

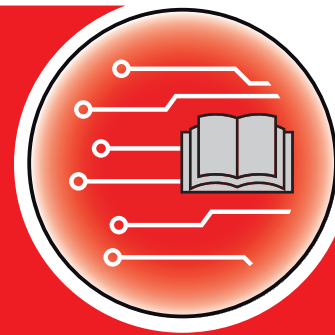
# INSTRUKCIJOS



**Prieš pradėdami eksploatuoti atidžiai perskaitykite!**

Išsaugokite, kad galėtumėte pasinaudoti ateityje.

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



**AXIS-M**  
**MDS**

**QUANTRON-A**

**Versija 3.50.00**

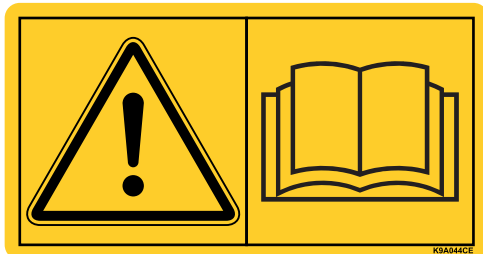
originali instrukcija

5902672-f-lt-0720

## Pratarmė

Gerbiamas kliente,

nusipirkęs **Valdymo blokas** „QUANTRON-A“, skirtą didelių plotų barstytuvui AXIS-M ir MDS, parodėte pasitikėjimą mūsų gaminiu. Nuoširdžiai dėkojame! Mes pasistengsime pateisinti šį pasitikėjimą. Jūs įsigijote galingą ir patikimą **Valdymo blokas**. Jeigu vis dėlto kiltų nesklandumų: Mūsų klientų aptarnavimo tarnyba visuomet pasirengusi Jums padėti.



**Prašytume šią naudojimo instrukciją ir trąšų barstytuvo eksploatavimo instrukciją prieš pradėdami eksploatuoti atidžiai perskaityti bei laikytis nurodymų.** Eksploatavimo instrukcijoje Eksploatavimo instrukcija išsamiai paaiškinama, kaip naudotis barstytuvu, ir pateikiami vertingi eksploatavimo, remonto ir priežiūros nurodymai.

Šioje instrukcijoje taip pat gali būti aprašyta įranga, kurios nėra jūsų pasirinktoje konstrukcijoje Valdymo blokas.

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

### NURODYMAS

**Atkreipkite dėmesį į valdymo pulto ir padargo serijos numerius.**

Valdymo pultas Valdymo blokas „QUANTRON-A“ gamykloje sukalibruotas trąšų barstytuvui. Be papildomo kalibravimo iš naujo jo negalima prijungti prie kitų trąšų barstytuvų.

Šiuos duomenis prašytume visuomet nurodyti užsakant specialiąją įrangą, papildomus priedus arba pateikiant pretenzijas.

---

Tipas

Serijos numeris

Pagaminimo metai

## Techninis tobulinimas

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

Mielai atsakysime į kitus Jūsų klausimus.

Pagarbiai

RAUCH

Landmaschinenfabrik GmbH

## Pratarmė

Techninis tobulinimas

<b>1</b>	<b>Nuorodos naudotojui</b>	<b>1</b>
1.1	Apie šią eksploataavimo instrukciją	1
1.1.1	Nuorodos dėl pateikimo	1
1.1.2	Įspėjimų reikšmė	1
1.1.3	Instrukcijos ir nurodymai	3
1.1.4	Išvardijimai	3
1.1.5	Nuorodos	3
1.1.6	Meniu hierarchija, mygtukai ir naršymas	3
<b>2</b>	<b>Konstrukcija ir veikimas</b>	<b>5</b>
2.1	Palaikomų versijų apžvalga	5
2.1.1	MDS	5
2.1.2	AXIS-M	6
2.2	Valdymo pulto konstrukcija. Apžvalga	7
2.3	Valdymo elementai	8
2.4	Ekranas	10
2.4.1	Darbinio lango aprašymas	10
2.4.2	Dozavimo sklendės būsenų rodytuvas	13
2.4.3	Rodomos sekcijos	14
2.5	Naudojamų simbolių biblioteka	15
2.6	„Easy“ režimo meniu struktūrinė apžvalga	17
2.7	„Expert“ režimo meniu struktūrinė apžvalga	18
2.8	„WLAN“ modulis	19
<b>3</b>	<b>Konstrukcija ir montavimas</b>	<b>21</b>
3.1	Traktoriui keliami reikalavimai	21
3.1.1	Jungtys, kištukiniai lizdai	21
3.1.2	Maitinimas	21
3.1.3	Kištukinė 7 polių jungtis	22
3.2	Valdymo pulto prijungimas	23
3.2.1	Prijungimo prie traktoriaus schemų apžvalga	24
3.2.2	Prijungimo prie padargo schemų apžvalga	27
3.3	Dozavimo sklendės paruošimas	30
<b>4</b>	<b>Valdymas „QUANTRON-A“</b>	<b>31</b>
4.1	Valdymo pulto įjungimas	31
4.2	Meniu naršymas	33
4.3	Svėrimo ir kelio skaitiklis	34
4.3.1	Kelio skaitiklis	35
4.3.2	Likusio kiekio rodymas	36
4.3.3	Svarstyklių taravimas (Tik AXIS su svorio jutikliais)	37
4.4	Pagrindinis meniu	38
4.5	Trąšų nuostatos, kai parinktas „Easy“ režimas	39

4.6	Trąšų nuostatos, kai parinktas „Expert“ režimas	41
4.6.1	Išberiamas kiekis	44
4.6.2	Darbinis plotis	44
4.6.3	Byrėjimo koeficientas	45
4.6.4	Barstymo taškas	47
4.6.5	Trąšų barstymo normos nustatymas	48
4.6.6	Darbo velenas	50
4.6.7	Barstomojo disko tipas	52
4.6.8	Paribių barstymo kiekis(%)	53
4.6.9	„OptiOpoint“ apskaičiavimas (Tik AXIS)	54
4.6.10	„GPS Control“ informacija	55
4.6.11	Barstymo lentelė	56
4.6.12	„VariSpread“ apskaičiavimas	58
4.7	Padargo nuostatos	59
4.7.1	Greičio kalibravimas	60
4.7.2	AUTOMATINIS / RANKINIS	63
4.7.3	+/- Kiekis	66
4.7.4	Tuščiosios eigos matavimo signalas	66
4.7.5	Easy Toggle	67
4.8	Greitas ištuštinimas	68
4.9	Lauko rinkmena	70
4.9.1	Lauko rinkmenos parinkimas	70
4.9.2	Įrašymo įjungimas	71
4.9.3	Įrašymo sustabdymas	73
4.9.4	Lauko rinkmenų šalinimas	73
4.10	Sistema / bandymas	74
4.10.1	Kalbos nustatymas	76
4.10.2	Rodmenų pasirinkimas	77
4.10.3	Režimas	78
4.10.4	Bandymas / diagnostika	79
4.10.5	Duomenų perdavimas	83
4.10.6	Bendrujų duomenų skaitiklis	83
4.10.7	Matavimo vienetų sistemos keitimas	84
4.10.8	Priežiūra	84
4.11	Informacija	84
4.12	Darbinis žibintas „SpreadLight“ (tik AXIS, specialioji įranga)	85
4.13	Dengiamasis gaubtas (tik AXIS, specialioji įranga)	86
4.14	Specialiosios funkcijos	88
4.14.1	Teksto įvestis	88
4.14.2	Verčių įvedimas žymeklio mygtukais	90
4.14.3	Momentinių vaizdų nustatymas	91

---

<b>5</b>	<b>Barstymo režimas su valdymo pultu „QUANTRON-A“</b>	<b>93</b>
5.1	„TELIMAT“	93
5.2	GSE jutiklis (tik AXIS)	94
5.3	Darbai su sekcijomis	95
5.3.1	Barstymas naudojant sumažintas sekcijas	95
5.3.2	Barstymo režimas naudojant sekciją ir naudojant paribių barstymo režimą (AXIS-M V8, MDS V8)	96
5.3.3	Barstymo režimas naudojant sekciją ir paribių barstymo funkcija (AXIS-M VS pro)	97
5.4	Barstymas naudojant automatinį režimą (AUTO km/h + AUTO kg, tik AXIS)	98
5.5	Barstymas naudojant režimą „AUTO km/h“	100
5.6	Barstymas režimu „MAN km/h“	101
5.7	Barstymas pasirinkus režimą „MAN Skala“	102
5.8	„GPS Control“	103
<b>6</b>	<b>Pavojaus pranešimai ir galimos priežastys</b>	<b>107</b>
6.1	Pavojaus pranešimų reikšmė	107
6.2	Gedimo / pavojaus signalo pašalinimas	111
6.2.1	Pavojaus pranešimo patvirtinimas	111
<b>7</b>	<b>Specialioji įranga</b>	<b>113</b>
	<b>Raktinių žodžių sąrašas</b>	<b>A</b>
	<b>Garantija ir garantinė priežiūra</b>	



# 1 Nuorodos naudotojui

## 1.1 Apie šią eksploataavimo instrukciją

Ši eksploataavimo instrukcija yra **sudedamoji** valdymo pulto dalis „**QUANTRON-A**“.

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

Eksploataavimo instrukcija – neatsiejama mašinos dalis. Visus dokumentus privaloma laikyti valdymo pulto naudojimo vietoje (pvz., traktoriuje).

Eksploataavimo instrukcija neatleidžia Jūsų nuo **asmeninės atsakomybės**, kaip valdymo pulto „QUANTRON-A“ eksploatuotojo ir operatoriaus.

Trumpoji instrukcija pristatoma su valdymo pultu „QUANTRON-A“. Jeigu jos nebūtų pristatytame rinkinyje, kreipkitės į mus.

### 1.1.1 Nuorodos dėl pateikimo

### 1.1.2 Įspėjimų reikšmė

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

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

---

#### Įspėjamasis žodis

Simbolis	Paaiškinimas
----------	--------------

---

#### Pavyzdys

#### ▲ PAVOJUS



#### Pavojaus šaltinių aprašymas

Pavojaus aprašymas ir galimos pasekmės.

Nesilaikant šių įspėjimų, galima sunkiai arba net mirtinai susižeisti.

► Priemonės pavojui išvengti.

---

### Įspėjimų pavojaus laipsniai

Pavojaus laipsnis pažymimas įspėjamuoju žodžiu. Pavojaus laipsniai klasifikuojami taip:

#### ▲ PAVOJUS



##### **Pavojaus rūšis ir šaltinis**

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

Nesilaikant šių įspėjimų, galima sunkiai arba net mirtinai susižeisti.

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

#### ▲ ĮSPĖJIMAS



##### **Pavojaus rūšis**

Šiuo nurodymu įspėjama apie galimą žmonių sveikatai pavojingą situaciją.

Nepaisant šio įspėjimo, galima sunkiai susižaloti.

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

#### ▲ PERSPĖJIMAS



##### **Pavojaus rūšis**

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

Nesilaikant šių įspėjimų, neišvengiama žalos produktui arba aplinkai.

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

#### NURODYMAS

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

---



### 1.1.3 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

### 1.1.4 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

### 1.1.5 Nuorodos

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

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

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

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

### 1.1.6 Meniu hierarchija, mygtukai ir naršymas

**Meniu** yra įrašai, kurie pateikiami sąrašu lange **Pagrindinis meniu**.

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

Įvairūs valdymo pulto meniu ir mygtukai yra **paryškinti**:

- Pažymėtas pomeniu iškviečiamas paspaudus **įvesties mygtuką**.

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

- **Sistema/testas > Testas/diagnozė > Įtampa** reiškia, kad meniu įrašą **Įtampa** pasieksite per meniu **Sistema/testas** ir meniu įrašą **Testas/diagnozė**.
  - Rodyklė > atitinka patvirtinimą įvesties mygtuku.



## 2 Konstrukcija ir veikimas

### 2.1 Palaikomų versijų apžvalga

#### **NURODYMAS**

Kai kuriuos modelius galima įsigyti ne visose šalyse.

#### 2.1.1 MDS

<b>Funkcijos / parinktys</b>	<b>MDS</b>
Barstymas atsižvelgiant į važiavimo greitį	<ul style="list-style-type: none"><li>● MDS 8.2 Q</li><li>● MDS 14.2 Q</li><li>● MDS 18.2 Q</li><li>● MDS 20.2 Q</li></ul>
	<ul style="list-style-type: none"><li>● MDS 10.1 Q</li><li>● MDS 11.1 Q</li><li>● MDS 12.1 Q</li><li>● MDS 17.1 Q</li><li>● MDS 19.1 Q</li></ul>

2.1.2 AXIS-M

**NURODYMAS**

Kai kuriuos modelius galima įsigyti ne visose šalyse.

**AXIS-M V8**

8 strypo sekcijų perjungimo pakopos (VariSpead 4)

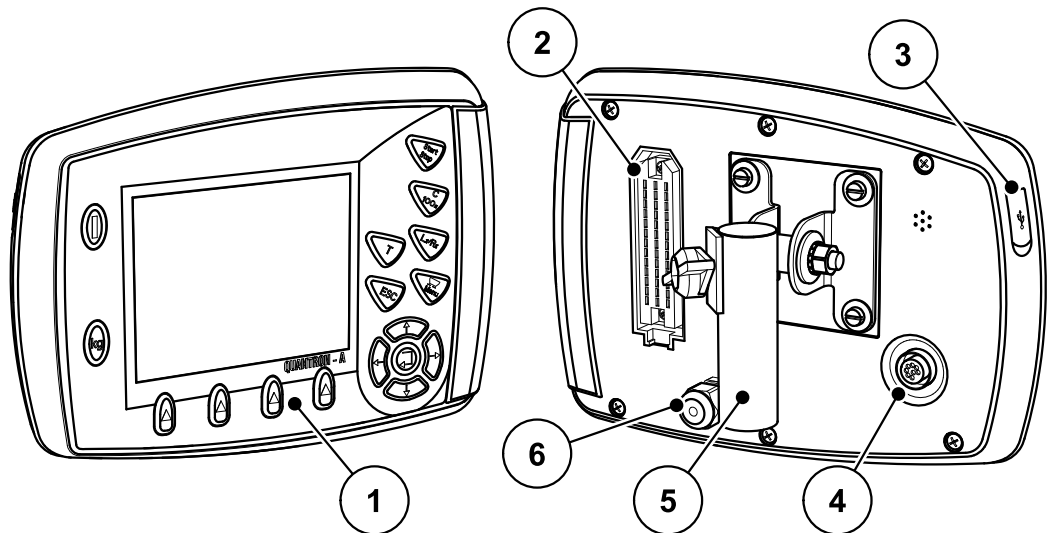
Funkcijos / parinktys	AXIS-M 20 Q V8	AXIS-M 30 Q V8	AXIS-M 40 Q V8	AXIS-M 20 EMC V8	AXIS-M 30 EMC V8	AXIS-M 40 EMC V8	AXIS-M 30 EMC + W V8	AXIS-M 40 EMC + W V8
Barstymas atsižvelgiant į važiavimo greitį	•	•	•	•	•	•	•	•
Masės srauto reguliavimas matuojant barstymo diskų sukimo momentą				•	•	•	•	•
Svorio jutikliai							•	•

**AXIS-M VS pro**

Bepakopis strypo sekcijų perjungimas (VariSpread pro)

Funkcijos / parinktys	AXIS-M 30 EMC VS pro	AXIS-M 40 EMC VS pro	AXIS-M 30 EMC + W VS pro	AXIS-M 40 EMC + W VS pro
Barstymas Barstymas	•	•	•	•
Masės srauto reguliavimas matuojant barstymo diskų sukimo momentą	•	•	•	•
Svorio jutikliai			•	•

## 2.2 Valdymo pulto konstrukcija. Apžvalga

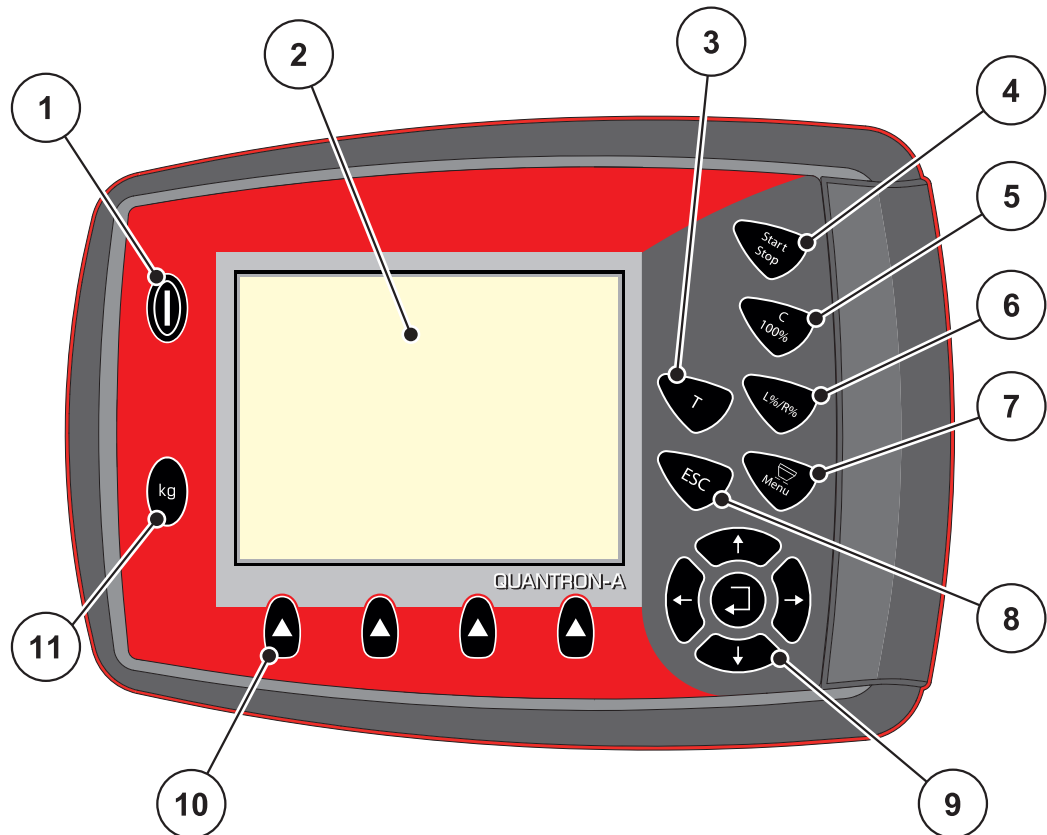


2.1 pav.: Valdymo pultas „QUANTRON-A“

Nr.	Pavadinimas	Funkcija
1	Valdymo laukas	Susideda iš liečiamųjų mygtukų, skirtų padargui valdyti, ir ekrano, rodančio darbo langus.
2	Kištukinė mašinos kabelio jungtis	Kištukinė 39 polių jungtis padargo kabeliui prie jutiklių ir vykdomųjų variklių(SpeedServos).
3	USB prievadas su dangteliu	Kompiuterio naujinimas. Dangtelis apsaugo nuo nešvarumų.
4	Duomenų jungtis V24	Nuoseklioji sąsaja (RS232) su LH 5000 ir ASD protokolu, tinka Y-RS232 kabelio jungčiai prie kito gamintojo terminalo. Kištukinė jungtis (DIN 9684-1/ISO 11786) greičio jutiklio ir maitinimo 7–8 polių kabeliui prijungti.
5	Prietaiso laikiklis	Valdymo pulto pritvirtinimas prie traktoriaus.
6	Maitinimas	Kištukinė 3 polių jungtis pagal DIN 9680 / ISO 12369 maitinimui prijungti.

2.3 Valdymo elementai

Valdomas **17 liečiamųjų mygtukų** (13 griežtai apibrėžtų liečiamųjų mygtukų ir 4 laisvai priskiriami liečiamieji mygtukai).



2.2 pav.: Valdymo laukas priekinėje prietaiso pusėje

Nr.	Pavadinimas	Funkcija
1	ĮJ. / IŠJ.	Įrenginio įjungimas ir išjungimas
2	Ekranas	Darbo langų rodymas
3	T mygtukas (TELIMAT)	Mygtukas TELIMAT padėčiai rodyti
4	Paleistis / sustabdymas	Barstyimo darbo paleidimas arba sustabdymas.
5	Ištrynimas / atstatymas	<ul style="list-style-type: none"> <li>Įvesties trynimas įvesties laukelyje,</li> <li>Didesnio kiekio atstatymas iki 100 %,</li> <li>Pavojaus pranešimų apie avarinę situaciją patvirtinimas.</li> </ul>

Nr.	Pavadinimas	Funkcija
6	Strypo sekcijų nustatymo parinktis	Persijungimo tarp 4 padėčių mygtukas. <ul style="list-style-type: none"> <li>● Strypo sekcijų pasirenkomas kiekiui keisti. <a href="#">p. 66</a> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kairė</li> <li>- Dešinė arba</li> <li>- Kairė + Dšinė</li> </ul> </li> <li>● Strypo sekcijų valdymas („VariSpread funkcija“) <a href="#">p. 14</a></li> </ul>
7	Meniu	Perjungimas iš darbinio lango į pagrindinį meniu ir atvirkščiai.
8	ESC	Įvesties nutraukimas ir (arba) tuo pačiu metu grąžinimas į ankstesnį meniu.
9	Naršymo laukas	<b>4 mygtukai su rodyklėmis</b> ir vienas <b>įvesties mygtukas</b> skirti naršyti meniu ir įvesties laukeliuose. <ul style="list-style-type: none"> <li>● Mygtukai su rodyklėmis žymekliui ekrane judinti arba įvesties laukeliui pažymėti.</li> <li>● Įvesties mygtukas įvesčiai patvirtinti.</li> </ul>
10	Funkcijų mygtukai F1–F4	Funkcijų parinkimas, rodomų ekrane paspaudus funkcijų mygtuku.
11	Svarstyklių / kelio skaičiuoklis	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Likusio kiekio, kurio dar yra rezervuare, rodymas.</li> <li>● Kelio skaitiklis</li> <li>● Likutis kg</li> <li>● Metrų skaitiklis</li> </ul>

## 2.4 Ekranas

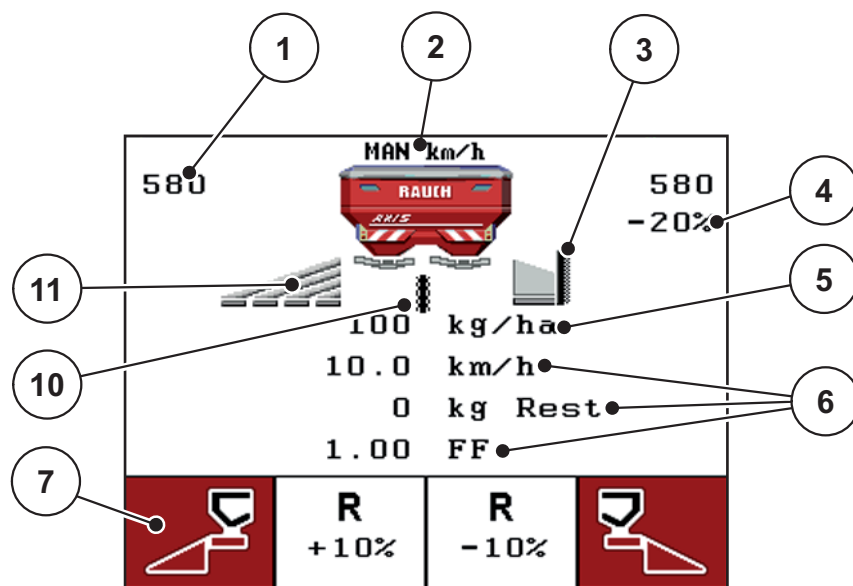
Ekране rodoma esamos būsenos informacija, parinkimo ir įvesties galimybės valdymo pulte.

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

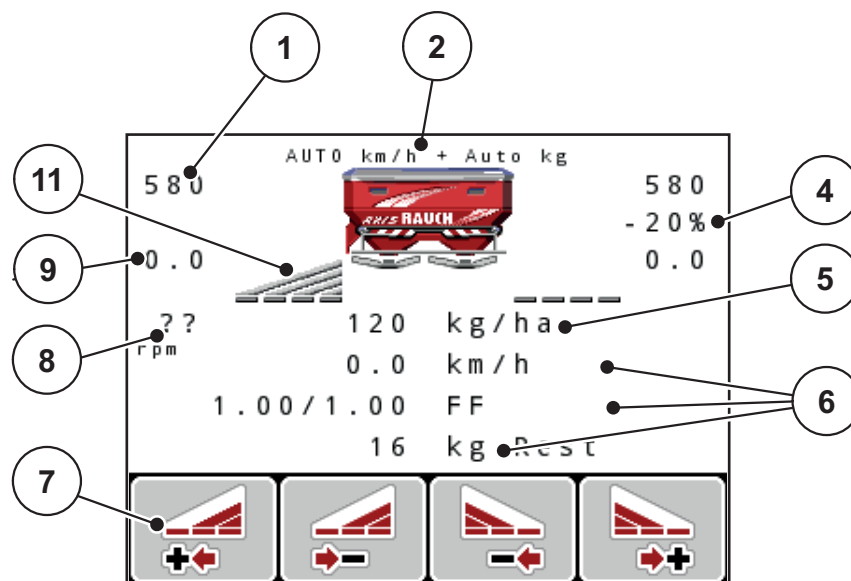
### 2.4.1 Darbinio lango aprašymas

#### NURODYMAS

Tikslus darbinio lango vaizdas priklauso nuo parinktų nuostatų, žr. skyrių [4.10.2: Rodmenų pasirinkimas, p. 77](#).

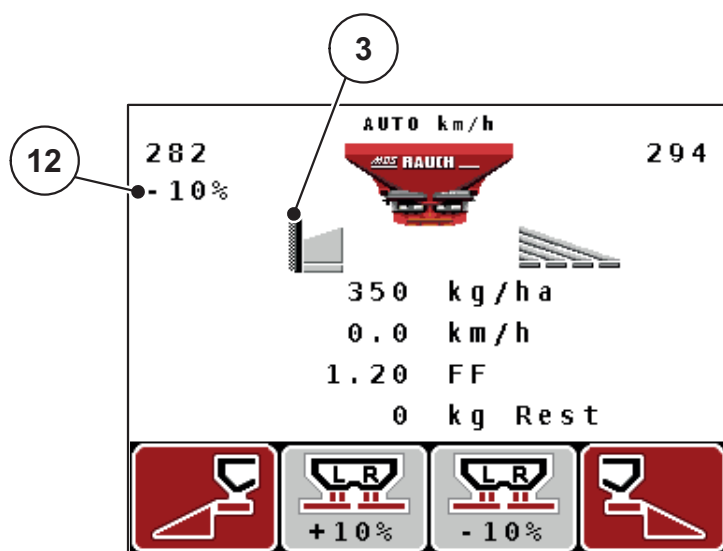


2.3 pav.: Valdymo pulto ekranas (pvz., AXIS-M darbinis langas)



2.4 pav.: Valdymo pulto ekranas (pvz., AXIS-M darbinis langas)



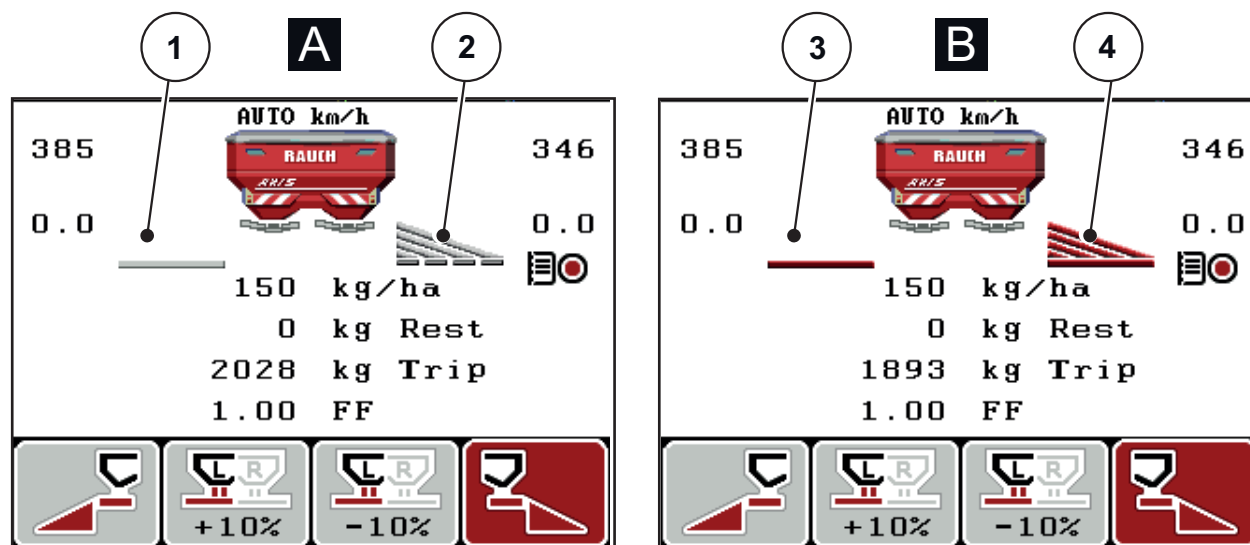


2.5 pav.: Valdymo pulto ekranas (pvz., MDS darbinis langas)

