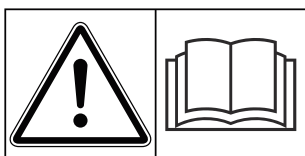


Papildoma instrukcija



**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.

AXIS 25 ISOBUS

Versija ≥ 6.23.00

5904215-d-It-0526

Originali instrukcija

Gerbiamas kliente,

nusipirkęs valdymo pultą AXIS 25 ISOBUS, skirtą trąšų barstytuvui AXIS 25, parodėte pasitikėjimą mūsų produktu. Nuoširdžiai dėkojame! Mes pasistengsime pateisinti šį pasitikėjimą. Jūs įsigijote našią ir patikimą padargo valdymo sistemą.

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



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

Šioje instrukcijoje taip pat gali būti aprašyta įranga, kurios nėra Jūsų padargo valdymo sistemoje.



Atkreipkite dėmesį į padargo valdymo sistemos ir padargo serijos numerius.

Padargo valdymo sistemos AXIS 25 ISOBUS valdymo pultas gamykloje sukalibruotas trąšų barstytuvui. Be papildomo kalibravimo iš naujo jo negalima prijungti prie kito padargo.

Įrašykite čia padargo valdymo sistemos serijos numerį ir padargo numerį. Prijungiant padargo valdymo sistemą prie padargo reikia patikrinti šiuos numerius.

Elektroninės padargo valdymo sistemos serijos numeris:

Padargo serijos numeris

Padargo 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

1	Nurodymai naudotojui	7
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	Nuorodos	8
1.3.4	Meniu hierarchija, mygtukai ir naršymas	9
2	Sandara ir funkcijos	10
2.1	Palaikomų padargų apžvalga	10
2.2	Valdymo elementai	10
2.3	Ekranas	12
2.3.1	Darbinio lango aprašymas	12
2.3.2	Rodmenų laukai	14
2.3.3	Dozavimo sklendės būsenų rodymas	15
2.3.4	Sekcijos rodmuo	16
2.3.5	EMC būsenos rodmuo	16
2.4	Naudojamų simbolių biblioteka	17
2.4.1	Naršymas	17
2.4.2	Meniu	17
2.4.3	Darbinio lango simboliai	18
2.4.4	Kiti simboliai	20
2.5	Meniu struktūros apžvalga	21
3	Konstrukcija ir montavimas	23
3.1	Traktoriaus reikalavimai	23
3.2	Jungtys, kištukiniai lizdai	23
3.2.1	Maitinimas	23
3.2.2	Padargo valdymo sistemos prijungimas	23
3.2.3	Dozavimo sklendžių paruošimas	25
4	Valdymas	26
4.1	Padargo valdymo sistemos įjungimas	26
4.2	Meniu naršymas	27
4.3	Pagrindinis meniu	28
4.4	Trąšų nustatymai	29

4.4.1	Barstomas kiekis.....	31
4.4.2	Darbinio pločio nustatymas.....	32
4.4.3	Byrėjimo koeficientas	32
4.4.4	Barstymo normos nustatymas.....	33
4.4.5	Barstymo diskų tipas	35
4.4.6	Sūkių dažnis.....	36
4.4.7	Paribių barstymo funkcija.....	36
4.4.8	Paribių barstymo kiekis	37
4.4.9	„OptiPoint“ apskaičiavimas	37
4.4.10	„GPS Control“ info	38
4.4.11	Barstymo lentelės	39
4.5	Padargo nustatymai.....	42
4.5.1	AUTOMTINIS / RANKINIS darbo režimas	44
4.5.2	+/- kiekis.....	45
4.6	Greitas ištuštinimas.....	46
4.7	Sistema / testas.....	46
4.7.1	Bendrasis duomenų skaičiuotuvus	47
4.7.2	Testas / diagnostika.....	48
4.7.3	Priežiūra.....	50
4.8	Informacija	50
4.9	Svėrimo / kelio skaitiklis.....	50
4.9.1	Kelio skaitiklis.....	51
4.9.2	Likutis (kg, ha, m)	52
4.9.3	Svarstyklių taravimas	53
4.10	Specialiosios funkcijos.....	53
4.10.1	Matavimo vienetų sistemos keitimas	53
4.10.2	Vairalazdės naudojimas	54
5	Barstymo režimas.....	58
5.1	Likusio kiekio užklausa barstant.....	58
5.2	Paribių barstymo įtaisas TELIMAT X.....	58
5.3	Darbai su sekcijomis.....	59
5.3.1	Barstymo tipo rodymas darbiniam lange.....	59
5.3.2	Barstymas naudojant sumažintas.....	59
5.3.3	Barstymo režimas naudojant sekciją ir paribių barstymo režimą.....	61
5.4	Barstymas parinkus automatinį režimą (AUTO km/h + AUTO kg).....	62
5.5	Barstymas režimu AUTO km/h + Stat. kg.....	63
5.6	Tuščios eigos matavimas	64
5.6.1	Automatinis tuščios eigos matavimas.....	64
5.6.2	Tuščios eigos matavimas rankiniu būdu.....	66
5.7	Barstymas pasirinkus režimą „AUTO km/val.“	66
5.8	Barstymas pasirinkus režimą „MAN km/val.“	67
5.9	Barstymas naudojant režimą MAN skalė.....	68
5.10	„GPS Control“	69
6	Avariniai pranešimai ir galimos priežastys	72
6.1	Avarinių pranešimų reikšmės.....	72
6.2	Triktis / avarinis pranešimas.....	75

6.2.1	Pavojaus pranešimo patvirtinimas	75
7	Specialioji įranga	76
8	Garantija ir jos teikimas.....	77

1 Nurodymai naudotojui

1.1 Apie šią eksploataavimo instrukciją

Ši eksploataavimo instrukcija yra **sudedamoji** padargo valdymo sistemos dalis.

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

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

Eksploataavimo instrukcija nepakeičia jūsų kaip naudotojo ir padargą eksploatuojančių operatorių 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 Nuorodos

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

- **Pavyzdys:** Taip pat atsižvelkite 2 *Sandara ir funkcijos*

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

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

1.3.4 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 įjungimas).

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

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

- Sistema / testas > Testas/diagnostika > Įtampa nurodoma, kad meniu įrašas Įtampa atveriamas naudojant meniu Sistema / testas ir meniu įrašą Testas/diagnostika .
 - Rodyklė > atitinka **pelės ratuko** naudojimą arba ekrano (jutiklinio ekrano) mygtuko paspaudimą.

2 Sandara ir funkcijos



Šiame skyriuje apsiribojama elektroninių mašinos ISOBUS terminalų valdiklių funkcijų aprašymu.

- Vykdykite atitinkamoje naudojimo instrukcijoje pateiktus ISOBUS terminalo naudojimo nurodymus.

2.1 Palaikomų padargų apžvalga



Kai kuriuos modelius galima įsigyti ne visose šalyse.

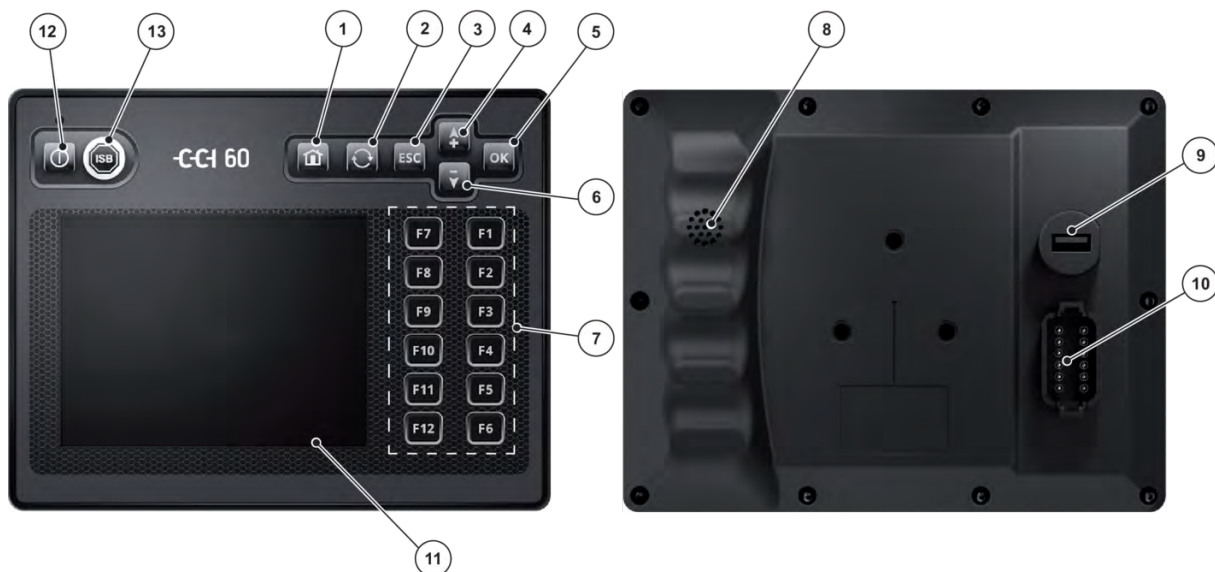
- AXIS 25 (+W)

Užtikrinamos funkcijos

- Barstymas atsižvelgiant į važiavimo greitį
- Sūkių dažnio reguliavimas
 - AXIS 25 EMC + W: Kardaninio veleno sūkių dažnis
- EMC - masės srovės reguliavimas
- Bepakopis sekcijų perjungimas

2.2 Valdymo elementai

- „ISOBUS lite“ kartu su CCI-60



Pav. 1: Valdymo elementai

- | | |
|----------------------------------|------------------------------|
| [1] Mygtukas Pagrindinis meniu | [8] Zumeris |
| [2] Keitimo mygtukas | [9] USB sąsaja |
| [3] Mygtukas ESC | [10] Montavimo kištukas DT/A |
| [4] Rodyklinis mygtukas į viršų | [11] Ekranas |
| [5] Mygtukas OK | [12] Mygtukas ĮJ. / IšJ. |
| [6] Rodyklinis mygtukas į apačią | [13] ISB mygtukas |
| [7] Funkcijų mygtukai F1–F12 | |

1	Mygtukas Pagrindinis meniu	Grįžti į pagrindinį meniu
2	Keitimo mygtukas	Pakeisti į kitą padargą
3	Mygtukas ESC	Mygtukas ESC turi tą pačią funkciją kaip mygtukas ESC arba „Grįžti“ valdymo sąsajoje: <ul style="list-style-type: none"> • Nutraukite pradėtą veiksmą. • Grįžkite į aukštesnio lygio valdymo langą. • Pakeitimai neįrašomi, išlaikoma pirmiau buvusi vertė.
4	Rodyklinis mygtukas į viršų	Rodykliniais mygtukais naršoma per valdymo sąsajos mygtukus. <ul style="list-style-type: none"> ▶ Eikite į norimą jutiklinį mygtuką. ▶ Paspauskite mygtuką OK. <p>Mygtukai, kuriems priskirti funkcijų mygtukai F1–F12, rodykliniais mygtukais nepasiekiami.</p>

5	Mygtukas OK	Mygtukas OK turi tą pačią funkciją kaip mygtukas OK valdymo sąsajoje. <ul style="list-style-type: none"> Įrašykite pakeistą vertę. Patvirtinkite pranešimą.
6	Rodyklinis mygtukas į apačią	Žr. 4 rodyklinį mygtuką į viršų
7	Funkcijų mygtukai F1–F12	Ekranui iš dešinės yra išdėstyti 12 funkcijų mygtukų (F1–F12). Mygtukai gali būti naudojami alternatyviai dešiniame ekrano krašte rodomiems mygtukams.
8	Zumeris	Garsinis signalas skirtas <ul style="list-style-type: none"> Įspėti apie pavojaus būsenas. Suteikti garsinę atgalinį ryšį.
9	USB sąsaja	USB sąsają nuo drėgmės ir dulkių saugo dengiamojo sklendė.
10	Montavimo kištukas DT/A	12 pilių kištukas
11	Ekranas	<ul style="list-style-type: none"> Lietimui jautrus ekranas (jutiklinis ekranas) Dydis: 5,7 col. Raiška: 640 x 480 pikselių Apšvietimo stiprumas tinkamas dienai ir nakčiai Terminalą visa apimtimi galima valdyti ne tik per jutiklinį ekraną, bet ir valdymo bei funkcijų mygtukais.
12	Mygtukas ĮJ. / IšJ.	Terminalo įjungimas / išjungimas
13	ISB mygtukas	ISB komandos siuntimas (jei yra)

2.3 Ekranas

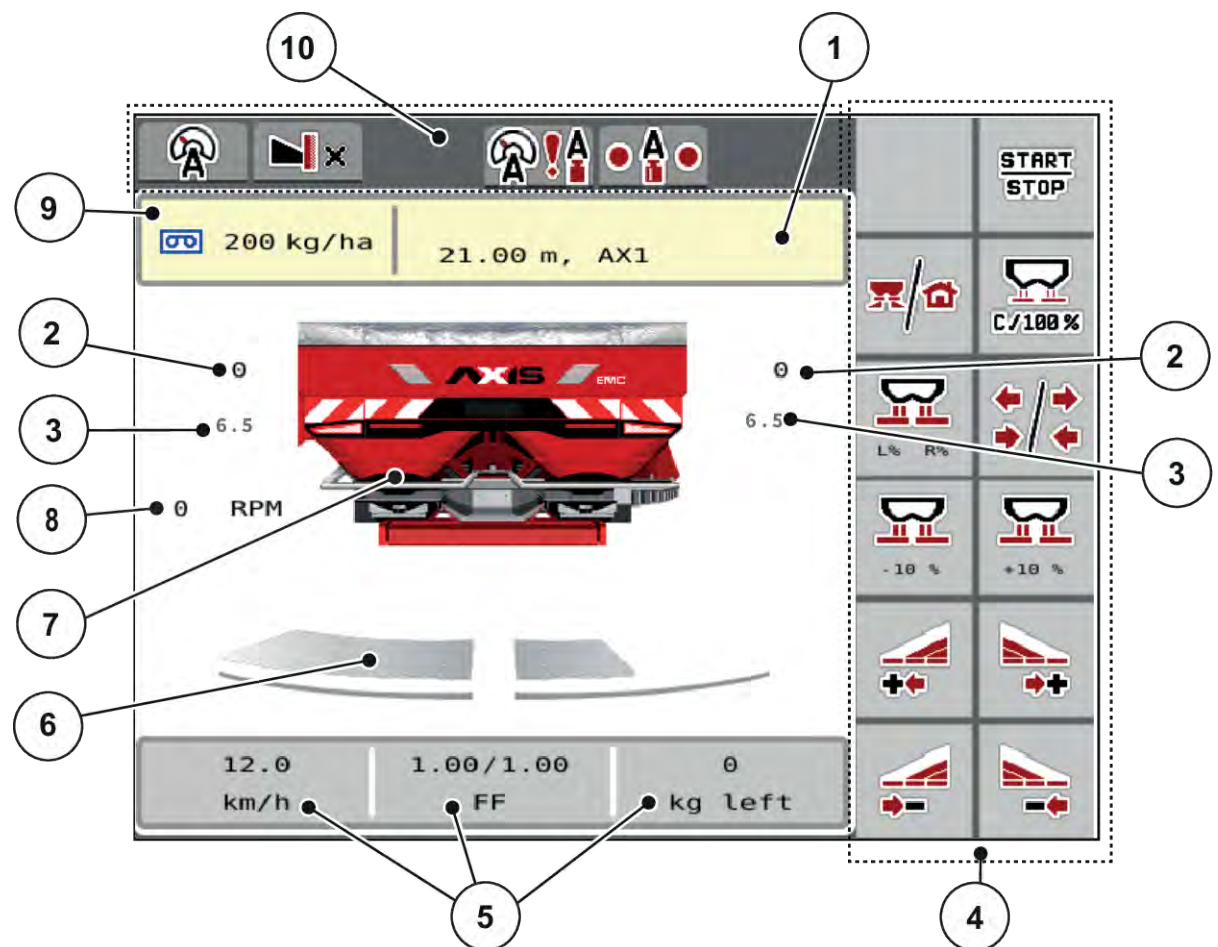
Ekrane rodoma esamos būsenos informacija, parinkimo ir įvesties galimybės elektroniniame padargo valdymo bloke.

