RAUCH

Papildoma instrukcija

Prieš pradėdami eksploatuoti atidžiai perskaitykite!

Išsaugokite, kad galėtumėte pasinaudoti ateityje.

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

MDS ISOBUS

Versija 6.03.00

5903861-**b**-lt-0925

Originali instrukcija

Gerbiamas kliente,

nusipirkęs valdymo pultąMDS ISOBUS, skirtą trąšų barstytuvuiMDS 8.2 , 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 pradedant 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 MDS 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 pasiliekame teisę iš anksto apie tai nepranešdami tobulinti įrenginius ir atlikti tuos jų pakeitimus, kurie, mūsų manymu, yra būtini, neįsipareigodami įdiegti šiuos patobulinimus arba pakeitimus jau parduotiems padargams.

Mielai atsakysime į kitus jūsų klausimus.

Pagarbiai

RAUCH Landmaschinenfabrik GmbH

Turinys

1 Nurodymai naudotojui **7**
1.1 Apie šią eksploatavimo 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
2.4 Naudojamų simbolių biblioteka 16
2.4.1 Naršymas 16
2.4.2 Meniu 17
2.4.3 Darbinio lango simboliai 18
2.4.4 Kiti simboliai 20
2.5 Meniu struktūros apžvalga 22
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 24
4 Valdymas **25**
4.1 Padargo valdymo sistemos įjungimas 25
4.2 Meniu naršymas 25
4.3 Pagrindinis meniu 26
4.4 Trąšų nustatymai 27

4.4.1 Barstomas kiekis ... 30
4.4.2 Darbinio pločio nustatymas ... 30
4.4.3 Byrėjimo koeficientas ... 31
4.4.4 Barstymo normos nustatymas ... 32
4.4.5 Barstymo diskų tipas ... 34
4.4.6 Sūkių dažnis ... 34
4.4.7 Paribių barstymo funkcija ... 35
4.4.8 Paribių barstymo kiekis ... 35
4.4.9 „OptiPoint“ apskaičiavimas ... 36
4.4.10 „GPS Control“ info. ... 38
4.4.11 Barstymo lentelės ... 39
4.5 Padargo nustatymai ... 41
4.5.1 AUTOMTINIS / RANKINIS darbo režimas ... 43
4.5.2 +/- kiekis ... 45
4.6 Greitas ištuštinimas ... 45
4.7 Sistema / testas ... 46
4.7.1 Bendrasis duomenų skaičiuotuvas ... 47
4.7.2 Testas / diagnostika ... 48
4.7.3 Priežiūra ... 49
4.8 Informacija ... 49
4.9 Svėrimo / kelio skaitiklis ... 50
4.9.1 Kelio skaitiklis ... 50
4.9.2 Likutis (kg, ha, m) ... 51
4.9.3 Svarstyklių taravimas ... 52
4.9.4 Pasverti kiekį ... 53
4.10 Specialiosios funkcijos ... 54
4.10.1 Matavimo vienetų sistemos keitimas ... 54
4.10.2 Vairalazdės naudojimas ... 55

5 Barstymo režimas ... 59
5.1 Likusio kiekio užklausa barstant ... 59
5.2 Paribių barstymo prietaisas „TELIMAT“ ... 59
5.3 Darbai su sekcijomis ... 60
5.3.1 Barstymo tipo rodymas darbiniame lange ... 60
5.3.2 Barstymas naudojant sumažintas sekcijas: „VariSpread V8“ ... 60
5.3.3 Barstymo režimas naudojant sekciją ir paribių barstymo režimą ... 62
5.4 Barstymas parinkus automatinį režimą (AUTO km/h + AUTO kg) ... 64
5.5 Barstymas pasirinkus režimą „AUTO km/val.“ ... 65
5.6 Barstymas režimu AUTO km/h + Stat. kg ... 66
5.7 Barstymas pasirinkus režimą „MAN km/val.“ ... 67
5.8 Barstymas naudojant režimą MAN skalė ... 68
5.9 „GPS Control“ ... 70

6 Avariniai pranešimai ir galimos priežastys ... 74
6.1 Avarinių pranešimų reikšmės ... 74
6.2 Triktis / avarinis pranešimas ... 76
6.2.1 Pavojaus pranešimo patvirtinimas ... 77

7 Specialioji įranga ... 78

8 Garantija ir jos teikimas.....**79**

1 Nurodymai naudotojui

1.1 Apie šią eksploatavimo instrukciją

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

Šioje eksploatavimo 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 eksploatavimo trukmę ir padidinti veikimo patikimumą.

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

Eksploatavimo instrukcija nepakeičia jūsų kaip naudotojo ir padargą eksploatuojančių operatorių **atsakomybės**.

1.2 Įspėjamųjų nurodymų reikšmė

Įspėjamieji nurodymai šioje eksploatavimo 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 įspėjamuoju 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 įspėjamuoju 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 eksploatavimo instrukcijos nurodymus.

1.3.4 Meniu hierarchija, mygtukai ir naršymas

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

Meniu pateikiami **Submeniu 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.

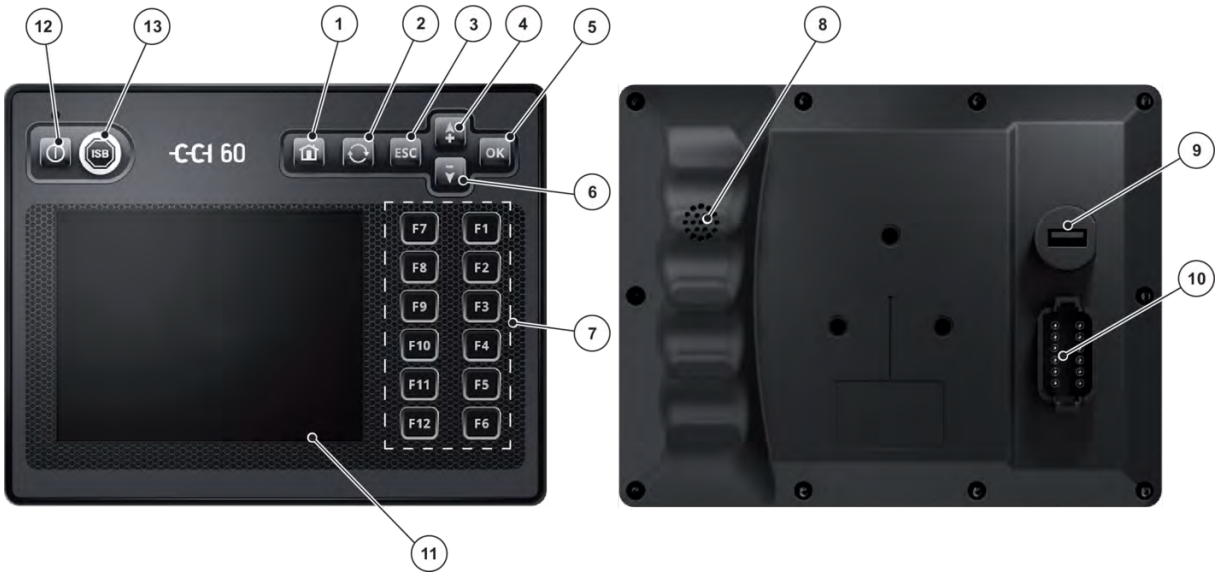
- MDS 8.2 / 14.2 / 18.2 / 20.2 +W

Užtikrinamos funkcijos

- Barstymas atsižvelgiant į važiavimo greitį
- Sūkių dažnio reguliavimas: Barstymo diskų sūkių dažnis
- V 8 sekcijos įjungimas

2.2 Valdymo elementai

■ ***„ISOBUS lite“ kartu su CCI-60***



Pav. 1: Valdymo elementai

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

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: • 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. ▶ Eikite į norimą jutiklinį mygtuką. ▶ Paspauskite mygtuką OK. Mygtukai, kuriems priskirti funkcijų mygtukai F1–F12, rodykliniais mygtukais nepasiekiami.

5	Mygtukas OK	Mygtukas OK turi tą pačią funkciją kaip mygtukas OK valdymo sąsajoje. • 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 • Įspėti apie pavojaus būsenas. • Suteikti garsinė atgalinį ryšį.
9	USB sąsaja	USB sąsają nuo drėgmės ir dulkių saugo dengiamojo sklendė.
10	Montavimo kištukas DT/A	12 pilių kištukas
11	Ekranas	• 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)

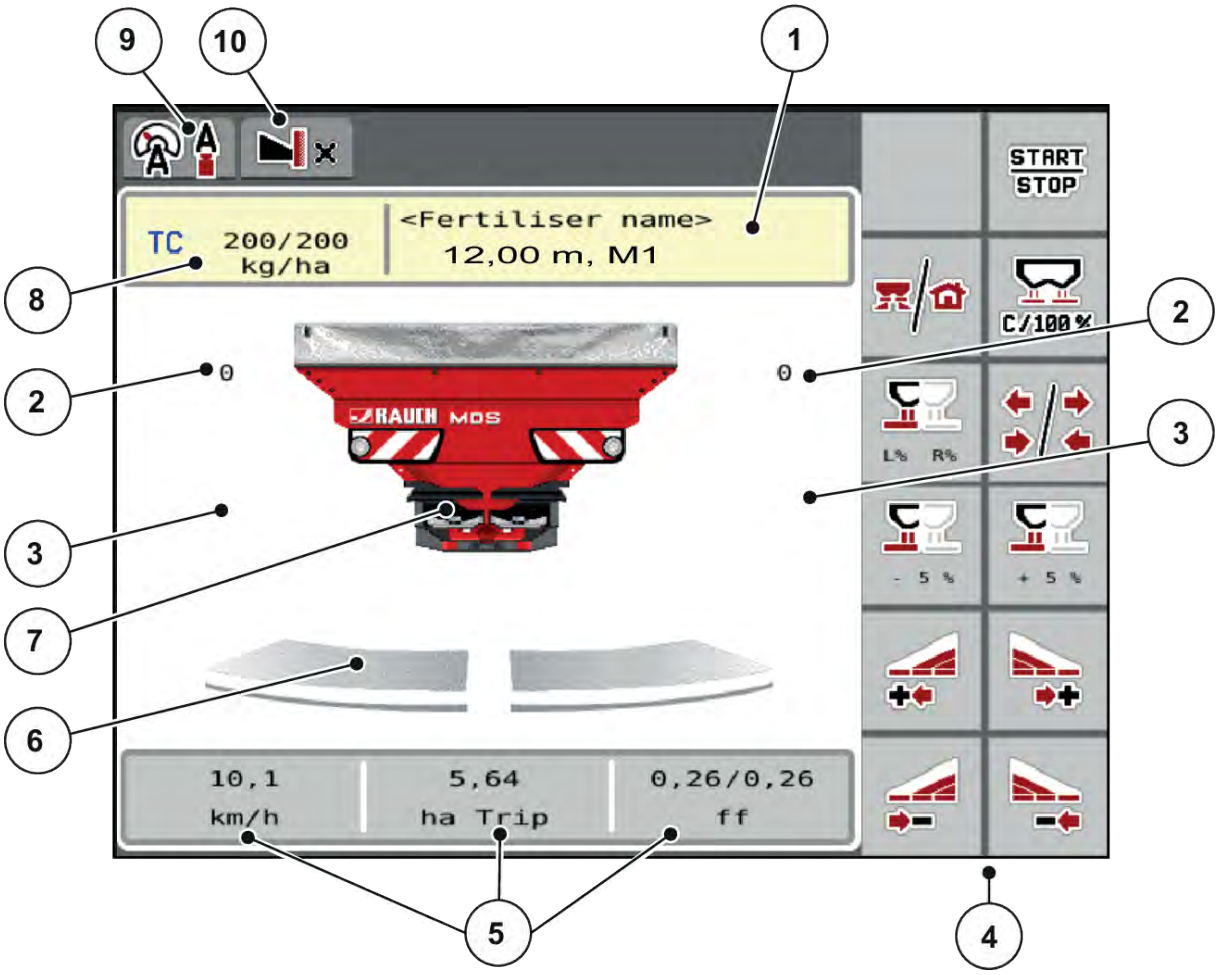
2.3 Ekranas

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 MDS ekranas

[1] Informacijos apie trąšas rodinys (trąšos pavadinimas, darbinis plotis ir barstymo disko rūšis)
Mygtukas: Barstymo lentelės pritaikymas

[2] Dešiniosios / kairiosios dozavimo sklendės padėtis

[3] Kiekio keitimas dešinėje / kairėje

[4] Funkcijų mygtukai

[5] Laisvai priskiriami rodmenų laukeliai

[6] Dešiniosios / kairiosios dozavimo sklendės atidarymo būsena

[7] Mineralinių trąšų barstytuvo rodmuo

[8] Esamas beriamas kiekis pagal trėšimo nustatymus arba komandų valdiklį
Mygtukas: tiesioginė barstomo kiekio įvestis

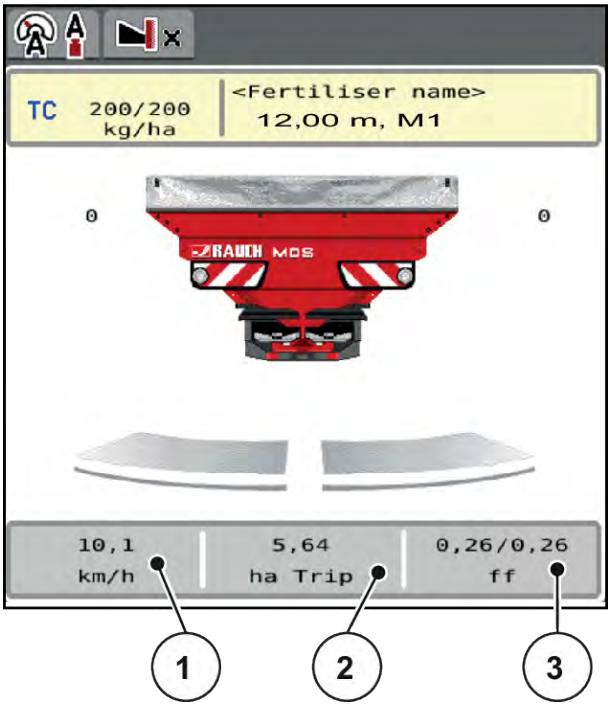
[9] Pasirinktas darbo režimas

[10] Pakraščio / paribio nustatymų rodmuo

2.3.2 Rodmenų laukai

Darbiniame lange yra trys nustatomi rodinio laukai. Rodinių laukams galima priskirti šias vertes:

- 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 tuščiąja eiga



Pav. 3: Rodmenų laukai

[1] Rodmenų laukas 1
[2] Rodmenų laukas 2
[3] Rodmenų laukas 3

Rodmens parinkimas

▶ Paspauskite atitinkamą rodmenų laukelį jutikliniame ekrane.

