

## 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.

**AXENT ISOBUS**

**Version 6.00.00**

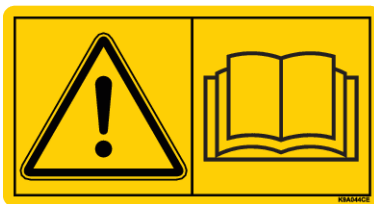
5902071-**p**-lt-1124

Originali instrukcija

Gerbiamas kliente,

nusipirkęs padargo valdymo sistemą AXENT ISOBUS, skirtą trąšų barstytuvui AXENT 100.1, patvirtinote 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 pradėdami 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.

### **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 patobulinimus arba pakeitimus jau parduotiems padargams.

Mielai atsakysime į kitus jūsų klausimus.

Pagarbiai

RAUCH Landmaschinenfabrik GmbH

# Turinys

<b>1</b>	<b>Nurodymai naudotojui</b>	<b>7</b>
1.1	Apie šią eksploataavimo instrukciją	7
1.2	Įspėjamųjų nurodymų reikšmė	7
1.3	Nurodymai dėl teksto vaizdavimo	8
1.3.1	Instrukcijos ir nurodymai	8
1.3.2	Išvardijimai	8
1.3.3	Nuorodos	8
1.3.4	Meniu hierarchija, mygtukai ir naršymas	9
<b>2</b>	<b>Sandara ir funkcijos</b>	<b>10</b>
2.1	Ekranas	10
2.1.1	Darbinio lango aprašymas	10
2.1.2	Rodmenų laukai	11
2.1.3	Dozavimo sklendės būsenų rodymas	13
2.1.4	Sekcijos rodmuo	14
2.1.5	EMC būsenos rodmuo	15
2.2	Naudojamų simbolių biblioteka	15
2.2.1	Naršymas	15
2.2.2	Meniu	16
2.2.3	Darbinio lango simboliai	16
2.2.4	Kiti simboliai	20
2.3	Meniu struktūros apžvalga	22
<b>3</b>	<b>Konstrukcija ir montavimas</b>	<b>24</b>
3.1	Traktoriaus reikalavimai	24
3.2	Jungtys, kištukiniai lizdai	24
3.2.1	Maitinimas	24
3.2.2	Padargo valdymo sistemos prijungimas	24
3.2.3	Vykdiklių ir jutiklių apžvalga	25
3.2.4	Dozavimo sklendžių paruošimas	27
<b>4</b>	<b>Valdymas</b>	<b>28</b>
4.1	Padargo valdymo sistemos įjungimas	28
4.2	Meniu naršymas	29
4.3	Funkcijos aprašymas: Būklės rodmuo	30
4.3.1	Barstomosios medžiagos tiekimas	30
4.3.2	Ištuštinkite bunkerį	30
4.4	Pagrindinis meniu	31
4.5	Trąšų nustatymai	32

4.5.1	Barstomas kiekis.....	35
4.5.2	Darbinio pločio nustatymas.....	36
4.5.3	Byrėjimo koeficientas .....	37
4.5.4	Barstymo taškas .....	38
4.5.5	Barstymo normos nustatymas.....	38
4.5.6	Barstymo diskų tipas .....	41
4.5.7	Sūkių dažnis.....	42
4.5.8	Paribių barstymo funkcija.....	43
4.5.9	Paribių barstymo kiekis .....	43
4.5.10	„OptiPoint“ / „OptiPoint Pro“ apskaičiavimas.....	44
4.5.11	Pagrąžos režimas.....	45
4.5.12	„GPS Control“ info.....	47
4.5.13	Barstymo lentelės .....	47
4.6	Trašų nustatymai (UNIVERSAL-PowerPack).....	52
4.6.1	Barstomas kiekis.....	53
4.6.2	Darbinio pločio nustatymas.....	54
4.6.3	Byrėjimo koeficientas .....	55
4.6.4	Barstymo diskų tipas .....	56
4.6.5	Sūkių dažnis.....	57
4.7	Padargo nustatymai.....	57
4.7.1	AUTOMTINIS / RANKINIS darbo režimas .....	60
4.7.2	+/- kiekis.....	61
4.7.3	Darbinio režimo perkrovimo funkcija.....	62
4.7.4	Kalkių naudojimo režimo nuostatai.....	63
4.7.5	Juostos slinkimo greitis .....	64
4.7.6	+/- juostos slinkimo greitis.....	64
4.7.7	Pirminio dozavimo sklendės anga.....	65
4.7.8	Angos keitimas.....	65
4.7.9	Greičio kalibravimas .....	66
4.8	Greitas ištuštinimas.....	68
4.9	Sistema / testas.....	70
4.9.1	Bendrasis duomenų skaičiuotuvus .....	71
4.9.2	Testas / diagnostika .....	71
4.9.3	Priežiūra.....	77
4.10	Informacija .....	77
4.11	Svėrimo / kelio skaitiklis.....	77
4.11.1	Kelio skaitiklis.....	78
4.11.2	Likutis (kg, ha, m) .....	79
4.11.3	Svarstyklių taravimas .....	79
4.12	Darbiniai žibintai (SpreadLight).....	80
4.13	Specialiosios funkcijos.....	81
4.13.1	Matavimo vienetų sistemos keitimas .....	81
4.13.2	Vairalazdės naudojimas .....	82
4.13.3	WLAN modulis .....	86
<b>5</b>	<b>Barstymo režimas naudojant „AXIS--PowerPack“ .....</b>	<b>88</b>
5.1	Perkrovimas.....	88

---

5.1.1	Perkrovimas pasirinkus automatinį režimą.....	88
5.1.2	Perkrovimas pasirinkus rankinį režimą.....	89
5.2	Trąšų barstymas.....	90
5.2.1	Darbai su sekcijomis.....	90
5.2.2	Barstymas parinkus automatinį režimą (AUTO km/h + AUTO kg).....	95
5.2.3	Tuščios eigos matavimas.....	96
5.2.4	Barstymas pasirinkus režimą „AUTO km/val.“.....	98
5.2.5	Barstymas pasirinkus režimą „MAN km/val.“.....	99
5.2.6	Barstymas naudojant režimą MAN skalė.....	100
5.2.7	„GPS Control“.....	102
<b>6</b>	<b>Barstymo režimas UNIVERSAL-PowerPack“.....</b>	<b>106</b>
6.1	Perkrovimas.....	106
6.2	Kalkių barstymas.....	107
6.2.1	Reguliavimas.....	107
6.2.2	Barstymo režimo įjungimas.....	108
<b>7</b>	<b>Avariniai pranešimai ir galimos priežastys.....</b>	<b>110</b>
7.1	Avarinių pranešimų reikšmės.....	110
7.2	Triktis / avarinis pranešimas.....	115
7.2.1	Pavojaus pranešimo patvirtinimas.....	115
<b>8</b>	<b>Specialioji įranga.....</b>	<b>117</b>
<b>9</b>	<b>Garantija ir jos teikimas.....</b>	<b>118</b>



# 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



Dėl daugybės skirtingų su ISOBUS veikti pritaikytų terminalų šiame skyriuje apsiribojama tik elektroninės mašinos valdymo sistemos funkcijomis nenurodant pritaikytų ISOBUS terminalų.

- Vykdykite atitinkamoje naudojimo instrukcijoje pateiktus jūsų ISOBUS terminalo naudojimo nurodymus.

### 2.1 Ekranas

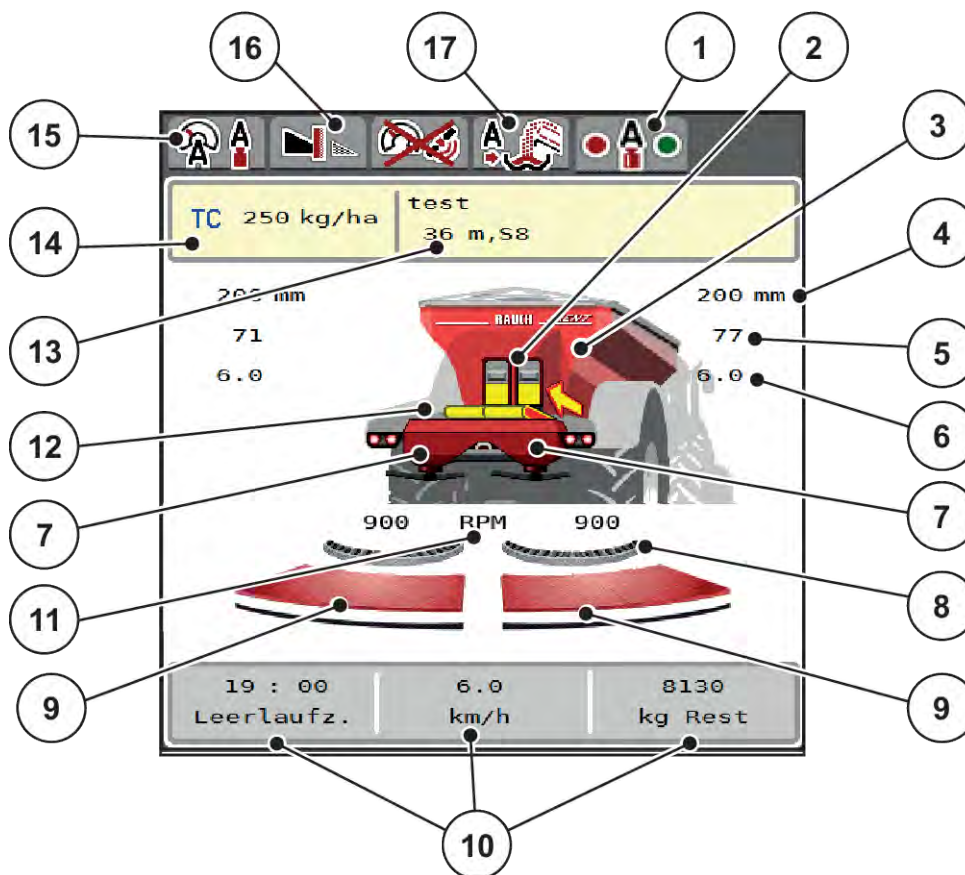
Ekrane rodoma esamos būsenos informacija, parinkimo ir įvesties galimybės elektroniniame padargo valdymo bloke.

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

#### 2.1.1 Darbinio lango aprašymas



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



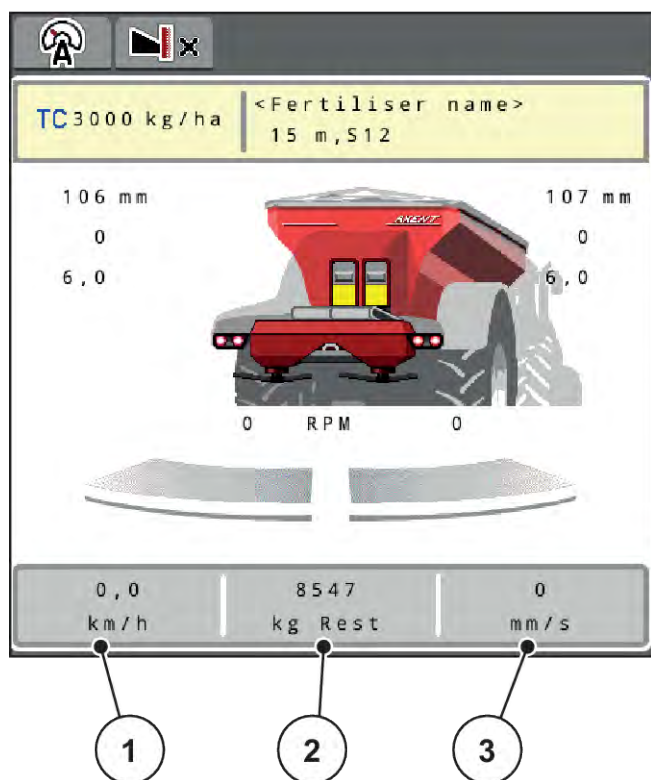
Pav. 1: Padargo valdymo sistemos ekranas

- |  |   |
|--|---|
| [1] EMC būseną   | [11] Barstymo diskų sūkių dažnis dešinėje / kairėje   |
| [2] Pirminio dozavimo sklendės rodmuo dešinės / kairėje                          | [12] Gabenimo juostos rodmuo  |
| [3] Didelių plotų barstytuvo pripildymo rodmuo                                   | [13] Informacijos apie trąšas rodinys (trąšos pavadinimas, darbinis plotis ir barstymo disko rūšis) |
| [4] Dešinėsios / kairiosios pirminio dozavimo sklendės tikroji atidarymo padėtis | Mygtukas: Barstymo lentelės pritaikymas   |
| [5] Kiekio keitimas dešinėje / kairėje   | [14] Tikrasis barstomasis kiekis atsižvelgiant į „Taskcontroller“ tręšimo nustatymus                |
| [6] Dešiniojo / kairiojo barstymo taško padėtis                                  | Mygtukas: tiesioginė barstomo kiekio įvestis  |
| [7] Barstytuvo pripildymo rodmuo dešinėje / kairėje                              | [15] Pasirinktas darbo režimas  |
| [8] AXMAT funkcija yra aktyvi  | [16] Paribių barstymo funkcija  |
| [9] Dešinėsios / kairiosios dozavimo sklendės atidarymo būseną                   | [17] Darbo režimo rodmuo atliekant perkrovimą   |
| [10] Laisvai priskiriami rodmenų laukai  |   |

## 2.1.2 Rodmenų laukai

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

- Važiavimo greitis
- Byrėjimo koeficientas (BK)
- Trip (ha)
- Trip (kg)
- Trip (m)
- Likutis kg
- Likutis(m)
- Likutis (ha)
- Tuš.eig.l. (Trukmė iki kito tuščios eigos matavimo)
- Barstymo diskų pavaros sukimo momentas
- Juostos slinkimo greitis (mm/s)



Pav. 2: Rodmenų laukai

[1] Rodmenų laukas 1

[3] Rodmenų laukas 3

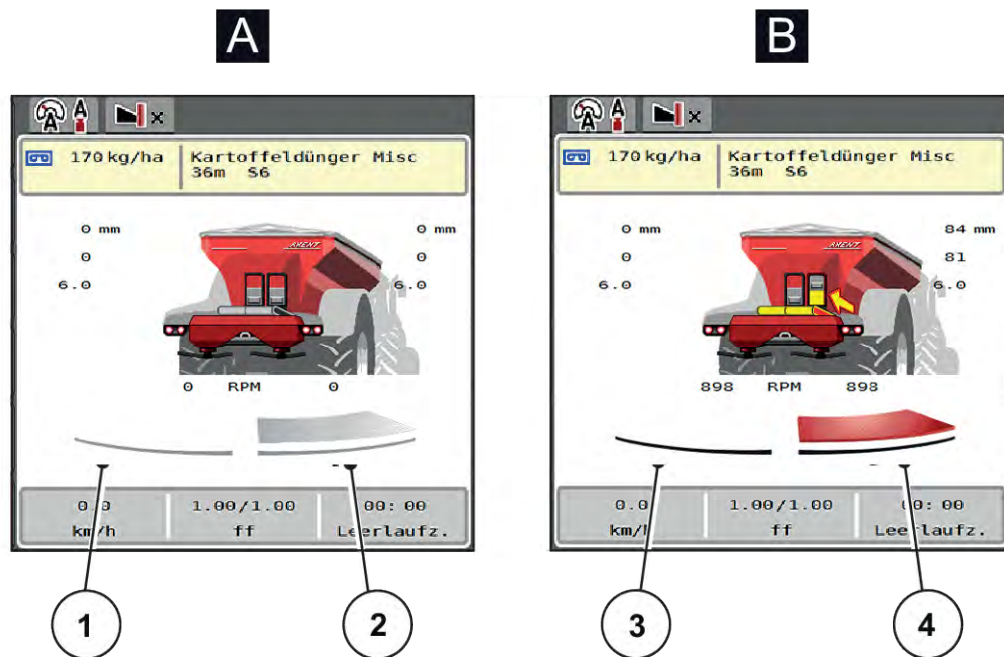
[2] Rodmenų laukas 2

### 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.*

## 2.1.3 Dozavimo sklendės būsenų rodymas



Pav. 3: Dozavimo sklendės būsenų rodymas

[A] Barstymo režimas neaktyvus

[1] Sekcija išjungta

[2] Sekcija įjungta

[B] Padargas nustatytas veikti barstymo režimu

[3] Sekcija išjungta

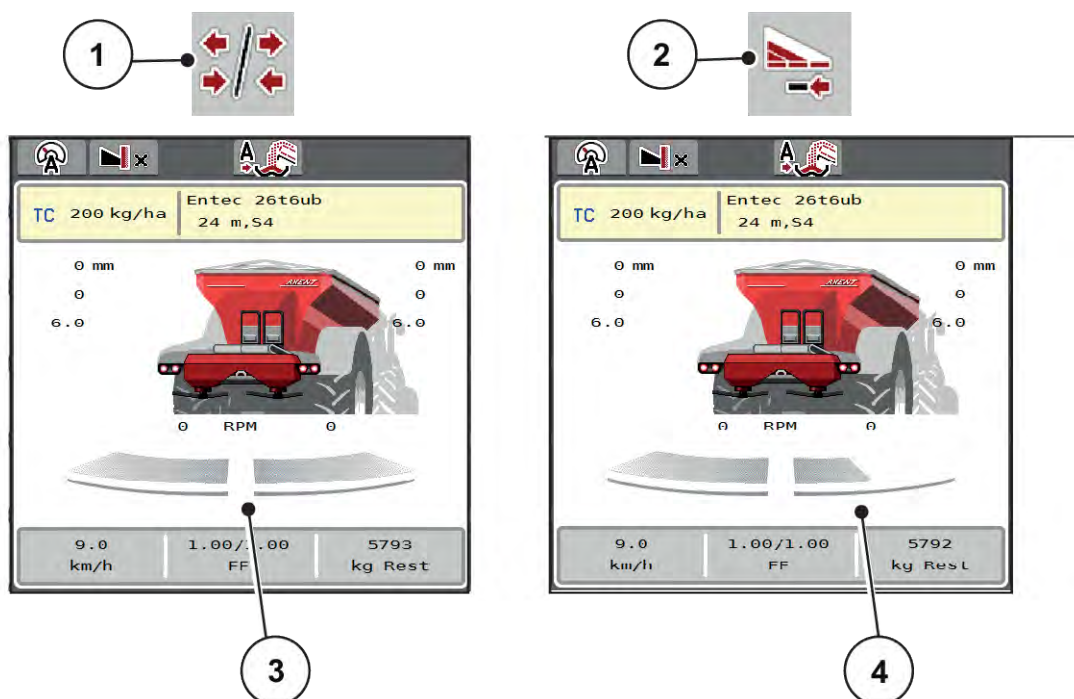
[4] Sekcija įjungta



Paribių barstymo režimu **visą barstymo pusę galima nedelsiant išjungti**. Tai ypač naudinga lauko kampuose, greitam barstymui.

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

### 2.1.4 Sekcijos rodmuo



Pav. 4: Sekcijos būsenų rodymas

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

Daugiau rodmenų ir nustatymo galimybių paaiškinta skyriuje 5.2.1 Darbai su sekcijomis.



Rekomenduojame terminalą paleisti iš naujo tokiais atvejais:

- Pakeitėte darbinį plotį.
- Atvėrėte kitą barstymo lentelės įrašą.

Terminalą paleidus iš naujo, sekcijų pločių rodmuo prisitaiko prie naujų nustatymų.

### 2.1.5 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.










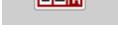
## 2.2 Naudojamų simbolių biblioteka

Padargo valdymo sistema AXENT ISOBUSrodo meniu simbolius ir funkcijas ekrane.


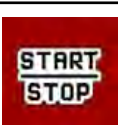

### 2.2.1 Naršymas

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












## 2.2.2 Meniu












Simbolis	Reikšmė
	Pagrindinio meniu tiesioginis perjungimas iš meniu lango
	Darbinio lango ir meniu lango perjungimas
	Darbiniai žibintai (SpreadLight)
	Tentas
	Trąšų nustatymai
	Padargo nustatymai
	Greitas ištuštinimas
	Sistema / testas
	informacija
	Svėrimo / kelio skaitiklis











## 2.2.3 Darbinio lango simboliai

Simbolis	Reikšmė
	Barstymo režimo ir barstomo kiekio nustatymo įjungimas
	Įjungtas barstytuvo režimas; išberiamo kiekio reguliavimo stabdymas
	Barstymo diskų įjungimas




























Simbolis	Reikšmė
	Barstymo diskai sukasi; sustabdykite barstymo diskus
	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.
	„OptiPoint Pro“ aktyvus „OptiPoint Pro“ nėra aktyvus: simbolis nerodomas
	Pagražos režimas aktyvus
	Didesnio / mažesnio kiekio pasirinkimas kairėje, dešinėje arba abiejose barstymo pusėse (proc.)
	Kiekio keitimas + (pliusas)

Simbolis	Reikšmė
	kiekio keitimas - (minusas)
	kiekio keitimas kairėje + (pliusas)
	kiekio keitimas kairėje - (minusas)
	kiekio keitimas dešinėje + (pliusas)
	kiekio keitimas dešinėje - (minusas)
	rankinis kiekio keitimas + (pliusas)
	rankinis kiekio keitimas - (minusas)
	Barstymo diskų sūkių dažnio didinimas (pliusas)
	Barstymo diskų sūkių dažnio mažinimas (minusas)
	Kairioji barstymo pusė neaktyvi
	Kairioji barstymo pusė aktyvi