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

2.3.1 Darbinio lango aprašymas



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



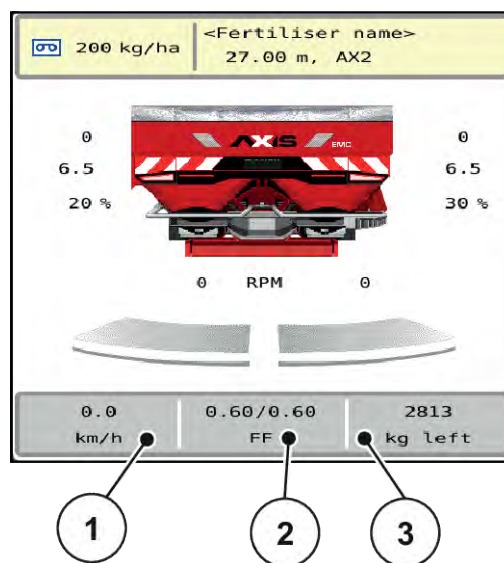
Pav. 2: Padargo valdymo sistemos ekranas

- | | |
|---|---|
| [1] Informacijos apie trąšas rodmuo (trąšų pavadinimas, darbinis plotis ir barstymo disko rūšis)
Mygtukas: Barstymo lentelės pritaikymas | [6] Dešinėsios / kairiosios dozavimo sklendės atidarymo būseną |
| [2] Dešinėsios / kairiosios dozavimo sklendės padėtis | [7] Mineralinių trąšų barstytuvo rodmuo |
| [3] Dešiniojo / kairiojo barstymo taško padėtis | [8] Barstymo diskų sūkių dažnis |
| [4] Funkcijų mygtukai | [9] Esamas beriamas kiekis pagal tręšimo nustatymus arba komandų valdiklį
Mygtukas: tiesioginė barstomo kiekio įvestis |
| [5] Laisvai priskiriami rodmenuų laukeliai | [10] Kiti simboliai (darbo režimas, EMC būseną ir kt.) |

2.3.2 Rodmenų laukai

Darbiniam lange yra trys nustatomi rodinio laukai. Rodinių laukams priskirtos šios vertės:

- Važiavimo greitis
- Byrėjimo koeficientas (BK)
- Trip (ha)
- Trip (kg)
- Trip (m)
- Likutis kg
- Likutis(m)
- Likutis (ha)
- Tuš.eig.l. (Trukmė iki kito tuščios eigos matavimo)
- Sukimo momentas (Barstymo diskų pavara)
- Sukimo momentas tuščiaja eiga



Pav. 3: Rodinių laukai

- [1] Rodinių laukas 1
- [2] Rodinių laukas 2
- [3] Rodinių laukas 3

Rodmens parinkimas

- ▶ Paspauskite atitinkamą rodmenų laukelį jutikliniame ekrane.

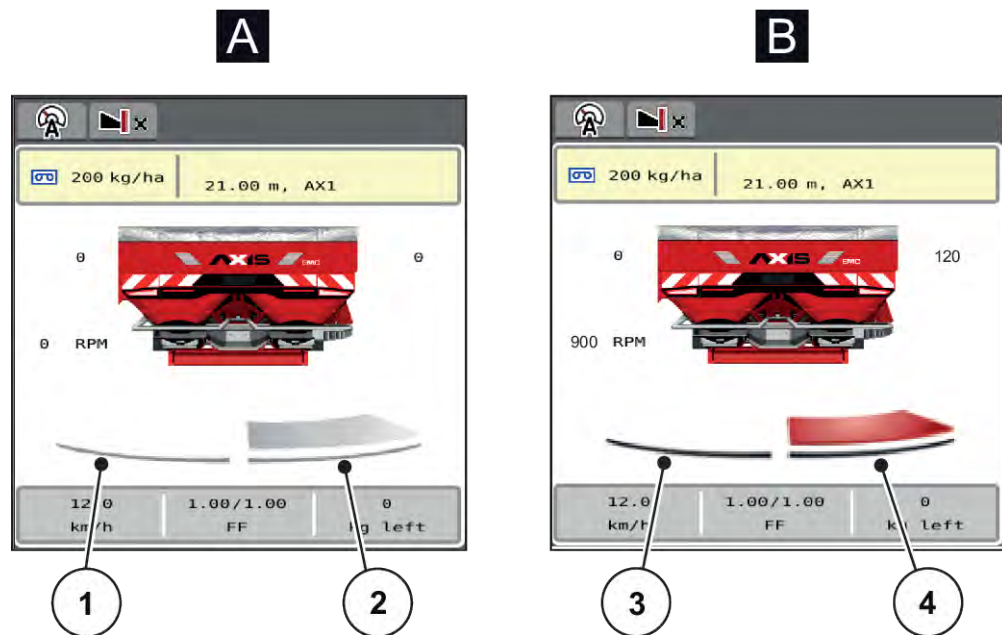
Ekrane rodomas galimų rodmenų sąrašas.

- ▶ Pažymėkite naują norimą vertę.
- ▶ Paspauskite mygtuką OK.

Ekrane rodomas darbinis langas.

Nauja vertė rodoma atitinkamame rodinių lauke.

2.3.3 Dozavimo sklendės būsenų rodymas



Pav. 4: Dozavimo sklendės būsenų rodymas

[A] Barstymo režimas neaktyvus

[B] Padargas nustatytas veikti barstymo režimu

[1] Sekcija išjungta

[3] Sekcija išjungta

[2] Sekcija įjungta

[4] Sekcija įjungta

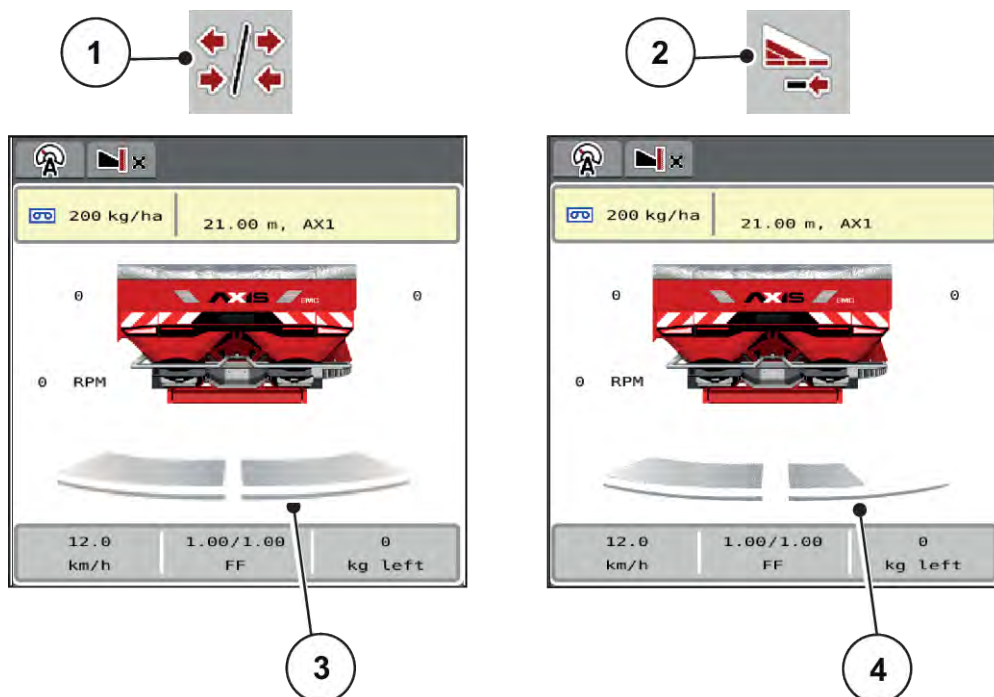
■ Viso barstymo pusės išaktyvinimas



Ribų zonoje galima iš karto išaktyvinti visą barstymo pusę. Tai ypač naudinga lauko kampuose, greitam barstymui.

- ▶ Sekcijos pločio mažinimo ekraninį klavišą spauskite ilgiau kaip 500 ms.

2.3.4 Sekcijos rodmuo



Pav. 5: Sekcijos būsenų rodimas

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

Kitos roдиниų ir nustatymų galimybės: žr. 5.3 Darbai su sekcijomis.

2.3.5 EMC būsenos rodmuo










EMC reguliatoriaus būseną:

- Raudonas taškas: neaktyvus EMC reguliatorius
- Žalias taškas: aktyvus EMC reguliatorius





Pakraščių / paribių barstymo atveju pakraščių / paribių barstymo puslapyje EMC reguliatorius neaktyvus, todėl atitinkamame puslapyje šis taškas lieka raudonas.







2.4 Naudojamų simbolių biblioteka

2.4.1 Naršymas







Simbolis	Reikšmė
	į kairę; ankstesnis puslapis
	į dešinę; kitas puslapis
	grįžti į ankstesnį meniu
	grįžti į pagrindinį meniu
	Darbinio lango ir meniu lango perjungimas
	Įspėjamųjų pranešimų patvirtinimas
	Nutraukimas, diagnostikos lango uždarymas

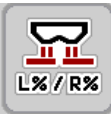










2.4.2 Meniu







Simbolis	Reikšmė
	Pagrindinio meniu tiesioginis perjungimas iš meniu lango
	Darbinio lango ir meniu lango perjungimas
	Darbiniai žibintai (SpreadLight)
	Tentas

Simbolis	Reikšmė
	Trąšų nustatymai
	Padargo nustatymai
	Greitas ištuštinimas
	Sistema / testas
	informacija
	Svėrimo / kelio skaitiklis

2.4.3 Darbinio lango simboliai






Simbolis	Reikšmė
	Barstymo režimo ir barstomo kiekio nustatymo įjungimas
	Įjungtas barstytuvo režimas; išberiamo kiekio reguliavimo stabdymas
	Kiekio keitimo atstata pagal anksčiau nustatytą beriamą kiekį
	Darbinio lango ir meniu lango perjungimas
	Persijungiama tarp paribių barstymo ir sekcijų kairėje, dešinėje arba abiejose pusėse.
	Sekcijos iš kairės, galimas paribių barstymas iš dešinės barstymo pusės.









Simbolis	Reikšmė
	Didesnio / mažesnio kiekio pasirinkimas kairėje, dešinėje arba abejose barstymo pusėse (proc.)
	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)
	Dešinioji barstymo pusė neaktyvi
	Dešinioji barstymo pusė aktyvi

Simbolis	Reikšmė
	Sekcijos kairėje mažinimas (minusas) Paribių barstymo režimu: Ilgesniu paspaudimu (> 500 ms) nedelsiant deaktyvinama visa barstymo pusė.
	Sekcijos kairėje didinimas (piusas)
	Sekcijos dešinėje mažinimas (minusas) Paribių barstymo režimu: Ilgesniu paspaudimu (> 500 ms) nedelsiant deaktyvinama visa barstymo pusė.
	Sekcijos dešinėje didinimas (piusas)
	Paribių barstymo funkcijos / „TELIMAT“ dešinėje įjungimas
	Paribių barstymo funkcija / „TELIMAT“ dešinėje aktyvi

2.4.4

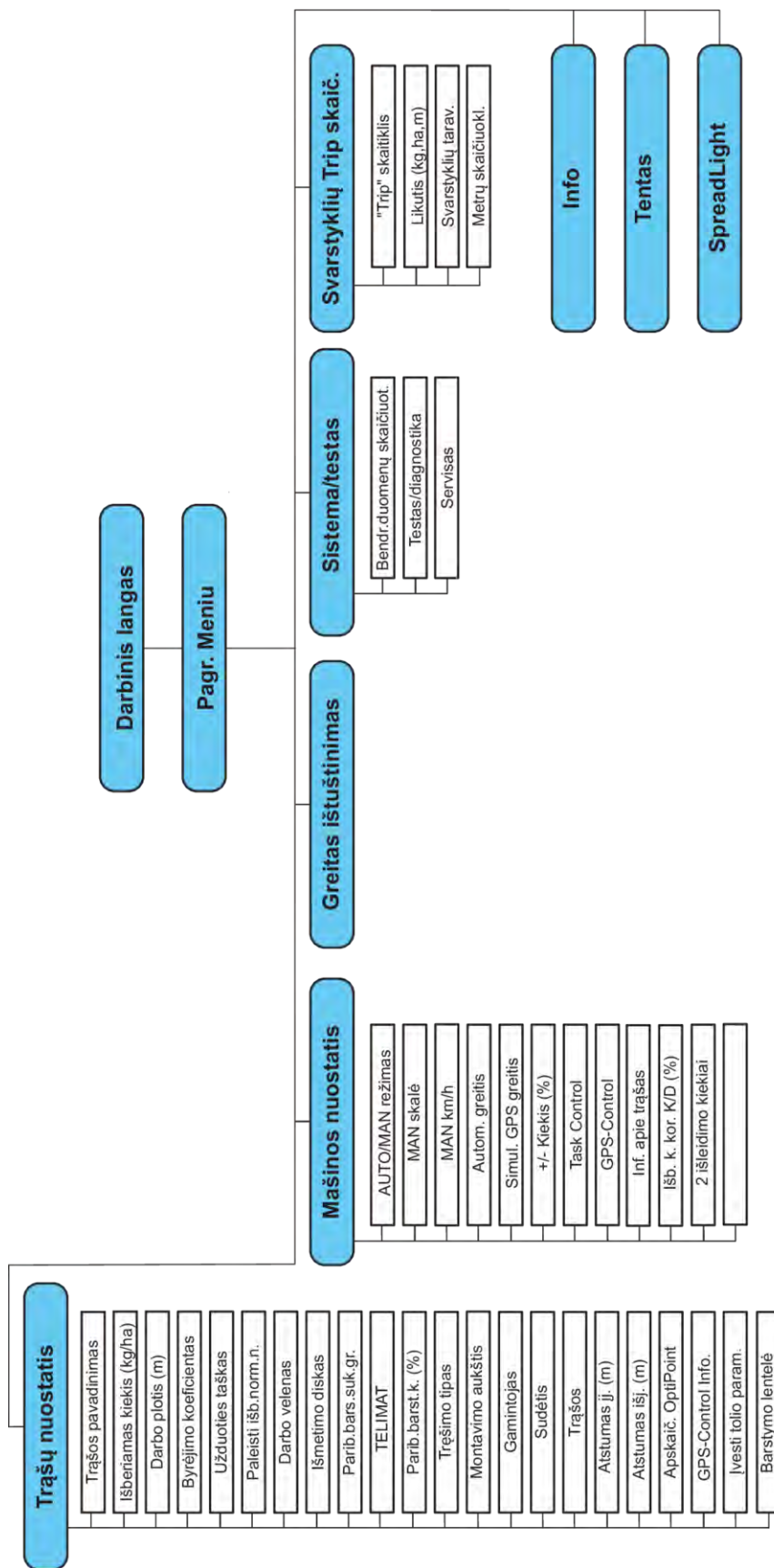
Kiti simboliai

Simbolis	Reikšmė
	Tuščios eigos matavimo įjungimas, pagrindiniame meniu
	Paribių barstymo režimas, darbiniam lange
	Pakraščių valdymo režimas, darbiniam lange
	Pakraščių barstymo režimas, pagrindiniame meniu
	Darbo režimas AUTO km/val. + AUTO kg

Simbolis	Reikšmė
	Darbo režimas AUTO km/val.
	Darbo režimas MAN km/val.
	Darbo režimas MAN skalė
	EMC reguliavimas išjungtas
	EMC būseną
	GPS signalo praradimas (GPS J1939)
	Mažiausia masės srauto vertė nėra užtikrinama
	Didžiausia masės srauto vertė yra viršyta

2.5 Meniu struktūros apžvalga

■ *AXIS 25 EMC*



AXIS 25 ISOBUS

3 Konstrukcija ir montavimas

3.1 Traktoriaus reikalavimai

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

- Būtina visada užtikrinti **11 V įtampą**, jeigu jungiami keli elektrą naudojantys prietaisai (pvz., kondicionierius, žibintas).
- AXIS 25: Galima nustatyti 540 sūk./min. darbo veleno sūkių dažnį, kurį privaloma išlaikyti (pagrindinė tinkamo darbinio pločio sąlyga).
 - AXIS M EMC: ne mažesnis kaip **540 sūk./min.**



Traktoriams be bepakopės pavarų dėžės, kuris įjungiamas pagal apkrovą, greitį reikia pasirinkti pagal tinkamą pavaros pakopą taip, kad jis atitiktų nurodytą darbo veleno sukimosi greitį.

- 9-ių polių kištukinis lizdas (ISO 11783) traktoriaus gale, skirtas padargo valdymo sistemai prijungti prie ISOBUS.
- 9-ių polių terminalo kištukas (ISO 11783), skirtas ISOBUS terminalui prijungti prie ISOBUS.



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

- „ISOBUS lite“ jungiamasis kabelis, skirtas 3-jų polių kištukiniam lizdui.



Šis kabelis skirtas naudoti **tik** su AXIS 25 arba MDS.
Maksimalios galios 12 V ir 25 A **negalima** viršyti.