Ekrane rodomas galimų rodmenų sąrašas.

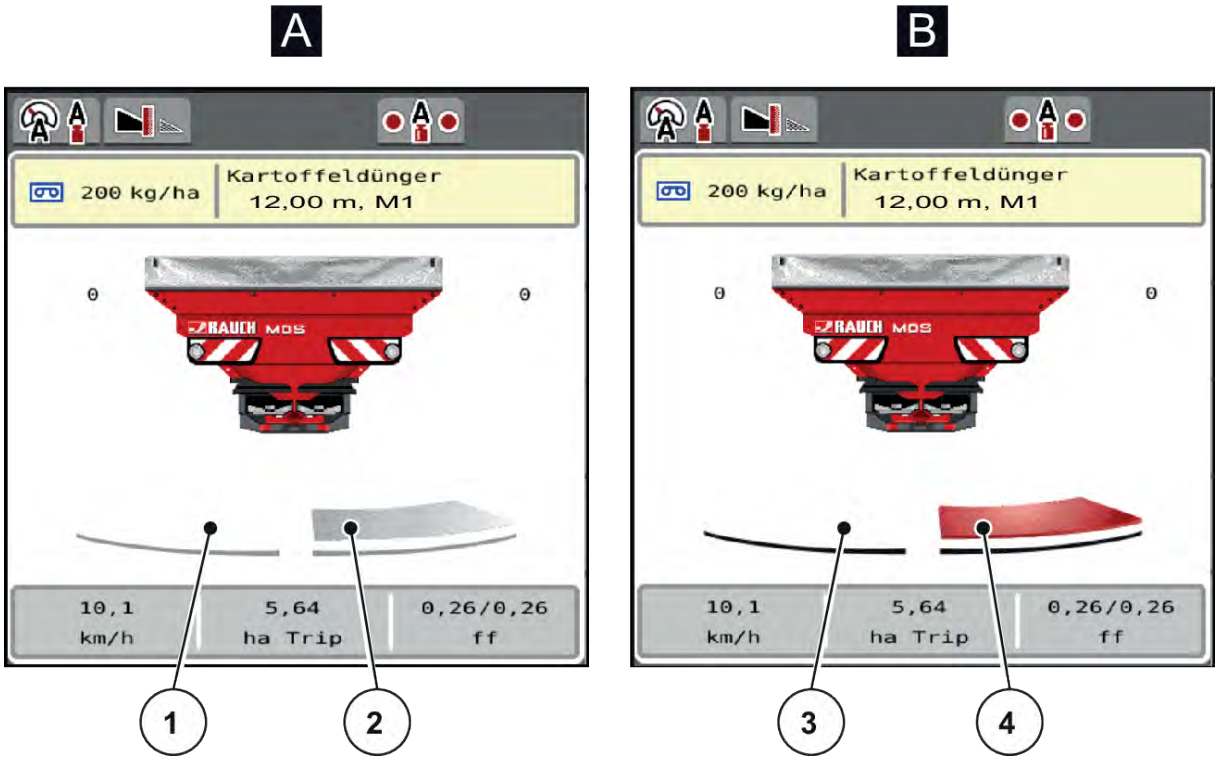
▶ Pažymėkite naują vertę, kuri turi būti rodoma rodmenų lauke.

▶ Paspauskite mygtuką OK.

Ekrane rodomas darbinis langas.

Atitinkamame rodmens lauke galėsite įvesti naują vertę.

2.3.3 Dozavimo sklendės būsenų rodymas



Pav. 4: Dozavimo sklendės būsenų rodymas

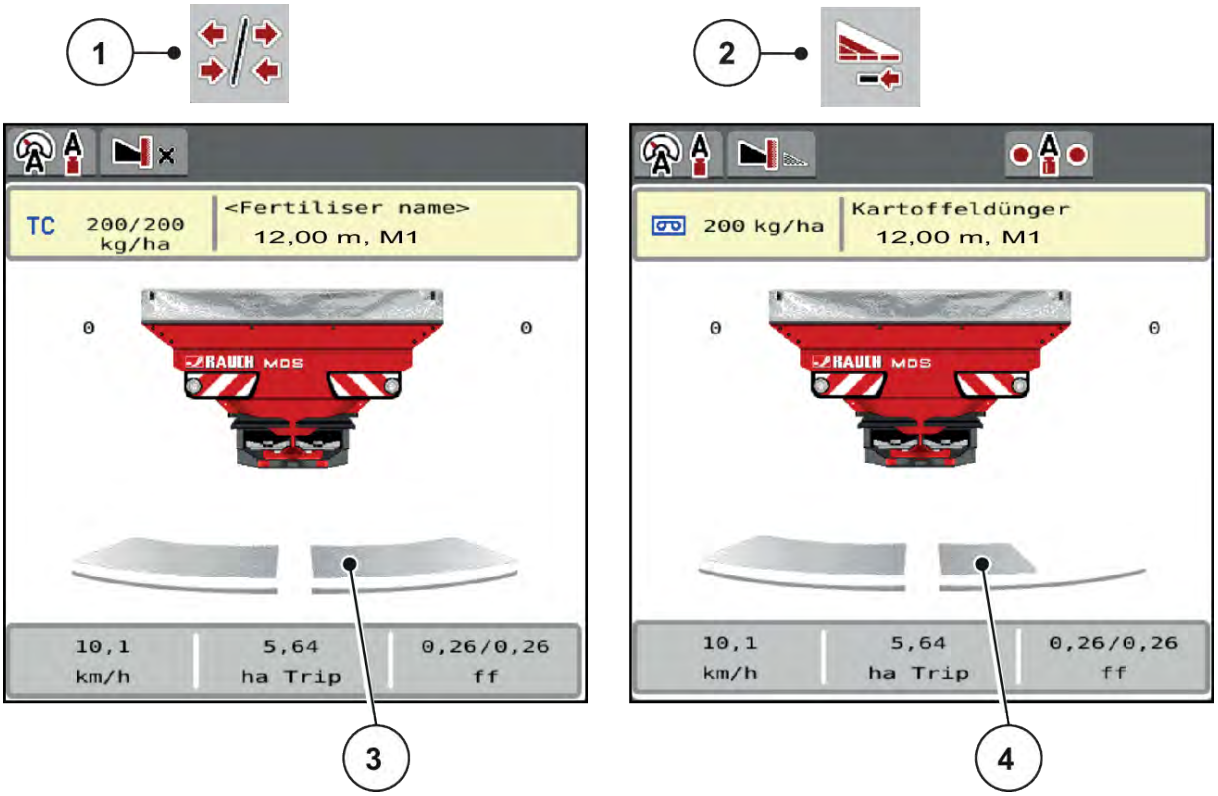
[A] Barstymo režimas neaktyvus
[1] Sekcija išjungta
[2] Sekcija įjungta
[B] Padargas nustatytas veikti barstymo režimu
[3] Sekcija išjungta
[4] Sekcija įjungta

■ ***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 rodymas

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

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

2.4 Naudojamų simbolių biblioteka

Padargo valdymo sistema MDS ISOBUSrodo meniu simbolius ir funkcijas ekrane.

2.4.1 Naršymas

Simbolis	Reikšmė
	į kairę; ankstesnis puslapis
	į dešinę; kitas puslapis

Simbo-lis	Reikšmė
	grįžti į ankstesnį meniu
	grįžti į pagrindinį meniu
	Darbinio lango ir meniu lango perjungimas
ACK	Įspėjamųjų pranešimų patvirtinimas
ESC	Nutraukimas, diagnostikos lango uždarymas

2.4.2 Meniu

Simbolis	Reikšmė
	Pagrindinio meniu tiesioginis perjungimas iš meniu lango
	Darbinio lango ir meniu lango perjungimas
	Trąšų nustatymai
	Padargo nustatymai
	Greitas ištuštinimas
SYS TEST	Sistema / testas
	informacija
12	Svėrimo / kelio skaitiklis

2.4.3 Darbinio lango simboliai

Simbolis	Reikšmė
START STOP	Barstymo režimo ir barstomo kiekio nustatymo įjungimas
START STOP	Įjungtas barstytuvo režimas; išberiamo kiekio reguliavimo stabdymas
C/100%	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 kairėje pusėje, paribių barstymas dešinėje pusėje.
	Sekcijos dešinėje pusėje, paribių barstymas kairėje pusėje.
	Paribių barstymas kairėje, dešinėje arba abiejose pusėse.
L% / R%	Didesnio / mažesnio kiekio pasirinkimas kairėje, dešinėje arba abejose barstymo pusėse (proc.)
+ 10 %	Kiekio keitimas + (pliusas)
- 10 %	kiekio keitimas - (minusas)

Simbolis	Reikšmė
	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
	Dešinioji barstymo pusė aktyvi
	Sekcijos kairėje mažinimas (minusas) **Paribių barstymo režimu:** Ilgesniu paspaudimu (> 500 ms) nedelsiant deaktyvinama visa barstymo pusė.

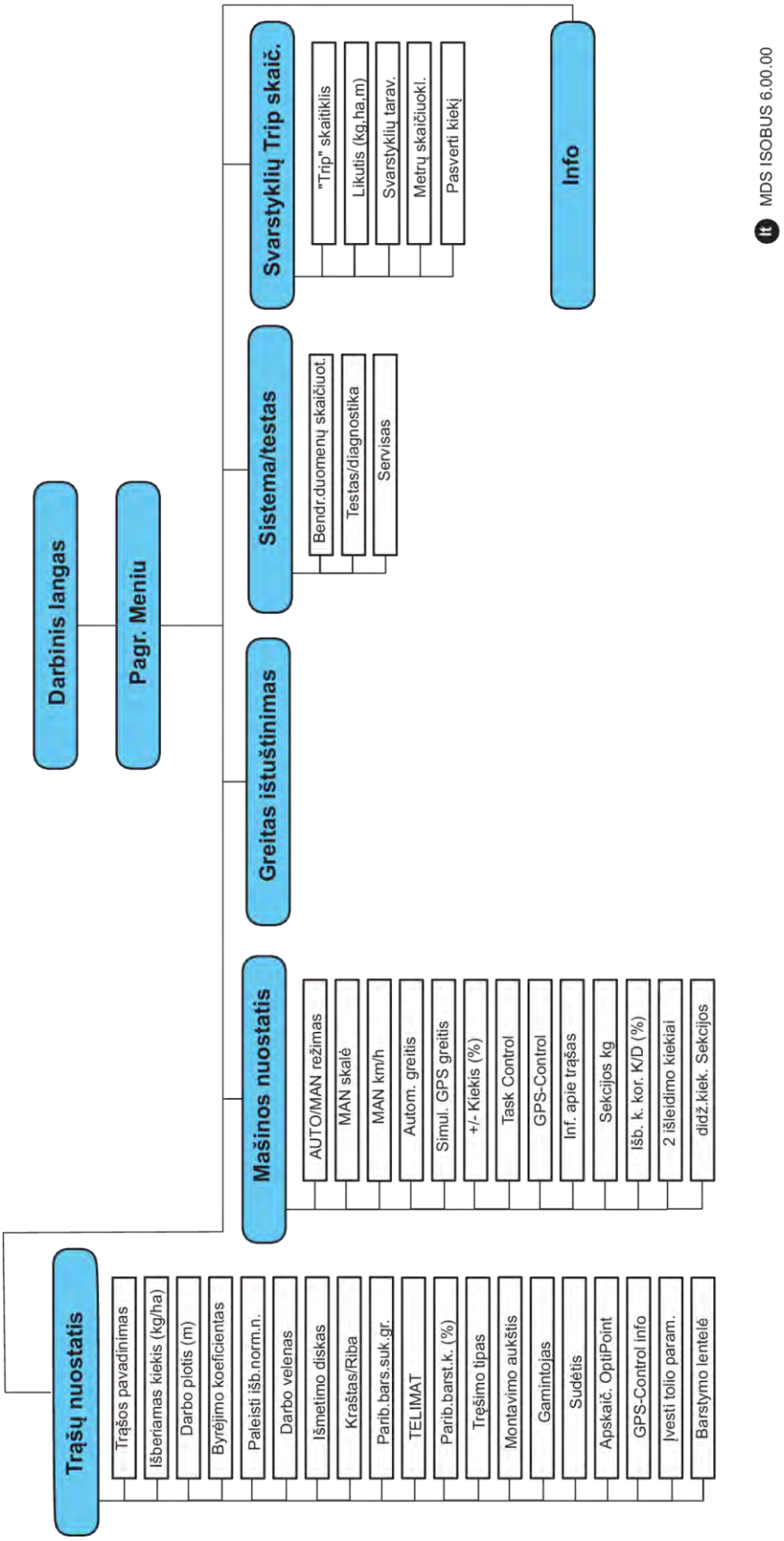
Simbolis	Reikšmė
	Sekcijos kairėje didinimas (pliusas)
	Sekcijos dešinėje mažinimas (minusas) **Paribių barstymo režimu:** Ilgesniu paspaudimu (> 500 ms) nedelsiant deaktyvinama visa barstymo pusė.
	Sekcijos dešinėje didinimas (pliusas)
	Paribių barstymo funkcijos kairėje įjungimas
	Paribių barstymo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

2.4.4 Kiti simboliai

Simbolis	Reikšmė
	Tuščios eigos matavimo įjungimas, pagrindiniame meniu
	Paribių barstymo režimas, darbiniame lange
	Pakraščių valdymo režimas, darbiniame lange
	Paribių barstymo režimas, pagrindiniame meniu
	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
	GPS signalo praradimas (GPS J1939)
	Mažiausia masės srauto vertė nėra užtikrinama
	Didžiausia masės srauto vertė yra viršyta

2.5 Meniu struktūros apžvalga



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).
- Galima nustatyti **540** sūk./min. darbo veleno sūkių dažnį, kurį privaloma išlaikyti (pagrindinė tinkamo darbinio pločio sąlyga).

