

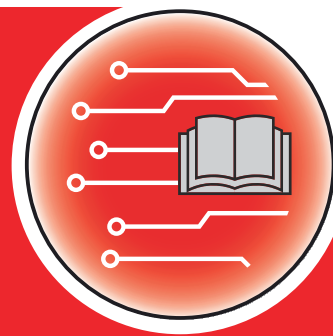
## Papildoma instrukcija



**Prieš pradėdami  
ekspluatuoti atidžiai  
perskaitykite!**

Išsaugokite, kad  
galėtumėte pasinaudoti  
ateityje.

Ši eksploataavimo ir montavimo instrukcija  
yra sudėtinė padargo dalis. Naujų ir  
naudotų padargų tiekėjai privalo pagrįsti  
dokumentais, kad eksploataavimo ir  
montavimo instrukcija buvo perduota  
klientui kartu su padargu.



**QUANTRON-A** AXIS/MDS

**Versija 3.53.00**

5902672-Ī-It-1223

Originali instrukcija

Gerbiamas kliente,

nusipirkę valdymo bloką QUANTRON-A, skirtą AXIS ir MDS trąšų barstytuvui, patvirtinote, kad pasitikite mūsų produktu. Nuoširdžiai dėkojame! Mes pasistengsime pateisinti šį pasitikėjimą. Jūs įsigijote našią ir patikimą padargą valdymo sistemą.

Jeigu vis dėlto kiltų trikčių, mūsų klientų aptarnavimo tarnyba visuomet pasirengusi jums padėti.



**Prašytume prieš pradėdant eksploatuoti atidžiai perskaityti šią padargą eksploatavimo instrukciją ir atidavimo eksploatuoti instrukciją bei laikytis nurodymų.**

Šioje instrukcijoje taip pat gali būti aprašyta įranga, kurios nėra jūsų padarge.



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

Valdymo pultas 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..

- Valdymo bloko serijos numeris:
- padargą serijos numeris ir padargą 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 patobulinius arba pakeitimus jau parduotiems padargams.

Mielai atsakysime į kitus jūsų klausimus.

Pagarbiai

RAUCH Landmaschinenfabrik GmbH

# Turinys

<b>1</b>	<b>Nurodymai naudotojui</b>	<b>7</b>
1.1	Apie šią eksploataavimo instrukciją	7
1.2	Įspėjamųjų nurodymų reikšmė	7
1.3	Nurodymai dėl teksto vaizdavimo	8
1.3.1	Instrukcijos ir nurodymai	8
1.3.2	Išvardijimai	8
1.3.3	Meniu hierarchija, mygtukai ir naršymas	8
<b>2</b>	<b>Sandara ir funkcijos</b>	<b>10</b>
2.1	Palaikomų padargų apžvalga	10
2.2	Valdymo bloko konstrukcija	12
2.3	Valdymo elementai	13
2.4	Ekranas	15
2.4.1	Darbinio lango aprašymas	15
2.4.2	Dozavimo sklendės būsenų rodymas	18
2.4.3	Sekcijos rodmuo	19
2.5	Naudojamų simbolių biblioteka	20
2.5.1	Darbinio lango simboliai	20
2.6	Meniu struktūros apžvalga	21
2.7	WLAN modulis	25
<b>3</b>	<b>Konstrukcija ir montavimas</b>	<b>26</b>
3.1	Traktoriaus reikalavimai	26
3.2	Jungtys, kištukiniai lizdai	26
3.2.1	Maitinimas	26
3.2.2	Važiavimo greičio signalas	27
3.3	Valdymo bloko prijungimas	27
3.3.1	Traktoriaus jungčių apžvalga	28
3.3.2	Padargo jungčių apžvalga	30
3.4	Dozavimo sklendžių paruošimas	35
<b>4</b>	<b>Valdymas</b>	<b>36</b>
4.1	Padargo valdymo sistemos įjungimas	36
4.2	Meniu naršymas	37
4.3	Svėrimo / kelio skaitiklis	39
4.3.1	Kelio skaitiklis	39
4.3.2	Likusio kiekio rodymas	41
4.3.3	Svarstyklių taravimas	42
4.3.4	Pasverti kiekį	42
4.4	Pagrindinis meniu	44
4.5	Trąšų nuostatos, kai parinktas „Easy“ režimas	46
4.6	Trąšų nuostatos nustatymai pasirinkus „Ekspertinį“ režimą	47

4.6.1	Barstomas kiekis.....	50
4.6.2	Darbinio pločio nustatymas.....	51
4.6.3	Byrėjimo koeficientas .....	51
4.6.4	Barstymo taškas .....	53
4.6.5	Barstymo normos nustatymas.....	54
4.6.6	Darbo veleno sūkių dažnis.....	57
4.6.7	Barstymo diskų tipas .....	58
4.6.8	Paribių barstymo kiekis .....	58
4.6.9	„OptiPoint“ apskaičiavimas .....	59
4.6.10	„GPS Control“ info .....	60
4.6.11	Barstymo lentelės .....	60
4.6.12	„VariSpread“ apskaičiavimas.....	62
4.7	Padargo nustatymai.....	63
4.7.1	Greičio kalibravimas .....	64
4.7.2	AUTOMTINIS / RANKINIS darbo režimas .....	68
4.7.3	+/- kiekis.....	71
4.7.4	Tuščios eigos matavimo signalas.....	72
4.7.5	Easy toggle.....	72
4.8	Greitas ištuštinimas.....	73
4.9	Lauko rinkmena.....	75
4.9.1	Lauko rinkmenos parinkimas.....	75
4.9.2	Įrašymo įjungimas.....	76
4.9.3	Įrašymo sustabdymas .....	78
4.9.4	Lauko rinkmenos pašalinimas .....	78
4.10	Sistema / testas.....	79
4.10.1	Kalbos nustatymas .....	80
4.10.2	Rodmenų pasirinkimas.....	81
4.10.3	Režimo nustatymas.....	82
4.10.4	Testas / diagnostika .....	83
4.10.5	Duomenų perdavimas.....	86
4.10.6	Bendrasis duomenų skaičiuotuvas .....	87
4.10.7	Priežiūra.....	87
4.10.8	Matavimo vienetų sistemos keitimas .....	87
4.11	Informacija .....	88
4.12	Darbiniai žibintai (SpreadLight).....	88
4.13	Tentas.....	89
4.14	Specialiosios funkcijos.....	91
4.14.1	Teksto įvedimas .....	91
4.14.2	Verčių įvedimas.....	93
4.14.3	Ekrano kopijų nustatymas.....	93
<b>5</b>	<b>Barstymo režimas.....</b>	<b>95</b>
5.1	Paribių barstymo prietaisas „TELIMAT“ .....	95
5.2	GSE jutiklis.....	96
5.3	Darbai su sekcijomis.....	96
5.3.1	Barstymas naudojant sumažintas.....	96
5.3.2	Barstymo režimas naudojant sekciją ir paribių barstymo režimą.....	97

---

5.4	Barstymas parinkus automatinį režimą (AUTO km/h + AUTO kg).....	99
5.5	Barstymas pasirinkus režimą „AUTO km/val.“.....	101
5.6	Barstymas pasirinkus režimą „MAN km/val.“.....	102
5.7	Barstymas naudojant režimą MAN skalė.....	102
5.8	„GPS Control“.....	103
<b>6</b>	<b>Avariniai pranešimai ir galimos priežastys</b> .....	<b>107</b>
6.1	Avarinių pranešimų reikšmės.....	107
6.2	Triktis / avarinis pranešimas.....	111
<b>7</b>	<b>Specialioji įranga</b> .....	<b>112</b>
<b>8</b>	<b>Garantija ir jos teikimas</b> .....	<b>114</b>



# 1 Nurodymai naudotojui

## 1.1 Apie šią eksploataavimo instrukciją

Ši eksploataavimo instrukcija yra sudedamoji **Valdymo bloko** dalis.

Šioje eksploataavimo instrukcijoje pateikiami svarbūs nurodymai, kaip **saugiai, tinkamai** ir ekonomiškai **eksploatuoti** ir **prižiūrėti** valdymo bloką. Šios informacijos laikymasis padeda **išvengti pavojų**, sumažinti galimas išlaidas remontui, prastovos laiką, pailginti padargo eksploataavimo laikotarpį ir padidinti veikimo patikimumą.

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

Ši eksploataavimo instrukcija nepakeičia jūsų, kaip padargo naudotojo ir valdymo bloko operatoriaus **atsakomybės**.

## 1.2 Įspėjamųjų nurodymų reikšmė

Įspėjamieji nurodymai šioje eksploataavimo instrukcijoje susisteminti atsižvelgiant į pavojaus laipsnį ir kilimo tikimybę.

Pavojaus ženklais atkreipiamas dėmesys į liekamąją riziką, kurios dėl konstrukcinių ypatybių dirbant su padargu negalima išvengti. Naudojamų įspėjamųjų nurodymų struktūra:

---

Simbolis + **Signalinis žodis**

Paaiškinimas

---

### Įspėjamųjų nurodymų pavojaus lygiai

Pavojaus lygis pažymimas įspėjamuoju žodžiu. Pavojaus lygiai klasifikuojami taip:

#### **PAVOJUS!**

##### **Pavojaus rūšis ir šaltinis**

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

Nepaisant šių įspėjamųjų nurodymų galima būti sunkiai sužalotam arba net žūti.

- ▶ Būtinai imkitės aprašytų priemonių šiam pavojui išvengti.

#### **ĮSPĖJIMAS!**

##### **Pavojaus rūšis ir šaltinis**

Šiuo įspėjamuoju nurodymu įspėjama apie galimą žmonių sveikatai pavojingą situaciją.

Nepaisant šių įspėjamųjų nurodymų galima būti sunkiai sužalotam.

- ▶ Būtinai imkitės aprašytų priemonių šiam pavojui išvengti.

**⚠ PERSPĖJIMAS!**

**Pavojaus rūšis ir šaltinis**

Šiuo įspėjamoju nurodymu įspėjama apie galimą žmonių sveikatai pavojingą situaciją.

Nepaisant šių įspėjamųjų nurodymų galima būti sužalotam.

- ▶ Būtinai imkitės aprašytų priemonių šiam pavojui išvengti.

**PRANEŠIMAS!**

**Pavojaus rūšis ir šaltinis**

Šiuo įspėjamoju nurodymu įspėjama apie materialinę žalą ir žalą aplinkai.

Nesilaikant šių įspėjamųjų nurodymų gali būti apgadintas padargas bei padaroma žala aplinkai.

- ▶ Būtinai imkitės aprašytų priemonių šiam pavojui išvengti.



Nuoroda:

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

## 1.3 Nurodymai dėl teksto vaizdavimo

### 1.3.1 Instrukcijos ir nurodymai

Operatoriaus atliktini kiti veiksmai nurodomi taip, kaip pateikta toliau.

- ▶ Veiksmų instrukcija: 1-as žingsnis
- ▶ Veiksmų instrukcija: 2-as žingsnis

### 1.3.2 Išvardijimai

Išvardijimai be privalomos eilės tvarkos pateikiami kaip sąrašai su išvardijimų punktais:

- A savybė
- B savybė

### 1.3.3 Meniu hierarchija, mygtukai ir naršymas

**Meniu** – tai įrašai, kurių sąrašas pateikiamas lange **Pagrindinis meniu**.

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

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



- Sistema / testas > Testas/diagnostika > Įtampa nurodoma, kad meniu įrašas Įtampa atveriamas naudojant meniu Sistema / testas ir meniu įrašą Testas/diagnostika .
  - Rodyklė > atitinka **Įvesties klavišo** aktyvinimą.

## 2 Sandara ir funkcijos

### 2.1 Palaikomų padargų apžvalga



Kai kuriuos modelius galima įsigyti ne visose šalyse.

#### ■ MDS

##### Užtikrinamos funkcijos

- Barstymas atsižvelgiant į važiavimo greitį

MDS 8.2 Q	MDS 10.1 Q
MDS 14.2 Q	MDS 11.1 Q
MDS 18.2 Q	MDS 12.1 Q
MDS 20.2 Q	MDS 17.1 Q
	MDS 19.1 Q

#### ■ AXIS-M V8

8 sekcijų pakopos

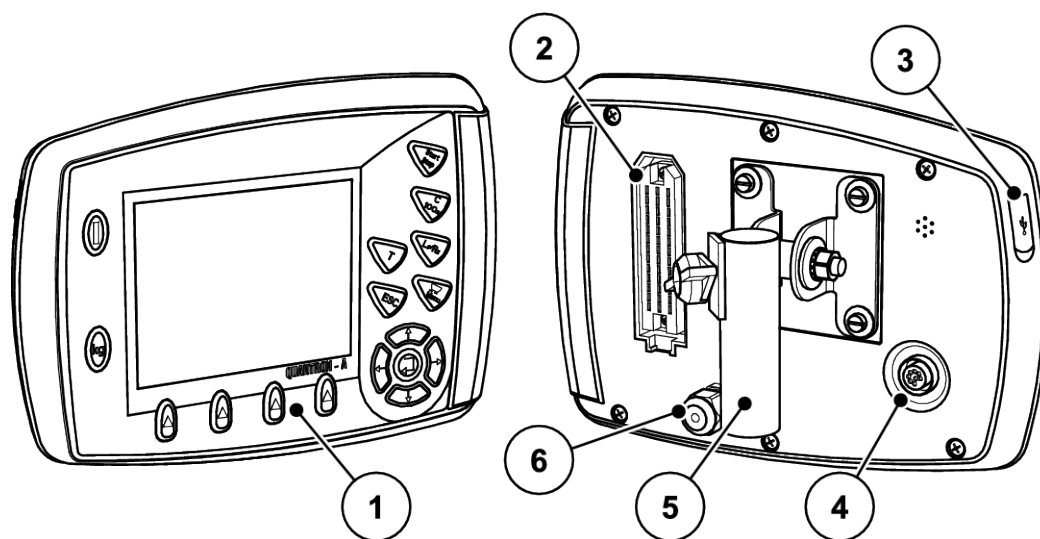
Funkcija	AXIS-M 20 Q V8	AXIS-M 30 Q V8	AXIS-M 40 Q V8	AXIS-M 20 EMC V8	AXIS-M 30 EMC V8	AXIS-M 40 EMC V8	AXIS-M 30 EMC + W V8	AXIS-M 40 EMC +W V8
Barstymas atsižvelgiant į važiavimo greitį	•	•	•	•	•	•	•	•
Masės srauto reguliavimas matuojant barstymo diskų sukimo momentą					•	•	•	•
Svorio jutikliai	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

■ **AXIS-M VS pro**

Bepakopis strypo sekcijų perjungimas (VariSpread pro)

Funkcija	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 atsižvelgiant į važiavimo greitį	•	•	•	•
Masės srauto reguliavimas matuojant barstymo diskų sukimo momentą	•	•	•	•
Svorio jutikliai			•	•

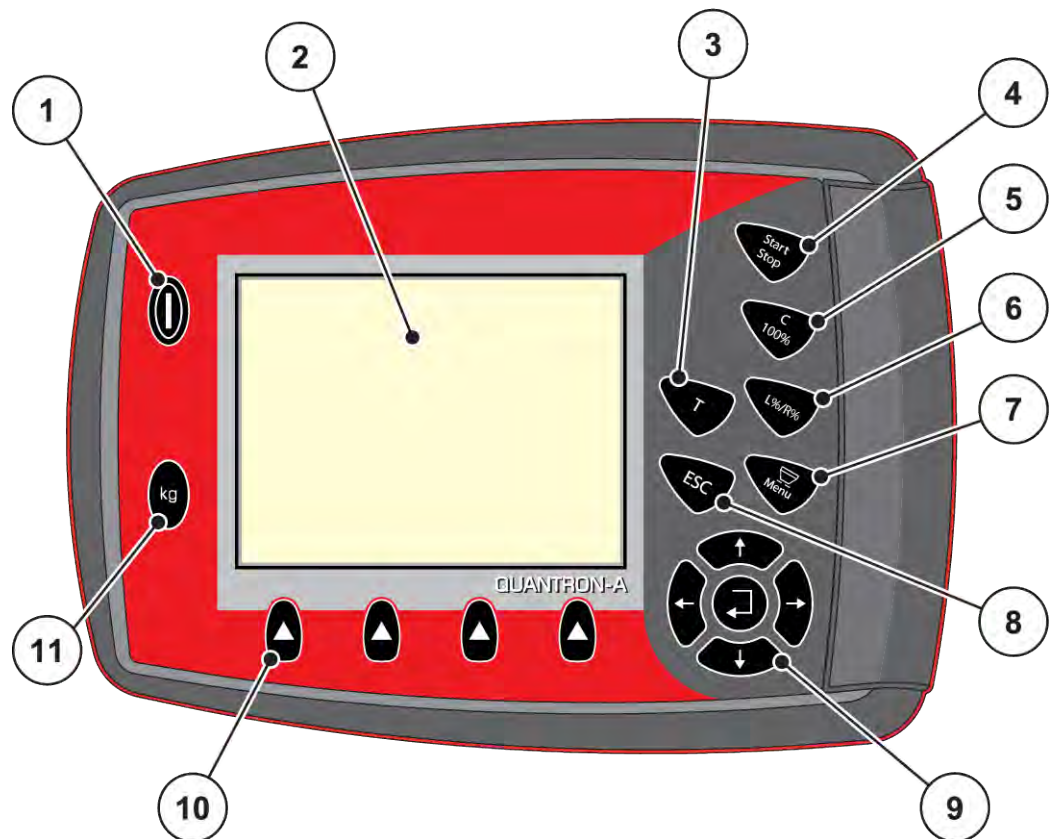
## 2.2 Valdymo bloko konstrukcija



Pav. 1: Valdymo blokas QUANTRON-A

Nr	Pavadinimas	Funkcija
1	Valdymo laukas	Susideda iš liečiamųjų mygtukų, skirtų padargui valdyti, ir ekrano, rodančio darbinio langus.
2	Padargo kabelio kištukinė jungtis	Kištukinė 39 polių jungtis padargo kabeliui prie jutiklių ir vykdomųjų variklių prijungti (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) prie greičio jutiklio prijungti 7 polių prie 8 polių kabeliui prijungti.
5	Prietaiso laikiklis	Valdymo bloko pritvirtinimas prie traktoriaus.
6	Maitinimas	Kištukinė 3 polių jungtis pagal DIN 9680 / ISO 12369 maitinimui prijungti.

## 2.3 Valdymo elementai



Pav. 2: Valdymo laukas priekinėje prietaiso pusėje

Nr.	Pavadinimas	Funkcija
1	IJ. / IŠJ.	Prietaiso įjungimas ir išjungimas
2	Ekranas	Darbinių langų rodymas
3	T mygtukas („TELIMAT“)	Mygtukas „TELIMAT“ padėčiai rodyti
4	Įjungimas / sustabdymas	Barstymo įjungimas arba sustabdymas.
5	Pašalinimas / atkūrimas	<ul style="list-style-type: none"> <li>Įvesties trynimasis įvesties lauke</li> <li>Didesnio kiekio atstatymas iki 100 proc.</li> <li>Avarinių pranešimų patvirtinimas.</li> </ul>

Nr.	Pavadinimas	Funkcija
6	Iš anksto nustatomasis sekcijų pločio perjungimo įtaisas	Persijungimo į 4 padėtis mygtukas <ul style="list-style-type: none"> <li>• Pasirenkama sekcija kiekiui keisti, žr. 4.7.3 +/- kiekis               <ul style="list-style-type: none"> <li>○ <b>L:</b> Kairėje</li> <li>○ <b>R:</b> Dešinėje</li> <li>○ <b>L+R:</b> Kairėje + dešinėje</li> </ul> </li> <li>• Sekcijų naudojimas („VariSpread“ funkcija), žr. 2.4.3 <i>Sekcijos rodmuo</i></li> </ul>
7	Meniu	Perjungimas iš darbinio lango į pagrindinį meniu
8	ESC	Įvesties nutraukimas ir (arba) tuo pačiu metu grąžinimas į ankstesnį meniu
9	Naršymo laukas	4 <b>mygtukai</b> su rodyklėmis ir vienas <b>įvesties klavišas</b> , skirti naršyti meniu ir įvesties laukuose. <ul style="list-style-type: none"> <li>• Mygtukai su rodyklėmis žymekliui ekrane judinti arba įvesties laukui pažymėti</li> <li>• Įvesties klavišas įvesčiai patvirtinti</li> </ul>
10	Funkcijų mygtukai F1–F4	Funkcijų parinkimas, rodomų ekrane paspaudus funkcijų mygtuku.
11	Sv. Trip skaitiklis	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Likusio kiekio, kurio dar yra talpykloje, rodymas.</li> <li>• Trip skaitiklis</li> <li>• Likutis kg</li> <li>• Metrų skaitiklis</li> </ul>

## 2.4 Ekranas

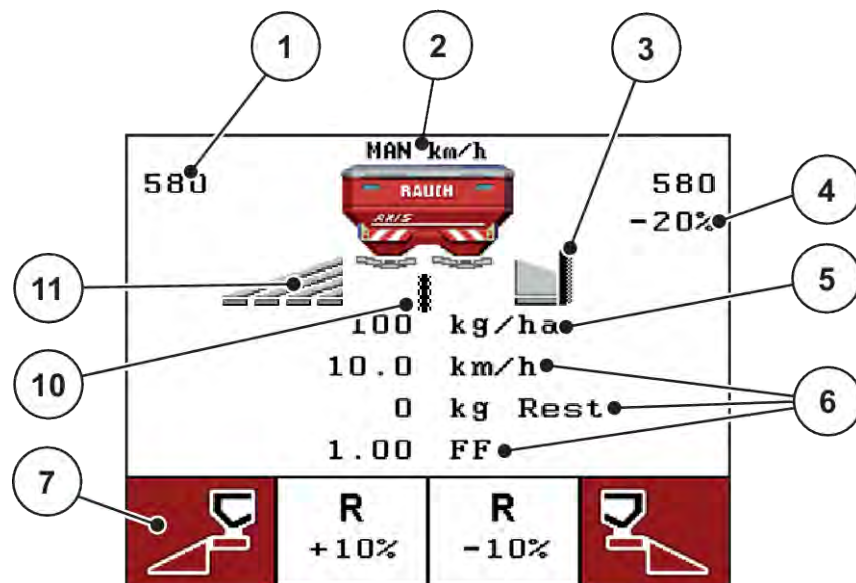
Ekране rodoma esamos būsenos informacija, parinkimo ir įvesties galimybės elektroniniame padargo valdymo bloke.

Svarbiausia informacija apie padargo eksploatavimą rodoma **darbiniam lange**.

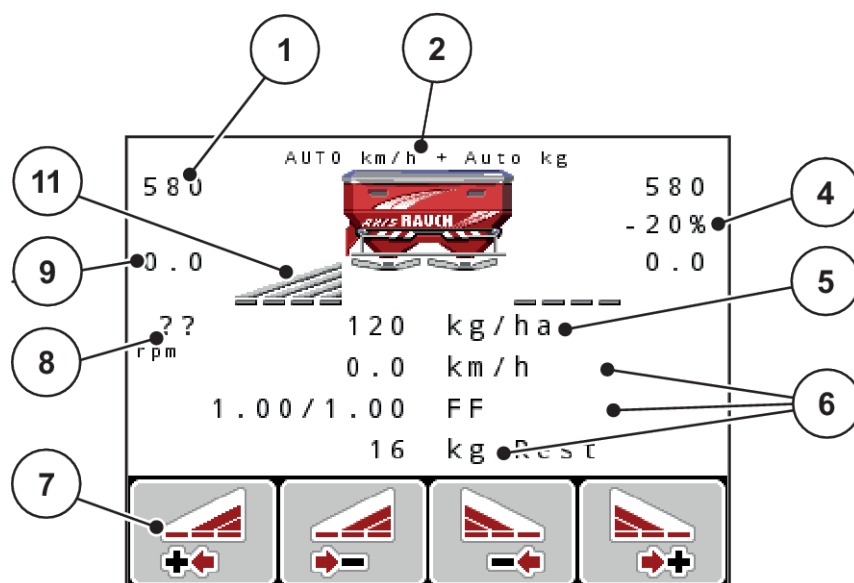
### 2.4.1 Darbinio lango aprašymas



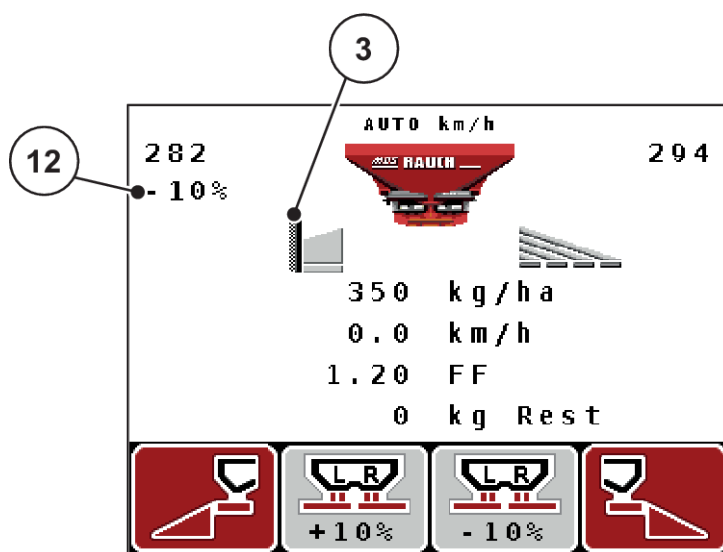
Tikslus darbinio lango vaizdas priklauso nuo parinktų nuostatų ir padargo tipo.



Pav. 3: Valdymo bloko ekranas – pvz. AXIS-M darbinis langas



Pav. 4: Valdymo bloko ekranas – pvz. AXIS-M EMC darbinis langas



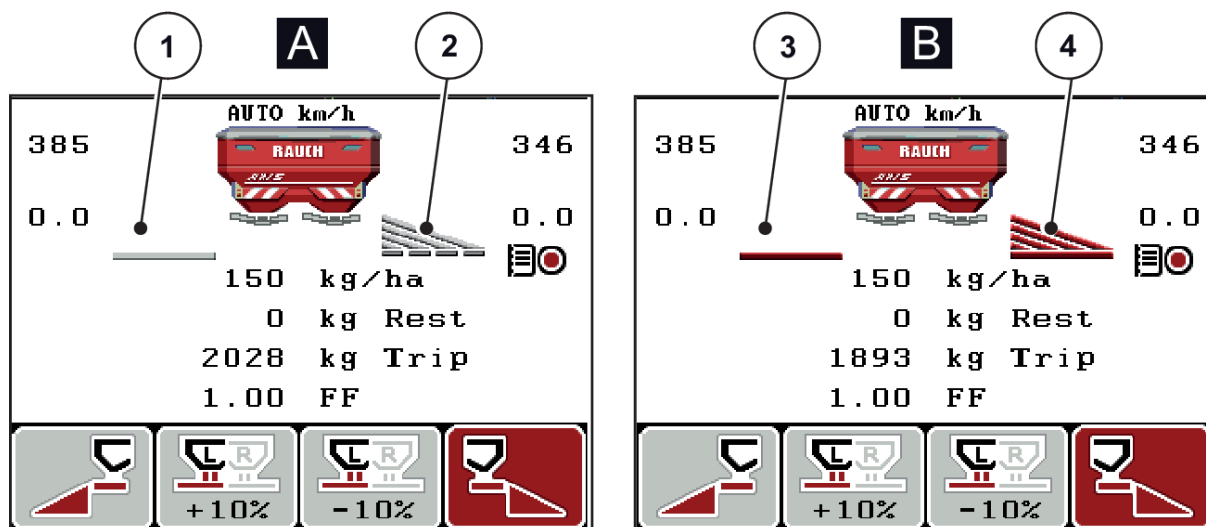
Pav. 5: Valdymo bloko ekranas – pvz., MDS darbinis langas

Nr.	Simbolis / rodmuo	Reikšmė (pavaizduotame pavyzdyje)
1	Dozavimo sklendės atidarymo padėtis kairėje	Momentinė dozavimo sklendės atidarymo padėtis kairėje.
2	Darbo režimas	Nurodo tikrąjį esamą režimą.
3	Simbolis TELIMAT	Šis simbolis (versijoje AXIS pateikiamas dešinėje, o versijoje MDS — kairėje pusėje), kai yra sumontuoti TELIMAT jutikliai ir įjungta „TELIMAT“ funkcija (gamyklinis nustatymas) arba paspaudžiamas T mygtukas.