3.2 Jungtys, kištukiniai lizdai

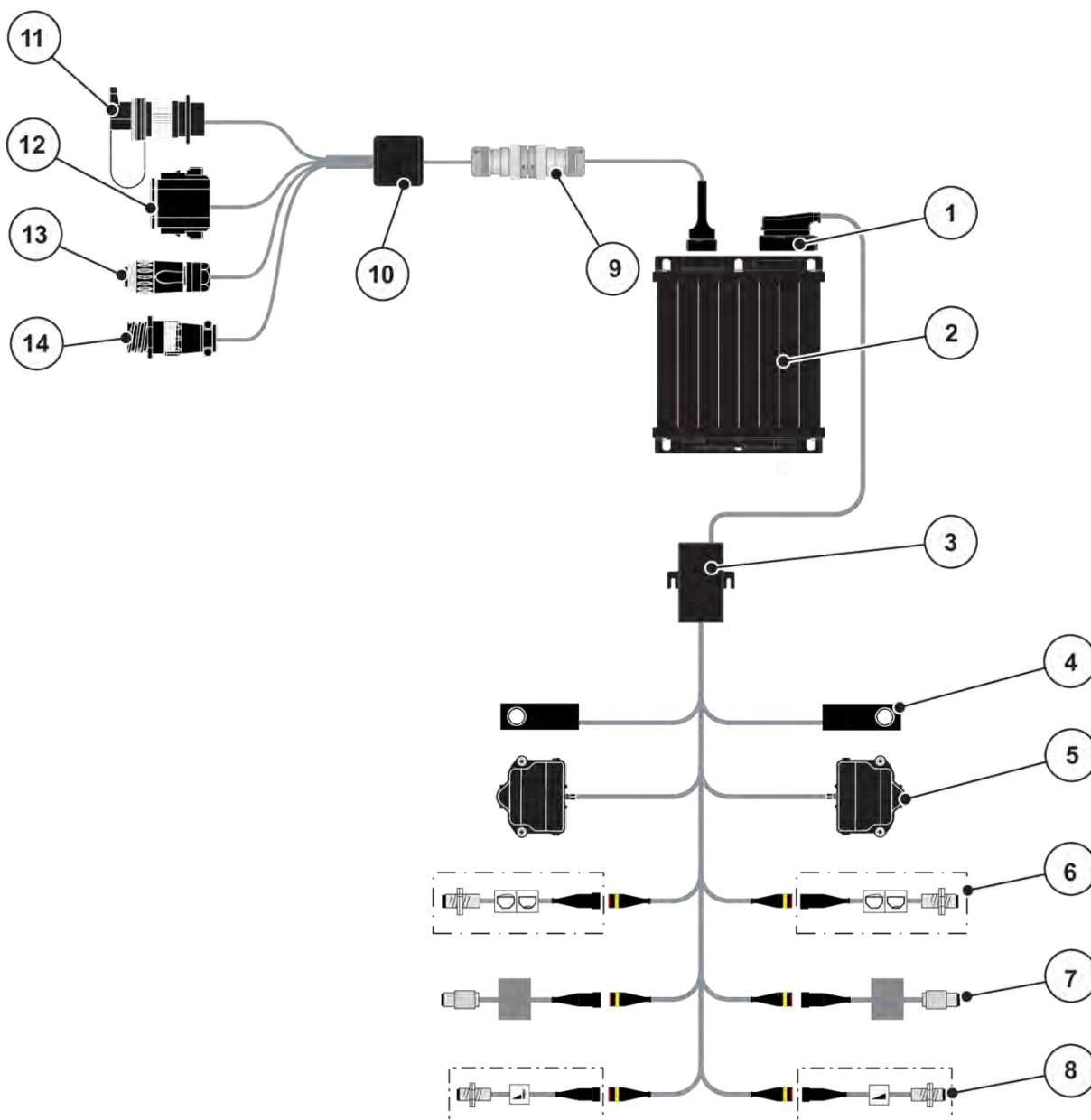
3.2.1 Maitinimas

Padargo valdymo sistema maitinama naudojant traktoriaus gale esantį 9-ių polių kištukinį lizdą.

3.2.2 Padargo valdymo sistemos prijungimas

Atsižvelgiant į įrangą padargo valdymo sistema prijungiama prie mineralinių trąšų barstytuvo. Daugiau informacijos pateikta padargo valdymo sistemos naudojimo instrukcijoje.

■ Prijungimo schemos apžvalga



Pav. 6: AXIS 25: Prijungimo schemos apžvalga

- | | |
|---|---|
| [1] Padargo kištukas | [8] TELIMAT jutiklis viršuje / apačioje |
| [2] Darbo užduoties skaičiuotuvai | [9] ISOBUS prietaiso kištukas |
| [3] Kabelio šakotinė mova | [10] Kabelio šakotinė mova |
| [4] Svorio jutiklis kairėje / dešinėje | [11] 3-jų polių kištukas „ISOBUS lite“ |
| [5] Dozavimo sklendės vykdiklis kairėje / dešinėje | [12] „CCi 60“ kištukas |
| [6] Pranešimo apie ištuštėjimą jutiklis kairėje / dešinėje | [13] „Speed Signal“ kištukas (greičio signalas) |
| [7] Sukimo momento / sūkių dažnio jutiklis kairėje / dešinėje | [14] „Acco Sat“ kištukas |

3.2.3 Dozavimo sklendžių paruošimas

Padargo valdymo sistemoje įmontuotas elektroninis sklendžių valdymo įtaisas barstymo kiekiui nustatyti.



Laikykitės mašinos naudojimo 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.



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

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

- Žr. meniu Trąšų nuostatis > Išmetimo diskas, *4.4.5 Barstymo diskų tipas*
- Meniu Trąšų nuostatis > Išmetimo disko sukim. gr. arba meniu Trąšų nuostatis > Norm. suk. greitis, žr. *4.4.6 Sūkių dažnis*
- Meniu Mašinos nuostač. > AUTO / MAN režimas, žr. *4.5.1 AUTOMTINIS / RANKINIS darbo režimas*

4.1 Padargo valdymo sistemos įjungimas

Sąlygos:

- Padargo valdymo blokas yra tinkamai prijungtas prie traktoriaus.
 - Pvz., žr. *3.2.2 Padargo valdymo sistemos prijungimas*.
- Tiekama mažiausia įtampa turi būti **11 V**.



- ▶ Padargo valdymo sistemos įjungimas.
- ▶ Rodomas mašinos valdymo sistemos **paleidimo langas**.
- ▶ Atkreipkite dėmesį į įspėjimą ir patvirtinkite įvesties mygtuku.
- ▶ Netrukus po to padargo valdymo sistemoje kelias sekundes rodomas **Įjungimo meniu**.

Po to atveriamas darbinis langas.

4.2 Meniu naršymas



Svarbiausias nuorodas apie rodyką ir naršymą rasite skyriuje *1.3.4 Meniu hierarchija, mygtukai ir naršymas*.

Toliau pateikiame meniu iškvietimo **spaudžiant jutiklinį ekraną arba funkcijų mygtukus** ir meniu įrašų aprašymą.

- Laikykitės terminalo eksploatavimo instrukcijos.



■ **Pagrindinio meniu atvėrimas**

- ▶ Paspauskite funkcinį mygtuką **Darbinis langas / Pagr. meniu**. Žr. *2.4.2 Meniu*.

Ekrane atveriamas pagrindinis meniu.

■ **Submeniu atvėrimas naudojant jutiklinį ekraną**

- ▶ Paspauskite norimo atverti submeniu mygtuką.

Atveriamas langas su raginimais atlikti skirtingus veiksmus.

- Teksto įvestis
- Vertės įvestis
- Nustatymai naudojant kitus submeniu



Ne visi parametrai pateikiami vienu metu ekrane. Spausdami **rodyklę į kairę / dešinę** peršoksite į gretimą langą (žymeklį).

■ **Meniu užvėrimas**

- ▶ Patvirtinkite nustatymą paspausdami mygtuką **Atgal**.



Grįžtama į pirmesnį meniu .



- ▶ Paspauskite mygtuką **Darbinis langas / pagrindinis meniu**.

Pakeičiama į darbo langą.

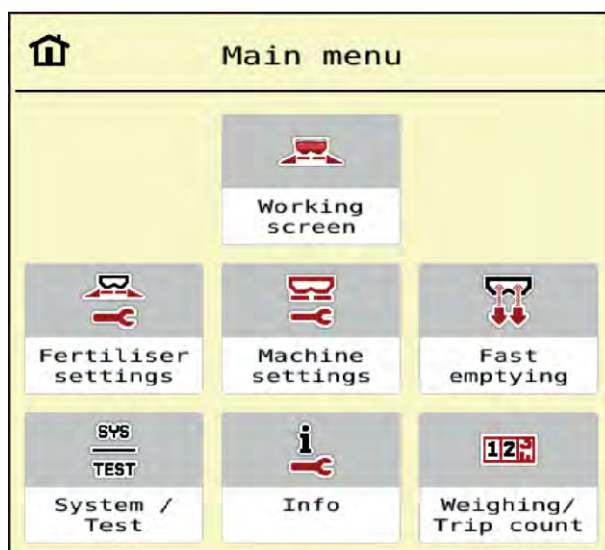


- ▶ Spauskite mygtuką **ESC**.

Išlieka ankstesni nustatymai.

Grįžtama į pirmesnį meniu .

4.3 Pagrindinis meniu



Pav. 7: Pagrindinis meniu su submeniu

Submenu	Reikšmė	Aprašymas
Working screen Darbinis langas	Pakeičiama į darbo langą	
Fertiliser settings Trąšų nuostačiai	Trąšų ir barstymo režimo nustatymai	4.4 Trąšų nustatymai
Machine settings Maš. nuostačiai	Traktoriaus ir padargo nustatymai	4.5 Padargo nustatymai
Fast emptying Greit. ištuštin.	Tiesioginis meniu atvėrimas padargui greitai ištuštinti.	4.6 Greitas ištuštinimas
System/Test Sistema / testas	Padargo valdymo bloko nustatymai ir diagnostika	4.7 Sistema / testas
Info Info	Padargo konfigūracijos rodmuo	4.8 Informacija
Svėrimas / kelionių skaičius Sv. Trip skaitiklis	Atlikto barstymo darbo vertės ir svėrimo režimo funkcijos	4.9 Svėrimo / kelio skaitiklis

Papildomai submeniu pagrindiniame meniu taip pat galima pasirinkti funkcijų mygtukus Tuščiosios eigos matavimas ir Paribių barst.t..



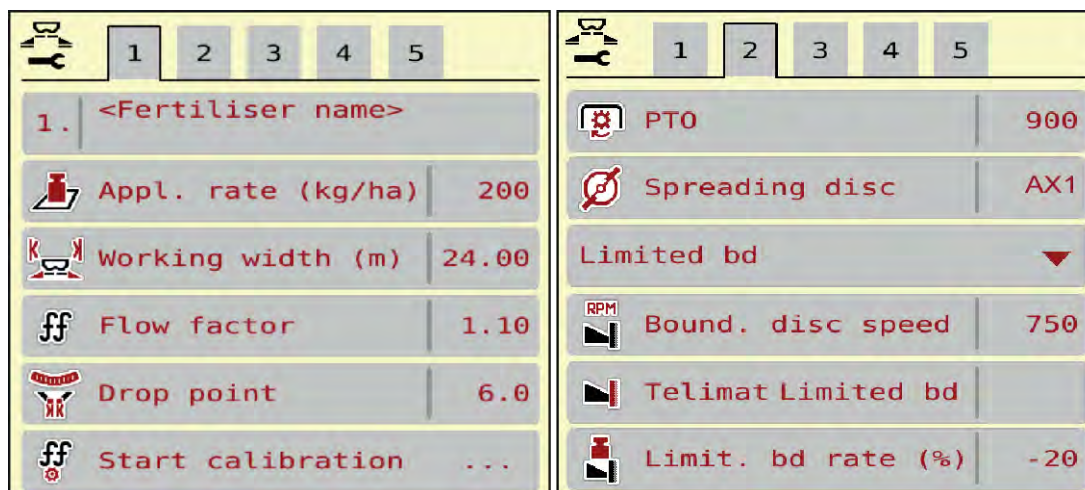
- Tuščiosios eigos matavimas: Funkcijų mygtuku galima paleisti tuščios eigos matavimą rankiniu būdu. Žr. 5.6 Tuščios eigos matavimas.

4.4 Trąšų nustatymai

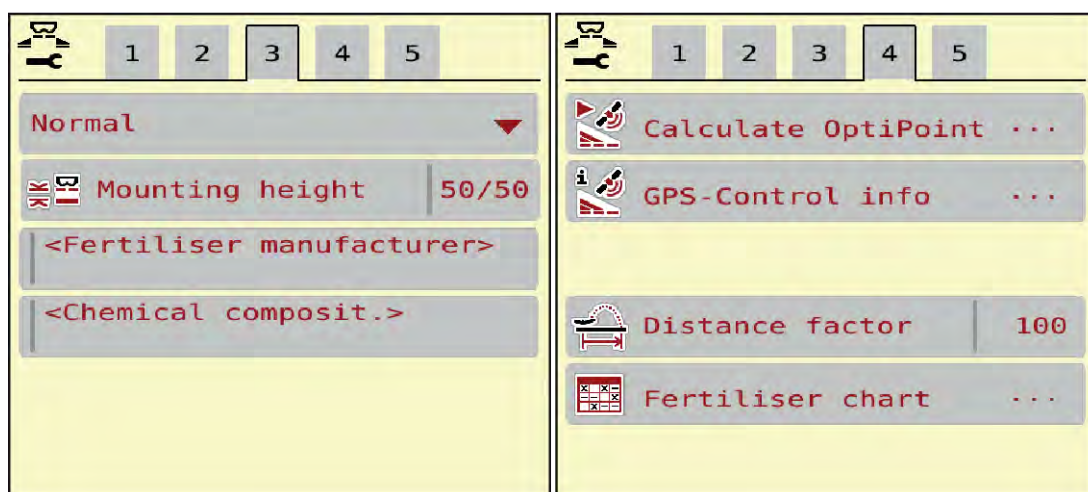


Naudodami šį meniu pasirinkite trąšų ir barstymo režimo nustatymus.

► Meniu Pag.meniu > Trąšų nuostačiai atvėrimas.



Pav. 8: Meniu Trąšų nuostačiai, mechaninė pavara, žymeklis 1 ir 2



Pav. 9: Meniu Trąšų nuostačiai, kortelė 3 ir 4

Submenuiu	Reikšmė	Aprašymas
Fertiliser name Trąšos pavadinimas	Pasirinktos trąšos iš barstymo lentelės.	4.4.11 Barstymo lentelės
Application rate Išb.kiekis (kg/ha)	Išbarstomo kiekio numatytosios vertės įvestis kg / ha.	4.4.1 Barstomas kiekis

Submenu	Reikšmė	Aprašymas
Working width Darb. plotis (m)	Barstymo darbinio pločio nustatymas	4.4.2 Darbinio pločio nustatymas
Flow factor Byrėjimo koef.	Naudojamų trąšų byrėjimo koeficiento įvestis	4.4.3 Byrėjimo koeficientas
Drop point Užduoties taškas	Barstymo taško įvestis	Laikykites mašinos naudojimo instrukcijos.
Start calibration Paleisti išb.norm.n.	Submenu atvėrimas barstymo normai nustatyti. Negalima EMC režimu	4.4.4 Barstymo normos nustatymas
PTO Darbo velenas	Veikia su EMC masės srauto reguliavimu. Gamyklinis nustatymas: • AXIS 25: 540 aps./min.	4.4.6 Sūkių dažnis
Spreading disc Išmetimo diskas	Į padargą įmontuotų barstymo diskų tipo nustatymas Veikia su EMC masės srauto reguliavimu.	Parinkčių sąrašas: • AX1 • AX2 • AX3
Boundary spreading type Paribių barst.t.	Parinkčių sąrašas: • Riba • Pakraštys	Pasirinkimas rodyklių mygtukais, patvirtinimas įvesties klavišu Nustatoma per traktoriaus darbo veleno sukimosi greitį.
Boundary spreading speed Parib.bars.suk.gr.	Nustatomas sūkių dažnis paribių barstymo režimui.	Įvestis atskirame įvesties lange.
Boundary drop point Parib.barst.UT	Nustatomas paribių barstymo režimo barstymo taškas	Įvestis atskirame įvesties lange.
Boundary quantity Parib.barst.k. (%)	Nustatomas kiekio mažinimas paribių barstymo režimui.	Įvestis atskirame įvesties lange.
„TELIMAT“	„TELIMAT“ nustatymų išsaugojimas paribių barstymui.	
Fertilisation method Tręšimo tipas	Parinkčių sąrašas: • Normal. • Vėl.	Pasirinkimas Rodyklių mygtukais patvirtinimas nuspaudus įvesties klavišą

Submenui	Reikšmė	Aprašymas
Mounting height Montavimo aukštis	Įvedimas cm priekyje / cm gale Parinkčių sąrašas: • 0/6 • 40/40 • 50/50 • 60/60 • 70/70 • 70/76	
Manufacturer Gamintojas	Trąšų gamintojo įvestis	
Composition Sudėtis	Cheminės sudėties procentinė dalis	
Calculate OptiPoint Apskaič. OptiPoint	„GPS-Control“ parametrų įvestis	4.4.9 „OptiPoint“ apskaičiavimas
Distance factor Įvesti tolio param.	Barstymo nuotolio koeficiento įvestis iš lentelės įvestis. Būtina norint apskaičiuoti „OptiPoint“	
Turn on distance Atstumas įj. (m)	Įjungimo atstumo įvestis	
Turn off distance Atstumas išj. (m)	Išjungimo atstumo įvestis.	
GPS Control Info GPS-Control inf.	„GPS-Control“ parametro informacijos rodmuo.	4.4.10 „GPS Control“ info.
Fertiliser chart Barstymo lentelė	Barstymo lentelių naudojimas	4.4.11 Barstymo lentelės

4.4.1 Barstomas kiekis



Šiame meniu galima įvesti norimą barstomo kiekio numatytąją vertę.