Traktoriams be pavarų dėžės, kuri įjungiama atsižvelgiant į apkrovą, važiavimo greitį reikia pasirinkti atsižvelgiant į tinkamą pavaros pakopą taip, kad jis atitiktų KGPV **540 sūk./min.**.

- Laisvasis atgalinis srautas ne mažesnis kaip **NW 18 mm**
- 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.

3.2 Jungtys, kištukiniai lizdai

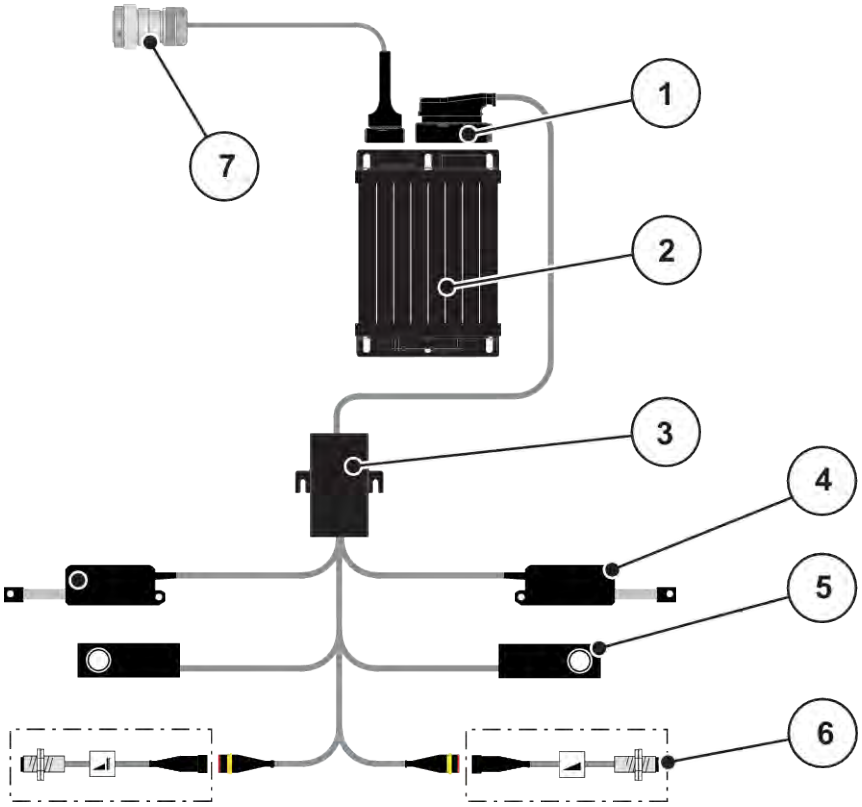
3.2.1 Maitinimas

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: Jungčių schemos apžvalga MDS

[1] Padargo kištukas
[2] Padargo valdymo sistema
[3] Kabelio šakotinė mova
[4] Dozavimo sklendė kairėje / dešinėje
[5] Svorio jutiklis kairėje / dešinėje
[6] „TELIMAT“ jutiklis viršuje / apačioje
[7] ISOBUS prietaiso 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.

4.1 Padargo valdymo sistemos įjungimas

Sąlygos:

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

▶ Padargo valdymo sistemos įjungimas.

Po keleto sekundžių atveriamas padargo valdymo sistemos **pradinis ekranas**.

Netrukus po to padargo valdymo sistemoje kelias sekundes rodomas **Įjungimo meniu**.

▶ Paspauskite įvesties klavišą.

Po to atveriamas darbinis langas.

4.2 Meniu naršymas

Svarbiausias nuorodas apie rodymą 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**.

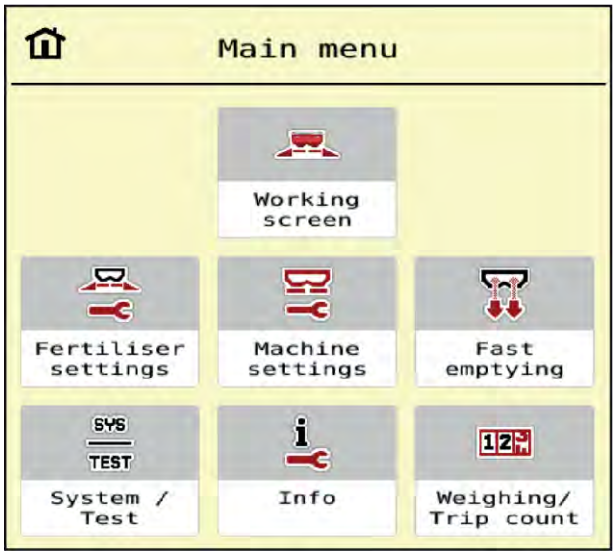
Pakeičiama į **darbo langą**.

▶ Spauskite mygtuką **ESC**.

Išlieka ankstesni nustatymai.

Grįžtama į **pirmesnį meniu** .

4.3 Pagrindinis meniu



Pav. 7: Pagrindinis meniu su submeniu

Submeniu	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 skai-čius Sv. Trip skaitiklis	Atlikto barstymo darbo vertės ir svėrimo režimo funkcijos	*4.9 Svėrimo / kelio skaitiklis*

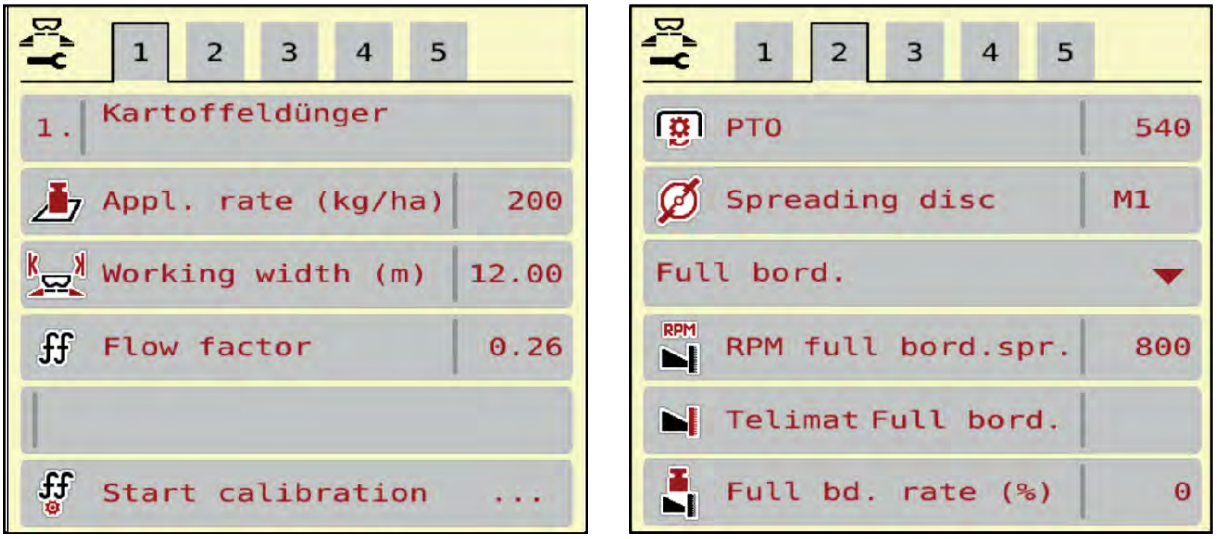
Papildomai submeniu pagrindiniame meniu taip pat galima pasirinkti funkcijų mygtukus Tuščiosios eigos matavimas ir Paribių barst.t..

- Tuščiosios eigos matavimas: Funkcijų mygtuku galima paleisti tuščios eigos matavimą rankiniu būdu. Žr. skyrių *2.4.2 Meniu*.
- Paribių barst.t.: Pakraščių barstymas arba paribių barstymas.

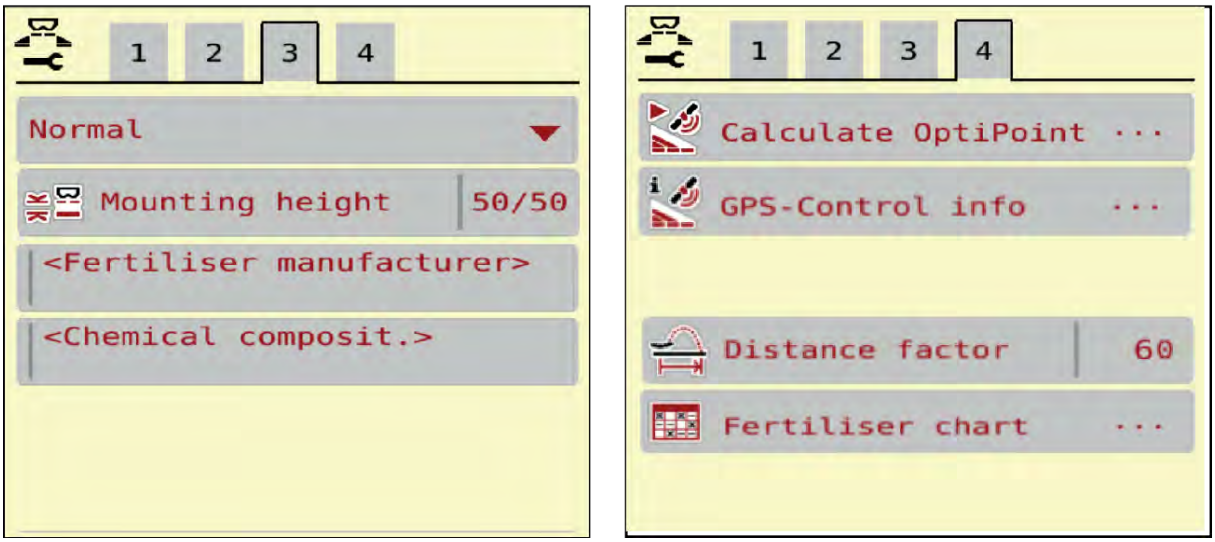
4.4 Trąšų nustatymai

Naudodami šį meniu pasirinkite trąšų ir barstymo režimo nustatymus.

▶ Meniu Pag.meniu > Trąšų nuostačiai atvėrimas.



Pav. 8: Meniu Trąšų nuostačiai, 1 ir 2 ąselė



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

Submeniu	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*
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*

Submeniu	Reikšmė	Aprašymas
Start calibration Paleisti išb.norm.n.	Submeniu atvėrimas barstymo normai nustatyti. Negalima EMC režimu	*4.4.4 Barstymo normos nustatymas*
PTO Darbo velenas	Barstymo diskų sūkių dažnis Gamyklinis nustatymas: • 540 aps./min.	*4.4.6 Sūkių dažnis*
Spreading disc Išmetimo diskas	Į padargą įmontuotų barstymo diskų tipo nustatymas	Parinkčių sąrašas: • M1 • M2
Boundary spreading type Paribių barst.t.	Parinkčių sąrašas: • Riba • Pakraštys	Pasirinkimas rodyklių mygtukais, patvirtinimas įvesties klavišu Nustatoma per traktoriaus darbo veleno sukimosi greitį.
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**
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	
Trąšų klasė	Parinkčių sąrašas:	Pasirinkimas rodyklių mygtukais patvirtinimas nuspaudus „Enter“ klavišą

Submeniu	Reikšmė	Aprašymas
Distance factor Įvesti tolio param.	Barstymo nuotolio koeficiento įvestis iš lentelės įvestis. Būtina norint apskaičiuoti „OptiPoint“	
Calculate OptiPoint Apskaič. OptiPoint	„GPS-Control“ parametrų įvestis	*4.4.9 „OptiPoint“ apskaičiavimas*
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 (metrais).

- ▶ Meniu Trąšų nuostačiai > Darb. plotis (m) atvėrimas.

  Ekrane 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 vertė **didėja** dozuojamas kiekis.

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

Barstant biologines trąšas arba ryžius, minimalų koeficientą sumažinkite iki 0.2. Taip klaidos pranešimas rodomas ne nuolatos.

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. skyrių *4.4.4 Barstymo normos nustatymas*

Mineralinių trąšų barstytuve MDS byrėjimo koeficientas nustatomas per svarstyklių reguliatorių.

Byrėjimo koeficiento apskaičiavimas priklauso nuo darbo režimo. Išsami informacija apie byrėjimo koeficientą: žr. skyrių *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 trąšos nėra įtrauktos į barstymo lentelę, tada įveskite **1,00** byrėjimo koeficientą. Pasirinkus darbo režimąAUTO 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 MDS (darbinis režimas AUTO km/h + AUTO kg) nustatyti rodyti byrėjimo koeficientą darbiniame lange. Tokiu būdu galima stebėti byrėjimo koeficiento reguliavimą barstant. Žr. skyrių *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 eksploatavimo instrukcijoje.

Meniu Paleisti išb.norm.n. naudojamas barstytuvuose su svėrimo sistema ir visuose padarguose blokuojamas, jeigu pasirenkamas **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.

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 dešiniosios barstymo pusės funkcijos mygtuką.

  Parinktos barstymo pusės simbolis pateikiamas raudoname fone.

▶ Paspauskite **Įjungimas / sustabdymas**.

Atsidaro prieš tai parinktos sekcijos dozavimo sklendė ir pradedama 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 padargo dalių

Palietus besisukančias padargų dalis (kardaninį veleną, įvores) 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 padargo 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.byr.koef..