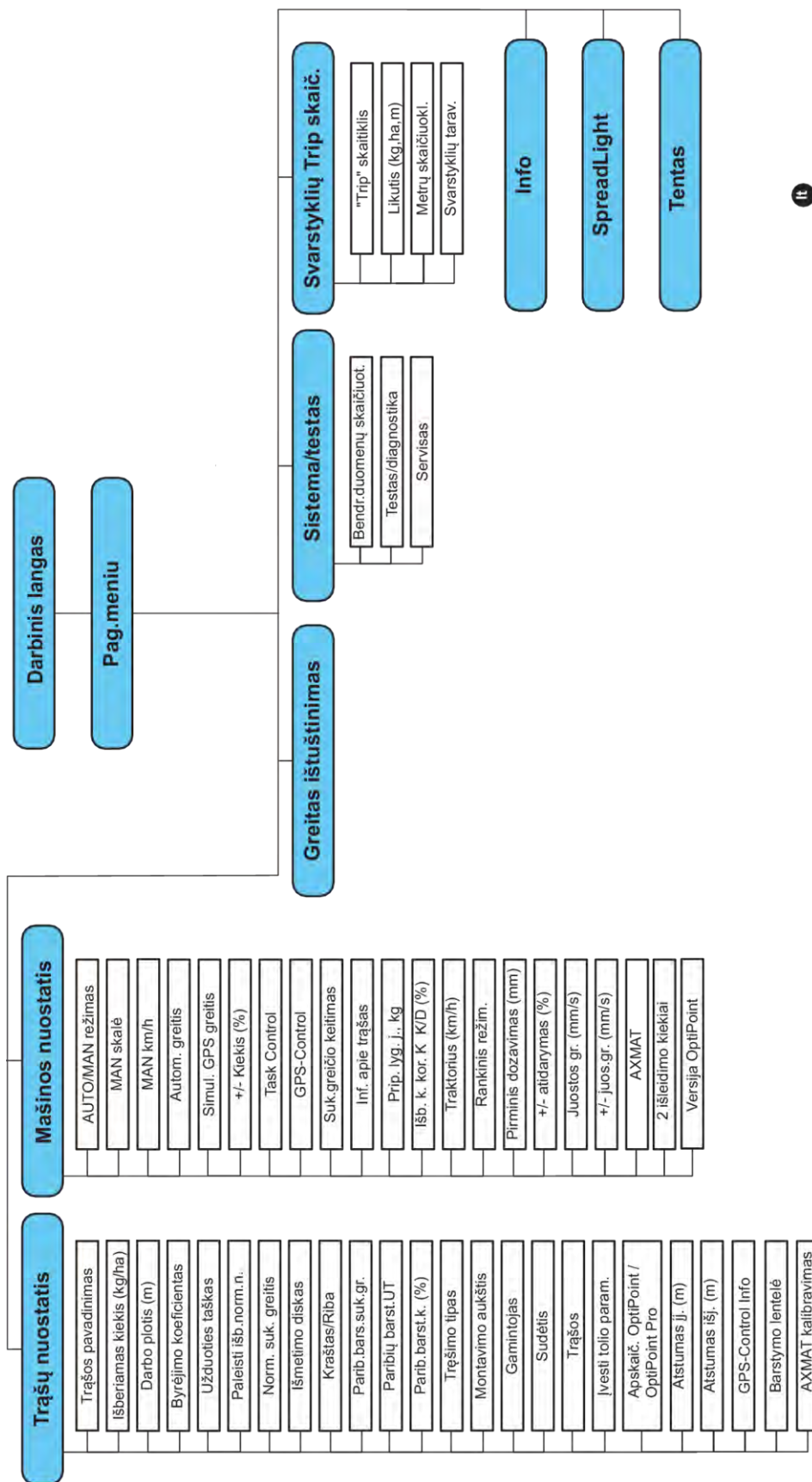
Simbolis	Reikšmė
	Dešinioji barstymo pusė neaktyvi
	Dešinioji barstymo pusė aktyvi
	Sekcijos kairėje mažinimas (minusas) <b>Paribių barstymo režimu:</b> Ilgesniu paspaudimu (> 500 ms) nedelsiant deaktyvinama visa barstymo pusė.
	Sekcijos kairėje didinimas (pliusas)
	Sekcijos dešinėje mažinimas (minusas)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

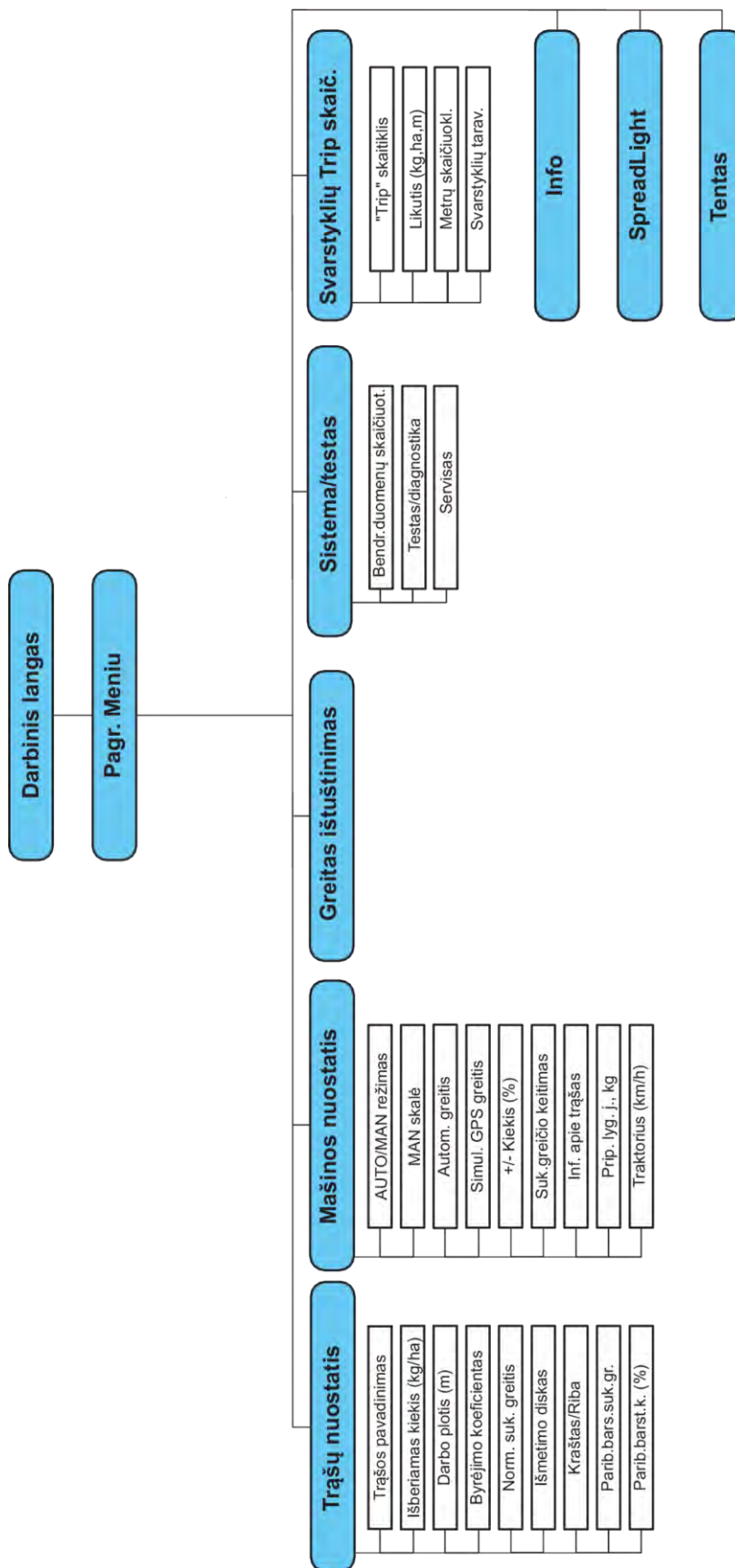
## 2.2.4 Kiti simboliai

Simbolis	Reikšmė
	Tuščios eigos matavimo įjungimas, pagrindiniame meniu
	Paribių barstymo režimas, darbiniam lange
	Pakraščių valdymo režimas, darbiniam lange
	„OptiPoint Pro“ aktyvus „OptiPoint Pro“ nėra aktyvus: simbolis nerodomas
	Pagražos režimas aktyvus
	Paribių barstymo režimas, pagrindiniame meniu
	Pakraščių barstymo režimas, pagrindiniame meniu
	Rankinis perkrovimas yra aktyvus
	Automatinis perkrovimas yra aktyvus
	Darbo režimas AUTO km/val. + AUTO kg
	Darbo režimas AUTO km/val.
	Darbo režimas MAN km/val.
	Darbo režimas MAN skalė
	Įspėjamasis simbolis: dengiamasis gaubtas atidarytas.

Simbolis	Reikšmė
	Rankinio perkrovimo įjungimas
	Rankinis perkrovimas yra aktyvus; perkrovimo sustabdymas
	Padidinti pirminio dozavimo sklendės angą + (Plus)
	Sumažinti pirminio dozavimo sklendės angą + (Minus)
	Sumažinti gabenimo juostos slinkimo greitį (Minus); Tik terminaluose su 2×6 funkciniais mygtukais
	Padidinti gabenimo slinkimo juostos greitį (Plus); Tik terminaluose su 2×6 funkciniais mygtukais
	EMC reguliavimas išjungtas
	EMC būseną
	GPS signalo praradimas (GPS J1939)
	Mažiausia masės srauto vertė nėra užtikrinama
	Didžiausia masės srauto vertė yra viršyta

## 2.3 Meniu struktūros apžvalga





AXENT ISOBUS 6.00.00  
 UNIVERSAL PowerPack

## 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**, jei prie vienos elektros linijos jungiami keli elektrą naudojantys prietaisai (pvz., kondicionierius, žibintas).
- Galima nustatyti 1000 aps./min kardaninio galios perdavimo veleno (toliau - KGPV) sūkių dažnį.



Traktoriams be pavarų dėžės, kuri įjungžiama atsižvelgiant į apkrovą, važiavimo greitį reikia pasirinkti atsižvelgiant į tinkamą pavaros pakopą taip, kad jis atitiktų **KGPV1000 sūk./min**.

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

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



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.

- Traktorius turi greičio signalą pateikti ISOBUS.



Pas pardavėją įsitikinkite, kad jūsų traktoriuje yra visos reikalingos jungtys ir kištukiniai lizdai.

- Kadangi yra platus konfigūracijų traktorius / padargas / terminalas asortimentas, pardavėjas pakonsultuos renkantis tinkamą jungtį.

### 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

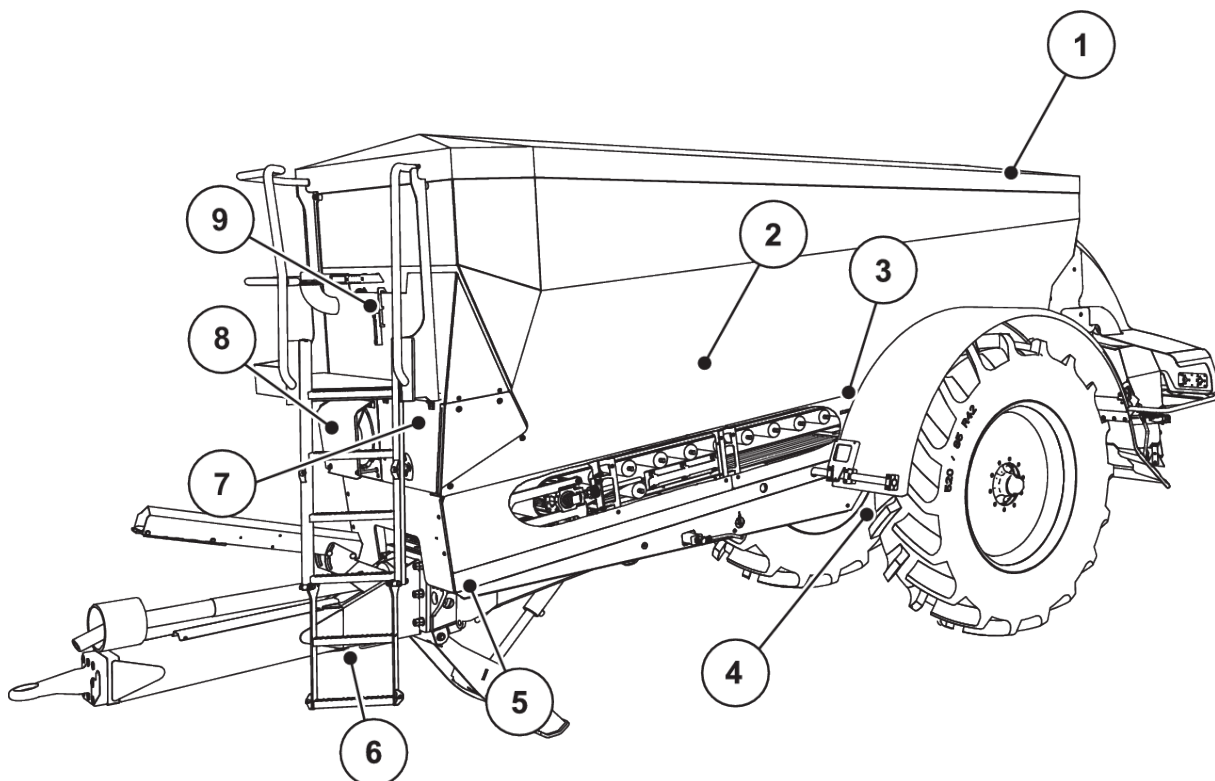
Atsižvelgiant į įrangą galima įvairiai prijungti padargo valdymo sistemą prie mineralinių trąšų barstytuvo. Daugiau informacijos rasite savo padargo valdymo sistemos naudojimo instrukcijoje.



### 3.2.3 Vykdiklių ir jutiklių apžvalga

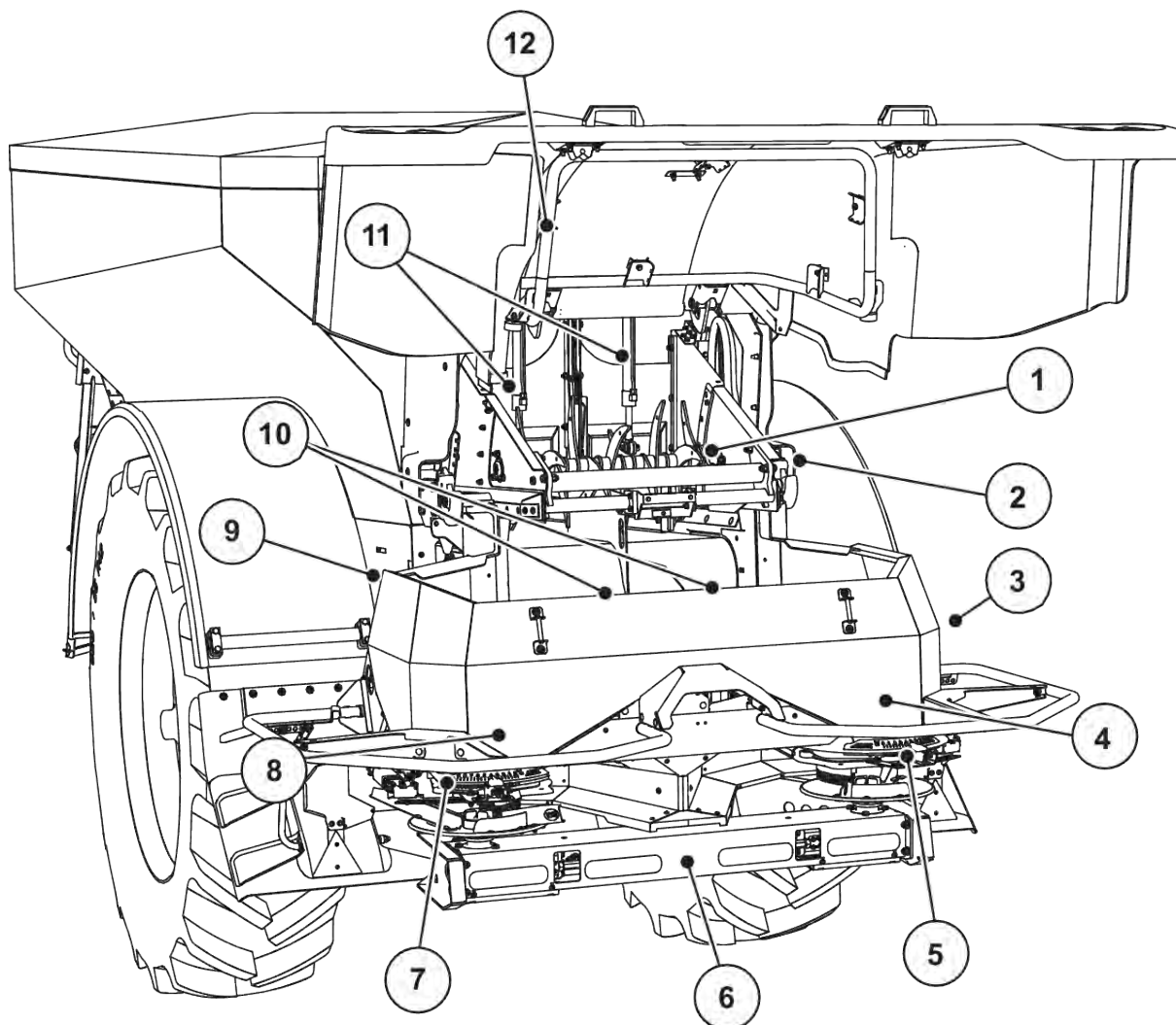


Toliau pateiktos apžvalgos nenusako tikros vykdiklių ir jutiklių padėties padarge. Šis poskyris skirtas informacijai apie naudojant elektroniką įjungiamas sąrankas ir jutiklius pateikti.



Pav. 5: Didelių plotų barstytuvo AXENT vykdiklių ir jutiklių apžvalga

- |  |   |
|--|---|
| [1] Tentas   | [5] Priekinis svarstyklių jutiklis kairėje / dešinėje |
| [2] Sėklų bunkerio pripildymo lygio jutiklis                     | [6] Gražulo kampo jutiklis                            |
| [3] Vibratoriaus variklis (papildoma įranga)                     | [7] Hidraulinis blokas su vožtuvais                   |
| [4] Ašies kampo jutiklis   | [8] Alyvos temperatūros jutiklis                      |
| Užpakalinis svarstyklių jutiklis kairėje / dešinėje              | Alyvos aušintuvas                                     |
| Vairo cilindras (papildoma įranga)                               | [9] Hidraulinio kontūro plūdinis jungiklis            |
| Vairuojamosios ašies užtvartinis vožtuvas A/B (papildoma įranga) |   |



Pav. 6: Didelių plotų barstytuvo AXENT ir trąšų barstytuvo AXIS-PowerPackvykdiklių ir jutiklių apžvalga.

- |   |   |
|---|---|
| [1] Purenimo velenas  | [7] Kairiojo barstymo taško vykdiklis                           |
| [2] Juostinė pavara<br>Diržo sūkių dažnio jutiklis                | [8] Kairysis dozavimo sklendės vykdiklis<br>Kairysis maišytuvas |
| [3] Greičio jutiklis (dešiniojo rato)                             | [9] Barstytuvo sąsajos kištukas                                 |
| [4] Dešinysis dozavimo sklendės vykdiklis<br>Dešinysis maišytuvas | [10] Ultragarso jutikliai                                       |
| [5] Dešiniojo barstymo taško vykdiklis                            | [11] Pirminio dozavimo sklendės hidraulinis cilindras           |
| [6] Kairysis / dešinysis hidraulinio variklio FAG jutiklis        | [12] Dengiamojo gaubto jungiklis                                |

Į UNIVERSAL-PowerPack“ įmontuoti šie vykdikliai ir jutikliai:

- Hidraulinių variklių slėgio jutikliai (kairėje / dešinėje ir gražinimo linijoje)
- Barstymo diskų sūkių dažnio kairysis / dešinysis jutiklis

### 3.2.4 Dozavimo sklendžių paruošimas

#### ■ Tik *AXIS-PowerPack*

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



Atsižvelkite į padargo eksploataavimo instrukcijas.

## 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. skyrių 3.2.2 *Padargo valdymo sistemos prijungimas*.
- Tiekama 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.*

#### ■ Užklausa dėl dengiamojo gaubto būklės

Dengiamasis gaubtas yra svarbus apsauginis įtaisas, skirtas saugiai eksploatuoti padargą. Kai dengiamasis gaubtas atidarytas, negalite atlikti perkrovimo.

Dengiamajame gaubte yra jungiklis. Jungiklis padargo valdymo sistemai praneša, ar dengiamasis gaubtas atidarytas ar uždarytas. Jeigu dengiamasis gaubtas atidarytas, stabdomi visi padargo valdymo sistemos valdomi prietaisai, vartojantys elektrą (gabenimo juosta, pirminio dozavimo sklendė, purenimo velenas, dengiamasis tentas).



Jeigu dengiamasis gaubtas atidarytas, ekrane rodomas klaidos pranešimas. Žr. 7.1 *Avarinių pranešimų reikšmės*.

- Visi išėjimai yra be įtampos, visos funkcijos yra išjungtos.

- ▶ Uždarykite dengiamąjį gaubtą.

▷ Žr. savo padargo eksploatavimo instrukciją.



- ▶ Spauskite mygtuką ACK.

*Pavojaus pranešimas patvirtinamas ir nustojamas rodyti.*



Kol dengiamasis gaubtas atidarytas, viršutinėje darbinio lango zonoje pateikiamas įspėjamasis simbolis.

## 4.2 Meniu naršymas



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

Toliau pateikiame meniu arba meniu įvesties atvėrimą 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. 2.2.2 *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** galite peršokti į gretimą langą (žymeklį).

### ■ **Meniu užvėrimas**

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



*Grįšite į ankstesnį meniu.*

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



*Grįšite į darbinį langą.*

- ▶ Spauskite mygtuką **ESC**.



*Išlieka ankstesni nustatymai.*

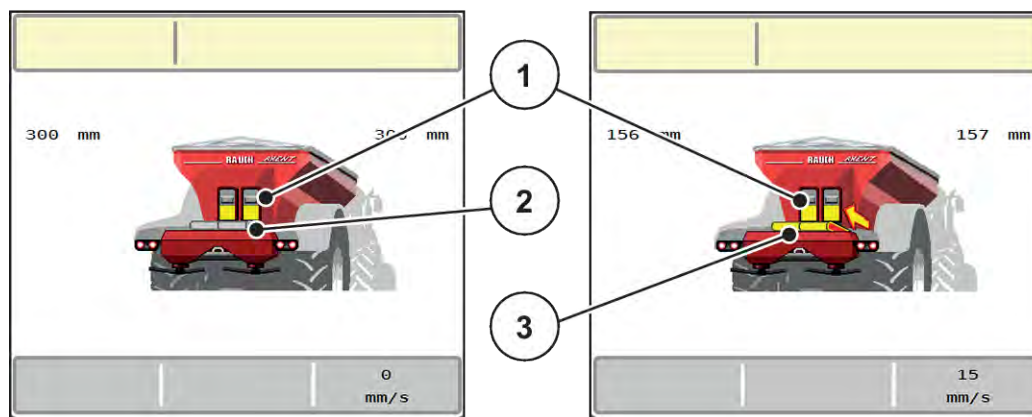
*Grįšite į ankstesnį meniu.*

## 4.3 Funkcijos aprašymas: Būklės rodmuo

Darbiniam lange pateikiama jums informacija apie didelių plotų barstytuvo pripildymo lygį ir jutiklio būklę bei barstytuvą AXIS-PowerPack arba UNIVERSAL-PowerPack..

### 4.3.1 Barstomosios medžiagos tiekimas

AXENT gabenimo juosta veikia su įjungta AXENT pirminio dozavimo sklendės anga. Barstomoji medžiaga tuomet slenka iš išleidimo kanalo į barstytuvą AXIS-PowerPack arba UNIVERSAL-PowerPack.



Pav. 7: Atidarytos pirminio dozavimo sklendės rodmuo

- [1] Pirminio dozavimo sklendė atidaryta                      [3] Judanti gabenimo juosta  
[2] Gabenimo juosta nejuda

#### „AXIS-PowerPack“

Tiekiamą barstomoji medžiaga pripildo tarpinę „AXIS-PowerPack“ talpyklą. Perkrovimas vyksta nenutrūkstamai atsižvelgiant į barstomą kiekį. Juostos slinkimo greitis ir pirminio dozavimo vertė nustatoma automatiškai.

#### UNIVERSAL-PowerPack

Barstomoji medžiaga (kalkės) nuo gabenimo juostos krenta tiesiogiai ant barstymo diskų.