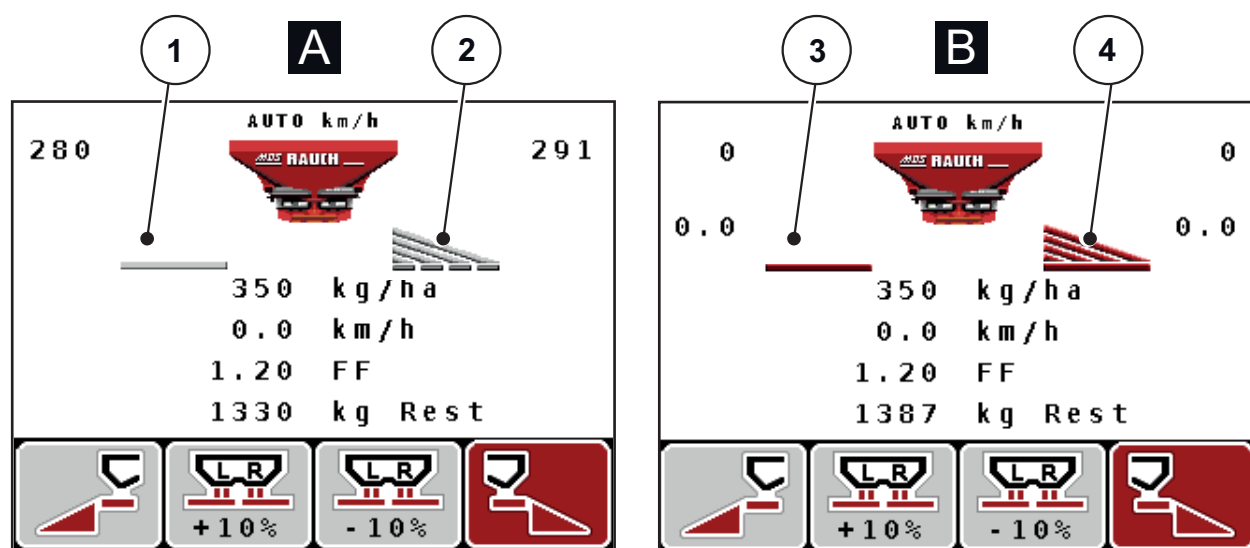
Darbo lango simbolių ir rodmenų reikšmės yra tokios:

Nr.	Simbolis / rodmuo	Reikšmė (pavaizduotame pavyzdyje)
1	Dozavimo sklendės atidarymo padėtis kairėje	Momentinė dozavimo sklendės atidarymo padėtis kairėje.
2	Režimas	Rodo esamą režimą.
3	Simbolis „TELIMAT“	AXIS įrenginyje šis simbolis dešinėje, o MDS įrenginyje – kairėje pateikiamas tada, kai yra sumontuoti <b>TELIMAT jutikliai</b> ir įjungta <b>TELIMAT funkcija</b> (gamyklinis nustatymas) arba paspaudžiamas <b>T mygtukas</b> .
4	Kiekio keitimas dešinėje	Kiekio pakeitimas (+/-) procentais. <ul style="list-style-type: none"> <li>• Kiekio pakeitimų rodmuo.</li> <li>• Galimas verčių diapazonas +/- <b>1..99 %</b>.</li> </ul>
5	Barstomas kiekis	<b>Iš anksto nustatytas</b> išberiamas kiekis.
6	Rodmenų laukeliai	Individualiai parenkami indikacijų laukeliai (čia: Važiavimo greitis, byrėjimo koeficientas, kg likutis). <ul style="list-style-type: none"> <li>• Galima priskirti: žr. skyrių <a href="#">4.10.2: Rodmenų pasirinkimas, p. 77</a>.</li> </ul>
7	Simbolių laukeliai	Laukeliams <b>priklausomai nuo meniu</b> priskiriami simboliai. <ul style="list-style-type: none"> <li>• Funkcija parenkama žemiau esančiais <b>funkcijų mygtukais</b>.</li> </ul>
8	Darbo veleno sūkių dažnis	<b>Tik EMC funkcija:</b> Realusis darbo veleno sūkių dažnis <ul style="list-style-type: none"> <li>• Žr. <a href="#">4.6.6: Darbo velenas, p. 50</a></li> </ul>
9	Barstyimo taškas	Momentinė užduoties taško padėtis.
10	GSE jutiklis	<b>Tik AXIS:</b> Šis simbolis pateikiamas, kai <b>Paribių barstyimo įtaisas</b> būna nustatytas į darbinę padėtį ir <b>Funkcija</b> yra aktyvinta (gamyklinis nustatymas).
11	Kairioji strypo sekcija	Strypo kairiosios sekcijos būsenos rodmuo. Žr. <a href="#">2.4.2: Dozavimo sklendės būsenų rodytuvas, p. 13</a> .
12	Kiekio keitimas kairėje	Kiekio pakeitimas (+/-) procentais. <ul style="list-style-type: none"> <li>• Kiekio pakeitimų rodmuo.</li> <li>• Galimas verčių diapazonas +/- <b>1..99 %</b>.</li> </ul>

## 2.4.2 Dozavimo sklandės būsenų rodytuvas



2.6 pav.: AXIS dozavimo sklandės būsenų rodymas



2.7 pav.: MDS dozavimo sklandės būsenų rodymas

[A] Barstymo režimas neaktyvus (SUSTABDYTAS)

[1] Strypo sekcija išjungta

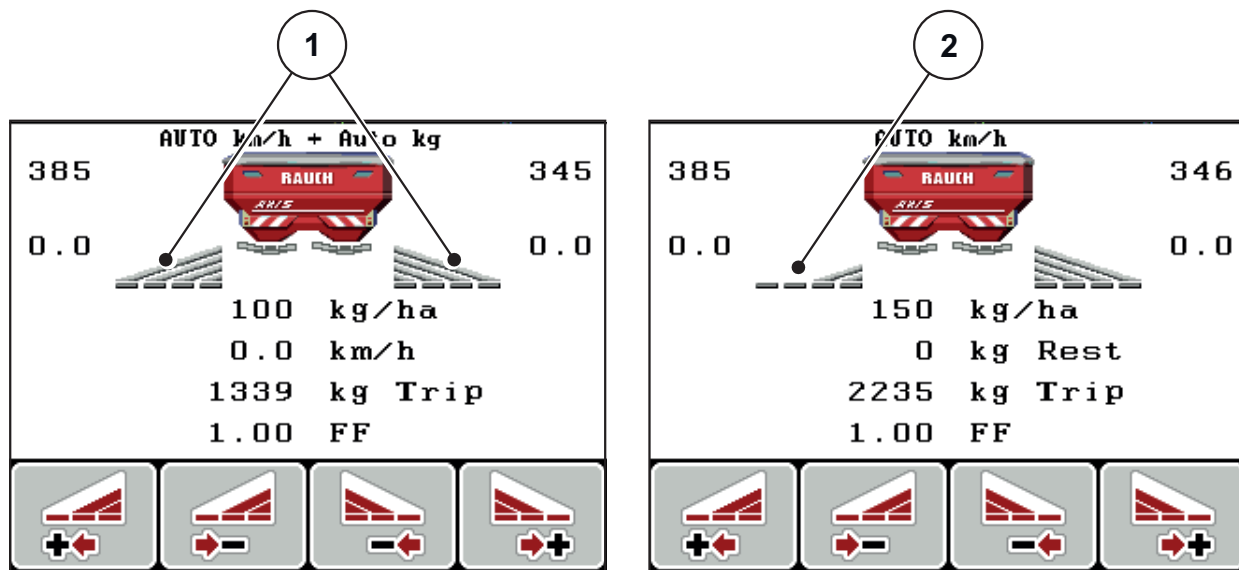
[2] Strypo sekcija įjungta

[B] Mašina veikia barstymo režimu (PALEIDIMAS)

[3] Strypo sekcija išjungta

[4] Strypo sekcija įjungta

### 2.4.3 Rodomos sekcijos



**2.8 pav.:** Strypo sekčių būsenos rodinys (pavyzdys su AXIS „VariSpread 8“)

[1] Ijungtos strypo sekcijos su 4 galimomis darbinio pločio pakopomis





[2] Kairioji strypo sekcija sumažinama 2 sekčių pakopom

Rodmenų ir nustatymo galimybės išsamiau paašškintos [5.3: Darbai su sekcijomis, p. 95](#) skyriuje.

## 2.5 Naudojamų simbolių biblioteka

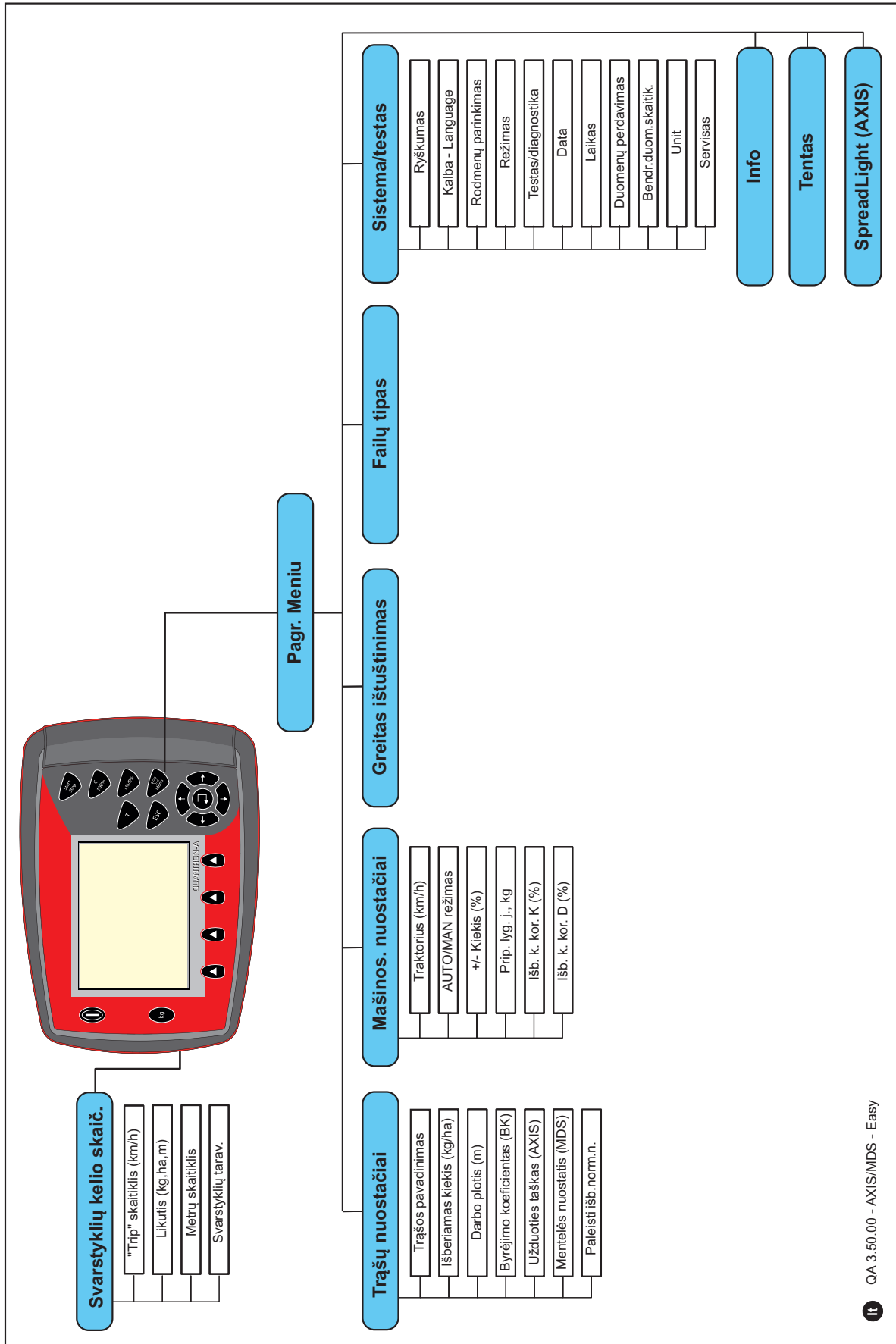
Valdymo pultas „QUANTRON-A“ meniu simbolius ir funkcijas rodo ekrane.

Simbolis	Reikšmė
	Kiekio keitimas + (pliusas)
	Kiekio keitimas - (minusas)
	Kiekio keitimas kairėje + (pliusas)
	Kiekio keitimas kairėje - (minusas)
	Kiekio keitimas dešinėje + (pliusas)
	Kiekio keitimas dešinėje - (minusas)
	Rankinis dozavimo sklendės padėties keitimas + (pliusas)
	Rankinis dozavimo sklendės padėties keitimas - (minusas)
	Trąšų barstymas aktyvintas kairiojoje pusėje
	Trąšų barstymas deaktyvintas kairiojoje pusėje
	Trąšų barstymas aktyvintas dešiniojoje pusėje
	Trąšų barstymas deaktyvintas dešiniojoje pusėje

Simbolis	Reikšmė
	Strypo sekcijos mažinimas dešinėje (minusas)
	Strypo sekcijos didinimas dešinėje (pliusas)
	Strypo sekcijos mažinimas kairėje (minusas)
	Strypo sekcijos didinimas kairėje (pliusas)

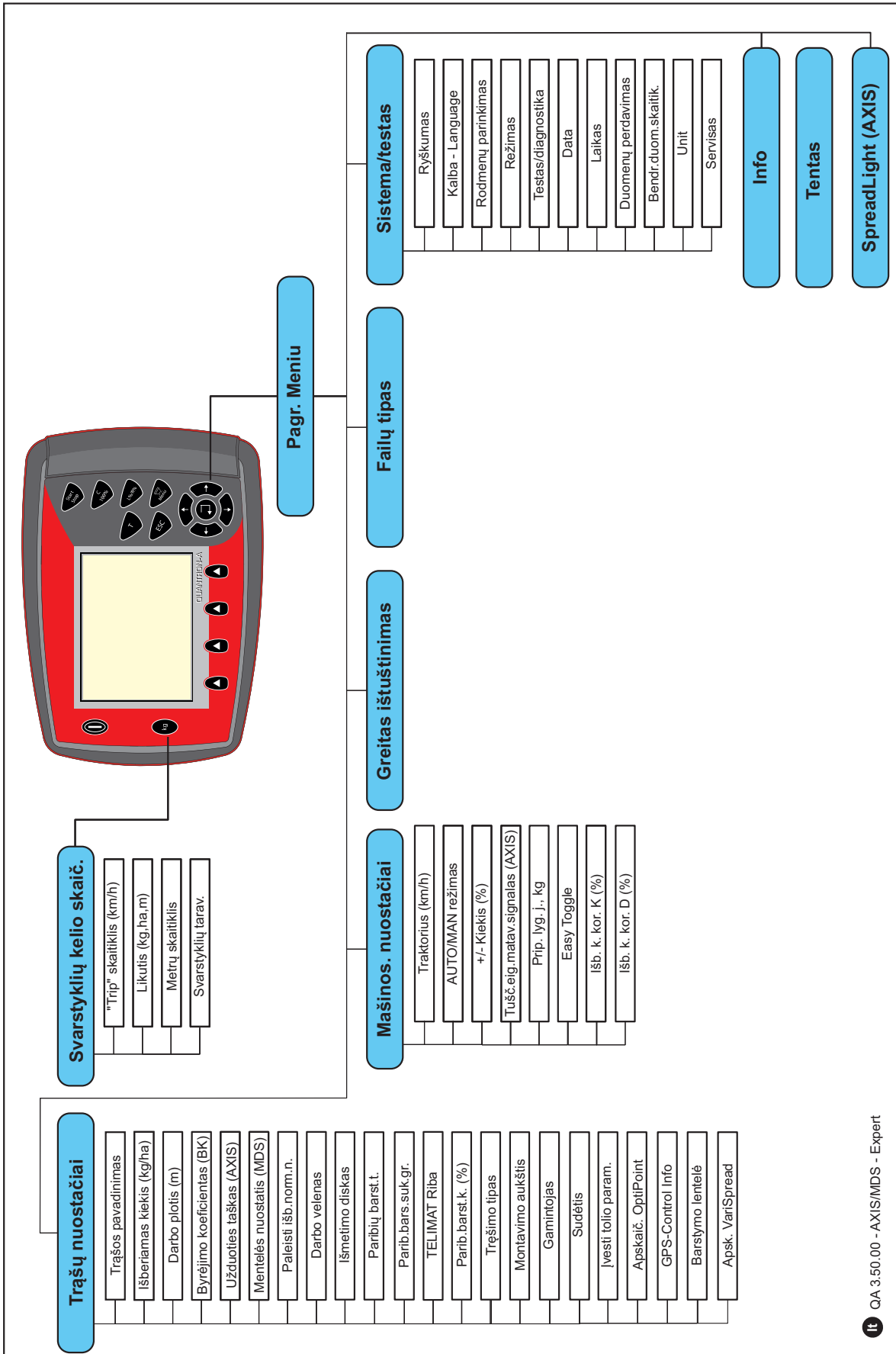
## 2.6 „Easy“ režimo meniu struktūrinė apžvalga

Kaip nustatyti režimą, aprašyta skirsnyje [4.10.3: Režimas, p. 78](#).



2.7 „Expert“ režimo meniu struktūrinė apžvalga

Kaip nustatyti režimą, aprašyta skirsnyje [4.10.3: Režimas, p. 78](#).





## 2.8 „WLAN“ modulis

Naudodami „WLAN“ modulį (specialioji įranga) ir išmaniajame telefone įdiegę programą „FertChartApp“ trąšų dozavimo lentelių duomenis belaidžiu ryšiu galite perduoti į savo valdymo pultą.

Šiuo atveju atsižvelkite į „WLAN“ modulio montavimo instrukciją. Kad „FertChart App“ programa būtų įdiegta į jūsų valdymo pultą, susisiekite su prekiautoju.

„WLAN“ slaptažodis yra **quantron**.



### 3 Konstrukcija ir montavimas

#### 3.1 Traktoriui keliami reikalavimai

Prieš montuodami valdymo pultą, patikrinkite, ar Jūsų traktorius atitinka šiuos reikalavimus:

- Ne mažesnė kaip **11 V** įtampa turi būti užtikrinta **visada**, net ir kai vienu metu prijungiami keli elektros srovę naudojančios prietaisai (pvz., kondicionavimo įranga, apšvietimas).
- Darbo veleno sūkių skaičių turi būti galima nustatyti **540 sūk./min** ir jis turi būti išlaikomas (pagrindinė sąlyga tinkamam darbo pločiui užtikrinti).

#### NURODYMAS

Traktoriuose be perjungiamų pagal apkrovą pavarų dėžės, važiavimo greitis turi būti pasirenkamas, perjungiant tinkamą pavarą taip, kad darbo veleno sūkių skaičius atitiktų 540 sūk./min.

- Kištukinis 7 polių lizdas (DIN 9684-1/ISO 11786). Per šį kištukinį lizdą valdymo pultas gauna aktualaus važiavimo greičio impulsą.

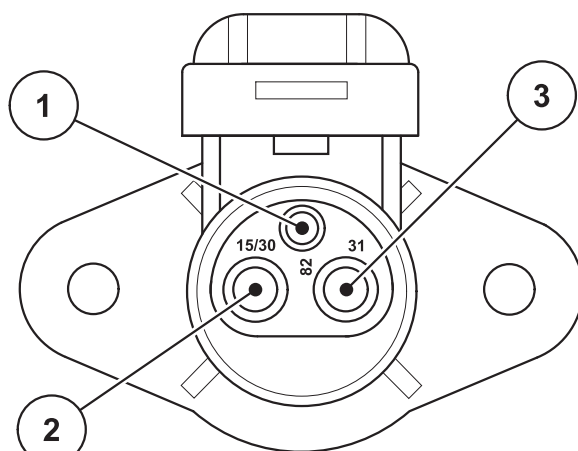
#### NURODYMAS

Kištukinį 7 polių lizdą traktoriui ir važiavimo greičio jutikliui galima įsigyti kaip papildomos įrangos rinkinį (parinktis), žr. nuo [7: Specialioji įranga, p. 113](#)

#### 3.1.1 Jungtys, kištukiniai lizdai

#### 3.1.2 Maitinimas

Per 3 polių maitinimo lizdą (DIN 9680/ISO 12369) valdymo pultui iš traktoriaus tiekama srovė.

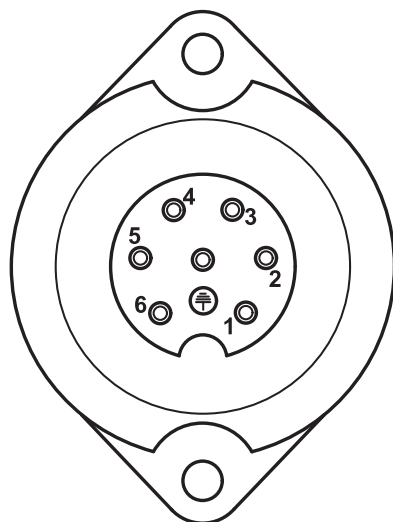


3.1 pav.: Maitinimo lizdo PIN pasirinkimas

- [1] PIN 1: nereikalingas
- [2] PIN 2: (15/30): +12 V
- [3] PIN 3: (31): masė

#### 3.1.3 Kištukinė 7 polių jungtis

Per kištukinę 7 polių jungtį (DIN 9684-1/ISO 11786) valdymo pultas gauna esamo važiavimo greičio impulsus. Tam prie kištukinės jungties prijungiamas važiavimo greičio jutiklio 7 polių - 8 polių kabelis (priedas).



- [1] PIN 1: faktinis važiavimo greitis (radaras)
- [2] PIN 2: teorinis važiavimo greitis (pvz., pavarų dėžė, rato jutiklis)

3.2 pav.: Kištukinės 7 polių jungties PIN pasirinkimas

## 3.2 Valdymo pulto prijungimas

### NURODYMAS

Įjungus valdymo pultą „QUANTRON-A“ ekrane trumpai parodomas mašinos numeris.

### NURODYMAS

#### **Atsižvelkite į mašinos numerį**

Valdymo pultas „QUANTRON-A“ gamykloje sukalibruotas trąšų barstytuvui.

#### **Valdymo pultą prijunkite tik prie priklausančio trąšų barstytuvo.**

Atsižvelgiant į įrangą valdymo pultą prie trąšų barstytuvo galima prijungti įvairiai.

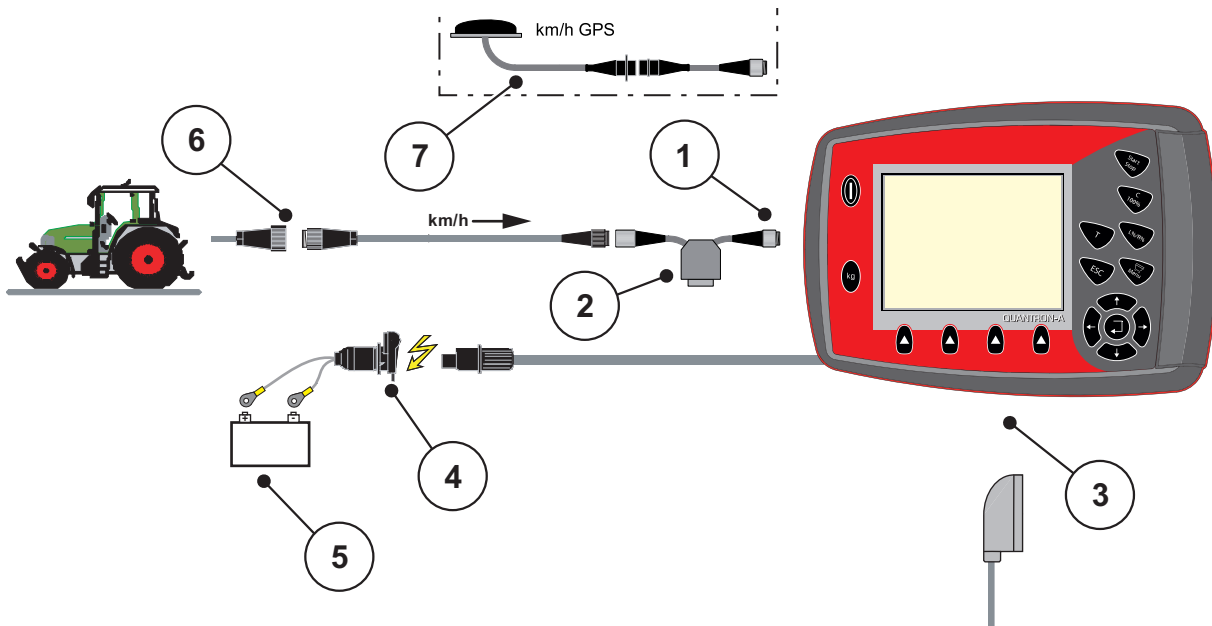
- Prijungimo prie traktoriaus schemų apžvalga pateikta [p. 24](#).
- Prijungimo prie padargo schemų apžvalga pateikta [p. 27](#).

Imkitės veiksmų toliau nurodyta seka:

- Parinkite tinkamą padėtį traktoriaus kabinoje (**vairuotojo apžvalgos zonoje**, kur norite pritvirtinti valdymo pultą).
- Valdymo pultą su **prietaiso laikikliu** pritvirtinkite traktoriaus kabinoje.
- Prijunkite valdymo pultą prie 7 polių kištukinio lizdo arba važiavimo greičio jutiklio (atsižvelgiant į įrangą).
- Valdymo pultą su 39 polių padargo kabeliu prijunkite prie padargo vykdiklių.
- Valdymo pultą su 3 polių kištukine jungtimi prijunkite prie traktoriaus maitinimo sistemos.

#### 3.2.1 Prijungimo prie traktoriaus schemų apžvalga

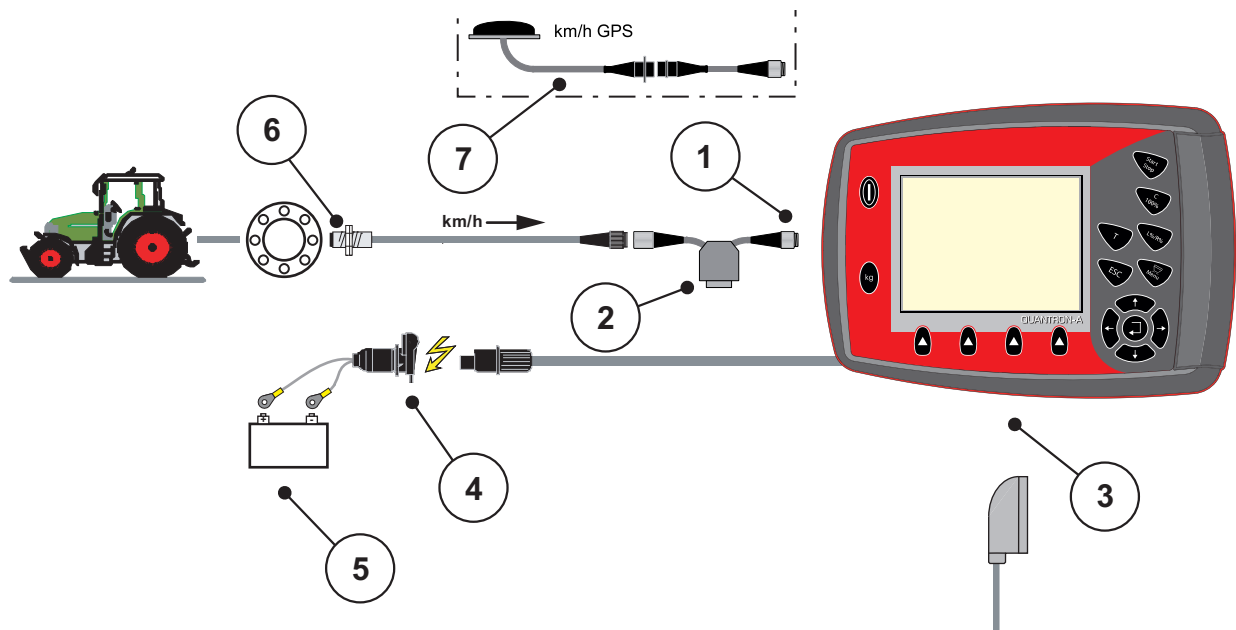
##### Standartinė



**3.3 pav.:** Standartinės prijungimo schemos apžvalga „QUANTRON-A“

- [1] Nuosekioji sąsaja RS232, 8 polių kištukinė jungtis
- [2] Pasirenkamoji: Y kabelis (V24 RS232 sąsaja duomenų laikmenai)
- [3] Jungtis 39 polių padargo kištukui (galinė pusė)
- [4] Kištukinė 7 polių jungtis pagal DIN 9684
- [5] Baterija
- [6] Kištukinė 3 polių jungtis pagal DIN 9680 / ISO 12369
- [7] Parinktis: GPS kabelis ir imtuvas

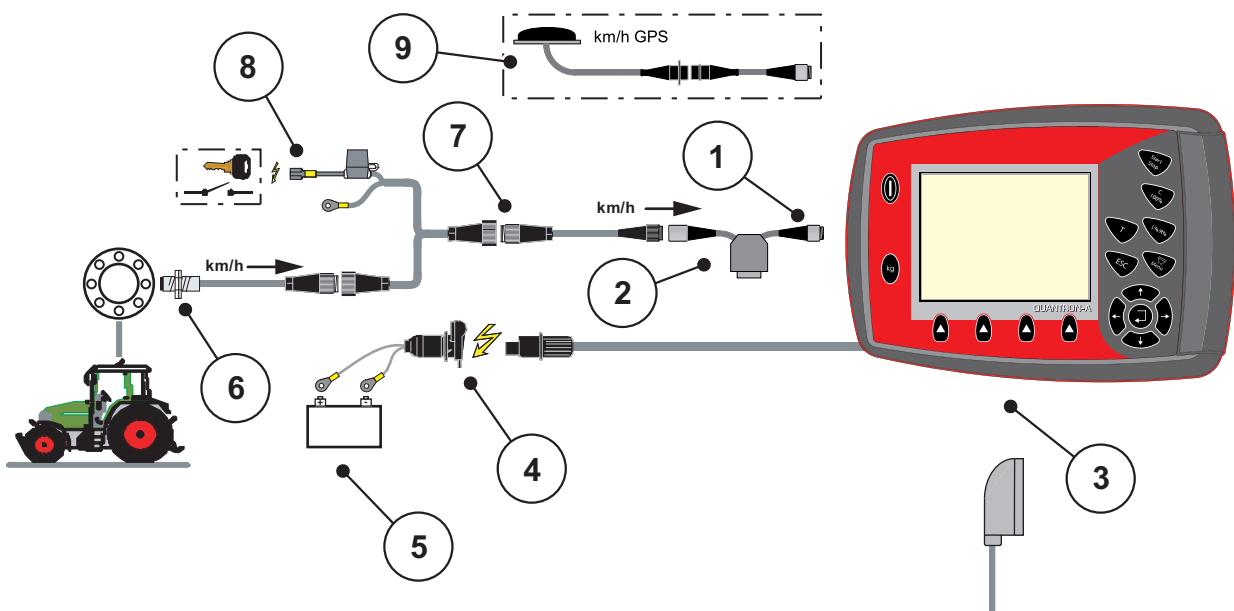
## Rato jutiklis



**3.4 pav.:** Jungčių schemas apžvalga „QUANTRON-A“ (rato jutiklis)

- [1] Nuoseklioji sąsaja RS232, 8 polių kištukinė jungtis
- [2] Pasirenkamoji: Y kabelis (V24 RS232 sąsaja duomenų laikmenai)
- [3] Jungtis 39 polių padargo kištukui (galinė pusė)
- [4] Kištukinė 3 polių jungtis pagal DIN 9680 / ISO 12369
- [5] Baterija
- [6] Važiavimo greičio jutiklis
- [7] Parinktis: GPS kabelis ir imtuvas