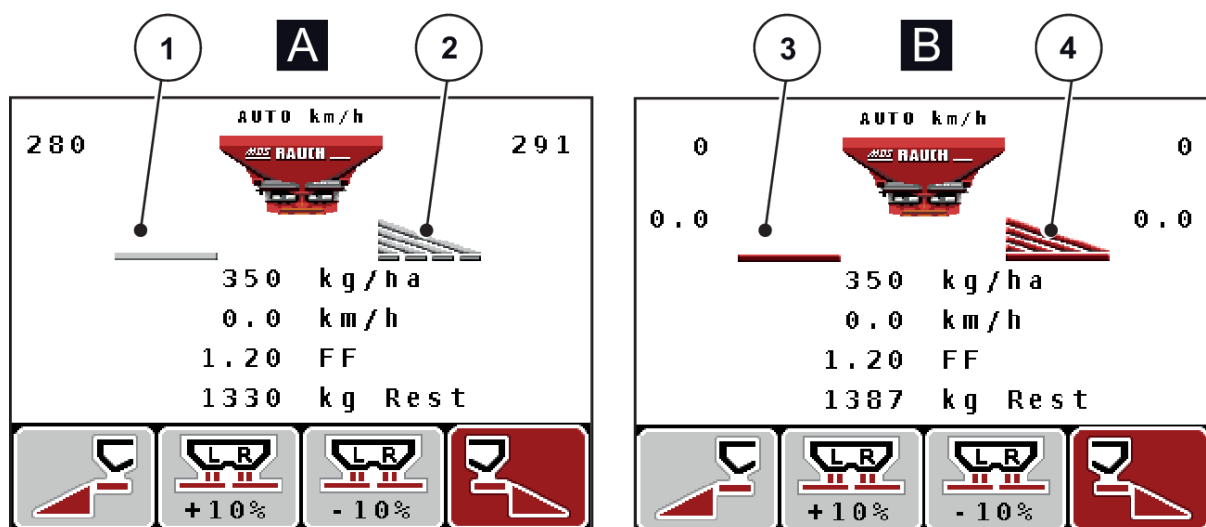


Nr.	Simbolis / rodmuo	Reikšmė (pavaizduotame pavyzdyje)
4	Kiekio keitimas dešinėje	Kiekio pakeitimas ( +/–) procentais. <ul style="list-style-type: none"> <li>• Kiekio pakeitimų rodmuo.</li> <li>• Galimas verčių diapazonas +/- 1–99 proc..</li> </ul>
5	Išberiamas kiekis	<b>Iš anksto nustatytas</b> išberiamas kiekis
6	Rodmenų laukai	Individualiai parenkami indikacijų laukai <ul style="list-style-type: none"> <li>• Galima priskirtis: žr. 4.10.2 <i>Rodmenų pasirinkimas</i></li> </ul>
7	Simbolių laukai	Laukams priklausomai nuo meniu priskiriami simboliai. <ul style="list-style-type: none"> <li>• Funkcija parenkama žemiau esančiais funkcijų mygtukais.</li> </ul>
8	Darbo veleno sūkių dažnis	<b>Tik EMC funkcija:</b> Esamas darbo veleno sūkių dažnis <ul style="list-style-type: none"> <li>• Žr. 4.6.6 <i>Darbo veleno sūkių dažnis</i></li> </ul>
9	Užduoties taškas	Momentinė barstymo taško padėtis.
10	GSE jutiklis	<b>Tik AXIS:</b> Šis simbolis pateikiamas tik tuo atveju, jeigu paribių barstymo įrenginys nustatytas į darbinę padėtį ir jeigu aktyvinta funkcija (gamyklinis nustatymas)
11	Sekcija kairėje	Kairės pusės sekcijos būsenos rodmuo. <ul style="list-style-type: none"> <li>• Žr. 2.4.2 <i>Dozavimo sklendės būsenų rodymas</i></li> </ul>
12	Kiekio keitimas kairėje	Kiekio pakeitimas ( +/–) procentais. <ul style="list-style-type: none"> <li>• Kiekio pakeitimų rodmuo.</li> <li>• Galimas verčių diapazonas +/- 1–99 proc..</li> </ul>

## 2.4.2 Dozavimo sklendės būsenų rodymas



Pav. 6: AXIS dozavimo sklendės būsenų rodymas

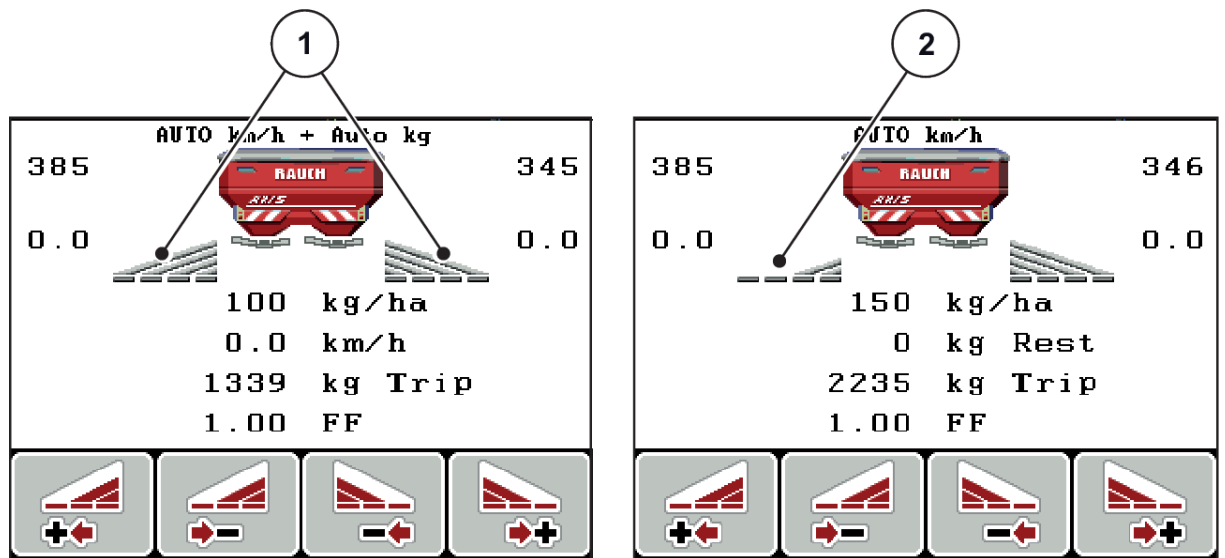


Pav. 7: MDS dozavimo sklendės būsenų rodymas

- A Barstymo režimas neaktyvus
- 1 Sekcija išjungta
- 2 Sekcija įjungta

- B Padargas nustatytas veikti barstymo režimu
- 3 Sekcija išjungta
- 4 Sekcija įjungta

## 2.4.3 Sekcijų rodmuo



Pav. 8: Sekcijų būsenos rodmuo (pavyzdys su AXIS „VariSpread 8“)












- [1] Įjungtos sekcijos su 4 galimomis sekcijų pakopomis [2] Kairė sekcija sumažinama 2 sekcijų pakopomis





Daugiau rodmenų ir nustatymo galimybių paaiškinta skyriuje 5.3 Darbai su sekcijomis.

## 2.5 Naudojamų simbolių biblioteka

Valdymo bloke QUANTRON-A rodomi meniu simboliai ir funkcijos ekrane.

### 2.5.1 Darbinio lango simboliai

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 kiekio keitimas + (pliusas)
	rankinis kiekio keitimas - (minusas)
	Kairioji barstymo pusė neaktyvi
	Kairioji barstymo pusė aktyvi
	Dešinioji barstymo pusė neaktyvi

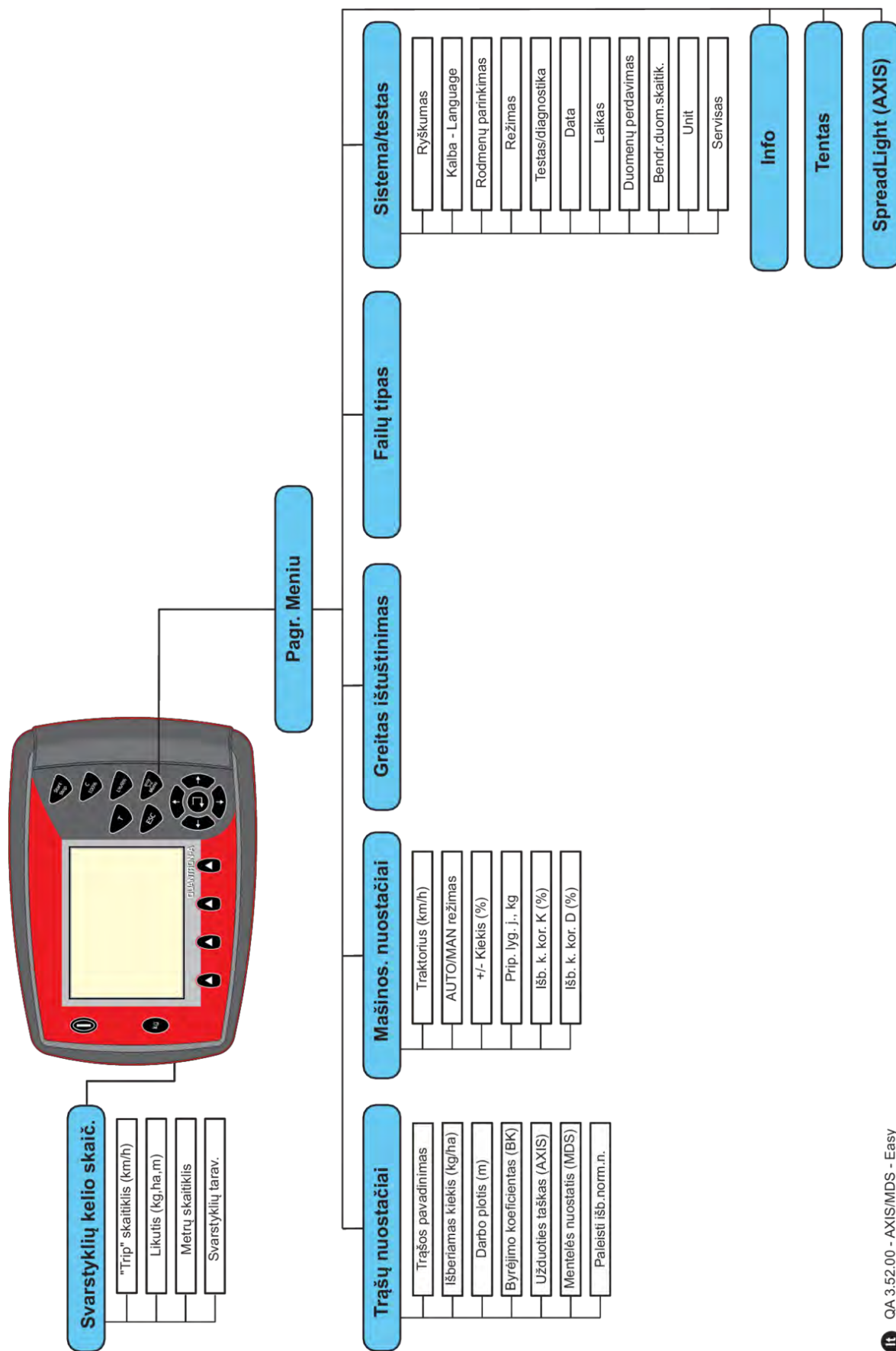
Simbolis	Reikšmė
	Dešinioji barstymo pusė aktyvi
	Sekcijos dešinėje mažinimas (minusas) <b>Paribių barstymo režimu:</b> Ilgesniu paspaudimu (> 500 ms) nedelsiant deaktivinama visa barstymo pusė.
	Sekcijos dešinėje didinimas (pliusas)
	Mažiausia masės srauto vertė nėra užtikrinama

## 2.6 Meniu struktūros apžvalga

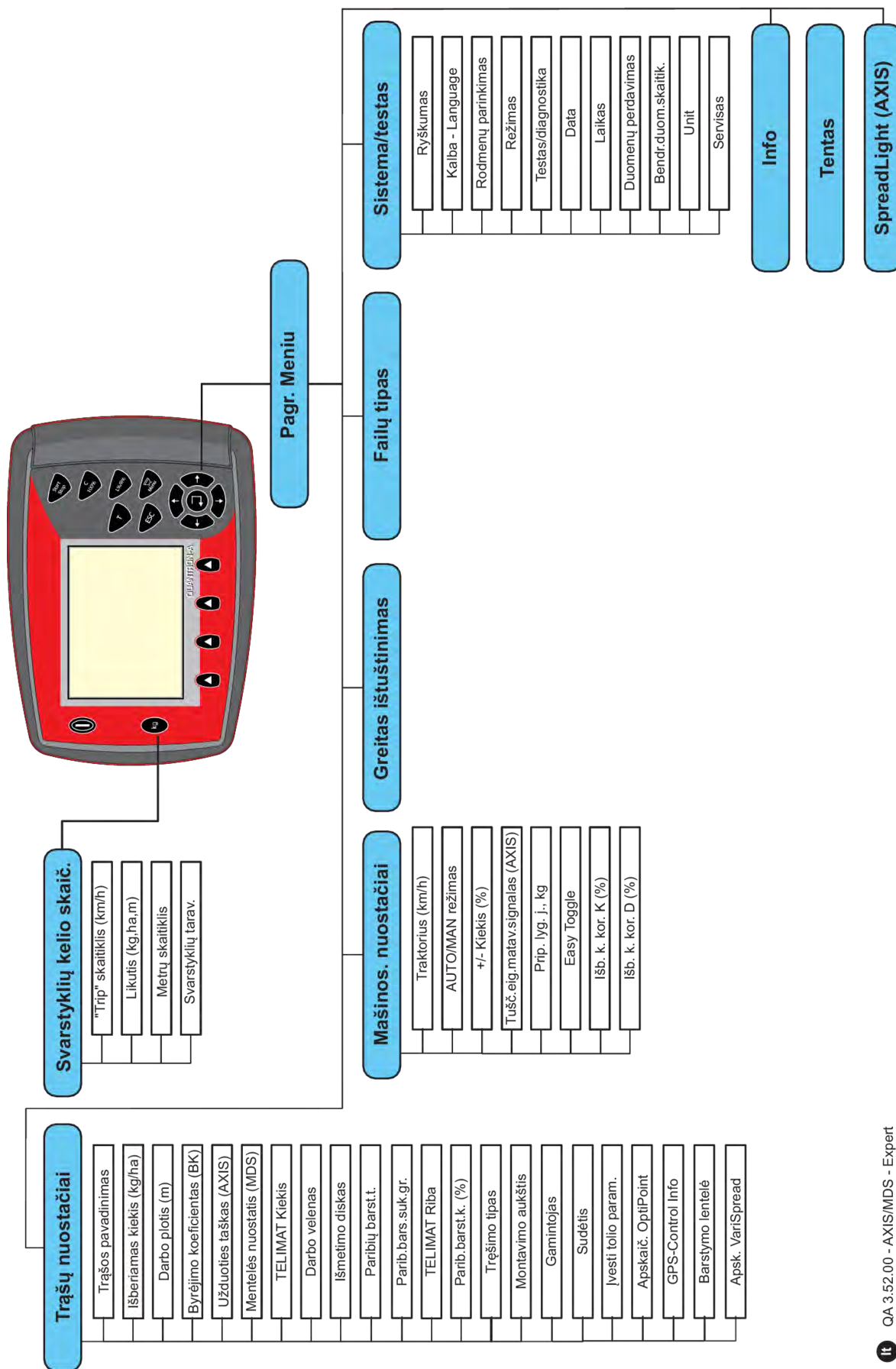


Darbo režimas Easy/Expertpasirenkamas Sistema / testas naudojant meniu.

### ■ *Easy Režimas*



■ ***Expert Režimas***





## 2.7 WLAN modulis

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

Šiuo atveju atsižvelkite į „WLAN“ modulio montavimo instrukciją. Dėl „FertChart App“ programos įdiegimo jūsų ISOBUS terminale kreipkitės į jūsų prekiautoją.

WLAN slaptažodis **quantron**.

## 3 Konstrukcija ir montavimas

### 3.1 Traktoriaus reikalavimai

Prieš montuodami padargo valdymo bloką, patikrinkite, ar jūsų traktorius atitinka toliau išvardytus reikalavimus:

- Būtina visada užtikrinti **11 V įtampą**, jei prie vienos elektros linijos jungiami keli elektrą naudojantys prietaisai (pvz., kondicionierius, žibinta).
- Galima nustatyti **540 sūk./min.** darbo veleno sukimosi greitį, kurį privaloma išlaikyti (pagrindinė tinkamo darbinio pločio sąlyga).



Traktoriams be pavaros mechanizmo, kuris įjungiamas pagal apkrovą, greitį reikia pasirinkti pagal tinkamą pavaros pakopą taip, kad jis atitiktų **540 sūk./min** darbo veleno sukimosi greitį.

- Kištukinis 7 polių lizdas (DIN 9684-1/ISO 11786). Naudojant kištukinį lizdą valdymo blokui perduodamas einamojo važiavimo greičio impulsas.

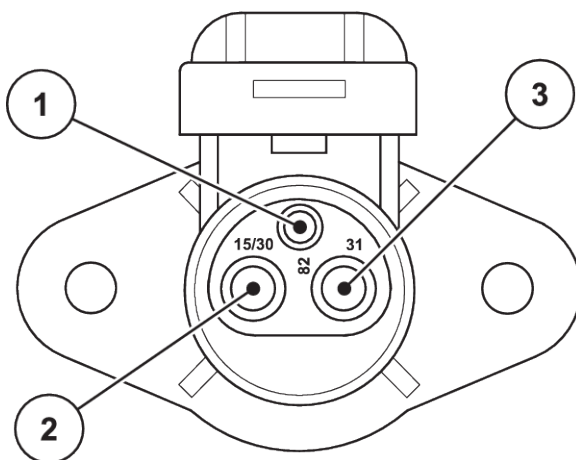


Kištukinį 7 polių lizdą traktoriui ir važiavimo greičio jutikliui galima įsigyti kaip papildomos įrangos rinkinį (įsigyjamas papildomai), žr. pav. 7 *Specialioji įranga*

### 3.2 Jungtys, kištukiniai lizdai

#### 3.2.1 Maitinimas

Padargo valdymo blokas maitinamas naudojant traktoriaus 3-ių polių kištukinį lizdą (DIN 9680/ISO 12369).



Pav. 9: Elektros tiekimo lizdo PIN priskyrimas

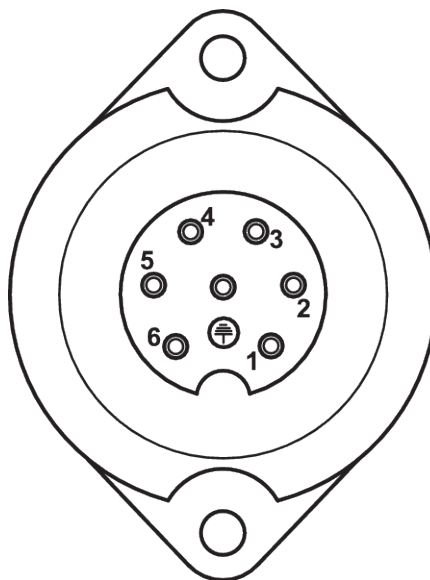
[1] PIN 1: nėra naudojama

[2] PIN 2: (15/30): +12 V

[3] PIN 3: (31): Masė

### 3.2.2 Važiavimo greičio signalas

Naudojant kištukinę 7 polių jungtį (DIN9684-1/ISO11786) valdymo blokui perduodami einamojo važiavimo greičio impulsai. Šiuo tikslu prie 7 polių kištukinės jungties prijungiamas važiavimo greičio jutiklio 8 polių kabelis (priedas).



*Pav. 10: Kištukinės 7 polių jungties PIN priskyrimas*

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

### 3.3 Valdymo bloko prijungimas



Ijungus valdymo pultą ekrane trumpai parodomas mašinos numeris.



Atkreipkite dėmesį į mašinos numerį

Valdymo pultas gamykloje sukalibruotas trąšų barstytuvui.

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

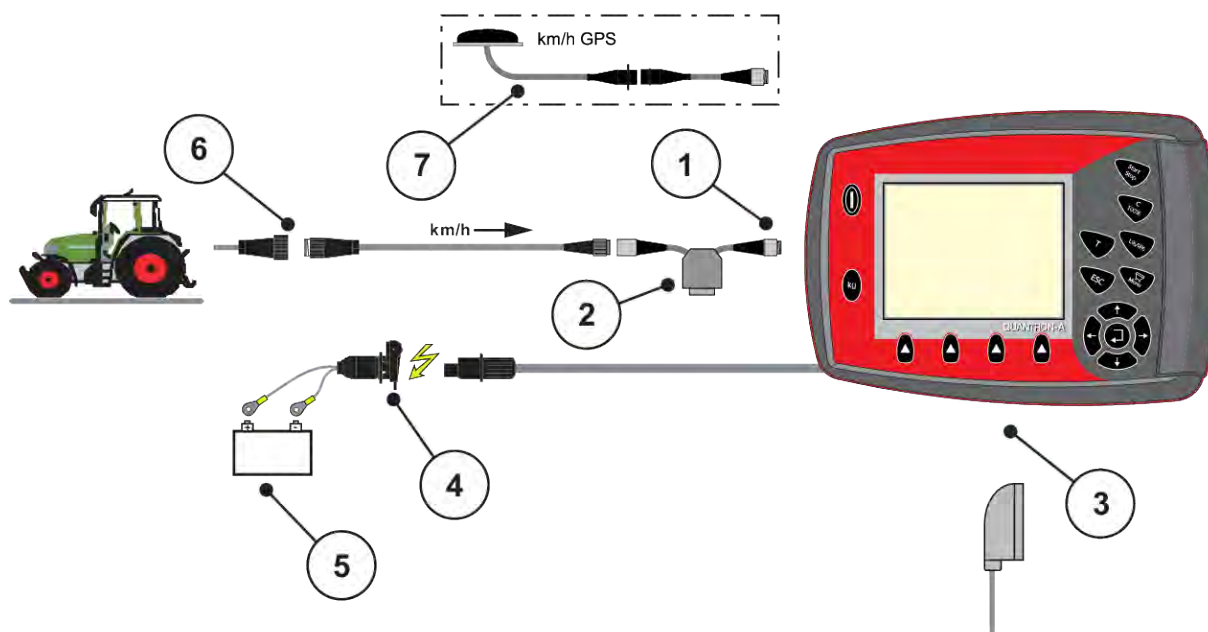
Priklausomai nuo konstrukcijos galima įvairiai prijungti valdymo bloką prie trąšų barstytuvo.

**Imkitės veiksmų toliau nurodyta seka:**

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

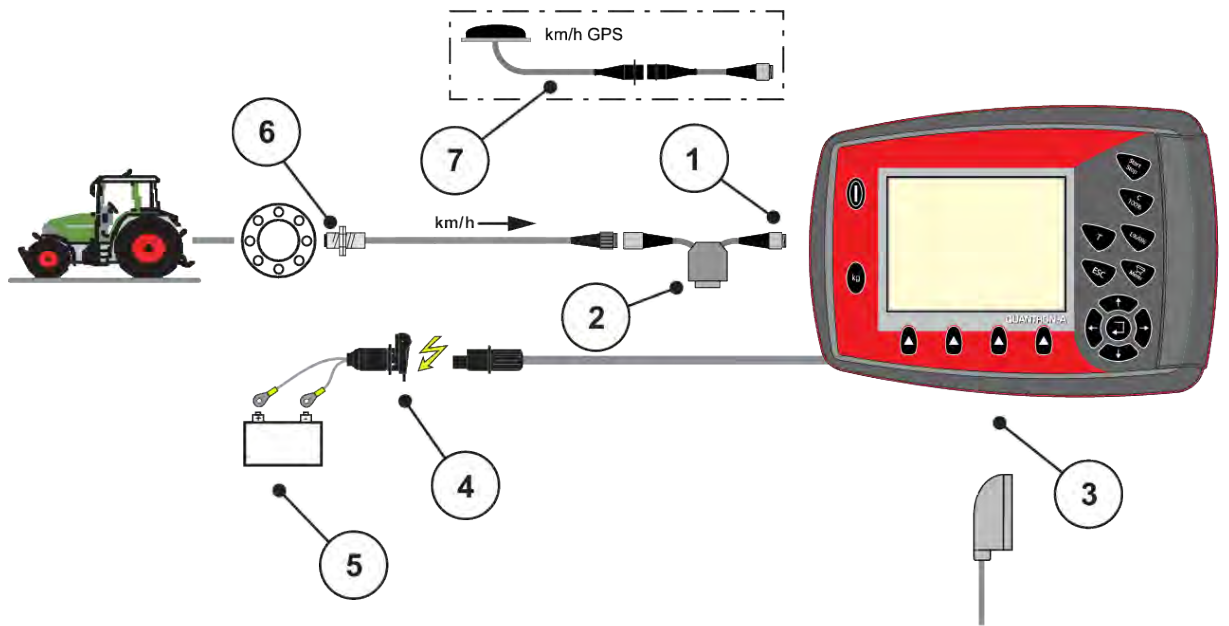
**3.3.1 Traktoriaus jungčių apžvalga**

■ **Standartas**



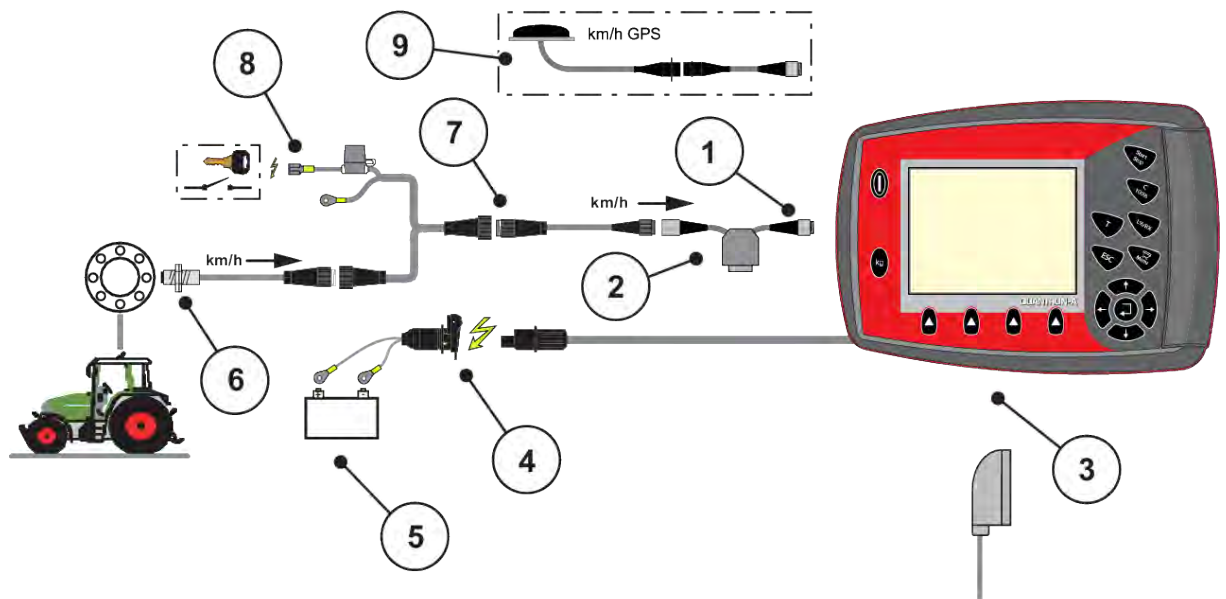
- |   |  |
|---|--|
| [1] Nuosekioji sąsaja RS232, 8 polių kištukinė jungtis        | [4] Kištukinė 7 polių jungtis pagal DIN 9684           |
| [2] Parinktis: Y kabelis (V24 RS232 sąsaja duomenų laikmenai) | [5] Baterija   |
| [3] Jungtis 39 polių padargo kištukui (galinė pusė)           | [6] Kištukinė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