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

Byrėjimo koeficientas bus išsaugotas.

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 padargo 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 sąraše.

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.

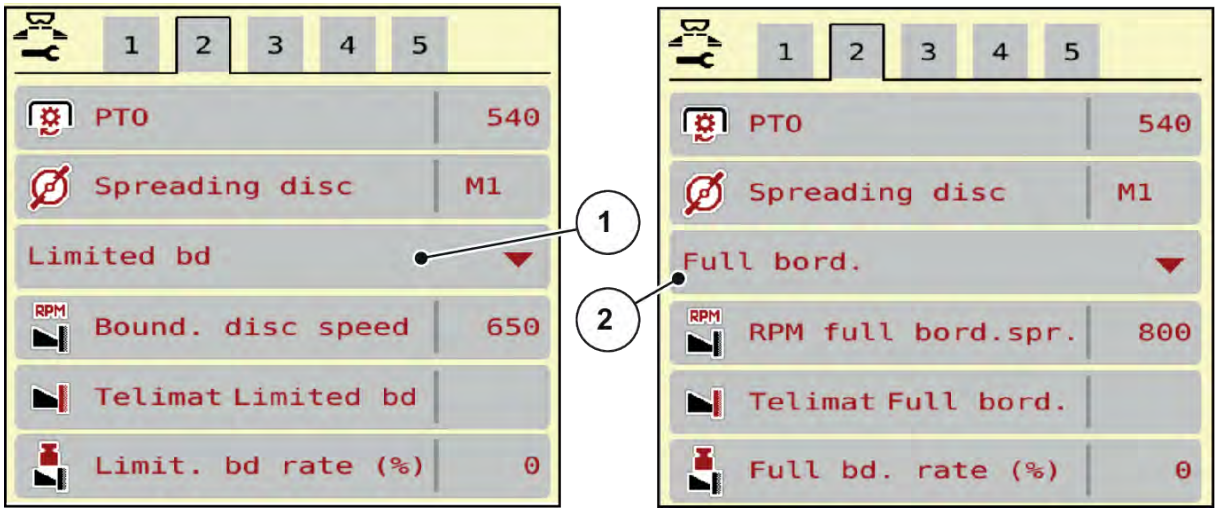
- ▶ Meniu Trąšų nuostačiai > Darbo velenas atvėrimas.
- ▶ Įveskite sūkių dažnio vertę.

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 pakraščiui.



Pav. 10: Paribių barstymo režimui nustatyta vertė

[1] Limited bd – pakraščių barstymas

[2] Full bord. – paribių barstymas

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

4.4.8 Paribių barstymo kiekis

Šiame meniu galite nustatyti kiekio mažinimą (procentais). Šis nustatymas taikomas aktyvinant paribių barstymo funkciją, pvz., TELIMAT įrenginį.

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 pagrąžoje 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 parametrasįveskite nustatytąją vertę.
- Meniu Trąšų nuostačiai > Apskaič. OptiPoint atvėrimas.

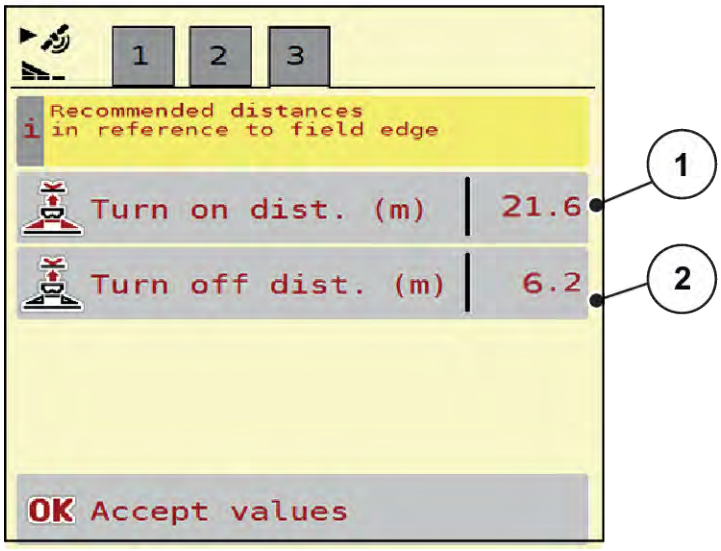
  Atidaromas pirmasis meniu Apskaič. OptiPoint puslapis.

> Nurodytas važiavimo greitis susijęs su važiavimo greičiu perjungimo padėčių srityje! Žr. *5.9 „GPS Control“*.

- Įveskite vidutinio važiavimo greitį pasirinkus perjungimo padėčių diapazoną.

  Ekrane rodomas antras meniu puslapis.
- OK paspauskite.
- Paspauskite mygtuką Toliau.

  Ekrane rodomas trečias meniu puslapis.



Pav. 11: Apskaič. OptiPoint, 3 puslapis

Numeris	Reikšmė	Aprašymas
[1]	Turn on dist - Atstumas įj. (m) Atstumas (metrais) atsižvelgiant į lauko ribą, nuo kurios būtų atidaromos dozavimo sklendės	*Atstumas įjung. (m)*
[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 vertes galima pritaikyti rankiniu būdu. Žr. *5.9 „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.

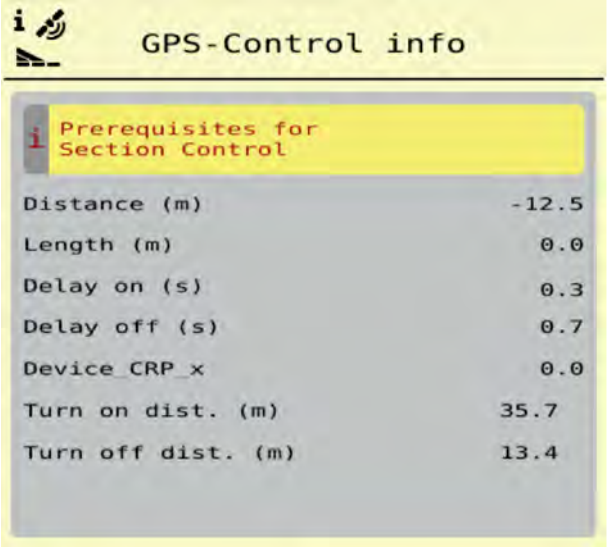
Atsižvelgiant į nustatytą terminalą būtų rodomi 2 atstumai (CCI, „Müller Elektronik“) arba 1 atstumas ir 2 laiko vertės („John Deere“, …).

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

Šis meniu skirtas tik informacijai.

- Laikykitės terminalo GPS.

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



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

4.4.11 Barstymo lentelės

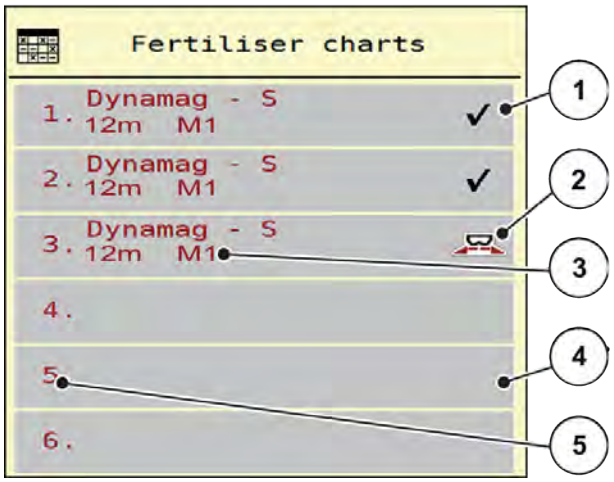
Šiame meniu pridedamos ir valdomos barstymo lentelės.

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 velenų sūkių dažnio 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 darbiniame lange***

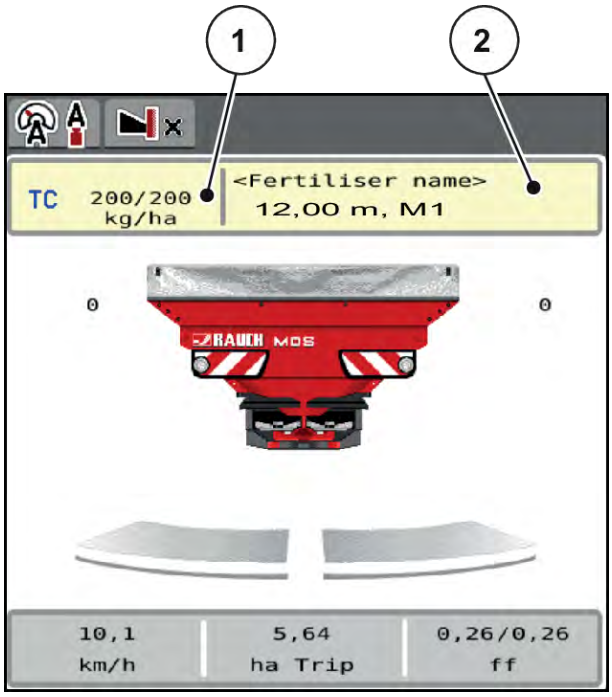
Barstymo lentelė galima valdyti ir tiesiogiai per darbinį langą

- Jutikliniame ekrane paspauskite Barstymo lentelės [2] mygtuką.

  Atveriama aktyvi barstymo lentelė.

- Naują vertę įtraukite į įvesties lauką.
- Paspauskite mygtuką „OK“.

Nauja vertė įrašyta į padargo valdymo sistemą.



Pav. 14: Redaguokite barstymo lentelę jutikliniame ekrane

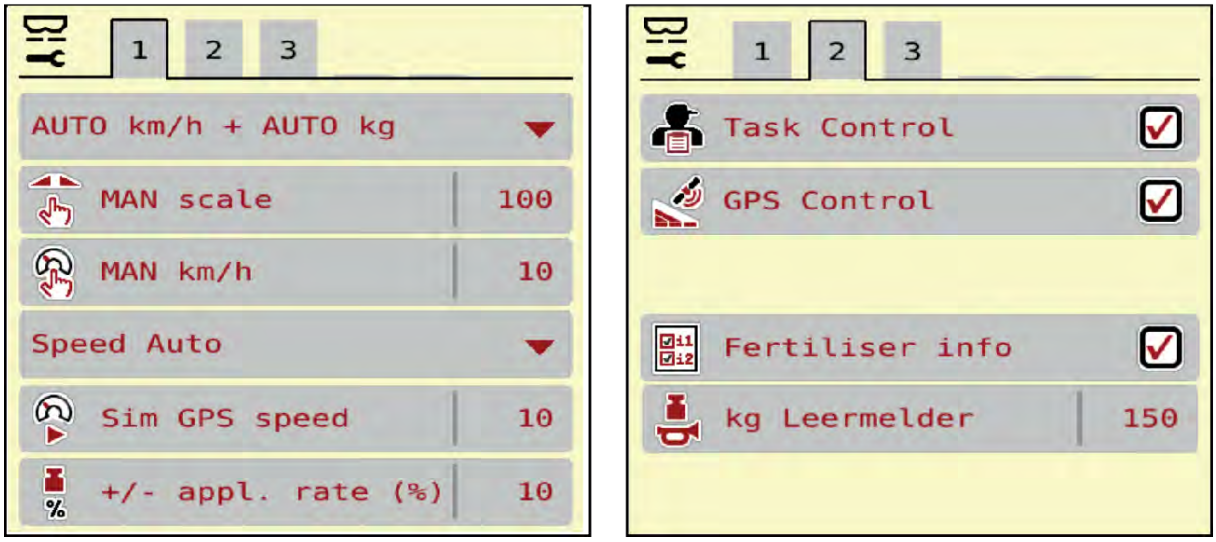
[1] Mygtukas Išberiamas kiekis

[2] Mygtukas Barstymo lentelė

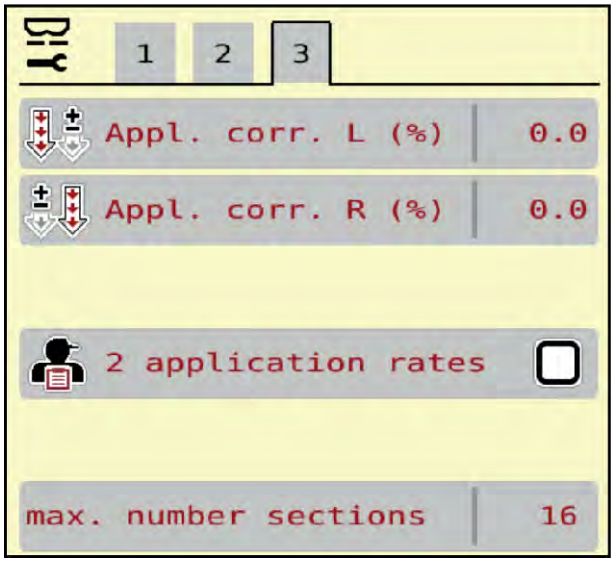
4.5 Padargo nustatymai

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

Submeniu	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.
MAN km/h MAN km/h	Greičio nustatymas rankomis. (turi įtakos tik pasirinkus tam tikrą režimą)	Įvestis atskirame įvesties lange.
Greičio šaltinis / signalo šaltinis	Greičio signalo nustatymas / ribojimas • AUTO greitis (automatinis pavaros mechanizmo arba radaro / GPS pasirinkimas) [1]) • GPS J1939 [1] • 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 skirtingoms barstymo rūšims	Įvestis atskirame įvesties lange.