Įterpiamos kiekio vertės įvedimas:

- ▶ Meniu Trąšų nuostačiai > Išb.kiekis (kg/ha) atvėrimas.
Ekrane pateikiamas momentinio galiojančio įterpiamo kiekio rodmuo.
- ▶ Naują vertę įtraukite į įvesties lauką.
- ▶ Paspauskite mygtuką **OK**.

Nauja vertė įrašyta į padargo valdymo sistemą.

4.4.2 Darbinio pločio nustatymas



Naudojant šį meniu galima nustatyti darbinį plotį.

- ▶ Meniu Trąšų nuostačiai > Darb. plotis (m) atvėrimas.
Ekране pateikiama momentinis nustatytas darbinis plotis.
- ▶ Naują vertę įtraukite į įvesties lauką.
- ▶ Paspauskite mygtuką **OK**.

Nauja vertė įrašyta į padargo valdymo sistemą.



Darbinio pločio barstymo režimo metu keisti negalima.

4.4.3 Byrėjimo koeficientas



Byrėjimo koeficiento vertės yra nuo **0,2** iki **1,9**.

Kai vienodi pagrindiniai nustatymai (km/val., darbo plotis, kg/ha):

- **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. 6 *Avariniai pranešimai ir galimos priežastys*.

Barstant biotražas arba ryžius, mažiausią koeficientą reikia sumažinti iki 0.2, kad būtų išvengta nuolatinio klaidos pranešimo rodymo.

Jeigu jūsų byrėjimo faktorius pasirinktas iš ankstesnių barstymo normų nustatymų arba iš barstymo lentelės, čia įveskite pasirinktą vertę rankiniu būdu.



Naudodami meniu Paleisti išb.norm.n. arba padargo valdymo sistemą galite nustatyti ir įvesti b.norm.n. byrėjimo koeficientą. Žr. 4.4.4 *Barstymo normos nustatymas*

Mineralinių trąšų barstytove byrėjimo faktorius nustatomas atsižvelgiant į EMC masės srauto reguliavimą. Tačiau galima įvestis rankiniu būdu.



Byrėjimo koeficiento apskaičiavimas priklauso nuo darbo režimo. Kita informacija pateikta skyriuje 4.5.1 *AUTOMTINIS / RANKINIS darbo režimas*.

Byrėjimo koeficiento vertės įvedimas:

- ▶ Meniu Trąšų nuostačiai > Byrėjimo koef. atvėrimas.
Ekrane parodomas momentinis nustatytas byrėjimo koeficientas.
- ▶ Vertę iš barstymo lentelės įveskite į įvesties lauką.



Jeigu Jūsų trąšų tipas nėra įtrauktas į barstymo lentelę, įveskite **1,00** byrėjimo koeficientą. Pasirinkus darbo režimą AUTO km/hir rekomenduojame **nustatyti barstymo normą**, kad būtų galima nustatyti tikslų byrėjimo koeficientą šioms trąšoms.

- ▶ OK paspauskite.

Nauja vertė įrašyta į padargo valdymo sistemą.



Rekomenduojame mineralinių trąšų barstytuve AXIS-H EMC (darbinis režimas AUTO km/h + AUTO kg) nustatyti rodyti byrėjimo koeficientą darbiniam lange. Tokiu būdu galima stebėti byrėjimo koeficiento reguliavimą barstant. Žr. 2.3.2 *Rodmenų laukai*.

4.4.4 Barstymo normos nustatymas

⚠ 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 eksploataavimo instrukcijoje.



Meniu Paleisti išb.norm.n. naudojamas barstytuvuose su svėrimo sistema ir visuose padarguose blokuojamas, jeigu pasirinkamas **Darbinis režimas** AUTO km/h + AUTO kg. Šis meniu punktas neaktyvus.

Šiame meniu byrėjimo koeficientas nustatomas pagal barstymo bandymą ir įrašomas į mašinos valdymo sistemą.

Atlikite barstymo bandymą:

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

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

- ▶ Nuimkite abu barstymo diskus.
- ▶ Barstymo tašką nustatykite į išbėrimo normos nustatymo padėtį (vertė 0).

Įveskite darbinio greičio vertę:

- ▶ Meniu Trąšų nuostačiai > Paleisti išb.norm.n. atvėrimas.
- ▶ Įveskite vidutinę darbinio greičio vertę.
Ši vertė reikalinga sklendžių padėties apskaičiavimui, nustatant barstymo normą.
- ▶ Paspauskite mygtuką Toliau.
Nauja vertė išsaugoma padargo valdymo sistemoje.

Ekrane atveriamas antras barstymo normos nustatymo puslapis.



Sekcijos pasirinkimas

- ▶ Nustatykite barstymo pusę, kurioje reikia nustatyti barstymo normą.
Paspauskite kairiosios barstymo pusės funkcijos mygtuką.
Paspauskite dešinėsios barstymo pusės funkcijos mygtuką.
Parinktos barstymo pusės simbolis pateikiamas raudoname fone.



- ▶ Paspauskite **Įjungimas / sustabdymas**.
Atsidaro prieš tai parinktos sekcijos dozavimo sklendė ir pradeda nustatyti barstymo normą.



Barstymo bandymo laiką galima bet kada nutraukti paspaudus mygtuką 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 **Įjungimas / sustabdymas**.
Trąšų įterpimo kiekio nustatymas baigtas.
Dozavimo sklendė užsidaro.
Ekrane atveriamas trečias barstymo normos nustatymo puslapis.

■ **Byrėjimo koeficiento apskaičiavimas iš naujo**

! ĮSPĖJIMAS!**Pavojus susižaloti dėl besisukančių padargų dalių**

Palietus besisukančias padargų dalis (kardaninį veleną, įvares) 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.

- ▶ Pasverkite atliekant bandymą nustatytą kiekį (atsižvelkite į tuščios surinkimo talpyklos svorį).
- ▶ Įveskite svorio vertę naudodami meniu elementą **Išbertas kiekis**.
- ▶ Paspauskite mygtuką **OK**.

Nauja vertė įrašyta į padargų valdymo sistemą.

*Ekrane rodomas meniu **Byrėjimo koeficiento apskaičiavimas**.*



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

- ▶ Nustatykite byrėjimo koeficientą.
Norėdami priimti naujai apskaičiuotą byrėjimo koeficientą, paspauskite jutiklinį mygtuką Patv.nauj.byр.koef..
Norėdami patvirtinti anksčiau įrašytą byrėjimo koeficientą, spauskite **ESC**.

Byrėjimo koeficientas bus išsaugotas.

Ekrane pateikiamas avarinis pranešimas važiuoti į barstymo tašką.

4.4.5 Barstymo diskų tipas



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

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

Įmontuotas barstymo diskų rūšis buvo iš anksto suprogramuota gamykloje. Jei mašinoje sumontuoti išmetimo diskai, įveskite teisingą tipą.

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

Ekrane atveriamas langas Trąšų nuostačiai, kuriame pateikiama naujoji barstymo diskų rūšis.

4.4.6 Sūkių dažnis

■ Darbo velenas



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 padargo nustatymus.

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

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

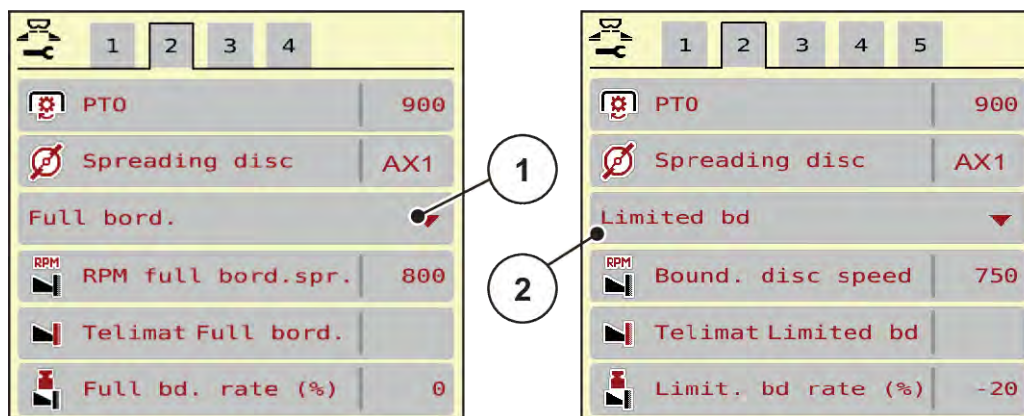
Ekrane rodomas langas Trąšų nuostačiai, kuriame pateikiama naujoji darbo veleno sūkių dažnio vertė.



Laikykitės skyriaus 5.4 Barstymas parinkus automatinį režimą (AUTO km/h + AUTO kg).

4.4.7 Paribių barstymo funkcija

Šiame meniu įvedamas tinkamas barstymo režimas lauko pakraščiu.



Pav. 10: Paribių barstymo režimui nustatyta vertė

[1] Full bord. – pakraščių barstymas

[2] Limited bd – paribių barstymas

- ▶ Meniu Trąšų nuostačiai atvėrimas.
- ▶ Įjunkite 2 kortelę.
- ▶ Paribių barstymo režimas Pakraštys arba Riba pasirinkimas.
- ▶ Prireikus vertes pritaikykite meniu Sukimosi greitis, Užduoties taškas arba sumažinkite kiekį atsižvelgdami į barstymo lentelės duomenis.

4.4.8 Paribių barstymo kiekis



Šiame meniu galima nustatyti kiekio sumažinimą (procentais). Šis nustatymas taikomas aktyvinant paribių barstymo funkciją, pvz., TELIMAT įrenginį (tik AXIS-M).



Rekomenduojame, paribių barstymo pusėje sumažinti kiekį 20 %.

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.

4.4.9 „OptiPoint“ apskaičiavimas



Į meniu Apskaič. OptiPoint įvedami parametrai optimaliems įjungimo ir išjungimo atstumams pagražoje apskaičiuoti. Tiksliam apskaičiavimui labai svarbi yra naudojamų trąšų barstymo nuotolio koeficiento įvestis.

Apskaičiavimas turi būti vykdomas tik tada, kai buvo perkelti visi duomenys norimam barstymo procesui į meniu Trąšų nuostačiai.



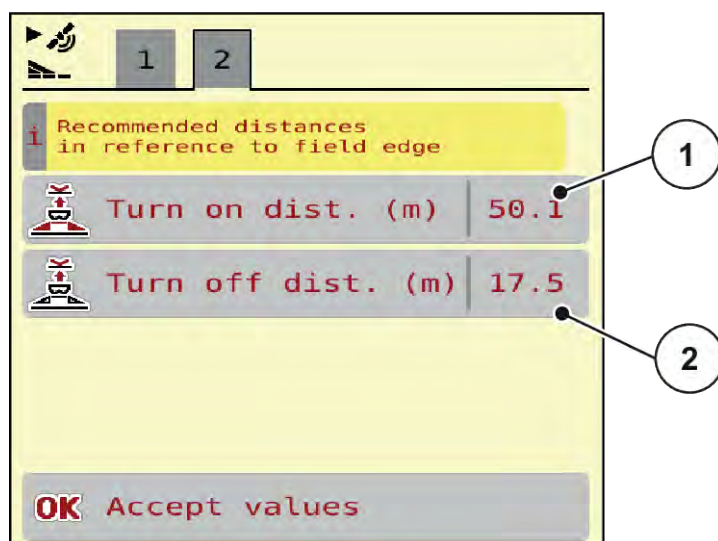
Tūrio rodiklio vertė naudojamoms trąšoms: žr. mašinos barstymo lentelę.

- ▶ Į meniu Trąšų nuostačiai > Tolio parametras 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. 5.10 „GPS Control“.

- ▶ OK paspauskite.
Ekrane rodomas antras meniu puslapis.
- ▶ Įveskite vidutinio važiavimo greitį pasirinkus perjungimo padėčių diapazoną.
- ▶ Paspauskite mygtuką Toliau.
Peršokama į GPS informacijos lauką.



Pav. 11: Apskaič. OptiPoint, 2 puslapis

Numeris	Reikšmė	Aprašymas
[1]	Turn on dist - Atstumas įj. (m) Atstumas (metrais) atsižvelgiant į lauko ribą, nuo kurios būtų atidaromos dozavimo sklendės	Pav. 33 Atstumas įjungtas (lauko ribos atžvilgiu)
[2]	Turn off dist - Atstumas išj. (m) Atstumas (metrais) atsižvelgiant į lauko ribą, nuo kurio būtų uždaromos dozavimo sklendės.	Pav. 34 Atstumas išjungtas (lauko ribos atžvilgiu)



Šioje pusėje parametrų vertės galima pritaikyti rankiniu būdu. Žr. 5.10 „GPS Control“.

Verčių keitimas

- ▶ Atverkite norimą sąrašo įrašą.
- ▶ Įveskite naujas vertes.
- ▶ OK paspauskite.
- ▶ Paspauskite mygtuką Accept values - Priimti vertes.

OptiPoint apskaičiavimas yra užbaigtas.

Padargo valdymo sistema atveria langą GPS-Control inf..

4.4.10 „GPS Control“ info.



Meniu GPS-Control inf. pateikiama informacija apie apskaičiuotas nustatymų vertes meniu Apskaič. OptiPoint.

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 vertės būtina įvesti rankomis.



Šis meniu skirtas tik informacijai.

- Laikykitės terminalo GPS.

- ▶ Meniu Trąšų nuostačiai > GPS-Control inf. atvėrimas.

GPS-Control info	
Prerequisites for Section Control	
Distance (m)	-12.5
Length (m)	0.0
Delay on (s)	0.3
Delay off (s)	0.7
Device_CRP_x	0.0
Turn on dist. (m)	35.7
Turn off dist. (m)	13.4

Pav. 12: Meniu GPS Control info - GPS-Control inf.

4.4.11 Barstymo lentelės



Šiame meniu pridedamos ir valdomos barstymo lentelės.

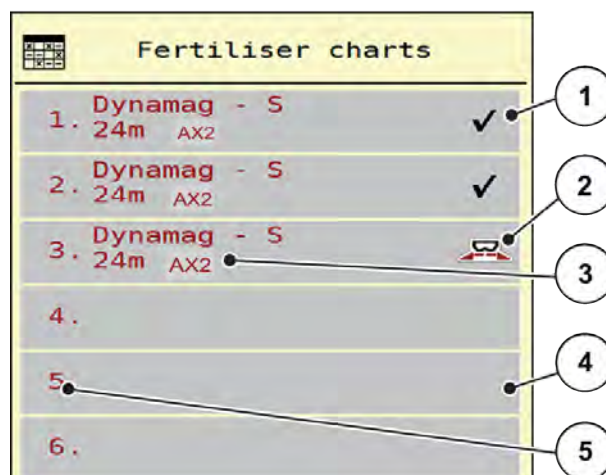


Barstymo lentelės parinkimas turi įtakos padargui, trąšų nuostačiams ir padargo valdymo sistemai. Nustatytas barstomas kiekis bus perrašytas įrašyta verte iš barstymo lentelės.

■ **Naujos barstymo lentelės sukūrimas**

Elektroniniam mašinos valdymo bloke galima pridėti iki 30 barstymo lentelių.

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



Pav. 13: Meniu Fertiliser charts - Barstymo lentelės

- ▶ Meniu Trąšų nuostačiai > Barstymo lentelės atvėrimas.
- ▶ Pasirinkite tuščią barstymo lentelę.
Pavadinimo laukelis sudaromas iš trąšų pavadinimo, darbinio pločio ir barstymo diskų tipo.
Ekrane pateikiamas parinkties langas.
- ▶ Nuspauskite parinktį Atidaryti ir grįžti prie trąš. nuostačių.
Ekrane rodomas meniu Trąšų nuostačiai ir parinktas elementas bus įkeltas kaip aktyvi barstymo lentelė į trąšų nustatymus.
- ▶ Meniu įrašo Trąšos pavadinimas atvėrimas.
- ▶ Įveskite barstymo lentelės pavadinimą.



Rekomenduojame barstymo lentelę pavadinti trąšų pavadinimu. Taip barstymo lentelę galima lengviau priskirti trąšoms.

- ▶ Redaguokite Barstymo lentelės parametrus. Žr. 4.4 Trąšų nustatymai.

■ **Barstymo lentelės parinkimas**

- ▶ Meniu Trąšų nuostačiai > Atidaryti ir grįžti prie trąš. nuostačių atvėrimas.
- ▶ Pasirinkite norimą barstymo lentelę.
Ekrane pateikiamas parinkties langas.
- ▶ Pasirinkite parinktį Atidaryti ir grįžti prie barst. medž. 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 barstymo tašką ir barstymo velenų sūkių dažnio vertę.

- Padargo valdymo sistema nustato barstymo taško vykdiklius atsižvelgdama į barstymo lentelėje įrašytą vertę.

■ **Esamos barstymo lentelės kopijavimas**

- ▶ Pasirinkite norimą barstymo lentelę.

Ekrane pateikiamas 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.

■ **Pasirinktos barstymo lentelės redagavimas dariniame lange**

Barstymo lenteles galima valdyti ir tiesiogiai per darbinį langą

- ▶ Jutikliniame ekrane paspauskite Barstymo lentelės [2] mygtuką.

Atveriamą aktyvi barstymo lentelė.