Maitinimas per uždegimo spynele



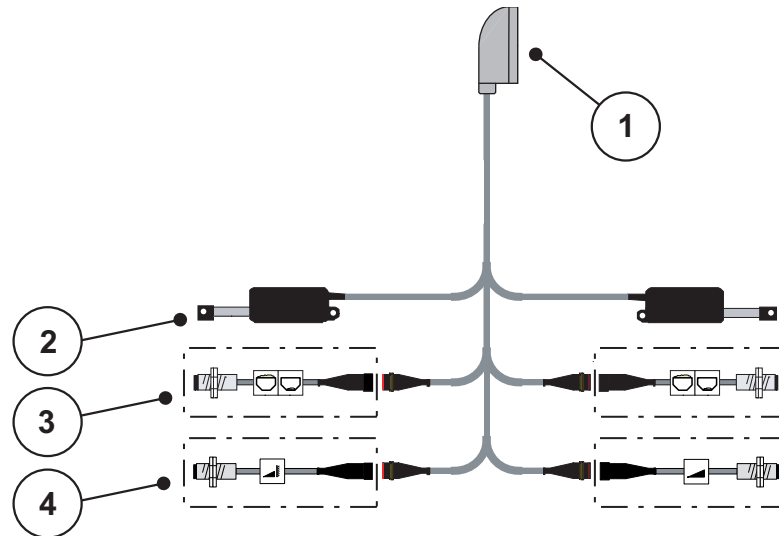
3.5 pav.: Prijungimo schemas apžvalga „QUANTRON-A“  
(Maitinimas per uždegimo spynele)

- [1] Nuosekioji sąsaja RS232, 8 polių kištukinė jungtis
- [2] Pasirenkamoji: Y kabelis (V24 RS232 sąsaja duomenų laikmenai)
- [3] Jungtis 39 polių padargo kištukui (galinė pusė)
- [4] Kištukinė 3 polių jungtis pagal DIN 9680 / ISO 12369
- [5] Baterija
- [6] Važiavimo greičio jutiklis
- [7] Kištukinė 7 polių jungtis pagal DIN 9684
- [8] Parinktis: Maitinimas „QUANTRON-A“ per uždegimo spynele
- [9] Parinktis: GPS kabelis ir imtuvas



## 3.2.2 Prijungimo prie padargo schemų apžvalga

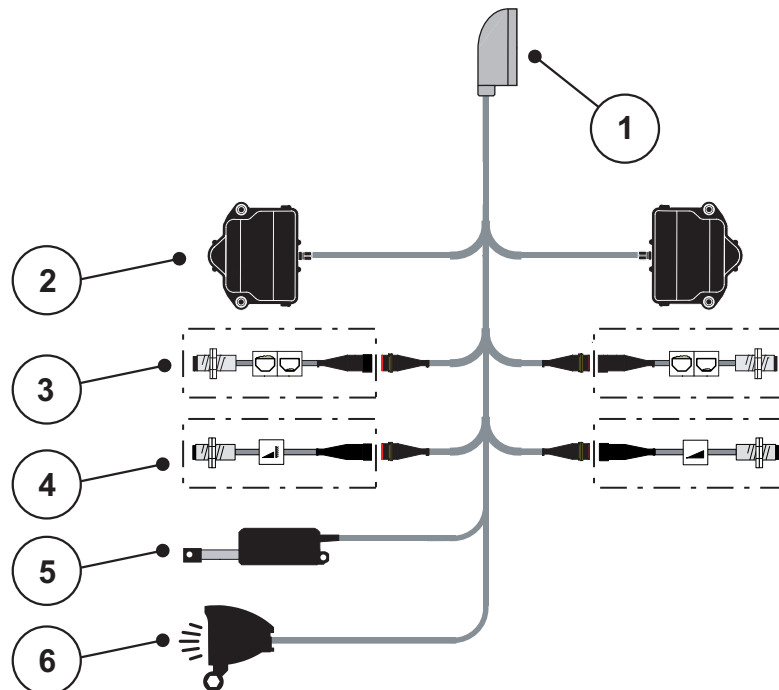
## MDS



3.6 pav.: Prijungimo schemų apžvalga „QUANTRON-A“

- [1] 39 polių padargo kištukas
- [2] Dozavimo sklendės vykdiklis kairėje / dešinėje
- [3] Parinktis (kairysis/dešinysis pripildymo lygio jutiklis)
- [4] Parinktis („TELIMAT“ jutiklis viršuje / apačioje)

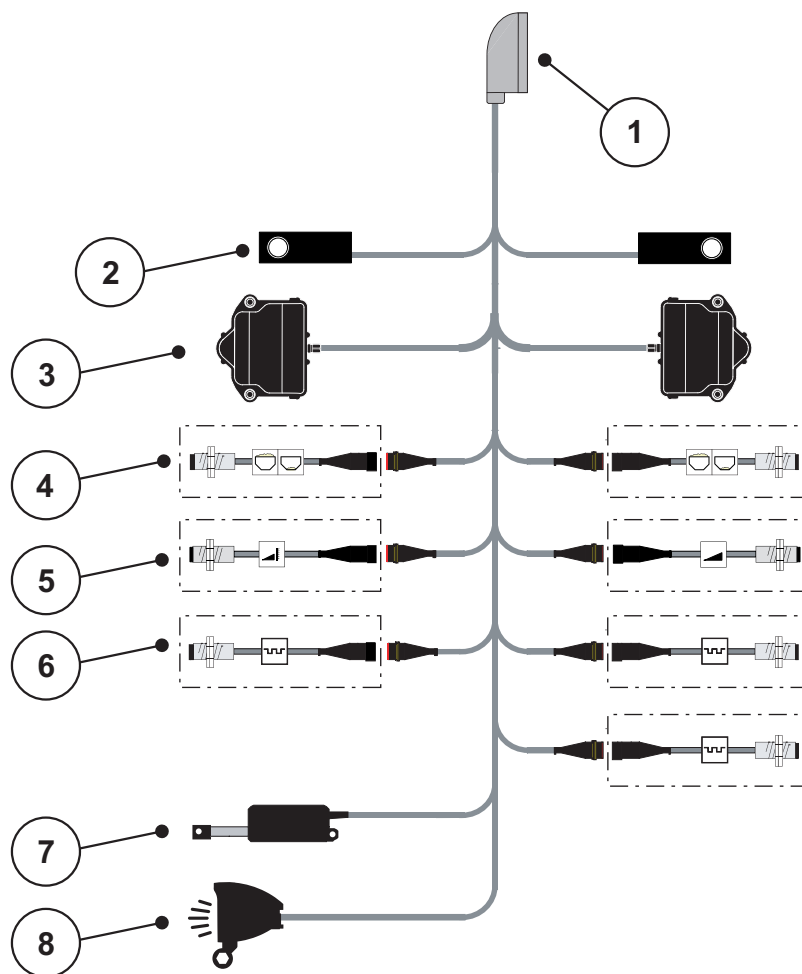
## AXIS-M Q



3.7 pav.: Prijungimo schemos apžvalga „QUANTRON-A“

- [1] 39 polių padargo kištukas
- [2] Dozavimo sklendės sukimo pavara kairėje / dešinėje
- [3] Parinktis (kairysis/dešinysis pripildymo lygio jutiklis)
- [4] Parinktis „TELIMAT“ jutiklis arba GSE jutiklis viršuje / apačioje
- [5] Dengiamasis gaubtas
- [6] Parinktis: „SpreadLight“

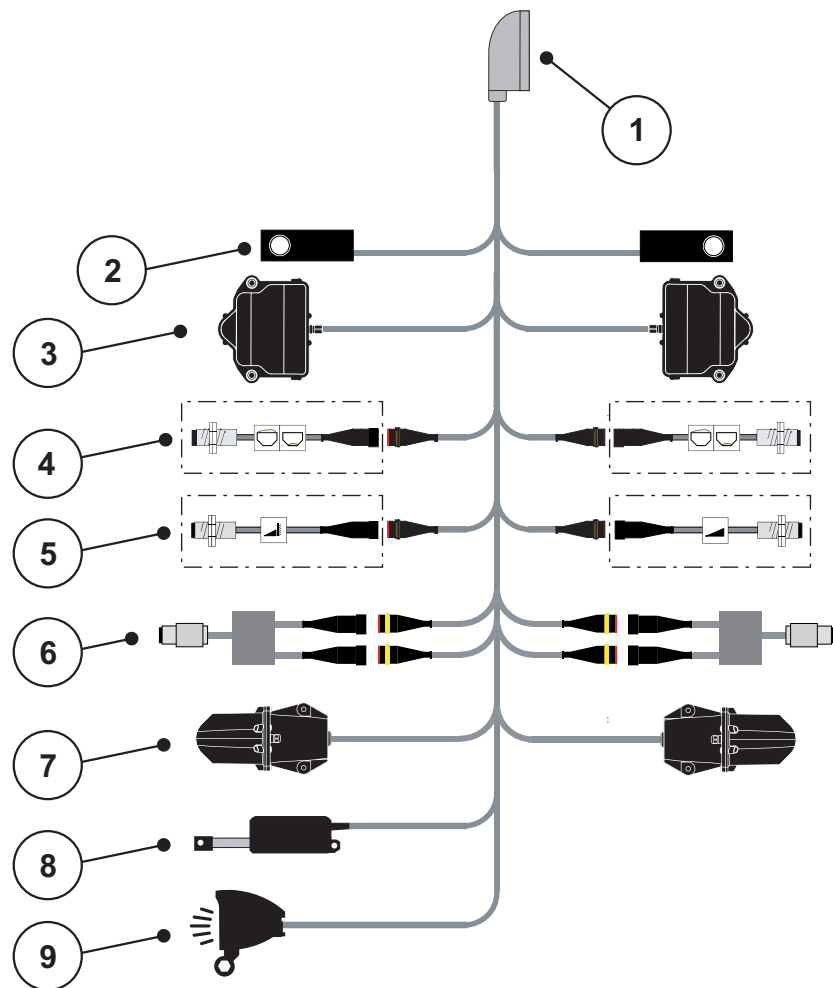
AXIS-M EMC V8



3.8 pav.: Prijungimo schemų apžvalga QUANTRON-A

- [1] 39 polių padargo kištukas
- [2] Svorio jutiklis kairėje / dešinėje (tik padarguose su svėrimo rému)
- [3] Dozavimo sklendės sukimo pavara kairėje / dešinėje
- [4] Parinktis: Pripildymo lygio jutiklis kairėje / dešinėje
- [5] Parinktis: „TELIMAT“ jutiklis arba GSE jutiklis viršuje / apačioje
- [6] Jutikliai „M EMC“ (kairėje, dešinėje, centre)
- [7] Dengiamasis gaubtas
- [8] Parinktis: „SpreadLight“

### AXIS-M EMC VS pro



**3.9 pav.:** Prijungimo schemų apžvalga QUANTRON-A

- [1] 39 polių padargo kištukas
- [2] Svorio jutiklis kairėje / dešinėje (tik padarguose su svėrimo rėmu)
- [3] Dozavimo sklendės sukimo pavara kairėje / dešinėje
- [4] Parinktis: Pripildymo lygio jutiklis kairėje / dešinėje
- [5] Parinktis: „TELIMAT“ jutiklis arba GSE jutiklis viršuje / apačioje
- [6] Sukimo momento / sūkių dažnio jutiklis kairėje / dešinėje
- [7] Barstymo taško reguliavimas kairėje / dešinėje
- [8] Dengiamasis gaubtas
- [9] Parinktis: „SpreadLight“

#### 3.3 Dozavimo sklendės paruošimas

AXIS Q, AXIS-M EMC ir MDS Q serijos trąšų barstytuvuose yra elektroninis sklendžių valdiklis barstymo kiekiui nustatyti.

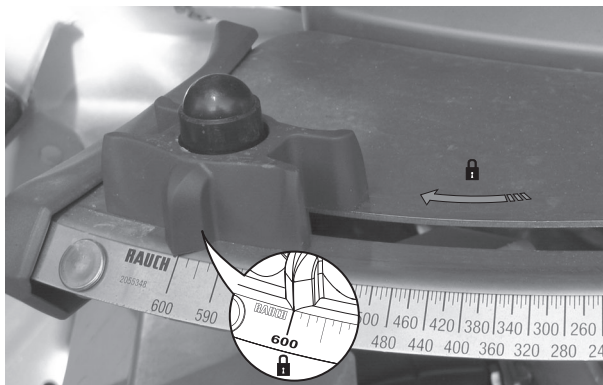
#### ▲ PERSPĖJIMAS



#### Atsižvelkite į trąšų barstytuvo AXIS dozavimo sklendės padėtį

Aktyvius vykdiklius „QUANTRON-A“ galima pažeisti trąšų barstytuvo dozavimo sklendes, jeigu atramos svirtis būtų nustatyta į netinkamą padėtį.

- ▶ Atramos svirtį visada fiksukite nustatę į didžiausią skalės padėtį.



3.10 pav.: Dozavimo sklendės AXIS paruošimas (pavyzdys)

#### NURODYMAS

Atsižvelkite į trąšų barstytuvo eksploatavimo instrukciją.

---

## 4 Valdymas „QUANTRON-A“

### ▲ PERSPĖJIMAS



#### Barstomos trąšos gali sužaloti

Jeigu įvyktų triktis, dozavimo sklendė važiuojant į barstymo vietą gali nenumatytai atsidaryti. Dėl iškrentančių trąšų žmonės gali paslysti ir susižaloti.

- ▶ **Prieš važiuodami į barstymo vietą** privalote išjunkite elektroninį valdymo pultą „QUANTRON-A“.

### NURODYMAS

#### Tik AXIS-M EMC (+ W)

Nuostatos atskiruose meniu yra labai svarbios, kad būtų užtikrinamas optimalus, **automatinis masės srauto reguliavimas**.

Atsižvelkite į toliau pateiktus meniu įrašus:

- Meniu **Trąšų nuostatos**
  - Barstymo diskas, žr. [p. 52](#).
  - Darbinio veleno sūkių dažnis, žr. [p. 50](#).
- Meniu **Padargo nuostatos**
  - AUTOMATINIS / RANKINIS režimas, žr. [p. 63](#) ir skyrių [\[5\]](#).

### 4.1 Valdymo pulto įjungimas

#### Sąlygos:

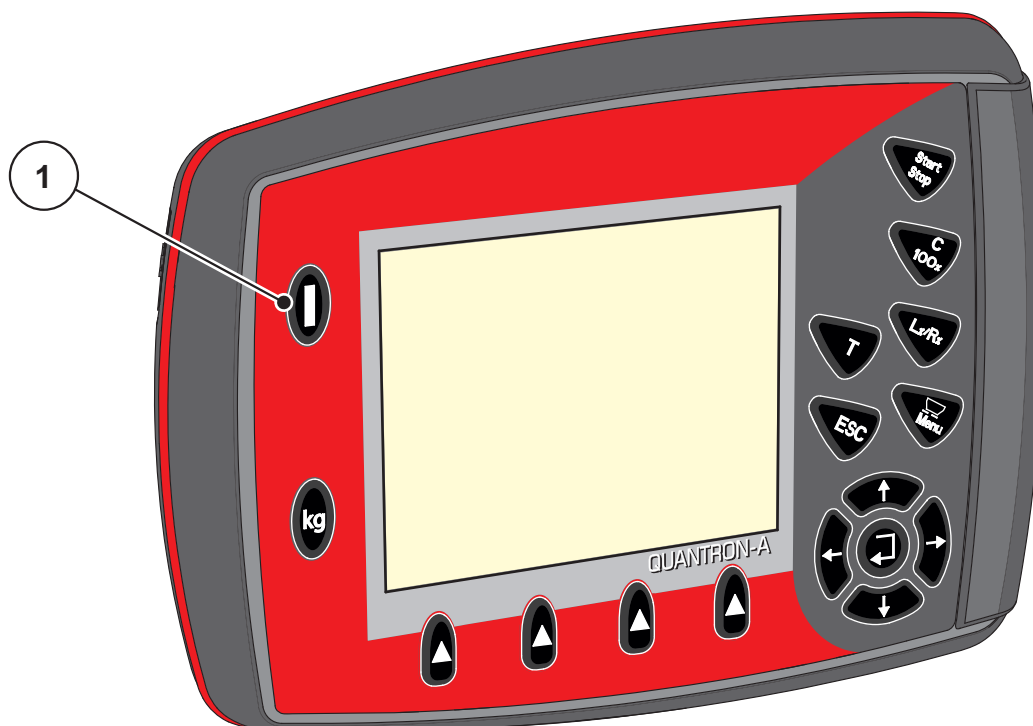
- Valdymo pultas yra tinkamai prijungtas prie mineralinių trąšų barstytuvo ir traktoriaus (žr. skyriuje [3.2: Valdymo pulto prijungimas, p. 23](#)).
- Užtikrinama ne mažesnė kaip **11 V** įtampa.

### NURODYMAS

Eksplotavimo instrukcijoje aprašomos valdymo pulto, kuriame įdiegta ne senesnė kaip „QUANTRON-A“ **3.50.00 programinės įrangos versijafunkcijos**.

**Ijungimas:**

1. Nuspauskite **ĮJ. / IŠJ.** mygtuką [1].
  - ▷ Po kelių sekundžių valdymo pulte pradeda rodyti **paleisties zona**.
  - ▷ Netrukus po to valdymo pulte kelias sekundes rodomas **Aktyvinimo meniu**.
2. Nuspauskite **Enter** mygtuką.
  - ▷ Ekrane keletą sekundžių rodoma **Paleisties diagnostika**.
  - ▷ Galiausiai atveriamas **Darbinis langas**.



**4.1 pav.:** Ijungimas „QUANTRON-A“

[1] ĮJ./IŠJ. jungiklis

## 4.2 Meniu naršymas

### NURODYMAS

Svarbius nurodymus dėl vaizdavimo ir naršymo meniu rasite skyriuje [1.1.6: Meniu hierarchija, mygtukai ir naršymas, p. 3](#)

#### Pagrindinio meniu iškvietimas

- Paspauskite **menu mygtuką**. Žr. [2.3: Valdymo elementai, p. 8](#)
  - ▷ Ekrane atsiranda pagrindinis meniu.
  - ▷ Juodas stulpelis rodo pirmą submeniu.

### NURODYMAS

Ne visi parametrai rodomi vienu metu meniu lange. Spausdami **mygtukus su rodyklėmis** peršoksite į kitą langą.

#### Submenu iškvietimas:

1. Žymėjimo stulpelius galite judinti aukštyn ir žemyn **mygtukais su rodyklėmis**.
2. Pažymėkite norimą submeniu su stulpeliu ekrane.
3. Pažymėtas submeniu išviečiamas paspaudus **įvesties mygtuką**.

Atsiranda langai su raginimais atlikti skirtingus veiksmus.

- Teksto įvestis
- Vertės įvestis
- Nustatymai per kitus submeniu

#### Menu užvėrimas

- Patvirtinkite nustatymus paspausdami **įvesties mygtuką**.
  - ▷ Grįšite į **ankstesnį meniu**.
- Paspauskite ESC mygtuką.
  - ▷ Išlieka ankstesni nustatymai.
  - ▷ Grįšite į **ankstesnį meniu**.
- Paspauskite **menu mygtuką**.
  - ▷ Grįžkite į **darbinį meniu**.
  - ▷ Iš naujo paspaudus **menu mygtuką** vėl bus rodomas meniu, kurį prieš tai užvėrėte.

## 4.3 Svėrimo ir kelio skaitiklis

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

- Nuspauskite valdymo pulto **kg** mygtuką.
  - ▷ Atveriamas meniu **Svėrimo ir kelio skaitiklis**.

Sv. Trip skaitiklis
<b>"Trip" skaitiklis</b>
Likutis (kg, ha, m)
Metrų skaitiklis
Svarstyklių tarav.

4.2 pav.: Meniu „Svėrimo ir kelio skaitiklis“

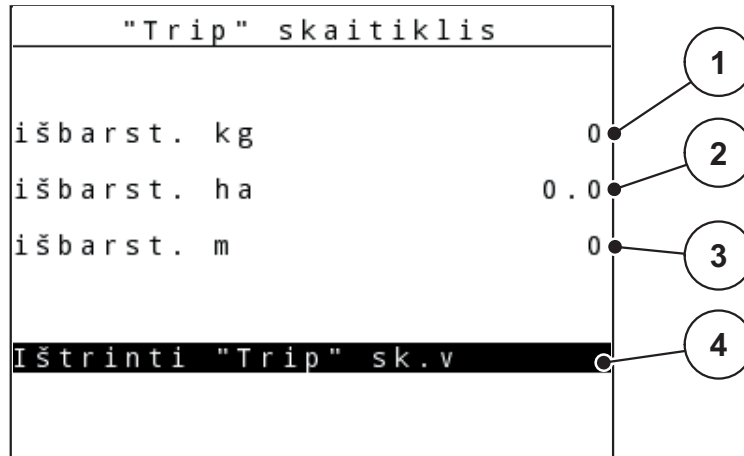
Submenu	Reikšmė	Aprašymas
Kelio skaitiklis	Išbarstyto kiekio, patręšto ploto ir patręštos atkarpos rodmuo.	<a href="#">p. 35</a>
Likutis (kg, ha, m)	Likusio barstymo kiekio, ploto ir atkarpos rodmuo.	<a href="#">p. 36</a>
Metrų skaitiklis	Nuo paskutinio metrų skaičiuoklio nustatymo į pradinę padėtį nuvažiuotos atkarpos rodmuo.	Nustatymas į pradinę padėtį (nulio nustatymas) <b>C 100 %</b> mygtuku
Svarstyklių taravimas	<b>Tik AXIS su svorio jutikliais:</b> Tuščiose svarstyklėse nustatoma „0 kg“ svėrimo vertė.	



### 4.3.1 Kelio skaitiklis

Šiame meniu galite patikrinti tokias vertes:

- išbarstyta kiekį (kg),
- patręštą plotą (ha),
- patręštą atkarpą (m),



4.3 pav.: Meniu „Kelio skaitiklis“

- [1] Po paskutinio ištrynimo išbarstyta kiekis
- [2] Po paskutinio ištrynimo patręstas plotas
- [3] Po paskutinio ištrynimo patręšta atkarpa
- [4] Kelio skaitiklio ištrynimas: visas vertes nustatyti ties „0“

#### Kelio skaitiklio ištrynimas:

1. Iškvieskite submeniu **Svarstyklių kelio skaič. > Kelio skaičiuokl.**
  - ▷ Ekrane pateikiamos **nuo paskutinio trynimo** nustatytos barstymo kiekio, patręšto ploto ir patręštos atkarpos vertės.

Laukas **Pašalinti kelio skaitiklį** yra pažymėtas.
2. Nuspauskite **Enter** mygtuką.
  - ▷ Visos kelio skaitiklio vertės bus nustatytos ties „0“.
3. Nuspauskite **kg** mygtuką.
  - ▷ Vėl bus atvertas darbinis langas.

#### Kelio skaitiklio užklausa barstant:

Barstant, kai atidarytos sklendės, galite įjungti meniu **Kelio skaičiuoklis** ir taip nuskaityti esančias vertes.

### NURODYMAS

Jeigu barstant norite nuolat stebėti vertes, laisvai parenkamiems rodmenų laukeliams darbiniam lange galite priskirti **kelio kg**, **kelio ha** arba **kelio m**, žr. skyrių [4.10.2: Rodmenų pasirinkimas, p. 77](#).

## 4.3.2 Likusio kiekio rodymas

Meniu **kg likutis (kg, ha, m)** galite užklausti arba įvesti, koks yra talpykloje **likutis**. Meniu rodo galimą **plotą (ha)** ir **atkarpą (m)**, kuriuose dar galima išbarstyti likusių trąšų kiekį. Abu rodmenys apskaičiuojami taikant šias vertes:

- tręšimo nuostatas,
- įvestį laukelyje **Likutis**,
- išberiamą kiekį,
- darbinį plotį.

### NURODYMAS

Tikrąją apkrovos masę galima nustatyti tik sveriant ir naudojant **Barstytuvą** su svėrimo sistema.

Visais kitais barstymo režimais likęs trąšų kiekis apskaičiuojamas iš trąšų ir padargo nuostatų bei eigos signalo, todėl pildymo kiekį reikia įvesti rankiniu būdu (žr. toliau).

Naudojant šį meniu negalima pakeisti **Išmetamo kiekio** ir **darbinio pločio** verčių. Jos skirtos tik informacijai.

Likutis (kg)	
3 ● kg	1
Išb. kiekis (kg/ha) 120	2
Darb. plotis (m) 18.00	3
galimi ha 0.0	4
galimi m 15	5

**4.4 pav.:** Meniu likutis (kg, ha, m)

- [1] Įvesties laukelis „Likutis“
- [2] Barstomas kiekis (rodmenų laukelis iš tręšimo nuostatų)
- [3] Darbinis plotis (rodmenų laukelis iš tręšimo nuostatų)
- [4] Galimo ploto, kuriame galima išbarstyti likusį kiekį, rodmuo
- [5] Galimos atkarpos, kurioje galima išbarstyti likusį kiekį, rodmuo

**Likučio įvestis pildant iš naujo:**

1. Iškvieskite meniu **Svarstyklių kelio skaič. > likutis (kg, ha, m)**.
  - ▷ Ekrane pateikiamas nuo paskutinio barstymo likusio kiekio rodmuo.
2. Pripildykite talpyklą.
3. Įveskite naują bendrąjį talpykloje esančių trąšų svorį.
  - Žr. ir skyrių „[4.14.2: Verčių įvedimas žymeklio mygtukais, p. 90](#)“.
4. Nuspauskite **Enter** mygtuką.
  - ▷ Prietaisas apskaičiuoja ploto ir atkarpos vertes, kuriems pakaks likusių trąšų kiekio.
5. Nuspauskite **kg** mygtuką.
  - ▷ **Vėl bus atvertas darbinis langas.**

**Likusio kiekio užklausa barstant:**

Barstant likęs kiekis nuolat perskaičiuojamas ir rodomas ekrane. Žr. skyrių [5: Barstymo režimas su valdymo pultu „QUANTRON-A“, p. 93](#).

**4.3.3 Svarstyklių taravimas (Tik AXIS su svorio jutikliais)**

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

Taruojant svarstyklas, turi būti vykdomos šios sąlygos:

- talpykla tuščia,
- padargas neveikia,
- darbo velenas išjungtas,
- padargas stovi nustatytas į horizontalią padėtį ir neliečia grunto paviršiaus.
- traktorius neveikia.

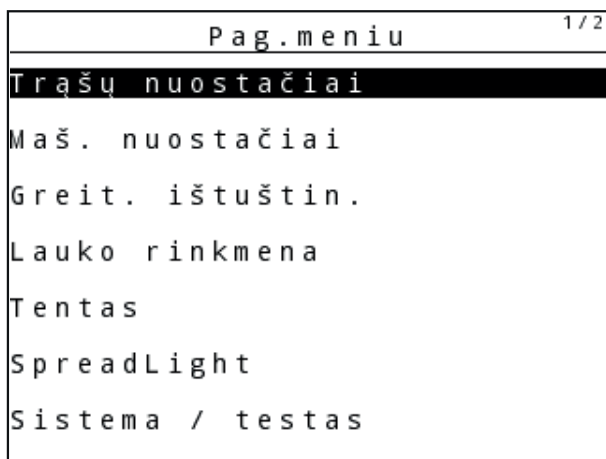
**Svarstyklių taravimas:**

1. Iškvieskite meniu **Svarstyklių kelio skaič. > Svarstyklių tar..**
2. Nuspauskite **Enter** mygtuką.
  - ▷ **Tuščiose svarstyklėse dabar nustatoma 0 kg svėrimo vertė.**
  - ▷ **Ekrane rodomas meniu Svėrimo ir kelio skaitiklis**

**NURODYMAS**

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

#### 4.4 Pagrindinis meniu



4.5 pav.: „QUANTRON-A“ pagrindinis meniu  
Pagrindiniame meniu Jums rodomi galimi submeniu.

#### NURODYMAS

Ne visi parametrai rodomi vienu metu meniu lange. Spausdami **Rodyklinius mygtukus** atversite kitą langą.

Submeniu	Reikšmė	Aprašymas
Trąšų nuostatos	Trąšų ir barstymo režimo nuostatos.	<a href="#">p. 41</a>
Padargo nuostatos	Traktoriaus ir trąšų barstytuvo nuostatos.	<a href="#">p. 59</a>
Greitasis ištuštinimas	Tiesioginis meniu atvėrimas trąšų barstytuvo greitajam ištuštinimui.	<a href="#">p. 68</a>
Lauko rinkmena	Meniu įjungimas lauko rinkmenai parinkti, sukurti arba pašalinti.	<a href="#">p. 70</a>
Dengiamasis gaubtas	<b>Tik AXIS:</b> Dengiamojo gaubto (specialioji įranga) atidarymas ir uždarymas	<a href="#">p. 86</a>
SpreadLight	<b>Tik AXIS:</b> Darbinis žibintas (Specialioji įranga)	<a href="#">p. 85</a>
Sistema / bandymas	Valdymo pulto nuostatos ir diagnostika	<a href="#">p. 74</a>
Informacija	Padargo konfigūracijos rodmuo.	<a href="#">p. 84</a>

#### 4.5 Trąšų nuostatos, kai parinktas „Easy“ režimas

Kaip nustatyti režimą, aprašyta skirsnyje [4.10.3: Režimas, p. 78](#).