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

Submeniu	Reikšmė	Aprašymas
Task Control Task Control	ISOBUS „Task Controller“ funkcijų įjungimas programos kortelių informacijai tvarkyti ir valdyti. • „Task Control“ įjungimas (su varnele) • „Task Control“ išjungimas	
GPS-Control GPS-Control	Funkcijos įjungimas norint per GPS valdymo prietaisą valdyti padargo sekcijas. • „Task Control“ įjungimas (su varnele) • „Task Control“ išjungimas	
Fertiliser info Inf. apie trąšas	Informacijos apie trąšas (trąšų pavadinimas, barstymo diskas, darbinį plotis) indikacijos įjungimas darbiniame lange.	
kg level sensor Prip. lyg. j., kg	Įvedama likusio kiekio vertė, kurią viršijus svorio jutikliai perduoda avarinį pranešimą.	
Application rate correction • Appl. corr L - Išb. k. kor. K (%) • Appl. corr R - Išb. k. kor. D (%)	Įvesto barstomo kiekio ir faktinio barstomo kiekio nuokrypių korekcija • 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.	

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.

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).

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

Barstymas skirtingais režimais aprašytas skyriuje *5 Barstymo režimas*.

Meniu	Reikšmė	Aprašymas
AUTO km/val. + AUTO kg	Automatinio režimo su automatiniu svėrimu parinktis	Pusė *64*
AUTO km/h + Stat. kg	Automatinio režimo su statiniu svėrimu parinktis Tik MDS W arba AXIS M W	Pusė *66*
AUTO km/val.	Automatinio režimo parinktis	Pusė *65*
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. nuostačiai > AUTO / MAN režimas atvėrimas.
- ▶ Iš sąrašo parinkite pageidaujamą 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 pradinius nustatymus.

Kiekio sumažinimo nustatymas:

▶ Meniu Maš. nuostačiai > 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).

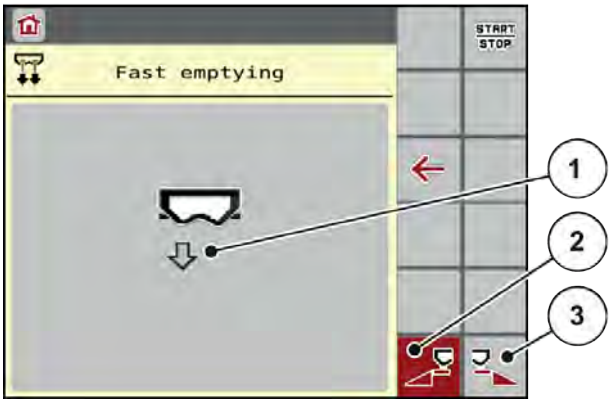
Greito ištuštinimo atlikimas:

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

  Ekrane rodomas parinktos sekcijos simbolis (Pav. 17 padėtis [3]).
- Paspauskite **Įjungimas / sustabdymas**.

  Pradedamas greitasis ištuštinimas.
- Paspauskite **Įjungimas /** sustabdymas, kai talpykla ištuštinama.

  Greitasis ištuštinimas baigtas.
- ESC paspauskite norėdami grįžti atgal į pagrindinį meniu.



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

[1] Greitojo ištuštinimo simbolis (čia parinkta kairioji pusė, bet dar neįjungta)

[2] Kairiosios sekcijos greitas ištuštinimas (parinktas)

[3] Dešiniosios sekcijos greitas ištuštinimas (neparinktas)

Prieš sandėliuodami savo padargo talpyklą visiškai ištuštinkite naudodami padargo valdymo sistemą.

Išsamusis ištuštinimas:

- Pasirinkite abi sekcijas.
- Paspauskite **Įjungimas / sustabdymas**.

  Abi dozavimo sklendės atsidaro.

  Kairysis ir dešinysis barstymo taškas atitinkamai nustatomas į „0“ vertę.

- Paspauskite mygtuką „Visiškas ištuštinimas“ ir laikykite nuspaudę.

  Barstymo taškas iš slenka tarp 9,5 ir 0 vertės, kad trąšos būtų barstomos.
- Atleiskite mygtuką **Visiškas ištuštinimas**.

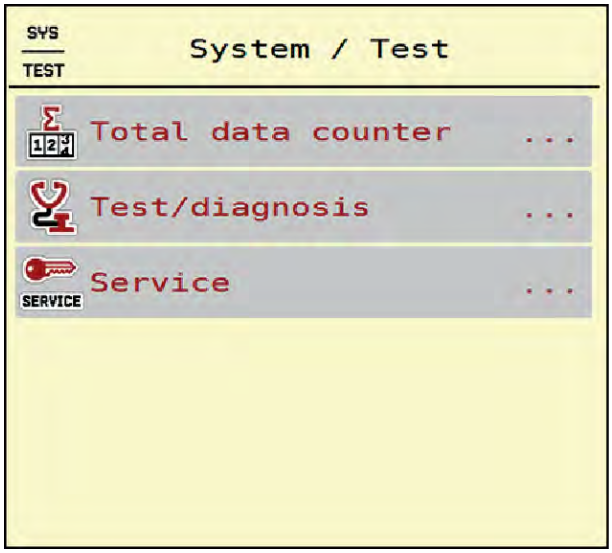
  Kairysis ir dešinysis barstymo taškas slenka atgal iki 0 vertės.
- Paspauskite **Įjungimas / sustabdymas**.

  Barstymo taškas automatiškai nuslenka į nustatytą vertę.

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

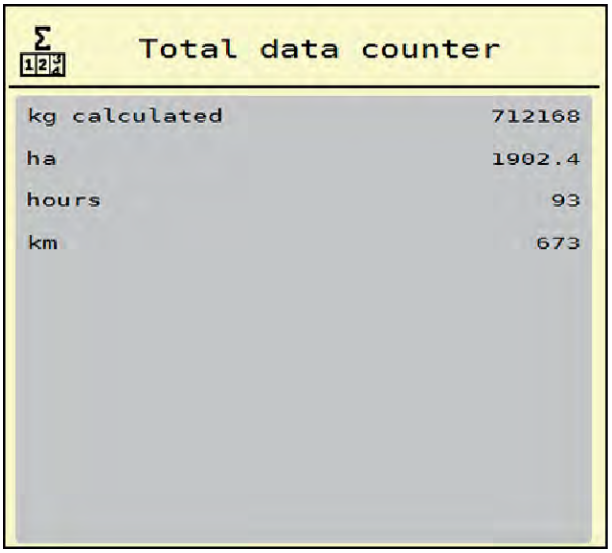
Submeniu	Reikšmė	Aprašymas
Total data counter Bendr.duom.skaitik.	Rodmenų sąrašas • išbarstytas kiekis (kg) • patręštas plotas (ha) • barstymo trukmė (val.) • nuvažiuota atkarpa (km)	*4.7.1 Bendrasis duomenų skaičiuotuvas*
Test/diagnosis Testas/diagnostika	Vykdiklių ir jutiklių tikrinimas	*4.7.2 Testas / diagnostika*
Service Servisas	Priežiūros nustatymai	Apsaugoti slaptažodžiu; prieinami tik priežiūros darbuotojams

4.7.1 Bendrasis duomenų skaičiuotuvas

Šiame meniu pateikiami visų barstytuvo skaitiklių būsenų rodmuo:

Šis meniu skirtas tik informacijai.

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



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

4.7.2 Testas / diagnostika

Meniu Testas/diagnostika galima patikrinti visų vykdiklių 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.

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

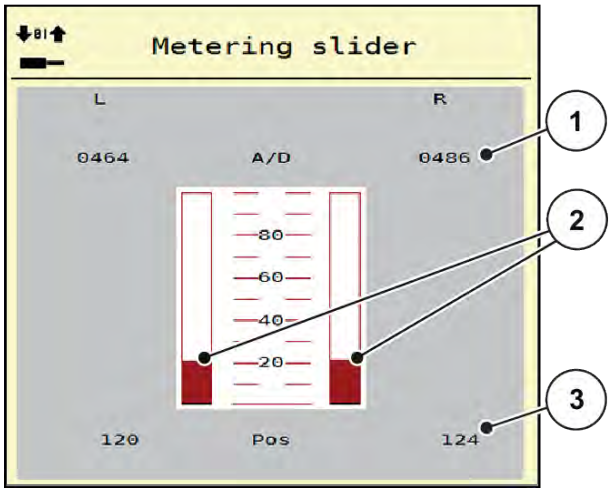
Submeniu	Reikšmė	Aprašymas
Įtampa	Darbinės įtampos tikrinimas	
Dozavimo sklendė	Kairiosios ir dešiniosios dozavimo sklendės nustatymas	*Dozavimo sklendžių pavyzdys*
Skl.kontr.taškai	Testas įvairiems dozavimo sklendės padėčių taškams nustatyti.	Kalibravimo tikrinimas
Išmetimo diskas	Rankinis barstymo diskų įjungimas.	
Maišytuvas	Maišytuvo tikrinimas	
Svorio jutiklis	Jutiklių tikrinimas	

■ ***Dozavimo sklendžių pavyzdys***

▶ Meniu Testas/diagnostika > Dozavimo sklendė atvėrimas.

Ekrane pateikiamas vykdiklių / jutiklių būsenos rodmuo.

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“
[2] Signalo stulpelių rodmuo
[3] Rodmuo „Padėtis“

⚠PERSPĖJIMAS!

Judančių padargo dalių keliamas sužalojimo pavojus

Atliekant testus gali automatiškai judėti padargo dalys.

▶ Prieš imdamiesi atlikti testus įsitikinkite, ar padargo diapazone 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.

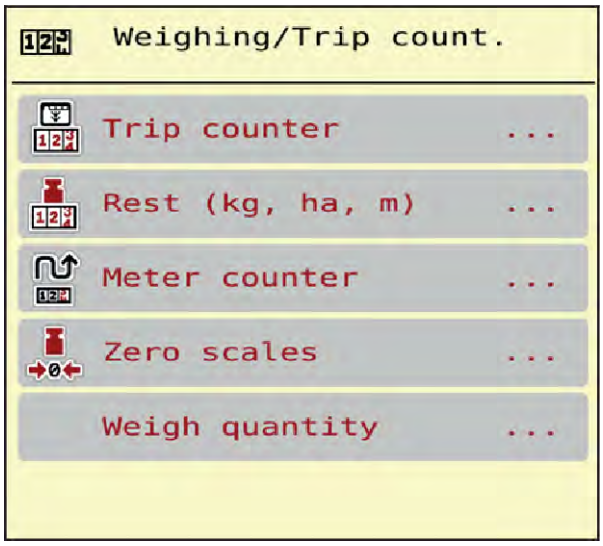
Informacijos sąrašas priklauso nuo mašinos įrangos.

4.9 Svėrimo / kelio skaitiklis

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

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

Atveriamas meniu Sv. Trip skaitiklis.



Pav. 21: Meniu Sv. Trip skaitiklis

Submeniu	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 barstytuvas su svėrimo sistema: Tuščiose svarstyklėse nustatoma „0 kg“ svėrimo vertė	*4.9.3 Svarstyklių taravimas*
Weigh quantity Pasverti kiekį	Talpyklos atsvara ir naujo kalibravimo koeficiento apskaičiavimas Matoma tik tuo atveju, jei aktyvintas režimas AUTO Km/h+ stat.kg	*skyriuje 4.9.4 - Pasverti kiekį - Puslapis 53*

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 darbiniame lange galite priskirti Trip (kg), Trip (ha) arba Trip (m), žr. *2.3.2 Rodmenų laukai*.

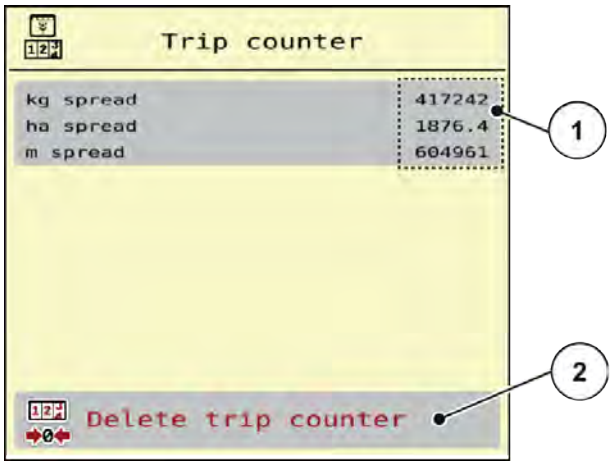
Kelio skaitiklio pašalinimas

- Submeniu 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, ploto ir atstumo rodmenų laukeliai

[2] Delete trip counter - Ištrinti Trip sk.v

4.9.2 Likutis (kg, ha, m)

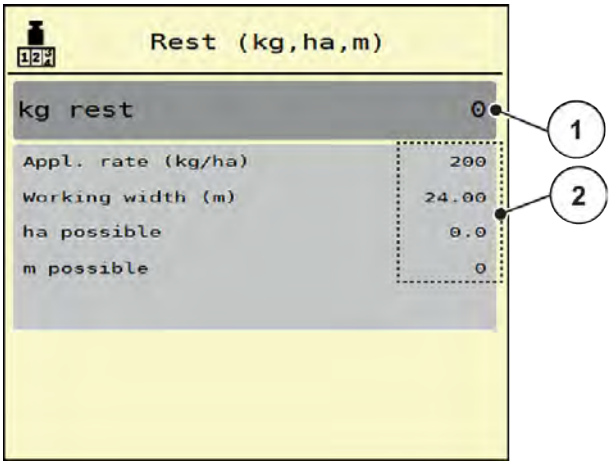
Meniu Likutis (kg,ha,m) galima peržiūrėti talpykloje likusį kiekį. Meniu pateikiamas galimo ploto (ha) ir atkarpos (m), kurioje dar galima išbarstyti likusių trąšų kiekį, rodmuo.

Faktinį pripildymo svorį barstytuve 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 beriamo kiekio ir darbinio pločio verčių. Jos skirtos tik informacijai.

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

Atveriamas meniu 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 išbarstytini 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 barstytuve esančių trąšų bendrąjį svorį.

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

4.9.3 Svarstyklių taravimas

■ ***Tik barstytuvas su svėrimo sistema***

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

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 mygtuką Svarstyklių tarav..

Tuščiose svarstyklėse dabar nustatoma „0 kg“ svėrimo vertė.