■ **Rato jutiklis,**



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

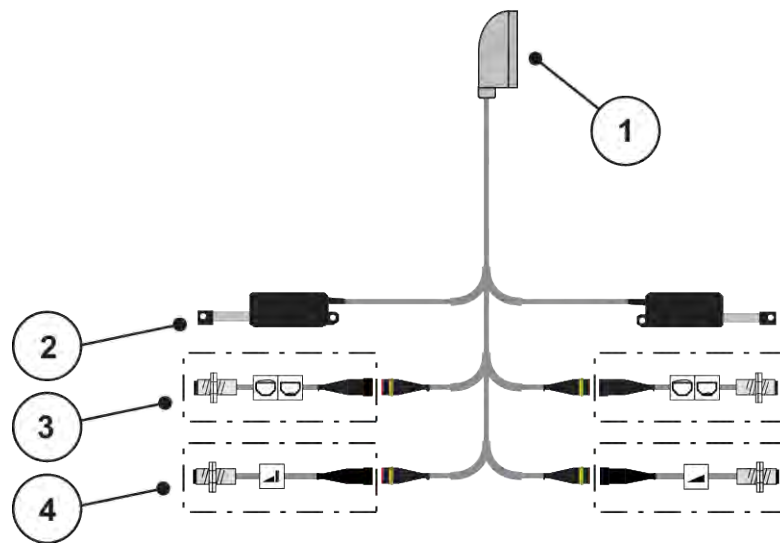
■ **Maitinimas naudojant uždegimo spyną**



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

### 3.3.2 Padargo jungčių apžvalga

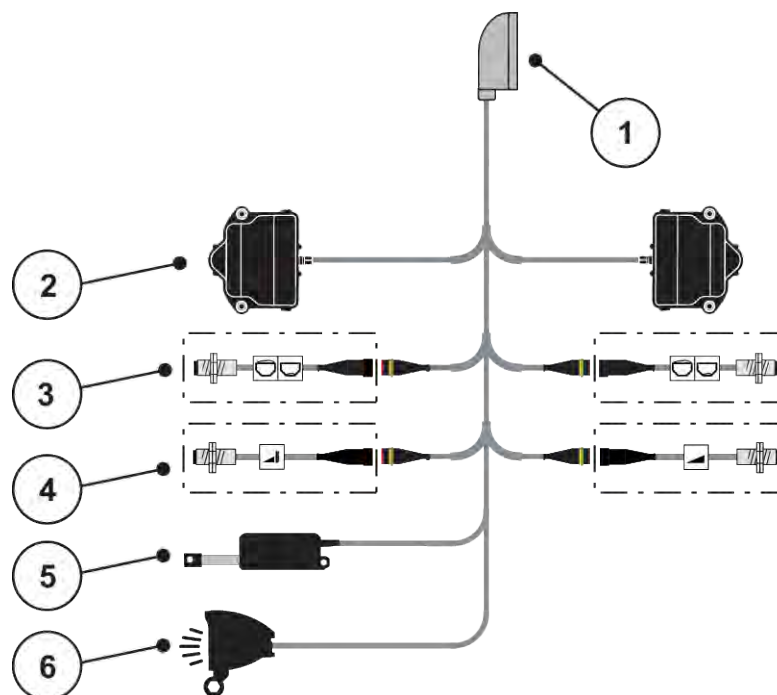
#### ■ MDS



Pav. 11: Jungčių schemos apžvalga QUANTRON-A - MDS

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

■ **AXIS-M Variante Q**

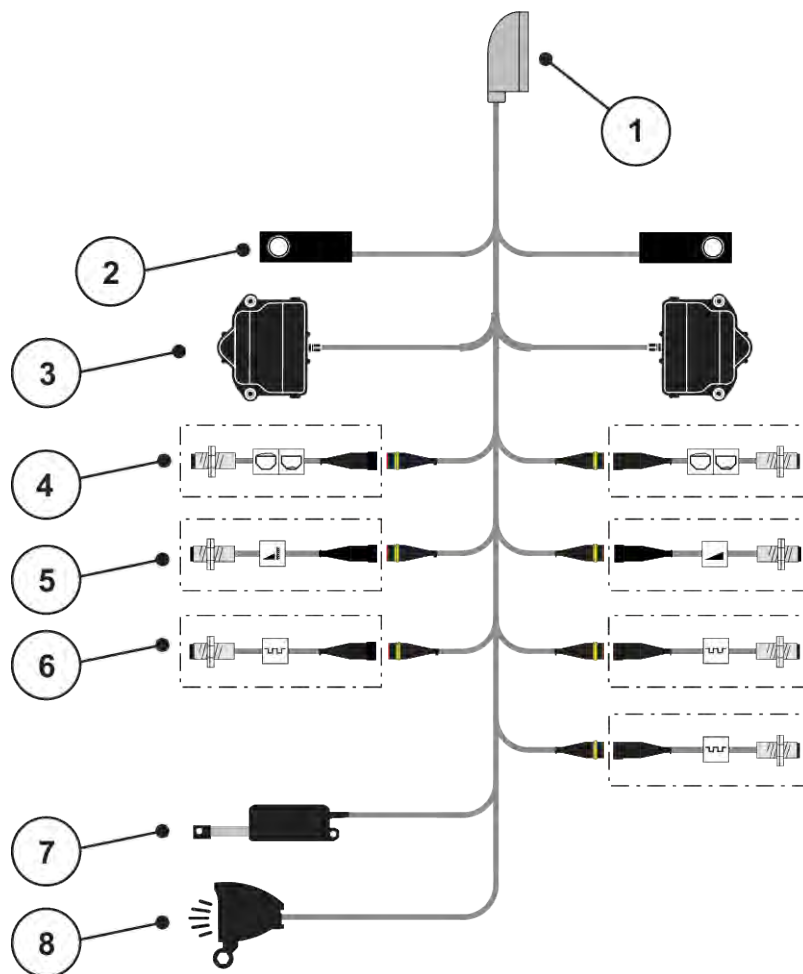


Pav. 12: Jungčių schemas apžvalga QUANTRON-A - AVIS-M Q variantas

- |  |   |
|--|---|
| [1] 39 polių padargo kištukas                                | [4] Parinktis TELIMAT jutiklis arba GSE |
| [2] Dozavimo sklendės vykdiklis kairėje / dešinėje           | viršutinis / apatinis jutiklis          |
| [3] Parinktis (kairysis/dešinysis pripildymo lygio jutiklis) | [5] Tentas                              |
|  | [6] Parinktis: SpreadLight              |

■ **AXIS-M EMC - VariSpread V8**

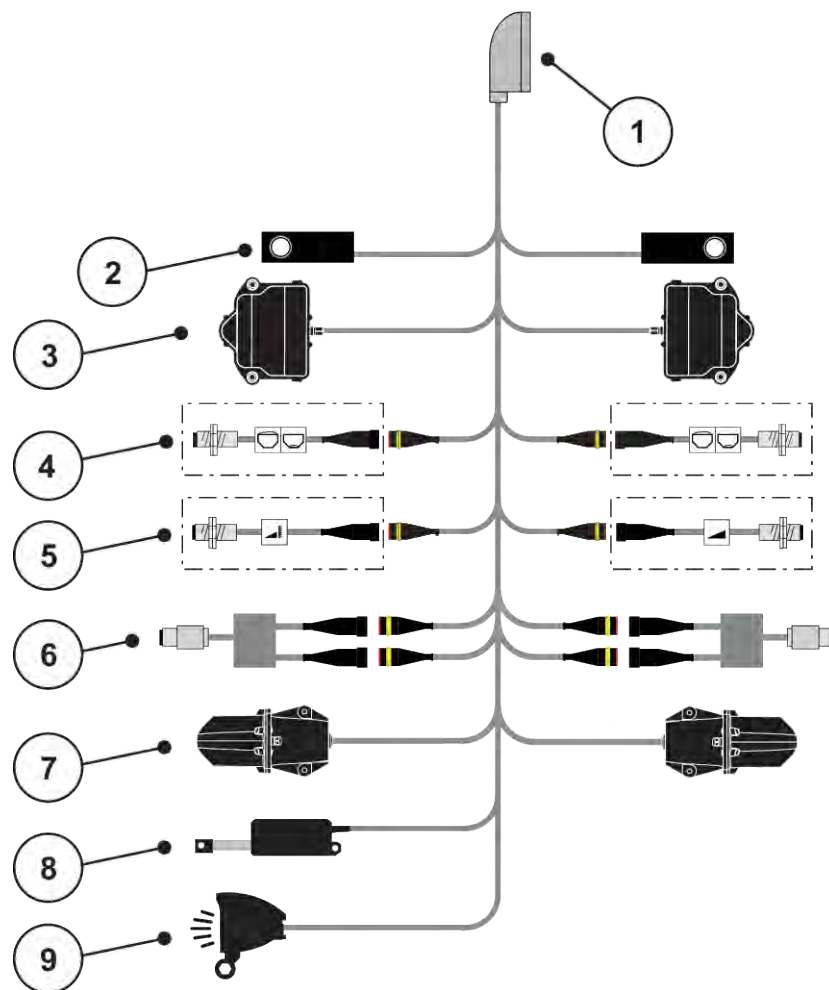




Pav. 13: Jungčių schemos apžvalga QUANTRON-A - AXIS-M EMC V8

- |   |  |
|---|--|
| [1] 39 polių padargo kištukas   | [5] Parinktis: „TELIMAT“ jutiklis arba GSE viršutini / apatinis jutiklis |
| [2] Svorio jutiklis kairėje / dešinėje (tik padarguose su svėrimo rėmu) | [6] Jutikliai M EMC (kairėje, dešinėje, centre)                          |
| [3] Dozavimo sklendės vykdiklis kairėje / dešinėje                      | [7] Tentas   |
| [4] Parinktis: Pripildymo lygio jutiklis kair. / dešin.                 | [8] Parinktis: „SpreadLight“   |

■ **AXIS-M EMC - VariSpread VS pro**



Pav. 14: Jungčių schemos apžvalga QUANTRON-A - AXIS-M EMC VS pro

- |  |   |
|--|---|
| [1] 39 polių padargo kištukas  | [6] Sukimo momento / sūkių dažnio jutiklis kairėje / dešinėje |
| [2] Svorio jutiklis kairėje / dešinėje (tik padarguose su svėrimo rėmu)  | [7] Barstymo taško reguliavimas kairėje / dešinėje            |
| [3] Dozavimo sklendės vykdiklis kairėje / dešinėje                       | [8] Tentas  |
| [4] Parinktis: Pripildymo lygio jutiklis kair. / dešin.                  | [9] Parinktis: „SpreadLight“                                  |
| [5] Parinktis: „TELIMAT“ jutiklis arba GSE viršutini / apatinis jutiklis |   |

### 3.4 Dozavimo sklendžių paruošimas

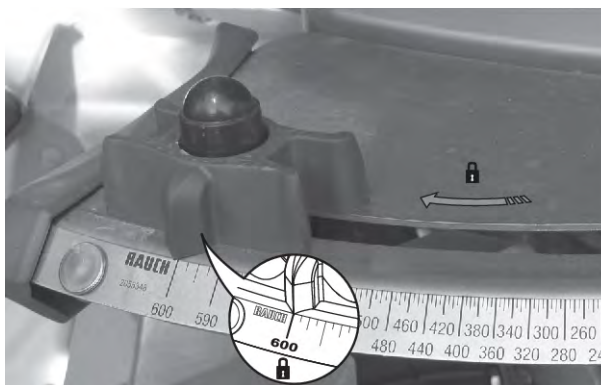
AXIS-M Q, AXIS-M ir MDS Q serijos trąšų barstytuvuose yra elektroninis sklendžių valdiklis barstymo kiekiui nustatyti.

#### **PRANEŠIMAS!**

##### **Trąšų barstytuvo AXIS Q dozavimo sklendės padėtis**

Vykdyklius aktyvinius valdymo bloku QUANTRON-A galima pažeisti trąšų barstytuvo AXIS Q dozavimo sklendes, jei atraminę svirtį bus netinkamoje padėtyje.

- ▶ Atraminę svirtį visada užfiksuokite didžiausioje skalės padėtyje.



*Pav. 15: AXIS dozavimo sklendės paruošimas (pavyzdys)*



Laikykitės savo mineralinių trąšų barstytuvo eksploataavimo instrukcijos.

## 4 Valdymas

### ⚠ PERSPĖJIMAS!

#### Iškrentančios trąšos gali sužaloti

Jeigu įvyktų triktis, dozavimo sklendė važiuojant į barstymo vietą gali netikėtai atsidaryti. Ant išbyrėjusių trąšų žmonės gali paslysti ir susižaloti.

- ▶ **Prieš važiuodami į barstymo vietą** privalote išjungti elektroninę padargo valdymo sistemą.



#### Tik „AXIS-M EMC (+W)“:

Nustatymai atskiruose meniu yra labai svarbūs optimaliam **automatiniam masės srauto reguliavimui (funkcija EMC)**.

Svarbiausia atkreipkite dėmesį į funkcijos EMC ypatybes toliau pateiktiems meniu įrašams.

- Meniu Trąšų nuostačiai
  - Išmetimo diskas Žr. 4.6.7 *Barstymo diskų tipas*
  - Darbo velenas Žr. 4.6.6 *Darbo veleno sūkių dažnis*
- Meniu Mašinos nuostač.
  - AUTO / MAN režimas; žr. 4.7.2 *AUTOMTINIS / RANKINIS darbo režimas* ir skyrių 5

### 4.1 Padargo valdymo sistemos įjungimas

#### Sąlygos:

- Padargo valdymo blokas yra tinkamai prijungtas prie traktoriaus.
  - Pvz., žr. skyrių 3.3 *Valdymo bloko prijungimas*.
- Tiekiamas mažiausia įtampa turi būti **11 V**.

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

*Po kelių sekundžių atveriamas valdymo bloko paleisties zona.*

*Netrukus kelioms sekundėms valdymo bloke rodomas užrašas **Aktyvinimo meniu**.*

- ▶ Paspauskite **Įvesties klavišą**.

*Ekrane kelias sekundes rodoma paleisties diagnostika.*

*Po to atveriamas darbinis langas.*



Pav. 16: Valdymo bloko įjungimas

[1] ĮJ./IŠJ. jungiklis

## 4.2 Meniu naršymas



Rasite svarbiausias nuorodas meniu pavaizdavimui ir navigacijai skyriuje 1.3.3 *Meniu hierarchija, mygtukai ir naršymas*.



### Pagrindinio meniu atvėrimas

► Paspauskite meniu mygtuką. Žr. 2.3 *Valdymo elementai*

*Ekrane atveriamas pagrindinis meniu.*

*Juodos spalvos stulpelyje rodomas pirmasis submeniu.*



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

### Submenui atvėrimas

- ▶ Žymėjimo stulpelius galite stumti aukštyn ir žemyn mygtukais su rodyklėmis.
- ▶ Pažymėkite norimą submenu su stulpeliu ekrane.
- ▶ Pažymėtas submenu atveriamas paspaudus įvesties klavišą.

Atveriamas langas su raginimais atlikti skirtingus veiksmus.

- Teksto įvestis
- Vertės įvestis
- Nustatymai naudojant kitus submenu

### Menui užvėrimas

- ▶ Patvirtinkite nustatymus paspausdami **įvesties klavišą**.  
*Grįšite į ankstesnį menu.*

arba



- ▶ Spauskite mygtuką ESC.  
*Išlieka ankstesni nustatymai.*  
*Grįšite į ankstesnį menu.*

arba

- ▶ Paspauskite menu mygtuką.  
*Bus atvertas darbinis langas.*  
*Iš naujo paspaudus menu mygtuką vėl bus rodomas menu, kurį prieš tai užvėrėte.*

### 4.3 Svėrimo / kelio skaitiklis

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

- Paspauskite valdymo bloko kg mygtuką.

Atveriamas meniu Sv. Trip skaitiklis.



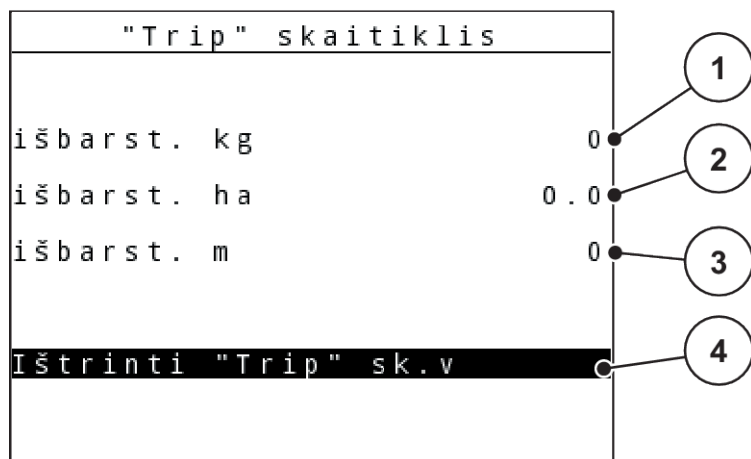
Sv. Trip skaitiklis
"Trip" skaitiklis
Likutis (kg,ha,m)
Metrų skaitiklis
Svarstyklių tarav.

Pav. 17: Meniu Sv. Trip skaitiklis

Submenu	Reikšmė	Aprašymas
Trip skaitiklis	Išbarstyto kiekio, patręšto ploto ir patręštos atkarpos rodmuo	4.3.1 Kelio skaitiklis
Likutis (kg,ha,m)	Tik barstytuvas su svėrimo sistema: Likusio kiekio padargo talpykloje rodmuo	4.3.2 Likusio kiekio rodymas
Metrų skaitiklis	Nuo paskutinio metrų skaičiuoklio nustatymo į pradinę padėtį nuvažiuotos atkarpos rodmuo	Nustatymas į pradinę padėtį naudojant <b>C 100 proc.</b> mygtuką
Svarstyklių tarav.	Tik barstytuvas su svėrimo sistema: Tuščiose svarstyklėse nustatoma „0 kg“ svėrimo vertė	4.3.3 Svarstyklių taravimas

#### 4.3.1 Kelio skaitiklis

Šiame meniu galima peržiūrėti įrašytą barstymo darbo vertę, stebėti likusį kiekį ir kelio skaitiklį nustatyti į pradinę padėtį.



Pav. 18: Meniu „Kelio skaitiklis“

- [1] Po paskutinio pašalinimo išbarstytas kiekis      [4] Kelio skaitiklio duomenų pašalinimas: visas vertes ties „0“  
 [2] Nuo paskutinio pašalinimo patrežtas plotas  
 [3] Nuo paskutinio pašalinimo patrežta atkarpa

#### Ištrinti Trip sk.v

- ▶ Submenu Sv. Trip skaitiklis > Trip skaitiklis atvėrimas.

*Ekrane rodoma nuo paskutinio šalinimo priskaičiuota barstymo kiekio vertė, nubarstytas paviršius ir nubarstyta atkarpa.*

*Laukas Ištrinti Trip sk.v pažymėtas.*

- ▶ Paspauskite **įvesties klavišą**.

*Visos kelio skaitiklio vertės nustatytos ties „0“.*

- ▶ Paspauskite **kg** mygtuką.

*Bus atvertas darbinis langas.*



#### ■ Kelio skaitiklio užklausa barstant

Barstant, taip pat ir su atidarytomis dozavimo sklendėmis, atveriamas meniu Trip skaitiklis, kad būtų galima nuskaityti esamą vertę.



Jei norite barstymo metu nuolat stebėti vertes, laisvai parenkamiems rodmenų laukeliams darbiniam lange galite priskirti Trip (kg), Trip (ha) arba Trip (m), žr. skyrių. 4.10.2 Rodmenų pasirinkimas



### 4.3.2 Likusio kiekio rodymas

Naudojant meniu Likutis kg galima sužinoti talpykloje esantį likutį.

Meniu pateikiamas galimo ploto (ha) ir atkarpos (m), kurioje dar galima išbarstyti likusių trąšų kiekį, rodmuo.

Abu rodmenys apskaičiuojami taikant šias vertes:

- Trąšų nuostačiai
- likučio įvestį į įvesties lauką
- Išberiamas kiekis
- Darbo plotis

► Meniu Sv. Trip skaitiklis> likutis (kg, ha, m) atvėrimas

Atveriamas meniu „Likutis“.



Faktinį pripildymo svorį barstytove su svėrimo sistema galima sverti tik svarstyklėmis. Visais kitais barstymo režimais likęs trąšų kiekis apskaičiuojamas iš trąšų ir padargo nustatymų bei važiavimo signalo, todėl pildymo kiekio vertę reikia įvesti rankiniu būdu (žr. toliau).

Šiame meniu negalite keisti verčių Išberiamas kiekis ir Darbo plotis. Jos skirtos tik informacijai.

Likutis (kg)	
3	kg
Išb.kiekis (kg/ha)	120
Darb. plotis (m)	18.00
galimi ha	0.0
galimi m	15

Pav. 19: Meniu Likutis kg

- |   |   |
|---|---|
| [1] Įvesties laukas „Likutis“                   | [4] Ploto, kuriame galima išbarstyti, rodmuo    |
| [2] Išberiamas kiekis, rodmenų laukas išjungtas | [5] Atkarpos, kurioje galima išbarstyti, rodmuo |
| Trąšų nuostačiai                                |   |
| [3] Darbo plotis, rodmenų laukas išjungtas      |   |
| Trąšų nuostačiai                                |   |

► Meniu Sv. Trip skaitiklis > Likutis (kg,ha,m) atvėrimas.

*Ekrane pateikiamas po paskutinio barstymo likusio kiekio rodmuo.*

► Pripildykite talpyklą.

► Į lauką kg įveskite naują bendrąjį talpykloje esančių trąšų svorį.



- ▶ Paspauskite **Ivesties klavišą**

*Prietaisas apskaičiuoja ploto ir atkarpos vertes, kuriems pakaks likusių trąšų kiekio.*



- ▶ Paspauskite **kg** mygtuką.

*Bus atvertas darbinis langas.*

#### ■ **Likusio kiekio užklausa barstant**



Barstant likęs kiekis nuolat perskaičiuojamas ir jo vertė rodoma ekrane.

Žr. skyrių 5 *Barstymo režimas*

### 4.3.3

#### **Svarstyklių taravimas**

##### ■ **Taikoma tik AXIS su svorio jutikliais**

Naudodami šį meniu, kai talpykla tuščia, nustatykite 0 kg svėrimo vertę.

Taruojant svarstykles, turi būti atsižvelgiama į šias sąlyga:

- talpykla tuščia,
- padargas neveikia,
- darbo velenas išjungtas,
- padargas nustatytas į horizontalią padėtį ir jo ratai nesiremia į gruntą,
- traktorius neveikia.

##### **Svarstyklių taravimas:**

- ▶ Meniu Sv. Trip skaitiklis > Svarstyklių tarav. atvėrimas.



- ▶ Paspauskite **Ivesties klavišą**.

*Tuščiose svarstyklėse dabar nustatoma „0 kg“ svėrimo vertė.*

*Ekrane rodomas svėrimo / kelio skaitiklis.*



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

### 4.3.4

#### **Pasverti kiekį**

Šiame meniu pasverkite rezervuare likusį kiekį ir nustatykite parametrus tekėjimo faktoriui reguliuoti.



Pav. 20: Meniu Pasverti kiekį

- |   |   |
|---|---|
| [1] Rodmuo „Barstytuvo važiavimo greitis“ | [4] Sverti likusį kiekį (rodmuo tik parinkus režimą AUTO km/h + Stat. kg) |
| [2] Pasvertas kiekis rezervuare           | [5] Nutraukimas   |
| [3] Pildymo galimybės                     |   |



Funkciją Pasverti kiekį vykdykite tik tada, kai mašina neveikia ir stovi horizontalioje padėtyje.

Menu rodo rezervuare likusį kiekį. Jis priklauso nuo šių verčių:

- menu punkto Pasverti kiekį;
- menu punkto svarstyklių tar.



Funkcija Pasverti kiekį veiks tik tuomet, jei bus parinktas sistemos režimas AUTO km/h + AUTO kg arba AUTO km/h + Stat. kg. Iš gamyklos valdymo pultas su mineralinių trąšų barstytuvu AXIS M W išsiunčiamas nustatčius režimą AUTO km/h + AUTO kg.

Sveriant kiekį, turi būti išpildytos sąlygos:

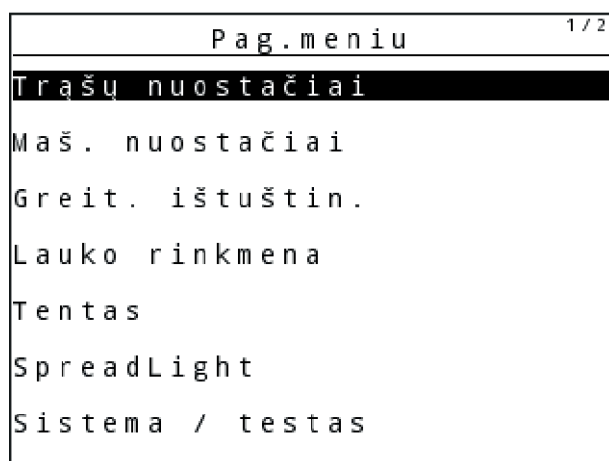
- mašina neveikia,
- darbo velenas išjungtas,
- padargas nustatytas į horizontalią padėtį ir jo ratai nesiremia į gruntą,
- traktorius neveikia,
- valdymo pultas QUANTRON-A įjungtas.

**Rezervuare likusio kiekio svėrimas:**

- ▶ Pripildykite rezervuarą.
  - ▷ Ekране atsiranda langas, rodantis likusį kiekį.
- ▶ Pažymėkite atliktą pildymo būdą ekrane:
  - ▷ **Pakartotinis pildymas:** tolesnis barstymas tomis pačiomis trąšomis.
  - ▷ **Naujos trąšos:** nustatytas 1,0 byrėjimo koeficientas ir vyksta naujas byrėjimo koeficiento reguliavimas.
  - ▷ **ESC:** nutraukimas
- ▶ Pasižymėkite pasirinktį ir spauskite įvesties mygtuką.

Ekране atsiranda darbinis langas. Rodmenų laukelyje gali būti rodomas pasvertas likęs kiekis.

## 4.4 Pagrindinis meniu



Pav. 21: Pag.meniu

Submenu	Reikšmė	Aprašymas
Trąšų nuostačiai	Trąšų ir barstymo režimo nustatymai	4.5 Trąšų nuostatos, kai parinktas „Easy“ režimas
Maš. nuostačiai	Traktoriaus ir padargo nustatymai	4.7 Padargo nustatymai
Greit. ištuštin.	Tiesioginis meniu atvėrimas padargui greitai ištuštinti.	4.8 Greitas ištuštinimas
Lauko rinkmena	Menu atvėrimas lauko rinkmenai parinkti, sukurti arba pašalinti	4.9 Lauko rinkmena
Tentas	Tento atidarymas ir uždarymas	4.13 Tentas
SpreadLight	Darbinio žibinto įjungimas ir išjungimas	4.12 Darbiniai žibintai (SpreadLight)

<b>Submenui</b>	<b>Reikšmė</b>	<b>Aprašymas</b>
Sistema / testas	Padargo valdymo bloko nustatymai ir diagnostika	<i>4.10 Sistema / testas</i>
Info	Padargo konfigūracijos rodmuo	<i>4.11 Informacija</i>

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

Nustatymas Režimas aprašytas 4.10.3 Režimo nustatymas.

Naudodami šį meniu pasirinkite trąšų ir barstymo režimo nustatymus.

► Meniu Pag.meniu > Trąšų nuostačiai atvėrimas.