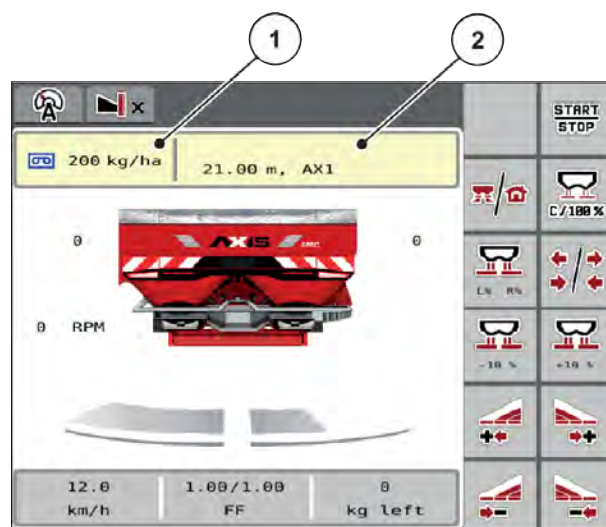
- ▶ Naują vertę įtraukite į įvesties lauką.

- ▶ Paspauskite mygtuką „OK“.

Nauja vertė įrašyta į padargo valdymo sistemą.

[1] Mygtukas Išberiamas kiekis

[2] Mygtukas Barstymo lentelė



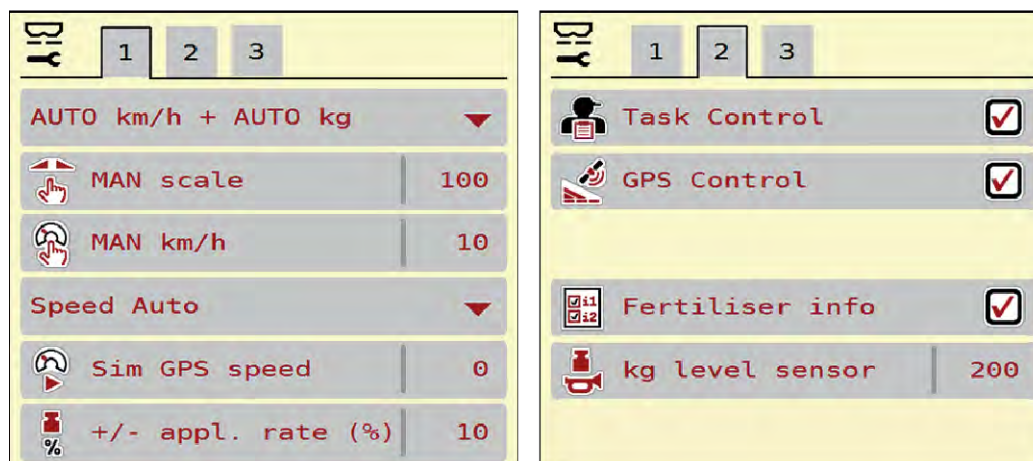
Pav. 14: Redaguokite barstymo lentelę jutikliniame ekrane

4.5 Padargo nustatymai

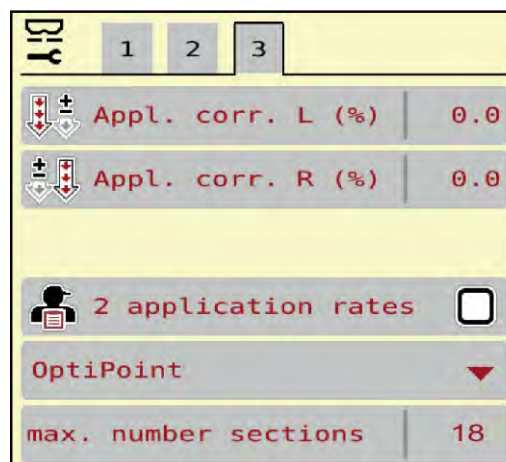


Naudodami šį meniu pasirinkite traktoriaus ir mašinos nustatymus.

► Meniu Maš. nuostačiai atvėrimas.



Pav. 15: Meniu Maš. nuostačiai, 1 ir 2 ąselė



Pav. 16: Meniu Maš. nuostačiai 3 kortelė

Submenu	Reikšmė	Aprašymas
AUTO/MAN mode AUTO / MAN režimas	Automatinio režimo arba rankinio režimo nustatymas.	4.5.1 AUTOMTINIS / RANKINIS darbo režimas
MAN scale MAN skalė	Rankinės skalės vertės nustatymas. (turi įtakos tik pasirinkus tam tikrą režimą)	Įvestis atskirame įvesties lange.

Submenui	Reikšmė	Aprašymas
MAN km/h MAN km/h	Greičio nustatymas rankomis. (turi įtakos tik pasirinkus tam tikrą režimą)	Įvestis atskirame įvesties lange.
Speed signal source Greičio šaltinis / signalo šaltinis	Greičio signalo nustatymas / ribojimas <ul style="list-style-type: none"> AUTO greitis (automatinis pavaros mechanizmo arba radaro / GPS pasirinkimas)¹⁾ GPS J1939¹⁾ NMEA 2000 	
Sim GPS speed Sim GPS greitis	Tik GPS J1939: Įvedamas eigos greitis nutrūkus GPS signalui	NURODYMAS! Nurodytą važiavimo greitį būtina palaikyti pastovų.
+/- appl. rate (%) Vėl. pakraštys	Kiekio keitimo išankstinis nustatymas	Įvestis atskirame įvesties lange.
Task Control Task Control	ISOBUS „Task Controller“ funkcijų įjungimas programos kortelių informacijai tvarkyti ir valdyti. <ul style="list-style-type: none"> „Task Control“ įjungimas (su varnele) „Task Control“ išjungimas 	
GPS-Control GPS-Control	Funkcijos įjungimas norint per GPS valdymo prietaisą valdyti padargo sekcijas. <ul style="list-style-type: none"> „Task Control“ įjungimas (su varnele) „Task Control“ išjungimas 	
Fertiliser info Inf. apie trąšas	Informacijos apie trąšas (trąšų pavadinimas, barstymo diskas, darbinį plotis) indikacijos įjungimas darbiniam lange.	
kg level sensor Prip. lyg. j., kg	Įvedama likusio kiekio vertė, kurią viršijus svorio jutikliai perduoda avarinį pranešimą.	

¹⁾ Padargo valdymo sistemos gamintojas neatsako už GPS signalo praradimą.

Submenu	Reikšmė	Aprašymas
Application rate correction <ul style="list-style-type: none"> • Appl. corr L - Išb. k. kor. K (%) • Appl. corr R - Išb. k. kor. D (%) 	Įvesto barstomo kiekio ir faktinio barstomo kiekio nuokrypių korekcija <ul style="list-style-type: none"> • Korekcija procentais, pasirinktinai dešinėje arba kairėje pusėje 	
2 application rates 2 išleidimo kiekiai	Tik jei tai darbas naudojant programos korteles: Dviejų atskirų barstymo kiekių aktyvinimas atsižvelgiant į kairiąją ir dešiniąją pusę.	
OptiPoint versija	Naudotinių OptiPoint apskaičiavimas	
max. number sections didž.kiek. Sekcijos	Sekcijų pločių kiekio visame plote įvestis	Gamykloje iš anksto nustatyta į 16

4.5.1 AUTOMTINIS / RANKINIS darbo režimas

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

Standartiškai 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).



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



Barstymas skirtingais režimais aprašytas skyriuje *skyriuje 5 - Barstymo režimas - Puslapis 58*.

Menu	Reikšmė	Aprašymas
AUTO km/val. + AUTO kg	Automatinio režimo su automatiniu svėrimu parinktis	Pusė 62
AUTO km/h + Stat. kg	Automatinio režimo su statiniu svėrimu parinktis Tik AXIS 25 W:	Pusė 63

Meniu	Reikšmė	Aprašymas
AUTO km/val.	Automatinio režimo parinktis	Pusė 66
MAN km/val.	Važiavimo greičio nustatymas rankiniam režimui	Pusė 67
MAN skalė	Dozavimo sklendžių nustatymas rankiniam režimui Šis veikimo režimas tinkamas barstyti sraigių naikinimo masalą arba smulkiąsias sėklas.	Pusė 68

Darbo režimo parinkimas

- ▶ Padargo valdymo sistemos įjungimas.
- ▶ Meniu Maš. nuostaciai > AUTO / MAN režimas atvėrimas.
- ▶ Iš sąrašo parinkite pageidaujimą meniu įrašą.
- ▶ OK paspauskite.
- ▶ Atsižvelkite į ekrane pateikiamus nurodymus.



Rekomenduojame įjungti ekrane byrėjimo koeficiento rodmenį. Tokiu būdu galima stebėti masės srauto reguliavimą barstant. Žr. 2.3.2 *Rodmenų laukai*.



Svarbi informacija apie režimų naudojimą barstant pateikta pastraipoje 5 *Barstymo režimas*.

4.5.2 +/- kiekis



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

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



Funkciniai mygtukai eksploatacijos metu:

- Kiekis +/-kiekis -: Barstymo kiekį bet kuriuo metu galima keisti +/- kiekio koeficientu.
- C 100 % mygtukas: atgal į pradinį nustatymus.

Kiekio sumažinimo nustatymas:

- ▶ Meniu Maš. nuostaciai > Vėl. pakraštys atvėrimas.
- ▶ Įveskite procentinę vertę, norėdami pakeisti barstomą kiekį.
- ▶ OK paspauskite.

4.6 Greitas ištuštinimas



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

Rekomenduojame prieš pastatant padargą atliekant greitą ištuštinimą **visiškai atidaryti** dozavimo sklendę ir nustačius į šią būseną išjungti. Taip sumažinamas talpykloje susikaupiančios drėgmės kiekis.



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

Greito ištuštinimo atlikimas:

- ▶ Meniu Pag.meniu > Greit. ištuštin. atvėrimas.
- ▶ Naudodami **Funkcinį mygtuką** pasirinkite sekciją, kuriai turi būti atliekamas greitas ištuštinimas.

Ekrane rodomas parinktos sekcijos simbolis (Pav. 17 padėtis [3]).

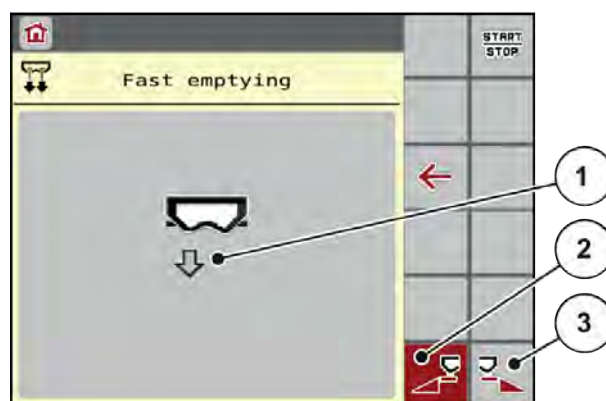
- ▶ Paspauskite **Įjungimas / sustabdymas**.

Pradedamas greitas ištuštinimas.

- ▶ Paspauskite **Įjungimas / sustabdymas**, kai talpykla ištuštinama.

Greitas ištuštinimas baigtas.

- ▶ ESC paspauskite norėdami grįžti atgal į pagrindinį meniu.



Pav. 17: Meniu Fast emptying - Greit. ištuštin.

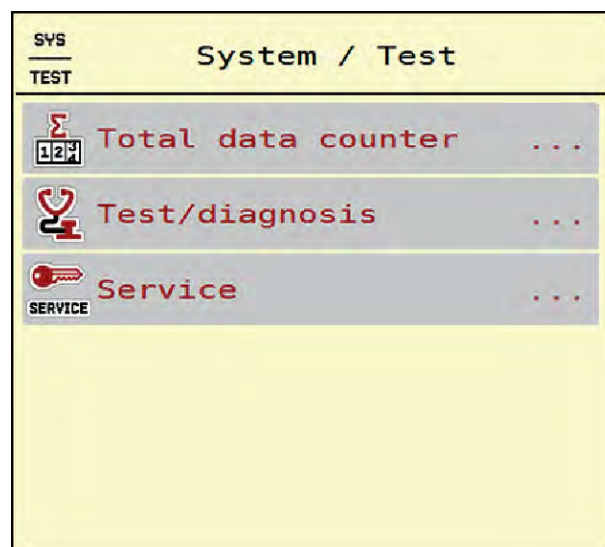
- | | |
|---|--|
| [1] Greitojo ištuštinimo simbolis (čia parinkta kairioji pusė, bet dar neįjungta) | [3] Dešinėsios sekcijos greitas ištuštinimas (neparinktas) |
| [2] Kairiosios sekcijos greitas | |

4.7 Sistema / testas



Šiame meniu atliekami padargo valdymo sistemos ir bandymo nustatymai.

- Meniu Pag.meniu > Sistema / testas atvėrimas.



Pav. 18: Meniu System / Test - Sistema / testas

Submenu	Reikšmė	Aprašymas
Total data counter Bendr.duom.skaitik.	Rodmenų sąrašas <ul style="list-style-type: none"> išbarstytas kiekis (kg) patręštas plotas (ha) barstymo trukmė (val.) nuvažiuota atkarpa (km) 	4.7.1 Bendrasis duomenų skaičiuotuvai
Test/diagnosis Testas/diagnostika	Vykdiklių ir jutiklių tikrinimas	4.7.2 Testas / diagnostika
Service Servisas	Priežiūros nustatymai	Apsaugoti slaptažodžiu; prieinami tik priežiūros darbuotojams

4.7.1 Bendrasis duomenų skaičiuotuvai



Šiame meniu pateikiami visų barstytuvo skaitiklių būsenų rodmuo:



Šis meniu skirtas tik informacijai.

- kg calculated - Apskaič. kg: išbarstytas kiekis (kg)
- ha - ha: patreštas plotas (ha)
- hours - Val.: barstymo trukmė (val.)
- km - km: nuvažiuota atkarpa (km)

Σ Total data counter	
kg calculated	712168
ha	1902.4
hours	93
km	673

Pav. 19: Meniu Total data counter - Bendr.duom.skaitik.

4.7.2 Testas / diagnostika



Meniu Testas/diagnostika galima patikrinti visų vykdyklių ir jutiklių veikimą.



Šis meniu skirtas tik informacijai.

Jutiklių sąrašas priklauso nuo padargo įrangos.

⚠ PERSPĖJIMAS!

Judančių padargo dalių keliamas sužalojimo pavojus

Atliekant testus gali automatiškai judėti padargo dalys.

- ▶ Įsitikinkite, ar mašinos srityje nėra žmonių.

Submenu	Reikšmė	Aprašymas
Voltage Įtampa	Darbinės įtampos tikrinimas	
Metering slide Dozavimo sklendė	Kairiosios ir dešinės dozavimo sklendės nustatymas	<i>Dozavimo sklendžių pavyzdys</i>
Test points metering slide Skł.kontr.taškai	Testas įvairiems dozavimo sklendės padėčių taškams nustatyti.	Kalibravimo tikrinimas
Spreading disc Išmetimo diskas	Rankinis barstymo diskų įjungimas.	

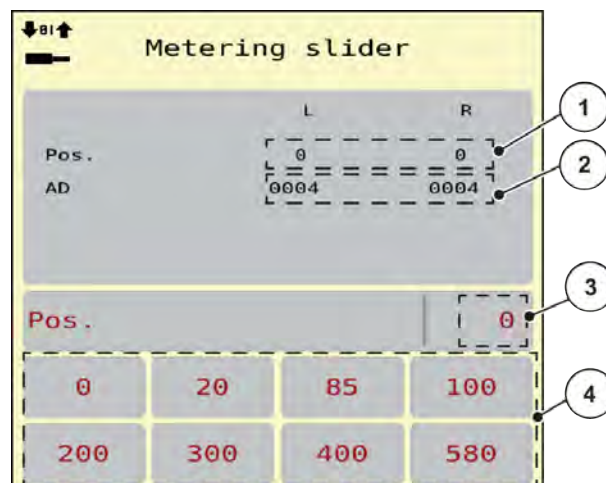
Submenui	Reikšmė	Aprašymas
Agitator Maišytuvas	Maišytuvo tikrinimas	
EMC sensors EMC jutikliai	EMC jutiklių tikrinimas	
Weigh cells Svorio jutiklis	Jutiklių tikrinimas	
Level sensors Prip.lygio jutikl.	Pranešimo apie ištuštėjimą jutiklių tikrinimas	
Hopper cover Tentas	Vykdiklių tikrinimas	

■ **Dozavimo sklendžių pavyzdys**

- ▶ Meniu Testas/diagnostika > Dozavimo sklendė atvėrimas.

Ekrane rodoma variklių / jutiklių būseną ir dozavimo sklendžių testavimo taškus.

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



Pav. 20: Testas/diagnostika ; pavyzdys: Metering slider - Dozavimo sklendė

- | | |
|------------------------------|-----------------------|
| [1] Rodmuo „Signalas“ | [4] Dozavimo sklendės |
| [2] AD vertės | testavimo taškai |
| [3] Rankinė padėties įvestis | |

⚠ PERSPĖJIMAS!

Judančių padargo dalių keliamas sužalojimo pavojus

Atliekant testus gali automatiškai judėti padargo dalys.