Šiame meniu pasirinkite trąšų ir barstymo režimo nuostatas.

- Atverkite meniu **Pagrindinis meniu > Trąšų nuostatos**.

#### NURODYMAS

**M EMC** funkcijai automatiškai nustatytas „Expert“ režimas.

#### NURODYMAS

Meniu **Trąšų nuostatos** trąšų barstytuvų AXIS ir MDS yra skirtingas.

Trąšų nuostačiai		1/4
1.ABC		
Išb.kiekis (kg/ha)		100
Darb. plotis (m)		36.00
Byrėjimo koef.		1.00
Užduoties taškas		0.0
Paleisti išb.norm.n.		

**4.6 pav.:** Meniu „AXIS trąšų nuostatos“, „Easy“ režimas

Trąšų nuostačiai	
1.ABC	
Išb.kiekis (kg/ha)	100
Darb. plotis (m)	18.00
Byrėjimo koef.	1.00
Mentelės nuostatis	-----
Paleisti išb.norm.n.	

**4.7 pav.:** Meniu „MDS trąšų nuostatos“, „Easy“ režimas

Submenu	Reikšmė / galimos vertės	Aprašymas
Trąšų pavadinimas	Parinktos trąšos.	
Išb. (kg/ha)	Išbarstomo kiekio numatytosios vertės įvestis kg/ha.	<a href="#">p. 44</a>
Darbinis plotis (m)	Darbinio pločio, kuriuo bus barstoma, nustatymas.	<a href="#">p. 44</a>
Byrėjimo koeficientas	Naudojamų trąšų byrėjimo koeficiento įvestis	<a href="#">p. 45</a>
Barstymo taškas <b>(Tik AXIS)</b>	Barstymo taško įvestis. Rodmuo skirtas tik informacijai. <b>AXIS padargams su elektriniais barstymo taško vykdikliais:</b> Pasirinkite barstymo taškus.	Laikykitės trąšų barstytuvo eksploatavimo instrukcijos.
Mentelės nuostatos <b>(tik MDS)</b>	Sparnuotės nustatymo įvestis. Rodmuo skirtas tik informacijai.	Laikykitės trąšų barstytuvo eksploatavimo instrukcijos.
Pradėti trąšų barstymo normos nustatymą	Submenu atvėrimas trąšų barstymo normai nustatyti.	<a href="#">p. 48</a>

## 4.6 Trašų nuostatos, kai parinktas „Expert“ režimas

Kaip nustatyti režimą, aprašyta skirsnyje [4.10.3: Režimas, p. 78](#).

### NURODYMAS

**M EMC** funkcijai automatiškai nustatytas „Expert“ režimas.

Šiame meniu pasirinkite trašų ir barstymo režimo nuostatas. Palyginti su „Easy“ režimu, čia yra daugiau nuostatų puslapių ir barstymo lentelė.

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

### NURODYMAS

Meniu **Trašų nuostatos** trašų barstytuvų AXIS ir MDS yra skirtingas.

Atsižvelgiama tik į AXIS-M EMC (+ W):

- Meniu punkto **Barstymo diskas** ir **Darbo velenas** nuostatos turi sutapti su realiosiomis jūsupadargu nuostatomis.

Trašų nuostačiai		1/4
1.ABC		
Išb.kiekis (kg/ha)		100
Darb. plotis (m)		36.00
Byrėjimo koef.		1.00
Užduoties taškas		0.0
Paleisti išb.norm.n.		

Trašų nuostačiai		2/4
Darbo velenas		540
Išmetimo diskas		S4
Paribių barst.t.		Riba
Bound. disc speed		0
TELIMAT Riba		-----
Grenzstr.Menge (%)		- 0
Tręšimo tipas		Normal.

4.8 pav.: Meniu AXIS trašų nuostatos, 1 ir 2 psl.

Trašų nuostačiai		1/3
1.ABC		
Išb.kiekis (kg/ha)		100
Darb. plotis (m)		18.00
Byrėjimo koef.		1.00
Mentelės nuostatis		-----
Paleisti išb.norm.n.		

Trašų nuostačiai		2/3
Darbo velenas		540
Išmetimo diskas		M1
Paribių barst.t.		Riba
Bound. disc speed		0
TELIMAT Riba		-----
Grenzstr.Menge (%)		- 0
Tręšimo tipas		Normal.

4.9 pav.: Meniu MDS trašų nuostatos, 1 ir 2 psl.

Trąšų nuostačiai <sup>3/4</sup>		Trąšų nuostačiai <sup>4/4</sup>			
Montavimo aukštis	50/50	Apsk. VariSpread			
-----		Plot. m	UT	RPM	Kiek. %
Įvesti tolio param.	100	8.00	0.0	540	AUTO
Apskaič. OptiPoint		06.00	0.0	540	AUTO
GPS Control Info		04.00	0.0	540	AUTO
Barstymo lentelė		02.00	0.0	540	AUTO
		0.00	0.0	540	AUTO

4.10 pav.: Meniu MDS trąšų nuostatos, 3 psl. (AXIS/MDS)

Pagrindiniame meniu Jums rodomi galimi submeniu.

Submeniu	Reikšmė / galimos vertės	Aprašymas
Trąšų pavadinimas	Pasirinktos trąšos iš barstymo lentelės.	<a href="#">p. 56</a>
Išb. (kg/ha)	Išbarstomo kiekio numatytosios vertės įvestis kg/ha.	<a href="#">p. 44</a>
Darbinis plotis (m)	Darbinio pločio, kuriuo bus barstoma, nustatymas.	<a href="#">p. 44</a>
Byrėjimo koeficientas	Naudojamų trąšų byrėjimo koeficiento įvestis.	<a href="#">p. 45</a>
Barstymo taškas (Tik AXIS)	Barstymo taško įvestis. Rodmuo skirtas tik informacijai. <b>AXIS padargams su elektriniais barstymo taško vykdikliais:</b> Pasirinkite barstymo taškus.	Laikykitės trąšų barstytoju eksploatavimo instrukcijos.
Mentelės nuostatos (tik MDS)	Sparnuotės nustatymo įvestis. Rodmuo skirtas tik informacijai.	Laikykitės trąšų barstytoju eksploatavimo instrukcijos.
Pradėti trąšų barstymo normos nustatymą	Submeniu atvėrimas trąšų barstymo normai nustatyti.	<a href="#">p. 48</a>
Darbo velenas	Gamyklinis nustatymas: 540 sūk./min.	<a href="#">p. 50</a>
Barstymo diskas AXIS	Parinkčių sąrašas: <ul style="list-style-type: none"> <li>● S1</li> <li>● S2</li> <li>● S4</li> <li>● S6</li> <li>● S8</li> </ul>	Naudojant Rodyklinius mygtukus padarytą pasirinktį patvirtinkite mygtuku <b>Enter</b> <a href="#">p. 52</a>



Submenu	Reikšmė / galimos vertės	Aprašymas
Išmetamasis diskas <b>MDS</b>	Parinkčių sąrašas: <ul style="list-style-type: none"> <li>● M1C</li> <li>● M1XC</li> <li>● M2</li> </ul>	Naudojant Rodyklinius mygtukus padarytą pasirinktį patvirtinkite mygtuku <b>Enter</b>
Paribių barstymo tipas	Parinkčių sąrašas: <ul style="list-style-type: none"> <li>● Kraštas</li> <li>● Riba</li> </ul>	Naudojant Rodyklinius mygtukus padarytą pasirinktį patvirtinkite mygtuku <b>Enter</b>
Paribių barstymo sūkių dažnis	Nustatomos apskukos ribinio valdymo režimui	Įvestis atskirame įvesties lange
„TELIMAT“ kraštas / riba	„TELIMAT“ nuostatų išsaugojimas trąšų barstymui pakraščiuose.	Tik trąšų barstymui su „TELIMAT“ jutikliu.
Barstymas parib. Kiekis (%)	Kiekio mažinimo išankstinis nustatymas barstymui paribiuose.	<a href="#">p. 53</a>
Tręšimo tipas	Parinkčių sąrašas: <ul style="list-style-type: none"> <li>● Normalus</li> <li>● Vėlyvas</li> </ul>	Naudojant Rodyklinius mygtukus padarytą pasirinktį patvirtinkite mygtuku <b>Enter</b>
Montavimo aukštis	Duomenys (cm), Parinkčių sąrašas: 0/6, 40/40, 50/50, 60/60, 70/70, 70/76	Naudojant Rodyklinius mygtukus padarytą pasirinktį patvirtinkite mygtuku <b>Enter</b>
Gamintojas	Trąšų gamintojo įvestis.	
Sudėtis	Cheminės sudėties procentinė dalis.	
Atstumo koeficiento įvestis	Atstumo koeficiento įvestis iš barstymo lentelės įvestis. Reikalinga apskaičiuojant „OptiPoint“	
„OptiPoint“ apskaičiavimas	<b>Tik AXIS</b> „GPS Control“ parametrų įvestis	<a href="#">p. 54</a>
„GPS Control“ informacija	„GPS-Control“ parametrų informacijos rodymas.	<a href="#">p. 55</a>
Barstymo lentelė	Barstymo lentelių tvarkymas.	<a href="#">p. 56</a>
„VariSpread“ apskaičiavimas	Reguliuojamų sekcijų pločio vertės skaičiavimas	<a href="#">p. 58</a>

### 4.6.1 Išberiamas kiekis

Šiame meniu galite įvesti norimo barstymo kiekio nustatytąją vertę.

#### **Barstymo kiekio įvedimas:**

1. Atverkite meniu **Trąšų nuostatos > Išb. (kg/ha)**.
  - ▷ Ekrane pateikiamas **momentinis** išmetamo kiekio rodmuo.
2. Naują vertę nurodykite įvesties laukelyje.  
[Žr. skyrių 4.14.2: Verčių įvedimas žymeklio mygtukais, p. 90.](#)
3. Nuspauskite **Enter** mygtuką.
  - ▷ **Nauja vertė išsaugota valdymo pulte.**

### 4.6.2 Darbinis plotis

Šiame meniu galite nustatyti darbinį plotį (metrais).

1. Atverkite meniu **Trąšų nuostatos > Darbinis plotis (m)**.
  - ▷ Ekrane pateikiama **momentinis** darbinio pločio rodmuo.
2. Naują vertę nurodykite įvesties laukelyje.  
[Žr. skyrių 4.14.2: Verčių įvedimas žymeklio mygtukais, p. 90.](#)
3. Nuspauskite **Enter** mygtuką.
  - ▷ **Nauja vertė išsaugota valdymo pulte.**

### 4.6.3 Byrėjimo koeficientas

Byrėjimo koeficiento diapazonas nuo **0,2** iki **1,9**. Kai vienodos pagrindinės nuostatos (km/h, darbinis plotis, kg/ha):

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

Pasirodo klaidos pranešimas, jeigu tik byrėjimo koeficientas yra už nustatytojo diapazono. Žr. [6: Pavojaus pranešimai ir galimos priežastys, p. 107](#). Jeigu barstomos biotrašos arba ryžiai, mažiausią koeficientą būtina sumažinti iki 0,2. Taip išvengsite nuolat pasirodančio klaidos pranešimo.

Jeigu byrėjimo koeficientą žinote iš ankstesnių barstymo normos nuostatų, jį galite įvesti šiame meniu **rankiniu** būdu.

#### NURODYMAS

Naudojant meniu **Trąšų barstymo normos nustatymas** byrėjimo koeficientas nustatomas ir įvedamas su „QUANTRON-A“. Žr. skyrių [4.6.5: Trąšų barstymo normos nustatymas, p. 48](#)

Naudojant funkciją **M EMC** nustatomas kiekvienai barstymo pusei būdingas byrėjimo koeficientas. Todėl nereikia duomenų įvesti ranka.

#### NURODYMAS

Byrėjimo koeficiento apskaičiavimas priklauso nuo naudojamo režimo. Kitą informaciją apie byrėjimo koeficientą rasite skyriuje „[4.7.2: AUTOMATINIS / RANKINIS, p. 63](#)“.

**Byrėjimo koeficiento įvedimas:**

1. Atverkite meniu **Trąšų nuostatos > Byrėjimo koeficientas**.
  - ▷ Ekrane pateikiamas nustatyto **momentinio** byrėjimo koeficiento rodmuo.
2. Naują vertę nurodykite įvesties laukelyje.
  - Žr. skyrių [4.14.2: Verčių įvedimas žymeklio mygtukais, p. 90](#).

#### NURODYMAS

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

Parinkus režimus **AUTO km/h** ir **MAN km/h**, rekomenduojama atlikti **bandomąjį sukimą** ir taip tiksliai nustatyti šių trąšų tekėjimo faktorių.

3. Nuspauskite **Enter** mygtuką.
  - ▷ **Nauja vertė išsaugota valdymo pulte.**

#### NURODYMAS

##### AXIS-M EMC (+W)

Rekomenduojame įjungti darbiname lange byrėjimo koeficiento rodmenį. Tokiu būdu galite stebėti masės srauto reguliavimą barstant. Žr. skyrių [4.10.2: Rodmenų pasirinkimas, p. 77](#) ir skyrių [4.7.2: AUTOMATINIS / RANKINIS, p. 63](#).

### Mažiausias faktorius

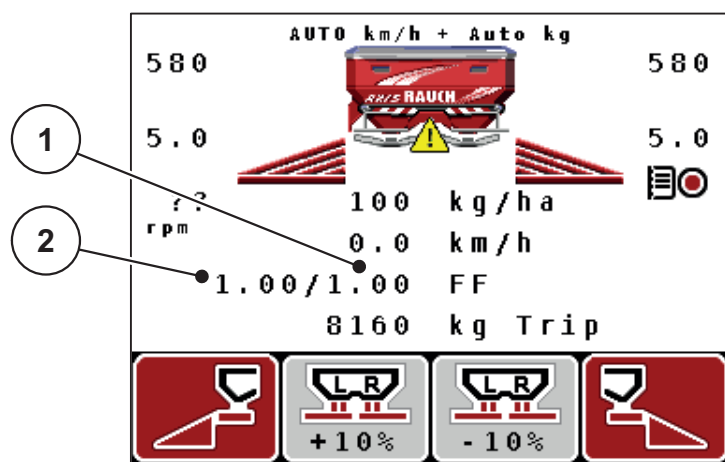
Pagal įvestą byrėjimo koeficiento vertę padargo valdymo blokas automatiškai parrenka vieną iš šių mažiausio koeficiento verčių:

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

### Byrėjimo koeficiento rodmuo naudojant funkciją M EMC (tik AXIS)

Submeniu **Byrėjimo koeficientas** įveskite standartinę byrėjimo koeficiento vertę. Vis dėlto barstant ir esant aktyvintai **funkcijai M EMC**, valdymo pultas kairę ir dešinę dozavimo sklendžių angas valdo atskirai. Abi vertės rodomos darbiniam lange.

Nuspaudus mygtuką **Start / Stop**, šiek tiek vėluojant atnaujinamas byrėjimo koeficiento rodmuo ekrane. Po to rodmuo atnaujinamas reguliariai.



4.11 pav.: Kairės ir dešinės pusės byrėjimo koeficiento reguliavimas atskirai (aktyvinta funkcija M EMC)

- [1] Dešinėsios dozavimo sklendės angos byrėjimo koeficientas  
 [2] Kairiosios dozavimo sklendės angos byrėjimo koeficientas

#### 4.6.4 Barstymo taškas

##### AXIS-M Q V8

### NURODYMAS

Barstymo taško įvedimas padarge **Variante Q** atliekamas tik informavimo tikslais ir nedaro jokio poveikio trąšų barstytuvo nustatymams.

Šiame meniu galite įvesti informaciją apie norimą barstymo tašką.

1. Atverkite meniu **Trąšų nuostatos > Barstymo taškas**.
  2. Barstymo taško padėtį nustatykite pagal barstymo lentelę.
  3. Nustatytos vertės įvedimas į įvesties laukelį  
Žr. skyrių [4.14.2: Verčių įvedimas žymeklio mygtukais. p. 90](#).
  4. Nuspauskite **Enter** mygtuką.
- ▷ **Ekrane atveriamas langas Trąšų nuostatos su naujuoju barstymo tašku.**

##### AXIS-M VS pro

Barstymo taškas mineralinių trąšų barstytuve AXIS AXIS EMC VS nustatomas tik naudojant elektrinį barstymo taško nustatymo įtaisą.

1. Atverkite meniu **Trąšų nuostatos > Barstymo taškas**.
  2. Barstymo taško padėtį nustatykite pagal barstymo lentelę.
  3. Nustatytos vertės įvedimas į įvesties laukelį
  4. Nuspauskite **OK**.
- ▷ **Ekrane atveriamas langas Trąšų nuostatos su naujuoju barstymo tašku.**

Jeigu barstymo taškas yra blokuojamas, tada pateikiamas pavojaus pranešimas 17; žr. skyrių [6: Pavojaus pranešimai ir galimos priežastys. p. 107](#).

### ▲ PERSPĖJIMAS



#### Pavojus susižaloti automatiškai reguliuojant barstymo tašką

Paspaudus **paleidimo / sustabdymo** funkcinį mygtuką, išbėrimo taškas automatiškai elektriniais vykdomaisiais varikliais (Speed-Servos) nustatomas pagal iš anksto nustatytą vertę. Taikant šią procedūrą galimi sužalojimai.

- ▶ Prieš paspausdami Start / Stop mygtuką, įsitikinkite, ar padargo pavojaus zonoje nėra žmonių.
- ▶ Pavojaus signalą „Važiavimas į barstymo tašką“ aktyvinkite nuspausdami „Start“.

### 4.6.5 Trąšų barstymo normos nustatymas

#### NURODYMAS

Meniu **Trąšų barstymo normos nustatymas** pasirinkus **Funkciją M EMC** ir režimą **AUTO km/h + AUTO kg** yra užblokuotas. Šis meniu punktas neaktyvus.

Šiame meniu nustatykite byrėjimo koeficientą atsižvelgdami į trąšų barstymo normos nustatymą ir išsaugokite jį valdymo pulte.

Nustatykite trąšų barstymo normą:

- prieš pirmą barstymą;
- kai stipriai pasikeičia trąšų kokybė (drėgmė, padidėjęs dulkių kiekis, sutrupėjusios granulės);
- kai naudojama nauja trąšų rūšis.

Trąšų barstymo normos nustatymą būtina atlikti padargui stovint, veikiant darbo velenui arba nuvažiuojant bandomąją atkarpą.

- Nuimkite abu barstymo diskus.
- Barstymo tašką nustatykite į trąšų barstymo normos nustatymo padėtį (AGP 0).

#### Darbinio greičio vertės įvedimas:

1. Atverkite meniu **Trąšų nuostatos > Pradėti trąšų barstymo normos nustatymą**.
2. Įveskite vidutinio darbinio greičio vertę.  
Ši vertė reikalinga sklendžių padėties apskaičiavimui atliekant trąšų barstymo normos nustatymą.
3. Nuspauskite **Enter** mygtuką.
  - ▷ Nauja vertė išsaugoma valdymo pulte.
  - ▷ Ekrane pateikiamas pavojaus signalas **Važiavimas į barstymo tašką (Tik AXIS)**.

#### ▲ PERSPĖJIMAS



#### Pavojus susižaloti automatiškai reguliuojant barstymo tašką

Jeigu padarge yra elektriniai barstymo taško vykdikliai, pateikiamas įspėjimas **Važiavimas į barstymo tašką**. Nuspaudus **Start/Stop** funkcijos mygtuką, elektriniai vykdomieji varikliai (SpeedServos) automatiškai nustato iš anksto nustatytą išbėrimo taško vertę. Taikant šią procedūrą galimi sužalojimai ir materialinė žala.

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

4. Nuspauskite **Start/Stop** mygtuką.
  - ▷ Barstymo taškas bus nustatytas.
  - ▷ Pavojaus signalas pašalinamas.
  - ▷ Ekrane atveriamas darbinis langas **Trąšų barstymo normos nustatymo paruošimas**.



### Sekcijos pasirinkimas:

5. Nustatykite barstymo pusę, kurioje reikia atlikti trąšų barstymo normos nustatymą.
    - Nuspauskite Funkcijų mygtuką **F1** norėdami parinkti **kairę** barstymo pusę.
    - Nuspauskite Funkcijų mygtuką **F4** norėdami parinkti **dešinę** barstymo pusę.
- ▷ **Parinktos barstymo pusės simbolis pateikiamas raudonos spalvos fone.**

### Trąšų barstymo normos nustatymo atlikimas:

#### ▲ ĮSPĖJIMAS



#### Pavojus susižaloti atliekant trąšų barstymo normos nustatymą

Besisukančios padargo dalys ir iškrentančios trąšos gali sužaloti.

- ▶ **Prieš pradėdami** trąšų barstymo normos nustatymą įsitikinkite, ar laikomasi visų sąlygų.
- ▶ Laikykitės padargo eksploatavimo instrukcijos skyriuje **Trąšų barstymo normos nustatymas** pateiktų nurodymų.

6. Nuspauskite **Start/Stop** mygtuką.

- ▷ Atsidaro prieš tai parinktos sekcijos dozavimo sklendė ir pradamas trąšų barstymo normos nustatymas.
- ▷ Ekrane atveriamas darbinis langas **Trąšų barstymo normos nustatymo atlikimas**.

#### NURODYMAS

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

#### NURODYMAS

Rezultatų tikslumui trąšų barstymo normos nustatymo trukmė reikšmės neturi. Trąšų barstymo normos nustatymui turėtų būti naudojama **ne mažiau kaip 20 kg**.

7. Vėl nuspauskite **Start/Stop** mygtuką.

- ▷ Trąšų barstymo normos nustatymas yra baigtas.
- ▷ Dozavimo sklendė užsidaro.
- ▷ Ekrane atveriamas meniu **Išbarstyto kiekio įvestis**.

## Byrėjimo koeficiento apskaičiavimas iš naujo

### ⚠ ĮSPĖJIMAS



#### Besisukančių mašinos dalių keliamas sužalojimo pavojus

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

- ▶ Išjunkite traktoriaus variklį.
- ▶ Išjunkite darbinį veleną ir užtikrinkite, kad jo nebūtų įmanoma įjungti netyčia.

8. Pasverkite išbarstyta kiekį (atsižvelkite į tuščios surinkimo talpyklos svorį).
9. Įveskite išbarstyto kiekio svorį.  
Žr. skyrių [4.14.2: Verčių įvedimas žymeklio mygtukais, p. 90](#).
10. Nuspauskite **Enter** mygtuką.
  - ▷ Nauja vertė išsaugota valdymo pulte.
  - ▷ Ekrane atveriamas meniu **Byrėjimo koeficiento apskaičiavimas..**

### NURODYMAS

Byrėjimo koeficiento vertė turi būti nuo 0,4 iki 1,9.

11. Nustatykite byrėjimo koeficientą.
    - Norėdami perimti **naujai apskaičiuotą** tekėjimo faktorių, spauskite **įvesties mygtuką**.
    - Norėdami patvirtinti **iki šiol išsaugotą** byrėjimo koeficiento vertę spauskite **ESC mygtuką**.
- ▷ **Byrėjimo koeficiento vertė yra įrašyta.**
  - ▷ **Ekrane rodomas meniu Trašų nuostatos.**

## 4.6.6 Darbo velenas

### NURODYMAS

Norėdami tinkamai atlikti **tuščiosios eigos matavimą**, patikrinkite, ar meniu **Trašų nuostatos** įvestys yra teisingos.

- Meniu punkto **Barstymo diskas** ir **Darbo velenas** nuostatos turi sutapti su realiosiomis jūsų padargo nuostatomis.

Valdymo pulte gamykloje nustatytas 540 sūk./min. darbo veleno sukimosi greitis. Jeigu norite nustatyti kitą darbo veleno sukimosi greitį, valdymo pulte pakeisite įrašytą vertę.

1. Atverkite meniu **Trašų nuostatos > Darbo velenas**.
2. Įveskite sūkių dažnio vertę.  
Žr. skyrių [4.14.2: Verčių įvedimas žymeklio mygtukais, p. 90](#).



3. Nuspauskite **Enter** mygtuką.
  - ▷ **Ekrane atveriamas langas Trašų nuostatos ir naujoji darbo veleno sūkių dažnio vertė.**

**NURODYMAS**

Atsižvelkite į skyrių: [Masės srauto reguliavimas naudojant M EMC funkciją, p. 98.](#)

---

### 4.6.7 Barstomojo disko tipas

#### NURODYMAS

Norėdami tinkamai atlikti **tuščiosios eigos matavimą**, patikrinkite, ar meniu **Trašų nuostatos** įvestys yra teisingos.

- Meniu punkto **Barstymo diskas** ir **Darbo velenas** nuostatos turi sutapti su realiosiomis jūsų padargo nuostatomis.
- 

Valdymo pulte gamykloje buvo iš anksto užprogramuotas įmontuotas barstymo disko tipas. Jeigu į padargą įmontavote kitokius barstymo diskus, turite valdymo pulte nurodyti tinkamą tipą.

1. Atverkite meniu **Trašų nuostatos > Barstymo diskas**.
2. Barstymo diskų tipą parinkčių sąrašė pažymėkite stulpeliu.
3. Nuspauskite **Enter** mygtuką.
  - ▷ Parinktas barstymo disko tipas pažymėtas varnele.
4. Nuspauskite **ESC** mygtuką.
  - ▷ **Ekrane atveriamas langas Trašų nuostatos ir naujasis barstymo diskų tipas.**

#### 4.6.8 Paribių barstymo kiekis(%)

Šiame meniu galite nustatyti „TELIMAT“ paribių barstymo įtaisu barstomo kiekio mažinimą (procentais). Šis nustatymas taikomas įjungiant paribių barstymo funkciją naudojant „TELIMAT“ jungiklį arba **T mygtuką**.

#### NURODYMAS

Rekomenduojame paribių barstymo pusėje kiekį sumažinti 20 proc.

**Įveskite paribių barstymo kiekį:**

1. Atverkite meniu **Trąšų nuostatos > Prib.barstym. Kiekis (%)**.
  2. Vertę įveskite į įvesties laukelį.  
Žr. skyrių [4.14.2: Verčių įvedimas žymeklio mygtukais, p. 90](#)
  3. Nuspauskite **Enter** mygtuką.
- ▷ **Ekrane atveriamas langas „Trąšų nuostatos“ su nauju „TELIMAT“ kiekiu.**

4.6.9 „OptiPoint“ apskaičiavimas (Tik AXIS)

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

Naujam apskaičiavimui labai svarbi naudojamų trąšų atstumo koeficiento įvestis.

**NURODYMAS**

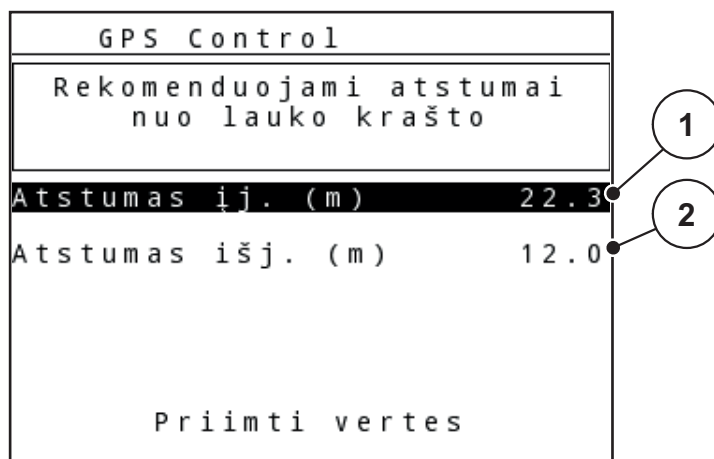
Naudojamų trąšų išbarstymo parametrą suraskite savo padargo barstymo lentelėje.

1. Į meniu **Trąšų nuostatos > Atstumo koeficiento įvestis** įveskite pasirinktą vertę.
2. Atverkite meniu **Trąšų nuostatos > „OptiPoint“ apskaičiavimas**.
  - ▷ Atveriamas pirmas meniu „**OptiPoint**“ **apskaičiavimas** puslapis.

**NURODYMAS**

Nurodytas važiavimo greitis susijęs su važiavimo greičiu perjungimo padėčių srityje! Žr. skyrių [5.8: „GPS Control“](#), p. 103.

3. Įveskite **vidutinį važiavimo greitį** perjungimo padėčių srityje.
4. Nuspauskite **OK**.
5. Nuspauskite **Enter** mygtuką.
  - ▷ Ekrane atveriamas trečias meniu puslapis.



4.12 pav.: „OptiPoint“ apskaičiavimas, 3 psl.

Numeris	Reikšmė	Aprašymas
1	Atstumas (metrais), atsižvelgiant į lauko ribą, nuo kurios bus atidaroma dozavimo sklendė	<a href="#">p. 105</a>
2	Atstumas (metrais), atsižvelgiant į lauko ribą, nuo kurios dozavimo sklendė bus uždaroma.	<a href="#">p. 106</a>

### NURODYMAS

Šiame puslapyje galite rankiniu būdu suderinti parametrų vertes. Žr. skyrių [5.8: „GPS Control“, p. 103](#).

#### Verčių keitimas

6. Pažymėkite norimą įrašą.
7. Nuspauskite **Enter** mygtuką.
8. Įveskite naujas vertes.
9. Nuspauskite **Enter** mygtuką.
10. Pažymėkite meniu įrašą **Taikyti vertę**.
11. Nuspauskite **Enter** mygtuką.
  - ▷ Ekrane atveriamas meniu „**GPS Control**“ informacija.
  - ▷ „**OptiPoint**“ skaičiavimas užbaigtas.
  - ▷ Valdymo pulte atveriamas langas „**GPS Control** informacija“.

#### 4.6.10 „GPS Control“ informacija

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

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

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

### NURODYMAS

- Laikykitės savo GPS terminalo eksploatavimo instrukcijos.

#### 4.6.11 Barstymo lentelė

Naudodami šį meniu galite sukurti ir valdyti **barstymo lenteles**.