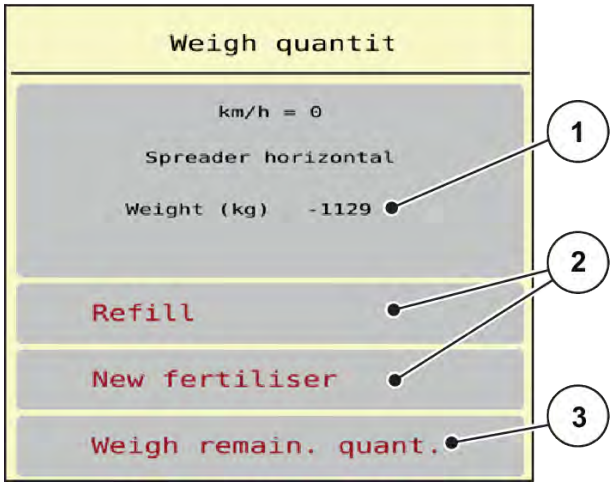
Svarstyklių taravimą atlikite prieš kiekvieną naudojimą, kad būtų užtikrintas likusio kiekio apskaičiavimas be klaidų.

4.9.4 Pasverti kiekį

Šiame meniu paleidžiant padargo valdymo sistemą arba pripildant talpyklą galima pasirinkti pakartotinį pripildymą arba naujas trąšas. Jei pasirinkimas buvo atliktas anksčiau ir nuo jo buvo išbarstyta bent 150 kg, naudojant funkciją Pak.bar.kiek.(%) galima apskaičiuoti naują kalibravimo koeficientą „apsisukimai/kg“ ir jį perimti.

Meniu Pasverti kiekį
- aktyvus tik tada, kai pasirinktas darbo režimas AUTO km/h + stat. kg.
- rodomas automatiškai kiekvieno padargo valdymo sistemos paleidimo metu ir pildant talpyklą.
- galima atverti per svarstyklių kelio skaitiklio meniu.

[1] Pasvertas kiekis rezervuare
[2] Pripildymo būdas
[3] Funkcija Pak.bar.kiek.(%)



Pav. 24: Meniu Pasverti kiekį

PRANEŠIMAS!

Užveriant meniu per ESC kalibravimo koeficiento apskaičiavimo nėra arba jis klaidingas

Nespauskite mygtuko ESC. Kitu atveju gali būti, kad kalibravimo koeficientas aps./kg bus apskaičiuotas klaidingai.

▶ Svėrimo funkcijai patvirtinti, **visada** pasirinkite pripildymo rūšį.

Pasirinkite pildymo būdą:

▶ Paspauskite jutiklinį mygtuką Pakartotin. pildymas arba Nauja trąša.
- ▷ Pakartotin. pildymas: Pakartotinis barstymas vienodomis trąšomis. Išlaikomas įrašytas kalibravimo koeficientas (aps./kg).
- ▷ Nauja trąša: Nustatomas 1,0 aps./kg koeficientas. Prireikus norimą kalibravimo koeficientą galima įvesti papildomai.

Naują kalibravimo koeficientą apskaičiuokite naudodami likučių funkciją:

Funkciją Pak.bar.kiek.(%) atlikti galite **tik** tuo atveju, jei buvo pasirinkta Nauja trąša arba Pakartotin. pildymas ir jei nuo apsirinkimo buvo išbarstyta bent 150 kg. Programinė įranga palygina išbarstytą kiekį su faktiniu likučių kiekiu talpykloje ir iš naujo apskaičiuoja kalibravimo vertę.

Sveriant likučius, turi būti atsižvelgiama į šias sąlygas:
- Padargas nustatytas į horizontalią padėtį ir jo ratai nesiremia į gruntą,
- Traktorius neveikia.
- Mašinos valdymo sistema įjungta.

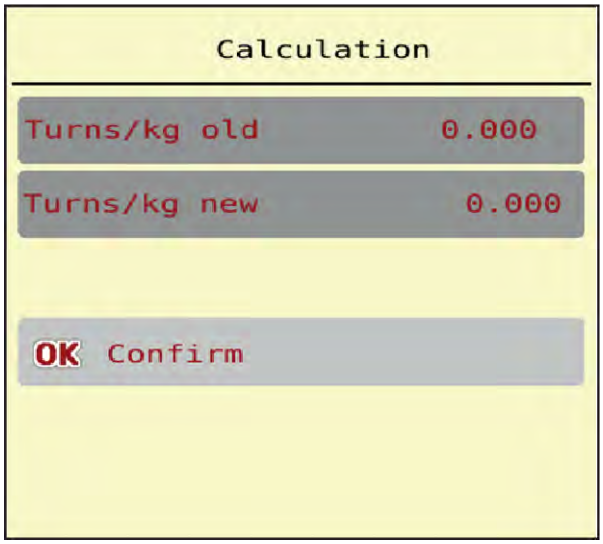
▶ Meniu Sv. Trip skaitiklis > Pasverti kiekį atvėrimas.

▶ Vėl paspauskite likučių mygtuką.

Kalibravimo koeficientas apskaičiuojamas iš naujo. Senas ir naujas kalibravimo koeficientas rodomi apskaičiavimo meniu.

Patikrinkite, ar apskaičiuota vertė tinkama. Jei naujoji vertė labai nukrypsta nuo senosios vertės, galėjo būti padaryta klaida. Kilus abejonių visada nustatykite barstymo normą.

▶ Naują kalibravimo koeficientą priimkite arba atmeskite.
  ▷ Paspauskite mygtuką OK: Nauja apsisukimų/kg vertės bus nustatyta kaip naujas kalibravimo koeficientas.
  ▷ Paspauskite rodyklė atgal arba perjunkite į pagrindinį meniu: Nauja apsisukimų/kg vertė atmetama. Toliau galios sena apsisukimų/kg vertė.



Pav. 25: Meniu Apskaičiavimas

4.10 Specialiosios funkcijos

4.10.1 Matavimo vienetų sistemos keitimas

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

- ▶ 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 × 2,4710 akr. (Lik. (ha))
Darb. plotis (m)	1 × 3,2808 ft
Išb. k. (kg/ha)	1 × 0,8922 svar. / akr.
Montavimo aukštis cm	1 × 0,3937 col.

Meniu / vertė	Metrinės sistemos vienetų perskaičiavimo į imperinės 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 in	1 × 2,54 cm

4.10.2 Vairalazdės naudojimas

ISOBUS terminalo nustatymams darbiniame lange galite naudoti vairalazdę.

Jei norite naudoti kitokią vairalazdę, kreipkitės į gamintoją.

- Vykdykite ISOBUS terminalų eksploatavimo instrukcijos nurodymus.

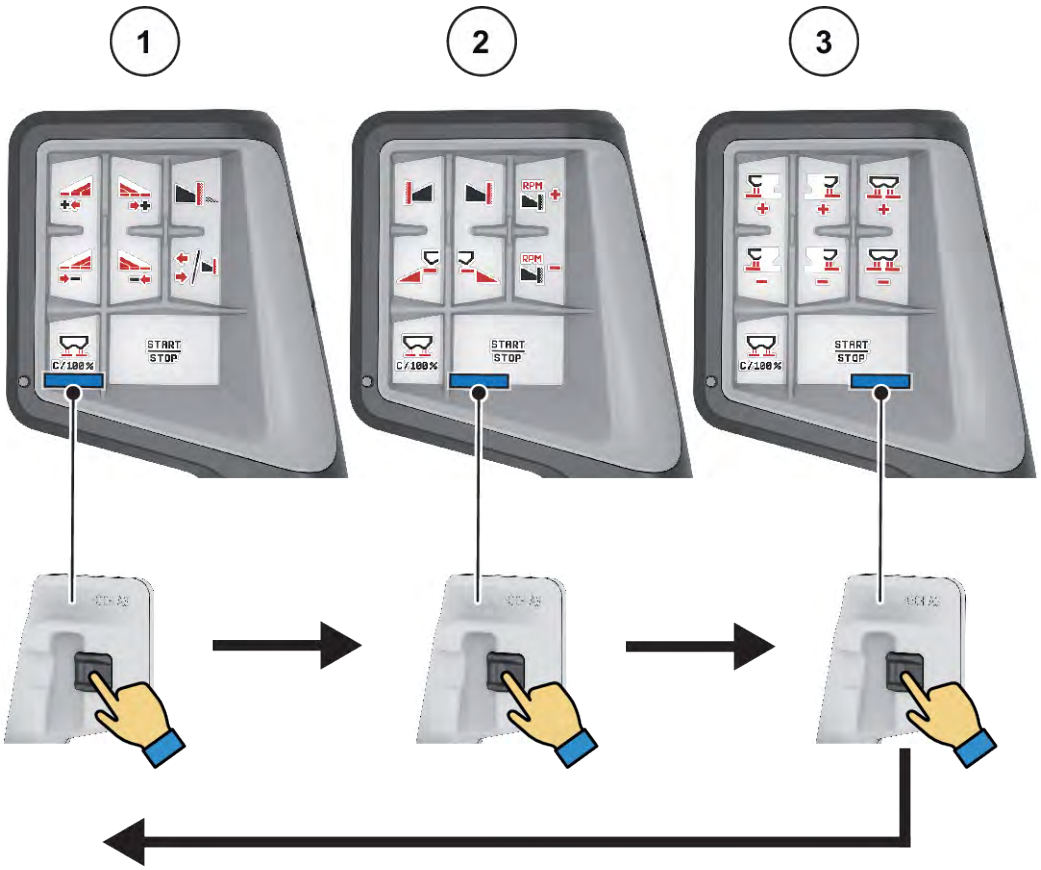
■ CCI A3 vairalazdė

Pav. 26: CCI A3 vairalazdė, priekinės dalies ir galinės dalies

[1] Šviesos jutiklis
[2] Ekranas / jutiklinis pultas
[3] Plastiko grotelės (keičiamosios)
[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. 27: CCI A3 vairalazdė, valdymo lygio rodmuo

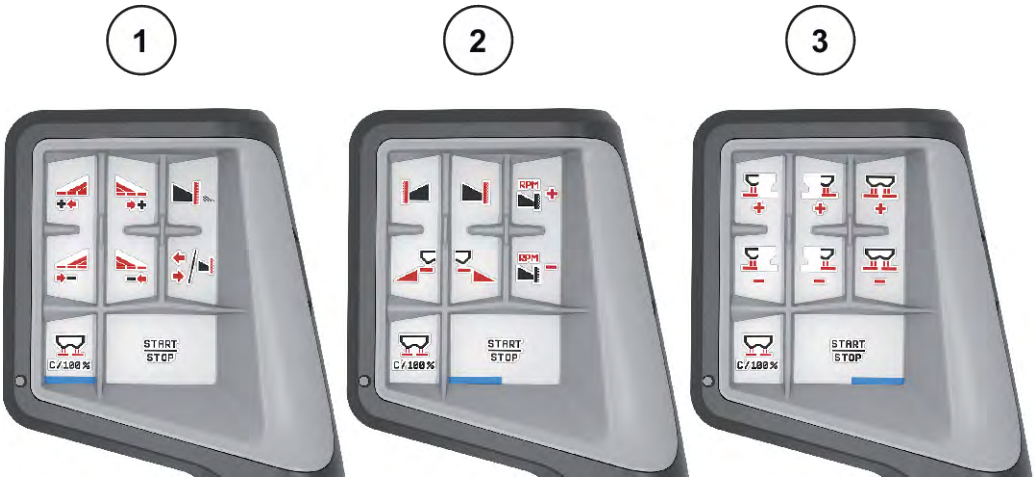
[1] 1 lygis aktyvus
[2] 2 lygis aktyvus
[3] 3 lygis aktyvus

■ 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 eksploatavimo 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. Todėl galite patikrinti trąšų paskirstymo kokybę.

5.1 Likusio kiekio užklausa barstant

■ ***Tik barstytuvas su svėrimo sistema***

Barstant likęs kiekis nuolat perskaičiuojamas ir jo vertė rodoma ekrane.

Barstant, net jei atidarytos dozavimo sklendės, galite persijungti į meniu Trip skaitiklis skaitiklis ir patikrinti faktinį likusį talpykloje trąšų kiekį.

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

Darbas su pasvertu likusiu kiekiu, pakartotinis talpyklos pildymas:

▶ Svarstyklių taravimas.
Žr. *4.9.3 Svarstyklių taravimas*.

▶ Parinkite naudotą trąšų rūšį.
Žr. *4.4.11 Barstymo lentelės*.

▶ Pripildykite talpyklą.

▶ Pasverkite trąšų kiekį talpykloje.

▶ Pradėkite dirbti.

Jei talpykla yra tuščia, papildykite ją iš naujo:

▶ Pripildykite talpyklą.

▶ Pasverkite trąšų kiekį talpykloje.

▶ Pradėkite dirbti.

5.2 Paribių barstymo prietaisas „TELIMAT“

⚠PERSPĖJIMAS!

Pavojus susižaloti atliekant automatinį „TELIMAT“ reguliavimą!

Paspaudus **Paribių barstymo mygtuką** paribių barstymo padėtis elektrinį nustatymo cilindrą 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“ aktyvinamas arba išaktyvinamas paspaudus pakraščių barstymo 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, rodytuve pateikiamas **TELIMAT simbolis**, kai „TELIMAT“ paribių barstymo prietaisas hidrauliniu būdu 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 būsena neatpažįstama ilgiau nei 5 sekundes, pateikiamas 14 avarinis pranešimas 14; žr. *6.1 Avarinių pranešimų reikšmės*.

5.3 Darbai su sekcijomis

5.3.1 Barstymo tipo rodymas darbiniame lange

Padargo valdymo sistemoje numatyti 2 būdai, kuriais gali būti rodomas barstymas. Šiuos nustatymus galima pasirinkti tiesiai darbiniame lauke. Pasirinkus barstymo režimą galite perjungti barstymo tipus ir taip optimaliai pritaikyti veikimą atsižvelgiant į lauko charakteristiką.