**M EMC** funkcijai automatiškai nustatomas darbo režimas „Expert“.

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.		

Pav. 22: Menü Trąšų nuostačiai AXIS, 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.	

Pav. 23: Menü Trąšų nuostačiai MDS, Easy režimas

Submenu	Reikšmė	Aprašymas
Trąšos pavadinimas	Pasirinktos trąšos iš barstymo lentelės.	4.6.11 <i>Barstymo lentelės</i>
Išb.kiekis (kg/ha)	Išbarstomo kiekio numatytosios vertės įvestis kg / ha.	4.6.1 <i>Barstomas kiekis</i>
Darb. plotis (m)	Barstymo darbinio pločio nustatymas	4.6.2 <i>Darbinio pločio nustatymas</i>
Byrėjimo koef.	Naudojamų trąšų byrėjimo koeficiento įvestis	4.6.3 <i>Byrėjimo koeficientas</i>
Užduoties taškas	Barstymo taško įvestis Skirtas <b>AXIS versijai su elektriniais barstymo taško vykdikliais</b> : Barstymo taškų nustatymas	Atsižvelkite į padargo eksploataavimo instrukcijas. 4.6.4 <i>Barstymo taškas</i>
Mentelės nuostatis	Barstymo mentės nustatymo įvestis. Rodmuo skirtas tik susipažinti	Atsižvelkite į padargo eksploataavimo instrukcijas.
Paleisti išb.norm.n.	Submenu atvėrimas barstymo normai nustatyti.	4.6.5 <i>Barstymo normos nustatymas</i>

## 4.6 Trąšų nuostatos nustatymai pasirinkus „Ekspertinį“ režimą

Nustatymas Režimas aprašytas 4.10.3 *Režimo nustatymas*.

Naudodami šį meniu pasirinkite trąšų ir barstymo režimo nustatymus.

► Meniu Pag.meniu > Trąšų nuostačiai atvėrimas.



**M EMC** funkcijai automatiškai nustatomas darbo režimas „Expert“.



Meniu įrašuose Išmetimo diskas ir Darbo velenas nurodytos įvestys turi atitikti faktinius jūsų padargo nustatymus.

Trąšų nuostačiai 1/4		Trąšų nuostačiai 2/4	
<b>1.ABC</b>		<b>Darbo velenas 540</b>	
Išb.kiekis (kg/ha)	100	Išmetimo diskas	54
Darb. plotis (m)	36.00	Paribių barst.t.	Riba
Byrėjimo koef.	1.00	Bound. disc speed	0
Užduoties taškas	0.0	TELIMAT Riba	-----
Paleisti išb.norm.n.		Grenzstr.Menge (%)	- 0
		Tręšimo tipas	Normal.

Pav. 24: Meniu Trąšų nuostačiai AXIS, Expert režimas

Trąšų nuostačiai 1/3		Trąšų nuostačiai 2/3	
<b>1.ABC</b>		<b>Darbo velenas 540</b>	
Išb.kiekis (kg/ha)	100	Išmetimo diskas	M1
Darb. plotis (m)	18.00	Paribių barst.t.	Riba
Byrėjimo koef.	1.00	Bound. disc speed	0
Mentelės nuostatis	-----	TELIMAT Riba	-----
Paleisti išb.norm.n.		Grenzstr.Menge (%)	- 0
		Tręšimo tipas	Normal.

Pav. 25: Meniu Trąšų nuostačiai MDS, Expert režimas

Trąšų nuostačiai 3/4		Trąšų nuostačiai 4/4			
<b>Montavimo aukštis 50/50</b>		<b>Apsk. VariSpread</b>			
		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
Įvesti tolio param.	100				
Apskaič. OptiPoint					
GPS Control Info					
Barstymo lentelė					

Pav. 26: Meniu Trąšų nuostačiai AXIS/MDS, kortelė 3/4

Submenu	Reikšmė	Aprašymas
Trąšos pavadinimas	Pasirinktos trąšos iš barstymo lentelės.	4.6.11 Barstymo lentelės
Išb.kiekis (kg/ha)	Išbarstomo kiekio numatytosios vertės įvestis kg / ha.	4.6.1 Barstomas kiekis



Submenui	Reikšmė	Aprašymas
Darb. plotis (m)	Barstymo darbinio pločio nustatymas	4.6.2 <i>Darbinio pločio nustatymas</i>
Byrėjimo koef.	Naudojamų trąšų byrėjimo koeficiento įvestis	4.6.3 <i>Byrėjimo koeficientas</i>
Užduoties taškas	Barstymo taško įvestis Skirtas <b>AXIS versijai su elektriniais barstymo taško vykdikliais</b> : Barstymo taškų nustatymas	Atsižvelkite į padargo eksploatavimo instrukcijas. 4.6.4 <i>Barstymo taškas</i>
Mentelės nuostatis	Barstymo mentės nustatymo įvestis. Rodmuo skirtas tik susipažinti	Atsižvelkite į padargo eksploatavimo instrukcijas.
Paleisti išb.norm.n.	Submenui atvėrimas barstymo normai nustatyti.	4.6.5 <i>Barstymo normos nustatymas</i>
Darbo velenas	<b>AXIS-M</b> Veikia su EMC masės srauto reguliavimu.  Gamyklinis nustatymas: • AXIS-M 20.2/30.2: 540 sūk./min. • AXIS-M 50.2: 750 sūk./min.	4.6.6 <i>Darbo veleno sūkių dažnis</i>
Išmetimo diskas	Mineralinių trąšų barstytuve įrengtų barstymo diskų tipo nustatymas. Veikia su EMC masės srauto reguliavimu.  Parinkčių sąrašas: • S1 • S2 • S4 • S6 • S8	4.6.7 <i>Barstymo diskų tipas</i>
Išmetimo diskas	Mineralinių trąšų barstytuve įrengtų barstymo diskų tipo nustatymas.  Parinkčių sąrašas: • M1C • M1XC • M2	Pasirinkimas rodyklių mygtukais, patvirtinimas įvesties klavišu
Paribių barst.t.	Parinkčių sąrašas: • Riba • Pakraštys	Pasirinkimas rodyklių mygtukais, patvirtinimas įvesties klavišu
Parib.bars.suk.gr.	Nustatomas sūkių dažnis paribių barstymo režimui.	Įvestis atskirame įvesties lange.

Submenu	Reikšmė	Aprašymas
TELIMAT Pakraštys/Riba	„TELIMAT“ nustatymų išsaugojimas paribių barstymui.	Tik trąšų barstytuvui su „TELIMAT“ jutikliu.
Parib.barst.k. (%)	Nustatomas kiekio mažinimas paribių barstymo režimui.	Įvestis atskirame įvesties lange.
Tręšimo tipas	Parinkčių sąrašas: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Normal.</li> <li>• Vėl.</li> </ul>	Pasirinkimas <b>Rodyklių mygtukais</b> patvirtinimas nuspaudus <b>įvesties klavišą</b>
Montavimo aukštis	Įvedimas cm priekyje / cm gale Parinkčių sąrašas: <ul style="list-style-type: none"> <li>• 0/6</li> <li>• 40/40</li> <li>• 50/50</li> <li>• 60/60</li> <li>• 70/70</li> <li>• 70/76</li> </ul>	
Gamintojas	Trąšų gamintojo įvestis	
Sudėtis	Cheminės sudėties procentinė dalis	
Įvesti tolio param.	Barstymo nuotolio koeficiento įvestis iš lentelės įvestis. Būtina norint apskaičiuoti „OptiPoint“	
Apskaič. OptiPoint	„GPS-Control“ parametrų įvestis	4.6.9 „OptiPoint“ apskaičiavimas
GPS-Control inf.	„GPS-Control“ parametro informacijos rodmuo.	4.6.10 „GPS Control“ info.
Barstymo lentelė	Barstymo lentelių naudojimas	4.6.11 Barstymo lentelės
Apsk. VariSpread	Reguliuojamoms sekcijoms skirtų verčių skaičiavimas	4.6.12 „VariSpread“ apskaičiavimas

#### 4.6.1 Barstomas kiekis

Naudodami šį meniu galite įvesti norimo išbėrimo kiekio nustatytąją vertę.

- ▶ Meniu Trąšų nuostačiai > Išb.kiekis (kg/ha) atvėrimas.  
*Ekrane pateikiamas momentinio barstomo kiekio rodmuo.*
- ▶ Naują vertę įveskite į įvesties lauką. Žr. 4.14.2 Verčių įvedimas
- ▶ Paspauskite **įvesties klavišą**.  
*Nauja vertė įrašyta į padargą valdymo sistemą.*

## 4.6.2 Darbinio pločio nustatymas

Naudodami šį meniu galite nustatyti darbinį plotį (metrais).

- ▶ Meniu Trašų nuostačiai > Darb. plotis (m) atvėrimas.  
*Ekrane pateikiama momentinis nustatytas darbinis plotis.*
- ▶ Naują vertę įveskite į įvesties lauką.
- ▶ Paspauskite **Įvesties klavišą**.

*Nauja vertė įrašyta į valdymo bloką.*

## 4.6.3 Byrėjimo koeficientas

Byrėjimo koeficiento vertės yra nuo **0,2** iki **1,9**. Jeigu taikomi tokios pačios pagrindinės nuostatos (važiavimo greitis, darbinis plotis, barstomasis kiekis):

- **Didinant** byrėjimo faktoriaus vertę **mažėja** dozuojamas kiekis.
- **Mažinant** byrėjimo faktoriaus vertę **didėja** dozuojamas kiekis.

Pateikimas klaidos pranešimas, jei tik byrėjimo koeficiento vertė neatitinka nustatytojo diapazono vertės. Žr. skyrių 6 *Avariniai pranešimai ir galimos priežastys*.

Jeigu barstomos biotražos arba ryžiai, turi būti taikoma mažiausia koeficiento vertė, t. y. 0,2. Tada būtų nustojama nuolat pateikinti klaidos pranešimą.

Jei jūsų byrėjimo faktorius pasirinktas iš ankstesnių barstymo normos nustatymų arba iš barstymo lentelės, čia įveskite pasirinktą Rank. vertę.



Naudodami meniu Paleisti išb.norm.n. arba padargo valdymo sistemą galite nustatyti ir įvesti išb.norm.n. byrėjimo koeficientą. Žr. 4.6.5 *Barstymo normos nustatymas*

Funkcija M EMC užfiksuoja kiekvienos barstymo pusės byrėjimo koeficientą. Todėl nereikia duomenų įvesti ranka.



Byrėjimo koeficiento apskaičiavimas priklauso nuo naudojamo režimo. Išsami informacija apie byrėjimo koeficientą pateikta 4.7.2 *AUTOMTINIS / RANKINIS darbo režimas*.

### Byrėjimo koeficiento vertės įvedimas:

- ▶ Meniu Trąšų nuostačiai > Byrėjimo koef. atvėrimas.  
*Ekrane pateikiamas momentinis nustatytas byrėjimo koeficiento rodmuo.*
- ▶ Vertę iš barstymo lentelės įveskite į įvesties lauką.



Jeigu Jūsų trąšos nėra įtrauktos į barstymo lentelę, tada įveskite **1,00** byrėjimo koeficientą.  
**Darbiniame lange** AUTO km/hir MAN km/h rekomenduojame atlikti **išberiamos normos nustatymą**, kad būtų galima nustatyti tikslų byrėjimo koeficientą šioms trąšoms.

- ▶ Paspauskite **įvesties klavišą**.

*Nauja vertė įrašyta į valdymo bloką.*



### AXIS-M EMC (+W)

Rekomenduojame įjungti ekrane byrėjimo koeficiento rodmenį. Tokiu būdu galite stebėti byrėjimo koeficiento reguliavimą barstant. Žr. 4.10.2 *Rodmenų pasirinkimas* ir 4.7.2 *AUTOMTINIS / RANKINIS darbo režimas*

### Mažiausias koeficientas

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

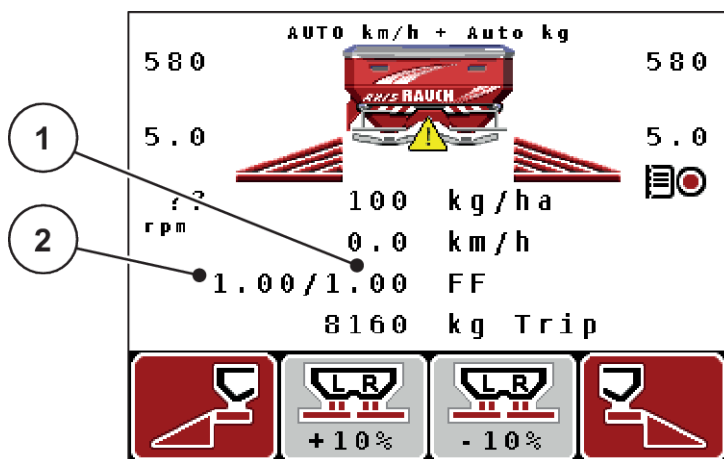
- mažiausio koeficiento vertė yra 0,2, jeigu įvestoji vertė yra mažesnė kaip 0,5
- vėl nustatoma mažiausio koeficiento vertė 0,4, kai tik įvedama didesnė kaip 0,5 vertė.

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

Submeniu Byrėjimo koef. byrėjimo koeficiento vertę įveskite standartinę byrėjimo koeficiento reikšmę. Tačiau barstant ir aktyvinus funkciją M EMC, valdymo blokas atskirai reguliuoja kairiosios ir dešinėsios dozavimo sklendžių angas. Abi vertės pateikiamos darbiniame lange.



Paspaudus Start/Stop mygtuką ekrane netrukus pateikiamas atnaujintas byrėjimo koeficiento rodmuo. Po to rodmuo atnaujinamas reguliariai.



Pav. 27: 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



Užduoties taško įvestis **Variante Q** skirta tik informacijai ir neturi reikšmės trąšų barstytuvo nustatymams.

Naudodami šį meniu galite įvesti informaciją apie norimą barstymo tašką.

- ▶ Meniu Trąšų nuostaciai > UT atvėrimas.
- ▶ Barstymo taško padėtį nustatykite iš barstymo lentelės.
- ▶ Nustatytą vertę įrašykite į įvesties lauką.
- ▶ Paspauskite **įvesties klavišą**.

*Ekране atsiranda langas Trąšų nuostaciai, kuriame pateikiamas naujas barstymo taškas.*

##### ■ AXIS-M VS pro

Barstymo taškas mineralinių trąšų barstytuve AXIS-H EMC nustatomas tik naudojant elektrinį barstymo taško nustatymą.

- ▶ Meniu Trąšų nuostaciai > UT atvėrimas.
- ▶ Barstymo taško padėtį nustatykite iš barstymo lentelės.
- ▶ Nustatytą vertę įrašykite į įvesties lauką.
- ▶ Paspauskite **įvesties klavišą**.

*Ekране atsiranda langas Trąšų nuostaciai, kuriame pateikiamas naujas barstymo taškas.*

Jeigu barstymo taškas blokuojamas, tada pateikiamas avarinis pranešimas 17; žr. 6.1 *Avarinių pranešimų reikšmės*.

### **PERSPĖJIMAS!**

#### **Pavojus susižaloti automatiškai nustatant barstymo tašką**

Paspaudus funkcinį mygtuką **Ijungimas / sustabdymas** barstymo taškas elektriniu varikliu (Speedservo) automatiškai nustatomas pagal anksčiau nustatytą vertę. Dėl to galimi sužalojimai.

- ▶ Prieš paspausdami **Ijungimas / sustabdymas** mygtuką patikrinkite, ar padargo pavojaus zonoje nėra žmonių.
- ▶ Avarinį signalą „Važiavimas į barstymo tašką“ aktyvinkite nuspausdami Start/Stop.

### 4.6.5 Barstymo normos nustatymas



Meniu Paleisti išb.norm.n. naudojamas barstytuvuose su svėrimo sistema ir visuose padarguose blokuotas **Eksplotavimo režime** AUTO km/h + AUTO kg. Šis meniu punktas neaktyvus.

Naudodami šį meniu nustatykite byrėjimo koeficientą vadovaudamiesi nustatyta barstymo norma ir įrašykite jį į valdymo bloką.

Nustatykite barstymo normą:

- prieš pirmą barstymą
- jeigu visiškai pasikeičia trąšų kokybė (drėgmė, didelis kiekis dulkių, granulės)
- kai naudojama nauja trąšų rūšis

Barstymo norma turi būti nustatoma sukantis velenui, tačiau stovint, arba važiuojant bandomąją atkarpa.

- ▶ Nuimkite abu barstymo diskus.
- ▶ Barstymo tašką nustatykite į barstymo normos nustatymo padėtį („0“ padėtis).

**Įveskite darbinio greičio vertę:**

- ▶ Meniu Trąšų nuostaciai > Paleisti išb.norm.n. atvėrimas.
- ▶ Įveskite vidutinę darbinio greičio vertę.  
Ši vertė reikalinga sklendžių padėties apskaičiavimui, nustatant barstymo normą.
- ▶ Paspauskite **Įvesties klavišą**.

*Naujoji vertė yra įrašoma.*

*Ekrane pateikiamas avarinis signalas Nustatyti į UT padėtį Taip = paleisti (tik AXIS).*

### ⚠ **PERSPĖJIMAS!**

#### **Pavojus susižaloti automatiškai nustatant barstymo tašką**

Paspaudus funkcinį mygtuką **Įjungimas / sustabdymas** barstymo taškas elektriniu varikliu (Speedservo) automatiškai nustatomas pagal anksčiau nustatytą vertę. Dėl to galimi sužalojimai.

- ▶ Prieš paspausdami **Įjungimas / sustabdymas** mygtuką patikrinkite, ar padargo pavojaus zonoje nėra žmonių.
- ▶ Avarinį signalą „Važiavimas į barstymo tašką“ aktyvinkite nuspausdami Start/Stop.

- ▶ Paspauskite **Įjungimas / sustabdymas** mygtuką.

*Bus važiuojama į barstymo tašką.*

*Avarinis signalas išsijungia.*

*Ekrane atveriamas antras barstymo normos nustatymo puslapis.*



- ▶ Nustatykite barstymo pusę, kurioje reikia nustatyti barstymo normą.  
Nuspauskite mygtuką, kad būtų pasirinkta **kairioji** barstymo pusė arba  
Nuspauskite mygtuką, kad būtų pasirinkta **dešinioji** barstymo pusė.

*Parinktos barstymo pusės simbolis pateikiamas raudoname fone.*

### ⚠ **ĮSPĖJIMAS!**

#### **Pavojus susižaloti nustatant barstymo normą**

Besisukančio padargo dalys ir iškrentančio trąšos gali sužaloti.

- ▶ Prieš pradėdami barstymo normos nustatymą įsitikinkite, ar atsižvelgiama į visas sąlygas.
- ▶ Barstymo normos nustatymas padargo eksploatavimo instrukcijoje.

- ▶ Paspauskite **Ijungimas / sustabdymas**.

*Atsidaro prieš tai parinktos sekcijos dozavimo sklendė ir pradeda nustatyti barstymo normą.*



Išbėrimo normos nustatymo laiką bet kada galite nutraukti mygtuku ESC. Dozavimo sklendė užsidaro ir ekrane rodomas meniu Trąšų nuostačiai.



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

- ▶ Dar kartą paspauskite mygtuką **Ijungimas / sustabdymas**.

*Barstymo normos nustatymas baigtas.*

*Dozavimo sklendė užsidaro.*

*Ekrane atveriamas trečias barstymo normos nustatymo puslapis.*

#### **ĮSPĖJIMAS!**

##### **Pavojus susižaloti dėl besisukančių padargo dalių**

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

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



**Byrėjimo koeficiento apskaičiavimas iš naujo**

- ▶ Pasverkite per bandymą nustatytą kiekį (atsižvelkite į tuščio surinkimo indo svorį).
- ▶ Svorio vertę įveskite į meniu įrašą „Įvesti išb. kiekį“.
- ▶ Paspauskite **Įvesties klavišą**.

*Nauja vertė įrašyta į valdymo bloką.*

*Ekране atveriamas meniu Apsk. byrėjimo koef.*



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

- ▶ Nustatykite byrėjimo koeficientą.  
Norėdami įrašyti naujai apskaičiuotą byrėjimo koeficientą spauskite **Įvesties klavišą**.  
Norėdami patvirtinti anksčiau įrašytą byrėjimo koeficientą, spauskite **ESC**.

*Byrėjimo koeficientas yra įrašytas.*

*Ekране pateikiamas avarinis pranešimas važiuoti į barstymo tašką.*

### ⚠ PERSPĖJIMAS!

#### **Pavojus susižaloti automatiškai nustatant barstymo tašką**

Paspaudus funkcinį mygtuką **Įjungimas / sustabdymas** barstymo taškas elektriniu varikliu (Speedservo) automatiškai nustatomas pagal anksčiau nustatytą vertę. Dėl to galimi sužalojimai.

- ▶ Prieš paspausdami **Įjungimas / sustabdymas** mygtuką patikrinkite, ar padargo pavojaus zonoje nėra žmonių.
- ▶ Avarinį signalą „Važiavimas į barstymo tašką“ aktyvinkite nuspausdami Start/Stop.

*Barstymo normos nustatymas baigtas.*

## 4.6.6 Darbo veleno sūkių dažnis



Pavarą įjunkite arba išjunkite **tik galios perdavimo veleniui sukantis mažu sūkių dažniu**.



Kad galėtumėte optimaliai Tuščiosios eigos matavimasišmatuoti tuščiąją eigą, patikrinkite, ar meniu Trašų nuostačiai įvesti teisingi duomenys.

- Įvestys į meniu įrašus Išmetimo diskas ir Norm. suk. greitis arba Darbo velenas turi atitikti faktinius jūsų padargo nustatymus.

Valdymo bloke gamykloje nustatytas 540 sūk./min. darbo veleno sukimosi greitis. Jeigu norite nustatyti kitą darbo veleno sūkių dažnį, valdymo bloke pakeiskite įrašytą vertę.

- ▶ Meniu Trąšų nuostačiai > Darbo velenas atvėrimas.
- ▶ Įveskite sūkių dažnio vertę.

*Ekrane atveriamas trąšų nustatymų langas su nauja darbo veleno sūkių dažnio verte.s.*



Atkreipkite dėmesį į skyrių 4.14.2 *Verčių įvedimas*.

### 4.6.7 Barstymo diskų tipas



Kad galėtumėte optimaliai išmatuoti tuščiąją eigą, patikrinkite, ar meniu Trąšų nuostačiai vesti teisingi duomenys.

- Meniu įrašuose Išmetimo diskas ir Darbo velenas nurodytos įvestys turi atitikti faktinius jūsų padargo nustatymus.

Valdymo bloke gamykloje buvo iš anksto suprogramuotas įmontuotas barstymo diskų tipas. Jeigu į padargą įmontavote kitokius barstymo diskus, turite valdymo bloke nurodyti tinkamą tipą.

- ▶ Meniu Trąšų nuostačiai > Išmetimo diskas atvėrimas.
- ▶ Aktyvinkite barstymo diskų tipą parinkčių sąrašė.

*Ekrane rodomas langas Trąšų nuostačiai, kuriame pateikiamas naujasis barstymo diskų tipas.*

### 4.6.8 Paribių barstymo kiekis

Naudodami šį meniu galite sumažinti paribių barstymo prietaiso TELIMAT kiekį (procentais). Šis nustatymas taikomas aktyvinant TELIMAT-Sensorparibių barstymo funkciją arba naudojant „T“ mygtuką.



Rekomenduojame, paribių barstymo pusėje sumažinti kiekį 20 proc.

**Įveskite paribių barstymo kiekį:**

- ▶ Meniu Trąšų nuostačiai > Parib.barst.k. (%) atvėrimas.
- ▶ Vertę įveskite į įvesties lauką ir patvirtinkite.

*Ekrane atveriamas langas Trąšų nuostačiai, kuriame pateikiamas naujas paribių barstymo kiekio rodmuo.*

#### 4.6.9 „OptiPoint“ apskaičiavimas

Į meniu Apskaič. OptiPoint įveskite parametrus optimaliems įjungimo ir išjungimo atstumams **Pagrąžoje** apskaičiuoti. Tiksliam apskaičiavimui labai svarbi yra naudojamų trąšų barstymo nuotolio koeficiento įvestis.



Naudojamų trąšų tūrio rodiklį suraskite savo mašinos barstymo lentelėje.

- ▶ Į meniu Trąšų nuostačiai > Įvesti tolio param. įveskite nustatytąją vertę.
- ▶ Meniu Trąšų nuostačiai > Apskaič. OptiPoint atvėrimas.  
*Atidaromas pirmasis meniu Apskaič. OptiPoint puslapis.*



Nurodytas važiavimo greitis susijęs su važiavimo greičiu perjungimo padėčių srityje! Žr. 4.6.10 „GPS Control“ info.

- ▶ Įveskite vidutinio važiavimo greitį pasirinkus perjungimo padėčių diapazoną.
- ▶ Paspauskite **Įvesties klavišą**.  
*Ekrane rodomas trečias meniu puslapis.*

GPS Control	
Rekomenduojami atstumai nuo lauko krašto	
Atstumas įj. (m)	22.3
Atstumas išj. (m)	12.0
Priimti vertes	

Diagrama rodo du apskaičiavimo rodiklius: 1 - atstumas įjungimo (22.3 m), 2 - atstumas išjungimo (12.0 m).

Pav. 28: „OptiPoint“ apskaičiavimas, 3 psl.

Nr	Reikšmė	Aprašymas
1	Atstumas (metrais) atsižvelgiant į lauko ribą, nuo kurios būtų atidaromos dozavimo sklendės	Pav. 57 Atstumas įjungtas (lauko ribos atžvilgiu)
2	Atstumas (metrais) atsižvelgiant į lauko ribą, nuo kurio būtų uždaromos dozavimo sklendės.	Pav. 58 Atstumas išjungtas (lauko ribos atžvilgiu)



Šiame puslapyje galite rankiniu būdu priderinti parametrų vertes. Žr. skyrių 5.8 „GPS Control“.

#### Verčių keitimas

- ▶ Atverkite norimą sąrašo įrašą.
- ▶ Įveskite naujas vertes.
- ▶ Paspauskite mygtuką Priimti vertes.

„OptiPoint“ apskaičiuotas.

Padargo valdymo sistema atveria langą „GPS Control info.“.

#### 4.6.10 „GPS Control“ info.

Naudojant meniu GPS-Control inf. jums bus nurodytas meniu Apskaič. OptiPoint apskaičiuota nustatymo vertė.

Atsižvelgiant į nustatytą terminalą būtų rodomi 2 atstumai (CCI, „Müller Elektronik“) arba 1 atstumas ir 2 laiko vertės („John Deere“, ...).

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



Šis meniu skirtas tik informacijai.

- Atsižvelkite į savo GPS terminalo eksploatavimo instrukcijas.

#### 4.6.11 Barstymo lentelės

Naudojant šį meniu galima suvesti ir naudoti barstymo lentelėse pateiktas vertes.



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

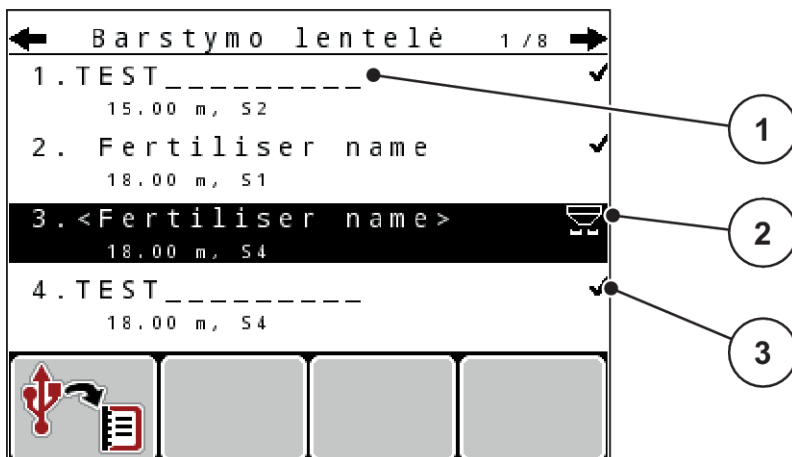


Barstymo lenteles galite tvarkyti automatiškai ir perkelti jas į jūsų valdymo pultą. Šiuo tikslu būtinas „WLAN“ modulis (specialioji įranga) ir išmanusis telefonas. Žr. 2.7 WLAN modulis

#### Naujos barstymo lentelės sukūrimas

Elektroniniame padargo valdymo bloke galima sukurti ne daugiau kaip 30 barstymo lentelių.