#### NURODYMAS

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

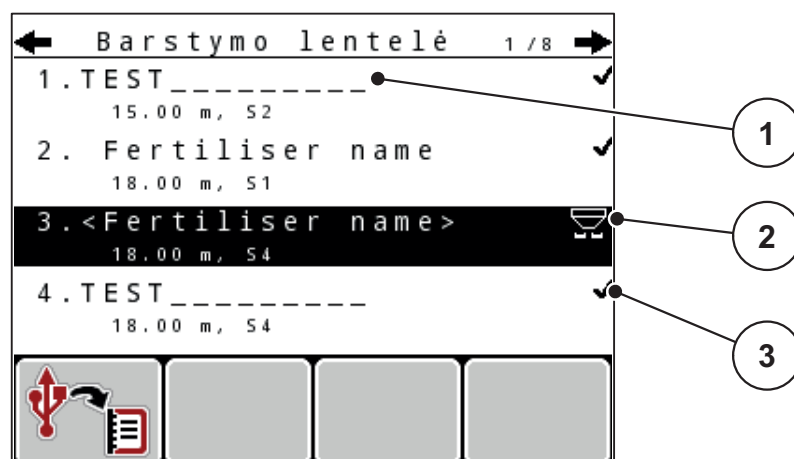
#### NURODYMAS

Barstymo lenteles galite tvarkyti automatiškai ir perkelti jas į jūsų valdymo pultą. Šiuo tikslu būtinas „WLAN“ modulis (specialioji įranga) ir išmanusis telefonas (žr. 2.8: „WLAN“ modulis, p. 19).

#### Naujos barstymo lentelės sukūrimas

Valdymo pulte galite sukurti iki **30** barstymo lentelių.

1. Iškvieskite meniu **Tręšimo nustatym. > Barstymo lentelė**.



4.13 pav.: Meniu „Barstymo lentelė“

- [1] Barstymo lentelės pavadinimo laukelis
- [2] Rodmuo „Aktyvi barstymo lentelė“
- [3] Rodmuo „Vertėmis užpildyta barstymo lentelė“

2. Pažymėkite tuščios barstymo lentelės **pavadinimo laukelį**.

3. Nuspauskite **Enter** mygtuką.

▷ Ekrane atveriamas parinktasis langas.

4. Pažymėkite parinktį **Atverti elementą....**

5. Nuspauskite **Enter** mygtuką.

▷ Ekrane rodomas meniu **Trąšų nuostatos** ir parinktas elementas į „Trąšų nuostatas“ bus įkeltas kaip **aktyvi barstymo lentelė**.

6. Pažymėkite įrašą **Trąšų pavadinimas**.

7. Nuspauskite **Enter** mygtuką.

8. Įveskite barstymo lentelės pavadinimą.

### NURODYMAS

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

#### 9. Redaguokite **barstymo lentelės** parametrus.

Žr. skyrių [4.6: Trąšų nuostatos, kai parinktas „Expert“ režimas, p. 41](#).

#### **Barstymo lentelės parinkimas:**

1. Iškvieskite meniu **Tręšimo nustatym. > Barstymo lentelė**.
2. Pažymėkite norimą barstymo lentelę.
3. Nuspauskite **Enter** mygtuką.
  - ▷ Ekране atveriamas parinkties langas.
4. Pažymėkite parinktį **Atverti elementą...**
5. Nuspauskite **Enter** mygtuką.
  - ▷ **Ekране rodomas meniu Trąšų nuostatos ir parinktas elementas bus įkeltas kaip aktyvi barstymo lentelė į Trąšų nuostatas.**

### NURODYMAS

Renkantis turimą barstymo lentelę visos vertės iš meniu **Trąšų nuostatos** bus pakeistos įrašytomis vertėmis, gautomis iš pasirinktos barstymo lentelės, įskaitant barstymo tašką ir darbinio veleno sūkių dažnį.

- **Padargas su elektriniais barstymo taško vykdikliais:** Padargo valdymo sistema nustato barstymo taško vykdikliams tą vertę, kuri įrašyta į barstymo lentelę.

#### **Esamos barstymo lentelės kopijavimas**

1. Pažymėkite norimą barstymo lentelę.
2. Nuspauskite **Enter** mygtuką.
  - ▷ Ekране atveriamas parinkties langas.
3. Pažymėkite parinktį **Kopijuoti elementą**.
4. Nuspauskite **Enter** mygtuką.
  - ▷ **Barstymo lentelės kopija dabar bus pirmoje laisvoje sąrašo vietoje.**

#### **Esamos barstymo lentelės pašalinimas**

1. Pažymėkite norimą barstymo lentelę.
2. Nuspauskite **Enter** mygtuką.
  - ▷ Ekране atveriamas parinkties langas.
3. Pažymėkite parinktį **Šalinti elementą**.
4. Nuspauskite **Enter** mygtuką.
  - ▷ **Barstymo lentelė pašalinta iš sąrašo.**

4.6.12 „VariSpread“ apskaičiavimas

Sekcijų pločio vediklis „VariSpread“ automatiškai apskaičiuoja sekcijų pločio pakopas taikant foninį režimą. Apskaičiuojant atsižvelgiama į jūsų įvestą darbinio pločio ir barstymo taško vertę pirmajame meniu **Trąšų nustatymai** puslapyje.

**NURODYMAS**

Norint redaguoti „VariSpread“ lentelę būtinos specialios žinios. Susisiekite su savo prekiautoju, jeigu norite pakeisti nuostatas.

Trąšų nuostačiai <span style="float: right;">4 / 4</span>			
Apsk. VariSpread			
Plot. m	UT	RPM	Kiek. %
8.00	0.0	540	AUTO
06.00	0.0	540	AUTO
04.00	0.0	540	AUTO
02.00	0.0	540	AUTO
0.00	0.0	540	AUTO

4.14 pav.: „VariSpread“ apskaičiavimas, pavyzdys su 8 sekcijomis (po 4 iš abiejų pusių)

- [1] Nustatomasis sekcijų pločio perjungimo įtaisas
- [2] Nustatytasis sekcijų pločio perjungimo įtaisas

**Verčių įrašymas į GPS terminalą**

„Varispread“ lentelės vertės automatiškai perkeliamos į GPS terminalą tuose padarguose, kuriuose yra automatinis „VariSpread pro“ ir padarguose su „Vari-Spread V8“ atsižvelgiant į GPS terminalą.



## 4.7 Padargo nuostatos

## NURODYMAS

Meniu **Padargo nuostatos** trąšų barstytuvuose AXIS ir MDS yra skirtingos.

Naudojant šį meniu galima keisti traktoriaus ir padargo nuostatas.

- Atverkite meniu **Padargo nuostatos**.

Maš. nuostačiai		1/2
<b>Traktorius (km/h)</b>		
AUTO / MAN režimas		
Kiekis +/- (%)		0
Tušč.eig.matav.signalas		✓
Prip. lyg. j.. kg		150
Easy toggle		

4.15 pav.: Meniu Padargo nuostatos (pavyzdys)

Submenu	Reikšmė	Aprašymas
Traktorius (km/h)	Greičio signalo nustatymas arba kalibravimas.	<a href="#">p. 60</a>
AUTO / MAN režimas	Automatinio režimo arba rankinio režimo nustatymas.	<a href="#">p. 63</a>
+/- Kiekis	Kiekio sumažinimo išankstinis nustatymas skirtingoms barstyimo rūšims.	<a href="#">p. 66</a>
Tuščiosios eigos matavimo signalas	Tik AXIS-M EMC: Pradedant tuščiosios eigos matavimą aktyvinamas signalo garsas.	
Pripildymo lygio jutiklis (kg)	Įvedamas likęs kiekis, kurį viršijus svorio jutikliai perduoda pavojaus pranešimą.	
„Easy toggle“	Perjungimo mygtuko L%/R% apribojimas iki dviejų būsenų	<a href="#">p. 67</a>
Išberiamo kiekio korekcija L/R (%)	Įvesto barstyimo kiekio ir faktinio barstyimo kiekio nuokrypių korekcija. <ul style="list-style-type: none"> <li>• Korekcija procentais, pasirinktinai dešinėje arba kairėje pusėje</li> </ul>	

### 4.7.1 Greičio kalibravimas

Greičio kalibravimas yra pagrindinė tikslaus barstymo rezultato sąlyga. Pavyzdžiui, padangų dydis, traktoriaus pakeitimas, visi varomieji ratai, tarpas tarp padangų ir pagrindo, dirvožemio savybės bei padangų slėgis turi įtakos greičio nustatymui ir tuo pačiu barstymo rezultatui.

#### Greičio kalibravimo paruošimas:

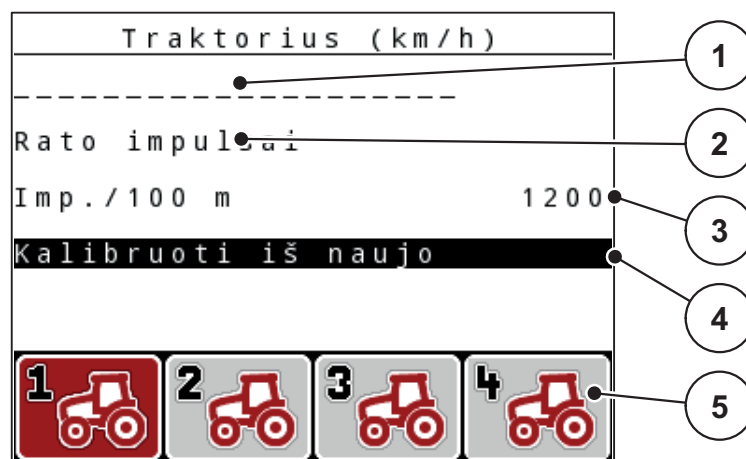
Siekiant užtikrinti tikslų trąšų kiekio išbarstymą labai svarbu nustatyti nustatyti tikslų greičio impulsų skaičių 100 m atkarpoje.

- Atlikite kalibravimą lauke. Taip sumažės dirvožemio savybių poveikis kalibravimo rezultatui.
- Kuo tiksliau nustatykite **100 m** ilgio atskaitos atkarpą.
- Įjunkite visų varomųjų ratų pavarą.
- Jeigu įmanoma, pripildykite padargą tik iki pusės.

#### Greičio nuostatų atvėrimas:

Valdymo pulte „QUANTRON-A“ galite išsaugoti iki **4 skirtingų profilių** pagal impulso rūšį ir skaičių. Šiems profiliams galite priskirti pavadinimus (pavyzdžiui, traktoriaus pavadinimą).

Prieš pradėdami barstyti, patikrinkite, ar valdymo pulte aktyvintas tinkamas profilis.



4.16 pav.: Meniu Traktorius (km/h)

- [1] Traktoriaus pavadinimas
- [2] Rodmuo „Impulsų daviklis greičio signalui“
- [3] Rodmuo „Impulsų skaičius 100 m“
- [4] Submenu „Traktoriaus kalibravimas“
- [5] Išsaugojimo vietų simboliai 1–4 profiliams

#### 1. Atverkite meniu **Padargo nuostatos > Traktorius (km/h)**.

Pavadinimo, kilmės ir impulsų skaičiaus rodmenų vertės galioja profiliui, kurio simbolis yra juodame fone.

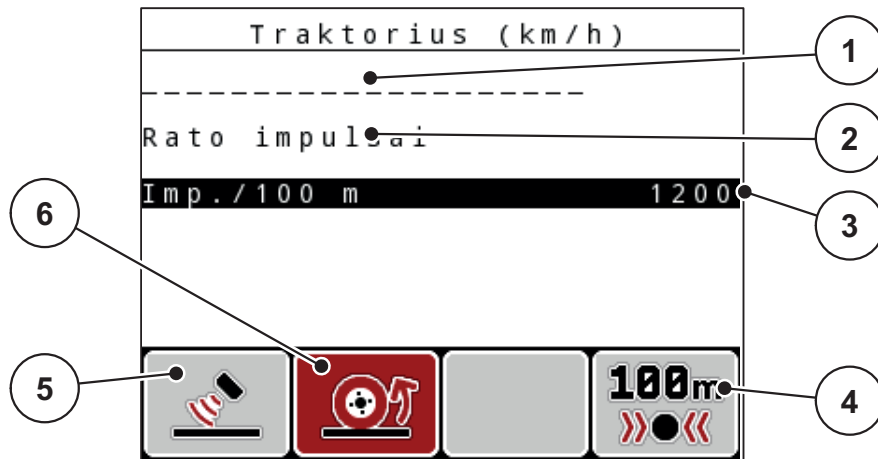
#### 2. Nuspauskite funkcijų mygtuką (**F1-F4**) po išsaugojimo vietos simboliu.

**Greičio signalo kalibravimas iš naujo:**

Jūs galite perrašyti vietoj jau esančio profilio arba tuščiai įrašymo vietai priskirti profilį.

1. Meniu **Traktorius (km/h)** pažymėkite norimą įrašymo vietą žemiau esančiu funkcijų mygtuku.
2. Pažymėkite lauką **Kalibruoti iš naujo**.
3. Nuspauskite **Enter** mygtuką.

▷ **Ekране atveriamas kalibravimo meniu Traktorius (km / val.).**



4.17 pav.: Kalibravimo meniu „Traktorius (km/h)“

- [1] Traktoriaus pavadinimo laukelis
- [2] Rodmuo „Greičio signalo kilmė“
- [3] Rodmuo „Impulsų skaičius 100 m“
- [4] Submeniu „Automatinis kalibravimas“
- [5] Radaro impulsų daviklis
- [6] Rato impulsų daviklis

4. Pažymėkite **Traktoriaus pavadinimo laukelį**.
5. Nuspauskite **Enter** mygtuką.
6. Įrašykite profilio pavadinimą.

**NURODYMAS**

**Pavadinimo įvestis apribota iki 16 ženklų.**

**Kad būtų lengviau suprasti, rekomenduojame pavadinti profilį traktoriaus pavadinimu.**

Teksto įvedimas į valdymo pultą aprašytas skirsnyje [4.14.1: Teksto įvestis, p. 88](#).

7. **Parinkite impulsų daviklį greičio signalui.**
  - Nuspauskite funkcinį mygtuką **Radaro impulsas F1**.
  - Nuspauskite funkcinį mygtuką **Rato impulsas F2**.

▷ **Ekране atveriamas impulso daviklis.**

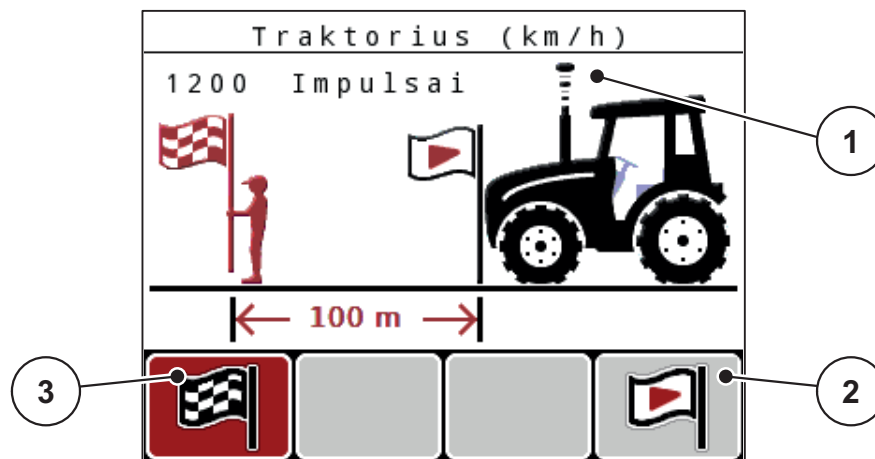
Toliau dar turite nustatyti greičio signalo impulsų skaičių. Jeigu Jūs žinote tikslų impulsų skaičių, jį galite įvesti tiesiogiai:

8. Iškvieskite meniu įrašą **Traktorius (km/h) > Naujai kalibr. > Imp./100 m.**
- ▷ Ekrane atveriamas meniu **Impulsai** rankiniam impulsų skaičiaus įvedimui.

Verčių įvedimas į valdymo pultą aprašytas skirsnyje [4.14.2: Verčių įvedimas žymeklio mygtukais, p. 90](#).

Jeigu tikslaus impulsų skaičiaus nežinote, pradėkite kalibravimo važiavimą.

9. Nuspauskite funkcijų mygtuką **F4 (100 m AUTO)**.
  - ▷ Ekrane atveriamas darbinis langas „Kalibravimo važiavimas“.



4.18 pav.: Darbinis langas „Greičio signalo kalibravimo važiavimas“

- [1] Rodmuo „Impulsai“
- [2] Impulsų priėmimo įjungimas
- [3] Impulsų priėmimo nutraukimas

10. Atskaitos atkarpos pradžioje nuspauskite funkcijų mygtuką **F4**.
  - ▷ Rodmuo „Impulsai“ dabar nustatytas ties nuliui.
  - ▷ Valdymo pultas yra paruoštas impulsų skaičiavimui.
11. Nuvažiuokite 100 m ilgio atskaitos atkarpą.
12. Sustabdykite traktorių atskaitos atkarpos pabaigoje.
13. Nuspauskite funkcijų mygtuką **F1**.
  - ▷ Ekrane pateikiamas gautų impulsų skaičius.
14. Nuspauskite **Enter** mygtuką.
  - ▷ Įrašomas naujas impulsų skaičius.
  - ▷ Vėl atverkite kalibravimo meniu.

## 4.7.2 AUTOMATINIS / RANKINIS

Standartiškai dirbsite automatinio režimu (**AUTO**). Valdymo pultas pagal greičio signalą automatiškai valdo vykdiklius.

**Rankiniu** režimu dirbkite tik šiais atvejais:

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

### NURODYMAS

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

Meniu	Reikšmė	Aprašymas
AUTO km/h + AUTO kg	<b>Tik AXIS:</b> Automatinio režimo su automatinio svėrimu parinktis	<a href="#">p. 63</a>
AUTO km/h	Automatinio režimo parinktis	<a href="#">p. 100</a>
MAN skalė	Dozavimo sklendžių nustatymas rankiniam režimui	<a href="#">p. 102</a>
MAN km/h	Važiavimo greičio nustatymas rankiniam režimui	<a href="#">p. 101</a>

### Režimo parinkimas

1. Įjunkite valdymo pultą „QUANTRON-A“.
  2. Atverkite meniu **Padargo nuostatos > AUTO/MAN režimas**.
  3. Pažymėkite norimą meniu įrašą.
  4. Nuspauskite **Enter** mygtuką.
  5. Laikykitės ekrane rodomų instrukcijų.
- Svarbią informaciją apie režimų naudojimą barstant rasite skyriuje [5: Barstymo režimas su valdymo pultu „QUANTRON-A“, p. 93](#).

### NURODYMAS

Darbiniam lange atveriamas darbinis režimas.

### **AUTO km/h + AUTO kg: automatinis režimas su automatinio masės srauto reguliavimu:**

Pasirinkus režimą **AUTO km/h + AUTO kg** barstant nuolat reguliuojamas trąšų kiekis pagal greitį ir trąšų byrėjimo savybes. Taip trąšos dozuojamos optimaliai.

### AUTO km/h: Automatinis režimas

#### NURODYMAS

Kad pasiektumėte optimalų barstymo rezultatą, prieš pradėdami barstyti atlikite trąšų barstymo normos nustatymą.

---

1. Įjunkite valdymo pultą QUANTRON-A.
  2. Atverkite meniu **Padargo nuostatos > AUTOMATINIS / RANKINIS režimas**.
  3. Pažymėkite meniu įrašą **AUTO km/h**
  4. Nuspauskite **Enter** mygtuką.
  5. Pasirinkite tręšimo nuostatas:
    - Išberiamas kiekis (kg/ha)
    - Darbinis plotis (m)
  6. Pripildykite talpyklą trąšomis.
  7. Nustatykite trąšų barstymo normą, kad būtų nustatomas byrėjimo koeficientas arba  
nustatykite byrėjimo koeficientą pagal pridėtas barstymo lenteles.
  8. Byrėjimo koeficiento vertę įveskite rankiniu būdu.
  9. Nuspauskite **Start/Stop** mygtuką.
- ▷ **Pradedamas barstymas.**

### MAN km/h: rankinis režimas

1. Įjunkite valdymo pultą QUANTRON-A.
2. Atverkite meniu **Padargo nuostatos > AUTOMATINIS / RANKINIS režimas**.
3. Pažymėkite meniu įrašą **MAN km/h**.
  - ▷ Ekране atveriamas įvesties langas **Greitis**.
4. Barstant įrašykite važiavimo greičio vertę.
5. Nuspauskite **Enter** mygtuką.

#### NURODYMAS

Kad pasiektumėte optimalų barstymo rezultatą, prieš pradėdami barstyti atlikite trąšų barstymo normos nustatymą.

---

**MAN skalė: rankinis režimas pagal skalės vertę**

1. Atverkite meniu **Padargo nuostatos > AUTOMATINIS / RANKINIS** režimas.
  2. Pažymėkite meniu įrašą **MAN skalė**.
    - ▷ Ekrane atveriamas meniu **Sklendės atidarymas**.
  3. Įrašykite skalės vertę dozavimo sklendės atidarymui.
  4. Nuspauskite **Enter** mygtuką.
    - Žr. [4.14.2: Verčių įvedimas žymeklio mygtukais, p. 90](#).
- ▷ **Režimo nustatymas įrašytas.**

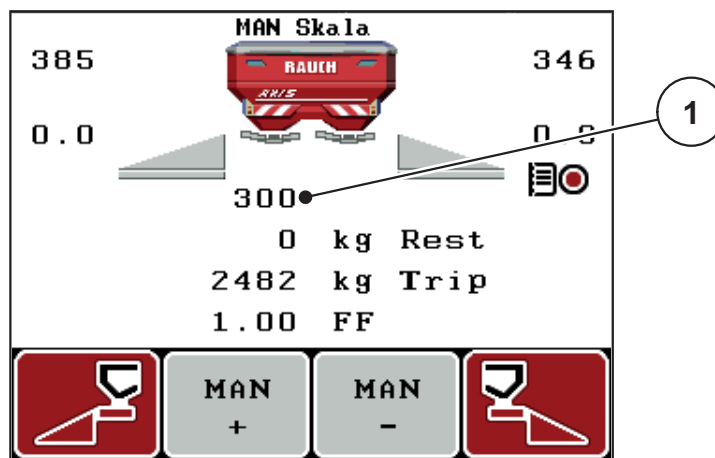
**NURODYMAS**

Kad ir veikiant rankiniam režimui užtikrintumėte optimalų barstymo rezultatą, rekomenduojame įrašyti dozavimo sklendžių atidarymo ir važiavimo greičio vertes iš barstymo lentelės.

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

**Sąlyga:**

- Dozavimo sklendės atidarytos (suaktyvinamos **Start/Stop** mygtuku).
- Darbiniame lange **MAN skalė** sekcijų simboliai pateikiami užpildyti raudona spalva.



**4.19 pav.:** Darbinis langas „MAN Skala“

[1] Esamos dozavimo sklendės skalės padėties rodmuo

5. Norėdami pakeisti dozavimo sklendžių atidarymą, nuspauskite funkcijų mygtuką **F2** arba **F3**.
  - F2: MAN+** dozavimo sklendžių atidarymui padidinti
  - F3: MAN-** dozavimo sklendžių atidarymui sumažinti.

### 4.7.3 +/- Kiekis

Šiame meniu normaliam barstymo būdui galite nustatyti procentinį **kiekio keitimą**. Pagrindas (100 proc.) yra iš anksto nustatyta dozavimo sklendžių atidarymo vertė.

#### NURODYMAS

Eksploatuodami funkcijų mygtukais **F2/F3** galite bet kada pakeisti barstymo kiekį koeficientu **+/- kiekis**.

Paspaudę **C 100 % mygtuką** vėl nustatysite išankstines nuostatas.

---

#### Kiekio mažinimo nustatymas:

1. Atverkite meniu **Padargo nuostatos > +/- kiekis (%)** .
2. Įrašykite procentinę vertę, kuria norite pakeisti barstymo kiekį.  
Žr. skyrių [4.14.2: Verčių įvedimas žymeklio mygtukais, p. 90](#).
3. Nuspauskite **Enter** mygtuką.

### 4.7.4 Tuščiosios eigos matavimo signalas

Čia galite aktyvinti arba deaktivinti tuščiosios eigos matavimo signalo skambėjimą.





1. Pažymėkite meniu įrašą **Tuščiosios eigos matavimo signalas**.
2. Aktyvinkite parinktį, paspausdami **Enter** mygtuką.
  - ▷ Ekrane rodoma varnelė.
  - ▷ Įsijungus automatiniam tuščios eigos matavimui pasigirsta signalas.
3. Deaktyvinkite parinktį, paspausdami **Enter** mygtuką.
  - ▷ Varnelė dingsta.



#### 4.7.5 Easy Toggle

Čia galite apriboti mygtuko **L%/R %** perjungiamąją funkciją iki funkcinų mygtukų **F1 – F4** 2 būsenų. Taip galima išvengti nereikalingų darbo lango perjungimų.

1. Pažymėkite subemeniu **Easy Toggle**
2. Nuspauskite **Enter** mygtuką.
  - ▷ Ekrane rodoma varnelė.
  - ▷ Parinktis yra aktyvi.
  - ▷ Darbiniame lange mygtuku **L%/R%** galima įjungti tik kiekio keitimo funkciją (L+R) ir sekcijų pločio valdymo funkciją (VariSpread) ir atvirkščiai.
3. Nuspauskite **Enter** mygtuką.
  - ▷ Varnelė dingsta.
  - ▷ Mygtuku **L%/R%** galite įjungti į vieną iš 4 skirtingų būsenų.

Funkcinių mygtukų priskyrimas	Funkcija
	Kiekio keitimas iš abiejų pusių
	Kiekio keitimas iš dešinės pusės <b>Kai įjungta funkcija „Easy Toggle“, nerodomas</b>
	Kiekio keitimas iš kairės pusės <b>Kai įjungta funkcija „Easy Toggle“, nerodomas</b>
	Sekcijos pločio padidinimas arba sumažinimas

## 4.8 Greitas ištuštinimas

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

Be to, prieš pastatant ilgesniam laikui padargą rekomenduojame, naudojant greito ištuštinimo funkciją **iki galo atidaryti** dozavimo sklendes ir šioje būsenoje išjungti „QUANTRON-A“. Taip išvengsite drėgmės kaupimosi talpykloje.

### NURODYMAS

Prieš **pradėdami** greitą ištuštinimą įsitikinkite, kad laikomasi visų sąlygų. Laikytės trąšų barstytuvo eksploatavimo instrukcijos (likučio ištuštinimas).

1. Atverkite meniu **Pagrindinis meniu > Greitas ištuštinimas**.

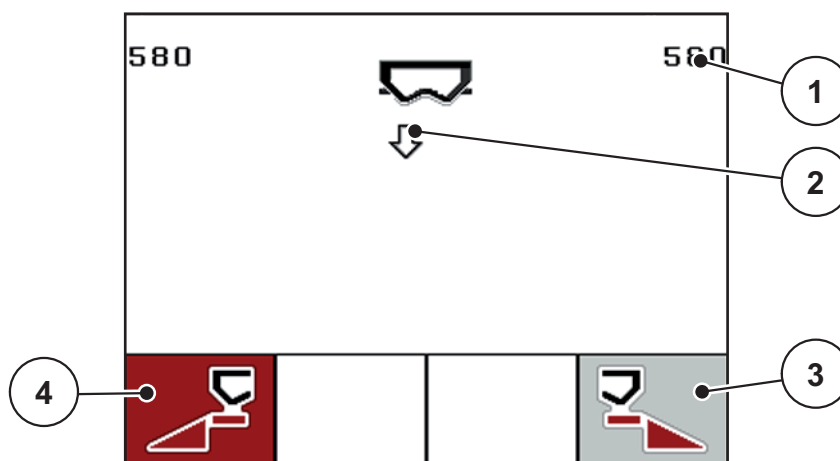
### ▲ PERSPĖJIMAS



#### Pavojus susižaloti automatiškai reguliuojant barstymo tašką!

Jeigu padarge yra elektriniai barstymo taško vykdikliai, pateikiamas įspėjimas **Važiavimas į barstymo tašką**. Nuspaudus Start/Stop funkcijos mygtuką, elektriniai vykdomieji varikliai (SpeedServo) automatiškai nustato iš anksto nustatytą išbėrimo taško vertę. Taikant šią procedūrą galimi sužalojimai ir materialinė žala.

- Prieš paspausdami **paleidimo / sustabdymo** mygtuką, įsitikinkite, ar padargo pavojaus zonoje **nėra žmonių**.



4.20 pav.: Meniu „Greitasis ištuštinimas“

- [1] Rodmuo „Dozavimo sklendžių atidarymas“
- [2] Greito ištuštinimo simbolis (čia parinkta kairioji pusė, bet veiksmas dar neįjungtas)
- [3] Dešinėsios sekcijos greitas ištuštinimas (čia neparinktas)
- [4] Kairiosios sekcijos greitas ištuštinimas (čia parinktas)

2. **Funkcijų mygtukų** pasirinkite sekciją, kurioje turi būti atliktas greitas ištuštinimas.
  - ▷ Ekrane rodomas parinktos sekcijos simbolis.
3. Nuspauskite **Start/Stop** mygtuką.
  - ▷ Pradedamas greitas ištuštinimas.
4. Vėl nuspauskite **Start/Stop** mygtuką.
  - ▷ Greitas ištuštinimas baigtas.