- ▶ Įsitikinkite, ar mašinos srityje nėra žmonių.

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

4.7.3 Priežiūra



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

4.8 Informacija



Meniu „Info“ pateikta informacija apie padargo valdymą.



Šis meniu skirtas informacijai apie mašinos konfigūravimą.

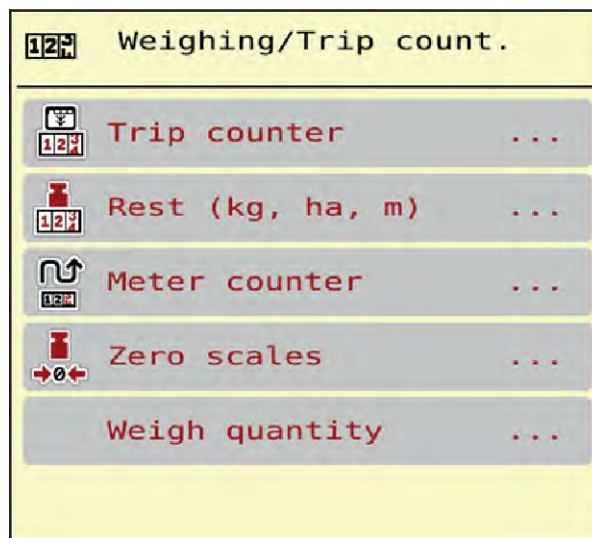
Informacijos sąrašas priklauso nuo mašinos įrangos.

4.9 Svėrimo / kelio skaitiklis



Šiame meniu pateiktos atlikto barstymo darbo vertės ir svėrimo režimo funkcijos.

- Meniu Pag.meniu > Sv. Trip skaitiklis atvėrimas.



Pav. 21: Meniu Weighing/Trip count. - Sv. Trip skaitiklis



Meniu Pasverti kiekį rodomas tik **AXIS W** mašinos.

Submenu	Reikšmė	Aprašymas
Trip counter Trip skaitiklis	Išbarstyto kiekio, patręšto ploto ir patręštos atkarpos rodmuo	4.9.1 Kelio skaitiklis
Rest (kg, ha, m) Likutis (kg,ha,m)	Tik barstytuvas su svėrimo sistema: Likusio kiekio padargo talpykloje rodmuo	4.9.2 Likutis (kg, ha, m)
Meter counter Metrų skaitiklis	Nuo paskutinio metrų skaičiuoklio nustatymo į pradinę padėtį nuvažiuotos atkarpos rodmuo	Nustatymas į pradinę padėtį naudojant C 100 proc. mygtuką
Zero scales Svarstyklių tarav.	Tik su svorio jutikliais (W): Tuščiose svarstyklėse nustatoma „0 kg“ svėrimo vertė	4.9.3 Svarstyklių taravimas

4.9.1 Kelio skaitiklis



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

- Meniu Sv. Trip sk. > Trip skaitiklis atvėrimas.

Atveriamas meniu Trip skaitiklis.

Barstant, taip pat ir su atidarytomis dozavimo sklendėmis, persijungiama į meniu „Kelio skaitiklis“, kad būtų galima peržiūrėti dabartinę vertę.



Jei norite barstant nuolat stebėti vertes, laisvai parenkamiems rodmenų laukeliams darbiniam lange galite priskirti Trip (kg), Trip (ha) arba Trip (m), žr. 2.3.2 Rodmenų laukai.

Kelio skaitiklio pašalinimas

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

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

- ▶ Paspauskite mygtuką Delete trip counter – Ištrinti Trip sk.v.

Visos kelio skaitiklio vertės nustatytos ties „0“.



Pav. 22: Meniu Trip counter - Trip skaitiklis

- [1] Išberto kiekio, [2] Delete trip counter ploto ir atstumo - Ištrinti Trip sk.v rodmenų laukeliai

4.9.2 Likutis (kg, ha, m)



Menui Likutis (kg,ha,m) galima peržiūrėti talpykloje likusį kiekį. Menui pateikiamas galimo ploto (ha) ir atkarpos (m), kurioje dar galima išbarstyti likusių trąšų kiekį, rodmuo.

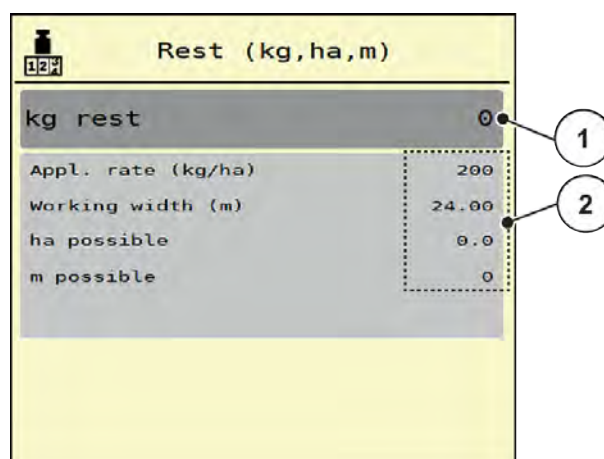


Faktinį pripildymo svorį barstytove galima sverti **tik svarstyklių jutikliais (W)**. Visais kitais barstymo režimais likęs trąšų kiekis apskaičiuojamas iš trąšų ir padargo nustatymų bei važavimo signalo, todėl pildymo kiekio vertę reikia įvesti rankiniu būdu (žr. toliau). Šiame menu negalite keisti beriamo kiekio ir darbinio pločio verčių. Jos skirtos tik informacijai.

- ▶ Menui Sv. Trip skaitiklis > Likutis (kg,ha,m) atvėrimas.

Atveriamas menui Likutis (kg,ha,m).

- [1] Įvesties laukas kg rest - Likutis kg
 [2] Rodmens laukas Appl. rate (kg/ha) - Išberiamas kiekis, Working width (m) - Darbo plotis ir galimi išbarstyti paviršiai ir atkarpos.



Pav. 23: Meniu Rest (kg, ha, m) - Likutis (kg,ha,m)

Padargui be svorio jutiklių

- ▶ Pripildykite talpyklą.
- ▶ Diapazone „Likutis“ (kg) įveskite visų barstytuvė esančių trąšų bendrąjį svorį.

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

4.9.3 Svarstyklių taravimas

■ *Tik su svorio jutikliais (W)*



Naudodami šį meniu, kai talpykla tuščia, nustatoma 0 kg svėrimo vertė.

Taruojant svarstykles, turi būti atsižvelgiama į šias sąlygas:

- 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 mygtuką Svarstyklių tarav..

Tuščiose svarstyklėse dabar nustatoma „0 kg“ svėrimo vertė.



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

4.10 Specialiosios funkcijos

4.10.1 Matavimo vienetų sistemos keitimas



Šiame skyriuje apsiribojama elektroninių mašinos ISOBUS terminalų valdiklių funkcijų aprašymu.

- Vykdykite atitinkamoje naudojimo instrukcijoje pateiktus ISOBUS terminalo naudojimo nurodymus.

Nustatymai atlikti ISOBUS terminale.



- ▶ Atverkite terminalo sistemos nustatymų meniu.
- ▶ Meniu Unit atvėrimas.
- ▶ Iš sąrašo parinkite pageidaujamą vienetų sistemą.
- ▶ Paspauskite mygtuką „OK“.

Perskaičiuojamos visos skirtingų meniu vertės.

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

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

4.10.2 Vairalazdės naudojimas

ISOBUS terminalo nustatymams darbiniam lange galite naudoti vairalazdę.



Susisiekite su pardavėju, jei norite naudoti vairalazdę.

- Vykdykite ISOBUS terminalų eksploatavimo instrukcijos nurodymus.

■ CCI A3 vairalazdė

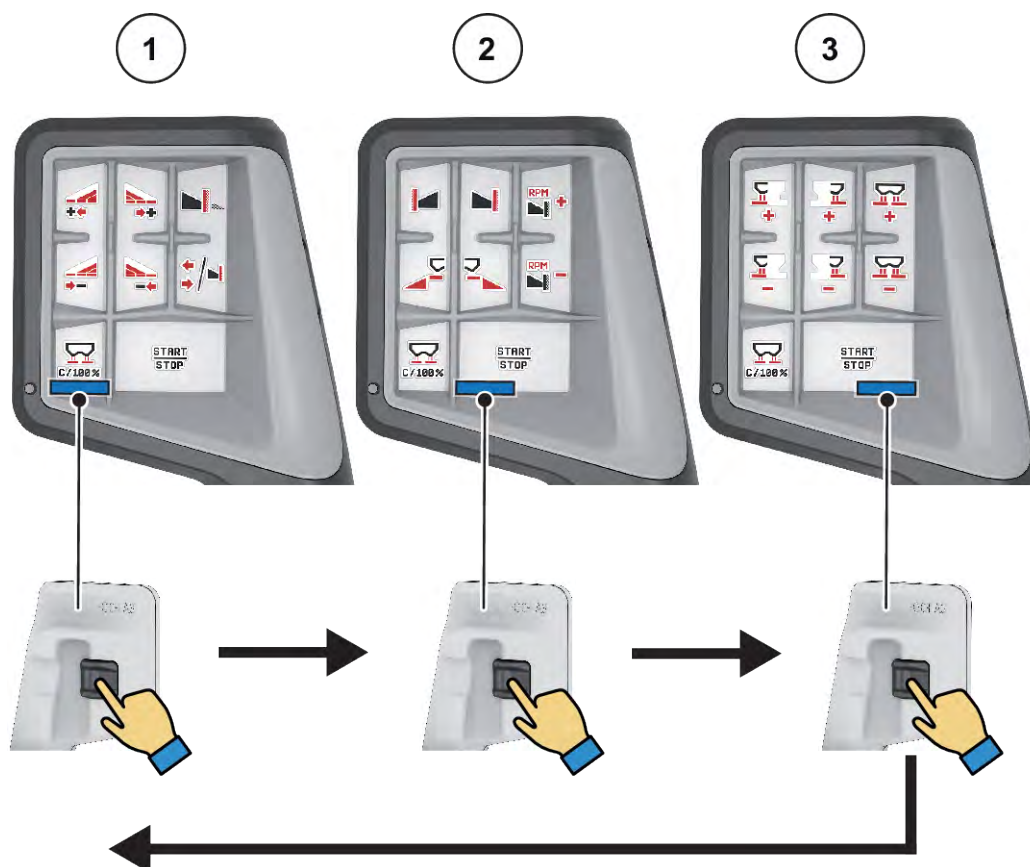


Pav. 24: CCI A3 vairalazdė, priekinės dalies ir galinės dalies

- | | |
|---------------------------------|---------------------------------------|
| [1] Šviesos jutiklis | [3] Plastiko grotelės (keičiamosios) |
| [2] Ekranas / jutiklinis pultas | [4] Valdymo lygio perjungimo mygtukas |

■ CCI A3 vairalazdžių valdymo lygiai

Naudojant valdymo lygio perjungimo mygtuką keičiami valdymo lygiai. Aktyvus lygis rodomas šviesos juosta apatinėje ekrano dalyje.



Pav. 25: CCI A3 vairalazdė, valdymo lygio rodmuo

- [1] 1 lygis aktyvus
- [2] 2 lygis aktyvus

- [3] 3 lygis aktyvus

■ CCI A3 vairalazdžių mygtukų priskyrimas

Siūloma vairasvirtė gamykloje užprogramuotas tik tam tikroms funkcijoms.



Simbolių reikšmė ir funkcijos. Žr. 2.4 Naudojamų simbolių biblioteka.

Mygtukų priskyrimas skiriasi pagal mašinos tipą.



- [1] 1 lygio mygtukų priskyrimas
 [2] 2 lygio mygtukų priskyrimas

- [3] 3 lygio mygtukų priskyrimas



Jeigu mygtuko priskyrimą norite pritaikyti trims lygiams, atsižvelkite į vairasvirčių eksploataavimo nurodymus.

5 Barstymo režimas

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

5.1 Likusio kiekio užklausa barstant

■ Tik su svorio jutikliais (W)

Barstant likęs kiekis nuolat sveriamas ir jo vertė rodoma ekrane.

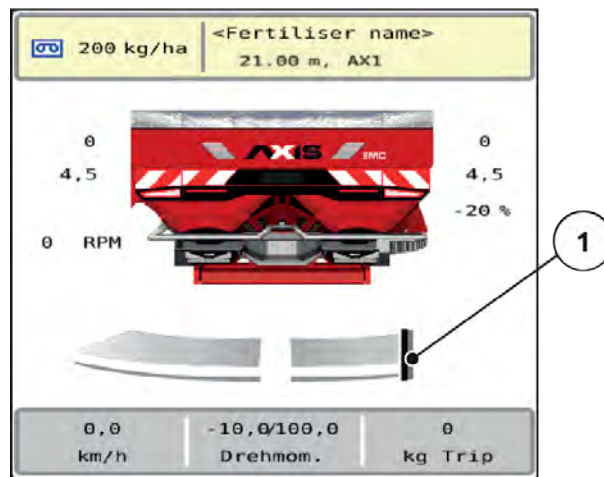
Barstant galite persijungti į meniu Trip skaitiklis skaitiklis ir patikrinti faktinį likusį talpykloje trąšų kiekį.



Jei norite barstant nuolat stebėti vertes, laisvai parenkamiems rodomų laukeliams darbiniam lange galite priskirti Likutis kg, Lik. (ha) arba Likutis(m), žr. skyrių 2.3.2 *Rodmenų laukai*.

5.2 Paribių barstymo įtaisas TELIMAT X

[1] Simbolis TELIMAT



Pav. 26: Rodinys TELIMAT X



Spaudžiant **TELIMAT** funkcijos mygtuką TELIMAT X įrenginys nustatomas į paribių barstymo padėtį. Reguluojant padargo valdymo sistemos ekrane pateikiamas ? simbolis, kuris vėl nustoja rodyti, kai užtikrinama darbinė padėtis. TELIMAT X įtaisas galinėje padėtyje patikrinamas dviem jutikliais. Jie aktyvinami terminale.

Jeigu TELIMAT X blokuojamas, tada pateikiamas pavojaus pranešimas 23; žr. 6.1 *Avarinių pranešimų reikšmės*.

5.3 Darbai su sekcijomis

5.3.1 Barstymo tipo rodymas darbiname lange

Padargo valdymo sistemoje numatyti 2 būdai, kuriais gali būti rodomas barstymas. Šiuos nustatymus galima pasirinkti tiesiai darbiname lauke. Pasirinkus barstymo režimą perjunginėkite barstymo tipus ir taip optimaliai pritaikykite veikimą atsižvelgdami į lauko charakteristiką.

Mygtukas	Barstymo tipas
	Sekcijų įjungimas iš abiejų pusių
	Sekcija iš kairės pusės Paribių barstymo funkcija galima dešinėje pusėje

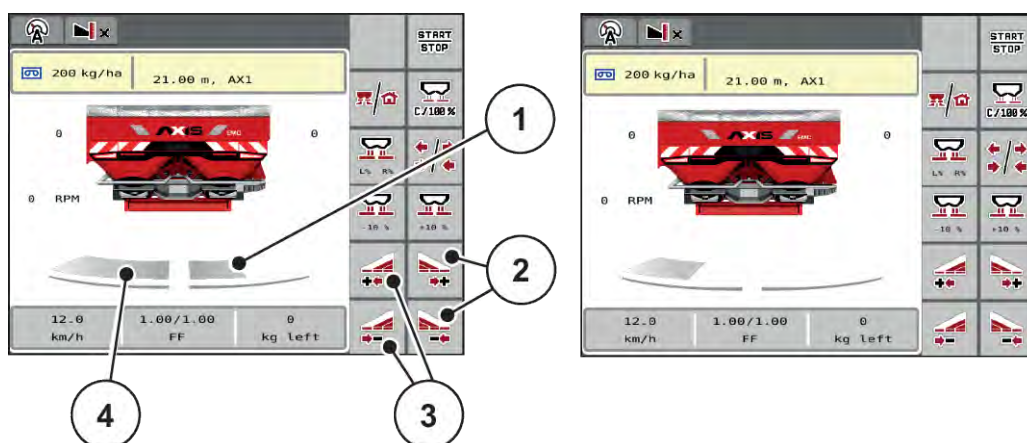
- Kelis kartus paspauskite funkcijų mygtuką, kol ekrane pamatysite norimą barstymo tipą.

5.3.2 Barstymas naudojant sumažintas

Barstyti galima iš vienos arba iš abiejų pusių naudojant sekcijas ir taip pritaikyti visą barstymo plotį atsižvelgiant į lauko pobūdį. Kiekvienoje barstymo pusėje automatinio režimu, bepakopiu būdu ir rankiniu režimu galima pasirinkti ne daugiau kaip 4 pakopas.