### 4.3.2 Ištuštinkite bunkerį



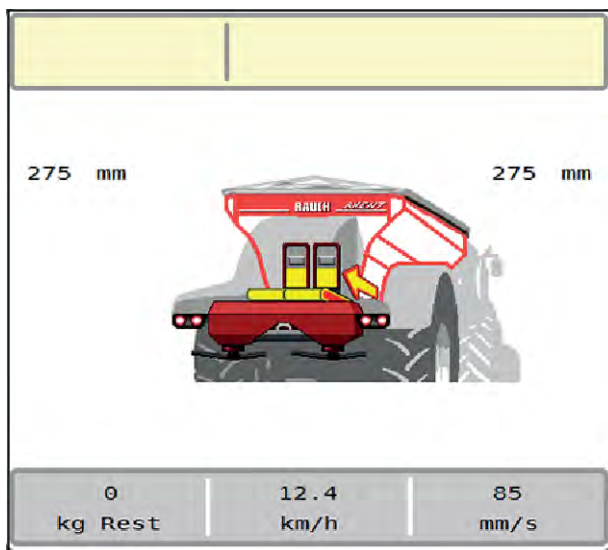
Pripildymo lygio jutiklis neveikia, jeigu ištuštinimo lygio jutiklis (kg) yra aktyvus.

- Žr. 4.7 Padargo nustatymai

AXENT talpyklos pripildymo lygio jutiklis yra ne ant talpyklos dugno.

Kai išsiunčiamas pranešimas apie ištuštėjimą, talpykloje yra dar pakankamai barstomosios medžiagos keliems perkrovimams.

Nepaisant pavojaus pranešimo, padargo valdymo sistema AXENT ISOBUS bando perkrauti visą likusį kiekį.



Pav. 8: AXENT talpyklos pripildymo lygio jutiklis

#### 4.4 Pagrindinis meniu



Pav. 9: Pagrindinis meniu su submeniu

Submeniu	Reikšmė	Aprašymas
SpreadLight	Darbinio žibinto įjungimas ir išjungimas	4.12 Darbiniai žibintai (SpreadLight)
Darbinis langas	Pakeičiama į darbo langą	
Trašų nuostačiai	Trašų ir barstymo režimo nustatymai	4.5 Trašų nustatymai

Submenu	Reikšmė	Aprašymas
Maš. nuostačiai	Traktoriaus ir padargo nustatymai	4.7 Padargo nustatymai
Greit. ištuštin.	Tiesioginis meniu atvėrimas padargui greitai ištuštinti.	4.8 Greitas ištuštinimas
Sistema / testas	Padargo valdymo bloko nustatymai ir diagnostika	4.9 Sistema / testas
Info	Padargo konfigūracijos rodmuo	4.10 Informacija
Sv. Trip skaitiklis	Atlikto barstymo darbo vertės ir svėrimo režimo funkcijos	4.11 Svėrimo / kelio skaitiklis

Papildomai pagrindinio meniu submenu taip pat galite pasirinkti funkcijų mygtuką.

- Žr. 2.2.4 Kiti simboliai.

## 4.5 Trašų nustatymai



Padargo valdymo sistema prijungtą barstymo įrenginį atpažįsta automatiškai po to, kai ISOBUS kištukas įkišimas į didelių plotų barstytuvą AXENT.

Vienas meniu įrašas yra pabraukiamas po to, kai prijungiamas trašų barstytuvas AXIS-PowerPack arba kalkių barstytuvas UNIVERSAL-PowerPack



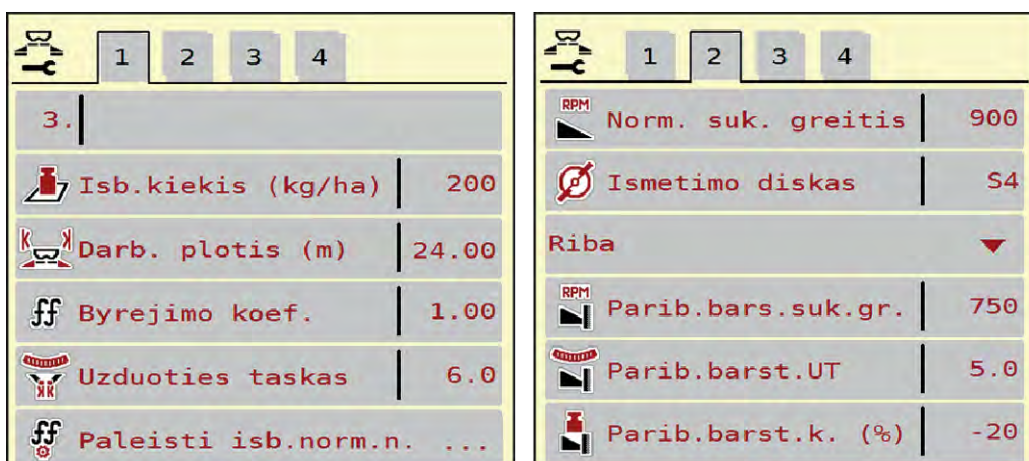
Naudodami šį meniu pasirinkite trašų ir barstymo režimo nustatymus.

- ▶ Meniu Pag.meniu > Trašų nuostačiai atvėrimas.

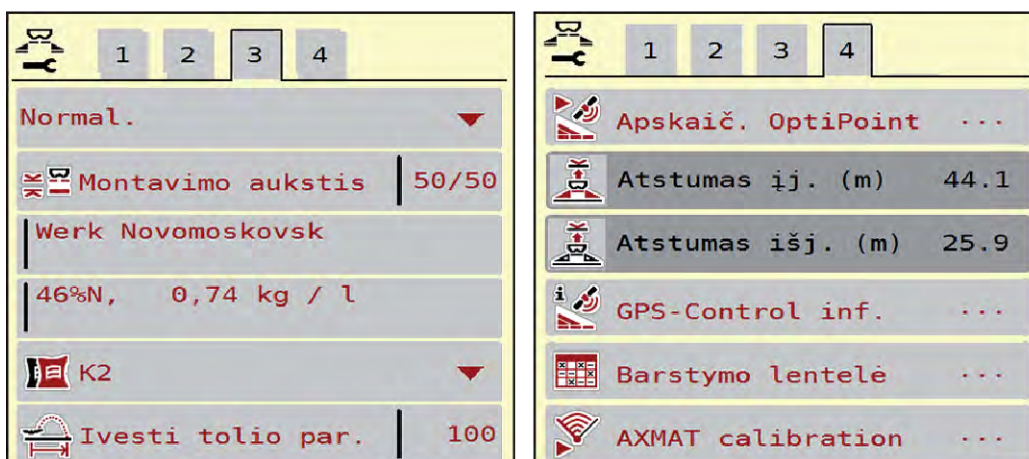


Ne visi parametrai rodomi vienu metu ekrane. Spausdami **rodyklę į kairę / dešinę** galite peršokti į gretimą langą (žymeklį).





Pav. 10: Meniu Trąšų nuostačiai, 1 ir 2 ašelė



Pav. 11: Meniu Trąšų nuostačiai, kortelė 3 ir 4

Submeniu	Reikšmė	Aprašymas
Trąšos pavadinimas	Pasirinktos trąšos iš barstymo lentelės.	4.5.13 Barstymo lentelės
Išb.kiekis (kg/ha)	Išbarstomo kiekio numatytosios vertės įvestis kg / ha.	4.5.1 Barstomas kiekis
Darb. plotis (m)	Barstymo darbinio pločio nustatymas	4.5.2 Darbinio pločio nustatymas
Byrėjimo koef.	Naudojamų trąšų byrėjimo koeficiento įvestis	4.5.3 Byrėjimo koeficientas
Užduoties taškas	Barstymo taško įvestis Skirtas <b>AXIS versijai su elektriniais barstymo taško vykdikliais</b> : Barstymo taškų nustatymas	Atsižvelkite į padargo eksploataavimo instrukcijas. 4.5.4 Barstymo taškas

Submenu	Reikšmė	Aprašymas
Paleisti išb.norm.n.	Submenu atvėrimas barstymo normai nustatyti.	4.5.5 <i>Barstymo normos nustatymas</i>
Norm. suk. greitis	Norimo barstymo diskų sūkių dažnio nustatymas Veikia su EMC masės srauto reguliavimu.	4.5.7 <i>Sūkių dažnis</i>
Išmetimo diskas	Į AXIS-PowerPack įmontuotų barstymo diskų rūšies nustatymas Veikia su EMC masės srauto reguliavimu. Nurodymas: Barstymo diskas U2 taikomas tik su UNIVERSAL-PowerPack	Parinkčių sąrašas: <ul style="list-style-type: none"> <li>• S1</li> <li>• S4</li> <li>• S6</li> <li>• S8</li> <li>• S10</li> <li>• S12</li> </ul>
Paribių barst.t.	Parinkčių sąrašas: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Riba</li> <li>• Pakraštys</li> </ul>	Pasirinkimas rodyklių mygtukais, patvirtinimas įvesties klavišu
Parib.bars.suk.gr.	Nustatomas sūkių dažnis paribių barstymo režimui.	Įvestis atskirame įvesties lange.
Parib.barst.UT	Nustatomas paribių barstymo režimo barstymo taškas	Įvestis atskirame įvesties lange.
Parib.barst.k. (%)	Nustatomas kiekio mažinimas paribių barstymo režimui.	Įvestis atskirame įvesties lange.
Tręšimo tipas	Parinkčių sąrašas: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Normal.</li> <li>• Vėl.</li> </ul>	Pasirinkimas <b>Rodyklių mygtukais</b> patvirtinimas nuspaudus <b>įvesties klavišą</b>
Montavimo aukštis	Funkcijos nėra	
Gamintojas	Trąšų gamintojo įvestis	
Sudėtis	Cheminės sudėties procentinė dalis	
Trąšų klasė	Parinkčių sąrašas:	Pasirinkimas rodyklių mygtukais patvirtinimas nuspaudus „Enter“ klavišą
Įvesti tolio param.	Barstymo nuotolio koeficiento įvestis iš lentelės įvestis. Būtina norint apskaičiuoti „OptiPoint“	
Apskaič. OptiPoint	„GPS-Control“ parametrų įvestis	4.5.10 „OptiPoint“ / „OptiPoint Pro“ apskaičiavimas
Atstumas ij. (m)	Įjungimo atstumo įvestis	

Submenu	Reikšmė	Aprašymas
Atstumas išj. (m)	Išjungimo atstumo įvestis.	
GPS-Control inf.	„GPS-Control“ parametro informacijos rodmuo.	4.5.12 „GPS Control“ info.
Barstymo lentelė	Barstymo lentelių naudojimas	4.5.13 Barstymo lentelės
AXMAT kalibravimas	<b>Tik AXIS-H 50.2</b> Submenui iškvietimas „AXMAT“ funkcijai kalibruoti	Laikykitės specialiosios įrangos eksploataavimo instrukcijos

#### 4.5.1 Barstomas kiekis



Šiame meniu galite įvesti norimą barstomo nustatytąją vertę.

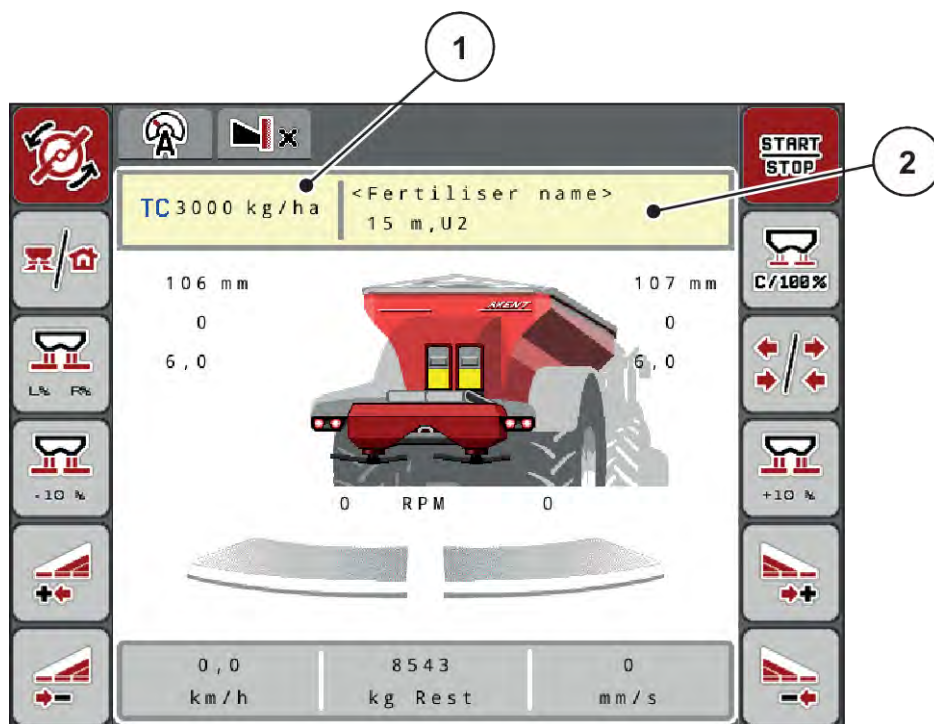
##### Barstomo kiekio įvedimas:

- ▶ Meniu Trašų nuostačiai > Išb.kiekis (kg/ha) atvėrimas.  
*Ekrane pateikiamas momentinio barstomo kiekio rodmuo.*
- ▶ Naują vertę įveskite į įvesties lauką.
- ▶ Paspauskite mygtuką **OK**.  
*Nauja vertė įrašyta į padargo valdymo sistemą.*

Taip pat barstomą kiekį galite tiesiogiai įvesti darbiniam lange arba pritaikyti.

- ▶ Jutikliniame ekrane paspauskite mygtuką Išb.kiekis (kg/ha) [1].

*Atsidaro skaičių įvesties langas.*



*Pav. 12: Jutikliniame ekrane įveskite barstomą kiekį*

[1] Mygtukas Išberiamas kiekis

[2] Mygtukas Barstymo lentelė

- ▶ Naują vertę įveskite į įvesties lauką.
- ▶ Paspauskite mygtuką **OK**.

*Nauja vertė įrašyta į padargo valdymo sistemą.*

## 4.5.2 Darbinio pločio nustatymas



Naudodami šį meniu galite 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.

### 4.5.3 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. skyrių 7 *Avariniai pranešimai ir galimos priežastys*.

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

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 4.5.5 *Barstymo normos nustatymas*

Naudojant AXIS-PowerPack su EMC byrėjimo faktorius nustatomas atsižvelgiant į EMC masės srauto reguliavimą. Tačiau galima įvestis rankiniu būdu.



Byrėjimo koeficiento apskaičiavimas priklauso nuo darbo režimo. Kitą informaciją apie byrėjimo koeficientą rasite skyriuje 4.7.1 *AUTOMTINIS / RANKINIS darbo režimas*.

#### Byrėjimo koeficiento vertės įvedimas:

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



Jeigu Jūsų trašos nėra įtrauktos į barstymo lentelę, tada įveskite **1,00** byrėjimo koeficientą. Pasirinkus darbo režimą AUTO km/hir rekomenduojame **nustatyti barstymo normą**, kad būtų galima nustatyti tikslų byrėjimo koeficientą šioms trašoms.

- ▶ OK paspauskite.

*Nauja vertė įrašyta į padargo valdymo sistemą.*



Rekomenduojame naudojant AXIS-PowerPack EMC (darbinis režimas AUTO km/h + AUTO kg) nustatyti taip, kad byrėjimo koeficientas būtų rodomas darbiniam lange. Tokiu būdu galima stebėti byrėjimo koeficiento reguliavimą barstant. Žr. skyrių 2.1.2 *Rodmenų laukai*.

#### 4.5.4 Barstymo taškas



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

- ▶ Meniu Trąšų nuostačiai > UT atvėrimas.
- ▶ Barstymo taško padėtį nustatykite iš barstymo lentelės.
- ▶ Nustatytą vertę įrašykite į įvesties lauką.
- ▶ OK paspauskite.

*Ekrane atsiranda langas Trąšų nuostačiai, kuriame pateikiamas naujas barstymo taškas.*

Barstymo taško blokavimo atveju pateikiamas pavojaus pranešimas 17; žr. skyrių 7 *Avariniai pranešimai ir galimos priežastys*.

#### ⚠ PERSPĖJIMAS!

##### Pavojus susižaloti automatiškai nustatant barstymo tašką

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

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

#### 4.5.5 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 barstytovuose su svėrimo sistema ir visuose padarguose blokuojamas, jeigu pasirinkamas **Darbinis režimas** AUTO km/h + AUTO kg. Šis meniu punktas neaktyvus.

Šiame meniu nustatykite byrėjimo koeficientą vadovaudamiesi nustatyta barstymo norma ir išsaugokite jį padargo valdymo sistemoje.

Nustatykite barstymo normą:

- 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 nuostatai > 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 **Ijungimas / sustabdymas**.

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



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



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

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

*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, įvoves) galimi sumušimai, įpjovimai ir sutraiškymai. Kūno dalys arba daiktai gali būti pagriebti ir įtraukti.

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



- ▶ 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.*

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

*Byrėjimo koeficientas bus išsaugotas.*

*Ekране pateikiamas avarinis pranešimas važiuoti į barstymo tašką.*

#### **⚠ PERSPĖJIMAS!**

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

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

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

## 4.5.6 Barstymo diskų tipas



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

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

Įmontuotas barstymo diskų tipas buvo iš anksto suprogramuotas gamykloje. Jeigu į padargą įmontavote kitokius barstymo diskus, tada nurodykite tinkamą tipą.

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

*Ekране rodomas langas Trašų nuostačiai, kuriame pateikiamas naujasis barstymo diskų tipas.*

### 4.5.7 Sūkių dažnis

#### ■ *Norm. suk. greitis*



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

- Meniu įrašuose Išmetimo diskas ir Norm. suk. greitis nurodytos įvestys turi atitikti faktinius jūsų padargo nustatymus.

Gamykloje nustatytas 750 sūk./min. sūkių dažnis. Jeigu norite nustatyti kitą sūkių dažnį, pakeiskite įrašytą vertę.

- ▶ Meniu Trąšų nuostačiai > Norm. suk. greitis atvėrimas.
- ▶ Įveskite sūkių dažnio vertę.

*Ekrane rodomas langas Trąšų nuostačiai, kuriame pateikiamas naujoji sūkių dažnio vertė.*

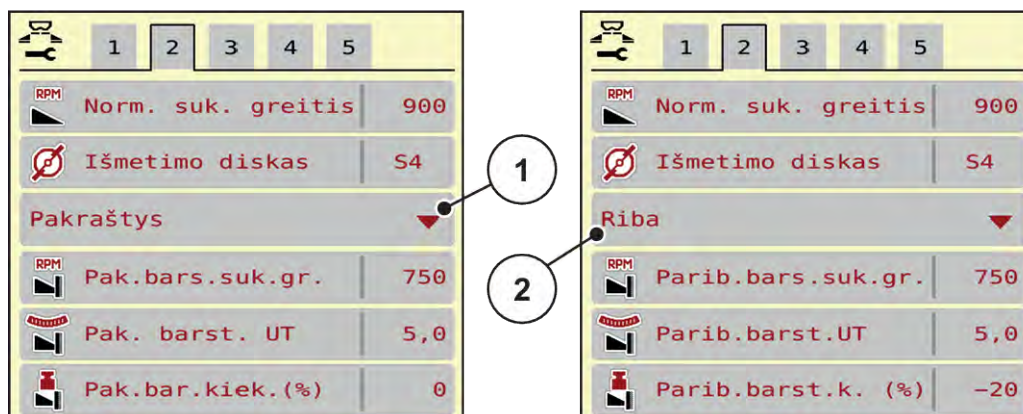


Atkreipkite dėmesį į skyrių 5.2.2 *Barstymas parinkus automatinį režimą (AUTO km/h + AUTO kg)*.

## 4.5.8 Paribių barstymo funkcija

### Tik AXIS-PowerPack

Šiame meniu galite įvesti tinkamą barstymo režimą lauko pakraščiu.



Pav. 13: Paribių barstymo režimui nustatyta vertė

[1] Pakraščių barstymas

[2] 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.

## 4.5.9 Paribių barstymo kiekis



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



Rekomenduojame, paribių barstymo pusėje sumažinti kiekį 20 proc.

### Įveskite paribių barstymo kiekį:

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

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

#### 4.5.10 „OptiPoint“ / „OptiPoint Pro“ apskaičiavimas



Į meniu Apskaič. OptiPoint įveskite parametrus 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.



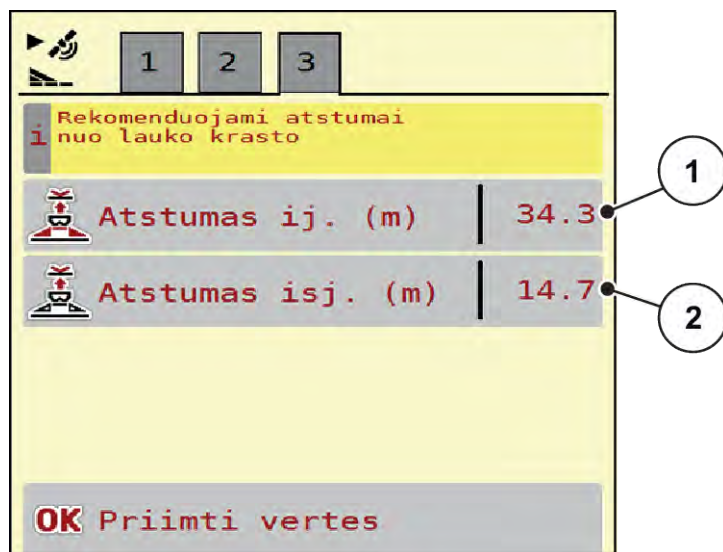
Naudojamų trąšų barstymo nuotolio koeficientą tūrio rodiklį suraskite jūsų padargo barstymo lentelėje.

- ▶ 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. skyrių 5.2.7 „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. 14: Apskaič. OptiPoint, 3 puslapis

Numeris	Reikšmė	Aprašymas
[1]	Atstumas (metrais) atsižvelgiant į lauko ribą, nuo kurios būtų atidaromos dozavimo sklendės	Atstumas įjung. (m)
[2]	Atstumas (metrais) atsižvelgiant į lauko ribą, nuo kurio būtų uždaromos dozavimo sklendės.	Atstumas išj. (m)



Šiame puslapyje galite rankiniu būdu priderinti parametrų vertes. Žr. skyrių 5.2.7 „GPS Control“.

#### Verčių keitimas

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

*OptiPoint apskaičiavimas yra užbaigtas.*

*Padargo valdymo sistema atveria langą GPS-Control inf..*

#### 4.5.11

#### Pagrąžos režimas

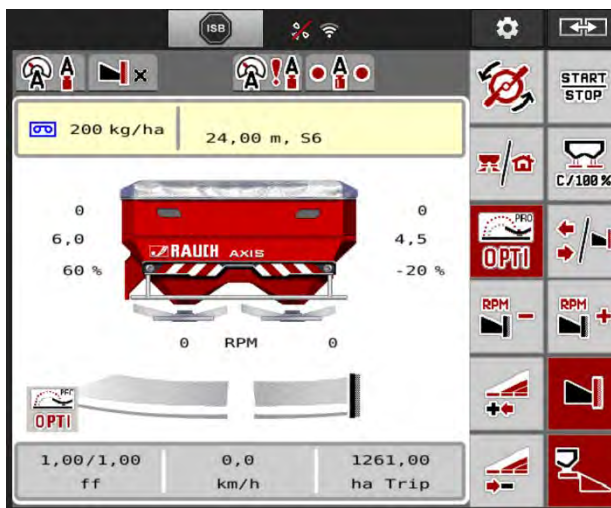
„OptiPoint Pro“ funkcijos rodinys:

- Pagrindiniame meniu: Funkcinis mygtukas „OPTI“ pagrindiniame meniu atsiranda tada, kai mašinos nustatymuose aktyvi funkcija **OptiPoint Pro**.
- Eksploatacijos lange: Eksploatacijos lange šis funkcinis mygtukas atsiranda, kai aktyvinta pakraščių arba paribių barstymo funkcija.