- ▶ Meniu Trąšų nuostačiai > Barstymo lentelė atvėrimas.



Pav. 29: Meniu Barstymo lentelė

- [1] Rodmuo „Vertėmis užpildyta barstymo lentelė“
- [2] Aktyvios barstymo lentelės rodmuo
- [3] Barstymo lentelės pavadinimo laukas

- ▶ Pažymėkite tuščios barstymo lentelės pavadinimo lauką.
- ▶ Paspauskite **įvesties klavišą**.  
*Ekrane pateikiamas parinkties langas.*
- ▶ Nuspauskite parinktį Atidaryti ir grįžti prie trąš. nuostačių.
- ▶ Paspauskite **įvesties klavišą**.  
*Ekrane rodomas meniu Trąšų nuostačiai ir parinktas elementas bus įkeltas kaip aktyvi barstymo lentelė į trąšų nustatymus.*
- ▶ Meniu įrašo Trąšos pavadinimas atvėrimas.
- ▶ Įveskite Barstymo lentelė pavadinimą.



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

- ▶ Redaguokite Barstymo lentelės parametrus. Žr. 4.6 Trąšų nuostatos nustatymai pasirinkus „Ekspertinį“ režimą.

### Barstymo lentelės parinkimas

- ▶ Meniu Trąšų nuostačiai > Barstymo lentelė atvėrimas.
- ▶ Pasirinkite norimą barstymo lentelę.  
*Ekrane pateikiamas parinkties langas.*
- ▶ Pasirinkite parinktį Atidaryti ir grįžti prie trąš. nuostačių.

*Ekrane rodomas meniu Trąšų nuostačiai ir parinktas elementas bus įkeltas kaip aktyvi barstymo lentelė į trąšų nustatymus.*



Pasirinktoje barstymo lentelėje visos vertės meniu Trąšų nuostačiai bus perrašytos vertėmis iš pasirinktos barstymo lentelės, įskaitant užduoties tašką ir barstymo velenų apsukų dydį.

- **Padargai su elektriniais barstymo taško vykdikliais:** Padargo valdymo sistema nustato barstymo taško vykdiklius atsižvelgdama į barstymo lentelėje įrašytą vertę.

### Esamos barstymo lentelės kopijavimas

- ▶ Pasirinkite norimą barstymo lentelę.  
*Ekrane rodomas parinkties langas.*
- ▶ Pasirinkite parinktį Kopijuoti elementą.

*Barstymo lentelės kopija dabar bus pirmoje laisvoje sąrašo vietoje.*

### Esamos barstymo lentelės pašalinimas

- ▶ Pasirinkite norimą barstymo lentelę.  
*Ekrane pateikiamas parinkties langas.*



Aktyvios barstymo lentelės ištrinti negalima.

- ▶ Pasirinkite parinktį Trinti elementą.

*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 trąšų nustatymų meniu pirmajame puslapyje.



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

Trašų nuostačiai 4 / 4			
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

Diagrama rodo du žymėjimus: [1] apibrėžia dešines ląsteles (Kiek. %) ir [2] apibrėžia pirmąsias ląsteles (Plot. m) iš anksto apibrėžtose eilutėse.

Pav. 30: „VariSpread“ apskaičiavimas, pavyzdys su 8 sekcijomis (po 4 iš kiekvienos pusės)

[1] Nustatomasis sekcijų pločio perjungimo įtaisas [2] Iš anksto apibrėžtas nustatomasis sekcijų pločio perjungimo įtaisas

### Verčių įrašymas į GPS terminalą

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

## 4.7 Padargo nustatymai

Naudodami šį meniu atlikite traktoriaus ir padargo nustatymus.

► Atverkite meniu Maš. nuostačiai.

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

Pav. 31: Meniu Maš. nuostačiai (pavyzdys)



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

Submenu	Reikšmė	Aprašymas
Traktorius (km/h)	Greičio signalo nustatymas arba kalibravimas.	4.7.1 <i>Greičio kalibravimas</i>
AUTO / MAN režimas	Automatinio režimo arba rankinio režimo nustatymas.	4.7.2 <i>AUTOMTINIS / RANKINIS darbo režimas</i>
Vėl. pakraštys	Kiekio keitimo išankstinis nustatymas skirtingoms barstymo rūšims	Įvestis atskirame įvesties lange.
Tušč.eig.mata.v.signalas	Tik „AXIS H 30.2 EMC“: Prasidedant tuščiosios eigos matavimui aktyvinamas signalo garsas	Įvestis atskirame įvesties lange.
Prip. lyg. j., kg	Įvedama likusio kiekio vertė, kurią viršijus svorio jutikliai perduoda avarinį pranešimą.	
Easy toggle	Perjungimo mygtuko L%/R% apribojimas numatant galimybę taikyti dvi būsenas	4.7.5 <i>Easy toggle</i>
Išb. k. kor. K (%) Išb. k. kor. D (%)	Įvesto barstomo kiekio ir faktinio barstomo 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. Pvz., padangų dydis, traktoriaus pakeitimas, visi varomieji ratai, prošvaistė tarp padangų ir pagrindo, dirvožemio savybės turi įtakos greičio nustatymui ir tuo pačiu barstymo rezultatui.

Tiksliai nustatyti greičio impulsų skaičių 100 m yra labai svarbu siekiant nustatyti tikslų trąšų kiekio barstymą.

##### Greičio kalibravimo paruošimas

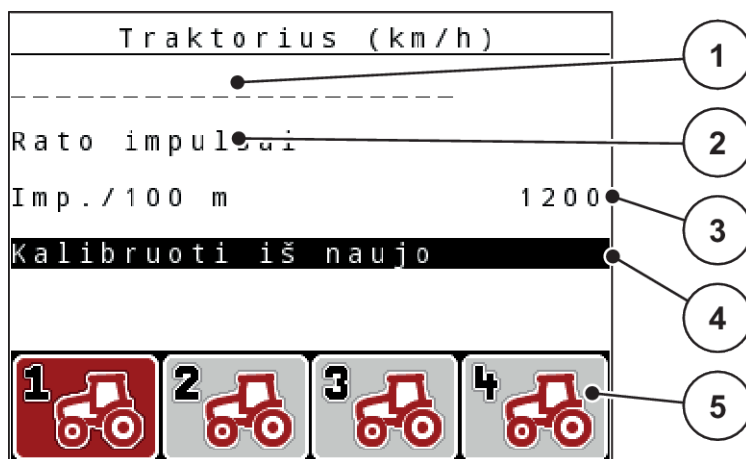
- ▶ Kalibravimą atlikite lauke. Tada dirvos ypatybių poveikis kalibravimo rezultatams būna mažesnis.
- ▶ Kuo tiksliau nustatykite 100 m ilgio atskaitos atkarpą.
- ▶ Įjunkite visus varomųjų ratų pavarą.
- ▶ Jeigu įmanoma, pripildykite padargą tik iki pusės.

##### ■ **Greičio nuostatų atvėrimas:**



Galite įrašyti ne daugiau kaip 4 rūšių impulsus ir jiems priskirti pavadinimus (pvz., traktoriaus pavadinimą).

Prieš pradėdami barstyti, patikrinkite, ar valdymo bloke atvertas tinkamas profilis.



Pav. 32: Meniu Traktorius (km/h)

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

### Traktoriaus profilio atvėrimas

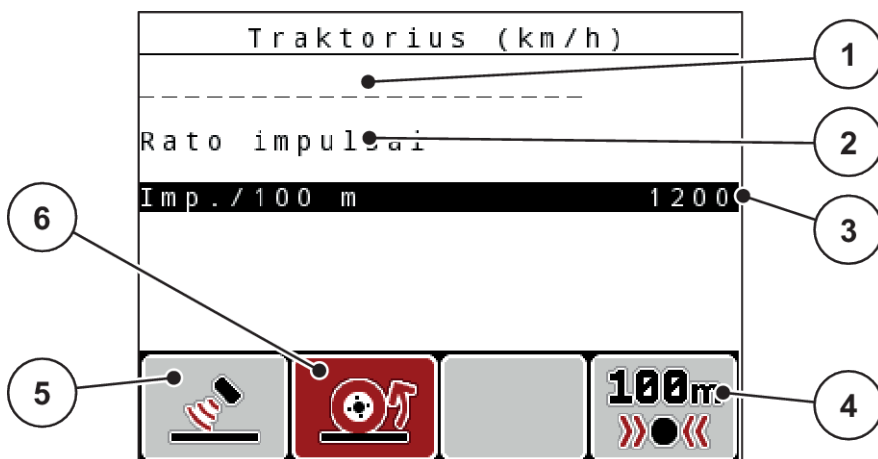
- ▶ Meniu Maš. nuostačiai > Traktorius (km/h) atvėrimas.  
Pavadinimo, kilmės ir impulsų skaičiaus rodmenų vertės galioja profilui, kurio simbolis yra juodame fone.
- ▶ Paspauskite funkcinį mygtuką (**F1-F4**) po įrašymo vietos simboliu.

### ■ Greičio signalo kalibravimas iš naujo

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

- ▶ Meniu Traktorius (km/h) pažymėkite norimą įrašymo vietą žemiau esančiu funkcijų mygtuku.
- ▶ Pažymėkite lauką Kalibruoti iš naujo.
- ▶ Paspauskite **įvesties klavišą**.

*Ekrane rodomas kalibravimo meniu Traktoriaus kalibravimas.*



*Pav. 33: Kalibravimo meniu Traktorius (km/h)*

- |                                     |                             |
|-------------------------------------|-----------------------------|
| [1] Traktoriaus pavadinimo laukas   | [4] Submenu                 |
| [2] Rodmuo „Greičio signalo kilmė“  | [5] Radaro impulsų daviklis |
| [3] Rodmuo „Impulsų skaičius 100 m“ | [6] Rato impulsų daviklis   |

- ▶ Pažymėkite lauką **Traktoriaus pavadinimo laukas**.
- ▶ Paspauskite **įvesties klavišą**.
- ▶ Įrašykite profilio pavadinimą.



Pavadinimo įvestis apribota iki 16 ženklų.

Kad būtų lengviau suprasti, rekomenduojame pavadinti profilį traktoriaus pavadinimu.

- Žr. 4.14.1 Teksto įvedimas

- ▶ Parinkite impulsų daviklį greičio signalui.  
**Radaro impulsams** nustatyti paspauskite funkcinį mygtuką **F1** [5].  
**Rato impulsams** nustatyti paspauskite funkcinį mygtuką **F2** [6].

*Ekrane rodomas impulso daviklis.*

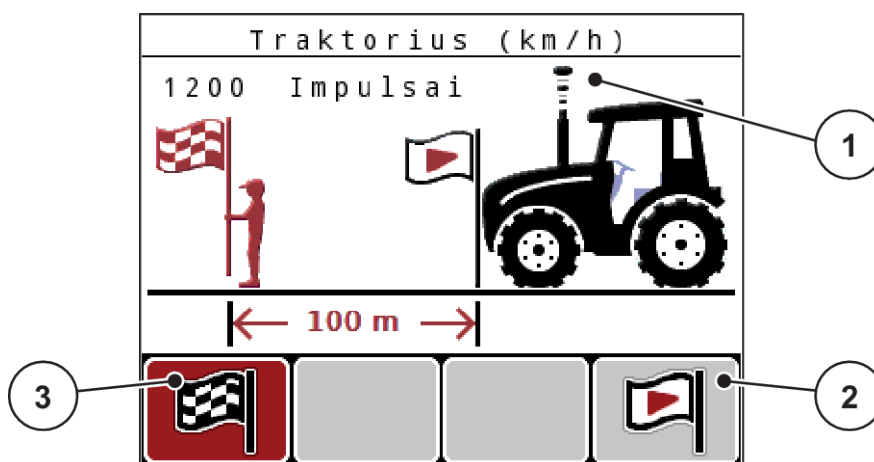
Toliau dar turite nustatyti greičio signalo impulsų skaičių. Jei jūs žinote tikslų impulsų skaičių, jį galite įvesti tiesiogiai:

- ▶ Meniu įrašo Traktorius (km/h) > Kalibruoti iš naujo > Imp./100 m atvėrimas.

*Ekrane rodomi meniu impulsai, kuriame galima impulsų skaičių įvesti rankiniu būdu.*

Jei tikslaus impulsų skaičiaus **nežinote**, pradėkite **kalibravimo važiavimą**.

- ▶ Paspauskite funkcinį mygtuką **F4** (100 m AUTO [4]).  
*Ekране atveriamas darbinis langas „Kalibravimo važiavimas“.*



*Pav. 34: Darbinis langas „Greičio signalo kalibravimo važiavimas“*

- [1] Rodmuo „Impulsai“
- [2] Impulsų priėmimo paleidimas
- [3] Impulsų priėmimo sustabdymas

- ▶ Atskaitos atkarpos pradžioje paspauskite funkcinį mygtuką **F4** [2].  
*Rodmuo „Impulsai“ dabar nustatytas ties nuli.*

*Valdymo blokas yra paruoštas impulsų skaičiavimui.*

- ▶ Nuvažiuokite 100 m ilgio atskaitos atkarpą.
- ▶ Sustabdykite traktorių atskaitos pabaigoje.
- ▶ Paspauskite funkcinį mygtuką **F1** [3].  
*Ekrane rodomas gautų impulsų skaičius.*

- ▶ Paspauskite **Įvesties klavišą**.

*Išsaugomas naujas impulsų skaičius.*

*Vėl atveriamas kalibravimo meniu.*

#### ■ **Simuliuojamas greitis**



Simuliuojamas greitis galimas tik MDS tipo padargams.

Kad vos pradėjus barstymą savo padargu išbertumėte pakankamai barstomos medžiagos, reikia aktyvinti pasirenkamos trukmės simuliuojamą greitį.

**Simuliuojamo greičio nustatymas:**

- ▶ Atverkite padargo nustatymus.
- ▶ Įveskite simuliuojamą greitį, pateiktą km/h.
- ▶ Įveskite simuliacijos greitį sekundėmis.



Simuliuojamas greitis perimamas tik tuo atveju, jeigu traktoriaus greitis yra mažesnis negu simuliuojamas greitis.

**4.7.2 AUTOMTINIS / RANKINIS darbo režimas**

Atsižvelgdama į greičio signalą padargo valdymo sistema automatiškai valdo dozavimo kiekį. Atsižvelgiama į barstomą kiekį, darbinį plotį ir byrėjimo koeficientą.

Paprastai dirbama **automatiniu** režimu.

**Rankiniu režimu** dirbama tik toliau nurodytais atvejais:

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



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



Barstymas skirtingais režimais aprašytas *5 Barstymo režimas* skyriuje.

Meniu	Reikšmė	Aprašymas
AUTO km/h + AUTO kg	Automatinio režimo su automatiniu svėrimu parinktis	Pusė 99
AUTO km/h	Automatinio režimo parinktis	Pusė 101
MAN km/h	Važiavimo greičio nustatymas rankiniam režimui	Pusė 102
MAN skalė	Dozavimo sklendžių nustatymas rankiniam režimui Šis veikimo režimas tinkamas barstyti sraigių naikinimo masalą arba smulkiąsias sėklas.	Pusė 102

**Darbo režimo parinkimas**

- ▶ Padargo valdymo bloko įjungimas.
- ▶ Meniu Maš. nuostačiai > AUTO / MAN režimas atvėrimas.
- ▶ Iš sąrašo parinkite pageidaujamą meniu įrašą.
- ▶ OK paspauskite.
- ▶ Atsižvelkite į ekrane rodomas instrukcijas.



Rekomenduojame įjungti darbiniam lange byrėjimo koeficiento rodmenį. Tokiu būdu galite stebėti masės srauto reguliavimą barstant. Žr. 4.10.2 Rodmenų pasirinkimas.

- Svarbią informaciją apie režimų naudojimą barstant rasite pastraipoje 5 Barstymo režimas.

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

Naudojant darbo režimą AUTO km/h + AUTO kg barstant nuolat reguliuoja trąšų kiekį, kuris priklauso nuo greičio ir trąšų takumo. Šitaip trąšos būtų dozuojamos optimaliai.



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

■ **AUTO km/h: Automatinis darbo režimas**



Kad užtikrintumėte optimalų barstymo rezultatą, prieš pradėdami barstyti nustatykite išbėrimo normą.

- ▶ Įjunkite valdymo bloką QUANTRON-A.
- ▶ Meniu Maš. nuostačiai > AUTO / MAN režimas atvėrimas.
- ▶ Pažymėkite meniu įrašą AUTO km/h.
- ▶ Paspauskite **Įvesties klavišą**.
- ▶ Atlikite trąšų nustatymus:
  - ▷ Išberiamas kiekis (kg/ha)
  - ▷ Darb. plotis (m)
- ▶ Įpilkite trąšų į talpyklą.
- ▶ Nustatykite barstymo normą, kad būtų nustatomas byrėjimo koeficientas arba  
nustatykite byrėjimo koeficientą atsižvelgdami į pridėtas barstymo lenteles.
- ▶ Paspauskite mygtuką **Įjungimas / sustabdymas**.

*Pradedamas barstymas.*

■ **MAN km/h: Rankinis režimas**

- ▶ Įjunkite valdymo bloką QUANTRON-A.
- ▶ Meniu Maš. nuostačiai > AUTO / MAN režimas atvėrimas.
- ▶ Pažymėkite meniu įrašą MAN km/h.
- ▶ Paspauskite **Įvesties klavišą**.  
*Ekrane rodomas įvesties langas Greitis*
- ▶ Barstant įveskite važiavimo greičio vertę.
- ▶ Paspauskite **Įvesties klavišą**.



Kad užtikrintumėte optimalų barstymo rezultatą, prieš pradėdami barstyti nustatykite išbėrimo normą.

■ **MAN skalė: Rankinis režimas su skalės verte**

- ▶ Įjunkite valdymo bloką QUANTRON-A.
- ▶ Meniu Maš. nuostačiai > AUTO / MAN režimas atvėrimas.
- ▶ Pažymėkite meniu įrašą MAN skalė.
- ▶ Paspauskite **Įvesties klavišą**.  
*Ekrane rodomas įvesties langas Sklendės atidarymas.*
- ▶ Įveskite skalės vertę dozavimo sklendės atidarymui.
- ▶ Paspauskite **Įvesties klavišą**.

*Darbo režimo nustatymas įrašytas.*

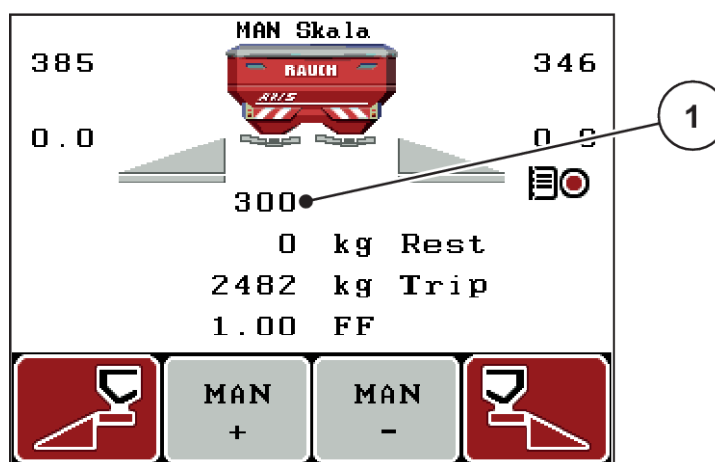


Kad ir veikiant rankiniam režimui pasiektumėte optimalų barstymo rezultatą, rekomenduojame perimti dozavimo sklendžių atidarymo ir važiavimo greičio vertes iš barstymo lentelės.

Pasirinkus darbo režimą „RANK. skalė“ galite barstydami rankiniu būdu keisti dozavimo sklendės atidarymą.

#### Sąlyga:

- Dozavimo sklendės atidarytos (aktyvinama mygtuku **Ijungimas / sustabdymas**).
- Dariniame lange MAN skalė sekcijų simboliai pateikiami užpildyti raudona spalva.



Pav. 35: Darbinis langas MAN skalė

[1] Dozavimo sklendės tikrosios padėties skalėje rodmuo

- ▶ Norėdami pakeisti dozavimo sklendžių atidarymą paspauskite funkcinį mygtuką F2 arba F3.
  - ▷ **F2:** MAN+ – dozavimo sklendžių atidarymui padidinti
  - ▷ **F3:** MAN- – dozavimo sklendžių atidarymui sumažinti.

### 4.7.3 +/- kiekis

Naudojant šį meniu galima nustatyti įprastą barstymo būdą procentiniam **kiekio koregavimui**.

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



Eksplotavimo metu funkcijų mygtukais **F2 / F3** galite bet kada pakeisti barstymo kiekį koeficientu +/- kiekis. Su C 100 proc. mygtuku galima vėl grąžinti ankstesnį nustatymą.

**Kiekio sumažinimo nustatymas:**

- ▶ Meniu Maš. nuostaciai > Vél. pakraštys atvėrimas.
- ▶ Įveskite procentinę vertę, kuria norite pakeisti barstomą kiekį.
- ▶ Paspauskite **įvesties klavišą**.

**4.7.4 Tuščios eigos matavimo signalas**

Čia galite aktyvinti arba deaktivinti tuščiosios eigos matavimo signalo skambėjimą.

- ▶ Meniu įrašo Tušč.eig.matav.signalas žymėjimas
- ▶ Patvirtinkite parinktį paspausdami įvesties klavišą.

*Ekrane rodoma varnelė.*

*Įsijungus automatiniam tuščiosios eigos matavimui pasigirsta signalas.*

- ▶ Deaktivinkite parinktį paspausdami įvesties klavišą.

*Varnelė nustoja rodyti.*

**4.7.5 Easy toggle**

Čia galite mygtuko **L%/R%** funkciją perjungti į 2 funkcijų mygtuko nuo F1 iki F4 būseną. Tai leidžia išvengti nereikalingų darbinio lango perjungimų.

- ▶ Pažymėkite submeniu **Easy Toggle**.
- ▶ Paspauskite **įvesties klavišą**.

*Ekrane rodoma varnelė.*



*Parinktis yra aktyvi.*

*Dariniame lange mygtuku **L%/R%** galima persijungti tik tarp kiekio koregavimo (L+R) ir sekcijų pasirinkimo („VariSpread“) funkcijų.*



- ▶ Paspauskite **įvesties klavišą**.

*Varnelė nustoja rodyti.*

*Mygtuku **L%/R%** galite pasirinkti norimą iš 4 skirtingų būsenų.*

Funkcinių mygtukų priskyrimas	Funkcija
	Kiekio keitimas iš abiejų pusių
	Kiekio keitimas iš dešinės pusės <b>Nerodoma, jeigu funkcija yra aktyvinta Easy Toggle</b>



Funkcinių mygtukų priskyrimas	Funkcija
	Kiekio keitimas iš kairės pusės <b>Nerodoma, jeigu funkcija yra aktyvinta Easy Toggle</b>
	Sekcijos padidinimas arba sumažinimas

## 4.8 Greitas ištuštinimas

Po barstymo norėdami padargą išvalyti arba greitai pašalinti likutį, galite parinkti meniu Greit. ištuštin..

Rekomenduojame prieš pastatant padargą atliekant greitą ištuštinimą **visiškai atidaryti** dozavimo sklendę ir šioje būsenoje išjungti. Šitai būtų išvengiama, kad talpykloje nesikauptų drėgmė.



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

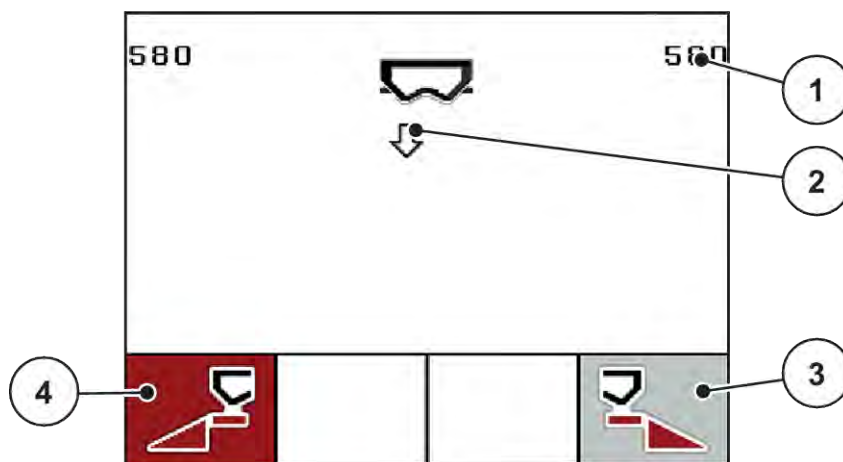
- ▶ Meniu Pag.meniu > Greit. ištuštin. atvėrimas.

**⚠ PERSPĖJIMAS!**

**Pavojus susižaloti automatiškai nustatant barstymo tašką**

Jei tai **EMC-padargai**, pateikiamas pavojaus signalas Nustatyti į UT padėtį Taip = paleisti. Paspaudus funkcinį mygtuką „Ijungimas / sustabdymas“ barstymo taškas automatiškai nustatomas į 0“ padėtį. Užbaigus išbėrimo normos nustatymą barstymo taškas automatiškai koreguojamas pagal nustatytą vertę. Todėl galimi sužalojimai ir materialinė žala.

- ▶ Prieš paspausdami „Ijungimas / sustabdymas“ patikrinkite, ar padargo pavojaus zonoje nėra žmonių.



Pav. 36: Meniu „Greitasis ištuštinimas“

- |  |  |
|--|--|
| [1] Rodmuo „Dozavimo sklendžių atidarymas“                                       | [4] Kairiosios sekcijos greitasis ištuštinimas |
| [2] Greitojo ištuštinimo simbolis (čia parinkta kairioji pusė, bet dar nejungta) | (čia: parinktas)                               |
| [3] Dešinėsios sekcijos greitasis ištuštinimas (čia neparinktas)                 |  |

- ▶ Naudodami **Funkcinį mygtuką** pasirinkite sekciją, kuriai turi būti atliekamas greitasis ištuštinimas.  
*Ekrane rodomas parinktos sekcijos simbolis.*
- ▶ Paspauskite **Ijungimas / sustabdymas**.  
*Pradedamas greitasis ištuštinimas.*
- ▶ Paspauskite **Ijungimas / sustabdymas**, kai talpykla ištuštinama.  
*Greitasis ištuštinimas baigtas.*

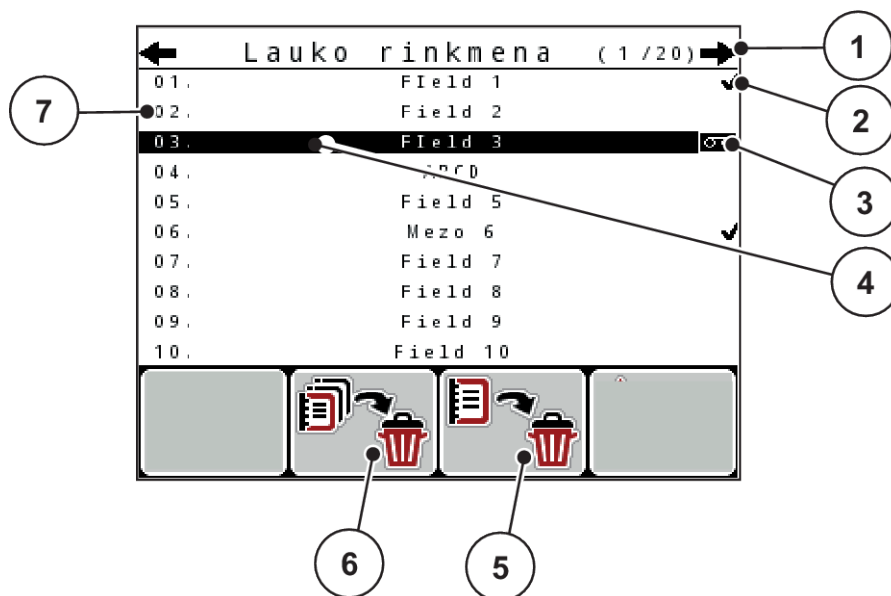
Padarguose su elektriniais barstymo taško valdikliais pateikiamas avarinis pranešimas Nustatyti į UT padėtį Taip = paleisti..