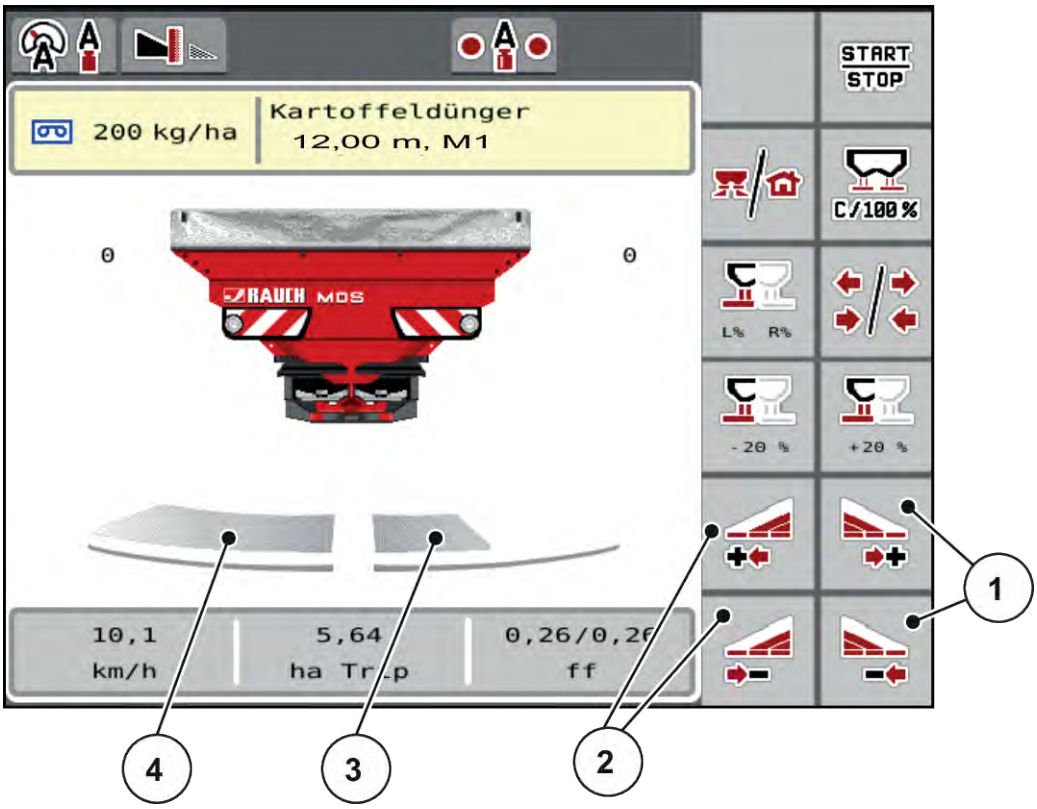
Mygtukas	Barstymo tipas
	Sekcijų įjungimas iš abiejų pusių
	Sekcija iš dešinės, galima paribių barstymo funkcija iš kairės

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

5.3.2 Barstymas naudojant sumažintas sekcijas: „VariSpread V8“

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

▶ Nuspauskite paribių barstymo / sekcijos keitimo mygtuką



Pav. 28: Darbinis langas: Sekcija su 4 pakopom

[1] Funkcijų mygtukais padidinkite arba sumažinkite barstymo plotį dešinėje

[2] Funkcijų mygtukais padidinkite arba sumažinkite barstymo plotį kairėje

[3] Sekcija dešinėje yra sumažinama 2 pakopomis.

[4] Sekcijoje kairėje barstoma per visą pusinį ilgį

- Kiekvieną sekciją galima laipsniškai sumažinti arba padidinti.

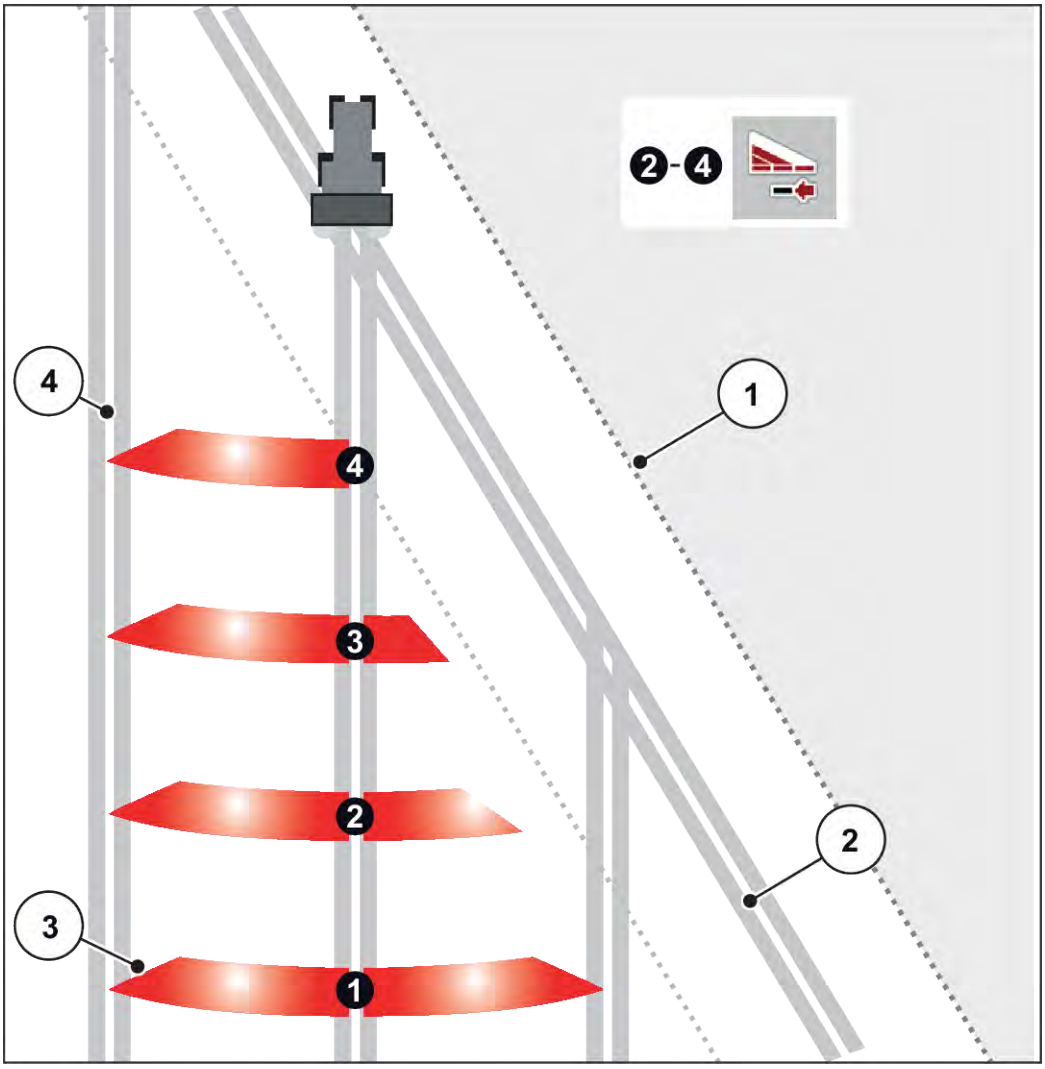
▶ Paspauskite funkcinį mygtuką „Sumažinkite barstymo plotį kairėje“ arba “Sumažinkite barstymo plotį dešinėje“.

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.



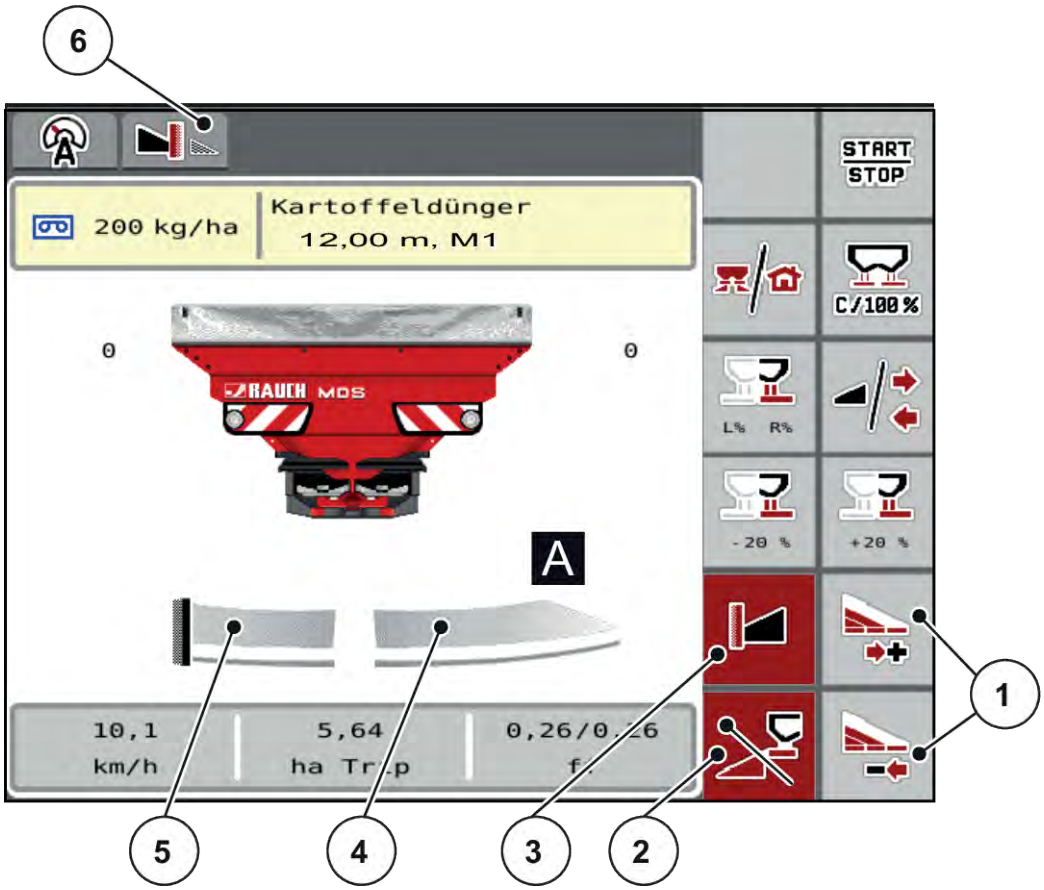
Pav. 29: Automatinis sekcijų perjungimo įtaisas

[1] Lauko kraštas
[2] Lauko galo technologinė vėžė
[3] Sekcijos nuo 1 iki 4: Sekcijos sumažinimas dešinėje pusėje
[4] Technologinė vėžė lauke

5.3.3 Barstymo režimas naudojant sekciją ir paribių barstymo režimą

■ ***VariSpread V8***

Dirbdami barstymo režimu galite palaipsniui pakeisti sekcijas ir išjungti paribių barstymą. Apatiniame pav. pateiktas darbinis langas su aktyvintas paribių barstymo funkcija ir aktyvinta sekcija.



Pav. 30: Dešiniosios sekcijos darbinis langas, kairioji paribių barstymo pusė

[1] Dešiniosios sekcijos padidinimas arba sumažinimas
[2] Įjungtas barstymas kairėje
[3] Įjungta paribių barstymo funkcija
[4] 4 pakopomis reguliuojama sekcija kairėje
[5] Kairėje barstymo pusė veikia paribių barstymo režimu
[6] Pasirinktas paribių barstymo režimas yra riba.

- Barstymo kiekis dešinėje nustatytas visam darbiniam pločiui.
- Jeigu nuspaudžiamas funkcinis mygtukas **Paribių barstymas kairėje**, paribių barstymas yra aktyvinamas ir išberiamas kiekis sumažinamas 20 proc.

Funkcijų mygtukai:
- **Barstymo pločio sumažinimas dešinėje**: Sekcijos sumažinimas be pakopų.
- **C/100 %**: nedelsiant grįžti į visą darbinį plotį
- Kairysis funkcinis mygtukas: „Paribių barstymas“ išjungiamas.

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

- *Žr. 5.9 „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 darbiniame 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
  - Darbinio veleno sūkių dažnis (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**.

▶ Įjunkite darbo veleną.

▶ Patvirtinkite pavojaus pranešimą įvesties mygtuku. Žr. *6.1 Avarinių pranešimų reikšmės*.

▶ Paspauskite „Įjungimas / sustabdymas“.

Pradedamas barstymas.

Rekomenduojame darbiniame 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 pasirinkus režimą „AUTO km/val.“

Paprastai su padargais šiuo režimu dirbama be svėrimo įrangos.

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
  - Darbinio veleno sūkių dažnis (sūk./min.)

▶ Įpilkite trąšų į talpyklą.

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

▶ 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!

▶ Įjunkite darbo veleną.

▶ Paspauskite „Įjungimas / sustabdymas“.

Pradedamas barstymas.

5.6 Barstymas režimu AUTO km/h + Stat. kg

■ ***Režimas AUTO km/h + Stat. kg***

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

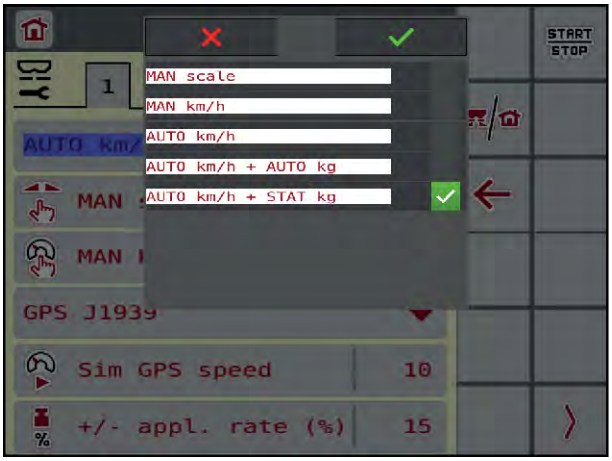
Naudojimas esant < 30 kg/min. masės srautams arba kalvotose ar nelygiose vietose.

▶ Įjunkite padargo valdymo sistemą.