**„OptiPoint Pro“ funkcijos aktyvinimas:**

- ▶ Norėdami aktyvinti pagrąžos režimą, paspauskite funkcinį mygtuką „OPTI“.

*Atitinkamame eksploataavimo lango puslapyje (kairėje arba dešinėje) atsiranda pastaba, kad buvo aktyvintas pagrąžos režimas.*



Pav. 15:

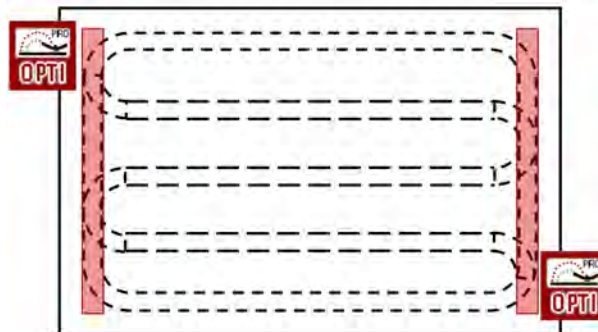
Jei funkcinis mygtukas „OPTI“ aktyvintas, vienoje pusėje padidėja kiekis ir barstymo taškas. Pakeistos vertės rodomos eksploatacijos lange. Kiek padidinamas kiekis ir barstymo taškas priklauso nuo tręšimo nustatymų. Ypač tada, kai darbinis plotis yra didelis ir yra daug barstymo taškų, yra tikimybė, kad aktyvintus pagrąžos režimą trąšų kiekio ir barstymo taško pakeitimų nebus arba jie bus tik labai maži.

### ⚠ PERSPĖJIMAS!

#### **Galima barstymo klaida**

Funkcinis mygtukas „OPTI“ pagrąžos režimui aktyvinti galima tik pagrąžos vėžėse, kitaip, dėl pakeisto trąšų kiekio ir darbinio taško, galimos barstymo klaidos.

Funkcinį mygtuką „OPTI“ galima aktyvinti tik raudonai paženklintose zonos, pagrąžose.

**Pagrąžos režimo išaktyvinimas:**

- ▶ dar kartą paspauskite funkcinį mygtuką „OPTI“.

*Pagrąžos režimas išaktyvinamas.*

Papildomai pagražos režimas automatiškai išaktyvinamas šiais atvejais:

- Barstymo proceso sustabdymas paspaudus funkcinį mygtuką START/STOP (įjungimas / sustabdymas)
- Funkcinio mygtuko „Sekcijos keitimas / paribių barstymas“ paspaudimas
- Funkcinio mygtuko „Paribių barstymo funkcija aktyvi“ išjungimas

#### 4.5.12 „GPS Control“ info.



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

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

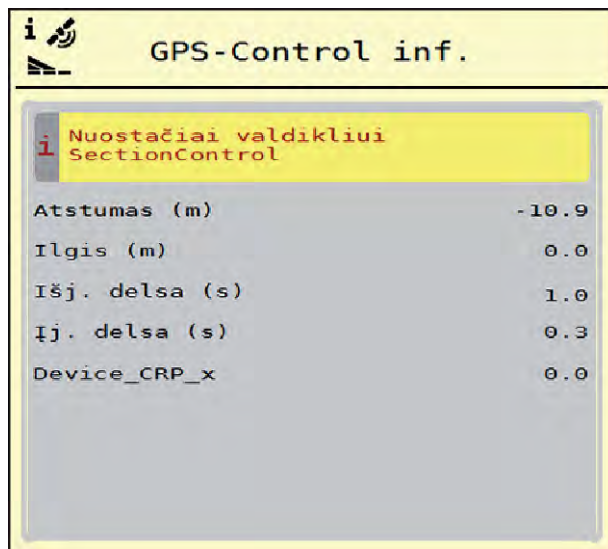
- Daugumoje ISOBUS terminalų čia rodomos vertės automatiškai įrašomos į GPS terminalų atitinkamus nustatymo meniu.
- Tačiau naudojant tam tikrus terminalus vertes būtina įvesti rankomis.



Šis meniu skirtas tik informacijai.

- Atsižvelkite į savo GPS terminalo eksploatavimo instrukcijas.

► Meniu Trašų nuostačiai > GPS-Control inf. atvėrimas.



Pav. 16: Meniu GPS-Control inf.

#### 4.5.13 Barstymo lentelės



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



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



Barstymo lenteles galite tvarkyti automatiškai ir perkelti jas į jūsų ISOBUS terminalą.

- „WLAN“ modulį sujungus su darbo kompiuteriu barstymo lenteles galima valdyti naudojant jūsų išmanųjį telefoną.

### **Naujos barstymo lentelės sukūrimas**

Elektroninėje padargo valdymo sistemoje galima sukurti ne daugiau kaip 30 barstymo lentelių.



- Meniu Trąšų nuostačiai > Barstymo lentelės atvėrimas.



Pav. 17: Meniu Barstymo lentelės

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

- Pasirinkite tuščią barstymo lentelę.

Pavadinimo laukelis sudaromas iš trąšų pavadinimo, darbinio pločio ir barstymo diskų tipo.

*Ekране pateikiamas parinkties langas.*

- Nuspauskite parinktį Atidaryti ir grįžti prie trąš. nuostačių.

*Ekране 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 geriau galėsite priskirti trąšas barstymo lentelei.

- Redaguokite Barstymo lentelės parametrus. Žr. 4.5 Trąšų nustatymai.

### Barstymo lentelės parinkimas

- ▶ Meniu Trąšų nuostačiai > Atidaryti ir grįžti prie trąš. nuostačių atvėrimas.
- ▶ Pasirinkite norimą barstymo lentelę.  
*Ekране pateikiamas parinkties langas.*
- ▶ Pasirinkite parinktį Atidaryti ir grįžti prie barst. medž. nuostačių.

*Ekране 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.  
*Ekране rodomas parinkties langas.*
- ▶ Pasirinkite parinktį Kopijuoti elementą.

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

### Esamos barstymo lentelės pašalinimas

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



Aktyvios barstymo lentelės ištrinti negalima.

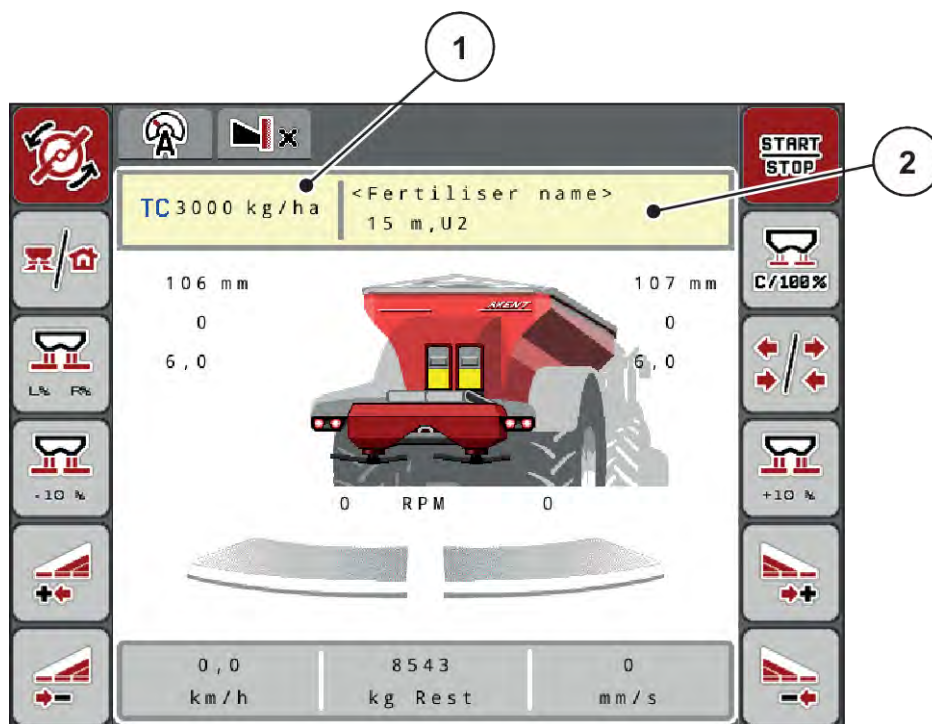
- ▶ Pasirinkite parinktį Trinti elementą.

*Barstymo lentelė pašalinta iš sąrašo.*

### Pasirinktos barstymo lentelės redagavimas darbiname lange

Taip pat barstymo lentelę galite tiesiogiai redaguoti darbiname lange.

- ▶ Jutikliniame ekrane paspauskite Barstymo lentelės [2] mygtuką.  
Atveriamą aktyvi barstymo lentelė.



Pav. 18: Redaguokite barstymo lentelę jutikliniame ekrane

- [1] Mygtukas Išberiamas kiekis                      [2] Mygtukas Barstymo lentelė

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

*Nauja vertė įrašyta į padargo valdymo sistemą.*

## 4.6 Trąšų nustatymai (UNIVERSAL-PowerPack)



Padargo valdymo sistema prijungtą barstymo įrenginį atpažįsta automatiškai po to, kai ISOBUS kištukas įkišimas į didelių plotų barstytuvą AXENT.

Vienas meniu įrašas yra pabraukiamas po to, kai prijungiamas trąšų barstytuvas AXIS-PowerPack arba kalkių barstytuvas UNIVERSAL-PowerPack



Naudodami šį meniu pasirinkite trąšų ir barstymo režimo nustatymus.

► Meniu Pag.meniu > Trąšų nuostačiai atvėrimas.



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



Pav. 19: Kalkių naudojimo režimo meniu Trąšų nuostačiai, 1 ir 2 ašselė



Meniu 3 ir 4 ašelių įrašai kalkių UNIVERSAL-PowerPack negalioja.

Submenu	Reikšmė	Aprašymas
Trąšos pavadinimas	Pasirinktos trąšos iš barstymo lentelės.	4.5.13 Barstymo lentelės
Išb.kiekis (kg/ha)	Išbarstomo kiekio numatytosios vertės įvestis kg / ha.	4.6.1 Barstomas kiekis
Darb. plotis (m)	Barstymo darbinio pločio nustatymas	4.6.2 Darbinio pločio nustatymas

Submenui	Reikšmė	Aprašymas
Byrėjimo koef.	Naudojamų trąšų byrėjimo koeficiento įvestis	4.6.3 <i>Byrėjimo koeficientas</i>
Norm. suk. greitis	Norimo barstymo diskų sūkių dažnio nustatymas Veikia su EMC masės srauto reguliavimu.	4.6.5 <i>Sūkių dažnis</i>
Išmetimo diskas	Į UNIVERSAL-PowerPack įmontuotų barstymo diskų rūšies nustatymas Nurodymas: Barstymo diskai Sxx taikomi tik AXIS-PowerPack	Rūšies pasirinkimas: • U2
Paribių barst.t.	Parinkčių sąrašas: • Riba • Pakraštys	Pasirinkimas rodyklių mygtukais, patvirtinimas įvesties klavišu
Parib.bars.suk.gr.	Nustatomas sūkių dažnis paribių barstymo režimui.	Įvestis atskirame įvesties lange.
Parib.barst.k. (%)	Nustatomas kiekio mažinimas paribių barstymo režimui.	Įvestis atskirame įvesties lange.

#### 4.6.1 Barstomas kiekis



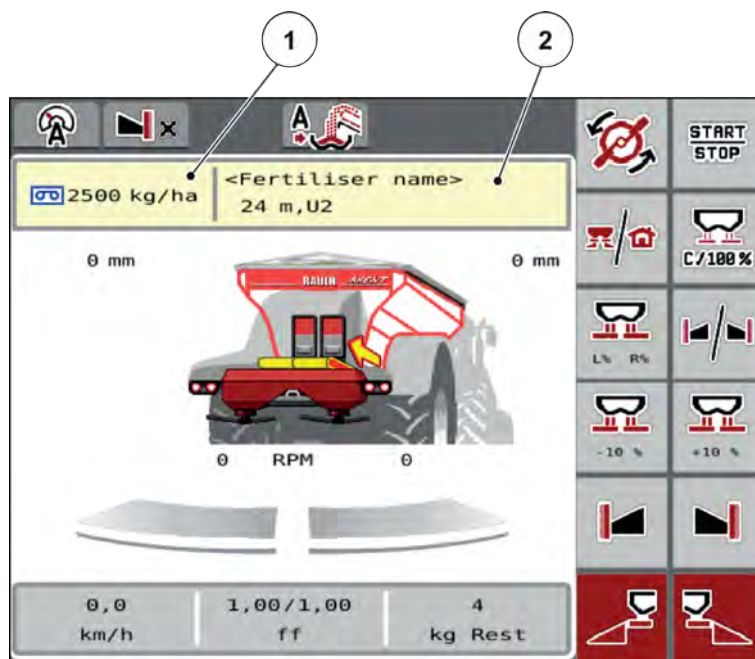
Šiame meniu galite įvesti norimą barstomo kiekio numatytąją vertę.

##### Įterpiamos kiekio vertės įvedimas:

- ▶ Meniu Trąšų nuostačiai > Išb.kiekis (kg/ha) atvėrimas.  
*Ekrane pateikiamas momentinio galiojančio įterpiamo kiekio rodmuo.*
- ▶ Naują vertę įveskite į įvesties lauką.
- ▶ Paspauskite mygtuką **OK**.  
*Nauja vertė įrašyta į padargo valdymo sistemą.*

Taip pat barstomą kiekį galite tiesiogiai įvesti darbiniame lange arba pritaikyti.

- ▶ Jutikliniame ekrane paspauskite mygtuką Išb.kiekis (kg/ha) [1].  
*Atsidaro skaičių įvesties langas.*



Pav. 20: Jutikliniame ekrane įveskite barstomą kiekį

- [1] Mygtukas Išberiamas kiekis [2] Mygtukas Barstymo lentelė

- ▶ Naują vertę įtraukite į įvesties lauką.
- ▶ Paspauskite mygtuką **OK**.

*Nauja vertė įrašyta į padargo valdymo sistemą.*

#### 4.6.2 Darbinio pločio nustatymas



Naudodami šį meniu galite 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.

### 4.6.3 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 koeficiento vertę **didėja** dozuojamas kiekis.

Pateikimas klaidos pranešimas, jei tik byrėjimo koeficiento vertė neatitinka nustatytojo diapazono vertės. Žr. skyrių 7.1 *Avarinių pranešimų reikšmės*.

#### Byrėjimo koeficiento vertės įvedimas:

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

#### Barstomi kiekiai važiuojant 10 km/val. ir pirminio dozavimo sklendės angą atidarius 30 cm

Kalkių rūšis	Tankis (kg/m <sup>3</sup> )	Malta medžiaga	Byrėjimo koeficientas	Sausoji medžiaga (proc.)	Darbinis plotis (m)	Kiekis didž. (kg/ha)
Negesintos kalkės, maltos	1100	1	0,88	100	10	9700
Negesintos kalkės, granuliuotos	1100	-	0,88	100	18	5380
Konverterio kalkės	1300	2	1,04	90	15	7640
Kalkių purvas	1000	-	0,80	72	12	7340
Mišrios kalkės	1100	2	0,88	88	12	8080
Karbonatingosios kalkės	1200	2	0,96	92	12	8810
Magnio kreida	1100	1	0,88	94	10	10580
Juodosios kalkės	900	1	0,72	83	12	6610

Jeigu kalkių rūšis į sąrašą nėra įtraukta, naudodami toliau pateiktą formulę galite nustatyti byrėjimo koeficientą

- Byrėjimo koeficientas (FF) = tankis (kg/litras) × 0,8

#### Mažiausias koeficientas

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

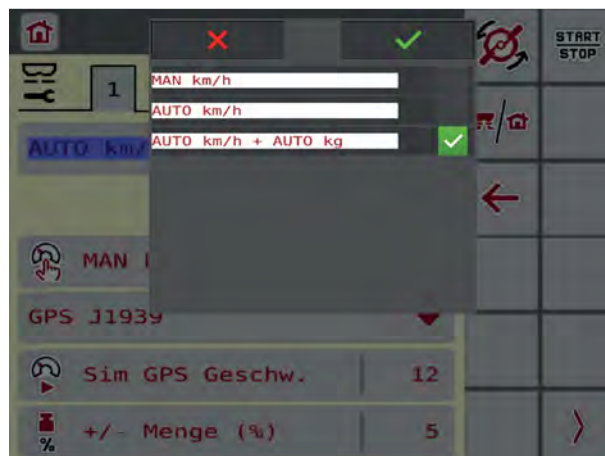
- mažiausio koeficiento vertė yra 0,2, jeigu įvestoji vertė yra mažesnė kaip 0,5
- vėl nustatoma mažiausio koeficiento vertė 0,4, kai tik įvedama didesnė kaip 0,5 vertė.

#### ■ UNIVERSAL EMC byrėjimo faktorius

Naudojant UNIVERSAL-PowerPack su UNIVERSAL EMC byrėjimo faktorius nustatomas atsižvelgiant į EMC masės srauto reguliavimą.

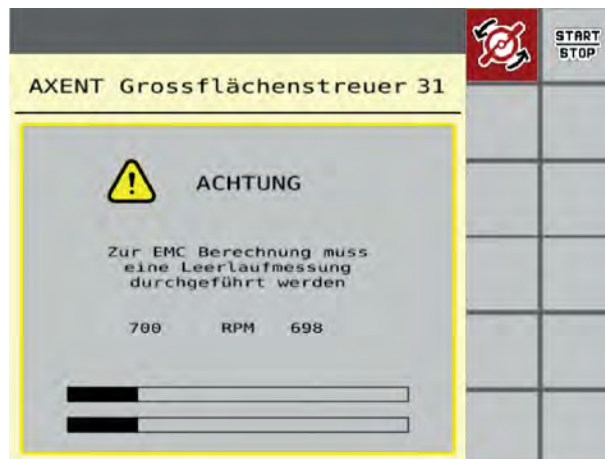
#### Darbo režimo AUTO km/h + AUTO kg parinkimas

- ▶ Meniu Mašinos nuostač. > AUTO / MAN režimas atvėrimas.
- ▶ Pasirinkite meniu įrašą AUTO km/h + AUTO kg.
- ▶ Paspauskite mygtuką „OK“.



Rekomenduojame įjungti ekrane byrėjimo koeficiento rodmenį. Taip galite stebėti masės srauto reguliavimą barstant. Žr. 2.1.2 Rodmenų laukai.

Norint apskaičiuoti EMC privaloma atlikti tuščiosios eigos matavimą. Tuščiosios eigos matavimas visada pradedamas įjungus barstymo diskus. Atliekant tuščios eigos matavimą atveriamas šis langas.



#### 4.6.4 Barstymo diskų tipas

Įmontuotas barstymo diskų rūšis buvo iš anksto suprogramuota gamykloje. Jeigu į padargą įmontavote kitokius barstymo diskus, tada nurodykite tinkamą tipą.



- ▶ Meniu Trąšų nuostačiai > Išmetimo diskas atvėrimas.
- ▶ Aktyvinkite **U2** barstymo diską.

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

## 4.6.5 Sūkių dažnis

### ■ Norm. suk. greitis

Gamykloje nustatytas 700 sūk./min. sūkių dažnis. Jeigu norite nustatyti kitą sūkių dažnį, pakeiskite įrašytą vertę. Sūkių dažnį galima didinti ne daugiau kaip iki 800 sūk./min.

- ▶ Meniu Trąšų nuostačiai > Norm. suk. greitis atvėrimas.
- ▶ Įveskite sūkių dažnio vertę.

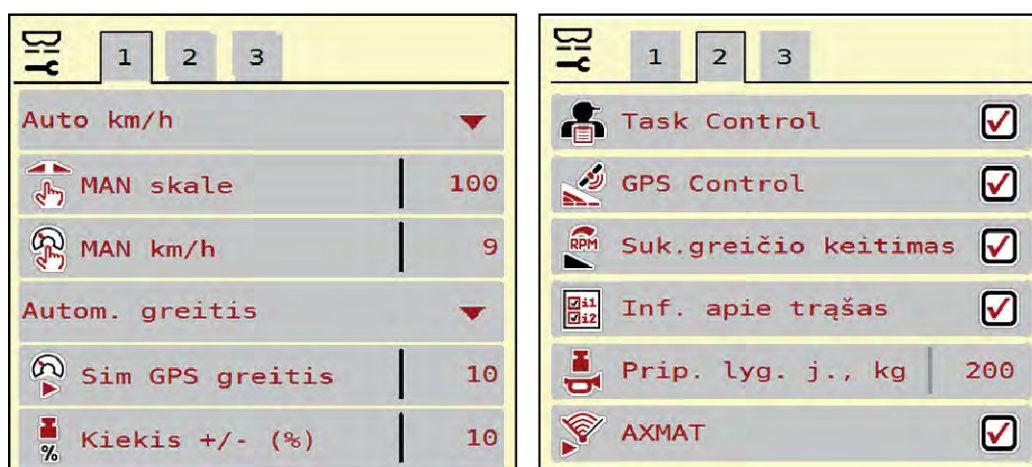
*Ekrane rodomas langas Trąšų nuostačiai, kuriame pateikiamas naujoji sūkių dažnio vertė.*

## 4.7 Padargo nustatymai



Naudodami šį meniu atlikite traktoriaus ir padargo nustatymus.

- ▶ Atverkite meniu Maš. nuostačiai.



*Pav. 21: Tręšimo nustatymų meniu Maš. nuostačiai, 1 ir 2 kortelė*



Pav. 22: Meniu Maš. nuostaciai, kortelė 3 ir 4



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

Submenu	Reikšmė	Aprašymas
AUTO / MAN režimas	Automatinio režimo arba rankinio režimo nustatymas.	4.7.1 AUTOMTINIS / RANKINIS darbo režimas
MAN skalė	Rankinės skalės vertės nustatymas. (turi įtakos tik pasirinkus tam tikrą režimą)	Įvestis atskirame įvesties lange.
MAN km/val.	Greičio nustatymas rankomis. (turi įtakos tik pasirinkus tam tikrą režimą)	Įvestis atskirame įvesties lange.
Greičio šaltinis / signalo šaltinis	Greičio signalo nustatymas / ribojimas <ul style="list-style-type: none"> <li>AUTO greitis (automatinis pavaros mechanizmo arba radaro / GPS pasirinkimas)<sup>1)</sup></li> <li>GPS J1939<sup>1)</sup></li> <li>NMEA 2000</li> </ul>	
Sim GPS greitis	Tik GPS J1939: Įvedamas eigos greitis nutrūkus GPS signalui	<b>NURODYMAS!</b> Nurodytą važiavimo greitį būtina palaikyti pastovų.

<sup>1)</sup> Padargo valdymo sistemos gamintojas neatsako už GPS signalo praradimą.