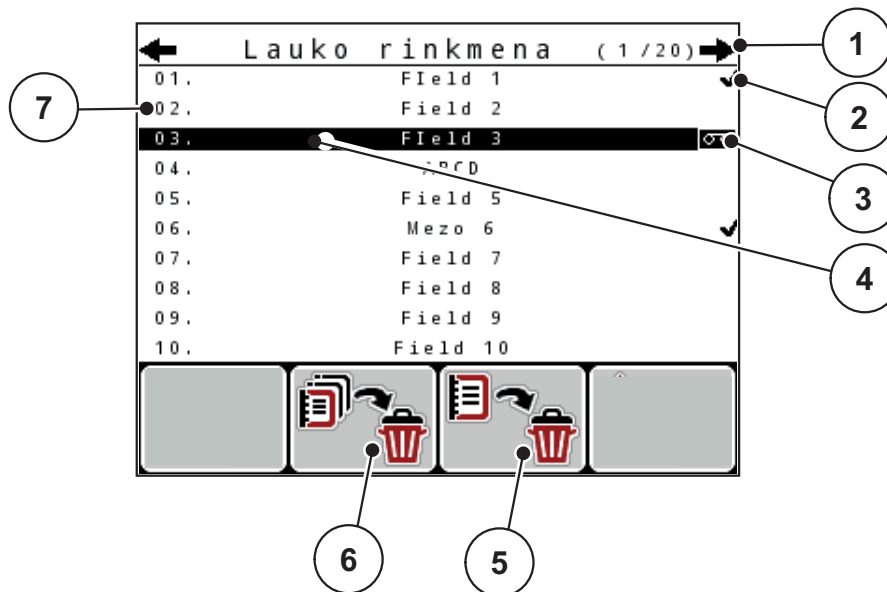
Jeigu padarge yra elektriniai barstymo taško vykdikliai, pateikiamas įspėjimas **Važiavimas į barstymo tašką**.

5. Nuspauskite **Start/Stop** mygtuką.
  - ▷ Signalas išjungiamas.
  - ▷ Elektriniai vykdikliai nustatomi į parinktą vertę.
6. Nuspauskite **ESC** mygtuką, kad vėl būtų atvertas **Pagrindinis meniu**.

## 4.9 Lauko rinkmena

Šiame meniu galima sukurti ir tvarkyti iki **200 lauko rinkmenų**.

- Atverkite meniu **Pagrindinis meniu > Lauko rinkmena**.



**4.21 pav.:** Meniu „Lauko rinkmena“

- [1] Rodmuo „Puslapių skaičius“
- [2] Rodmuo „Užpildyta lauko rinkmena“
- [3] Rodmuo „Aktyvi lauko rinkmena“
- [4] Lauko rinkmenos pavadinimas
- [5] Funkcijų mygtukas F3: Pašalinti lauko rinkmeną
- [6] Funkcijų mygtukas F2: Pašalinti visas lauko rinkmenas
- [7] Rodmuo „Įrašymo vieta“

## 4.9.1 Lauko rinkmenos parinkimas

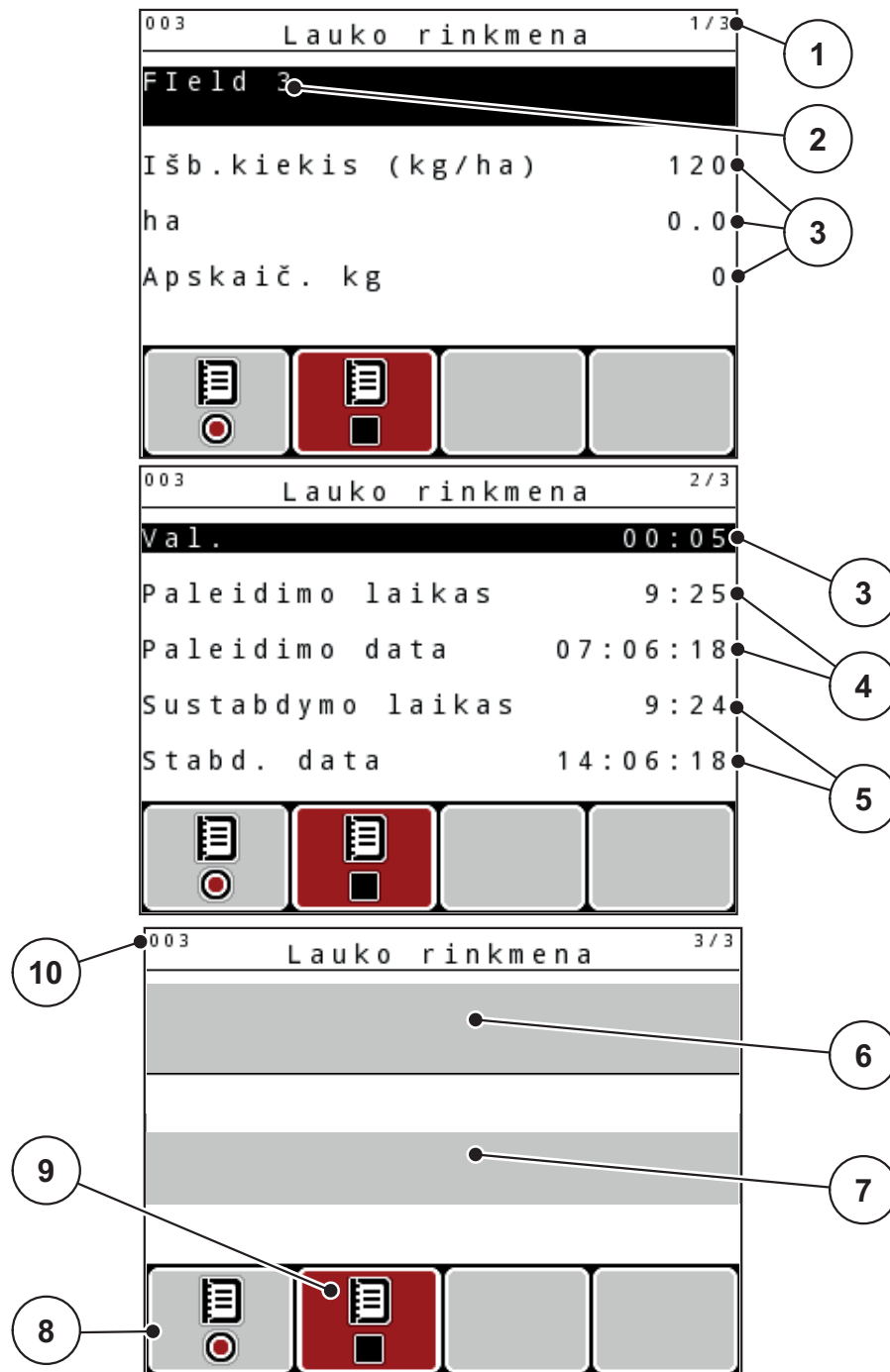
Galite iš naujo parinkti jau įrašytą lauko rinkmeną ir įrašinėti toliau. Lauko rinkmenoje jau išsaugoti duomenys **nebus perrašomi**, o bus papildomi naujomis vertėmis.

### NURODYMAS

Spausdami **mygtukus su rodyklėmis į kairę / dešinę** galite meniu **Lauko rinkmena** peršokti pirmyn ir atgal vienu puslapiu.

1. Parinkite norimą lauko rinkmeną.
2. Nuspauskite **Enter** mygtuką.
  - ▷ Ekrane atveriamas parinktos lauko rinkmenos pirmas puslapis.

## 4.9.2 Įrašymo įjungimas



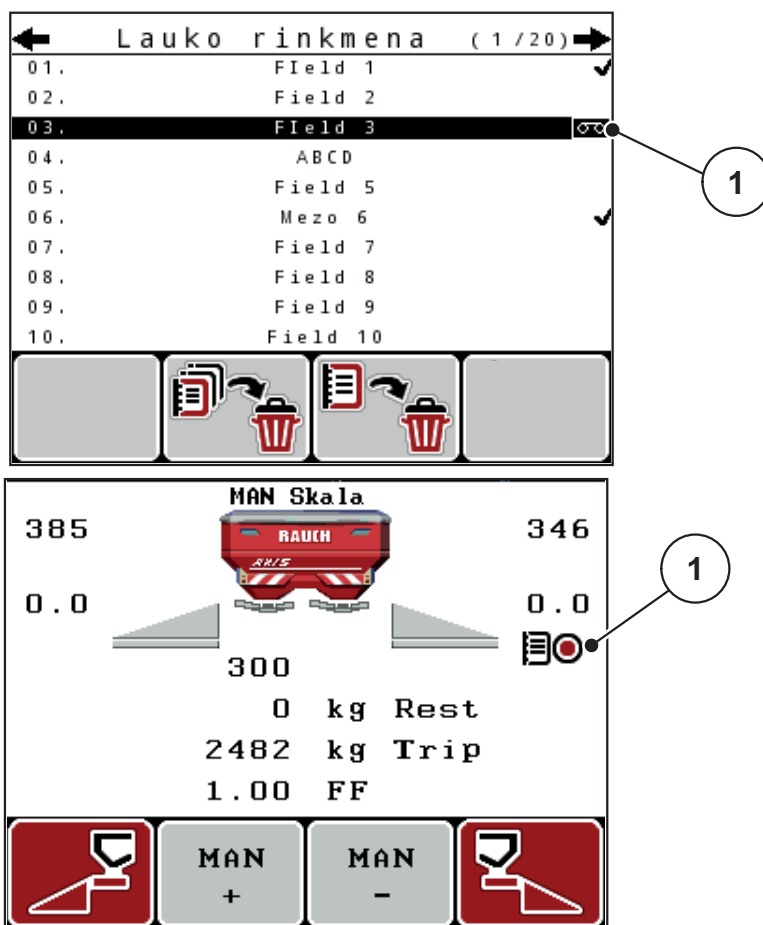
4.22 pav.: Parinktos lauko rinkmenos rodmuo

- [1] Puslapių skaičiaus rodmuo
- [2] Lauko rinkmenos pavadinimo laukelis
- [3] Verčių laukeliai
- [4] Rodmenys „Įjungimo laikas / data“
- [5] Rodmenys „Išjungimo laikas / data“
- [6] Trąšų pavadinimo laukelis
- [7] Trąšų gamintojo pavadinimo laukelis
- [8] Funkcijų mygtukas „Paleisti“
- [9] Funkcijų mygtukas „Sustabdyti“
- [10] Rodmuo „Įrašymo vieta“

3. Nuspauskite funkcijų mygtuką **F1** po įjungimo simboliu.
  - ▷ Pradedamas įrašymas.
  - ▷ Meniu **Lauko rinkmena** rodomas įrašymo simbolis parinktai lauko rinkmeni.
  - ▷ **Darbiniam lange** atveriamas įrašymo simbolis.

### NURODYMAS

Jeigu atidarytos kitos lauko rinkmenos, šios lauko rinkmenos sustabdomos. Aktyvių lauko rinkmenų pašalinti negalima.



4.23 pav.: Įrašymo simbolio rodmuo

[1] Įrašymo simbolis

### 4.9.3 Įrašymo sustabdymas

1. Meniu **Lauko rinkmena** atverkite 1-ą parinktos lauko rinkmenos puslapį.
2. Nuspauskite funkcijų mygtuką **F2** po sustabdymo simboliu.
  - ▷ Įrašymas baigtas.

### 4.9.4 Lauko rinkmenų šalinimas

Valdymo pultu „QUANTRON-A“ galima pašalinti įrašytas lauko rinkmenas.

#### NURODYMAS

Pašalinamas tik lauko rinkmenų turinys, lauko rinkmenos pavadinimas toliau pateikiamas pavadinimo laukelyje!

#### Pašalinti lauko rinkmeną

1. Atverkite meniu **Lauko rinkmena**.
2. Iš sąrašo parinkite lauko rinkmeną.
3. Nuspauskite funkcijų mygtuką **F3** po simboliu **Šalinti** (žr. [pav. 4.21](#)).
  - ▷ Parinkta lauko rinkmena pašalinta.

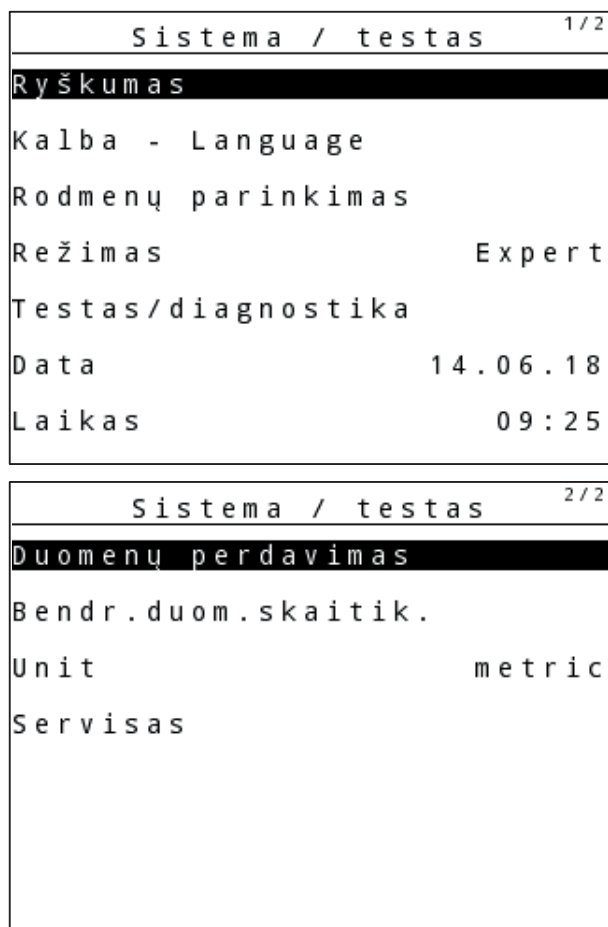
#### Pašalinti visas lauko rinkmenas

1. Atverkite meniu **Lauko rinkmena**.
2. Nuspauskite funkcijų mygtuką **F2** po simboliu **Šalinti visas** (žr. [pav. 4.21](#)).
  - ▷ Pateikiamas pranešimas, kad rinkmenos šalinamos (žr. [6.1: Pavojaus pranešimų reikšmė, p. 107](#)).
3. Nuspauskite **Start/Stop** mygtuką.
  - ▷ Visos laukų rinkmenos pašalintos.

## 4.10 Sistema / bandymas

Šiame meniu pasirinkite sistemos ir bandymo nuostatas.

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



4.24 pav.: Meniu „Sistema / bandymas“

Submenu	Reikšmė	Aprašymas
Šviesumas	Ekrano rodmenų nuostatis.	Nustatymo keitimas funkcijų mygtukais + arba -.
Kalba - Language	Meniu pateikimo kalbos nustatymas.	<a href="#">p. 76</a>
Rodmenų pasirinkimas	Rodmenų darbiniam lange nustatymas.	<a href="#">p. 77</a>
Režimas	Parinkto režimo nustatymas <b>EMC</b> funkcijai automatiškai nustatytas <b>Expert</b> režimas	<a href="#">p. 78</a>
Bandymas / diagnostika	Vykdiklių ir jutiklių tikrinimas.	<a href="#">p. 79</a>



Submenu	Reikšmė	Aprašymas
Data	Esamos datos nustatymas.	Nustatymo parinkimas ir keitimas Rodykliniais mygtukais, patvirtinimas <b>Enter</b> mygtuku.
Laikas	Esamo laiko nustatymas.	Nustatymo parinkimas ir keitimas Rodykliniais mygtukais, patvirtinimas <b>Enter</b> mygtuku.
Duomenų perdavimas	Menu duomenų mainams ir nuosekliems protokolams	<a href="#">p. 83</a>
Bendrųjų duomenų skaitiklis	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>	
Matavimo vienetas	Vertės rodymas naudojant pasirinktą vienetų sistemą: <ul style="list-style-type: none"> <li>● metrinę</li> <li>● imperinę vienetų sistemą</li> </ul>	<a href="#">p. 84</a>
Priežiūra	Priežiūros nuostatos	Apsaugota slaptažodžiu; prieinama tik priežiūros darbuotojams

### 4.10.1 Kalbos nustatymas

Valdymo pulte „QUANTRON-A“ galima rinktis **įvairias kalbas**.

Kalba jūsų šalies sričiai išsaugota gamykloje.

1. Atverkite meniu **Sistema / bandymas > Kalba - Language**.

▷ Ekrane rodomos pirmos keturios kalbos.

Sprache - Language		1/4
deutsch	DE	✓
Français	FR	
English	UK	
Nederlands	NL	
Italiano	IT	
Español	ES	
русский	RU	

4.25 pav.: Submenu „Kalba“, 1 psl.

2. Parinkite kalbą, kuria norite matyti meniu užrašus.

#### NURODYMAS

Kalbos yra išvardytos keliuose meniu puslapiuose. Spausdami **Rodyklinius mygtukus** atversite kitą langą.

---

3. Nuspauskite **Enter** mygtuką.

▷ **Parinktis patvirtinama**.

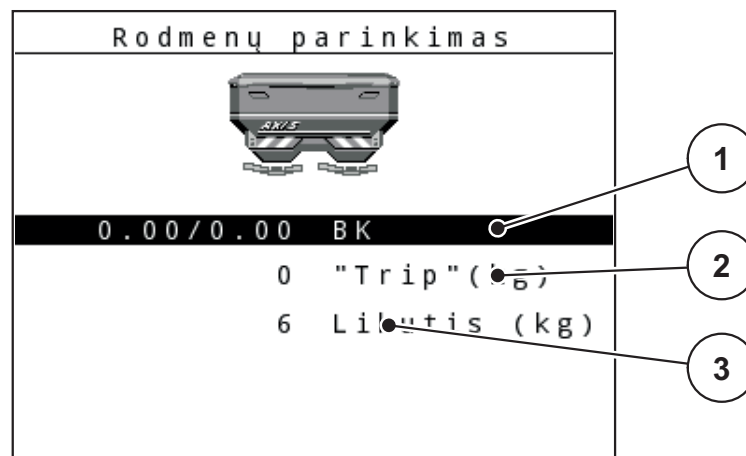
▷ **Valdymo pultas „QUANTRON-A“ automatiškai paleidžiamas iš naujo**.

▷ **Menu elementai rodomi pasirinkta kalba**.

#### 4.10.2 Rodmenų pasirinkimas

Rodmenų laukelius valdymo pulto darbiniam lange galite individualiai pritaikyti. Galite parinkti tris rodmenų laukelius su šiomis vertėmis:

- Važiavimo greitis
- Byrėjimo koeficientas (FF)
- Laikas
- Kelias (ha)
- Kelias kg
- Kelias m
- Likutis kg
- Likutis m
- Likutis (ha)
- Tuščiosios eigos trukmė



4.26 pav.: Meniu Indikacijų pasirinkimas

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

#### Rodmens parinkimas

1. Atverkite meniu **Sistema / bandymas > Rodmenų pasirinkimas**.
2. Pažymėkite atitinkamą **rodmenų laukelį**.
3. Nuspauskite **Enter** mygtuką.
  - ▷ Ekrane atveriamas galimų rodmenų sąrašas.
4. Pažymėkite naują vertę, kuri turi būti rodoma rodmenų laukelyje.
5. Nuspauskite **Enter** mygtuką.
  - ▷ Ekrane atveriamas **darbinis langas**. Atitinkamame **rodmenų laukelyje** dabar rasite įrašytą naują vertę.

### 4.10.3 Režimas

Valdymo pulte „QUANTRON-A“ yra galimi **2 skirtingi režimai**.

Režimas **Easy** arba **Expert**.

#### **NURODYMAS**

M EMC funkcijai automatiškai nustatytas „Expert“ režimas.

---

- Parinkus režimą **EEasy** galima atverti tik barstymui reikalingus tręšimo nuostatų parametrus. Jūs negalite nei sukurti, nei valdyti barstymo lentelės.
- Parinkus režimą **Expert** galima atverti visus galimus meniu Tręšimo nustatymo parametrus.

#### **Pasirinkti režimą**

1. Pažymėkite meniu įrašą **Sistema / Bandydas > Režimas**.
  2. Nuspauskite **Enter** mygtuką.
- ▷ **Ekrane atveriamas aktyvus režimas.**

Vieną iš dviejų režimų galite perjungti paspausdami **Enter** mygtuką.

#### 4.10.4 Bandymas / diagnostika

Meniu **Bandymas / diagnostika** galite stebėti ir patikrinti kai kurių jutiklių / vykdklių veikimą.

#### NURODYMAS

Šis meniu skirtas tik informacijai.

Jutiklių sąrašas priklauso nuo padargo įrangos.

Submenu	Reikšmė	Aprašymas
Sklendės bandymo taškai	Bandymas įvairiems sklendės padėčių taškams nustatyti.	Kalibravimo tikrinimas
Dozavimo sklendė	Dozavimo sklendžių kairėje ir dešinėje nustatymas	<a href="#">p. 80</a>
Įtampa	Darbinės įtampos tikrinimas.	
Ištuštėjimo lygio jutiklis	Pranešimo apie ištuštėjimą jutiklių tikrinimas	
Svorio jutikliai	Svorio jutiklių tikrinimas.	
M EMC	Funkcijos M EMC jutiklių tikrinimas.	
Bandymo taškai AGP	Bandymas įvairiems AGP padėčių taškams nustatyti.	Kalibravimo tikrinimas
Barstymo taškas	Važiavimas į barstymo tašką.	
„Linbus“	Per „LINBUS“ registruotų grupių patikrinimas.	
„TELIMAT“ jutiklis	„TELIMAT“ jutiklių tikrinimas	
GSE jutiklis	Paribių barstymo įtaiso jutiklių patikra	
Dengiamasis gaubtas	Vykdklių tikrinimas.	
SpreadLight	Darbinių žibintų tikrinimas	

## Dozavimo sklendžių pavyzdys

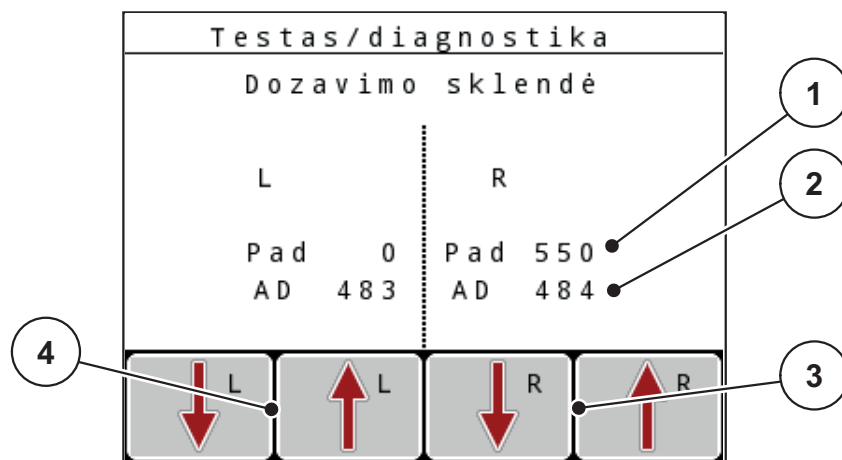
**▲ PERSPĖJIMAS**

**Judančių padargo dalių keliamas sužalojimo pavojus.**

Atliekant bandymą gali automatiškai judėti padargo dalys.

► Prieš bandymą įsitikinkite, ar padargo zonoje nėra žmonių.

1. Atverkite meniu **Sistema / bandymas > Bandymas / diagnostika**.
2. Pažymėkite įrašą **Dozavimo sklendė**.
3. Nuspauskite **Enter** mygtuką.
  - ▷ Ekrane rodoma vykdyklių / jutiklių būseną.



**4.27 pav.:** Bandymas / diagnostika, pavyzdys: Dozavimo sklendė

- [1] Rodmuo „Padėtis“
- [2] Rodmuo „Signalas“
- [3] Funkciniai mygtukai „Dešinysis vykdyklis“
- [4] Funkciniai mygtukai „Kairysis vykdyklis“

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

Vykdykliai įstumiami ir ištraukiami funkcijų mygtukais **F1 - F4**.

**„Linbus“ pavyzdys**

1. Atverkite meniu **Sistema / bandymas > Bandymas / diagnostika**.
2. Pažymėkite meniu įrašą **Linbus**.
3. Nuspauskite **Enter** mygtuką.
  - ▷ Ekrane rodoma vykdklių / jutiklių būseną.

	Ver	Mfr	Fnc	Stat
Deš. UT	0 . 0 . 0	0	0	0 _ _ _
Kair. UT	0 . 0 . 0	0	1	_ _ _
Tentas	0 . 0 . 0	0	0	_ _ _

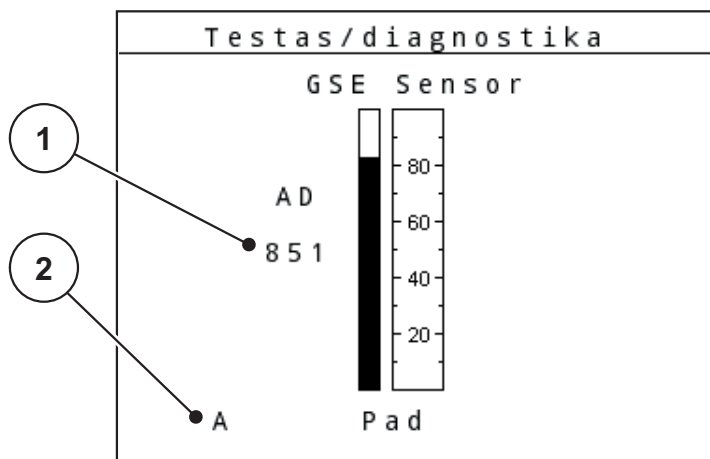
Paleisti savidiagn.

**4.28 pav.:** Bandymas / diagnostika, pavyzdys: „Linbus“

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

### GSE jutiklio pavyzdys

1. Atverkite meniu **Sistema / bandymas > Bandymas / diagnostika**.
2. Pažymėkite meniu įrašą **GSE jutiklis**.
3. Nuspauskite **Enter** mygtuką.
  - ▷ Ekrane rodoma jutiklių būseną.



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

- [1] Būsenos rodmuo
- [2] Jutiklio padėties rodmuo

### Jutiklio padėties rodmuo

Jutikliai pateikia pranešimą apie paribių barstymo įtaiso padėtį:

- O = viršutinė; paribių barstymo įtaisas neaktyvus
- U = apatinė; paribių barstymo įtaisas nustatytas į darbinę padėtį
- ? = paribių barstymo įtaisas į galinę padėtį kol kas nenustatytas.

### ▲ PERSPĖJIMAS



#### Judančių padargo dalių keliamas sužalojimo pavojus.

Atliekant bandymą gali automatiškai judėti padargo dalys.

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



#### 4.10.5 Duomenų perdavimas

Duomenų perdavimas vyksta naudojant įvairius duomenų protokolus.

Submenu	Reikšmė
ASD	Automatinė laukų dokumentacija; laukų rinkmenų perdavimas į PDA arba delninį kompiuterį per „Bluetooth“
LH5000	Nuoseklus ryšys, pvz., barstymas su taikomaisiais žemėlapiais
„GPS Control“	Protokolas automatiniam sekcijų pločio perjungimui taikant išorinį terminalą
„GPS-Control“ VRA	VRA (Variable Rate Application) Protokolas, skirtas automatiškai perkelti nustatytą išberiamą kiekį
TUVR	Protokolas automatiniam sekcijų pločio perjungimui ir taikomųjų kiekių keitimui taikant išorinį terminalą
GPS km/h	<p><b>Įmanoma naudoti tik su TUVR protokolu ir „Trimble Terminal“.</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● Pasirinktinai įjungiamas / išjungiamas</li> </ul> <p>Jeigu aktyvinamas, GPS prietaiso greičio signalas naudojamas kaip <b>AUTO km/h</b> signalo šaltinis.</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Pažymimas įrašas su stulpeliu.</li> <li>2. Nuspauskite „Enter“ mygtuką. <ul style="list-style-type: none"> <li>▷ Darbiniame ekrane pateikiama varnelė.</li> <li>▷ <b>Įjungtas GPS km/h.</b></li> <li>▷ <b>GPS prietaiso greičio signalas naudojamas kaip signalo šaltinis režimui AUTO km/h.</b></li> </ul> </li> </ol>

#### 4.10.6 Bendrųjų duomenų skaitiklis

Šiame meniu rodomos visos barstytuvo skaitiklių būsenos

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

#### NURODYMAS

Šis meniu skirtas tik informacijai.

#### 4.10.7 Matavimo vienetų sistemos keitimas

Gamykloje buvo iš anksto nustatyta Jūsų matavimo vienetų sistema. Tačiau bet kada galite vietoj metrinės sistemos įjungti imperinę ir atvirkščiai.

1. Atverkite meniu **Sistema / Bandymas**.
  2. Pažymėkite meniu **Vienetas**.
  3. Spustelėkite įvesties mygtuką, kad būtų pakeista **imperinė** ir **metrinė** vienetų sistema.
- ▷ **Perskaičiuojamos visos skirtingų meniu vertės.**

Meniu / vertė	Perskaičiavimo koeficientas iš metrinės į imperinę
likutis kg	1 × 2,2046 svar. masė (svar. likutis)
likutis (ha)	1 × 2,4710 akr. (akr. likutis)
Darbinis plotis, m	1 × 3,2808 pėd.
Išberiamas kiekis, kg/ha	1 × 0,8922 svar./akr.
Montavimo aukštis, cm	1 × 0,3937 col.

Meniu / vertė	Perskaičiavimo koeficientas iš imperinės į metrinę
svar. likutis	1 × 0,4536 kg
likutis akr.	1 × 0,4047 ha
Darbinis plotis, pėd.	1 × 0,3048 m
Išberiamas kiekis svar./akr.	1 × 1,2208 kg/ha
Montavimo aukštis	1 × 2,54 cm

#### 4.10.8 Priežiūra

##### NURODYMAS

Nustatymams naudojant meniu **Priežiūra** reikalingas įvesties kodas. Šias nuostatas gali keisti tik įgalioti priežiūros darbuotojai.

Rekomenduojame, kad visas šias meniu nuostatas nustatytų tik įgaliotieji priežiūros darbuotojai.

#### 4.11 Informacija

Meniu „Informacija“ galite peržiūrėti informaciją apie padargo valdymą.

##### NURODYMAS

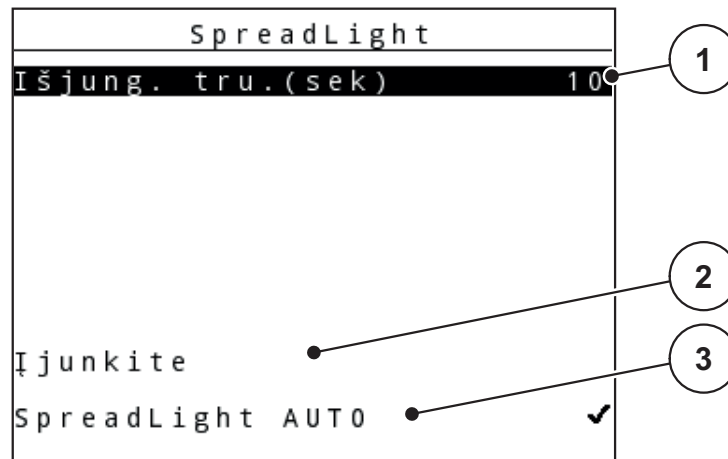
Šis meniu skirtas informacijai apie padargo konfigūravimą.