- ▶ Paspauskite **Ijungimas / sustabdymas**.  
*Avarinis signalas yra patvirtinamas.*  
*Elektriniai vykdikliai nustatomi į nustatytą vertę.*
- ▶ Nuspaudus **ESC** mygtuką vėl atveriamas pagrindinis meniu.

## 4.9 Lauko rinkmena

Naudojant šį meniu galima sukurti ir tvarkyti ne daugiau kaip 200 sklypų rinkmenų.

► Meniu Pag.meniu > Lauko rinkmena atvėrimas.



Pav. 37: Meniu Lauko rinkmena

- |   |   |
|---|---|
| [1] Rodmuo „Puslapių skaičius“                        | [6] Funkcijų mygtukas F2: Visų laukų rinkmenų pašalinimas |
| [2] Rodmuo „Užpildyta lauko rinkmena“                 | [7] Rodmuo „Išsaugojimo vieta“                            |
| [3] Rodmuo „Aktyvi lauko rinkmena“                    |   |
| [4] Lauko rinkmenos pavadinimas                       |   |
| [5] Funkcijų mygtukas F3: Lauko rinkmenos pašalinimas |   |

### 4.9.1 Lauko rinkmenos parinkimas

Galite iš naujo parinkti jau išsaugotą lauko rinkmeną ir įrašinėti toliau. Į lauko rinkmeną jau įrašyti duomenys nebus keičiami, o bus papildomi naujomis vertėmis.

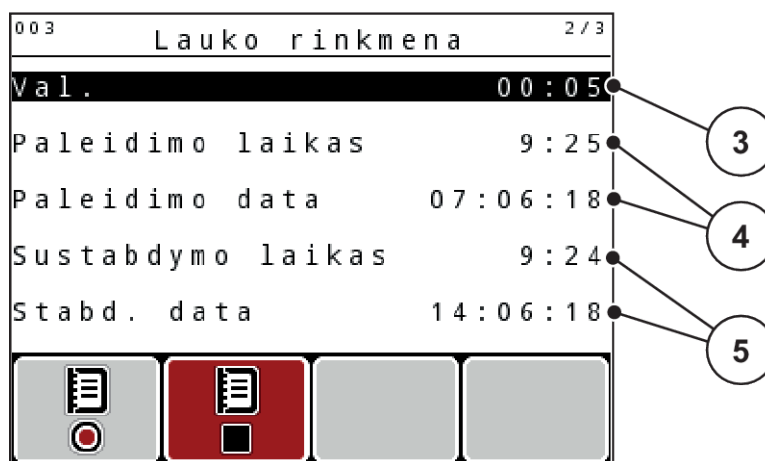


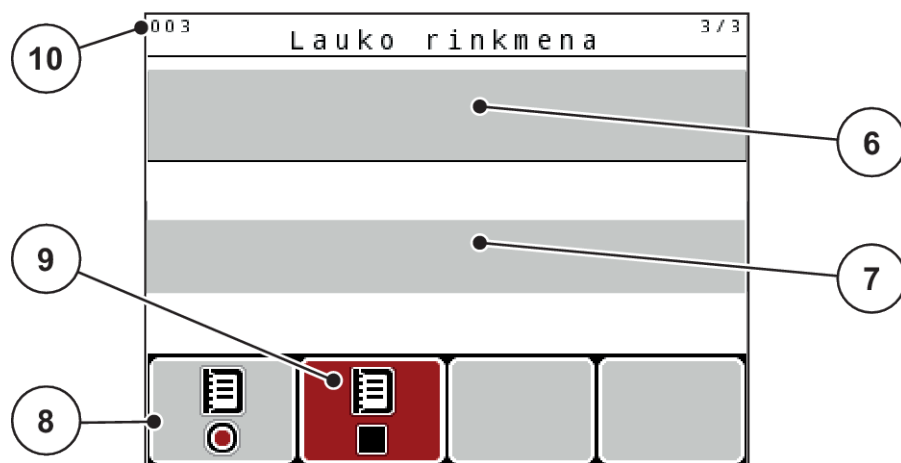
Spausdami mygtukus su rodyklėmis į kairę / į dešinę galite meniu Lauko rinkmena peršokti pirmyn ir atgal vienu puslapiu.

- Parinkite norimą lauko rinkmeną.
- Paspauskite **Įvesties klavišą**.

*Ekrane rodomas parinktos lauko rinkmenos pirmas puslapis.*

## 4.9.2 Įrašymo įjungimas





Pav. 38: Parinktos lauko rinkmenos rodmuo

- |   |                                       |
|---|---------------------------------------|
| [1] Puslapių skaičiaus rodmuo           | [6] Trąšų pavadinimo laukas           |
| [2] Lauko rinkmenos pavadinimo laukas   | [7] Trąšų gamintojo pavadinimo laukas |
| [3] Verčių laukai                       | [8] Funkcijų mygtukas „Įjungti“       |
| [4] Rodmenys „Įjungimo laikas / data“   | [9] Funkcijų mygtukas „Sustabdyti“    |
| [5] Rodmenys „Sustabdymo laikas / data“ | [10] Rodmuo „Įrašymo vieta“           |

Naudojant šį meniu galima sukurti ir tvarkyti ne daugiau kaip 200 sklypų rinkmenų.

- ▶ Paspauskite funkcinį mygtuką **F1** po įjungimo simboliu.

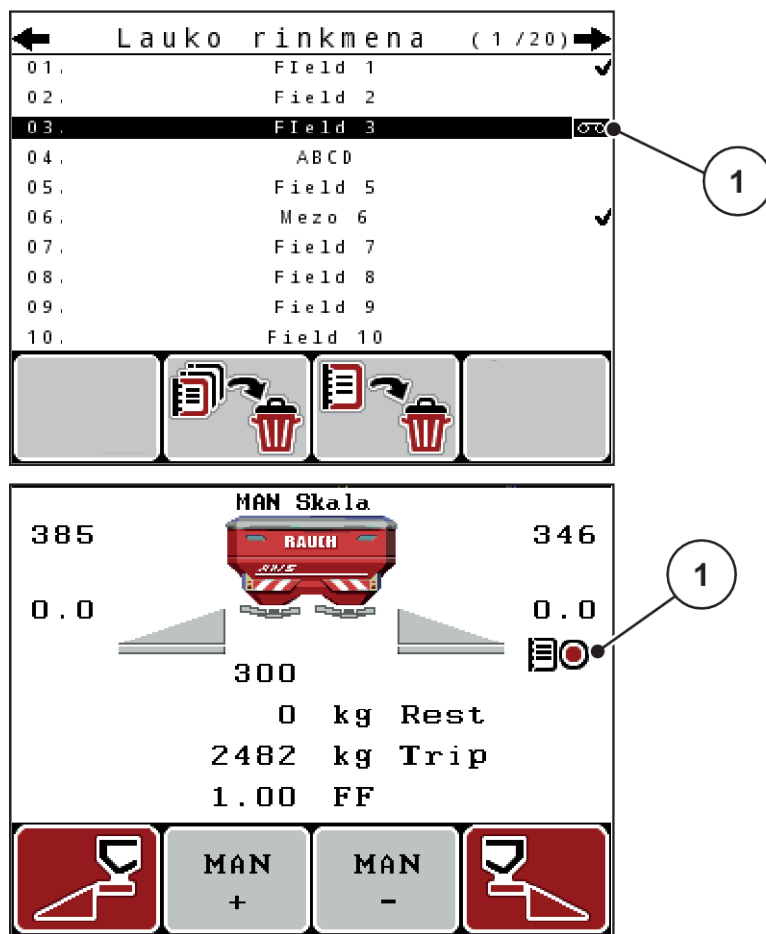
*Pradedamas įrašymas.*

*Meniu Lauko rinkmena rodomas įrašymo simbolis parinktai lauko rinkmenai.*

*Darbiniame lange rodomas įrašymo simbolis.*



Jei atidarytos kitos lauko rinkmenos, šios lauko rinkmenos sustabdomos. Aktyvių lauko rinkmenų ištrinti negalima.



Pav. 39: Įrašymo simbolio rodmuo

[1] Įrašymo simbolis

### 4.9.3 Įrašymo sustabdymas

- ▶ Meniu Lauko rinkmena atidarykite 1-ą parinktos lauko rinkmenos puslapį.
- ▶ Paspauskite funkcinį mygtuką **F2** po išjungimo simboliu.

Įrašymas baigtas.

### 4.9.4 Lauko rinkmenos pašalinimas

Valdymo bloku QUANTRON-A galima pašalinti įrašytas sklypų rinkmenas.



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

**Vienos laukų rinkmenos pašalinimas**

- ▶ Atverkite meniu Lauko rinkmena.
- ▶ Iš sąrašo parinkite lauko rinkmeną.
- ▶ Paspauskite funkcinį mygtuką **F3** po simboliu **Pašalinti**. Žr. 5 Funkcijų mygtukas F3: Lauko rinkmenos pašalinimas

*Parinkta lauko rinkmena yra pašalinta.*

**Visų laukų rinkmenų pašalinimas**

- ▶ Atverkite meniu Lauko rinkmena.
- ▶ Paspauskite funkcinį mygtuką **F2** po simboliu **Viską šalinti**. Žr. 6 Funkcijų mygtukas F2: Visų laukų rinkmenų pašalinimas  
*Pateikiama pranešimas, kad rinkmenos pašalinamos (žr.6.1 Avarinių pranešimų reikšmės).*
- ▶ Paspauskite **Ijungimas / sustabdymas** mygtuką.

*Visos laukų rinkmenos pašalintos.*

**4.10 Sistema / testas**

Naudodami šį meniu atlikite padargo valdymo sistemos ir bandymo nustatymus.

- ▶ Meniu Pag.meniu > Sistema / testas atvėrimas.

Sistema / testas		1 / 2
Ryškus		
Kalba -	Language	
Rodmenų parinkimas		
Režimas		Expert
Testas / diagnostika		
Data		14.06.18
Laikas		09:25

*Pav. 40: Meniu „Sistema / testas“*

Submenui	Reikšmė	Aprašymas
Ryškus	Ekrano rodmens nustatymas	Nustatymo keitimas funkcijų mygtukais „+“ arba „-“.
Kalba - Language	Menu pateikimo kalbos nustatymas.	4.10.1 Kalbos nustatymas

Submenu	Reikšmė	Aprašymas
Rodmenų parinkimas	Rodmenų darbiniam lange nustatymas.	4.10.2 Rodmenų pasirinkimas
Režimas	Meniu „Režimas“ nustatymas <ul style="list-style-type: none"> <li>• Ekspertinis</li> <li>• Lengvas</li> </ul> EMC funkcijai automatiškai nustatytas „Expert“ režimas	4.10.3 Režimo nustatymas
Testas/diagnostika	Vykdyklių ir jutiklių tikrinimas	4.10.4 Testas / diagnostika
Data	Datos nustatymas	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Nustatymų nustatymas ir keitimas naudojant klavišus su rodyklėmis.</li> <li>• Patvirtinimas <b>[vesties klavišu]</b></li> </ul>
Laikas	Laiko nustatymas	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Nustatymų nustatymas ir keitimas naudojant klavišus su rodyklėmis.</li> <li>• Patvirtinimas <b>[vesties klavišu]</b></li> </ul>
Duomenų perdavimas	Duomenų mainų ir nuoseklių protokolų meniu	4.10.5 Duomenų perdavimas
Bendr.duom.skaitik.	Rodmenų sąrašas <ul style="list-style-type: none"> <li>• išbarstytas kiekis (kg)</li> <li>• patręštas plotas (ha)</li> <li>• barstymo trukmė (val.)</li> <li>• nuvažiuota atkarpa (km)</li> </ul>	4.10.6 Bendrasis duomenų skaičiuotuvai
Unit	Vertės rodymas naudojant pasirinktą vienetų sistemą: <ul style="list-style-type: none"> <li>• metrinę</li> <li>• imperinę vienetų sistemą</li> </ul>	4.10.8 Matavimo vienetų sistemos keitimas
Servisas	Priežiūros nustatymai	Apsaugoti slaptažodžiu; prieinami tik priežiūros darbuotojams

#### 4.10.1 Kalbos nustatymas

Valdymo bloke galite pasirinkti įvairias kalbas.

Kalba jūsų šalies sričiai išsaugota gamykloje.



- ▶ Meniu Sistema / testas > Kalba - Language atvėrimas.

*Ekrane rodomos pirmos keturios kalbos.*

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

*Pav. 41: Submenu Kalba, 1 psl.*

- ▶ Parinkite kalbą, kuria būtų pateikiamas meniu.



Kalbos yra išvardytos keliuose meniu puslapiuose. Spausdami mygtukus su rodyklėmis peršoksite į gretimą langą.

- ▶ Paspauskite **įvesties klavišą**.

*Parinktis patvirtinama.*

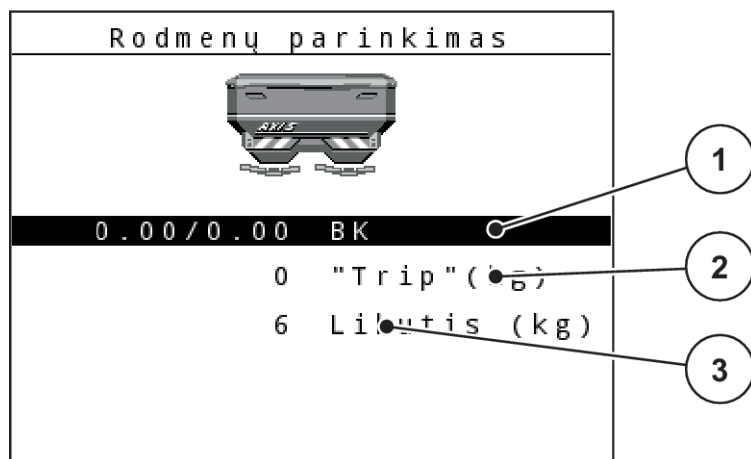
*Valdymo blokas QUANTRON-A automatiškai įjungiamas iš naujo.*

*Menu pateikiamas pasirinkta kalba.*

## 4.10.2 Rodmenų pasirinkimas

Dariniame lange galite parinkti tris rodmenų laukus ir sureguliuokite individualiai ir pasirinktinai priskirkite šias vertes:

- Važiavimo greitis
- Byrėjimo koeficientas (BK)
- Trip (ha)
- Trip (kg)
- Trip (m)
- Likutis kg
- Likutis(m)
- Likutis (ha)
- Tuš.eig.l. (Laikas iki kito tuščios eigos matavimo)
- Sukimo momentas barstymo disko pavaros



Pav. 42: Rodmenų laukai

[1] Rodmenų laukas 1

[3] Rodmenų laukas 3

[2] Rodmenų laukas 2

### Rodmens parinkimas

- ▶ Meniu Sistema / testas > Rodmenų parinkimas atvėrimas.
- ▶ Pažymėkite atitinkamą rodmenų lauką.
- ▶ Paspauskite **įvesties klavišą**.  
*Ekrane rodomas galimų rodmenų sąrašas.*
- ▶ Pažymėkite naują vertę, kuri turi būti rodoma rodmenų lauke.
- ▶ Paspauskite **įvesties klavišą**.  
*Ekrane rodomas darbinis langas.*

*Atitinkamame rodmens lauke galėsite įvesti naują vertę.*

### 4.10.3 Režimo nustatymas

Naudojant valdymo bloką QUANTRON-A galima rinktis 2 skirtingus režimus.

- Easy
- Expert



M EMC funkcijai automatiškai nustatomas darbo režimas „Expert“.

- Parinkus režimą **Easy** galima atverti tik barstymui reikiamus **Trašų nuostačių** parametrus. Jų negalite nei sukurti, nei valdyti barstymo lentelių.
- Pasirinkus režimą **Expert** galima atverti visus galimus meniu **Trašų nuostačiai** parametrus.

**Režimo parinkimas**

- ▶ Meniu įrašo Sistema / testas > Režimas žymėjimas.
- ▶ Paspauskite **Įvesties klavišą**.

*Ekrane pateikiamas einamasis režimas.*

Galite perjungti abu režimus nuspausdami **Įvesties klavišą**.

**4.10.4 Testas / diagnostika**

Naudodami meniu Testas/diagnostika galite patikrinti visų vykdyklių ir jutiklių veikimą.



Šis meniu skirtas tik informacijai.

Jutiklių sąrašas priklauso nuo mašinos įrangos.

**⚠ PERSPĖJIMAS!**

**Judančių padargo dalių keliamas sužalojimo pavojus**

Atliekant testus gali automatiškai judėti padargo dalys.

- ▶ Prieš imdamiesi atlikti testus įsitikinkite, ar padargo diapazone nėra žmonių.

Submenu	Reikšmė	Aprašymas
Skł.kontr.taškai	Testas įvairiems dozavimo sklendės padėčių taškams nustatyti.	Kalibravimo tikrinimas
Dozavimo sklendė	Kairiosios ir dešinėsios dozavimo sklendės nustatymas	<i>Dozavimo sklendžių pavyzdys</i>
Įtampa	Darbinės įtampos tikrinimas	
Prip.lygio jutikl.	Pranešimo apie ištuštėjimą jutiklių tikrinimas	
Svorio jutiklis	Jutiklių tikrinimas	
EMC jutikliai	EMC jutiklių tikrinimas	
UT kontr. taškai	Barstymo taško nustatymas	Kalibravimo tikrinimas
LIN-bus	Naudojant LINBUS registruotų sąrankos grupių patikrinimas	<i>„Linbus“ (pavyzdys)</i>
TELIMAT jutiklis	<b>TELIMAT</b> jutiklių tikrinimas	
GSE jutiklis	Paribių barstymo prietaiso jutiklių tikrinimas	<i>GSE jutiklio pavyzdys</i>
Tentas	Vykdyklių tikrinimas	

Submenu	Reikšmė	Aprašymas
SpreadLight	Darbo žibintų tikrinimas	

#### ■ Dozavimo sklendžių pavyzdys

### ⚠ PERSPĖJIMAS!

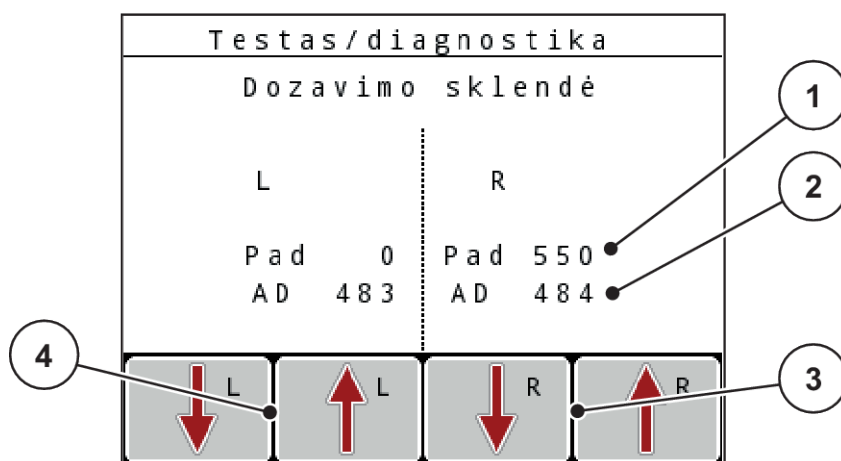
#### Judančių padargo dalių keliamas sužalojimo pavojus

Atliekant testus gali automatiškai judėti padargo dalys.

- ▶ Prieš imdamiesi atlikti testus įsitikinkite, ar padargo diapazone nėra žmonių.

- ▶ Meniu Sistema / testas > Testas/diagnostika atvėrimas
- ▶ Pažymėkite meniu Dozavimo sklendė.
- ▶ Paspauskite įvesties klavišą.

Ekrane pateikiamas vykdiklių / jutiklių būsenos rodmuo.



Pav. 43: Testas / diagnostika; pavyzdys: Dozavimo sklendės

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

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

Dozavimo sklendes galima atidaryti į viršų / žemyn ir uždaryti naudojant rodyklę.

#### ■ „Linbus“ (pavyzdys)

- ▶ Meniu Sistema / testas > Testas/diagnostika atvėrimas
- ▶ Pažymėkite meniu įrašą LIN-bus.
- ▶ Paspauskite **Įvesties klavišą**.

*Ekране pateikiamas vykdyklių / jutiklių būsenos rodmuo.*

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

Paleisti savidiagn.

*Pav. 44: Testas / diagnostika; pavyzdys: „Linbus“*

- [1] Būsenos rodmuo  
[2] Pradėti savitikrą

- [3] Prijungti prietaisai

### „Linbus“ prietaiso būsenos pranešimas

Vykdykliais gali būti rodomos skirtingos būsenos:

- 0 = OK; prietaisui nenustatyta jokia triktis
- 2 = kamšatis
- 4 = perkrova

### ■ GSE jutiklio pavyzdys

#### ⚠ PERSPĖJIMAS!

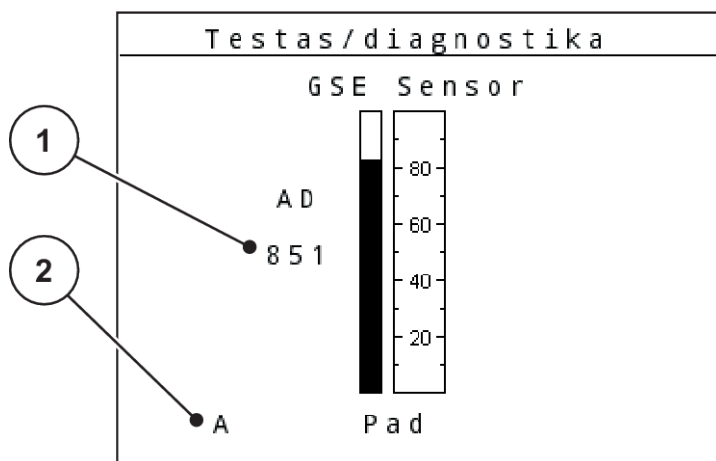
##### Judančių padargo dalių keliamas sužalojimo pavojus

Atliekant testus gali automatiškai judėti padargo dalys.

- ▶ Prieš imdamiesi atlikti testus įsitinkinkite, ar padargo diapazone nėra žmonių.

- ▶ Meniu Sistema / testas > Testas/diagnostika atvėrimas
- ▶ Pažymėkite meniu įrašą GSE jutiklis.
- ▶ Paspauskite **įvesties klavišą**.

Ekrane pateikiamas vykdiklių / jutiklių būsenos rodmuo.



Pav. 45: Testas / diagnostika; pavyzdys: „Linbus“

[1] Būsenos rodmuo

[2] Jutiklio padėties rodmuo

#### Jutiklio padėties rodmuo

Jutikliai pateikia paribių barstymo prietaiso padėties rodmenį:

- **O** = viršuje; paribių barstymo prietaisas nėra aktyvus.
- **U** = apačioje; paribių barstymo prietaisas yra nustatytas į darbinę padėtį.
- **?** = paribių barstymo prietaisas kol kas nėra atsidūręs savo galinėje padėtyje.

### 4.10.5 Duomenų perdavimas

Duomenų perdavimas vyksta naudojant įvairius duomenų protokolus.

Submenu	Reikšmė
ASD	Automatinė laukų dokumentacija; laukų rinkmenų perdavimas į PDA arba kišeninį kompiuterį naudojant „Bluetooth“
LH5000	Nuoseklus ryšys, pvz., barstymas su taikomaisiais žemėlapiais
GPS Control	Protokolas automatiniam sekcijų perjungimui naudojant išorinį terminalą
GPS Control VRA	<b>VRA</b> : Kintamoji taikymo norma Protokolas, skirtas automatiškai perkelti nustatytą barstomą kiekį
TUVR	Protokolas automatiniam sekcijų perjungimui ir taikomųjų kiekių keitimui atsižvelgiant į sekcijos plotą ir naudojant išorinį Trimble terminalą

Submenu	Reikšmė
GPS km/h	<p>Įmanoma tik naudojant TUVR protokolą ir Trimble terminalą.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Pasirinktinai aktyvinamas / deaktyvinamas</li> </ul> <p>Jeigu aktyvintas, GPS prietaiso greičio signalas naudojamas kaip signalo šaltinis darbo režimui AUTO km/h.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Meniu įrašą pažymėkite su stulpeliu.</li> <li>▶ Paspauskite <b>Įvesties klavišą</b>.</li> </ul> <p>Darbiniam ekrane pateikiama varnelė.</p> <p>GPS km / val.yra aktyvus.</p> <p>GPS prietaiso greičio signalas naudojamas kaip signalo šaltinis darbo režimui AUTO km/h.</p>

#### 4.10.6 Bendrasis duomenų skaičiuotuvas

Šiame meniu pateikiami visų barstytuvo skaitiklių būsenų rodmuo:

- išbarstytas kiekis (kg)
- patręštas plotas (ha)
- barstymo trukmė (val.)
- nuvažiuota atkarpa (km)



Šis meniu skirtas tik informacijai.

#### 4.10.7 Priežiūra



Nustatymams meniu Servisas reikalingas įvesties kodas. Šiuos nustatymus gali keisti tik įgaliotas serviso personalas.

#### 4.10.8 Matavimo vienetų sistemos keitimas

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

- ▶ Meniu Sistema / testas atvėrimas.
- ▶ Pažymėkite meniu Unit.
- ▶ Spustelėkite **Įvesties mygtuką**, kad imperial būtų pakeista metric.

*Perskaičiuojamos visos skirtingų meniu vertės.*

Meniu / vertė	Metrinės sistemos vienetų perskaičiavimo į imperinės sistemos vienetus koeficientas
Likutis kg	1 × 2,2046 svar. masė (Likutis (lbs))
Lik. (ha)	1 × 2,4710 akr. (Lik. (ha))
Darb. plotis (m)	1 × 3,2808 pėd.
Išb. k. (kg/ha)	1 × 0,8922 svar. / akr.
Montavimo aukštis cm	1 × 0,3937 col.

Meniu / vertė	Metrinės sistemos vienetų perskaičiavimo į metrinės sistemos vienetus koeficientas
Likutis (lbs)	1 × 0,4536 kg
Lik. (ha)	1 × 0,4047 ha
Darb. plotis (ft)	1 × 0,3048 m
Išb.kiekis (lb/ac)	1 × 1,2208 kg/ ha
Montavimo aukštis col.	1 x 2,54 cm

## 4.11 Informacija



Meniu „Info“ galite peržiūrėti informaciją apie padargo valdymą.



Šis meniu skirtas informacijai apie mašinos konfigūravimą.

Informacijos sąrašas priklauso nuo mašinos įrangos.