Submenu	Reikšmė	Aprašymas
Vėl. pakraštys	Kiekio keitimo išankstinis nustatymas skirtingoms barstymo rūšims	Įvestis atskirame įvesties lange.
Task Control	ISOBUS „Task Controller“ funkcijų įjungimas programos kortelių informacijai tvarkyti ir valdyti. <ul style="list-style-type: none"> <li>„Task Control“ įjungimas (su varnele)</li> <li>„Task Control“ išjungimas</li> </ul>	
GPS-Control	Funkcijos įjungimas norint per GPS valdymo prietaisą valdyti padargo sekcijas. <ul style="list-style-type: none"> <li>„Task Control“ įjungimas (su varnele)</li> <li>„Task Control“ išjungimas</li> </ul>	
Sūkių dažnio keitimas	Įjungiamo sūkių dažnio keitimo funkcija darbiname lange paribių barstymo režimu. Jeigu funkcija yra išjungta, galima keisti sūkių dažnį procentais (%)	<b>Kalkių naudojimo režimu neveikia</b>
Inf. apie trąšas	Informacijos apie trąšas (trąšų pavadinimas, barstymo diskas, darbinį plotis) indikacijos įjungimas darbiname lange.	
Prip. lyg. j., kg	Įvedama likusio kiekio vertė, kurią viršijus svorio jutikliai perduoda avarinį pranešimą.	
AXMAT	<b>Tik AXIS-H 50</b> „AXMAT“ funkcijos aktyvinimas	Laikykitės specialiosios įrangos eksploatavimo instrukcijos.
Išb. k. kor. K (%) Išb. k. kor. D (%)	Įvesto barstomo kiekio ir faktinio barstomo kiekio nuokrypių korekcija <ul style="list-style-type: none"> <li>Korekcija procentais, pasirinktinai dešinėje arba kairėje pusėje</li> </ul>	
Traktorius (km/h)	Greičio signalo nustatymas arba kalibravimas.	<i>4.7.9 Greičio kalibravimas</i>

Submenu	Reikšmė	Aprašymas
Rankinis režim.		4.7.8 Angos keitimas <b>Kalkių naudojimo režimu neveikia</b>
Pirm.doz.skl. (mm)		Įvestis atskirame įvesties lange. <b>Kalkių naudojimo režimu neveikia</b>
+/- atidarymas (%)	Pirminio dozavimo sklendės angos pakeitimų išankstinis nustatymas	Įvestis atskirame įvesties lange. <b>Kalkių naudojimo režimu neveikia</b>
Juostos gr. (mm/s)	Gabenimo juostos slinkimo greičio nustatymas	4.7.5 Juostos slinkimo greitis <b>Kalkių naudojimo režimu neveikia</b>
+/- juos.gr.(mm/s)	Gabenimo juostos slinkimo greičio pakeitimų išankstinis nustatymas	Įvestis atskirame įvesties lange. <b>Kalkių naudojimo režimu neveikia</b>
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	

#### 4.7.1 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).



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



Barstymas skirtingais režimais aprašytas<sup>5</sup> *Barstymo režimas naudojant „AXIS--PowerPack“ skyriuje.*

Meniu	Reikšmė	Aprašymas
AUTO km/h + AUTO kg	Automatinio režimo su automatinio svėrimu parinktis	Pusė 95
AUTO km/h	Automatinio režimo parinktis	Pusė 98
MAN km/h	Važiavimo greičio nustatymas rankiniam režimui	Pusė 99
MAN skalė	Dozavimo sklendžių nustatymas rankiniam režimui Šis veikimo režimas tinkamas barstyti sraigčių naikinimo masalą arba smulkiąsias sėklas.	Pusė 100

### Darbo režimo parinkimas

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



Rekomenduojame įjungti darbiniam lange byrėjimo koeficiento rodmenį. Tokiu būdu galite stebėti masės srauto reguliavimą barstant. Žr. 2.1.2 *Rodmenų laukai*.

- Svarbią informaciją apie režimų naudojimą barstant rasite pastraipoje 5 *Barstymo režimas naudojant „AXIS--PowerPack“*.

### 4.7.2

#### +/- kiekis



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

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



Šiuo režimu funkciniais mygtukais Kiekis +/-Kiekis - bet kuriuo metu galima pakoreguoti barstymo kiekį +/- Kiekio koeficientu. Su C 100 proc. mygtuku galima vėl grąžinti ankstesnį nustatymą.

**Kiekio sumažinimo nustatymas:**

- ▶ Meniu Maš. nuostaciai > Vél. pakraštys atvėrimas.
- ▶ Įveskite procentinę vertę, kuria norite pakeisti barstomą kiekį.
- ▶ OK paspauskite.

**4.7.3 Darbinio režimo perkrovimo funkcija**

Perkrovos funkcija skirtingais režimais aprašyta skyriuose 5.1 *Perkrovimas* ir 6.1 *Perkrovimas*.

- Atsižvelkite į didelių plotų barstytuvo AXENT.eksplotavimo instrukciją.

Trąšų perkrovimą valdote naudodami trąšų barstymo įrenginį AXIS-PowerPack arba UNIVERSAL-PowerPack galite valdyti naudodami 2 prieinamus darbo režimus.



Pav. 23: Eksploatavimo režimų simboliai

[1] Automatikas

[2] Rank.

Visada rekomenduojame dirbti režimu Automatikas. Padargo valdymo sistema automatiškai valdo trąšų tiekimo vožtuvus atsižvelgiant iš jutiklių gautą informaciją.



Pasirinkus režimą Rank. perkrovimas pradamas ir sustabdomas spaudžiant aktyvinimo mygtuką. Jutiklių būklė jums praneša apie reikalingus veiksmus.

**Darbo režimo parinkimas**

- ▶ Įjunkite padargo valdymo sistemą.
- ▶ Meniu Maš. nuostaciai > AUTO / MAN režimas atvėrimas.
- ▶ Iš sąrašo parinkite pageidaujama meniu įrašą.
- ▶ Paspauskite mygtuką „OK“.

■ **Automatinis režimas**

**! ĮSPĖJIMAS!**

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

Pirminio dozavimo sklendė ir gabenimo juosta juda be įspėjimo ir gali sužaloti žmones.

- ▶ Visiems žmonėms liepkite pasitraukti iš pavojaus zonos.

Žr. taip pat 5.1.1 *Perkrovimas pasirinkus automatinį režimą* ir 6.1 *Perkrovimas*.

#### ■ Rankinis (Tik AXIS-PowerPack)

### ⚠ PERSPĖJIMAS!

#### Iškrentančios trąšos kelia pavojų paslysti ir daro žalą aplinkai

Kai perkrovimas aktyvus, gali susidaryti barstomų trąšų perpilda ir trąšos gali netikėtai išbyrėti iš barstytuvo.

Žmonės gali paslysti ir susižaloti.

Pavojus aplinkai.

- ▶ Prieš jungdami barstymo diskus paprašykite, kad visi pasitrauktų iš padargo veikimo zonos.
- ▶ Darbo režimą **Rankinis** įjunkite trumpam tik išimtiniais atvejais.
- ▶ Pirmenybę teikite režimui **Automatinis**.

- ▶ Meniu Maš. nuostaciai atvėrimas.
- ▶ Pasirinkite meniu įrašą Rankinis režim..  
*Pateikiamas įspėjimas Nr. 39. Žr. 7.1 Avarinių pranešimų reikšmės.*
- ▶ Spauskite mygtuką ACK.  
*Įspėjamasis pranešimas yra patvirtintas.*  
  
*Pažymėta varnele: Darbo režimas yra aktyvus.*



- ▶ Paspauskite perkrovimo įjungimo mygtuką.

*Pradedamas perkrovimas.*

Perkrovimas vyksta tokia pačia eilės tvarka kaip ir taikant režimą Automatika.



- ▶ Paspauskite perkrovimo įjungimo mygtuką.

*Perkrovimas sustabdomas.*

- Taip pat žr. 5.1.2 *Perkrovimas pasirinkus rankinį režimą*.

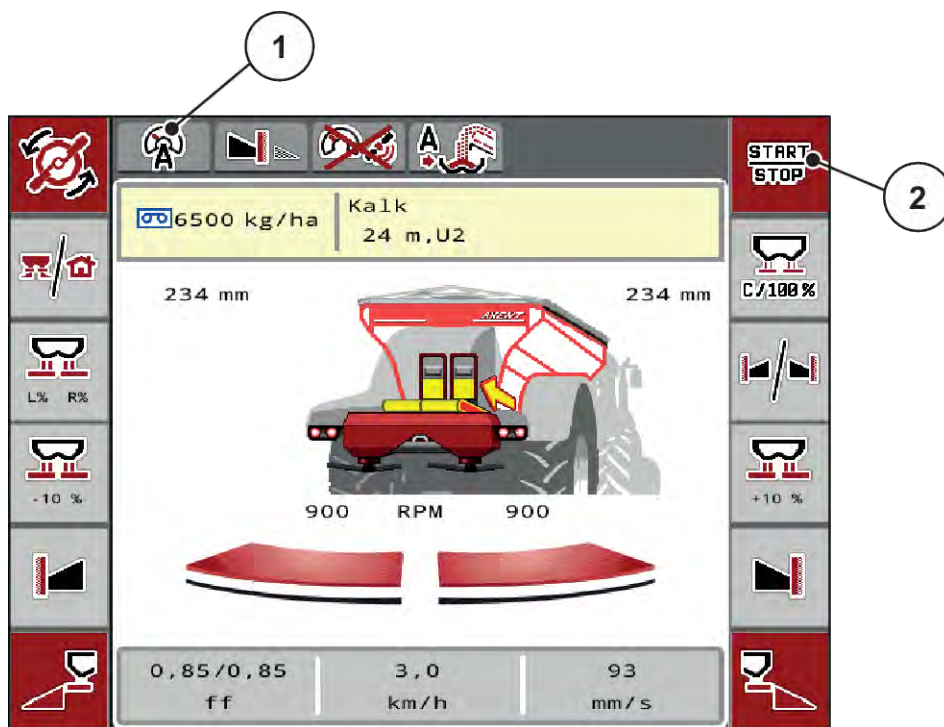
#### 4.7.4 Kalkių naudojimo režimo nuostaciai

Įjungus padargo valdymo sistemą prijungtas kalkių barstytuvas aptinkamas automatiškai ir padargo valdymo sistema įjungia kalkių naudojimo režimą.

Kalkių naudojimo režimas priklauso nuo greičio: gabenimo juostos greitis ir pirminio dozavimo sklendės anga greitis automatiškai prisitaiko atsižvelgiant į važiavimo greitį, kad būtų užtikrinta, jog kalkės bus barstomos tolygiai.

- ▶ Meniu Maš. nuostačiai > AUTO / MAN režimas atvėrimas.
- ▶ Meniu įrašo AUTO km/h arba MAN km/h pasirinkimas.

Galite įjungti kalkių naudojimo režimą.



Pav. 24: Darbinis langas pasirinkus kalkių naudojimo režimą

- [1] Aktyvaus kalkių naudojimo režimo simbolis [2] Barstymo režimo įjungimas  
AUTO km/h

#### 4.7.5 Juostos slinkimo greitis

##### ■ Tik su AXIS-PowerPack

Naudodami šį meniu galite nustatyti gabenimo juostos slinkimo greitį.

Veikiant šiam režimui gabenimo juostos slinkimo greitį galite keisti darbiniam lange. Žr. 4.7.6 +/- juostos slinkimo greitis.



- ▶ Meniu Maš. nuostačiai > Juostos gr. (mm/s) atvėrimas.
- ▶ Įveskite vertę, kad greičio vertę galėtumėte pakeisti.
- ▶ Paspauskite mygtuką „OK“.

#### 4.7.6 +/- juostos slinkimo greitis

##### ■ Tik su AXIS-PowerPack

Šiame meniu galite iš anksto nustatyti gabenimo juostos **greičio keitimus**.

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







**Prieinama tik pasirinkus rankinį režimą:** Eksploatuojant funkcijų mygtukais „Greitis +/greitis-“ galite bet kada pakeisti gabenimo juostos slinkimo greitį iš anksto nustatyta verte (mm/s).

Naudojant C 100 proc.- mygtuką galima vėl grąžinti ankstesnį nustatymą.

- ▶ Meniu Maš. nuostačiai > +/- juos.gr.(mm/s) atvėrimas.
- ▶ Įveskite vertę, kad greičio vertę galėtumėte pakeisti.
- ▶ Paspauskite mygtuką „OK“.

#### 4.7.7 Pirminio dozavimo sklendės anga

##### ■ Tik su AXIS-PowerPack

Naudodami šį meniu galite nustatyti pirminio dozavimo angą.

Pasirinkus šį režimą pirminio dozavimo sklendės angą galima keisti naudojant darbinį langą.



- ▶ Meniu Maš. nuostačiai > Pirm.doz.skl. (mm) atvėrimas.
- ▶ Įveskite iš barstymo lentelės paimtą vertę.
- ▶ Paspauskite mygtuką „OK“.

#### 4.7.8 Angos keitimas

##### ■ Tik su AXIS-PowerPack

Šiame meniu galite nustatyti procentinį pirminio dozavimo sklendės angos pakeitimą.

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



**Prieinama tik pasirinkus rankinį režimą:** Eksploatuojant funkcijų mygtukais funkcijų mygtukais „Anga + / anga - “ galite bet kada pakeisti pirminio dozavimo sklendės angą taikydami iš anksto nustatytą vertę (mm/s).

Naudojant C 100 proc.- mygtuką galima vėl grąžinti ankstesnį nustatymą.

- ▶ Meniu Maš. nuostačiai > +/- atidarymas (%) atvėrimas.
- ▶ Įveskite vertę, kad greičio vertę galėtumėte pakeisti.
- ▶ Paspauskite mygtuką „OK“.

### 4.7.9 Greičio kalibravimas

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

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

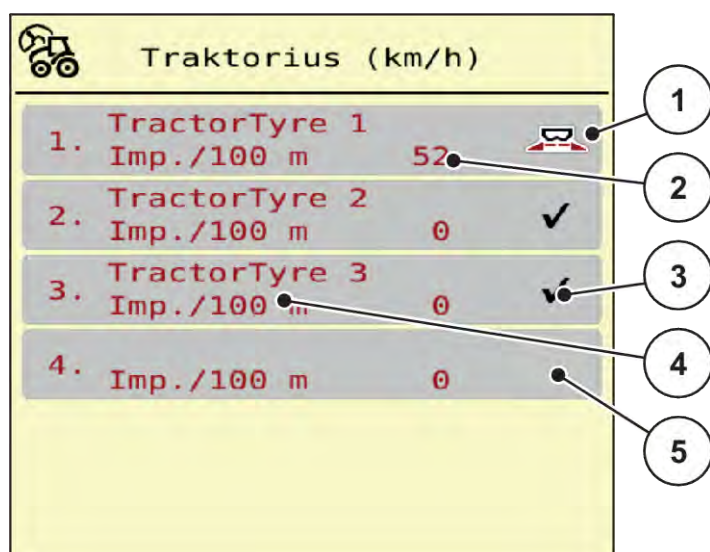
#### Greičio kalibravimo paruošimas

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

#### ■ Greičio nuostatų atvėrimas:

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

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



Pav. 25: Meniu Traktorius (km/h)

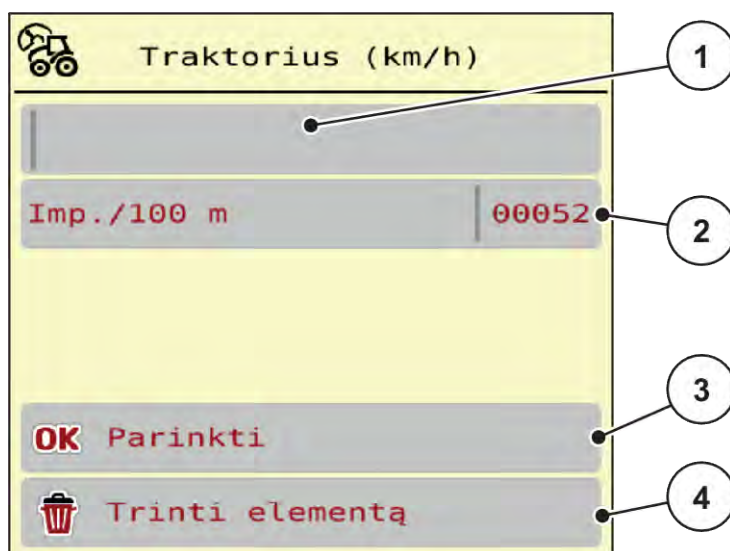
- |   |                                       |
|---|---------------------------------------|
| [1] Aktyvus traktoriaus profilis                | [4] Traktoriaus pavadinimas           |
| [2] Rodmuo „Impulsų skaičius 100 m“             | [5] Nenaudojamas traktoriaus profilis |
| [3] Profilis nustatytas, šiuo metu nenaudojamas |                                       |

- ▶ Meniu Maš. nuostačiai > Traktorius (km/h) atvėrimas.

#### ■ Greičio signalo kalibravimas iš naujo

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

- ▶ Naudodami meniu Traktorius (km/h) atverkite norimą profilį.
- ▶ Paspauskite **Įvesties klavišą**.



Pav. 26: Traktoriaus profilis

- |                                     |                                     |
|-------------------------------------|-------------------------------------|
| [1] Traktoriaus pavadinimo laukas   | [3] Patvirtinkite profilio parinktį |
| [2] Rodmuo „Impulsų skaičius 100 m“ | [4] Profilio pašalinimas            |

- ▶ Atverkite **Pavadinimo lauką [1]**.
- ▶ Įrašykite profilio pavadinimą.

*Profilis aktyvus.*



Įvedant pavadinimą leidžiama naudoti ne daugiau kaip 16 simbolių.

Kad būtų lengviau suprasti, rekomenduojame pavadinti profilį traktoriaus pavadinimu.

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

- ▶ Pasirinktame traktoriaus profilyje atverkite meniu įrašą Imp./100 m.

*Ekране rodomas meniu Impulsai, kuriame rankiniu būdu galima įvesti impulsų skaičių.*

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

- ▶ Traktoriaus profilyje paspauskite kalibravimo mygtuką.  
*Ekrane atveriamas darbinis langas „Kalibravimo važiavimas“.*





- ▶ Atskaitos atkarpos pradžioje paspauskite įjungimo mygtuką.  
*Rodmuo „Impulsai“ dabar nustatytas ties „0“.*

*Padargo valdymo sistema yra paruošta skaičiuoti impulsus.*

- ▶ Nuvažiuokite 100 m ilgio atskaitos atkarpą.
- ▶ Sustabdykite traktorių atskaitos atkarpos pabaigoje.



- ▶ Paspauskite stabdymo mygtuką.  
*Rodytuve rodomas gautų impulsų skaičius.*

*Išsaugomas naujas impulsų skaičius.*

*Vėl atveriamas kalibravimo meniu.*

## 4.8 Greitas ištuštinimas



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

Rekomenduojame prieš pastatant padargą atliekant greitą ištuštinimą **visiškai atidaryti** dozavimo sklendę ir nustačius į šią būseną išjungti. Šitaip būtų išvengiama, kad talpykloje nesikaupytų drėgmė.



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

**Greito ištuštinimo atlikimas:**

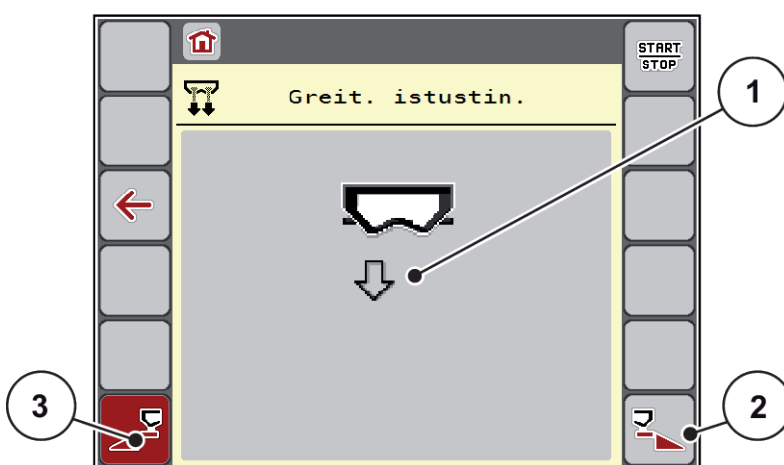
- ▶ Meniu Pag.meniu > Greit. ištuštin. atvėrimas.

**⚠ PERSPĖJIMAS!**

**Pavojus susižaloti automatiškai nustatant barstymo tašką**

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

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



Pav. 27: Meniu Greit. ištuštin.

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

- ▶ Naudodami **Funkcinį mygtuką** pasirinkite sekciją, kuriai turi būti atliekamas greitas ištuštinimas. *Ekrane rodomas parinktos sekcijos simbolis (Pav. 27 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.

**⚠ PERSPĖJIMAS!****Pavojus susižaloti automatiškai nustatant barstymo tašką**

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

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

**4.9 Sistema / testas**

Naudodami šį meniu atlikite padargo valdymo sistemos ir bandymo nustatymus.

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



Pav. 28: Meniu Sistema / testas

Submenu	Reikšmė	Aprašymas
Bendr.duom.skaitik.	Rodmenų sąrašas <ul style="list-style-type: none"> <li>išbarstytas kiekis (kg)</li> <li>patręštas plotas (ha)</li> <li>barstymo trukmė (val.)</li> <li>nuvažiuota atkarpa (km)</li> </ul>	4.9.1 Bendrasis duomenų skaičiuotuvai
Testas/diagnostika	Vykdiklių ir jutiklių tikrinimas	4.9.2 Testas / diagnostika

Submenu	Reikšmė	Aprašymas
Servisas	Priežiūros nustatymai	Apsaugoti slaptažodžiu; prieinami tik priežiūros darbuotojams

#### 4.9.1 Bendrasis duomenų skaičiuotuvas



Šiame meniu pateikiami visų barstytuvo skaitiklių būsenų rodmuo:

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



Šis meniu skirtas tik informacijai.

Σ	
Apskaic. kg	240696
ha	899.6
val.	72
km	473

Pav. 29: Meniu Bendr. duom. skaitik.

#### 4.9.2 Testas / diagnostika



Naudodami meniu Testas/diagnostika galite 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.