Informacijos sąrašas priklauso nuo padargo įrangos.

## 4.12 Darbinis žibintas „SpreadLight“ (tik AXIS, specialioji įranga)

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

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



4.30 pav.: Meniu „SpreadLight“

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

### Automatinis režimas:

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

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

### Rankinis režimas:

Pasirinkus rankinį režimą darbinius žibintus galima įjungti ir išjungti.

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

### 4.13 Dengiamasis gaubtas (tik AXIS, specialioji įranga)

#### ▲ ĮSPĖJIMAS



Dėl besisukančių dalių kyla suspaudimo ir supjaustymo pavojus

Dengiamasis gaubtas juda be įspėjimo ir gali sužaloti žmones.

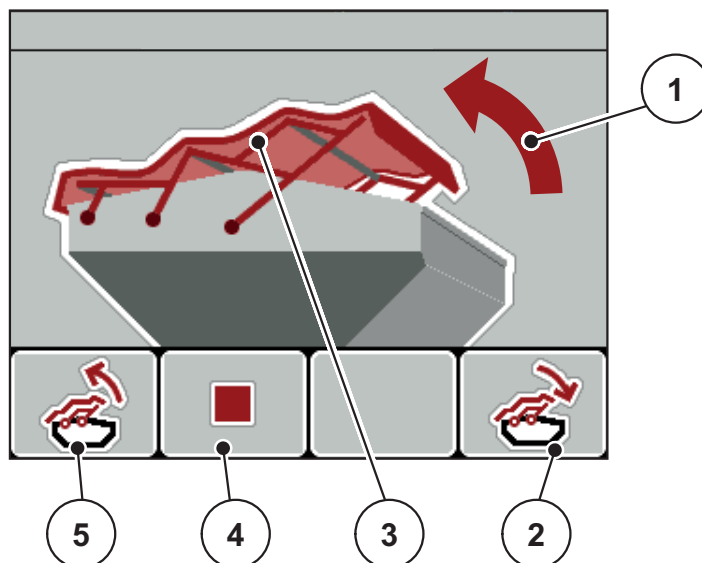
► Visiems žmonėms liepkite pasitraukti iš pavojingos zonos.

AXIS-H EMC naudojamas elektriniu prietaisu valdomas dengiamasis gaubtas. Pakartotinai pildant lauko pakraštyje valdymo pultu ir 2 valdikliais galima atidaryti arba uždaryti dengiamąjį gaubtą.

#### NURODYMAS

Naudojant meniu galima spaudžiant vykdyklius atidaryti ir uždaryti dengiamąjį gaubtą. Valdymo pultas „QUANTRON-E2“ nefiksuoja tikslios dengiamojo gaubto padėties.

- Stebėkite dengiamojo gaubto judėjimą.



4.31 pav.: Meniu „Dengiamasis gaubtas“

- [1] Meniu „Atidarymo eiga“
- [2] Funkcijų mygtukas F4: Dengiamojo gaubto uždarymas
- [3] Statinis dengiamojo gaubto rodinys
- [4] Funkcijų mygtukas F2: Eigos sustabdymas
- [5] Funkcijų mygtukas F1: Dengiamojo gaubto atidarymas

**▲ PERSPĖJIMAS****Pavojus padaryti žalą dėl nepakankamos laisvos erdvės**

Dengiamajam gaubtui atidaryti ir uždaryti virš padargo talpyklos turi būti pakankamai laisvos vietos. Jeigu vietos nepakanka, dengiamasis gaubtas gali būti suplėšomas. Dengiamojo gaubto strypai gali susilankstyti ir dengiamasis gaubtas taip pat gali kelti pavojų aplinkai.

- ▶ Pasirūpinkite, kad virš dengiamojo gaubto būtų pakankamai laisvos vietos.

**Dengiamojo gaubto judinimas**

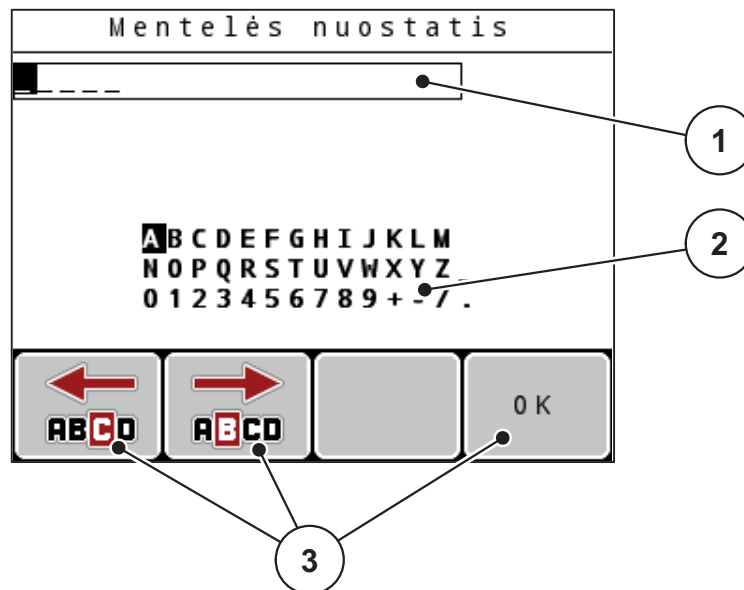
1. Nuspauskite **Meniu** mygtuką.
2. Atverkite meniu **Dengiamasis gaubtas**.
3. **Nuspauskite funkcijų mygtuką F1.**
  - ▷ Judant atsiranda rodyklė, nukreipta **ATIDARYMO** kryptimi.
  - ▷ Dengiamasis gaubtas visiškai atidaromas.
4. Įpilkite trąšų.
5. Nuspauskite funkcijų mygtuką **F4**.
  - ▷ Judant atsiranda rodyklė, nukreipta **UŽDARYMO** kryptimi.
  - ▷ Dengiamasis gaubtas uždaromas.

Jeigu reikia, dengiamojo gaubto judėjimą galite sustabdyti paspausdami funkcijų mygtuką **F2**. Dengiamasis gaubtas lieka tarpinėje padėtyje tol, kol jį vėl iki galo atidarysite arba uždarysite.

## 4.14 Specialiosios funkcijos

### 4.14.1 Teksto įvestis

Kai kuriuose menu galite įvesti laisvai redaguojamą tekstą.



4.32 pav.: Meniu „Teksto įvestis“

- [1] Įvesties laukelis
- [2] Ženklių laukelis, esamų ženklų rodmuo (priklausomai nuo kalbos)
- [3] Funkcijų mygtukai, skirti naršyti įvesties laukelyje

#### Teksto įvedimas:

1. Iš aukštesnio lygio meniu perjunkite į meniu **Teksto įvestis**.
  2. **Funkcijų mygtukais** žymeklį įvesties laukelyje nustatykite į padėtį, kurioje norite įrašyti pirmą ženklą.
  3. **Rodykliniais mygtukais** pažymėkite ženklą, kurį norite įrašyti į įvesties laukelį.
  4. Nuspauskite **Enter** mygtuką.
    - ▷ Pažymėtas ženklas atsiras įvesties laukelyje.
    - ▷ Žymeklis nušoka į kitą padėtį.
- Šiuos veiksmus tęskite, kol įvesite visą savo tekstą.
5. Įvestį **patvirtinkite** funkcijų mygtuku **GERAI**.
    - ▷ Valdymo pultas išsaugo tekstą.
    - ▷ Ekране atveriamas ankstesnis meniu.

**Ženklų perrašymas:**

Atskirą ženklą galite pakeisti kitu ženklu.

1. Žymeklių **funkcijų mygtukais** įvesties laukelyje nustatykite į ženklo, kurį norite pašalinti, padėtį.
2. **Mygtukais su rodyklėmis** pažymėkite ženklą, kurį norite įrašyti į įvesties laukelį.
3. Nuspauskite **Enter** mygtuką.
  - ▷ Ženklas įrašytas.
4. Įvestį **patvirtinkite** funkcijų mygtuku **GERAI**.
  - ▷ Tekstas išsaugomas valdymo pulte.
  - ▷ Ekrane atveriamas ankstesnis meniu.

**NURODYMAS**

Atskirus ženklus pašalinti galima tik pakeičiant tuščiu ženklu (apatinis brūkšnyš pirmų 2 ženklų eilučių pabaigoje).

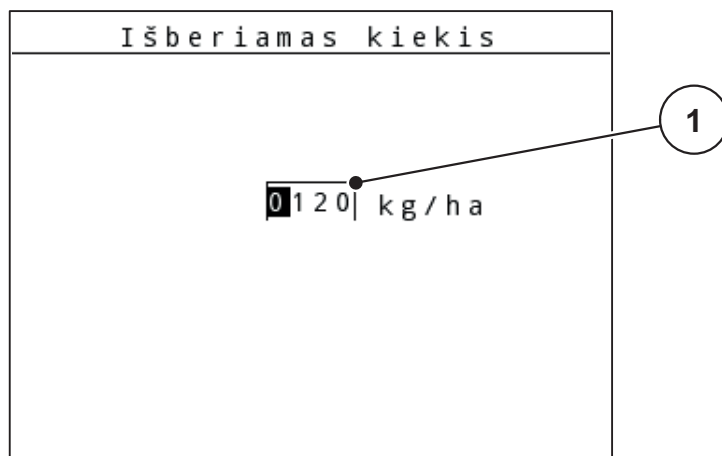
**Įvesties pašalinimas:**

Galite pašalinti visą įvestį.

1. Nuspauskite **C 100 % mygtuką**.
  - ▷ Visa įvestis yra ištrinta.
2. Jei reikia, įveskite naują tekstą.
3. Nuspauskite funkcijų mygtuką **OK**.

#### 4.14.2 Verčių įvedimas žymeklio mygtukais

Kai kuriuose meniu galite įvesti skaitines vertes.



**4.33 pav.:** Skaitinių verčių įvedimas (pavyzdys: barstomasis kiekis)

[1] Įvesties laukelis

#### Sąlyga:

Jūs jau esate atvėrę meniu, kuriame norite įvesti skaitines vertes.

1. Žymeklį **Mygtukais su horizontaliomis rodyklėmis** įvesties laukelyje nustatykite į skaitinės vertės padėtį.
2. Norimą skaitinę vertę įveskite **Mygtukais su vertikaliomis rodyklėmis**.  
**Rodyklė į viršų:** vertė didėja.  
**Rodyklė žemyn:** vertė mažėja.  
**Rodyklė į kairę / dešinę:** žymeklis juda į kairę / dešinę.
3. Nuspauskite **Enter** mygtuką.

#### Įvesties pašalinimas:

Galite pašalinti visą įvestį.

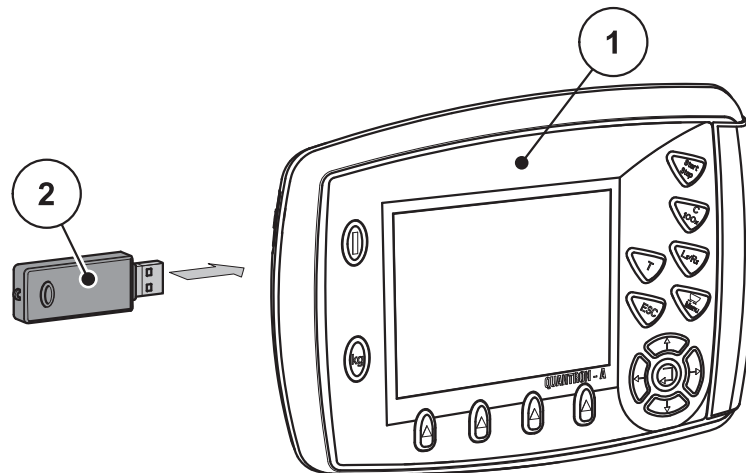
- Nuspauskite **C 100 % mygtuką**.
  - ▷ Visa įvestis pašalinta.



### 4.14.3 Momentinių vaizdų nustatymas

Atlikus programinės įrangos naujinimą visi duomenys bus įrašyti. Prieš naujinant programinę įrangą rekomenduojame savo nuostatas visada išsaugoti USB atmintuke momentinės nuotraukos (ekrano kopijos) formatu.

- Naudokite USB atmintuką su šviečiančiu būsenos (LED) indikatoriumi.
1. Nuimkite USB prievado dangtelį.
  2. Įkiškite USB atmintuką į USB prievadą.



4.34 pav.: Įkiškite USB atmintuką

[1] Valdymo blokas

[2] USB atmintukas

3. Atverkite meniu **Pagrindinis meniu > Trąšų nuostatos**.
  - ▷ Ekrane atveriamas trąšų nuostatų pirmas puslapis.
4. **T** mygtuką ir **L%/R%** mygtuką nuspauskite **tuo pačiu metu**.
  - ▷ Mirksi USB atmintuko būsenos indikatorius.
  - ▷ Valdymo pultas supypsi du kartus.
  - ▷ Paveikslėlis bus įrašytas į USB atmintuką kaip rastrinis failas.
5. Įrašykite visus trąšų nuostatų puslapius kaip momentinius vaizdus.
6. Atverkite meniu **Pagr. meniu > Padargo nuostatos**.
  - ▷ Ekrane atveriamas padargo nuostatų pirmas puslapis.
7. **T** mygtuką ir **L%/R%** mygtuką nuspauskite **tuo pačiu metu**.
  - ▷ Mirksi būsenos rodinys.
8. Meniu **Padargo nuostatos** abu puslapius išsaugokite kaip ekrano nuotraukas.
9. Įkelkite visas ekrano nuotraukas į savo kompiuterį.
10. Po programinės įrangos atnaujinimo atidarykite ekrano nuotraukas ir įveskite Valdymo blokas QUANTRON-A nuostatas atsižvelgdami į ekrano nuotraukas.
  - ▷ **Valdymo blokas QUANTRON-A paruoštas naudoti pagal Jūsų nuostatas.**



## 5 Barstymo režimas su valdymo pultu „QUANTRON-A“

Valdymo pultas „QUANTRON-A“ padės Jums nustatyti padargą prieš darbą. Barstant fone rodomos ir aktyvios valdymo pulto funkcijos. Taip galite patikrinti trąšų paskirstymo kokybę.

### 5.1 „TELIMAT“

#### ▲ PERSPĖJIMAS



**Pavojus susižaloti automatinio būdu reguliuojant „TELIMAT“!**

Nuspaudus **T mygtuką**, paribių barstymo padėtis nustatoma automatiškai elektriniais vykdomaisiais varikliais (SpeedServos). Atliekant šį nustatymą galimi sužalojimai ir materialinė žala.

- ▶ Prieš nuspausdami **T mygtuką**, paprašykite žmones pašalinti iš padargų pavojaus zonos.

#### NURODYMAS

„TELIMAT“ variantas gamykloje iš anksto nustatomas valdymo pulte!

#### „TELIMAT“ su hidrauliniu nuotolinio valdymo pultu

„TELIMAT“ hidrauliškai nustatomas į darbinę arba neveikos padėtį. „TELIMAT“ įjungiamas ir išjungiamas nuspaudus **T mygtuką**. Ekrane įsijungia arba išsijungia **TELIMAT simbolis** priklausomai nuo padėties.

#### „TELIMAT“ su hidrauliniu nuotolinio valdymo pultu ir „TELIMAT“ jutikliais

Jei yra prijungti ir aktyvinti „TELIMAT“ jutikliai, valdymo pulto ekrane rodomas **TELIMAT simbolis**, kai „TELIMAT“ hidrauliškai nustatomas į darbinę padėtį. Jeigu „TELIMAT“ grąžinamas į neveikos būseną, **TELIMAT simbolis** vėl nustojamas rodyti. Jutikliai kontroliuoja „TELIMAT“ reguliavimą ir automatiškai įjungia arba išjungia „TELIMAT“. Šiame variante **T mygtukas** be funkcijos.

Jeigu „TELIMAT“ prietaiso būseną neatpažįstama ilgiau nei 5 sekundes, rodomas 14 pavojaus signalas; žr. skyrių [6.1: Pavojaus pranešimų reikšmė, p. 107](#).

### 5.2 GSE jutiklis (tik AXIS)

Jeigu paribių barstymo įrenginio GSE 30/GSE 60 jungiklis yra prijungtas ir aktyvintas, valdymo pulto ekrane pateikiamas **GSE simbolis**, kai paribių barstymo įrenginys naudojant hidraulinį prietaisą nustatomas į darbinę padėtį; žr. [pav. 2.3](#). Jei paribių barstymo įrenginys grąžinamas į neveikos padėtį, **GSE simbolis** vėl pašalinamas iš ekrano.

Reguliuojant mašinos valdymo bloko ekrane atsiranda ? simbolis, kuris vėl pašalinamas, kai pasiekama darbinė padėtis.

Naudojant jutiklį stebima GSE paribių barstymo įrenginio darbinė padėtis.

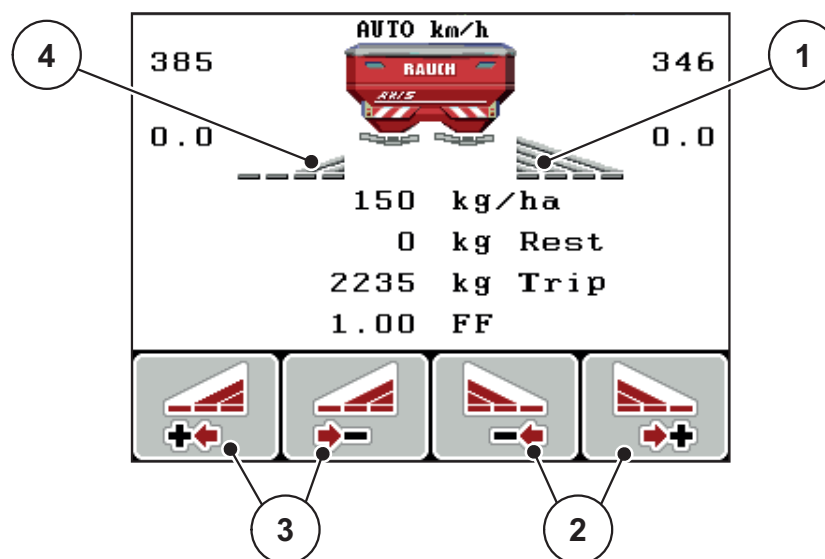
Jeigu paribių barstymo įrenginio būseną neatpažįstama ilgiau nei 5 sekundes, rodomas 94 pavojaus signalas; žr. skyrių [6.1: Pavojaus pranešimų reikšmė, p. 107](#).

## 5.3 Darbai su sekcijomis

### 5.3.1 Barstymas naudojant sumažintas sekcijas

Barstydami trąšas iš vienos arba iš abiejų pusių galite pasirinkti sekcijas ir taip pritaikyti visą barstymo plotį pagal lauko specifiką. Kiekvienoje barstymo pusėje galima nustatyti 4 sekcijas (VariSpread 8) arba bepakopę sekciją (VariSpread 2).

- Žr. [2.1: Palaikomų versijų apžvalga, p. 5.](#)
- Spauskite mygtuką L%/R% tol, kol ekrane atsiras pageidaujami funkcijų mygtukai.



5.1 pav.: Barstymo režimo su sekcijomis darbinis langas

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

#### NURODYMAS

Kiekvieną sekciją galima sumažinti arba padidinti 4 pakopomis.

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

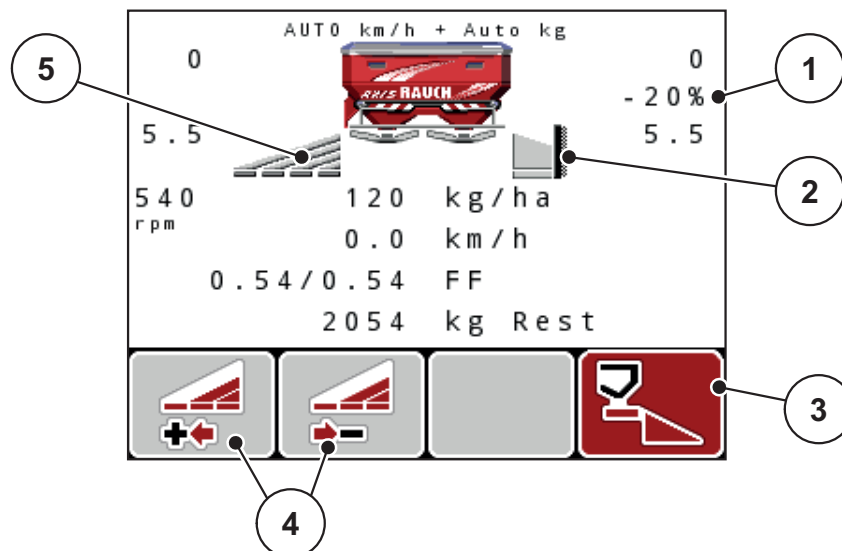
#### NURODYMAS

Sekcijose barstoma neproporcingai. Barstymo plotį galite nustatyti su vedikliu „VariSpread“.

- Žr. [4.6.12: „VariSpread“ apskaičiavimas, p. 58.](#)

5.3.2 Barstymo režimas naudojant sekciją ir naudojant paribių barstymo režimą (AXIS-M V8, MDS V8)

Dirbdami barstymo režimu galite palaipsniui pakeisti sekcijas ir įjungti paribių barstymą. Apatiniame paveikslėlyje pavaizduotas darbo langas su įjungtu paribių barstymo režimu ir pasirinktomis sekcijomis.



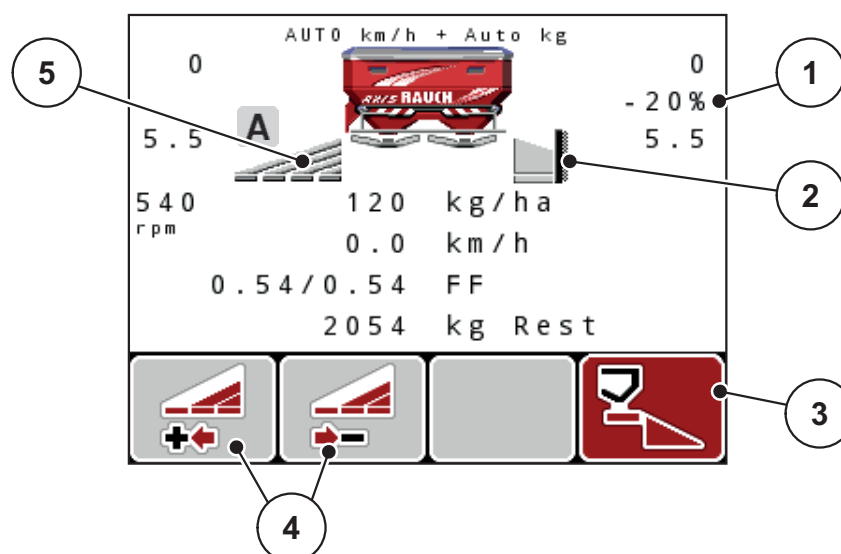
5.2 pav.: Darbinis langas: sekcija kairėje, paribių barstymas dešinėje

- [1] Kiekio keitimas naudojant paribių barstymo režimą
- [2] Dešinėje barstymo pusė taikomas paribių barstymo režimas
- [3] Įjungtas barstymas dešinėje
- [4] Sumažinti arba padidinti sekciją kairėje
- [5] 4 pakopomis reguliuojama sekcija kairėje (VariSpread 8)

- Išbėrimo kiekis kairėje nustatytas visam darbo pločiui.
- Nuspaudus funkcijų mygtuką **Paribių barstymas dešinėje**, įjungžiama paribių barstymo funkcija ir išbėrimo kiekis sumažinamas 20 proc.
- Norėdami sekciją sumažinti viena pakopa, nuspauskite funkcijų mygtuką **Barstymo pločio mažinimas kairėje**.
- Nuspauskite funkcijų mygtuką **C/100 %** – iš karto bus pradėtas taikyti visas darbinis plotis.
- Tik „TELIMAT“ be jutiklių: nuspauskite T mygtuką, paribių barstymas bus išjungtas.

## 5.3.3 Barstymo režimas naudojant sekciją ir paribių barstymo funkcija (AXIS-M VS pro)

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



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

- [1] Kiekio keitimas naudojant paribių barstymo režimą
- [2] Dešinėje barstymo pusė taikomas paribių barstymo režimas
- [3] Įjungtas barstymas dešinėje
- [4] Sumažinti arba padidinti sekciją kairėje
- [5] Bepakopis sekcijų reguliavimas sekcija kairėje (VariSpread pro)

- Išbėrimo kiekis kairėje nustatytas visam darbo pločiui.
- Nuspaudus funkcijų mygtuką **Paribių barstymas dešinėje**, įjungiama paribių barstymo funkcija ir išbėrimo kiekis sumažinamas 20 proc.
- Funkcinis mygtukas **Barstymo pločio sumažinimas kairėje**.
- Nuspauskite funkcijų mygtuką **C/100 %** – iš karto bus pradėtas taikyti visas darbinis plotis.
- Tik „TELIMAT“ be jutiklių: nuspauskite T mygtuką, paribių barstymas bus išjungtas.

#### NURODYMAS

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

- Žr. [p. 103](#).

## 5.4 Barstymas naudojant automatinį režimą (AUTO km/h + AUTO kg, tik AXIS)

**Masės srauto reguliavimas naudojant M EMC funkciją**

Masės srautas atskirai matuojamas abiejose barstymo diskų pusėse, kad būtų nedelsiant pakoreguotas nuokrypis nuo nurodyto išberiamo kiekio.

Kad M EMC funkcija galėtų reguliuoti masės srautą, būtini toliau nurodyti padar-go duomenys:

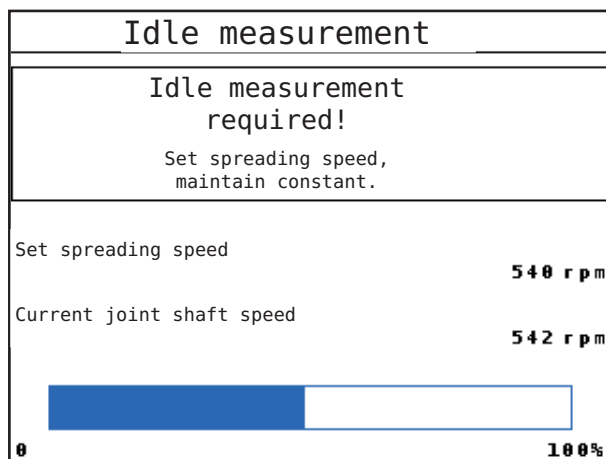
- Darbo veleno sūkių dažnis
- Barstomojo disko tipas

Darbo veleno sūkių dažnis gali būti nuo 360 iki 390 sūk./min.

- **Barstant norimas sūkių dažnis turi būti vienodas (+/- 10 sūk./min.).** Tuomet bus galima užtikrinti tikrai tikslų reguliavimą.
- Tuščiosios eigos matavimą galima atlikti **tik** tada, kai darbinio veleno sūkių dažnis **ne daugiau kaip +/- 10 sūk./min.** skiriasi nuo meniu įvesties **Darbinis velenas** vertės. Jeigu ši vertė šiame diapazone nėra numatyta, tada tuščiosios eigos matavimo atlikti negalima.

**Barstymo sąlyga:**

- Įjungtas režimas **AUTO km/h + AUTO kg** (žr. [4.7.2: AUTOMATINIS / RANKINIS, p. 63](#)).
1. Įpilkite į talpyklą trąšų.
  2. Pasirinkite trąšų nuostatas:
    - Išberiamas kiekis (kg/ha)
    - Darbinis plotis (m)
  3. Atitinkamame meniu įveskite darbo veleno sūkių dažnio vertę. [taip pat žr. „Darbo velenas“ p. 4-50.](#)
  4. Atitinkamame meniu parinkite naudojamą barstymo diskų tipą. [taip pat žr. „Barstomojo disko tipas“ p. 4-52.](#)
  5. Įjunkite darbo veleną.
  6. Darbo velenui nustatykite įvestą darbo veleno sūkių dažnį.
    - ▷ Ekrane atveriamas langas **Tuščiosios eigos matavimas**.



5.4 pav.: Tuščiosios eigos matavimo informacinis langas



7. Palaukite, kol visiškai bus užpildyta eigos žyma.

- ▷ Tuščiosios eigos matavimas baigtas
- ▷ Vėl nustatyta 20 min. tuščiosios eigos trukmė.

8. Nuspauskite **Start/Stop** mygtuką.

▷ **Pradedamas barstymas.**

Kol darbo velenas veikia, naujas tuščiosios eigos matavimas automatiškai pradedamas kas 20 minučių, o vėliausiai – pasibaigus tuščiosios eigos trukmei.

Tam tikromis sąlygomis reikia tuščiosios eigos matavimą atlikti prieš barstymo darbus, kad būtų užfiksuoti nauji atskaitos duomenys.

Jeigu tuščiosios eigos matavimą būtina atlikti barstant, atveriamas informacinis langas.

#### NURODYMAS

Vos užsidarius dozavimo sklendėms (pvz., lauko gale arba nuspaudus **Start/Stop** mygtuką), taikant **M EMC funkciją** įsijungia tuščios eigos matavimas (informacinis langas nėra atveriamas)!

- Vykstant tuščiosios eigos matavimui, turi būti išlaikyta darbo veleno sūkių dažnio nustatyta vertė!

#### NURODYMAS

Norėdami stebėti laiką iki kito tuščios eigos matavimo, savo nuožiūra pasirenkamiems rodmenų laukeliams darbiname lange galite priskirti funkciją **Tuščiosios eigos laikas**, žr. skyrių [4.10.2: Rodmenų pasirinkimas, p. 77](#).

#### NURODYMAS

Naują tuščiosios eigos matavimą privaloma atlikti įjungus diskus, pakeitus darbo veleno sūkių dažnį ir pakeitus barstymo diskų tipą!