- Nuspauskite paribių barstymo / sekcijos keitimo mygtuką



Pav. 27: Darbinis langas: Sekcija su 4 pakopom

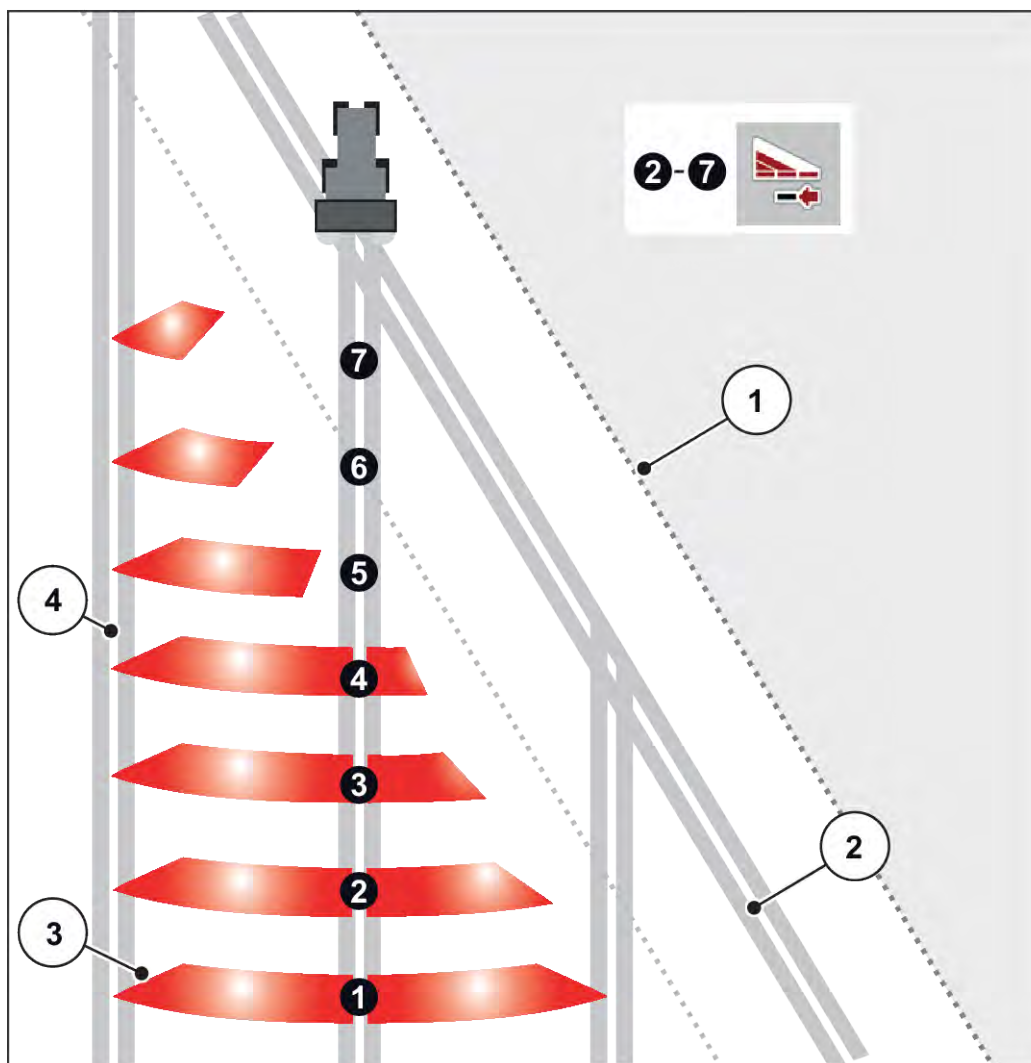
- | | | | |
|-------------------------------------|---|--|---|
| [1] Sekcija dešinėje yra sumažinama | [2] Funkcijų mygtukais padidinkite arba sumažinkite barstymo plotį dešinėje | [3] Funkcijų mygtukais padidinkite arba sumažinkite barstymo plotį kairėje | [4] Sekcijoje kairėje barstoma per visą pusinį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

Kiekvieną sekciją galima laipsniškai sumažinti arba padidinti.

- 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.



Sekcija pakopa nustatyta **neproporcingai**. Barstymo pločio pagalbinis įtaisas VariSpread automatiškai sureguliuoja barstymo plotį.



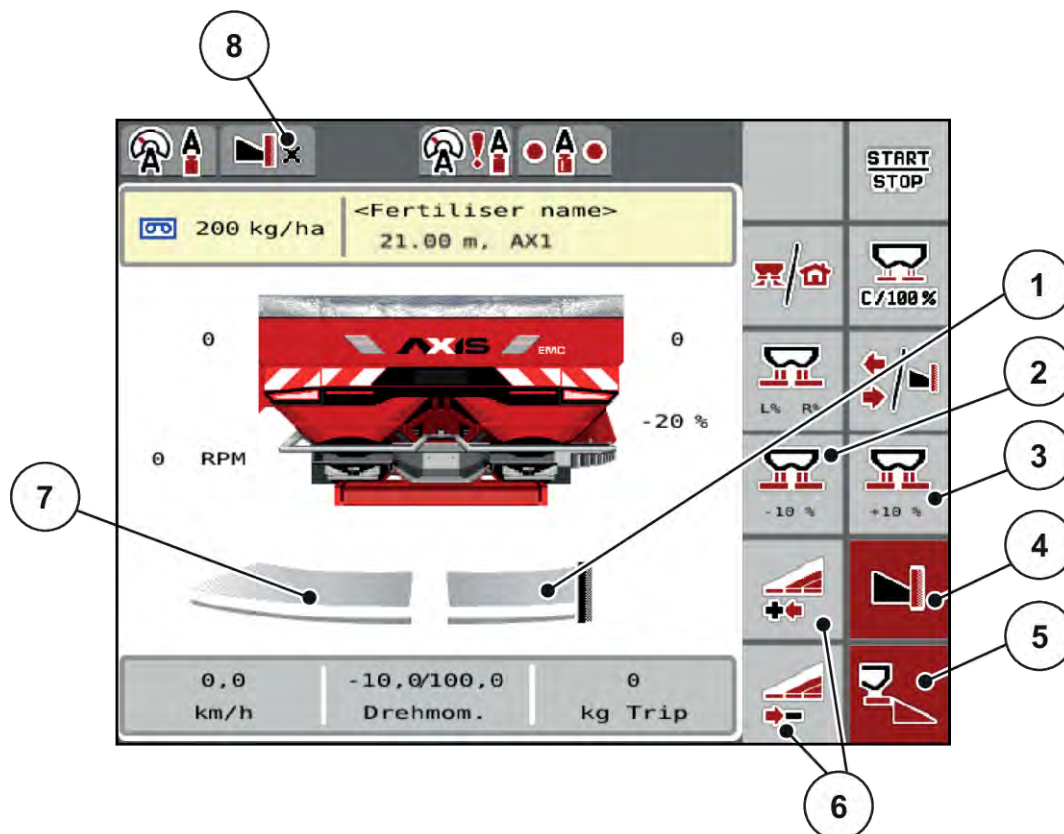
Pav. 28: Automatinis sekcijų perjungimo įtaisas

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

5.3.3 Barstymo režimas naudojant sekciją ir paribių barstymo režimą

Dirbdami barstymo režimu galima palaipsniui pakeisti sekcijas ir išjungti paribių barstymą.

Apatiniame pav. pateiktas darbinis langas su aktyvintais paribių barstymo funkcija ir aktyvinta sekcija.



Pav. 29: Kairiosios sekcijos darbinis langas, dešinioji paribių barstymo pusė

- | | |
|---|--|
| [1] Dešinėje barstymo pusė veikia paribių barstymo režimu | [6] Kairiosios sekcijos padidinimas arba sumažinimas |
| [2] Barstymo kiekio sumažinimas | [7] 4 pakopomis reguliuojama sekcija kairėje |
| [3] Barstymo kiekio padidinimas | [8] Pasirinktas paribių barstymo režimas yra riba. |
| [4] Įjungta paribių barstymo funkcija | |
| [5] Įjungtas barstymas dešinėje | |

- Barstymo kiekis kairėje nustatytas visam darbiniam pločiui.
- Funkcinis mygtukas **Paribių barstymas dešinėje** buvo paspaustas: Paribių barstymas aktyvintas ir barstymo kiekis sumažintas 20 %.

Funkcijų mygtukai:

- **Sumažinti barstymo plotį kairėje:** sekciją galima sumažinti viena pakopa.
- **C/100 %:** grįžti į visą darbinį plotį
- Dešinysis funkcinis mygtukas: „Paribių barstymas“ išjungiamas.



Paribių barstymo funkcija taip pat galima automatinio režimu su „GPS Control“. Paribių barstymo pusę visada reikia valdyti rankiniu būdu. Žr. 5.10 „GPS Control“.

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



Pasirinkus darbo režimą AUTO km/h + AUTO kg barstomą kiekį galima nuolat kontroliuoti darbiname lange. Barstymo koeficiento reguliavimas reguliariai koreguojamas pagal šią informaciją. Taip užtikrinamas optimalus trąšų dozavimas.



Darbo režimas AUTO km/h + AUTO kg įprastai nustatomas gamykloje.

Įterpimo sąlyga:

- Įjungtas darbinis režimas AUTO km/h + AUTO kg (žr. 4.5.1 AUTOMTINIS / RANKINIS darbo režimas).
- Atlikti trąšų nustatymai:
 - Išberiamas kiekis (kg/ha),
 - Darb. plotis (m)
 - Išmetimo diskas
 - Norm. suk. greitis (sūk./min)

► Įpilkite trąšų į talpyklą.

⚠ ĮSPĖJIMAS!

Sviedžiamos trąšos gali sužaloti!

Sviedžiamos trąšos gali sunkiai sužaloti.

- Prieš jungdami barstymo diskus paprašykite, kad visi pasitrauktų iš trąšų barstytuvo veikimo zonos!



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

- Barstymo diskai įjungiami įjungus traktoriaus darbinį veleną.
Pradedamas barstymas.



Rekomenduojame darbiname lange atverti byrėjimo koeficiento rodmenį (žr.2.3.2 *Rodmenų laukai*), kad berdami galėtumėte stebėti byrėjimo koeficiento reguliavimą.



Jei kyla trikčių išlaikant byrėjimo koeficientą (dėl užsikimšimo ir pan.), pašalinę klaidą persijunkite į meniu „Trąšų nustatymai“ ir įveskite byrėjimo koeficientą 1,0.

Byrėjimo koeficiento atstata

Jei byrėjimo koeficientas sumažėjo daugiau už mažiausią vertę (0,4 arba 0,2), pateikiamas pavojaus signalas Nr. 47 arba Nr. 48: žr. 6.1 *Avarinių pranešimų reikšmės*.

5.5 Barstymas režimu AUTO km/h + Stat. kg

■ Režimas AUTO km/h + Stat. kg

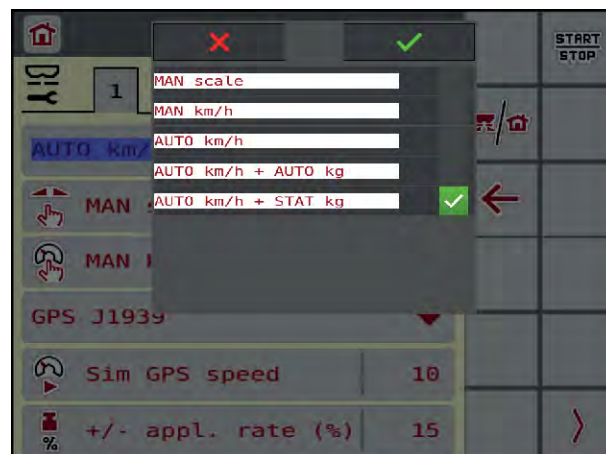
Šiuo darbo režimu **byrėjimo koeficientas** statiškai nustatomas per svorio jutiklius.



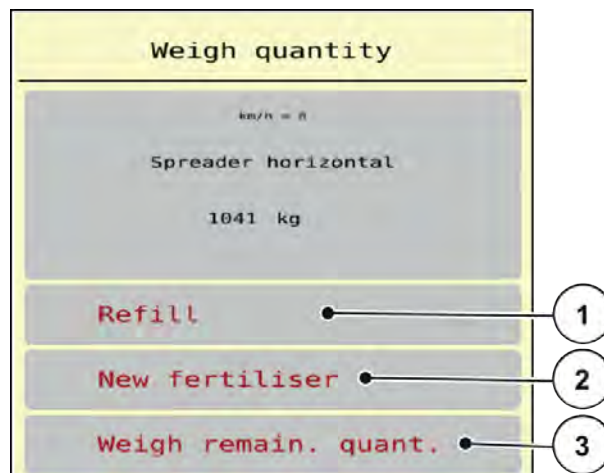
Naudojimas esant < 30 kg/min. masės srautams arba kalvotose ar nelygiose vietose.

- ▶ Įjunkite padargo valdymo sistemą.
- ▶ Atverkite meniu Maš. nuostatai > AUTO/MAN mode – AUTO / MAN režimas.
- ▶ Pasirinkite darbo režimą AUTO km/h + Stat. kg..
- ▶ Patvirtinkite žalia varnele.
- ▶ Pripildykite rezervuarą trąšomis.
 - ▷ Pildymo svoris > 150 kg
 - ▷ Atveriamas langas Weigh quantity – Pasverti kiekį.

Mašinos valdymo sistema įjungia darbinį langą.



- ▶ Pirmą kartą pildydami naujos trąšų rūšies, pasirinkite Nauja trąša [2].
 - ▷ Barstytuvas turi stovėti horizontaliai.
- Byrėjimo koeficientas pasirinkus Nauja trąša atstatomas į 1,0 BK.*

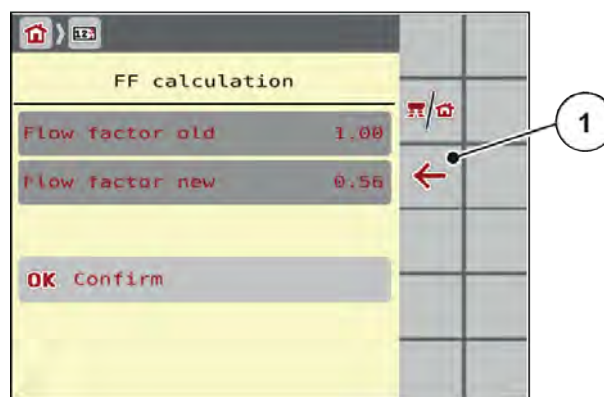


- [1] Refill - Pakartotin. pildymas
 [2] New fertiliser - Nauja trąša
 [3] Weigh remain. quant. - Pak.bar.kiek.(%)

Byrėjimo koeficiento apskaičiavimas iš naujo

- ▶ Po > 150 kg išbarstyto kiekio.
- ▶ Pasirinkite Weigh remain. quant. - Pak.bar.kiek.(%).
- ▶ Pasirinkite Flow factor new - FF apskaičiavimas .

Mašinos valdymo sistema įjungia darbinį langą.



5.6 Tuščios eigos matavimas

5.6.1 Automatinis tuščios eigos matavimas

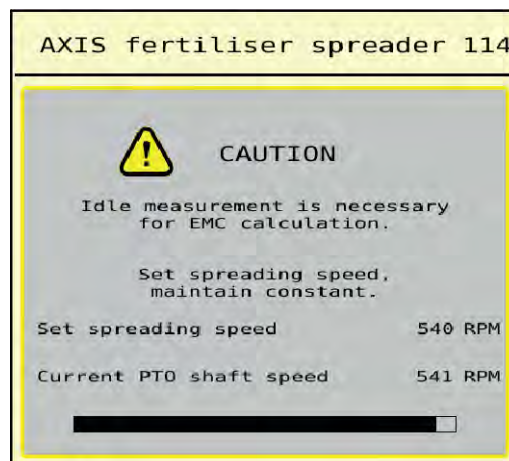
Kad būtų galima užtikrinti didelį tikslumą, reikia reguliariais atstumais matuoti ir įrašyti tuščios eigos slėgį RMC reguliavimo sistemoje.

Tuščios eigos matavimas, kuriuo nustatomas tuščios eigos slėgis, automatiškai pradamas iš naujo įjungus sistemą.

Be to, tuščiosios eigos matavimas automatiškai įjungiamas šiomis sąlygomis:

- Praėjęs nustatytas laiko tarpas nuo ankstesnio tuščios eigos matavimo.
- Atlikti keitimai meniu „Trąšų nustatymai (sūkių dažnis, barstymo diskų tipas).

Atliekant tuščios eigos matavimą atidaromas šis langas.



Pav. 30: Tuščios eigos matavimo pavojaus rodmuo

Pirmą kartą įjungus barstymo diskus padargo valdymo sistema išlygina sistemos tuščiosios eigos momentą. Žr. 6.1 Avarinių pranešimų reikšmės.

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

- Sumontuotą barstymo diską palyginkite su j meniu Trąšų nuostačiai įvestu tipu. Jei reikia, pritaikykite tipą.
- Patikrinkite, ar barstymo diskai įtvirtinti. Gaubiamosios veržlės užveržimas
- Patikrinkite, ar nepažeisti barstymo diskai. Pakeiskite barstymo diską.

Kai tuščios eigos matavimas baigiamas, padargo valdymo sistemos darbiniam lange nustatomas 24:59 minučių veikimo trukmė.



- Paspauskite **Įjungimas / sustabdymas**.

Pradedamas barstymas.

Tuščios eigos matavimas vyksta fone taip pat ir kai dozavimo sklendės yra uždarytos. Tačiau ekrane neatveriamas jokia kaukė.