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

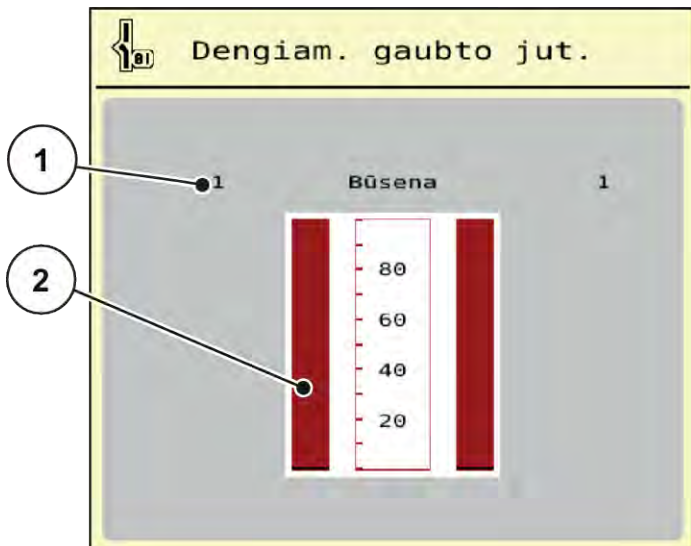
Submenu	Reikšmė	Aprašymas
Įtampa	Darbinės įtampos tikrinimas	
Dozavimo sklendė	Kairiosios ir dešinėsios dozavimo sklendės nustatymas	<i>Dozavimo sklendžių pavyzdys</i>
Skl.kontr.taškai	Testas įvairiems dozavimo sklendės padėčių taškams nustatyti.	Kalibravimo tikrinimas
Užduoties taškas	Rankinis barstymo taško variklio pasukimas	
UT kontr. taškai	Barstymo taško nustatymas	Kalibravimo tikrinimas
LIN-bus	Naudojant LINBUS registruotų sąrankos grupių patikrinimas	<i>„Linbus“ pavyzdys</i>
Išmetimo diskas	Rankinis barstymo diskų įjungimas.	
Maišytuvas	Maišytuvo tikrinimas	
EMC jutikliai	EMC jutiklių tikrinimas	
Svorio jutiklis	Jutiklių tikrinimas	
Prip.lygio jutikl.	Pranešimo apie ištuštėjimą jutiklių tikrinimas	
AXMAT jutiklio būseną	Jutiklių sistemos tikrinimas.	
Alyvos rezervuaras	Alyvos temperatūros ir alyvos pripildymo lygio patikra	
Pirminis dozavimas	Pirminio dozavimo sklendžių atidarymo ir uždarymo funkcijų testas	Kalibravimo tikrinimas
Juostinė pavara	Rankinis gabenimo juostos nustatymas	
Tentas	Vykdiklių tikrinimas	
Dengiam. gaubto jut.	Dengiamojo gaubto apsauginio jungiklio patikra	<i>Dengiamojo gaubto jutiklio pavyzdys</i>
SpreadLight	Darbo žibintų tikrinimas	
Kalkių funkcijos	Purenimo veleno ir vibratoriaus variklio valdymas	<i>Pavyzdys Kalkių funkcijos</i>



■ **Dengiamojo gaubto jutiklio pavyzdys**

- ▶ Meniu Sistema / testas > Testas/diagnostika atvėrimas.
- ▶ Rodyklėmis į kairę / dešinę atverkite puslapių meniu Dengiam. gaubto jut. įrašą.

*Ekrane pateikiamas vykdyklių / jutiklių būsenos rodmuo.*



*Pav. 30: Testas/diagnostika Pavyzdys: Dengiam. gaubto jut.*

- [1] Signalų rodmuo; 1: Dengiamasis gaubtas uždarytas; 0: Dengiamasis gaubtas atidarytas [2] Signalų stulpelių rodmuo

■ **Pavyzdys Kalkių funkcijos**

- ▶ Meniu Sistema / testas > Testas/diagnostika atvėrimas.
- ▶ Rodyklėmis į kairę / dešinę atverkite puslapių meniu Kalkių funkcijos įrašą.  
*Ekrane pateikiamas pasirenkamųjų įrenginių būsenos rodmuo.*



*Pav. 31: Testas/diagnostika Pavyzdys: Kalkių funkcijos*

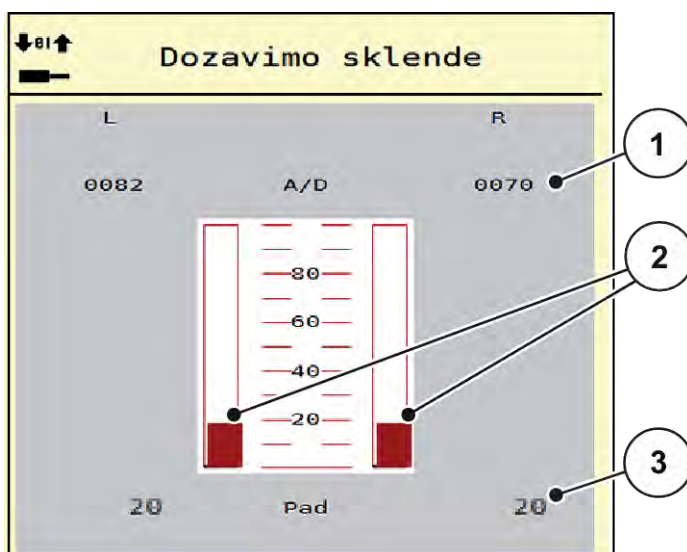
- ▶ Jutikliniame ekrane nustatykite varneles.
- ▶ Paspauskite „Įjungimas / sustabdymas“.  
*Pradedamas pasirinktos įrangos valdymo testas.*
- ▶ Dar kartą paspauskite mygtuką Įjungimas / sustabdymas.  
*Testas yra užbaigtas.*



■ **Dozavimo sklendžių pavyzdys**

- Meniu Testas/diagnostika > Dozavimo sklendė atvėrimas.

Ekrane pateikiamas vykdyklių / jutiklių būsenos rodmuo.



Pav. 32: Testas/diagnostika Pavyzdys: Dozavimo sklendė

- [1] Rodmuo „Signalas“
- [2] Signalų stulpelių rodmuo
- [3] Rodmuo „Padėtis“

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

### ⚠ PERSPĖJIMAS!

#### Judančių padargo dalių keliamas sužalojimo pavojus

Atliekant testus gali automatiškai judėti padargo dalys.

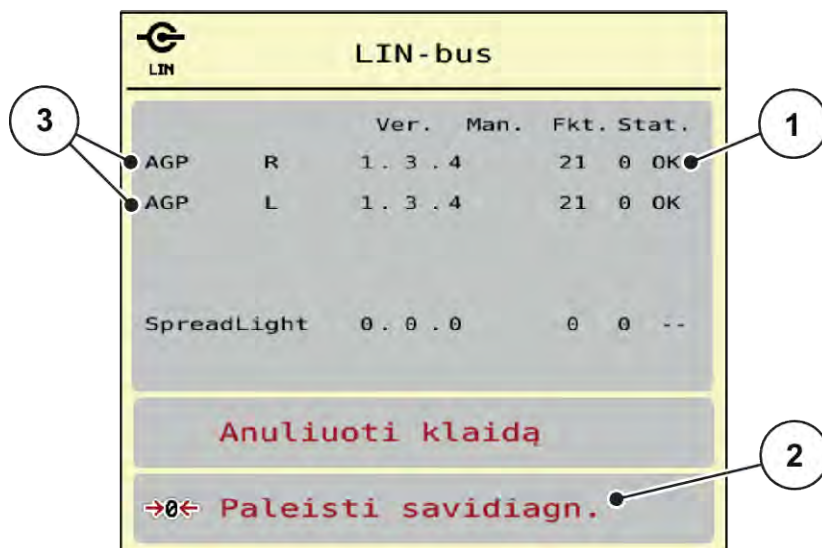
- Prieš imdamiesi atlikti testus įsitikinkite, ar padargo diapazone nėra žmonių.

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

#### ■ „Linbus“ pavyzdys

- ▶ Meniu Sistema / testas > Testas/diagnostika atvėrimas.
- ▶ Meniu įrašo LIN-bus atvėrimas.

Ekrane pateikiamas vykdiškių / jutiklių būsenos rodmuo.



Pav. 33: Sistema / testasPavyzdys: Testas/diagnostika

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

### „Linbus“ būsenos pranešimai

Vykdiškiais gali būti rodomos skirtingos būsenos:

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

### **⚠ PERSPĖJIMAS!**

#### **Judančių padargo dalių keliamas sužalojimo pavojus**

Atliekant testus gali automatiškai judėti padargo dalys.

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



Iš naujo įjungus sistemą patikrinama būklė ir atkuriamą įprasta būklė. Jeigu nustatytais atvejais būklė ne visada automatiškai nustatoma į pradinę padėtį, tada taip pat galima atlikti rankinę ATKŪRIMO procedūrą.

- Paspauskite mygtuką Anuliuoti klaidą.

### 4.9.3 Priežiūra



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

### 4.10 Informacija



Meniu „Info“ galite peržiūrėti informaciją apie padargo valdymą.



Šis meniu skirtas informacijai apie mašinos konfigūravimą.

Informacijos sąrašas priklauso nuo mašinos įrangos.

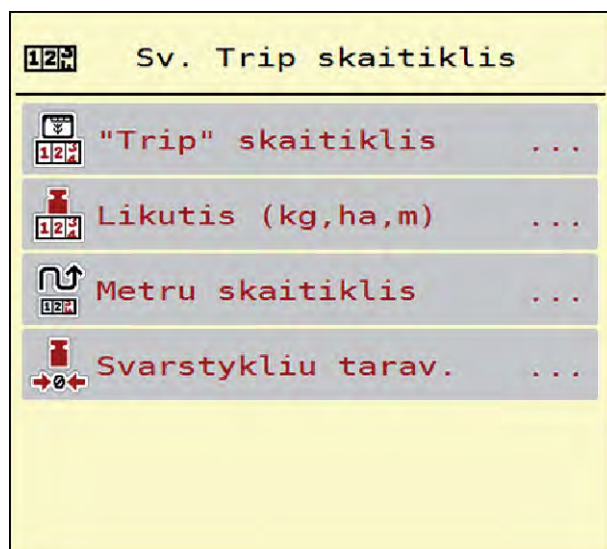
### 4.11 Svėrimo / kelio skaitiklis



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

► Meniu Pag.meniu > Sv. Trip skaitiklis atverimas.

*Atveriamas meniu Sv. Trip skaitiklis.*



*Pav. 34: Meniu Sv. Trip skaitiklis*

Submenu	Reikšmė	Aprašymas
Trip skaitiklis	Išbarstyto kiekio, patręšto ploto ir patręštos atkarpos rodmuo	4.11.1 Kelio skaitiklis

Submenu	Reikšmė	Aprašymas
Likutis (kg,ha,m)	Tik barstytuvas su svėrimo sistema: Likusio kiekio padargo talpykloje rodmuo	4.11.2 Likutis (kg, ha, m)
Metrų skaitiklis	Nuo paskutinio metrų skaičiuoklio nustatymo į pradinę padėtį nuvažiuotos atkarpos rodmuo	Nustatymas į pradinę padėtį naudojant <b>C 100 proc.</b> mygtuką
Svarstyklių tarav.	Tik barstytuvas su svėrimo sistema: Tuščiose svarstyklėse nustatoma „0 kg“ svėrimo vertė	4.11.3 Svarstyklių taravimas

### 4.11.1 Kelio skaitiklis



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

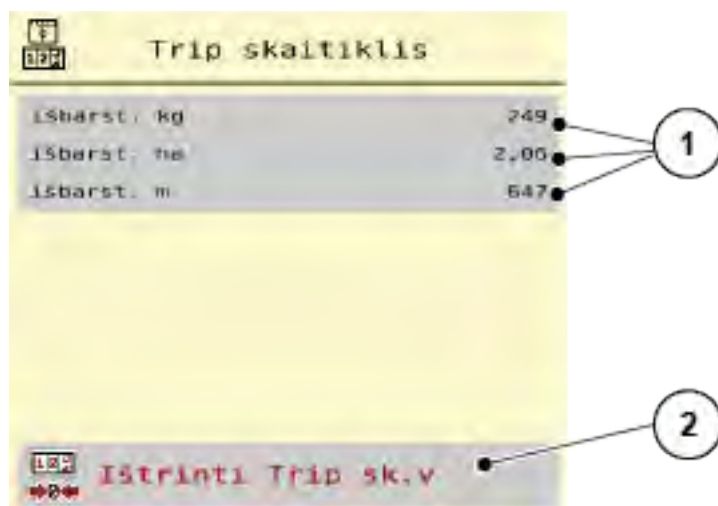
► Meniu Sv. Trip sk. > Trip skaitiklis atvėrimas.

*Atveriamas meniu Trip skaitiklis.*

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



Jei norite barstant nuolat stebėti vertes, laisvai parenkamiems rodmenų laukeliams darbiname lange galite priskirti Trip (kg), Trip (ha) arba Trip (m), žr. skyrių 2.1.2 *Rodmenų laukai*.



Pav. 35: Meniu Trip skaitiklis

[1] Išberto kiekio, ploto ir atstumo rodmenų laukai [2] Ištrinti Trip sk.v 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 Ištrinti Trip sk.v.

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

### 4.11.2 Likutis (kg, ha, m)



Naudojant meniu Likutis (kg,ha,m) galima sužinoti talpykloje esantį likutį. Meniu pateikiamas galimo ploto (ha) ir atkarpos (m), kurioje dar galima išbarstyti likusių trąšų kiekį, rodmuo.

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

*Atveriamas meniu Likutis (kg,ha,m).*



Faktinį pripildymo svorį barstytuve su svėrimo sistema galima svėrti **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.

Likutis (kg,ha,m)	
Likutis (kg)	-1661
Isb.kiekis (kg/ha)	200
Darb. plotis (m)	24.00
galimi ha	0.0
galimi m	0

Pav. 36: Meniu Likutis (kg,ha,m)

[1] Įvesties laukelis „Likutis (kg)“

[2] Rodmens laukas Išberiamas kiekis, Darbo plotis ir galimi išbarstyti paviršiai ir atkarpos.

### 4.11.3 Svarstyklių taravimas

- *Tik barstytuvas su svėrimo sistema*



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

Taruojant svarstyklės, 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.*



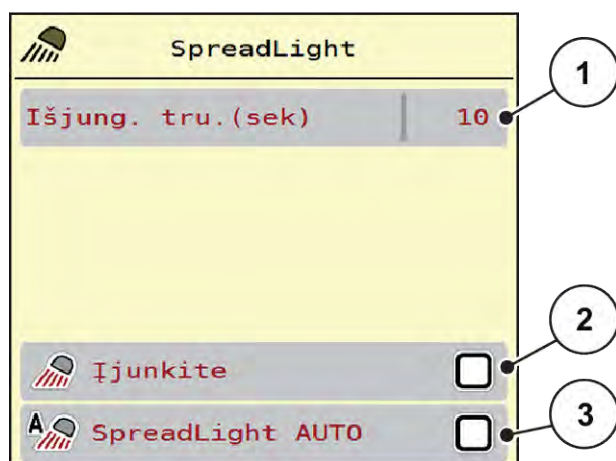
Svarstyklių taravimą atlikite prieš kiekvieną naudojimą, kad būtų užtikrintas likusio kiekio apskaičiavimas be klaidų.

## 4.12 Darbiniai žibintai (SpreadLight)



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

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



Pav. 37: Meniu SpreadLight

[1] Išjung. tru.(sek)

[3] Automatinio režimo aktyvinimas

[2] Rankinis režimas: Darbinių žibintų įjungimas



#### Automatinis režimas:



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

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



#### Rankinis režimas:

Pasirinkus rankinį režimą darbinus žibintus galima įjungti ir išjungti.

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

## 4.13 Specialiosios funkcijos

### 4.13.1 Matavimo vienetų sistemos keitimas

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



Dėl daugybės skirtingų su ISOBUS veikti pritaikytų terminalų šiame skyriuje apsiribojama tik elektroninės padargo valdymo sistemos funkcijomis nenurodant pritaikytų ISOBUS terminalų.

- Vykdykite atitinkamoje naudojimo instrukcijoje pateiktus jūsų ISOBUS terminalo naudojimo nurodymus.



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

*Perskaičiuojamos visos skirtingų meniu vertės.*

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

Menui / 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

#### 4.13.2 Vairalazdės naudojimas

Taip pat ISOBUS terminalo nustatymams dariniame lange galite naudoti vairalazdę.



Jei norite naudoti kitokią vairalazdę, kreipkitės į gamintoją.

- Vykdykite ISOBUS terminalų eksploatavimo instrukcijos nurodymus.

### ■ CCI A3 vairalazdė

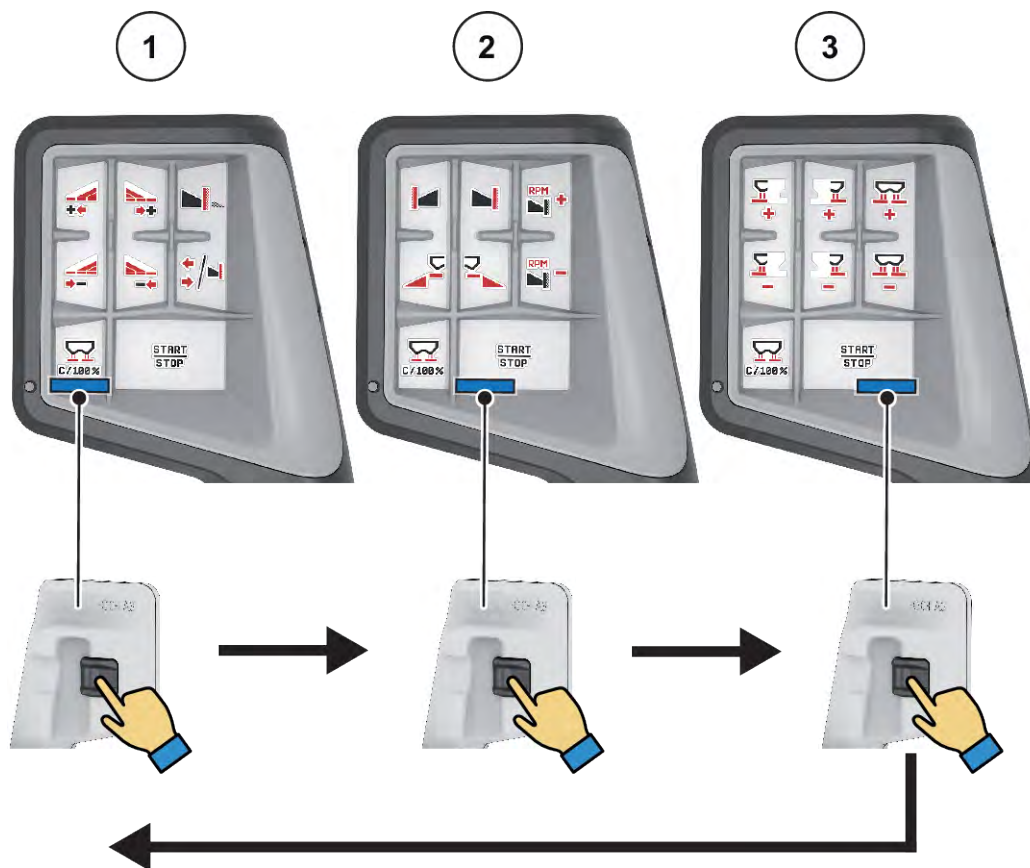


*Pav. 38: CCI A3 vairalazdė, priekinės dalies ir galinės dalies*

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

### ■ CCI A3 vairalazdžių valdymo lygiai

Naudodami valdymo lygio perjungimo mygtuką galite keisti valdymo lygius. Aktyvus lygis rodomas šviesos juosta apatinėje ekrano dalyje.



Pav. 39: CCI A3 vairalazdė, valdymo lygio rodmuo

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

- [3] 3 lygis aktyvus

■ **CCI A3 vairalazdžių mygtukų priskyrimas**

Siūloma vairalazdė gamykloje užprogramuotas tik tam tikroms funkcijoms.



Simbolių reikšmė ir veikimas nurodytas skyriuje 2.2 *Naudojamų simbolių biblioteka*.

Atkreipkite dėmesį, kad atsižvelgiant į padargų tipą (AXIS-M, AXIS-H) mygtukų priskyrimas skiriasi.



Pav. 40: 1 lygio mygtukų priskyrimas



Pav. 41: 2 lygio mygtukų priskyrimas



Pav. 42: 3 lygio mygtukų priskyrimas



Jeigu mygtuką priskyrimą norite pritaikyti trims lygiams, atsižvelkite į vairalazdžių eksploataavimo nurodymus.

### 4.13.3 WLAN modulis

#### ■ Speciali įranga

Norint užtikrinti išmaniojo telefono ryšį su darbo kompiuteriu, galima naudoti „WLAN“ modulį. Galima rinktis šias funkcijas:

- Informacijos perdavimas iš barstymo lentelių programos į darbo kompiuterį. Pasirinkus šį būdą trąšų nustatymų jau nebegalima įvesti ranka.
- Likučių kiekių perdavimas iš darbo kompiuterio svarstyklių rodytuvo į išmanųjį telefoną.



Pav. 43: „WLAN“ modulis



Išsami informacija apie „WLAN“ modulio montavimą ir ryšį su išmaniuoju telefonu pateikta „WLAN“ modulio montavimo instrukcijoje.

- „WLAN“ slaptažodis. **quantron**.

## 5 Barstymo režimas naudojant „AXIS--PowerPack“

### 5.1 Perkrovimas

#### 5.1.1 Perkrovimas pasirinkus automatinį režimą





Perkrovimas vyksta automatiškai ir visada ta pačia seka.




Galite stebėti jutiklių būklę ir perkrovimą darbo lange. Pranešimai, suprantama, rodomi be garso.

#### Sąlyga:

- Aktyvintas automatinis režimas.
  - Žr. 4.7.3 Darbinio režimo perkrovimo funkcija

Funkcija / valdymas	Rodmuo „Darbinis langas“
<p>▶ Paspauskite barstymo diskų įjungimą. Gabenimo juosta įsijungia. Pirminio dozavimo sklendės atsidaro automatiškai. „PowerPacks“ talpykla pripildoma. Kai užtikrinamas didžiausias pripildymo lygis, juosta sustabdoma automatiškai.</p>	
<p>▶ Įjunkite barstymo režimą.</p>	
<p>▶ Pradėkite barstymo važiavimą.</p>	
<p>Perkrovimas vyksta nenutrūkstamai atsižvelgiant į barstomą kiekį. Juostos slinkimo greitis ir pirminio dozavimo vertė nustatoma automatiškai.</p>	






Funkcija / valdymas	Rodmuo „Darbinis langas“
<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Užbaigus darbą nuspauskite mygtuką įjungti / sustabdyti.</li> <li>▶ Sustabdykite barstymo diskus.</li> </ul>	
<p>Pirminio dozavimo sklendės uždaromos automatiškai, kai tik sustabdomi barstymo diskai.</p>	


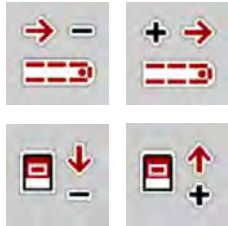



### 5.1.2 Perkrovimas pasirinkus rankinį režimą

Perkrovimą įjunkite ir sustabdykite „Perkrovimo įjungimo mygtuku“, kai viena barstymo pusė bus tuščia. Jutiklių būklė jums praneša apie reikalingus veiksmus.

#### Sąlyga:

- Aktyvinkite rankinį darbo režimą.
  - Žr. *Rankinis (Tik AXIS-PowerPack)*
- Barstymo režimas įjungtas.

Funkcija / valdymas	Rodmuo „Darbinis langas“
<p>Vienas iš abiejų sėklų bunkerio pripildymo lygio jutiklių signalizuoja apie ištuštėjimą (LLST arba LRST).</p>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Paspauskite perkrovimo įjungimą.</li> </ul>	
<p>Perkrovimas yra aktyvus.</p>	





Funkcija / valdymas	Rodmuo „Darbinis langas“
<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Atidarykite pirminio dozavimo sklendes.</li> <li>▶ Tuo pačiu metu įsijungia gabenimo juosta.</li> <li>▶ Trąšos byra į barstytuvo talpyklą.</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Suderinkite gabenimo juostos slinkimo greitį ir pirminio dozavimo sklendės angą.</li> </ul>	
<p>Abu sėklų bunkerio pripildymo lygio jutikliai (LLST arba LRST) nuslopinti.</p>	
<p>Perpilda yra užtikrinta.</p>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Paspauskite perkrovimo įjungimą.</li> </ul> <p>Gabenimo juosta sustoja. Uždarykite pirminio dozavimo sklendes.</p>	
<p>Perkrovimas yra užbaigtas.</p>	

## 5.2 Trąšų barstymas

### 5.2.1 Darbai su sekcijomis

#### ■ Barstymo tipo rodymas darbiniam lange

Padargo valdymo sistemoje numatyti 4 būdai, kuriais gali būti rodomas barstymas naudojant padargą AXIS EMC. Šiuos nustatymus galima pasirinkti tiesiai darbiniam lauke. Pasirinkus barstymo režimą galite perjungti barstymo tipus ir taip optimaliai pritaikyti veikimą atsižvelgiant į lauko charakteristiką.