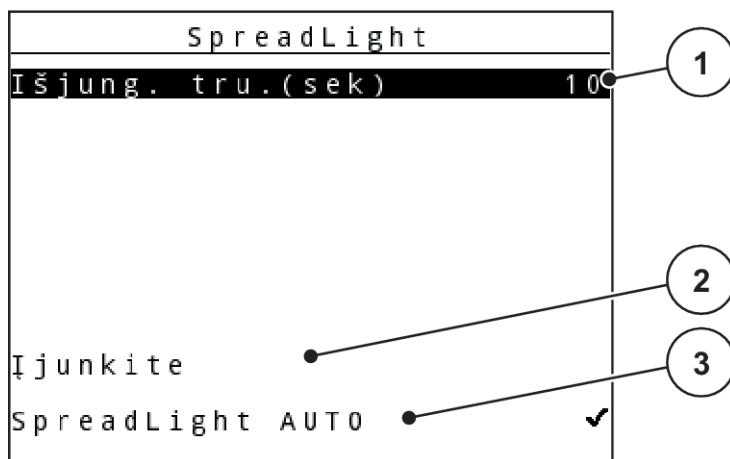
## 4.12 Darbiniai žibintai (SpreadLight)

### ■ Taikoma 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 automatiškai ir (arba) rankiniu režimu.





Pav. 46: Meniu „SpreadLight“

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

#### Automatinis režimas:

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

- ▶ Meniu Pag.meniu > SpreadLight atvėrimas.
- ▶ Meniu įrašė pažymėkite SpreadLight AUTO [3] varnelę.  
*Darbiniai žibintai įsijungia, kai atidaromos dozavimo sklendės.*
- ▶ Išjung. tru.(sek) įveskite nurodydami [1] sekundėmis.  
*Darbiniai žibintai išsijungia po nustatytos trukmės, kai uždaromos dozavimo sklendės.*  
*Diapazonas nuo 0 iki 100 sekundžių.*
- ▶ Meniu įrašė panaikinkite SpreadLight AUTO [3] varnelę.  
*Automatinis režimas deaktyvintas.*

#### Rankinis režimas:

Pasirinkus rankinį režimą darbinius žibintus galima įjungti ir išjungti.

- ▶ Meniu Pag.meniu > SpreadLight atvėrimas.
- ▶ Meniu įrašė pažymėkite Įjunkite [2] varnelę.  
*Darbiniai žibintai įjungiami ir būna įjungti tol, kol panaikinate žymą arba užveriate meniu.*

## 4.13 Tentas

- *Taikoma tik AXIS (specialioji įranga)*

**⚠ ĮSPĖJIMAS!****Dėl besisukančių dalių kyla suspaudimo ir supjaustymo pavojus**

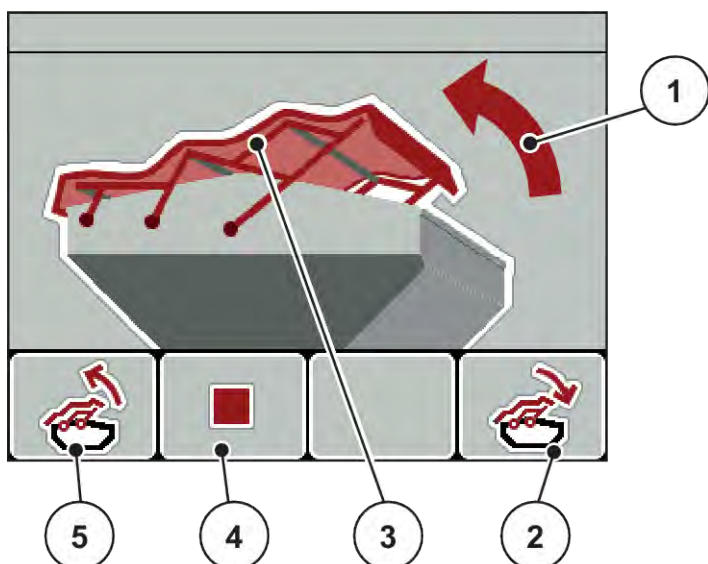
Tentas juda be įspėjimo ir gali sužaloti žmones.

- ▶ Visiems žmonėms liepkite pasitraukti iš pavojaus zonos.

Padarge „AXIS EMC“ naudojamas elektriniu būdu valdomas tentas. Pakartotinai pildant lauko gale galima atidaryti arba uždaryti tentą naudojant valdymo įrenginį ir elektrinę pavarą.



Menui galima atidaryti ir uždaryti tentą spaudžiant vykdiklius. Padargo valdymo sistema nefiksuoja tikslios tento padėties. **Stebėkite tento judėjimą.**



Pav. 47: Meniu „Tentas“

- |   |   |
|---|---|
| [1] Atidarymo eigos meniu                 | [4] Funkcijų mygtukas F2: Proceso sustabdymas |
| [2] Funkcijų mygtukas F4: Tento uždarymas | [5] Funkcijų mygtukas F1: Tento atidarymas    |
| [3] Statinis tento rodmuo                 |   |

**⚠ PERSPĖJIMAS!****Jeigu laisvos erdvės nepakaktų, galima padaryti materialinės žalos**

Tentui atidaryti ir uždaryti virš padargo talpyklos turi būti pakankamai laisvos vietos. Jeigu vietos nepakanka, tentą galima suplėšyti. Tento strypai gali sulūžti, todėl tentas būtų pažeidžiamas ir aplinkai būtų padaroma žala.

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

### Tento judinimas

- ▶ Paspauskite mygtuką **Menu**.

- ▶ Menu Tentas atvėrimas.



- ▶ Paspauskite funkcinį mygtuką **F1**.

*Jeigu vyksta judėjimas, pateikiama rodyklė, rodanti kryptį **ATIDAR..***

*Tentas visiškai atidaromas.*

- ▶ Įpilkite trąšų.



- ▶ Paspauskite funkcinį mygtuką **F4**.

*Jeigu vyksta judėjimas, pateikiama rodyklė, rodanti kryptį **UŽDAR.***

*Tentas uždaromas.*

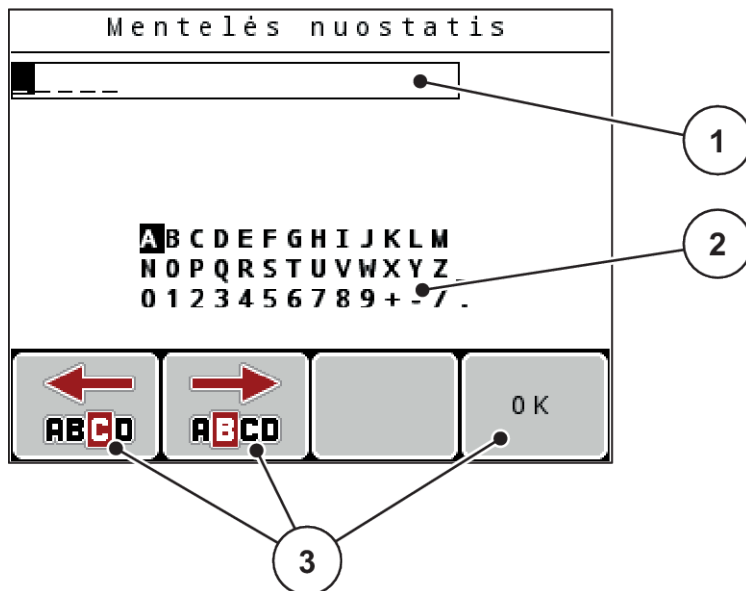


Jeigu būtina, tento judėjimą galima sustabdyti funkciniu mygtuku **F2**. Tentas lieka nustatytas į tarpinę padėtį tol, kol jį vėl iki galo atidarysite arba uždarysite.

## 4.14 Specialiosios funkcijos

### 4.14.1 Teksto įvedimas

Kai kuriuose menu galite įvesti laisvai redaguojamą tekstą.



Pav. 48: Menu „Teksto įvestis“

[1] Įvesties laukas

[2] Ženklų laukas, prieinamų ženklų rodmuo (atsižvelgiant į kalbą)

[3] Funkcijų mygtukai, skirti naršyti įvesties lauke

#### Teksto įvedimas:

- ▶ Iš aukštesnio lygio meniu perjunkite į meniu „Teksto įvestis“.
- ▶ Žymeklį **Funkciniais mygtukais** įvesties lauke nustatykite į padėtį, kurioje norite įrašyti pirmą ženklą.
- ▶ Naudodami **Rodyklinius klavišus** pažymėkite ženklą, kurį norite įrašyti įvesties lauke.
- ▶ Paspauskite **Įvesties klavišą**.  
*Pažymėtas ženklas atsiras įvesties lauke.*  
*Žymeklis nušoka į artimiausią padėtį.*
- ▶ Šiuos veiksmus tęskite tol, kol įvesite visą savo tekstą.
- ▶ Paspauskite funkcinį mygtuką **F4/OK**.  
*Pasirinktis patvirtinama.*  
*Valdymo blokas įrašo tekstą.*  
*Ekrane atveriamas ankstesnysis meniu.*

Atskirą ženklą galite pakeisti kitu ženklu.

#### Ženklų perrašymas:

- ▶ Žymeklį **Funkciniu mygtuku** įvesties lauke nustatykite į ženklo, kurį norite pašalinti, padėtį.
- ▶ Naudodami **Rodyklinius klavišus** pažymėkite ženklą, kurį norite įrašyti įvesties lauke.
- ▶ Paspauskite **Įvesties klavišą**.  
*Ženklas perrašytas.*
- ▶ Paspauskite funkcinį mygtuką **F4/OK**.  
*Pasirinktis patvirtinama.*  
*Valdymo blokas įrašo tekstą.*  
*Ekrane atveriamas ankstesnysis meniu.*



Pašalinti pavienius skaičius galimybė nėra numatyta. Pavienius skaičius įmanoma pakeisti tik naudojant „einLeerzeichen“ (Pabraukimo simbolis pirmųjų 2 skaičių eilučių gale).

Galite pašalinti visą įvestį.

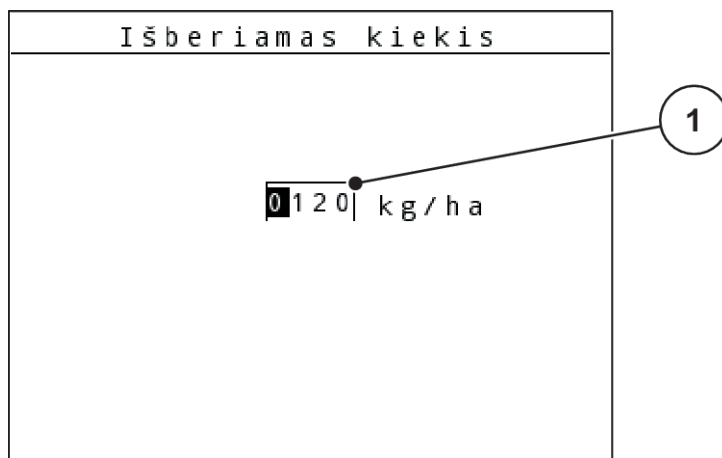


#### Įvesties šalinimas:

- ▶ Paspauskite mygtuką **C 100 %**.  
*Visa įvestis pašalinta.*
- ▶ Jeigu būtina, įveskite naują tekstą.
- ▶ Paspauskite funkcinį mygtuką **F4/OK**.

#### 4.14.2 Verčių įvedimas

Į kai kuriuos meniu galite įvesti skaitines vertes.



Pav. 49: Skaitinių verčių įvedimas (pavyzdys: barstomas kiekis)

[1] Įvesties laukas

#### Sąlyga:

Jūs jau esate atvėrę meniu, į kurį norite įvesti skaitines vertes.

- ▶ Žymeklį horizontalių rodyklių klavišais įvesties lauke nustatykite į įrašytinos skaitinės vertės padėtį.
- ▶ Norimą skaitinę vertę įveskite klavišais su vertikaliomis rodyklėmis.
  - Rodyklė į viršų:** Vertė didėja.
  - Rodyklė žemyn:** Vertė mažėja.
  - Rodyklė į kairę / į dešinę:** Žymeklis juda į kairę / dešinę.
- ▶ Paspauskite **įvesties klavišą**.



#### Įvesties šalinimas:

- ▶ Paspauskite mygtuką **C 100 %**.

*Visa įvestis pašalinta.*

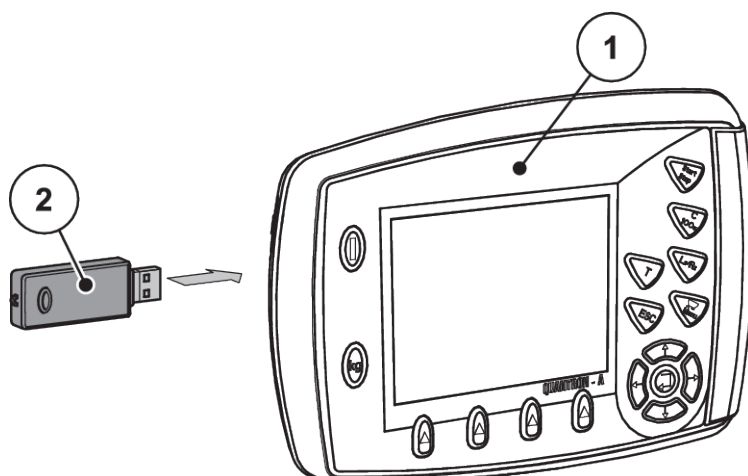
#### 4.14.3 Ekranų kopijų nustatymas



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.**

- ▶ Nuimkite USB prievado dangtelį.
- ▶ Įkiškite USB atmintuką į USB prievadą.



Pav. 50: Įkiškite USB atmintuką

[1] Valdymo blokas

[2] USB atmintukas

- ▶ Meniu Pag.meniu > Trąšų nuostačiai atvėrimas.  
*Ekrane rodomas trąšų nustatymų pirmas puslapis.*
- ▶ Paspauskite **T** ir **L%/R%** mygtuką **vienu metu**.  
*Mirksi USB atmintuko būsenos indikatorius.*

*Valdymo blokas sumirksi du kartus.*

*Pav. įrašomas į USB atmintuką kaip rastrinis failas.*

- ▶ Įrašykite visus trąšų nustatymų puslapius kaip ekrano kopijas.
- ▶ Meniu Pag.meniu > Maš. nuostačiai atvėrimas.  
*Ekrane pateikiamas padargo nustatymų pirmas puslapis.*
- ▶ Paspauskite **T** ir **L%/R%** mygtuką **vienu metu**.  
*Mirksi USB atmintuko būsenos indikatorius.*

*Valdymo blokas sumirksi du kartus.*

*Pav. įrašomas į USB atmintuką kaip rastrinis failas.*

- ▶ Abu meniu „Padargas“ nustatymų puslapius įrašykite kaip ekrano kopijas.
- ▶ Įkelkite visas ekrano kopijas į savo kompiuterį.
- ▶ Po programinės įrangos atnaujinimo atverkite ekrano kopijas ir įveskite valdymo bloko QUANTRON-A nustatymus iš ekrano kopijų.

*Valdymo blokas QUANTRON-A paruoštas naudoti su jūsų nustatymais.*

## 5 Barstymo režimas

Padargo valdymo sistema padės jums nustatyti padargą prieš imantis darbo. Barstant fone taip pat rodomos ir aktyvios padargo valdymo sistemos funkcijos. Todėl galite patikrinti trąšų paskirstymo kokybę.



Pavarą įjunkite arba išjunkite **tik galios perdavimo velenui sukantis mažu sūkių dažniu.**

### 5.1 Paribių barstymo prietaisas „TELIMAT“

#### **PERSPĖJIMAS!**

**Pavojus susižaloti atliekant automatinį „TELIMAT“ reguliavimą!**

Paspaudus **Paribių barstymo mygtuką** paribių barstymo padėtis elektrinį nustatymo cilindą nustatoma automatiškai. Todėl galimi sužalojimai ir materialinė žala.

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



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 paspaudus Paribių barstymas mygtuką. Ekrane pateikiamas arba pašalinamas **TELIMAT simbolis** atsižvelgiant į padėtį.

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

Jei yra prijungti ir aktyvinti „TELIMAT“ jutikliai, valdymo bloko ekrane pateikiamas **TELIMAT simbolis**, kai hidrauliniu būdu „TELIMAT“ paribių barstymo prietaisas nustatomas į darbinę padėtį.

Jeigu „TELIMAT“ nustatomas į neveikos būseną, **TELIMAT simbolis** vėl nustojamas rodyti. Jutikliai kontroliuoja „TELIMAT“ reguliavimą ir automatiškai įjungia arba išjungia „TELIMAT“ prietaisą. Šiame variante paribių barstymo mygtukui funkcija nėra priskirta.

Jeigu „TELIMAT“ prietaiso būseną neatpažįstama ilgiau nei 5 sekundes, pateikiamas 14 avarinis pranešimas 14; žr. 6.1 *Avarinių pranešimų reikšmės*.

## 5.2 GSE jutiklis

Jeigu prijungtas paribių barstymo prietaiso „GSE 30/GSE 60“ jutiklis ir jeigu jis yra aktyvintas, tada valdymo bloko ekrane pateikiamas GSE simbolis, kai paribių barstymo prietaisas hidrauliniu būdu nustatomas į darbinę padėtį; žr. *Pav. 3 Valdymo bloko ekranas – pvz. AXIS-M darbinis langasRodmenų laukas*. Jeigu paribių barstymo prietaisas grąžinamas į neveikos būseną, GSE simbolis vėl nustoja rodyti.

Reguliuojant padargo valdymo sistemos ekrane pateikiamas ? simbolis, kuris vėl nustoja rodyti, kai užtikrinama darbinė padėtis. Jutiklis naudojamas stebėti GSE paribių barstymo prietaiso padėtį. Jeigu paribių barstymo prietaiso būseną neatpažįstama ilgiau kaip 5 sekundes, pateikiamas avarinis pranešimas 94; žr. *6.1 Avarinių pranešimų reikšmės*

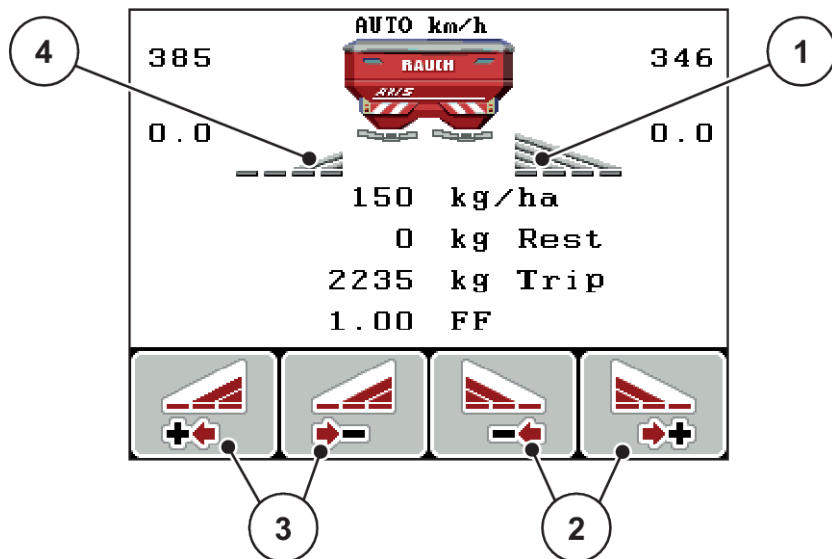
## 5.3 Darbai su sekcijomis

### 5.3.1 Barstymas naudojant sumažintas

Barstyti galima iš vienos arba iš abiejų pusių naudojant sekcijas ir taip pritaikyti visą barstymo plotą atsižvelgiant į lauko pobūdį. Kiekvienoje barstymo pusėje galima nustatyti 4 sekcijas (VariSpread 8) arba bepakopę sekciją (VariSpread pro).



- Žr. *2.1 Palaikomų padargų apžvalga*
- Spauskite mygtuką L%/R%, kol ekrane bus pateiktas norimas funkcinis mygtukas.



*Pav. 51: Barstymo režimo su sekcijomis darbinis langas*

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





Kiekvieną sekciją galima sumažinti arba padidinti 4 pakopomis.

- ▶ Paspauskite funkcinį mygtuką **Sumažinkite barstymo plotį kairėje** arba **Sumažinkite barstymo plotį dešinėje**.

*Sekcija barstymo pusėje sumažinama viena pakopa.*

- ▶ Paspauskite funkcinį mygtuką **Padidinti barstymo plotį kairėje** arba **Padidinti barstymo plotį dešinėje**.

*Sekcija barstymo pusėje padidinama viena pakopa.*



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

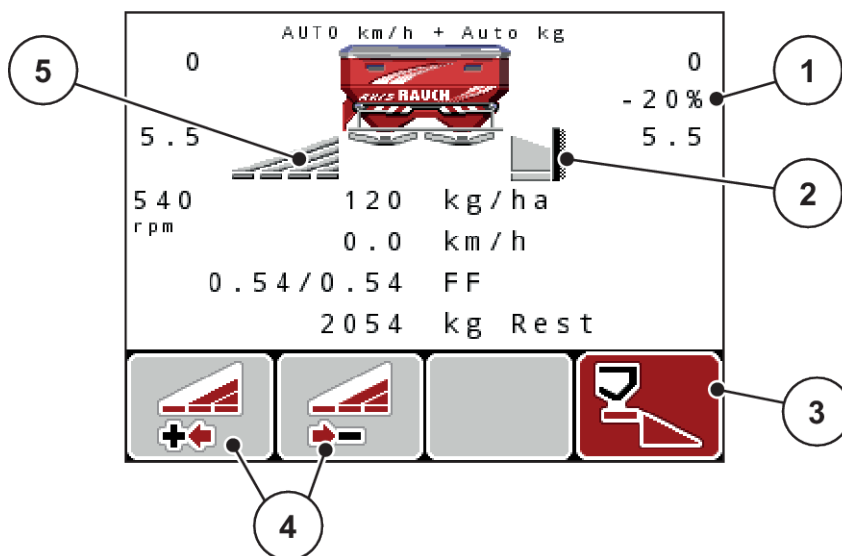
- Žr. 4.6.12 „VariSpread“ apskaičiavimas

### 5.3.2

## Barstymo režimas naudojant sekciją ir paribių barstymo režimą

### ■ AXIS-M V8, MDS V8

Dirbdami barstymo režimu galite palaipsniui pakeisti sekcijas ir įjungti paribių barstymą. Apatiniame pav. pateiktas darbinis langas su aktyvintu paribių barstymu ir aktyvinta sekcija.



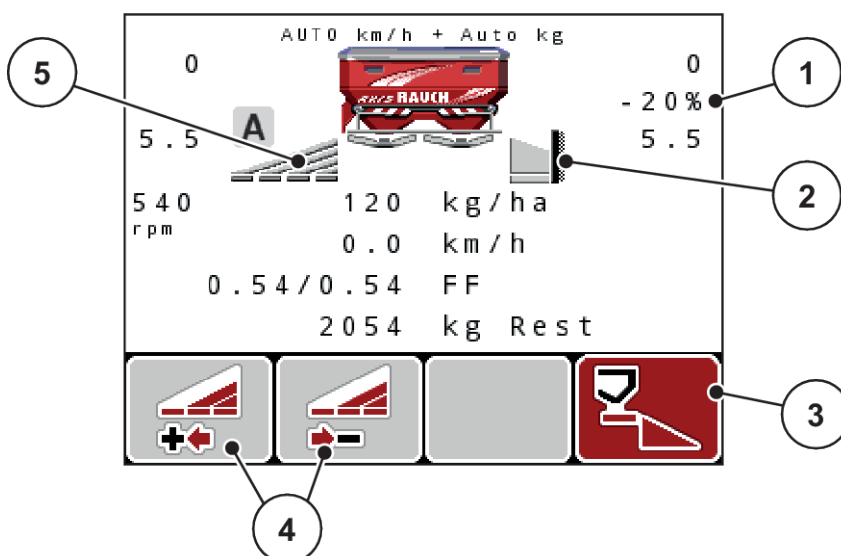
Pav. 52: Kairiosios sekcijos darbinis langas, dešinioji paribių barstymo pusė

- |   |   |
|---|---|
| [1] Kiekio keitimo rodmuo pasirinkus paribių barstymo režimą          | [4] Kairiosios sekcijos padidinimas arba sumažinimas        |
| [2] Dešiniojoje barstymo pusėje pasirinktas paribių barstymo režimas. | [5] 4 pakopomis reguliuojama sekcija kairėje (VariSpread 8) |
| [3] Dešinioji barstymo pusė yra aktyvinta.                            |   |

- Barstymo kiekis kairėje nustatytas visam darbiniam pločiui.
- Jeigu dešinėje paspaudžiamas funkcinis mygtukas „Paribių barstymas“, paribių barstymas yra aktyvinamas ir barstymo kiekis sumažinamas 20 proc.
- Funkciniu mygtuku „Sumažinti barstymo plotį kairėje“ galima sumažinti sekciją viena pakopa.
- Paspausdami funkcinį mygtuką C/100proc., vėl atkursite visą darbinį plotį.
- Tik jei tai **TELIMAT** variantai be jutiklio: Nuspauskite **T** mygtuką ir paribių barstymas bus deaktyvintas.

#### ■ **AXIS-M VariSpread pro**

Dirbdami barstymo režimu galite palaipsniui pakeisti sekcijas ir įjungti paribių barstymą. Apatiniame pav. pateiktas darbinis langas su aktyvintu paribių barstymu ir aktyvinta sekcija.



Pav. 53: Kairiosios sekcijos darbinis langas, dešinioji paribių barstymo pusė

- |   |   |
|---|---|
| [1] Kiekio keitimo rodmuo pasirinkus paribių barstymo režimą          | [4] Kairiosios sekcijos padidinimas arba sumažinimas              |
| [2] Dešiniojoje barstymo pusėje pasirinktas paribių barstymo režimas. | [5] Taikant pakopą reguliuojama kairioji sekcija (VariSpread pro) |
| [3] Dešinioji barstymo pusė yra aktyvinta.                            |   |

- Barstymo kiekis kairėje nustatytas visam barstymo pločiui.
- Jeigu nuspaudžiamas funkcinis mygtukas **Paribių barstymas dešinėje**, paribių barstymas yra aktyvinamas ir išberiamas kiekis sumažinamas 20 proc.
- Funkciniu mygtuku „Sumažinti barstymo plotį kairėje“ sekciją galima sumažinti viena pakopa.
- Paspausdami funkcinį mygtuką C/100proc., vėl atkursite visą barstymo plotį.
- Tik jei tai **TELIMAT** variantai be jutiklio: Nuspauskite **T** mygtuką ir paribių barstymas bus deaktyvintas.



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

- Žr. 5.8 „GPS Control“

## 5.4 Barstymas parinkus automatinį režimą (AUTO km/h + AUTO kg)



### Masės srauto reguliavimas naudojant funkciją M EMC

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

Kad taikant M EMC funkciją būtų įmanoma reguliuoti masės srautą, būtini toliau nurodyti padargo duomenys:

- Darbo veleno sūkių dažnis
- Barstymo diskų rūšis

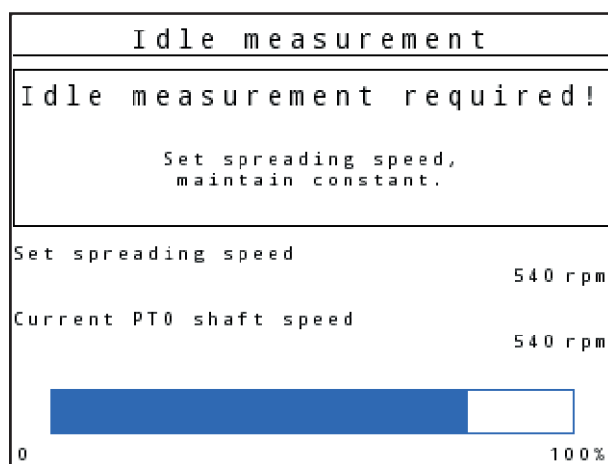
Darbo veleno sūkių dažnis gali būti nuo 360 iki 390 sūk./min.

- **Barstant reikia užtikrinti vienodą pageidaujamą sukimosi greitį (+ / 10 sūk./min..).** Tada būtų įmanoma užtikrinti tikrai tikslų reguliavimą.
- Tuščios eigos matavimą galima atlikti **tik** tada, kai tikrasis darbo veleno sūkių dažnis **ne daugiau kaip +/- 10 sūki./min.** nukrypsta meniu Darbo velenas įvesties. Jeigu šis diapazonas nėra užtikrinamas, tuščiosios eigos matavimo atlikti neįmanoma.