▶ Atverkite meniu Maš. nuostačiai > AUTO/MAN mode – AUTO / MAN režimas.

▶ Pasirinkite darbo režimą AUTO km/h + Stat. kg..

▶ Patvirtinkite žalia varnele.



▶ Pripildykite rezervuarą trąšomis.

▷ Pildymo svoris > 200 kg

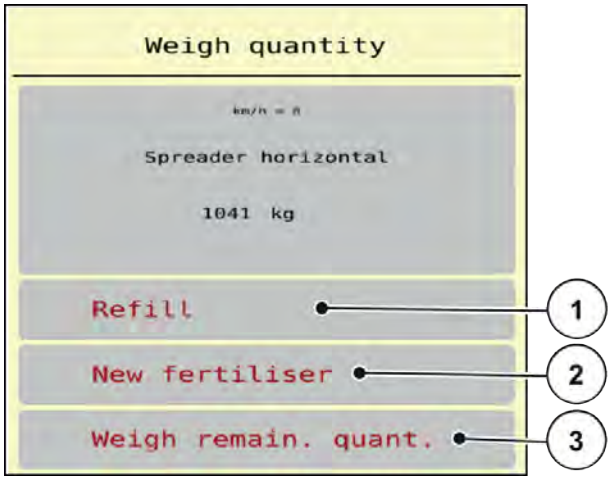
▷ Atveriamas langas Weigh quantity – Pasverti kiekį.

Mašinos valdymo sistema įjungia darbinį langą.

▶ Pirmą kartą pildydami naujos trąšų rūšies, pasirinkite Nauja trąša.

▷ 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.(%)

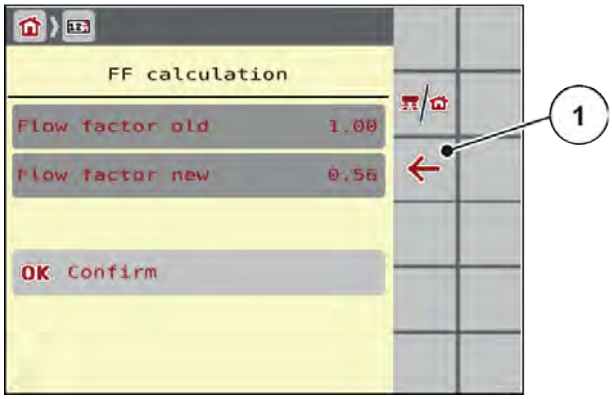
Byrėjimo koeficiento apskaičiavimas iš naujo

▶ Po > 150 kg išbarstyto kiekio

▶ Weigh remain. quant. - Pak.bar.kiek.(%) parinktis

▶ Pasirinkite Flow factor new - FF apskaičiavimas .

Mašinos valdymo sistema įjungia darbinį langą.



5.7 Barstymas pasirinkus režimą „MAN km/val.“

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

- ▶ Meniu Maš. nuostačiai > 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 užtikrintumėte optimalų barstymo rezultatą pasirinkę režimą MAN km/val., prieš pradėdami barstyti nustatykite išbėrimo normą.

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

- ▶ Paspauskite „Įjungimas / sustabdymas“.

Pradedamas barstymas.

Įvestą greitį būtinai palaikykite barstydami.

5.8 Barstymas naudojant režimą MAN skalė

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

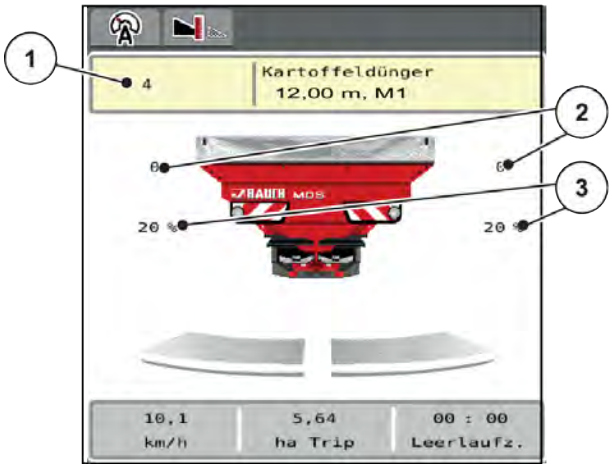
Pasirinkite rankinį režimą:

- 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 būtinai dirbkite rankiniu režimu važiuodami pastoviu greičiu.

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



Pav. 31: Darbinis langas „MAN skalė“

- ▶ Meniu Maš. nuostačiai > 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.
- ▶ Įjunkite darbo veleną.
- ▶ Paspauskite „Įjungimas / sustabdymas“.

  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.

5.9 „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.

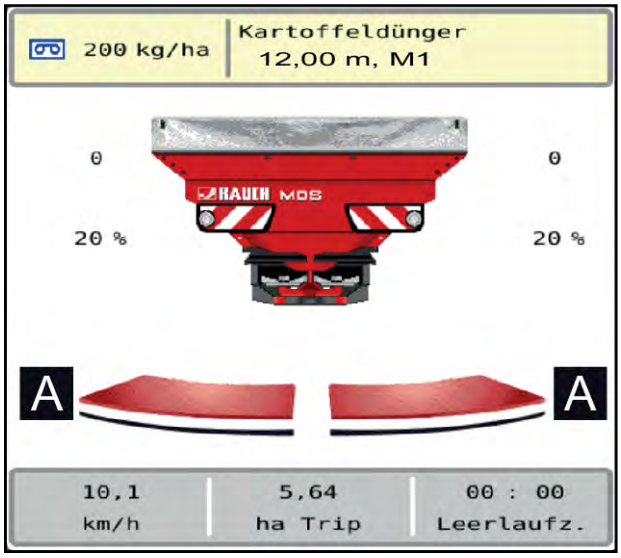
Taip pat kyla pavojus paslysti.

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

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

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 darbiniame lange su „GPS Control“

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

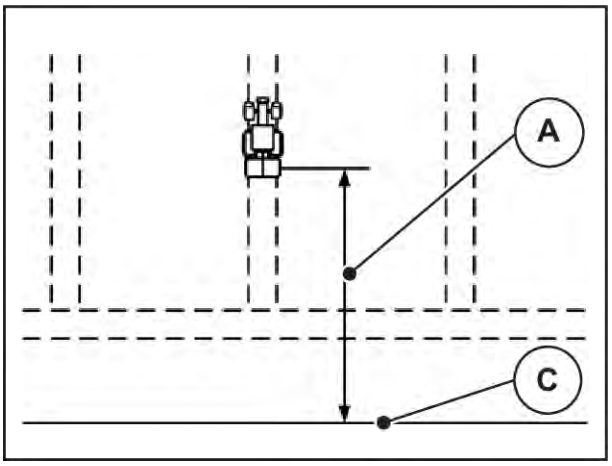
Kad būtų parinktas teisingas **OptiPoint** / **OptiPoint Pro** nuostatis, įveskite tinkamą tūrio rodiklio vertę atsižvelgiant į jūsų pasirinktas trąšas. Tūrio rodiklio vertė pateikta mašinos barstymo lentelėje.

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



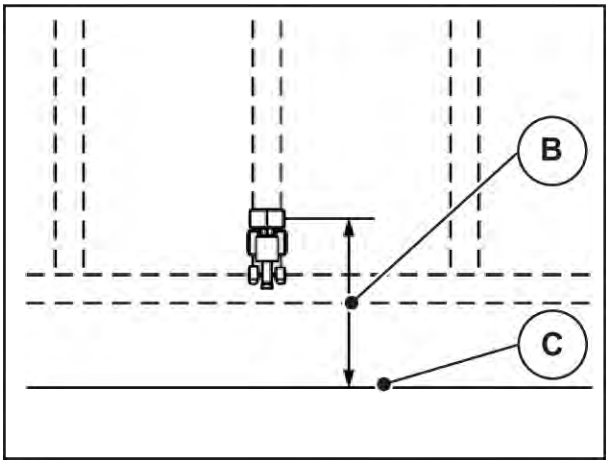
Pav. 33: Atstumas įjungtas (lauko ribos atžvilgiu)

Norėdami laukelyje pakeisti įjungimo padėtį, pritaikykite vertę Atstumas jj. (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.

OptiPoint Pro apriboja išjungimo atstumą iki nuo tręšimo nustatymų priklausomos minimalios vertės. Čia remiamasi skaičiavimais, atliktais „Section Control Algorithmus“.

Norint sukti toliau ankstesnės važiavimo trajektorijos, Atstumas išj. (m) nustatykite didesnį atstumą. 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

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

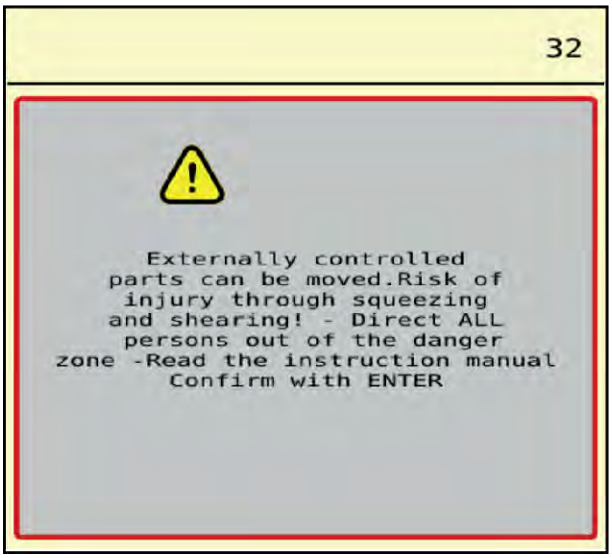
Nr.	Pranešimas ekrane	Reikšmė ir galimos priežastys
1	Dozavimo įrenginio klaida, sustabdyti!	Dozavimo prietaiso variklis negali užtikrinti nustatytosios vertės. • Blokavimas • Nėra pranešimo apie padėtį
2	Maks. atidarymas! Per didelis greitis arba dozavimo kiekis	Dozavimo sklendės varinis pranešimas • 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. • Naujai apskaičiuota arba įvesta byrėjimo koeficiento vertė neatitinka diapazono ribų.
14	TELIMAT reguliatoriaus klaida	Su „TELIMAT“ jutikliu susijęs avarinis pranešimas Šis klaidos pranešimas pateikiamas, kai TELIMAT būsena 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. • Pažeistas kabelis • Atsijungė kištukinė jungtis
21	Barstytuvas perkrautas!	Tik barstytuvui su svėrimo sistema: Trąšų barstytuvas perkrautsa. • Per daug trąšų talpykloje
22	Nežinoma Function-stop būsena	Ryšio su terminalu triktis • Galima programinės įrangos triktis

Nr.	Pranešimas ekrane	Reikšmė ir galimos priežastys
23	TELIMAT reguliatoriaus klaida	„TELIMAT“ reguliavimo vykdiklis negali užtikrinti nustatytosios vertės. • Blokavimas • Nėra pranešimo apie padėtį
24	TELIMAT reguliatoriaus defektas	„TELIMAT“ vykdiklio triktis.
28	Nepavyko paleisti išmetimo disko. Išjungti išmetimo disko paleidimą	Nesisuka barstymo diskai. • Blokavimas • Nėra pranešimo apie padėtį
29	Perkrautas maišytuvo variklis	Blokuojama atgalinė eiga. • Blokavimas • Klaidingai prijungta jungtis
30	Prieš atidarant dozavimo sklendes, reikia paleisti išmetimo diskus.	Teisingas programinės įrangos naudojimas • Barstymo diskų įjungimas • Atidarykite dozavimo sklendę
32	Gali judėti kitų įjungtų dalių. Pavojus įsipjauti, prisispausti! Paprašyti iš pavojaus zonos išeiti visus asmenis. Laikytis eksploat. instrukcijos. Patvirtinti mygtuku ENTER	Įjungus padargo valdymo sistemą gali netikėtai pajudėti judančios dalys. • 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. • Sustabdykite barstymo diskus. • Uždarykite dozavimo sklendes.
46	Barstymo sukimosi greičio klaida. Reikia išlaikyti 450-650 aps./min.barstymo sukimosi greitį!	Darbinio veleno sūkių dažnis už diapazono ribų.
47	Kairiojo dozatoriaus klai- da. Rezervuaras tuščias, užblokuota išbėrimo anga!	• Talpykla tuščia. • Blokuojama išleidimo anga
48	Dešiniojo dozatoriaus klai da. Rezervuaras tuščias, užblokuota išbėrimo anga!	• Talpykla tuščia. • Blokuojama išleidimo anga
71	Išmetimo disko sūkių daž- nio užtikrinti neįmanoma.	Barstymo diskų sūkių dažnio vertė neatitinka 5 proc. nustatytųjų verčių diapazono. • Alyvos tiekimo sistemos triktis • Prispausta proporcinio vožtuvo spyruoklė

Nr.	Pranešimas ekrane	Reikšmė ir galimos priežastys
82	Padargo tipas pakeistas. Privaloma nedelsiant iš naujo įjungti padargą. Galima barstymo triktis. Būtina iš naujo sukalibruoti!	Darbo režimai nėra suderinami su atitinkamais padargo tipais ▶ Pakeitę mašinos tipą, mašinos valdymo sistemą paleiskite iš naujo. ▶ Pasirinkite padargo nustatymus. ▶ Įkelkite padargo tipo barstymo lentelę.
88	Išmetimo disko sūkių dažnio jutiklio triktis	Nepavyksta nustatyti barstymo diskų sūkių dažnio • Kabelio nutrūkimas • Sugedo jutiklis
89	Disko sūkių dažnis per didelis	Išmetimo diskų jutiklis perduoda pavojaus signalą • Užtikrinta didžiausia sūkių dažnio vertė. • Nustatytas sūkių dažnis viršija didžiausią leidžiamąją vertę.

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
	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 eksploatavimo instrukciją. Jeigu kiltų dvejonių visais atvejais kreipkitės į mūsų prekiautoją arba tiesiogiai į gamyklą. Ieškiniai 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

GET IT ON Google Play

Download on the App Store

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