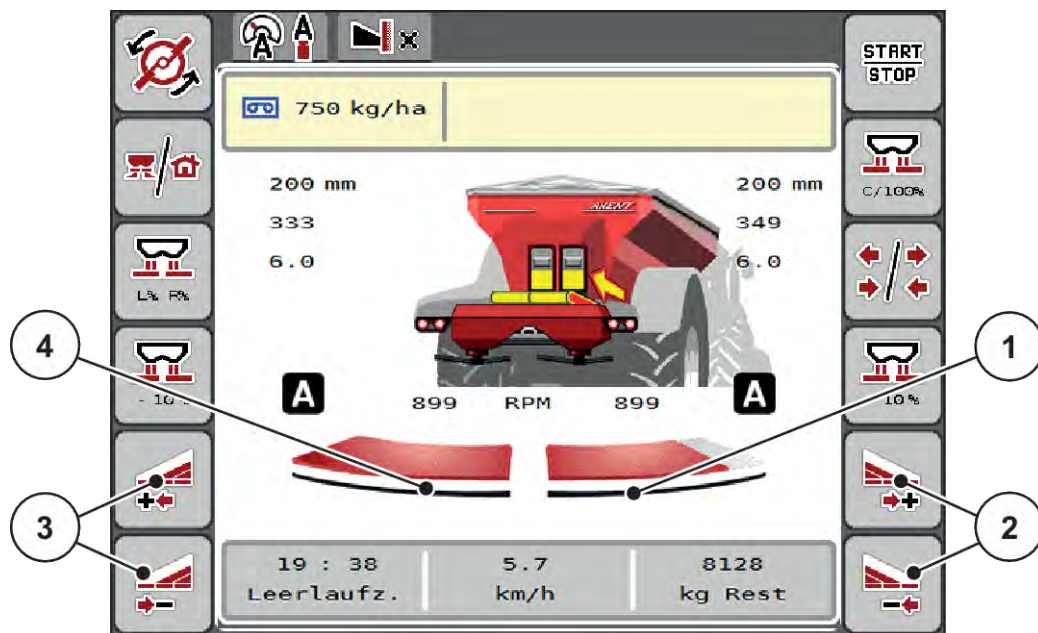
Jutiklinis mygtukas	Barstymo tipas
	Sekcijų įjungimas iš abiejų pusių
	Sekcija iš kairės, galima paribių barstymo funkcija iš dešinės
	Sekcija iš dešinės, galima paribių barstymo funkcija iš kairės
	<b>Tik AXIS-H</b> Paribių barstymo funkcija iš abiejų pusių

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

Barstyti galima iš vienos arba iš abiejų pusių naudojant sekcijas ir taip pritaikyti visą barstymo plotą 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. 44: Darbinis langas: Sekcija su 2 pakopom

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



- Kiekvieną sekciją galima laipsniškai sumažinti arba padidinti.
- Sekcijų perjungimo įtaisas gali būti iš išorės į vidų arba iš vidaus į išorę. Žr. Pav. 45 Automatinis sekcijų perjungimo įtaisas

Rekomenduojame terminalą paleisti ši naujo tokiais atvejais:

- Pakeitėte darbinį plotį.
- Atvėrėte kitą barstymo lentelės įrašą.

Terminalą paleidus iš naujo, sekcijų pločių rodmuo prisitaiko prie naujų nustatymų.

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

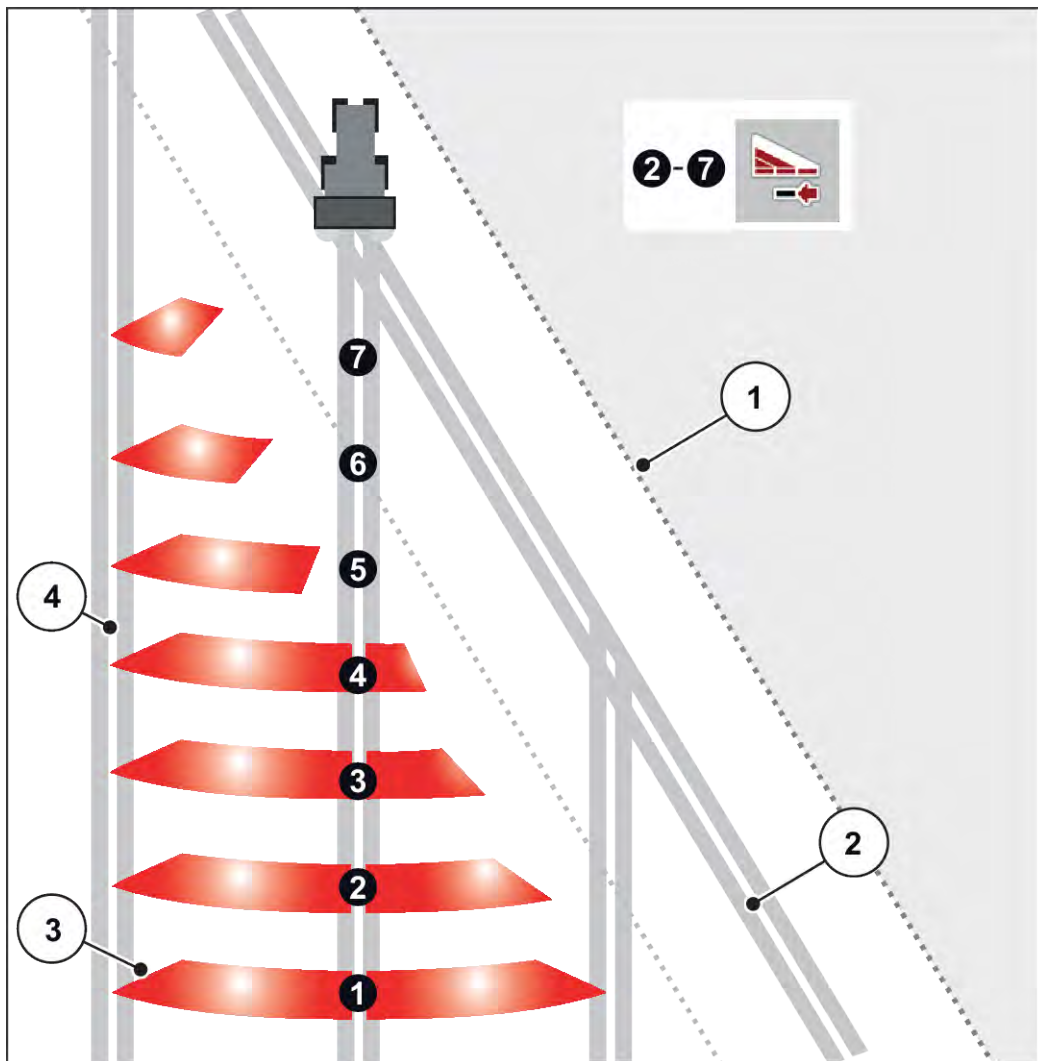
*Sekcija barstymo pusėje sumažinama viena pakopa.*

- ▶ 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.

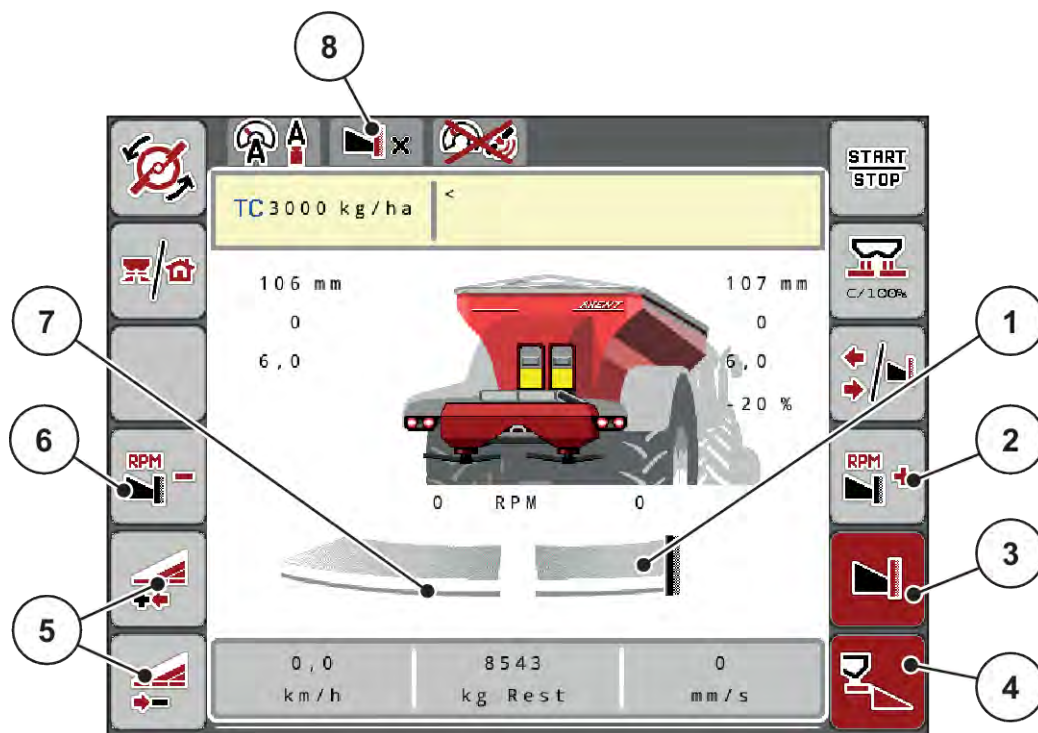


Pav. 45: Automatinis sekcijų perjungimo įtaisas

- |  |  |
|--|--|
| [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 |  |

### ■ Barstymo režimas naudojant sekciją ir paribių barstymo režimą

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



Pav. 46: Kairiosios sekcijos darbinis langas, dešinioji paribių barstymo pusė

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

- Barstymo kiekis kairėje nustatytas visam darbiniam plotiui.
- Jeigu nuspaudžiamas funkcinis mygtukas **Paribių barstymas dešinėje**, paribių barstymas yra aktyvinamas ir išberiamas kiekis sumažinamas 20 proc.
- Funkciniu mygtuku **Sumažinti barstymo plotį kairėje** sekciją galima sumažinti viena pakopa.
- Paspausdami funkcinį mygtuką **C/100proc.**, vėl atkursite visą darbinį plotį.
- Nuspaudus dešinįjį funkcinį mygtuką „Paribių barstymas“ išjungiamas paribių barstymas.



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

- Žr. 5.2.7 „GPS Control“.

## 5.2.2 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.

### Barstymo sąlyga:

- Įjungtas darbinis režimas AUTO km/h + AUTO kg (žr. 4.7.1 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!

### Tik AXIS-M:



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



- **Tik AXIS-H:** Paspauskite įjungti **Barstymo diskus**.
  - Patvirtinkite pavojaus pranešimą įvesties mygtuku. Žr. 7.1 *Avarinių pranešimų reikšmės. Atveriamą kaukė Tuščiosios eigos matavimas.*
- Tuščiosios eigos matavimas pradedamas automatiškai. Žr. 5.2.3 Tuščios eigos matavimas.*



- Paspauskite „Įjungimas / sustabdymas“.

*Pradedamas barstymas.*



Rekomenduojame darbiniam lange atverti byrėjimo koeficiento rodmenį (žr.2.1.2 *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. 7.1 *Avarinių pranešimų reikšmės*.

## 5.2.3 Tuščios eigos matavimas

### ■ Automatinis tuščios eigos matavimas

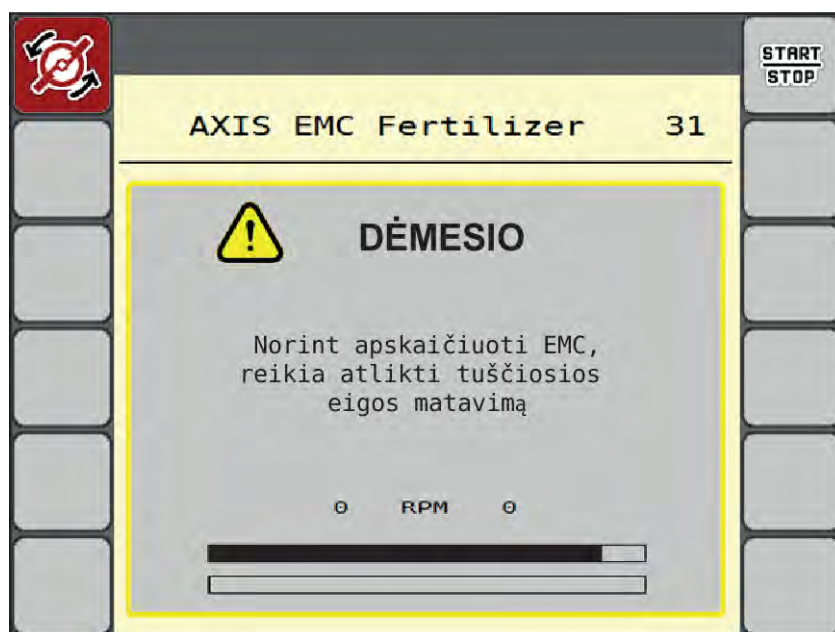
Kad būtų galima užtikrinti didelį tikslumą, reikia reguliariais atstumais matuoti ir įrašyti tuščios eigos slėgį RMC reguliavimo sistemoje.

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.
- Atlikote keitimus meniu „Trąšų nustatymai“ (sūkių dažnis, barstymo diskų tipas).

Atliekant tuščios eigos matavimą atidaromas šis langas.



Pav. 47: Tuščios eigos matavimo pavojaus rodmuo



Pirmą kartą įjungus barstymo diskus padargo valdymo sistema išlygina sistemos tuščiosios eigos momentą. Žr. 7.1 Avarinių pranešimų reikšmės.



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

- Sumontuotą barstymo diską palyginkite su į meniu Trąšų nuostaciai įvestu tipu. Jeigu būtina Parinkite tinkamą 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.

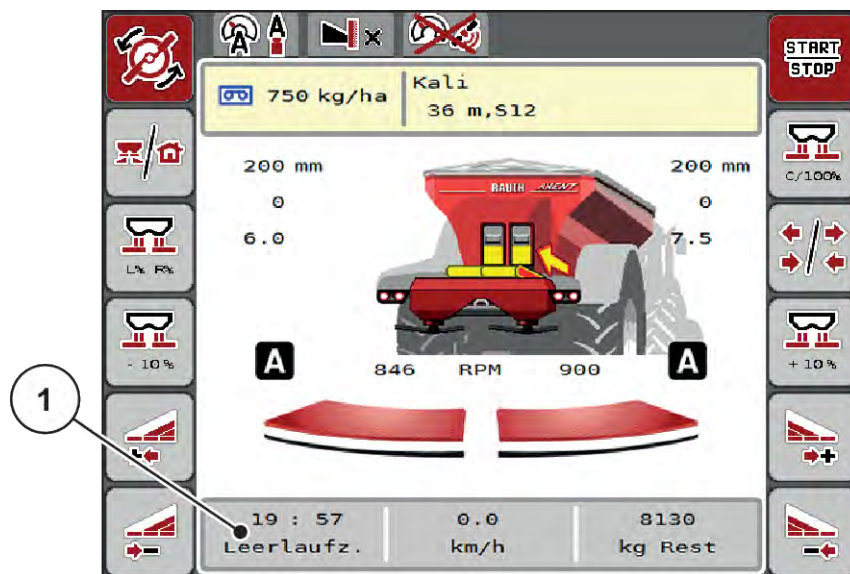


► Paspauskite **Įjungimas / sustabdymas**.

*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.



Pav. 48: Tuščios eigos matavimo rodmuo darbiniam lange

[1] Trukmė iki kito tuščios eigos matavimo



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!

#### ■ 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 pradedamas rankiniu būdu.*

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



Paprastai su padargais šiuo režimu dirbama be svėrimo įrangos.



Pasirinkę šį darbo režimą įterpiamą kiekį galite sumažinti ne daugiau kaip 1 kg/ha.

#### Įterpimo sąlyga:

- Įjungtas darbinis režimas AUTO km/h (žr. 4.7.1 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 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!



- ▶ **Tik AXIS-H:** Paspauskite įjungti **Barstymo diskus**.



- ▶ Paspauskite „Įjungimas / sustabdymas“.

*Pradedamas barstymas.*

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



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

- ▶ Meniu Maš. nuostaciai > AUTO / MAN režimas atvėrimas.
- ▶ Pasirinkite meniu įrašą MAN km/h.  
*Ekране 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.



► **Tik AXIS-H:** Paspauskite įjungti **Barstymo diskus**.



► Paspauskite „Įjungimas / sustabdymas“.

*Pradedamas barstymas.*



Įvestą greitį būtina palaikyti barstydami.

### 5.2.6 Barstymas naudojant režimą MAN skalė



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

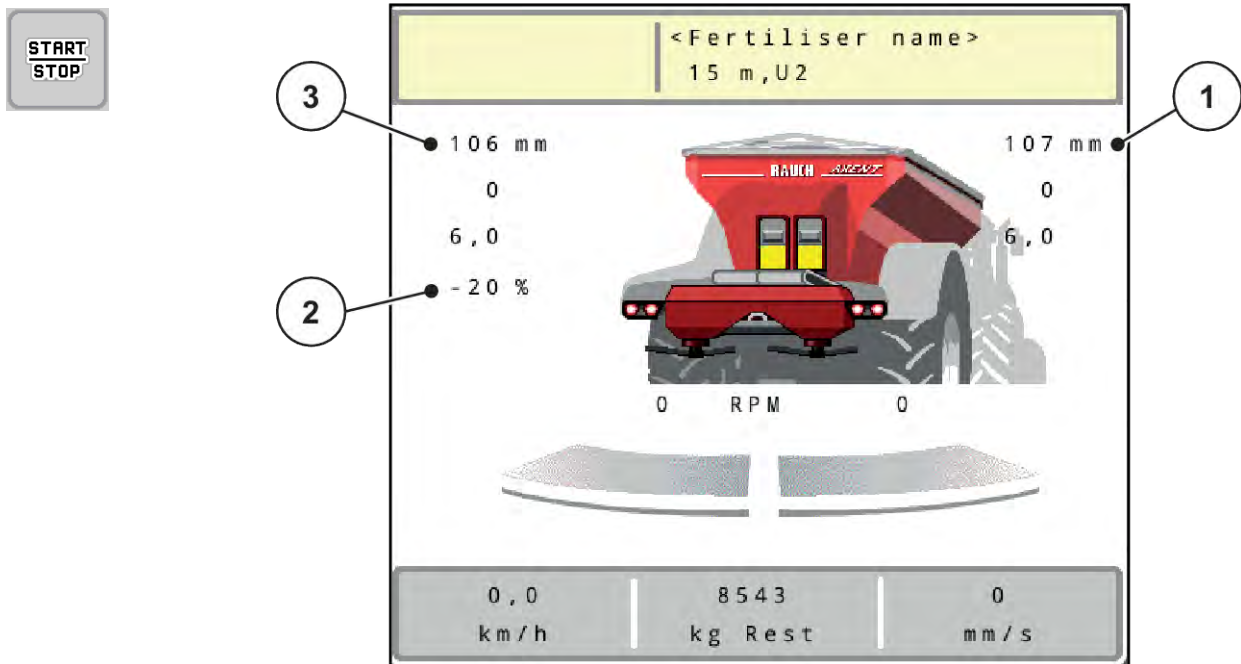
Naudojant rankinį režimą dirbama tik tada:

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

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



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



Pav. 49: Darbinis langas „MAN skalė“

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

► 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.

► **Tik AXIS-H:** Paspauskite įjungti **Barstymo diskus**.

► 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.

### 5.2.7 „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 prasideda tik paspaudus **Įjungimas / sustabdymas**.

#### **ĮSPĖJIMAS!**

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

Funkcija SectionControl automatiškai įjungia barstymo režimą be išankstinio įspėjimo.

Byrančios trąšos gali sužaloti akis ir kvėpavimo takus.

Taip pat kyla pavojus paslysti.

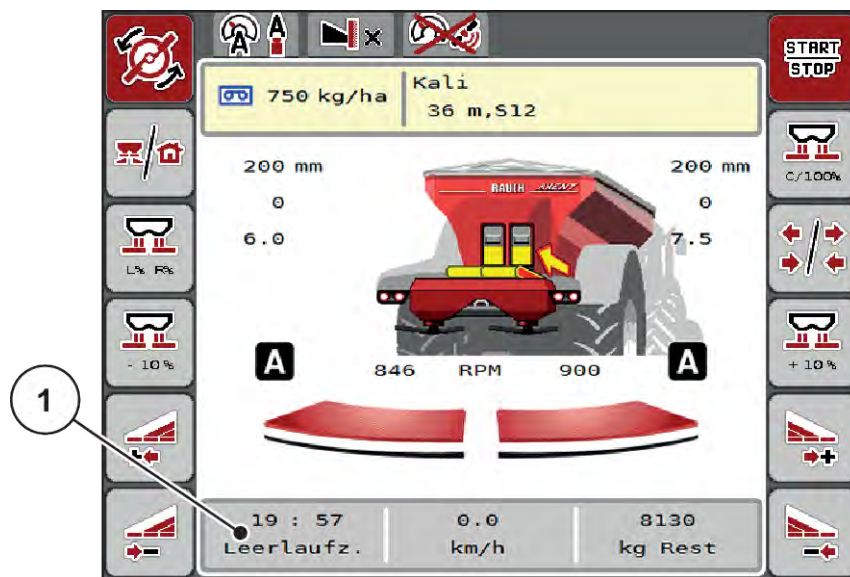
- ▶ Įspėkite žmones, kad jie neitų į barstymo pavojaus zoną.

Barstant bet kad galite 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. 50: Barstymo režimo rodmuo darbiniam lange su „GPS Control“

Funkcija **OptiPoint** / **OptiPoint Pro** yra apskaičiuotas optimalus įjungimo ir išjungimo momentas barstymo darbams, atsižvelgiant į padargo valdymo sistemos nustatymus; žr. 4.5.10 „OptiPoint“ / „OptiPoint Pro“ apskaičiavimas.

