matavimas negalimas, jei per žema alyvos temperatūra. Pavojaus pranešimas išsijungia, kai pasiekama tinkama temperatūra.
51	Spremnik prazan!	
52	Tento defektas	Tento padėtis nepasiekta <ul style="list-style-type: none"> <li>● Blokavimas</li> <li>● Sugedo vykdiklis</li> </ul>
53	Tento klaida	Tento padėtis nepasiekta <ul style="list-style-type: none"> <li>● Blokavimas</li> <li>● Sugedo vykdiklis</li> </ul>
57	Tento defektas	Tento vykdiklis negali pasiekti numatytosios vertės važiavimui. <ul style="list-style-type: none"> <li>● Blokavimas</li> <li>● Nėra pranešimo apie padėtį</li> </ul>
71	Nepav. pas. disko suk. gr.	Išmetimo diskų sūkių skaičius už 5 % nustatytųjų verčių diapazono <ul style="list-style-type: none"> <li>● Alyvos tiekimo sistemos problema</li> <li>● Prispausta proporcinio vožtuvo spyruoklė</li> </ul>

### 6.2 Triktis/pavojus

#### 6.2.1 Pavojaus pranešimo patvirtinimas

Ekrane raudoname rėmelyje rodomas pavojus pranešimas su įspėjamuoju simboliu.



6.1 pav.: Pavojaus pranešimas (pavyzdys)

#### Pavojaus pranešimo patvirtinimas:

1. Pašalinkite pavojus pranešimo priežastį.  
Laikykitės mineralinių trąšų barstytuvo eksploatavimo instrukcijos ir sk. [6.1: Pavojaus pranešimų reikšmės, 89 psl.](#)
2. Paspauskite mygtuką **ACK** (CCI 100).



#### **NURODYMAS**

Pavojaus pranešimą skirtinguose ISOBUS terminaluose galima išjungti skirtingai.

---

Kitus pranešimus su geltonu rėmeliu išjungsitė įvairiais mygtukais:

- Įvestis
- Start/Stop

Vadovaukitės nurodymais ekrane.

## 7 Speciali įranga

Nr.	Vaizdavimas	Pavadinimas
1		AXIS-H EMC prip. lygio jutiklis
2		Važiavimo greičio jutiklis
		Manipulatorius



## Raktinių žodžių sąrašas

### A

- AGP (užduoties taškas)
  - Žr. „Užduoties taškas“
- AXIS trąšų barstytuvas 5
- AXIX trąšų barstytuvas
  - Dozavimo sklendžių paruošimas 26

### B

- Barstymo lentelė 32
  - sukurti 46
- Barstymo režimas 71–87
  - AUTO km/h 81
  - AUTO km/h + AUTO kg 77
  - Likęs kiekis 71
  - MAN km/h 82
  - MAN skalė 83
  - Paribių barstymas 76
  - Sekcija 73
  - Tuščios eigos matavimas 78, 80
- Barstytuvas su svėrimo sistema
  - pripildyti 72

### D

- Darbinis langas 11
  - Rodmenų laukelis 12
  - Simbolis 17
- Darbinis plotis 32, 35
- Dozavimo sklendės 41
  - Būsena 13
  - Paruošimas 26
  - Testo punktas 57–58

### E

- Ekranas
  - žr. darbinį langą

### F

- Funkcijų mygtukai 11

### G

- Gnybtų skydas 6
- GPS Control 85
  - Atstumas įj. 33, 86
  - Atstumas išj. 33, 87
  - Informacija 43
  - Vairavimo strategija 86–87

Greitas ištuštinimas 52

Greitis 37, 41

### I

- Ijungimo atstumas 33
- Informacija 59
  - GPS Control 43
- Išberiamas kiekis 32, 34
- Išbėrimo normos nustatymas 32
  - Byrėjimo koeficiento apskaičiavimas 38
  - Greitis 37
- Išjungimo atstumas 33
- Išmetimo diskas
  - Tipas 32

### J

- Jungtis 23–25
  - Pavyzdys 24–25
- jutiklinis ekranas 8
- jutiklinis klavišas 9

### K

- Kiekis
  - Likęs kiekis 71

### L

- Laikiklis 6
- Likęs kiekis 71

### M

- Maitinimas 23
- Manipulatorius 93
  - Mygtukų naudojimas 68
- Mašinos nustatymai 47–51
- Menu
  - Apžvalga 21
  - Naršymas 3, 29
  - Simbolis 16
- Mygtukas
  - Menu 29

### N

- Naršymas
  - Simbolis 15

### O

OptiPoint 41–87

### P

Pagrindinis meniu 30

Greitas ištuštinimas 52

Informacija 59

Mašinos nustatymai 47

Meniu mygtukas 29

Sistema / testas 54

Svarstyklių / kelio skaičiuoklis 60

Tentas 64

Tręšimo nustatymai 31

Pakraščių barstymas 40

Paribių barstymas 40

Kiekis 40

Pavojaus pranešimas

patvirtinimas 92

Sąrašas 89–91

Pripildyti 72

### R

ratukas 9

Režimas 50

AUTO km/h 81

AUTO km/h + AUTO kg 77

MAN km/h 82

MAN skalė 83

Ribinio barstymo funkcija 40, 76

Rodmenų laukelis 11–12

### S

Sandara 6

Sekcija 13, 37, 73–74

Indikatorius 14

Simbolis

Biblioteka 15–20

Darbinis langas 17

Meniu 16

Naršymas 15

Sistema / testas 54–57

Speciali įranga 93

Stabdymo jungiklis 10

Svarstyklių

taravimas 63

Svarstyklių / kelio skaičiuoklis 60

### T

Tekėjimo faktorius 32

apskaičiuoti 38

Tentas 64

Terminalas

Gnybtų skydas 6

Konstrukcija 6

Laikiklis 6

Manipulatoriaus naudojimas 68

Stabdymo jungiklis 10

terminalą 27

Valdymo elementai 7–10

Testas / diagnostika

Dozavimo sklendės 57–58

Traktorius

Reikalavimai 23

Trąšos

Pavadinimas 32

Trąšų nustatymai

Barstymo lentelė 33, 46

Darbinis plotis 32, 35

GPS Control 33

Išberiamas kiekis 32, 34

Išbėrimo normos nustatymas 32

Išmetimo diskas 32

OptiPoint 33, 41

Paribių barstymas 40

Tekėjimo faktorius 32

Trąšų pavadinimas 32

Užduoties taškas 32

Tręšimo nustatymai 31–46

Tuščios eigos matavimas 78

rankinis ~ 80

### U

Užduoties taškas 32

### V

Valdymo elementai 7–10

Stabdymo jungiklis 10

VariSpread 74

### B

## 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**  
POWER FOR PRECISION

## RAUCH Landmaschinenfabrik GmbH



Landstraße 14 · D-76547 Sinzheim



Victoria-Boulevard E200 · D-77836 Rheinmünster

Phone +49 (0) 7221/985-0 · Fax +49 (0) 7221/985-200  
info@rauch.de · www.rauch.de · wap.rauch.de