Praėjus šiam laikotarpiui automatiškai įsijungs naujas tuščios eigos matavimas.

[1] Trukmė iki kito tuščios eigos matavimo



Pav. 31: Tuščios eigos matavimo rodmuo darbiniam lange



Kai barstymo diskų sūkių dažnis yra sumažintas, tuščios eigos matavimo atlikti negalima, jeigu įjungta paribių barstymo arba sekcijų sumažinimo funkcija!



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



Atliekant tuščiosios eigos matavimą apgražoje variklio sūkių dažnio nemažinkite!
Traktoriaus valdymo ir hidraulinėje sistemoje turi būti užtikrinta darbinė temperatūra!

5.6.2 Tuščios eigos matavimas rankiniu būdu

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



► Pagrindiniame meniu paspauskite tuščios eigos matavimo mygtuką.

Tuščios eigos matavimas pradamas rankiniu būdu.

5.7 Barstymas pasirinkus režimą „AUTO km/val.“



Mašinose be svėrimo technikos standartiškai dirbam šiuo režimu.



Šiuo darbo režimu barstymo normą galima sumažinti iki 1 kg/ha.

Įterpimo sąlyga:

- Įjungtas darbinis režimas AUTO km/h (žr. 4.5.1 AUTOMTINIS / RANKINIS darbo režimas).
- Atlikti trąšų nustatymai:
 - Išberiamas kiekis (kg/ha),
 - Darb. plotis (m)
 - Išmetimo diskas
 - Norm. suk. greitis (sūk./min)

- ▶ Įpilkite trąšų į talpyklą.



Kad pasiektumėte optimalaus barstymo rezultato režimu AUTO km/h prieš pradėdami barstymo darbus atlikite barstymo bandymą.

- ▶ Nustatykite išbėrimo normą, kad būtų apibrėžtas byrėjimo koeficientas arba byrėjimo koeficiento vertę pasirinkite iš barstymo lentelės ir byrėjimo koeficiento vertę įveskite ranka.

⚠ ĮSPĖJIMAS!

Sviedžiamos trąšos gali sužaloti!

Sviedžiamos trąšos gali sunkiai sužaloti.

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

- ▶ Barstymo diskai įjungiami įjungus traktoriaus darbinį veleną.

Pradedamas barstymas.

5.8 Barstymas pasirinkus režimą „MAN km/val.“



Jei nėra greičio signalo, dirbama režimu MAN km/h.

- ▶ Meniu Maš. nuostaciai > AUTO / MAN režimas atvėrimas.
- ▶ Pasirinkite meniu įrašą MAN km/h.
Ekrane rodomas įvesties langas Greitis.
- ▶ Barstant įveskite važiavimo greičio vertę.
- ▶ Paspauskite mygtuką „OK“.
- ▶ Pasirinkite trąšų nustatymus:
 - ▷ Išberiamas kiekis (kg/ha),
 - ▷ Darb. plotis (m)
- ▶ Įpilkite trąšų į talpyklą.



Kad pasiektumėte optimalaus barstymo rezultato režimu MAN km/h, prieš pradėdami barstymo darbus atlikite barstymo bandymą.

- ▶ Nustatykite išbėrimo normą, kad būtų apibrėžtas byrėjimo koeficientas arba byrėjimo koeficiento vertę pasirinkite iš barstymo lentelės ir byrėjimo koeficiento vertę įveskite ranka.

- ▶ Barstymo diskai įjungiami įjungus traktoriaus darbinį veleną.

Pradedamas barstymas.



Įvestą greitį būtina palaikyti barstydami.

5.9 Barstymas naudojant režimą MAN skalė



Naudodami režimą MAN skalė, jeigu vykdomas barstymas, rankiniu būdu galite keisti dozavimo sklendės atidarymą.

Naudojant rankinį režimą dirbama:

- 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 dirbkite rankiniu režimu važiuodami pastoviu greičiu.



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

- ▶ Pasirinkite meniu įrašą MAN skalė.

Ekrane rodomas langas Sklendės atidarymas.

- ▶ Įveskite skalės vertę dozavimo sklendės atidarymui.

- ▶ Paspauskite mygtuką „OK“.

- ▶ Persijunkite į darbinį langą.

- ▶ Barstymo diskai įjungiami įjungus traktoriaus darbinį veleną.

Pradedamas barstymas.



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

- ▷ L% R% dozavimo sklendės atidarymo pasirinkimo puslapyje

- ▷ Su MAN+ padidinsite dozavimo sklendės atidarymą arba

- ▷ 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.

5.10 „GPS Control“



Padargo valdymo sistema tinkama derinti su ISOBUS terminalu SectionControl. Tarp abiejų prietaisų vyksta įvairių duomenų mainai, kad būtų įmanomas automatinis perjungimas.

ISOBUS terminalas SectionControl padargo valdymo sistemai perduoda duomenis apie dozavimo sklendžių atidarymą ir uždarymą.

Simbolis **A** greta barstymo linijos rodo, kad yra įjungta automatinė funkcija. ISOBUS terminalas su SectionControl atidaro ir uždaro konkrečias sekcijas, atsižvelgiant į padėtį lauke. Barstymas pradedamas 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.

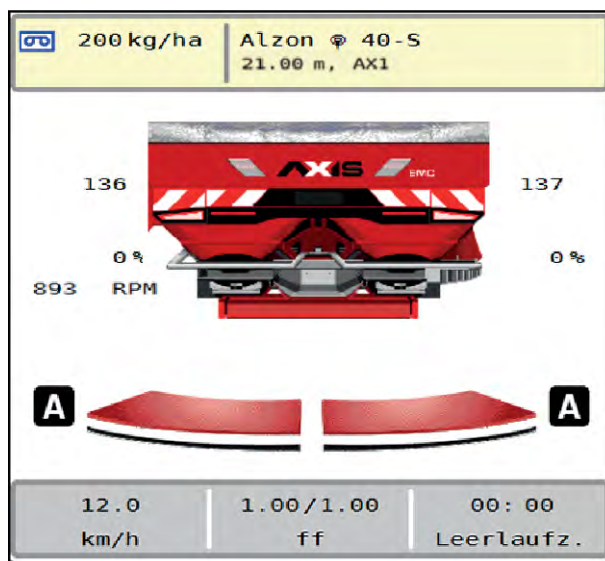
- ▶ Įspėkite žmones, kad jie neitų į barstymo pavojaus zoną.

Barstymo metu bet kad galima uždaryti **vieną ar daugiau sekcijų**. Jeigu sekcijas vėl patvirtinate naudoti automatinio režimu, perjungiama paskutinė nustatyta būseną.

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



Norint naudoti **GPS - Control** naudojant padargo valdymo sistemos nustatymo funkcijas nustatymas aktyvinamas GPS-Control meniu Maš. nuostačiai!



Pav. 32: Barstymo režimo rodmuo darbiname lange su „GPS Control“

Funkcija **OptiPoint** yra apskaičiuotas optimalus įjungimo ir išjungimo momentas barstymo darbams, atsižvelgiant į padargo valdymo sistemos nustatymus. Žr. 4.4.9 „OptiPoint“ apskaičiavimas.



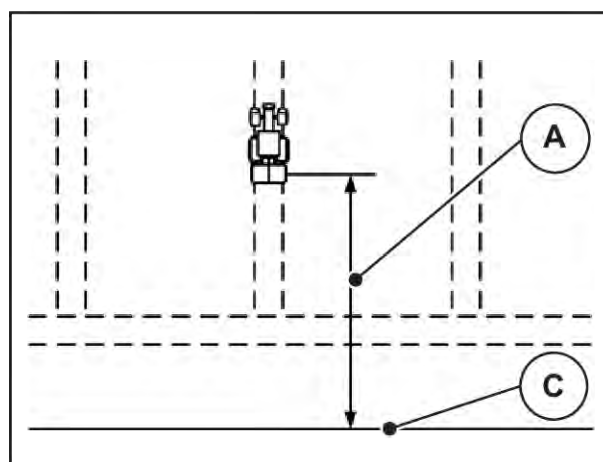
Kad būtų parenkamas teisingas „OptiPoint“ nuostatis, įveskite tinkamą tūrio rodiklio vertę atsižvelgiant į jūsų pasirinktas trąšas. Tūrio rodiklio vertė pateikta mašinos barstymo lentelėje. Žr. 4.4.9 „OptiPoint“ apskaičiavimas

■ 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.

[A] Įjungimo atstumas

[C] Lauko riba



Pav. 33: Atstumas įjungtas (lauko ribos atžvilgiu)

Norėdami laukelyje pakeisti įjungimo padėtį, pritaikykite vertę Atstumas įj. (m).

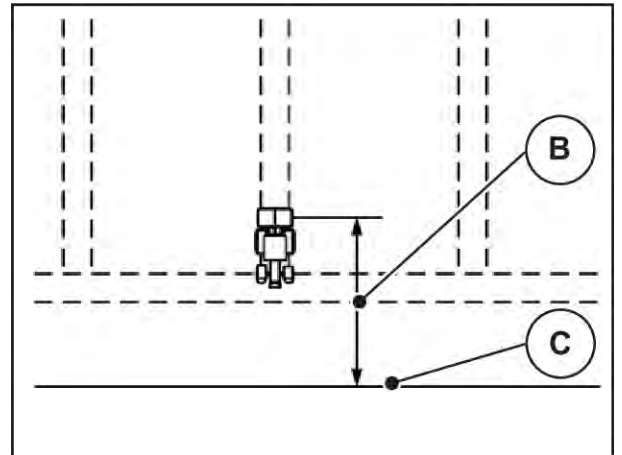
- Jeigu atstumo vertė yra mažesnė, tada įjungimo padėtis persikelia iki lauko ribos.
- Jeigu atstumo vertė yra didesnė, tada įjungimo padėtis persikelia į lauko vidurį.

■ **Atstumas išj. (m)**

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

[B] Išjungimo atstumas

[C] Lauko riba



Pav. 34: Atstumas išjungtas (lauko ribos atžvilgiu)

Norėdami laukelyje pakeisti įjungimo padėtį, pritaikykite vertę 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.

6 Avariniai pranešimai ir galimos priežastys

6.1 Avarinių pranešimų reikšmės

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

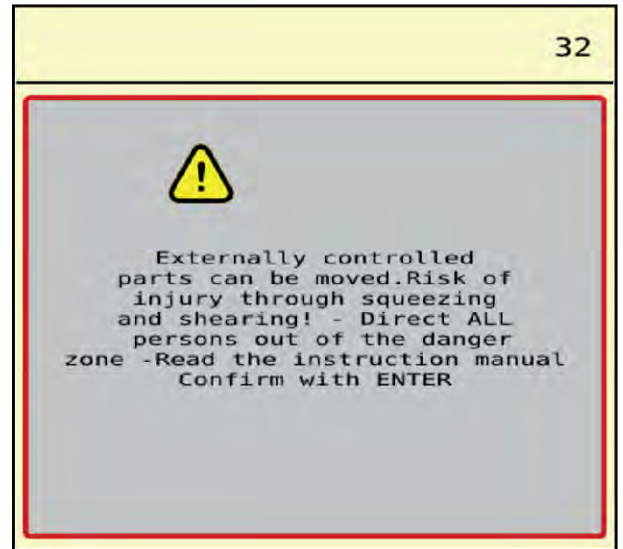
Nr.	Pranešimas ekrane	Reikšmė ir galimos priežastys
1	Dozavimo įrenginio klaida, sustabdyti!	Dozavimo prietaiso variklis negali užtikrinti nustatytosios vertės. <ul style="list-style-type: none"> • Blokavimas • Nėra pranešimo apie padėtį
2	Maks. atidarymas! Per didelis greitis arba dozavimo kiekis	Dozavimo sklendės varinis pranešimas <ul style="list-style-type: none"> • Užtikrinta didžiausia dozavimo anga. • Nustatytas dozavimo kiekis (kiekis +/-) viršija didžiausią dozavimo angą.
3	Byrėjimo koeficientas už ribų	Byrėjimo koeficiento vertė turi būti nuo 0,40 iki 1,90. <ul style="list-style-type: none"> • Naujai apskaičiuota arba įvesta byrėjimo koeficiento vertė neatitinka diapazono ribų.
4	Kairysis rezervuaras tuščias!	Kairysis pripildymo lygio jutiklis pateikia pranešimą „Tuščias“. <ul style="list-style-type: none"> • Kairioji talpykla tuščia.
5	Dešinysis rezervuaras tuščias!	Dešinysis pripildymo lygio jutiklis pateikia pranešimą „Tuščias“. <ul style="list-style-type: none"> • Dešinioji talpykla tuščia.
14	TELIMAT regulatoriaus 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.
20	LIN bus daly. klaida	Ryšio problema. <ul style="list-style-type: none"> • Pažeistas kabelis • Atsijungė kištukinė jungtis

Nr.	Pranešimas ekrane	Reikšmė ir galimos priežastys
21	Barstytuvas perkrautas!	Tik barstytuvui su svėrimo sistema: Trašų barstytuvas perkrautsa. <ul style="list-style-type: none"> • Per daug trašų talpykloje
22	Nežinoma Function-stop būseną	Ryšio su terminalu triktis <ul style="list-style-type: none"> • Galima programinės įrangos triktis
27	Išmetimo diskai sukasi nesuaktyvinus	Sugedo arba rankiniu būdu išjungtas hidraulinis vožtuvas.
30	Prieš atidarant dozavimo sklendes, reikia paleisti išmetimo diskus.	Teisingas programinės įrangos naudojimas <ul style="list-style-type: none"> • Barstymo diskų įjungimas • Atidarykite dozavimo sklendę
31	Norint apskaičiuoti EMC, reikia atlikti tuščiosios eigos matavimą	Tuščios eigos matavimo pavojaus pranešimas
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"> • Pavojų galima išvengti tik tinkamai atsižvelgiant į ekrane pateikiamus nurodymus.
33	Sustabdyti išmetimo diskus ir uždaryti dozavimo sklendes	Meniu Sistema / testas galima pasirinkti tik tada, kai yra išjungtas barstymo režimas. <ul style="list-style-type: none"> • Sustabdykite barstymo diskus. • Uždarykite dozavimo sklendes.
45	M-EMC jutiklių klaida. Iš- jungtas EMC reguliatorius!	Jutiklis nepateikia jokio signalo <ul style="list-style-type: none"> • Kabelio nutrūkimas • Sugedo jutiklis
46	Barstymo sukimosi greičio klaida. Reikia išlaikyti 450-650 aps./min.barstymo sukimosi greitį!	Darbo veleno 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"> • Talpykla tuščia. • Blokuojama išleidimo anga
48	Dešiniojo dozatoriaus klaida. Rezervuaras tuščias, užblokuota išbėrimo anga!	<ul style="list-style-type: none"> • Talpykla tuščia. • Blokuojama išleidimo anga
49	Tuščiosios eigos matavimas nepatikimas. Išjungtas EMC reguliatorius!	<ul style="list-style-type: none"> • Sugedo jutiklis • Sugedo pavara

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“.
71	Išmetimo disko sūkių dažnio užtikrinti neįmanoma.	Barstymo diskų sūkių dažnio vertė neatitinka 5 proc. nustatytųjų verčių diapazono. <ul style="list-style-type: none"> • Alyvos tiekimo sistemos triktis • Prispaušta proporcinio vožtuvo spyruoklė
88	Išmetimo disko sūkių dažnio jutiklio triktis	Nepavyksta nustatyti barstymo diskų sūkių dažnio <ul style="list-style-type: none"> • Kabelio nutrūkimas • Sugedo jutiklis
89	Disko sūkių dažnis per didelis	Išmetimo diskų jutiklis perduoda pavojaus signalą <ul style="list-style-type: none"> • Užtikrinta didžiausia sūkių dažnio vertė. • Nustatytas sūkių dažnis viršija didžiausią leidžiamąją vertę.
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"> • Taikant šios rūšies barstymo diską privaloma pertvarkyti „TELIMAT“ prietaisą.

6.2 Triktis / avarinis pranešimas

Ekrane raudoname rėmelyje rodomas pavojaus pranešimas su įspėjamuoju simboliu.



Pav. 35: Pavojaus pranešimas (pavyzdys)

6.2.1 Pavojaus pranešimo patvirtinimas



Pavojaus pranešimo patvirtinimas:

- ▶ Pašalinkite avarinio pranešimo priežastį.
Laikykitės savo mineralinių trąšų barstytuvo eksploatavimo instrukcijos.
Taip pat žr. 6.1 *Avarinių pranešimų reikšmės*.
- ▶ Patvirtinkite pavojaus pranešimą žalia varnele.
- ▶ Kitus pranešimus su geltonu rėmeliu patvirtinsite įvairiais mygtukais:
 - ▷ Įvestis
 - ▷ Įjungimas / sustabdymas
- ▶ Atsižvelkite į ekrane pateikiamus nurodymus.



Pavojaus pranešimus galima patvirtinti skirtinguose ISOBUS terminaluose.

7 Specialioji įranga

Rodymas	Pavadinimas
	Sėklų bunkerio pripildymo lygio jutiklis
	CCI A3 vairalazdė

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. Leškiniai 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 vadovaujančio 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