### Įterpimo sąlyga:

- Aktyvintas darbo režimas „AUTO km/val. + AUTO kg“. (Žr. 4.7.2 AUTOMTINIS / RANKINIS darbo režimas)

- ▶ Įpilkite trąšų į talpyklą.
- ▶ Atlikite trąšų nustatymus:
  - ▷ Išb.kiekis (kg/ha)
  - ▷ Darb. plotis (m)
- ▶ Atitinkamame meniu įveskite darbo veleno sūkių dažnį.  
*Žr. 4.6.6 Darbo veleno sūkių dažnis*
- ▶ Atitinkamame meniu parinkite naudojamą barstymo diskų tipą.  
*Žr. 4.6.7 Barstymo diskų tipas*
- ▶ Įjunkite darbo veleną.
- ▶ Darbo velenui nustatykite įvestą darbo veleno sūkių dažnį.  
*Ekrane pateikiama kaukė Tuščiosios eigos matavimas.*



*Pav. 54: Tuščiosios eigos matavimo informacinė kaukė*

- ▶ Palaukite, kol visiškai užsipildys eigos stulpelis.  
*Tuščios eigos matavimas baigtas.*  
*Vėl nustatyta 20 min. tuščiosios eigos trukmė.*
- ▶ Paspauskite mygtuką „Įjungimas / sustabdymas“.



*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 reikia atlikti barstant, pasirodo informacinis langas.



Jei norite stebėti iki kito tuščiosios eigos matavimo likusį laiką, galite darbiniam lange esančiuose laisvai pasirenkamuose rodmenų laukeliuose nurodyti tuščiosios eigos laiką, žr. 4.10.2 Rodmenų pasirinkimas



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

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

**Sąlyga:**

- Barstymas sustabdytas („Įjungimas / sustabdymas“ mygtukas arba abi sekcijos deaktyvintos).
- Ekrane rodomas darbinis langas.
- Darbo veleno sūkių dažnis ne mažesnis kaip 360 sūk./min.

- ▶ Paspauskite **Įvesties klavišą**.

*Ekrane pateikiama kaukė Tuščiosios eigos matavimas.*

*Įjungiamas tuščios eigos matavimas.*

- ▶ Jeigu būtina, pritaikykite darbo veleno sūkių dažnį.

*Stulpelis rodo eigos spartą.*

## 5.5 Barstymas pasirinkus režimą „AUTO km/val.“

Pasirinkus režimą AUTO km/h valdymo blokas vykdyklius automatiškai reguliuoja atsižvelgiant į greičio signalą.

- ▶ Atlikite trąšų nustatymus:

- ▷ Išb.kiekis (kg/ha)
- ▷ Darb. plotis (m)

- ▶ Įpilkite trąšų į talpyklą.



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

- ▶ Nustatykite barstymo normą, kad būtų atsižvelgiama į byrėjimo koeficientą arba suraskite byrėjimo koeficientą barstymo lentelėje ir įveskite ranka.



- ▶ Paspauskite „Įjungimas / sustabdymas“.

*Pradedamas barstymas.*

## 5.6 Barstymas pasirinkus režimą „MAN km/val.“

Jeigu nepateikiamas greičio signalas, tada dirbate naudodami „MAN km/val.“ režimą.

- ▶ Meniu Maš. nuostatai > AUTO / MAN režimas atvėrimas.

- ▶ Pasirinkite meniu įrašą MAN km/h.

*Ekране atveriamas greičio vertės įvesties langas.*

- ▶ Barstant įveskite važiavimo greičio vertę.

- ▶ Paspauskite mygtuką „OK“.

- ▶ Atlikite trąšų nustatymus:

- ▷ Išb.kiekis (kg/ha)

- ▷ Darb. plotis (m)

- ▶ Įpilkite trąšų į talpyklą.



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

- ▶ Nustatykite barstymo normą, kad būtų atsižvelgiama į byrėjimo koeficientą

arba

suraskite byrėjimo koeficientą barstymo lentelėje ir įveskite ranka.



- ▶ Paspauskite „Įjungimas / sustabdymas“.

*Pradedamas barstymas.*



Įvestą greitį būtina palaikyti barstydami.

## 5.7 Barstymas naudojant režimą MAN skalė

Naudodami režimą MAN skalė barstydami rankiniu būdu galite keisti dozavimo sklendės atidarymą.

Naudojant rankinį režimą dirbama tik tada:

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

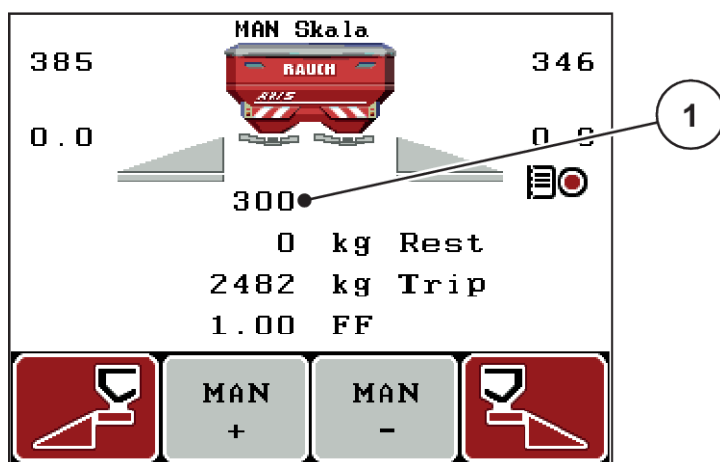
Darbo režimas MAN skalė visų pirma pritaikytas sraigių naikinimo masalui ir smulkiosioms sėkloms, nes automatinis masės srauto reguliavimas nėra įjungiamas atsižvelgiant į nedidelį masės sumažėjimą.



Tolygiam medžiagų barstymui užtikrinti būtina turite dirbti rankiniu režimu važiuodami **pastoviu greičiu**.

#### Sąlyga:

- Dozavimo sklendės atidarytos (aktyvinama „Įjungimas / sustabdymas“ mygtuku).
- Darbiniame lange MAN skalė sekcijų simboliai užpildyti raudona spalva.



Pav. 55: Darbinis langas „MAN skalė“

[1] Dozavimo sklendės padėties skalėje rodmuo

- Norėdami pakeisti dozavimo sklendžių atidarymą paspauskite funkcinį mygtuką F2 arba F3.

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

arba

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



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

## 5.8 „GPS Control“

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



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

- Išsamesnės informacijos teiraukitės savo prekiautojo.
- Atsižvelkite į CCI 800 „GPS Control“ eksploatavimo instrukciją.

Funkcija **OptiPoint** (tik AXIS) yra apskaičiuotas optimalus įjungimo ir išjungimo momentas barstymo darbams, atsižvelgiant į padargo valdymo nustatymus; žr. 4.6.9 „OptiPoint“ apskaičiavimas.



Norint naudoti **GPS - Control** funkcijas turi būti aktyvinamas valdymo bloko QUANTRON-Anuoseklusis ryšys!

- Naudodami meniu Sistema / testas > Duomenų perdavimas aktyvinkite GPS-Control submeniu punktą.



**AXIS su VariSpread pro:** atsižvelgiant į naudojamą GPS terminalą galima padargo valdymo sistema sumažinti sekcijų skaičių. Šiuo tikslu prašome susisiekti su savo prekiautoju.



Jeigu naudojami papildomi taikymo žemėlapiai, turi būti aktyvinamas nuoseklusis ryšys

- Naudodami meniu Sistema / testas > Duomenų perdavimas aktyvinkite submeniu punktą **GPS-Control + VRA**.

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



Symbolis **A** greta barstymo linijos rodo, kad yra įjungta automatinė funkcija. Valdymo blokas atidaro ir uždaro pavienes sekcijas atsivėlgiant į padėtį lauke. Barstymas prasideda tik paspaudus **Įjungimas / sustabdymas**.

### **ĮSPĖJIMAS!**

#### **Iškrentančios trąšos gali sužaloti**

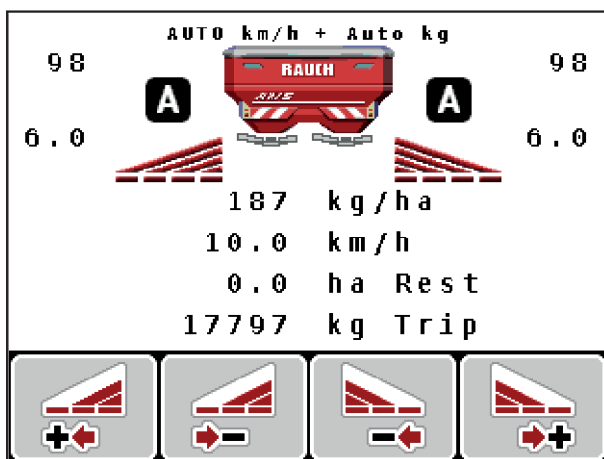
Funkcija SectionControl automatiškai įjungia barstymo režimą be išankstinio įspėjimo.

Byrančios trąšos gali sužaloti akis ir kvėpavimo takus.

Taip pat kyla pavojus paslysti.

- ▶ Įspėkite žmones, kad jie neitų į barstymo pavojaus zoną.

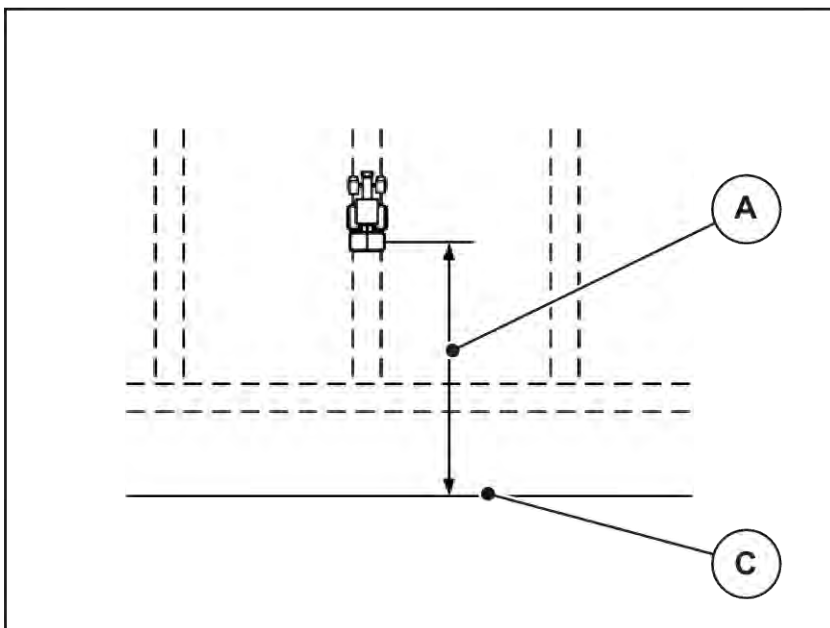




Pav. 56: Rodmuo „Darbo langas“ Barstymo režimas naudojant „GPS-Control“

#### ■ Atstumas įjung. (m)

Parametras Atstumas įj. (m) nurodo įjungimo atstumą [A] atsižvelgiant į lauko ribą [C]. Šioje padėtyje lauke atsidaro dozavimo sklendės. Šis atstumas priklauso nuo trąšų rūšies ir yra optimalus įjungimo atstumas tinkamam trąšų paskirstymui.



Pav. 57: Atstumas įjungtas (lauko ribos atžvilgiu)

[A] Įjungimo atstumas

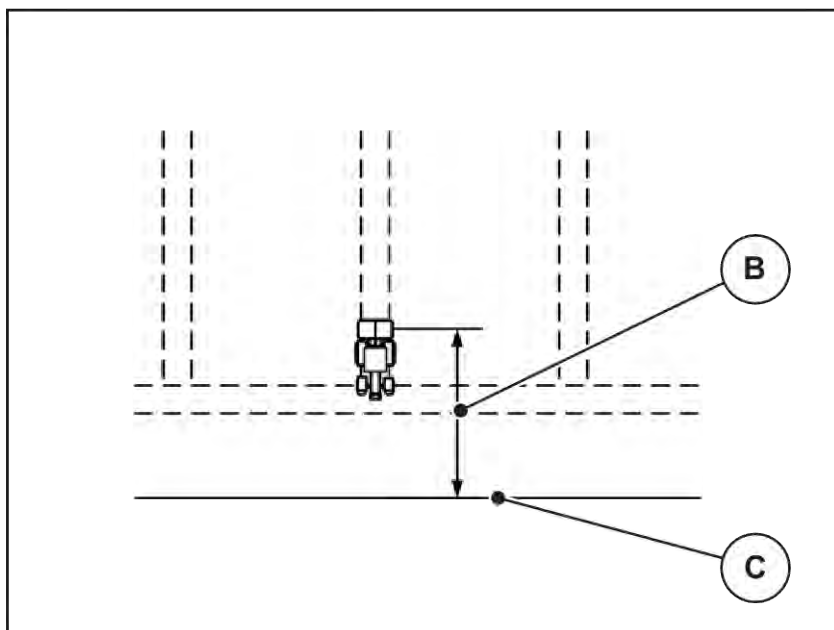
[C] Lauko riba

Jeigu norėsite pakeisti įjungimo padėtį lauke, turite priderinti vertę Atstumas įj. (m).

- Jeigu atstumo vertė yra mažesnė, tada įjungimo padėtis persikelia iki lauko ribos.
- Jeigu atstumo vertė yra didesnė, tada įjungimo padėtis persikelia į lauko vidurį.

#### ■ Atstumas išj. (m)

Parametras Atstumas išj. (m) nurodo išjungimo atstumą [B] [A] atsižvelgiant į lauko ribą [C]. Šioje padėtyje lauke pradeda užsidaryti dozavimo sklendės.



Pav. 58: Atstumas išjungtas (lauko ribos atžvilgiu)

[B] Išjungimo atstumas

[C] Lauko riba

Jei norėsite pakeisti išjungimo padėtį lauke, turite atitinkamai priderinti Atstumas išj. (m).

- Jeigu atstumo vertė yra mažesnė, tada išjungimo padėtis persikelia iki lauko ribos.
- Jeigu atstumo vertė yra didesnė, tada išjungimo padėtis persikelia į lauko vidurį.

Jeigu norite naudoti apsisukimo juostos technologinę vėžę, įveskite didesnę atstumo vertę Atstumas išj. (m). Pritaikymas turi būti tiek tikslus, kad dozavimo sklendė užsidarytų, kai traktorius įvažiuoja į apsisukimo juostos technologinę vėžę. Dėl išjungimo atstumo pritaikymo toje atkarpoje, kurioje funkcija yra išjungta, tręšimas gali būti nepakankamas.

## 6 Avariniai pranešimai ir galimos priežastys

### 6.1 Avarinių pranešimų reikšmės

Valdymo bloko QUANTRON-A ekrane gali būti rodomi įvairūs avariniai pranešimai.

Nr.	Pranešimas ekrane	Reikšmė ir galimos priežastys
1	Dozavimo įrenginio klaida, sustabdyti!	Dozavimo prietaiso variklis negali užtikrinti nustatytosios 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 varinis pranešimas <ul style="list-style-type: none"> <li>• Užtikrinta didžiausia dozavimo anga.</li> <li>• Nustatytas dozavimo kiekis (kiekis +/-) viršija didžiausią dozavimo angą.</li> </ul>
3	Byrėjimo koeficientas už ribų	Byrėjimo koeficiento vertė turi būti nuo 0,40 iki 1,90. <ul style="list-style-type: none"> <li>• Naujai apskaičiuota arba įvesta byrėjimo koeficiento vertė neatitinka diapazono ribų.</li> </ul>
4	Kairysis rezervuaras tuščias!	Kairysis pripildymo lygio jutiklis pateikia pranešimą „Tuščias“. <ul style="list-style-type: none"> <li>• Kairioji talpykla tuščia.</li> </ul>
5	Dešinysis rezervuaras tuščias!	Dešinysis pripildymo lygio jutiklis pateikia pranešimą „Tuščias“. <ul style="list-style-type: none"> <li>• Dešinioji talpykla tuščia.</li> </ul>
7	Duomenys bus ištrinti! Ištrinti = START Atšaukti = ESC	Apsauginis avarinis pranešimas, 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>• Taikoma ankstesnioji byrėjimo koeficiento vertė.</li> </ul>

Nr.	Pranešimas ekrane	Reikšmė ir galimos priežastys
9	Išberiamas kiekis Min. nuost. = 10 Maks. nuost. = 3000	Pranešimas apie beriamo kiekio verčių diapazoną.  • Įvesta neleidžiamoji vertė.
10	Darbo plotis Min. nuost. = 12,00 Maks. nuost. = 50,00	Nuoroda į darbinio pločio verčių diapazoną.  • Įvesta neleidžiamoji vertė.
11	Byrėjimo koef. Min. nuost. = 0,40 Maks. nuost. = 1,90	Pranešimas apie byrėjimo koeficiento verčių diapazoną.  • Įvesta neleidžiamoji vertė.
12	Duomenų perdavimo klaida. Nėra ryšio su RS232	Perduodant duomenis į valdymo bloką įvyko klaida. Duomenys nebuvo perduoti.
14	TELIMAT reguliatoriaus klaida	Su „TELIMAT“ jutikliu susijęs avarinis pranešimas Šis klaidos pranešimas pateikiamas, kai TELIMAT būseną neatpažįstama ilgiau kaip 5 sekundes.
15	Atmintis pilna, reikia ištrinti vieną asmeninę lentelę	Barstymo lentelių atmintyje yra ne daugiau kaip 30 trąšų rūšių.
16	Nustatyti į UT padėtį Taip = paleisti	Apsauginė užklausa prieš automatinį nustatymą į barstymo taško padėtį.  • Barstymo taško nustatymas naudojant meniu Trąšų nuostačiai • Greit. ištuštinti.
17	UT reguliatoriaus klaida	Barstymo taško reguliavimo vykdyklis negali užtikrinti nustatytosios vertės.  • Pvz., maitinimo įtampos tiekimo triktis • Nėra pranešimo apie padėtį
18	UT reguliatoriaus klaida	Barstymo taško reguliavimo vykdyklis negali užtikrinti nustatytosios vertės.  • Blokavimas • Nėra pranešimo apie padėtį • Barstymo normos nustatymas
19	UT reguliatoriaus defektas	Barstymo taško reguliavimo vykdyklis negali užtikrinti nustatytosios vertės.  • Nėra pranešimo apie padėtį

Nr.	Pranešimas ekrane	Reikšmė ir galimos priežastys
20	LIN bus daly. klaida	Ryšio problema. <ul style="list-style-type: none"> <li>Pažeistas kabelis</li> <li>Atsijungė kištukinė jungtis</li> </ul>
21	Barstytuvas perkrautas!	Tik barstytuvui su svėrimo sistema: Trąšų barstytuvas perkrautsa. <ul style="list-style-type: none"> <li>Per daug trąšų talpykloje</li> </ul>
23	TELIMAT reguliatoriaus klaida	„TELIMAT“ reguliavimo vykdiklis negali užtikrinti nustatytosios vertės. <ul style="list-style-type: none"> <li>Blokavimas</li> <li>Nėra pranešimo apie padėtį</li> </ul>
24	TELIMAT reguliatoriaus defektas	„TELIMAT“ vykdiklio triktis.
25	Išmet. disko pal. su ENTER	
32	Gali judėti kitų įjungtų dalių. Pavojus įsipjauti, prispausti! Paprašyti iš pavojaus zonos išeiti visus asmenis. Laikytis eksploat. instrukcijos. Patvirtinti mygtuku ENTER	Įjungus padargo valdymo sistemą gali netikėtai pajudėti judančios dalys. <ul style="list-style-type: none"> <li>Pavojų galima išvengti tik tinkamai atsižvelgiant į ekrane pateikiamus nurodymus.</li> </ul>
36	Neįmanoma pasverti kiekio. Mašiną būtina sustabdyti.	Avarinis pranešimas sveriant <ul style="list-style-type: none"> <li>Funkcija „Pasverti kiekį“ gali būti vykdoma tik tada, kai padargas neveikia ir yra nustatytas į horizontalią padėtį.</li> </ul>
45	M-EMC jutiklių klaida. Iš- jungtas EMC reguliatorius!	Jutiklis nepateikia jokio signalo <ul style="list-style-type: none"> <li>Kabelio nutrūkimas</li> <li>Sugedo jutiklis</li> </ul>
46	Barstymo sukimosi greičio klaida. Reikia išlaikyti 450-650 aps./min.barstymo sukimosi greitį!	Darbo veleno sūkių dažnis neatitinka funkcijai M EMC skirto sūkių dažnio diapazono.
47	Kairiojo dozatoriaus klaida. Rezervuaras tuščias, užblokuota išbėrimo anga!	<ul style="list-style-type: none"> <li>Talpykla tuščia.</li> <li>Blokuojama išleidimo anga</li> </ul>
48	Dešiniojo dozatoriaus klaida. Rezervuaras tuščias, užblokuota išbėrimo anga!	<ul style="list-style-type: none"> <li>Talpykla tuščia.</li> <li>Blokuojama išleidimo anga</li> </ul>
49	Tuščiosios eigos matavimas nepatikimas. Išjungtas EMC reguliatorius!	<ul style="list-style-type: none"> <li>Sugedo jutiklis</li> <li>Sugedo pavara</li> </ul>

Nr.	Pranešimas ekrane	Reikšmė ir galimos priežastys
50	Tuščiosios eigos matavimas neįmanomas. Išjungtas EMC reguliatorius!	Ilgą laiką darbo veleno sūkių dažnis nėra stabilus
51	Rezervuaras tuščias!	Kg tuščios eigos būsenos jutiklis pateikia pranešimą „Tuščias“. Neužtikrinta įvesta vertė.
52	Tento klaida	Tento padėties užtikrinti nepavyksta. <ul style="list-style-type: none"> <li>• Blokavimas</li> <li>• Sugedo vykdiklis</li> </ul>
53	Tento defektas	Tento vykdiklis negali užtikrinti nustatytosios vertės. <ul style="list-style-type: none"> <li>• Blokavimas</li> <li>• Sugedo vykdiklis</li> </ul>
54	Pakoreguokite TELIMAT padėtį!	„TELIMAT“ padėtis neatitinka „GPS Control“ praneštos būsenos
72	SpreadLight klaida	Tiekama srovė per stipri; darbiniai žibintai išjungiami.
73	SpreadLight klaida	Perkrova
74	SpreadLight defektas	Prijungimo klaida <ul style="list-style-type: none"> <li>• Pažeistas kabelis</li> <li>• Atsijungė kištukinė jungtis</li> </ul>
93	Taikant šį išmetimo diską privaloma pertvarkyti TELIMAT įtaisą Vykdykite montavimo nurodymus!	Barstymo diskas S1 yra sumontuotas ir padarge sumontuota „TELIMAT“. Barstant paribius galimos klaidos <ul style="list-style-type: none"> <li>• Taikant šios rūšies barstymo diską privaloma pertvarkyti „TELIMAT“ prietaisą.</li> </ul>
94	GSE įrenginio triktis	Su GSE jutikliu susijęs avarinis pranešimas. Šis klaidos pranešimas pateikiamas, kai GSE renginio būseną neatpažįstama ilgiau kaip 5 sekundes.

## 6.2 Triktis / avarinis pranešimas

Ekrane rodomas avarinis pranešimas su įspėjamuoju simboliu.



Pav. 59: Avarinio pranešimo pavyzdys

### Avarinio pranešimo patvirtinimas:





- ▶ Pašalinkite avarinio pranešimo priežastį.  
Atsižvelkite į padargo eksploataavimo instrukciją ir skirsnį 6.1 *Avarinių pranešimų reikšmės*.
- ▶ Paspauskite membraninį klavišą **C 100%**.



## 7 Specialioji įranga

Rodymas	Pavadinimas
	Pripylimo lygio jutiklis
	Važiavimo greičio jutiklis
	Y kabelis RS232 duomenims perkelti (pvz., GPS, N jutiklis ir t. t.)
	Sistemos traktorių kabelių komplektas, 12 m



Rodymas	Pavadinimas
 A black cable with a white rectangular antenna module. The module has the text "AccoSat" and "www.maco-technik.de" on it, along with a black arrow pointing left.	GSP kabelis ir imtuvas
 A black cable with a blue connector at one end and a black connector at the other. There are some white labels on the cable.	TELIMAT jutiklis
 A metal bracket with a horizontal bar and a vertical rod. The bracket has two holes on the left side and two holes on the right side.	Universalusis laikiklis
 A black rectangular module with a black cable attached to one end. The module has a small antenna on top.	WLAN modulis

## 8 Garantija ir jos teikimas

„RAUCH“ trąšų prietaisų gamyba reikalauja kruopštaus darbo ir modernių gamybos metodų, jų kokybė tikrinama daugelį kartų.

Todėl „RAUCH“ firma suteikia jiems 12 mėnesių garantinio aptarnavimo laikotarpį, jeigu atsižvelgiama į toliau išvardytas sąlygas:

- Garantinis laikotarpis pradedamas skaičiuoti nuo pirkimo datos.
- Garantinis aptarnavimas teikiamas gamybos ir medžiagų defektams šalinti. Jei tai pašaliniai gaminiai (hidraulinė sistema, elektronika), tada atsakomybę prisiimame tik atsižvelgdami į atitinkamo gamintojo teikiamą garantiją. Garantiniu laikotarpiu gamybos ir medžiagų defektai šalinami nemokai pakeičiant arba ištaisant atitinkamas dalis. Kitos teisės, pvz., reikalavimas dėl prekės broko nutraukti pirkimo-pardavimo sutartį, sumažinti prekės kainą arba reikalavimas atlyginti žalą, padarytą ne šiam gaminiui, netaikomos. Garantinio aptarnavimo darbus vykdo sertifikuotos dirbtuvės, „RAUCH“ atstovybės arba gamykla.
- Garantinis aptarnavimas neteikiamas tais atvejais, kai gedimas atsirado dėl natūralaus nusidėvėjimo, nešvarumų, korozijos bei tais atvejais, kai gedimas atsirado dėl nekvalifikuotos eksploatacijos arba dėl aplinkos poveikių. Jeigu atliekami savavališki remontai arba originalios būklės pakeitimai, garantija nustoja galiojusi. Reikalavimas dėl nuostolių atlyginimo netenka galios, jei buvo naudotos ne originalios „RAUCH“ firmos atsarginės detalės. Todėl prašome atsižvelgti į eksploataavimo instrukciją. Jeigu kiltų dvejonų visais atvejais kreipkitės į mūsų prekiautoją arba tiesiogiai į gamyklą. Iškiniai pagal gamintojo garantiją turi būti ne vėliau kaip per 30 dienų nuo žalos padarymo turi būti patiekiami gamyklai. Nurodykite pirkimo datą ir padargo numerį. Garantinio aptarnavimo laikotarpiu atliekami remonto darbai, kuriuos atliks sertifikuotos dirbtuvės, gali būti pradėti tik gavus „RAUCH“ arba oficialios atstovybės sutikimą. Atliekant garantinius darbus garantijos galiojimo trukmė nėra pratęsiama. Gabenant padaromi pažeidimai nelaikomi gamybiniais pažeidimais ir gamintojas jų atžvilgiu nesuteikia garantinių įsipareigojimų.
- Kompensacija dėl žalos, padarytos ne „RAUCH“ padargui, neatlyginama. 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 vadovujančio tarnautojo tyčinių veiksmų ar aplaidumo ir tais atvejais, kai atsakoma pagal atsakomybės už gaminamą produkciją įstatymą už patiekto gaminio defektus ir žalą padarytą asmenims ir asmeninio naudojimo turtui, šis gamintojo atsakomybės išnykimas negalioja. Ši nuostata taip pat netaikoma tuo atveju, jeigu neužtikrinamos ypatybės, kurių atžvilgiu akivaizdžiai turi būti taikoma garantija, jeigu taikant garantiją tiesiogiai siekiama užsakovą apsaugoti nuo žalos, kuri nebuvo padaryta pristatomam daiktui.



**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**



<https://streutabellen.rauch.de/>



**RAUCH Landmaschinenfabrik GmbH**

Victoria Boulevard E 200  
77836 Rheinmünster · Germany



info@rauch.de · www.rauch.de

Phone +49 (0) 7229/8580-0