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

**Sąlyga:**

- Barstymas sustabdytas (deaktyvintas paleisties / sustabdymo mygtukas arba abi sekcijos).
  - Ekrane atveriamas darbinis langas.
  - Darbo veleno sūkių dažnis ne mažesnis kaip 360 sūk./min.
1. Nuspauskite **Enter** mygtuką.
    - ▷ Ekrane atveriamas tuščiosios eigos matavimo langas.
    - ▷ Įjungiamas tuščios eigos matavimas.
  2. Jeigu būtina, pritaikykite darbo veleno sūkių dažnį.
- ▷ **Stulpelis pateikia atlikimo eigos rodmenį.**

### 5.5 Barstymas naudojant režimą „AUTO km/h“

Pasirinkus režimą AUTO km/h valdymo pultas vykdyklus automatiškai valdo atsižvelgdamas į greičio signalą.

1. Pasirinkite trąšų nuostatas:
  - Išberiamas kiekis (kg/ha)
  - Darbinis plotis (m)
2. Įpilkite trąšų.

#### **NURODYMAS**

Kad pasirinkę AUTO km/h režimą užtikrintumėte optimalų barstymo rezultatą, prieš pradėdami barstyti nustatykite trąšų barstymo normą.

---

3. Nustatykite trąšų barstymo normą, kad būtų pasirenkamas byrėjimo koeficientas  
arba  
suraskite byrėjimo koeficientą barstymo lentelėje.
  4. Byrėjimo koeficiento vertę įveskite rankiniu būdu.
  5. Nuspauskite **Start/Stop** mygtuką.
- ▷ **Pradedamas barstymas.**

## 5.6 Barstymas režimu „MAN km/h“

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

1. Įjunkite valdymo pultą „QUANTRON-A“.
2. Atverkite meniu **Padargo nuostatos > AUTO/MAN režimas**.
3. Atverkite meniu įrašą **MAN km/h**.
4. Įveskite važiavimo greitį.
5. Nuspauskite **OK**.
6. Pasirinkite trąšų nuostatas:
  - Išberiamas kiekis (kg/ha)
  - Darbinis plotis (m)
7. Įpilkite trąšų.

### NURODYMAS

Kad pasirinkę MAN km/h režimą užtikrintumėte optimalų barstymo rezultatą, prieš pradėdami barstyti nustatykite trąšų barstymo normą.

8. Nustatykite trąšų barstymo normą, kad būtų pasirenkamas byrėjimo koeficientas  
arba  
suraskite byrėjimo koeficientą barstymo lentelėje.
  9. Byrėjimo koeficiento vertę įveskite rankiniu būdu.
  10. Nuspauskite **Start/Stop** mygtuką.
- ▷ **Pradedamas barstymas.**

### NURODYMAS

Įvestą greitį būtinai išlaikykite barstydami.

## 5.7 Barstymas pasirinkus režimą „MAN Skala“

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

Pasirinkę **rankinį** režimą dirbkite tik tuo atveju, jeigu:

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

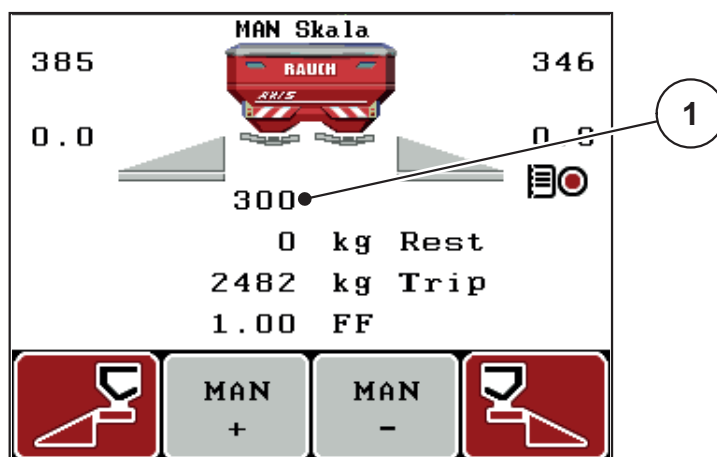
Darbo režimas **MAN Skala** visų pirma pritaikytas sraigių naikinimo masalui ir smulkiosioms sėkloms, nes masės srauto reguliavimas nėra įjungiamas atsižvelgiant į nedidelį masės sumažėjimą.

### NURODYMAS

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

#### Sąlyga:

- Dozavimo sklendės atidarytos (aktyvinama **Start / Stop mygtuku**).
- Darbiniam lange **MAN Skala** sekcijų simboliai užpildyti raudona spalva.



5.5 pav.: Darbinis langas „MAN Skala“

[1] Esamos dozavimo sklendės skalės padėties rodmuo

11. Norėdami pakeisti dozavimo sklendžių atidarymą, nuspauskite funkcijų mygtuką **F2** arba **F3**.

**F2: MAN+** dozavimo sklendžių atidarymui padidinti arba

**F3: MAN-** dozavimo sklendžių atidarymui sumažinti.

### NURODYMAS

Kad ir pasirinkę rankinį režimą užtikrintumėte optimalų barstymo rezultatą, rekomenduojame perimti dozavimo sklendžių atidarymo ir važiavimo greičio vertes iš barstymo lentelės.

## 5.8 „GPS Control“

Valdymo pultą „QUANTRON-A“ galima derinti su GPS palaikančiu prietaisu. Tarp abiejų prietaisų vyksta įvairių duomenų mainai, kad būtų įmanomas automatinis perjungimas.

### NURODYMAS

Rekomenduojame naudoti mūsų valdymo pultą CCI 800 kartu su „QUANTRON-A“.

- Išsamesnės informacijos teiraukitės savo pardavėjo.
- Laikykitės CCI 800 „GPS Control“ eksploataavimo instrukcijos.

Funkcija **OptiPoint** (tik AXIS) apskaičiuoja optimalų įjungimo ir išjungimo tašką barstymui lauko gale pagal valdymo pulto nustatymus; žr. [4.6.9: „OptiPoint“ apskaičiavimas \(Tik AXIS\), p. 54](#).

### NURODYMAS

Norint naudoti „QUANTRON-A“ „GPS Control“ funkcijas turi būti aktyvinamas nuoseklusis ryšys.

- Meniu **Sistema / Bandymas > Duomenų perdavimas** aktyvinkite submeniu punktą **GPS Control**.

### NURODYMAS

**AXIS su VariSpread pro:** atsižvelgiant naudojamą GPS terminalą valdymo pultu galima sumažinti sekcijų skaičių. Prašome susisiekti su savo prekiautoju dėl šio klausimo.

### NURODYMAS

Jeigu naudojami papildomi taikymo žemėlapiai, turi būti aktyvinamas nuoseklusis ryšys.

- Meniu **Sistema / Bandymas > Duomenų perdavimas** aktyvinkite submeniu punktą **GPS Control + VRA**.

GPS terminale esančiame taikymo žemėlapyje nustatytas tikslinis kiekis tada automatiškai apdorojamas naudojant „QUANTRON-A“.

Simbolis **A** šalia barstymo ženklo nurodo apie įjungtą automatinį režimą. Valdymo blokas atidaro ir uždaro konkrečias sekcijas atsižvelgiant į padėtį lauke. Barstymas įjungiamas tik nuspaudus **Start / Stop** mygtuką.

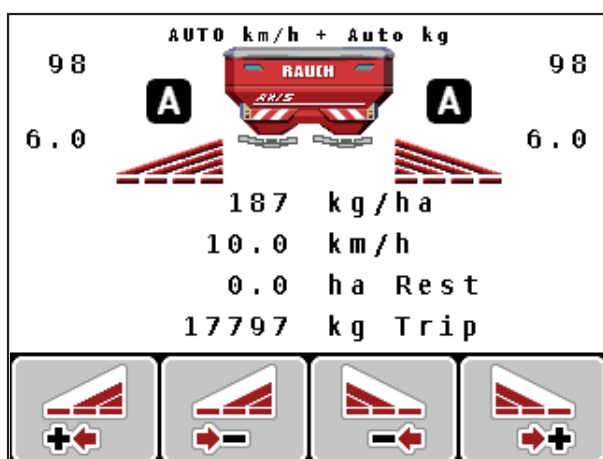
**▲ ĮSPĖJIMAS**



**Barstomos trąšos gali sužaloti**

„GPS Control“ funkcija automatiškai įjungia barstymo režimą be išankstinio įspėjimo. Barstomos trąšos gali sužaloti akis ir nosies gleivinę. Taip pat gresia pavojus paslysti.

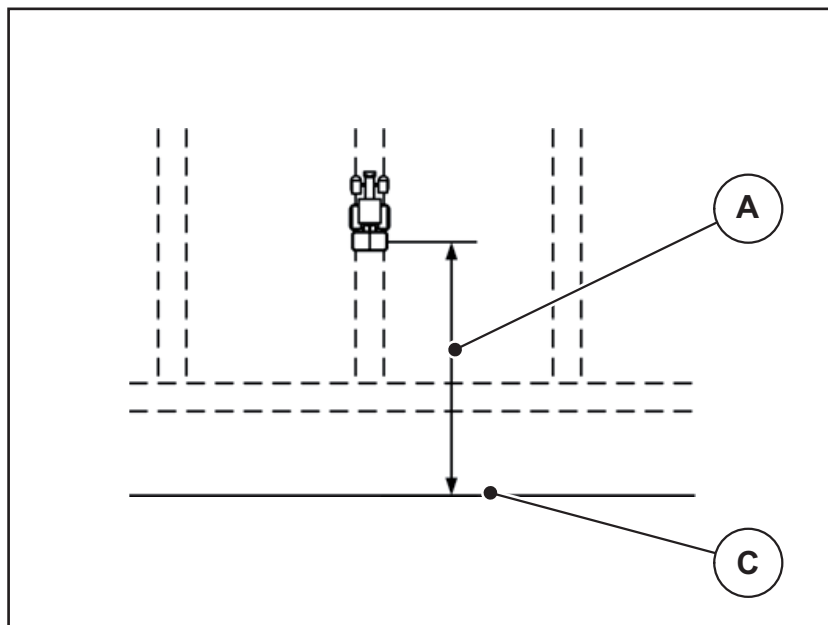
- ▶ Įspėkite žmones, kad jie neitų į pavojaus zoną, kuri atsiranda barstant trąšas.



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

**Atstumas įjungtas (m)**

**Atstumas įj.** reiškia įjungimo atstumą (pav. 5.7 [A]) lauko ribos atžvilgiu (pav. 5.7 [C]). Šioje padėtyje lauke atsidaro dozavimo sklendės. Šis atstumas priklauso nuo trąšų rūšies ir yra optimalus įjungimo atstumas optimaliam trąšų paskirstymui.



**5.7 pav.:** Atstumas įj. (lauko ribos atžvilgiu)

[A] Įjungimo atstumas

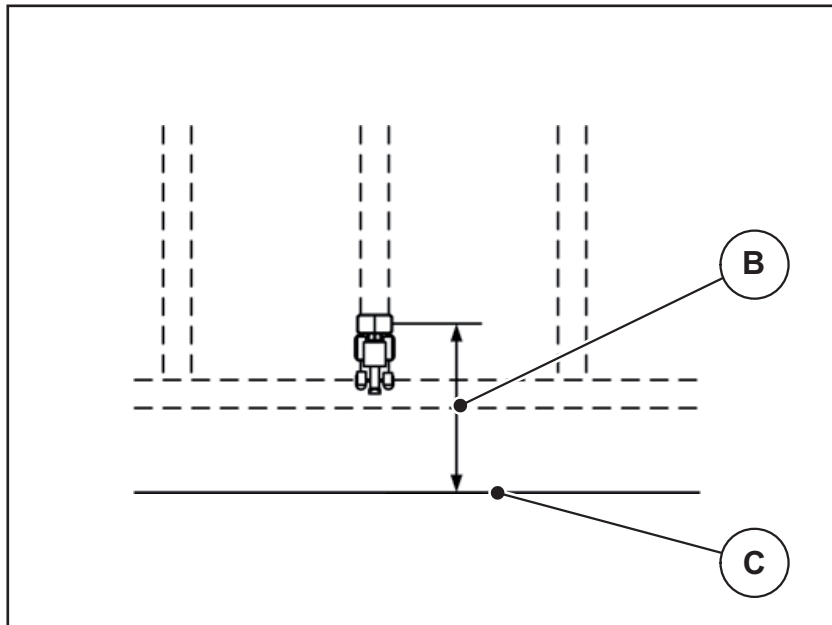
[C] Lauko riba

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

- 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 (pav. 5.8 [B]) lauko ribos atžvilgiu (pav. 5.8 [C]). Šioje padėtyje lauke pradeda užsidaryti dozavimo sklendės.



**5.8 pav.:** Atstumas išjungtas (lauko ribos atžvilgiu)

[B] Išjungimo atstumas

[C] Lauko riba

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

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

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

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



## 6 Pavojaus pranešimai ir galimos priežastys

Valdymo pulto „QUANTRON-A“ ekrane gali būti rodomi įvairūs pavojaus pranešimai.

### 6.1 Pavojaus pranešimų reikšmė

Nr.	Pranešimas ekrane	Reikšmė <ul style="list-style-type: none"> <li>Galima priežastis</li> </ul>
1	Dozavimo įrenginio klaida, sustabdyti!	Dozatoriaus vykdiklis 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>Dozavimo anga atidaryta iki galo.</li> <li>Nustatytas dozavimo kiekis (kiekis +/-) viršija didžiausią dozavimo angos atidarymo padėtį.</li> </ul>
3	Byrėjimo koeficientas už ribų	Byrėjimo koeficiento vertės diapazonas turi būti <b>0,40–1,90</b> . <ul style="list-style-type: none"> <li>Iš naujo apskaičiuoto arba įvesto byrėjimo koeficiento vertė neatitinka diapazono ribų.</li> </ul>
4	Kairysis rezervuaras tuščias!	Kairysis pranešimo apie ištuštėjimą jutiklis praneša „Tuščias“. <ul style="list-style-type: none"> <li>Kairioji talpykla tuščia.</li> </ul>
5	Dešinysis rezervuaras tuščias!	Dešinysis pranešimo apie ištuštėjimą jutiklis praneša „Tuščias“. <ul style="list-style-type: none"> <li>Dešinioji talpykla tuščia.</li> </ul>
7	Duomenys bus ištrinti! Ištrinti = START Atšaukti = ESC	Apsauginis pavojaus signalas, kad netyčia nebūtų ištrinti duomenys.
8	Min. 150 kg barstymo kiekis nepasiektas, galioja senas koeficientas	Apskaičiuoti byrėjimo koeficiento neįmanoma. <ul style="list-style-type: none"> <li>Barstomas kiekis yra per mažas naujam byrėjimo koeficientui apskaičiuoti sveriant likusį kiekį.</li> <li>Ankstesnė byrėjimo koeficiento vertė išlaikoma.</li> </ul>
9	Išberiamas kiekis Min. nuost. = 10 Maks. nuost. = 3000	Pranešimas apie <b>barstomo kiekio</b> verčių diapazoną. <ul style="list-style-type: none"> <li>Įvesta neleidžiamoji vertė.</li> </ul>

Nr.	Pranešimas ekrane	Reikšmė ● Galima priežastis
10	Darbo plotis Min. nuost. = 2.00 Maks. nuost. = 50.00	Pranešimas apie <b>darbinio pločio</b> verčių diapazoną. ● Įvesta neleidžiamoji vertė.
11	Byrėjimo koef. Min. nuost. = 0,40 Maks. nuost. = 1,90	Pranešimas apie <b>byrėjimo koeficiento</b> verčių diapazoną. ● Įvesta neleidžiamoji vertė.
12	Duomenų perdavimo klaida. Nėra ryšio su RS232	Perduodant duomenis į valdymo pultą įvyko klaida. Duomenys nebuvo perduoti.
14	TELIMAT įrenginio klaida	„TELIMAT“ jutiklio pavojaus signalas. Šis klaidos pranešimas rodomas, kai „TELIMAT“ būseną neatpažįstama ilgiau kaip 5 sekundes.
15	Atmintis pilna, reikia ištrinti vieną asmeninę lentelę	Galima įrašyti ne daugiau kaip 30 barstymo lentelių. ● Daugiau lentelių įrašyti negalima
16	Nustatyti į UT padėtį Taip = Start	<b>Mašinoms su elektriniais barstymo taško vykdikliais:</b> Apsauginė užklausa prieš automatiškai nustatant važiavimą į barstymo tašką. ● Barstymo taško nustatymas meniu <b>Trąšų nuostatos</b> . ● Greitasis ištuštinimas.
17	UT reguliatoriaus klaida	Barstymo taško reguliavimo vykdiklis negali užtikrinti numatytosios vertės. ● Blokavimas. ● Nėra pranešimo apie padėtį.
18	UT reguliatoriaus klaida	Vykdiklio perkrova.
19	UT reguliatoriaus defektas	Vykdiklio defektas.
20	LIN bus dalyvio klaida: [pavadinimas].	Ryšio triktis. ● Vykdiklio ištraukimas. ● Kabelio trūkis.
21	Barstytuvas perkrautas!	Mineralinių trąšų barstytuvas perkrautas. ● Per daug trąšų talpykloje
23	TELIMAT reguliatoriaus klaida	„TELIMAT“ reguliavimo vykdiklis negali užtikrinti numatytosios vertės. ● Blokavimas. ● Nėra pranešimo apie padėtį.

Nr.	Pranešimas ekrane	Reikšmė ● Galima priežastis
24	TELIMAT regulatoriaus klaida	Vykdiklio perkrova.
25	TELIMAT regulatoriaus defektas	„TELIMAT“ vykdiklio defektas.
32	Gali judėti kitų įjungtų dalių. Pavojus įsipjauti, prispausti! - Paprašyti iš pavojaus zonos išeiti visus asmenis. - eksploatavimo instrukcijos. Patvirtinti mygtuku ENTER	Įjungus padargo valdymo sistemą dalys gali netikėtai pajudėti. ● Pavojų galima išvengti tik tinkamai laikantis ekrane pateikiamų nurodymų.
34	Negalima atlikti tuščiosios eigos matavimo, išmetimo diskai sukasi sumažintu greičiu. Patvirtinti aliarmą, kad mašina vėl veiktų normaliu barstymo režimu.	Byrėjimo koeficiento vertės diapazonas turi būti <b>0,50–1,80</b> . ● Iš naujo apskaičiuoto arba įvesto byrėjimo koeficiento vertė neatitinka diapazono ribų.
36	Neįmanoma pasverti kiekio. Mašiną būtina sustabdyti.	Pavojaus pranešimas sveriant. ● <b>Funkcija Pasverti kiekį</b> gali būti vykdoma tik tada, kai padargas neveikia ir nustatytas į horizontaliąją padėtį.
45	M-EMC jutiklių klaida. Išjungtas EMC reguliatorius!	Jutiklis nebesiunčia signalo ● Kabelio trūkis ● Sugedo jutiklis
46	Barstymo sukimosi greičio klaida. Reikia išlaikyti 390..650 aps./min. barstymo sukimosi greitį!	Darbo veleno sūkių dažnio vertė neatitinka funkcijai M EMC numatyto diapazono.
47	Kairiojo dozatoriaus klaida. Rezervuaras tuščias, užblokuota išbėrimo anga!	● Talpykla tuščia ● Blokuojama išleidimo anga
48	Dešiniojo dozatoriaus klaida. Rezervuaras tuščias, užblokuota išbėrimo anga!	● Talpykla tuščia ● Blokuojama išleidimo anga
49	Tuščiosios eigos matavimas nepatikimas. Išjungtas EMC reguliatorius!	● Sugedo jutiklis ● Sugedo pavaros mechanizmas
50	Tuščiosios eigos matavimas neįmanomas. Išjungtas EMC reguliatorius!	Ilgą tarpsnį darbo veleno sūkių dažnis nėra tolydus
51	Spremnik prazan!	Kg tuščios eigos būsenos jutiklis praneša „Tuščias“. Neužtikrinta įvesta vertė.
52	Tento klaida	Vykdiklio perkrova

Nr.	Pranešimas ekrane	Reikšmė ● Galima priežastis
53	Tento klaida	„TELIMAT“ vykdiklio gedimas
54	Pakoreguokite TELIMAT padėtį!	„TELIMAT“ padėtis neatitinka „GPS Control“ praneštos būsenos
72	Viga SpreadLight	Maitinimas per didelis, darbiniai žibintai išjungiami
73	SpreadLight klaida	Perkrova
74	SpreadLight defektas	Prijungimo klaida ● Pažeistas kabelis ● Atsijungė kištukinė jungtis
75	Taikant šį išmetimo diską privaloma pertvarkyti TELIMAT įtaisą. Vykdykite montavimo nurodymus!	Barstymo diskas S1 yra sumontuotas ir mašinoje sumontuota „TELIMAT“. Barstant pačius galimos klaidos. ● Taikant šį barstymo diską privaloma pertvarkyti „TELIMAT“ įtaisą.
94	GSE įrenginio klaida	„GSE“ jutiklio pavojaus signalas. Šis klaidos pranešimas rodomas, kai GSE įrenginio būseną neatpažįstama ilgiau kaip 5 sekundes.

## 6.2 Gedimo / pavojaus signalo pašalinimas

### 6.2.1 Pavojaus pranešimo patvirtinimas

Ekrane rodomas pavojaus pranešimas su įspėjamoju simboliu.







6.1 pav.: Pavojaus pranešimas (pavyzdys: dozavimo įrenginys)




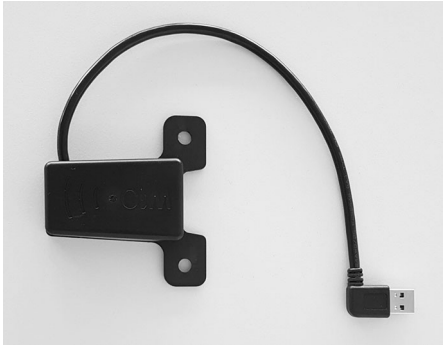
#### Pavojaus signalo patvirtinimas:

1. Pašalinkite pavojaus pranešimo pateikimo priežastį.  
Laikykitės trąšų barstytuvo eksploatavimo instrukcijos ir skirsnio [6.1: Pavojaus pranešimų reikšmė, p. 107.](#)
  2. Paspauskite mygtuką **C/100 %**.
- ▷ **Pavojaus pranešimas pranyksta.**



## 7 Specialioji įranga

Nr.	Vaizdavimas	Pavadinimas
1		AXIS/MDS pranešimo apie ištuštėjimą jutiklis
2		Važiavimo greičio jutiklis „QUANTRON-A“
3		Y kabelis RS232 duomenims perduoti (pvz., GPS, N jutiklis ir t. t.)
4		Traktorių sistemų kabelių komplektas, skirtas „QUANTRON-A“ AXIS 12 m

Nr.	Vaizdavimas	Pavadinimas
5		GPS kabelis ir imtuvas
6		„TELIMAT“ jutiklis, skirtas AXIS
7		„QUANTRON-A“ universalusis laikiklis
8		„WLAN“ modulis



## Raktinių žodžių sąrašas

### **B**

- Bandymas / Diagnostika
  - GSE jutiklis 79
- Bandymas / diagnostika
  - Bandymo taškai 79
  - Dozavimo sklendės 79–82
  - Įtampa 79
  - Pripildymo lygio jutiklis 79
  - Svorio jutikliai 79
  - TELIMAT 79
- Bandymas/diagnostika 74, 79
  - Barstymo taškas 79
- Barstomas kiekis 12
- Barstymo diskas 52
- Barstymo lentelė 43
  - Sukūrimas 57
- Barstymo režimas 93–106
  - AUTO km/h 100
  - AUTO km/h + AUTO kg 98
  - M EMC funkcija 98
  - MAN km/h 101
  - MAN Skala 102
  - Paribių barstymas 96–97
  - Sekcijos 95
  - TELIMAT 93
- Barstymo taškas 47, 79

### **D**

- Darbinis langas 10
- Darbinis žibintas 85
- Darbo režimas
  - MAN Skala 102
- Darbo velenas 12, 42, 50
- Data 75
- Dengiamasis gaubtas 86
- Dozavimo sklendė 12, 54
  - Bandymo taškai 79–82
  - Būsena 13
- Dozavimo sklendės
  - būsena 14
- Duomenų perdavimas 75

### **E**

- Easy 17
- Ekranas 8, 10
- Expert 18

### **F**

- Funkcijų mygtukas 9

### **G**

- GPS Control 103
  - Atstumas įj. 42, 105
  - Atstumas išj. 42, 106
  - Informacija 55
  - Važiavimo strategija 105–106
- GPS imtuvas 114
- Greitasis ištuštinimas 38
- Greitis 22, 48, 54, 64
  - Kalibravimas 60
- GSE 79
  - žr. Paribių barstymo įtaisas
- GSE jutiklis 12, 94

### **I**

- Įjungimo atstumas 42
- Imperinės sistemos
  - vienetas 84
- Informacija 38
  - GPS Control 55
- Įprastasis tręšimas 42
- Išberiamas kiekis 44
- Išjungimo atstumas 42
- Įtampa 79
- Įvesties mygtukas 9

### **J**

- Jungtis 21, 23
  - Greitis 22
  - Kištukinis lizdas 21
  - Maitinimas 21
  - Pavyzdys 24–26

### **K**

- Kalba 74, 76
- Kalibravimas 60
- kg mygtukas 9
- Kiekis
  - Keitimas 12, 59
  - Likęs kiekis 34

### **L**

- Laikas 75
- Lauko rinkmena 38, 72–73
  - Įrašymo simbolis 72
  - Šalinimas 73

### **M**

- M EMC funkcija 31, 45, 50, 52, 63, 98
  - Barstymo diskas 52
  - Darbo velenas 50
  - Tuščiosios eigos matavimas 98
  - Tuščiosios eigos trukmė 99
- Masės srauto reguliavimas
  - Žr. M EMC funkciją

### Menu

- Naršymas 9, 33

### Menu apžvalga 17–18

### Menu mygtukas 9

### Metrinės sistemos

- vienetas 84

### Montavimo aukštis 42

### Mygtukas

- ESC 9
- Funkcijų mygtukas 9
- ĮJ. / IšJ. 8
- Įvestis 9
- kg mygtukas 9
- Menu 9, 33
- Mygtukai su rodyklėmis 9
- T mygtukas 8

### **N**

### Naršymas

- Mygtukai 9

### Navigacija

- Simboliai 15

### **O**

### OptiPoint 54–106

### **P**

### Padargo nuostatos 31, 38

- Kiekis 59
- Režimas 59
- Traktorius 59
- Tuščiosios eigos matavimas 66

### Pagrindinis meniu 38, 72–75

- Darbinis žibintas 85
- Dengiamasis gaubtas 86
- Greitasis ištuštinimas 38
- Informacija 38
- Lauko rinkmena 38
- Menu mygtukas 33
- Padargo nuostatos 38
- Sistema / bandymas 38
- SpreadLight 85
- Trąšų nuostatos 38

### Paribių barstymas 42, 96

### Paribių barstymo įrenginys 12, 79, 94

### Paribių barstymo režimas 97

### Perrašymas 89

### Priežiūra 75

### Pripildymo lygio jutiklis 79

### Programinė įranga

- Versija 30–31

### **R**

### Režimas 59, 74

- AUTO km/h 64, 100
- AUTO km/h + AUTO kg 63, 98
- Easy 17
- Expert 18
- MAN km/h 64, 101
- MAN skalė 65

### Rodmenų laukelis 12, 77

### Rodmenų pasirinkimas 74, 77

## S

Sekcija 49, 95

VariSpread 58

Simboliai

Biblioteka 15

Navigacija 15

Sistema / bandymas 38, 74–77, 79

Bandymas/diagnostika 74

Bendras duomenų skaitiklis 75

Data 75

Duomenų perdavimas 75

Kalba 74

Laikas 75

Režimas 74

Rodmenų pasirinkimas 74

Servisas 75

Šviesumas 74

Skaitiklis

Bendrųjų duomenų skaitiklis 75

Specialios funkcijos

Teksto įvestis 89

SpreadLight 85

Strypo sekcija 12–14

Sudėtis 42

Svarstyklių

taravimas 34, 37

Svėrimo ir kelio skaitiklis 9

Šviesumas 74

## T

Teksto įvestis 89

Pašalinimas 89

TELIMAT 12, 53, 79, 93

Jutiklis 114

T mygtukas 8

Traktorius 59

Reikalavimas 21

Trąšos 31

Trąšų barstymo normos nustatymas 48–50

Greitis 48

Trąšų nuostatos 31, 38

Barstymo diskas 52

Barstymo lentelė 42–43, 57

Darbo velenas 42, 50

Gamintojas 42

GPS Control 42

Išberiamas kiekis 44

Montavimo aukštis 42

OptiOpoint 42, 54

Paribių barstymas 42

Sudėtis 42

TELIMAT 42

Trąšų barstymo normos nustatymas 48–50

Tręšimo tipas 42

VariSpread 43

Tuščiosios eigos matavimas 50, 52, 98

signalas 66

## V

Valdymas 31–90

Valdymo pultas

Ekranas 10

Įjungimas 31

Jungčių apžvalga 24–26

Jungtis 21–23

Laikiklis 23

Montavimas 21

Padargo serijos numeris 23

Programinės įrangos versija 30–31

Valdymas 31–90

VariSpread 43

apskaičiavimas 58

V8 47

VS pro 47

Vėlyvasis tręšimas

TELIMAT 42

## W

WLAN modulis 19, 56, 114



## Garantija ir garantinė priežiūra

RAUCH įrenginiai gaminami kruopščiai, taikant moderniausius 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 atsakymas negalioja. Tai netaikoma ir tais atvejais, kai gaminys neturi vienareikšmiškai patvirtintų savybių, jei tokio užtikrinimo priežastis buvo apsaugoti užsakovą nuo žalos, kuri buvo padaryta ne pačiam gaminiui.

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



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



**RAUCH Landmaschinenfabrik GmbH**

 Landstraße 14 · D-76547 Sinzheim

 Victoria-Boulevard E200 · D-77836 Rheinmünster



info@rauch.de · www.rauch.de

Phone +49 (0) 7221/985-0

Fax +49 (0) 7221/985-200