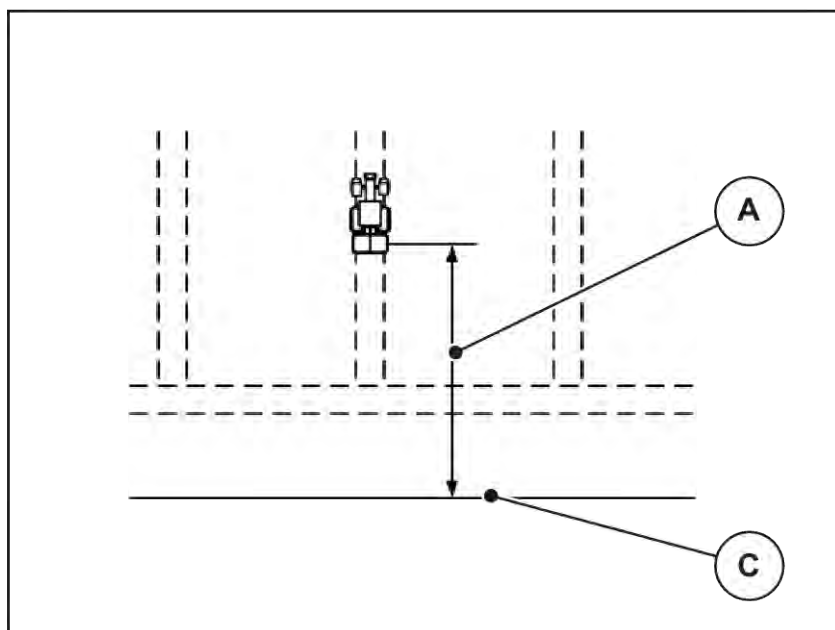


Kad būtų parenkamas teisingas **OptiPoint** / **OptiPoint Pro** nuostatis, įveskite tinkamą tūrio rodiklio vertę atsižvelgiant į jūsų pasirinktas trąšas. Tūrio rodiklio vertę rasite jūsų mašinos barstymo lentelėje.

Žr. 4.5.10 „OptiPoint“ / „OptiPoint Pro“ 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.



Pav. 51: Atstumas įjungtas (lauko ribos atžvilgiu)

[[A]] Įjungimo atstumas

[[C]] Lauko riba

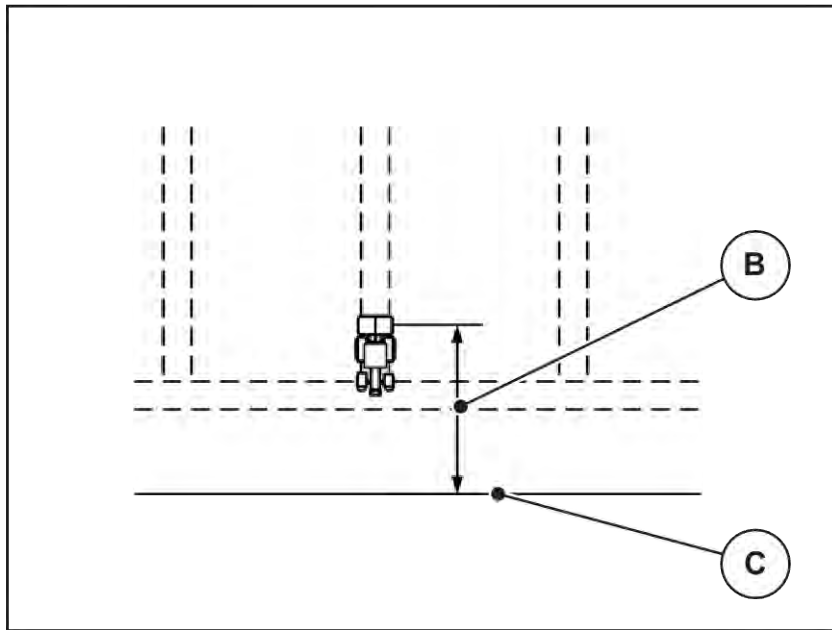
Jeigu norėsite pakeisti įjungimo padėtį lauke, turite priderinti vertę Atstumas įj. (m).

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

#### ■ Atstumas išj. (m)

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





Pav. 52: Atstumas išjungtas (lauko ribos atžvilgiu)

[B] Išjungimo atstumas

[C] Lauko riba

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

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

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

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








## 6 Barstymo režimas UNIVERSAL-PowerPack“

### 6.1 Perkrovimas

Perkrovimas vyksta automatiškai ir visada ta pačia seka.

#### Sąlyga:

- Aktyvintas automatinis režimas.
  - Žr. 4.7.3 Darbinio režimo perkrovimo funkcija

Funkcija / valdymas	Rodmuo „Darbinis langas“
▶ Paspauskite barstymo diskų įjungimą.	
▶ Įjunkite barstymo režimą. Gabenimo juosta įsijungia.	 
Perkrovimas yra aktyvus.	
▶ Pradėkite barstymo važiavimą.	
▶ Užbaigus darbą nuspauskite mygtuką įjungti / sustabdyti. ▶ Sustabdykite barstymo diskus. Perkrovimas vyksta nenutrūkstamai atsižvelgiant į barstomą kiekį. Juostos slinkimo greitis ir pirminio dozavimo vertė nustatoma automatiškai.	 
Pirminio dozavimo sklendės uždaromos automatiškai, kai tik sustabdomi barstymo diskai.	

## 6.2 Kalkių barstymas

Ijungus padargo valdymo sistemą prijungtas kalkių barstytuvas aptinkamas automatiškai ir padargo valdymo sistema įjungia kalkių naudojimo režimą.

Kalkių naudojimo režimas priklauso nuo greičio: gabenimo juostos greitis ir pirminio dozavimo sklendės anga greitis automatiškai prisitaiko atsižvelgiant į važiavimo greitį, kad būtų užtikrinta, jog kalkės bus barstomos tolygiai.

### 6.2.1 Reguliavimas

#### Įveskite barstomo kiekio vertę

- ▶ Meniu Trašų nuostačiai > Išb.kiekis (kg/ha) atvėrimas.  
*Ekране pateikiamas momentinio barstomo kiekio rodmuo.*
- ▶ Įveskite norimą barstymo kiekį – nuo 500 iki 10 000 kg/ha.
- ▶ Paspauskite mygtuką „OK“.

*Nauja vertė įrašyta į padargo valdymo sistemą.*

#### Darbinio pločio nustatymas

- ▶ Meniu Trašų nuostačiai > Darb. plotis (m) atvėrimas.
- ▶ Įveskite norimą darbinio pločio vertę – nuo 12 iki 15 m.
- ▶ Paspauskite mygtuką „OK“.

*Nauja vertė įrašyta į padargo valdymo sistemą.*

#### Darbo režimo parinkimas

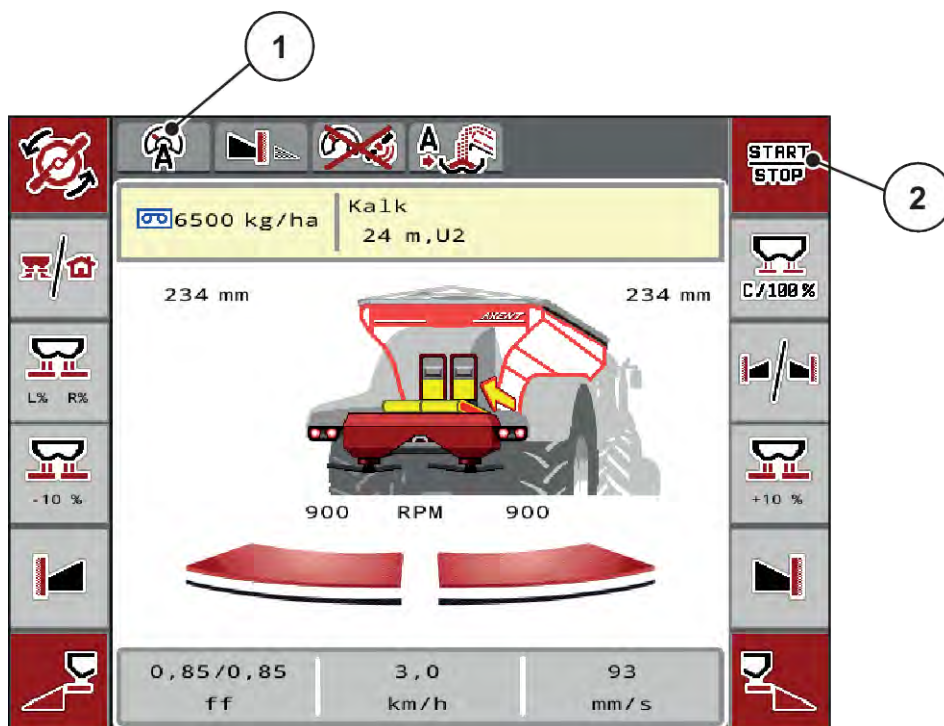
- ▶ Meniu Maš. nuostačiai > AUTO / MAN režimas atvėrimas.
- ▶ Pasirinkite meniu įrašą AUTO km/h arba MAN km/h.

#### Barstymo diskų rūšies pasirinkimas

- ▶ Meniu Trašų nuostačiai > Išmetimo diskas atvėrimas.
- ▶ Pasirinkite barstymo diskų rūšį **U2**.

*Galite įjungti kalkių naudojimo režimą.*





## 6.2.2 Barstymo režimo įjungimas



Pav. 53: Darbinis langas pasirinkus kalkių naudojimo režimą

- [1] Aktyvaus kalkių naudojimo režimo simbolis [2] Barstymo režimo įjungimas  
AUTO km/h

Funkcija / valdymas	Rodmuo „Darbinis langas“
<p>► Paspauskite barstymo diskų įjungimą.</p> <p>Pirminio dozavimo sklendės atsidaro automatiškai.</p>	
<p>► Įjunkite barstymo režimą.</p> <p>Gabenimo juosta įsijungia.</p>	
<p>► Pradėkite barstymo važiavimą.</p>	
<p>Gabenimo juostos slinkimo greitis ir pirminio dozavimo sklendė prisitaiko prie važiavimo greičio.</p>	

Funkcija / valdymas	Rodmuo „Darbinis langas“
<p>▶ Būdami pagrąžoje nuspauskite mygtuką „Ijungimas / sustabdymas“.</p> <p>Gabenimo juosta sustoja. Pirminio dozavimo sklendės lieka atidarytos.</p>	
<p>▶ Važiuodami į lauką vėl nuspauskite Ijungimas / sustabdymas mygtuką.</p> <p>Gabenimo juosta ima slinkti.</p>	
<p>▶ Užbaigus eksploatuoti nuspauskite mygtuką „Ijungimas / sustabdymas“.</p> <p>Gabenimo juosta sustoja.</p>	
<p>Perkrovimas yra užbaigtas. Barstymo režimas išjungtas.</p>	

## 7 Avariniai pranešimai ir galimos priežastys

### 7.1 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"> <li>• Blokavimas</li> <li>• Nėra pranešimo apie padėtį</li> </ul>
2	Maks. atidarymas! Per didelis greitis arba dozavimo kiekis	Dozavimo sklendės varinis pranešimas <ul style="list-style-type: none"> <li>• Užtikrinta didžiausia dozavimo anga.</li> <li>• Nustatytas dozavimo kiekis (kiekis +/-) viršija didžiausią dozavimo angą.</li> </ul>
3	Byrėjimo koeficientas už ribų	Byrėjimo koeficiento vertė turi būti nuo 0,40 iki 1,90. <ul style="list-style-type: none"> <li>• Naujai apskaičiuota arba įvesta byrėjimo koeficiento vertė neatitinka diapazono ribų.</li> </ul>
4	Kairysis rezervuaras tuščias!	Kairysis pripildymo lygio jutiklis pateikia pranešimą „Tuščias“. <ul style="list-style-type: none"> <li>• Kairioji talpykla tuščia.</li> </ul>
5	Dešinysis rezervuaras tuščias!	Dešinysis pripildymo lygio jutiklis pateikia pranešimą „Tuščias“. <ul style="list-style-type: none"> <li>• Dešinioji talpykla tuščia.</li> </ul>
15	Atmintis pilna, reikia ištrinti vieną asmeninę lentelę	Barstymo lentelių atmintyje yra ne daugiau kaip 30 trąšų rūšių.
16	Nustatyti į UT padėtį Taip = paleisti	Apsauginė užklausa prieš automatinį nustatymą į barstymo taško padėtį. <ul style="list-style-type: none"> <li>• Barstymo taško nustatymas naudojant meniu Trąšų nuostačiai</li> <li>• Greit. ištuštinti.</li> </ul>

Nr.	Pranešimas ekrane	Reikšmė ir galimos priežastys
17	UT reguliatoriaus klaida	Barstymo taško reguliavimo vykdiklis negali užtikrinti nustatytosios vertės. <ul style="list-style-type: none"><li>• Pvz., maitinimo įtampos tiekimo triktis</li><li>• Nėra pranešimo apie padėtį</li></ul>
18	UT reguliatoriaus klaida	Barstymo taško reguliavimo vykdiklis negali užtikrinti nustatytosios vertės. <ul style="list-style-type: none"><li>• Blokavimas</li><li>• Nėra pranešimo apie padėtį</li><li>• Barstymo normos nustatymas</li></ul>
19	UT reguliatoriaus defektas	Barstymo taško reguliavimo vykdiklis negali užtikrinti nustatytosios vertės. <ul style="list-style-type: none"><li>• Nėra pranešimo apie padėtį</li></ul>
20	LIN bus daly. klaida	Ryšio problema. <ul style="list-style-type: none"><li>• Pažeistas kabelis</li><li>• Atsijungė kištukinė jungtis</li></ul>
21	Barstytuvas perkrautas!	Tik barstytuvui su svėrimo sistema: Trašų barstytuvas perkrautsa. <ul style="list-style-type: none"><li>• Per daug trašų talpykloje</li></ul>
22	Nežinoma Function-stop būseną	Ryšio su terminalu triktis <ul style="list-style-type: none"><li>• Galima programinės įrangos triktis</li></ul>
23	TELIMAT reguliatoriaus klaida	„TELIMAT“ reguliavimo vykdiklis negali užtikrinti nustatytosios vertės. <ul style="list-style-type: none"><li>• Blokavimas</li><li>• Nėra pranešimo apie padėtį</li></ul>
24	TELIMAT reguliatoriaus defektas	„TELIMAT“ vykdiklio triktis.
25	Išmet. disko pal. su ENTER	
26	Išmetimo diskai sukasi nesuaktyvinus	Sugedo arba rankiniu būdu išjungtas hidraulinis vožtuvas.
27	Išmetimo diskai sukasi nesuaktyvinus	Sugedo arba rankiniu būdu išjungtas hidraulinis vožtuvas.
28	Nepavyko paleisti išmetimo disko. Išjungti išmetimo disko paleidimą	Nesisuka barstymo diskai. <ul style="list-style-type: none"><li>• Blokavimas</li><li>• Nėra pranešimo apie padėtį</li></ul>

Nr.	Pranešimas ekrane	Reikšmė ir galimos priežastys
29	Perkrautas maišytuvo variklis	Blokuojama atgalinė eiga. <ul style="list-style-type: none"> <li>• Blokavimas</li> <li>• Klaidingai prijungta jungtis</li> </ul>
30	Prieš atidarant dozavimo sklendes, reikia paleisti išmetimo diskus.	Teisingas programinės įrangos naudojimas <ul style="list-style-type: none"> <li>• Barstymo diskų įjungimas</li> <li>• Atidarykite dozavimo sklendę</li> </ul>
31	Norint apskaičiuoti EMC, reikia atlikti tuščiosios eigos matavimą	Tuščios eigos matavimo pavojaus pranešimas <ul style="list-style-type: none"> <li>• Įjunkite barstymo diskus.</li> </ul>
32	Gali judėti kitų įjungtų dalių. Pavojus įsipjauti, prispausti! Paprašyti iš pavojaus zonos išeiti visus asmenis. Laikytis eksploat. instrukcijos. Patvirtinti mygtuku ENTER	Įjungus padargo valdymo sistemą gali netikėtai pajudėti judančios dalys. <ul style="list-style-type: none"> <li>• Pavojų galima išvengti tik tinkamai atsižvelgiant į ekrane pateikiamus nurodymus.</li> </ul>
33	Sustabdyti išmetimo diskus ir uždaryti dozavimo sklendes	Meniu Sistema / testas galima pasirinkti tik tada, kai yra išjungtas barstymo režimas. <ul style="list-style-type: none"> <li>• Sustabdykite barstymo diskus.</li> <li>• Uždarykite dozavimo sklendes.</li> </ul>
39	Aktyvus rankinis režimas. Trašų perpildos pavojus.	Pranešimas pateikiamas perjungiant iš automatinio į rankinį režimą.
45	M-EMC jutiklių klaida. Iš- jungtas EMC reguliatorius!	Jutiklis nepateikia jokio signalo <ul style="list-style-type: none"> <li>• Kabelio nutrūkimas</li> <li>• Sugedo jutiklis</li> </ul>
46	Barstymo sukimosi greičio klaida. Reikia išlaikyti 450-650 aps./min.barstymo sukimosi greitį!	Darbo veleno sūkių dažnis neatitinka funkcijai M EMC skirto sūkių dažnio diapazono.
47	Kairiojo dozatoriaus klaida. Rezervuaras tuščias, užblokuota išbėrimo anga!	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Talpykla tuščia.</li> <li>• Blokuojama išleidimo anga</li> </ul>
48	Dešiniojo dozatoriaus klaida. Rezervuaras tuščias, užblokuota išbėrimo anga!	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Talpykla tuščia.</li> <li>• Blokuojama išleidimo anga</li> </ul>
49	Tuščiosios eigos matavimas nepatikimas. Išjungtas EMC reguliatorius!	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Sugedo jutiklis</li> <li>• Sugedo pavara</li> </ul>
50	Tuščiosios eigos matavimas neįmanomas. Išjungtas EMC reguliatorius!	Ilgą laiką darbo veleno sūkių dažnis nėra stabilus



Nr.	Pranešimas ekrane	Reikšmė ir galimos priežastys
52	Tento klaida	Tento padėties užtikrinti nepavyksta. <ul style="list-style-type: none"> <li>• Blokavimas</li> <li>• Sugedo vykdiklis</li> </ul>
53	Tento defektas	Tento vykdiklis negali užtikrinti nustatytosios vertės. <ul style="list-style-type: none"> <li>• Blokavimas</li> <li>• Sugedo vykdiklis</li> </ul>
57	Tento klaida	Tento vykdiklis negali užtikrinti nustatytosios vertės. <ul style="list-style-type: none"> <li>• Blokavimas</li> <li>• Nėra pranešimo apie padėtį</li> </ul>
71	Išmetimo disko sūkių dažnio užtikrinti neįmanoma.	Barstymo diskų sūkių dažnio vertė neatitinka 5 proc. nustatytųjų verčių diapazono. <ul style="list-style-type: none"> <li>• Alyvos tiekimo sistemos triktis</li> <li>• Prispaušta proporcinio vožtuvo spyruoklė</li> </ul>
72	SpreadLight kleida	Tiekiamą srovę per stipri; darbiniai žibintai išjungiami.
73	SpreadLight kleida	Perkrova
74	SpreadLight defektas	Prijungimo klaida <ul style="list-style-type: none"> <li>• Pažeistas kabelis</li> <li>• Atsijungė kištukinė jungtis</li> </ul>
75	Nepavyko pasiekti juostos greičio	Gabenimo juosta per 5 s neįmanoma slinkti nustatytuoju greičiu.
76	Pirminio dozavimo sklendės cilindro kairėje klaida	Nepavyko pasiekti padėties prie kairiosios pirminio dozavimo sklendės. <ul style="list-style-type: none"> <li>• Blokavimas</li> <li>• Hidraulinio cilindro defektas</li> </ul>
77	Pirminio dozavimo sklendės cilindro dešinėje klaida	Nepavyko pasiekti padėties prie dešinėsios pirminio dozavimo sklendės. <ul style="list-style-type: none"> <li>• Blokavimas</li> <li>• Hidraulinio cilindro defektas</li> </ul>
78	AXENT tuščias	Talpykla tuščia.

Nr.	Pranešimas ekrane	Reikšmė ir galimos priežastys
79	Dengiamasis gaubtas atidarytas!	Jungiklis nėra įjungtas, perkrovimo funkcija negalima. Dengiamasis gaubtas atidarytas arba netinkamai uždarytas.
80	Sustabdyti perkrovimo procesą!	Pranešimas pateikiamas, jeigu eksploatuojant perjungiami į sistemos meniu / testas. <ul style="list-style-type: none"><li>• Sustabdykite barstymo režimą.</li><li>• Meniu Sistema / testas atvėrimas.</li></ul>
81	Per žemas alyvos lygis!	Alyvos lygis hidraulinės sistemos kontūre per mažas. <ul style="list-style-type: none"><li>• Sustabdykite padargą ir pripilkite alyvos.</li></ul>
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 <ul style="list-style-type: none"><li>▶ Jeigu pakeičiate padargo tipą, padargo valdymo sistemą įjunkite iš naujo.</li><li>▶ Pasirinkite padargo nustatymus.</li><li>▶ Įkelkite padargo tipo barstymo lentelę.</li></ul>
83	Al.sr.gr.pe.di.!	Padargo hidraulinio įrenginio nustatyta ribinės alyvos temperatūros vertės viršyta.
88	Išmetimo disko sūkių dažnio jutiklio triktis	Nepavyksta nustatyti barstymo diskų sūkių dažnio <ul style="list-style-type: none"><li>• Kabelio nutrūkimas</li><li>• Sugedo jutiklis</li></ul>
89	Disko sūkių dažnis per didelis	Išmetimo diskų jutiklis perduoda pavojaus signalą <ul style="list-style-type: none"><li>• Užtikrinta didžiausia sūkių dažnio vertė.</li><li>• Nustatytas sūkių dažnis viršija didžiausią leidžiamąją vertę.</li></ul>
90	AXMAT sustabdy.	„AXMAT“ funkcija automatiškai deaktivinta ir nėra reguliuojama. <ul style="list-style-type: none"><li>• Daugiau kaip 2 jutikliai vėl perduoda pranešimą apie triktį.</li><li>• Ryšio triktis</li></ul>

Nr.	Pranešimas ekrane	Reikšmė ir galimos priežastys
93	Taikant šį išmetimo diską privaloma pertvarkyti TELIMAT įtaisą Vykdykite montavimo nurodymus!	Barstymo diskas S1 yra sumontuotas ir padarge sumontuota „TELIMAT“. Barstant paribius galimos klaidos <ul style="list-style-type: none"> <li>Taikant šios rūšies barstymo diską privaloma pertvarkyti „TELIMAT“ prietaisą.</li> </ul>
111	LS vožtuvo triktis	Elektros tiekimas per didelis; LS vožtuvas būsiąs išjungiamas.
112	LS vožtuvo triktis	Perkrova
113	LS vožtuvo triktis	LS vožtuvas nėra aptiktas. <ul style="list-style-type: none"> <li>Kabelio nutrūkimas</li> <li>LS vožtuvas defektinis</li> </ul>

## 7.2 Triktis / avarinis pranešimas

Ekrane raudoname rėmelyje rodomas pavojaus pranešimas su įspėjamoju simboliu.



Pav. 54: Pavojaus pranešimas (pavyzdys)

### 7.2.1 Pavojaus pranešimo patvirtinimas

**Pavojaus pranešimo patvirtinimas:**

- ▶ Pašalinkite avarinio pranešimo priežastį.

Laikykitės mineralinių trąšų barstytuvo eksploatavimo instrukcijos. Taip pat žr. 7.1 *Avarinių pranešimų reikšmės*.

- ▶ Paspauskite ACK.



Pavojaus pranešimus galima patvirtinti skirtinguose ISOBUS terminaluose.

Kitus pranešimus su geltonu rėmeliu patvirtinsite įvairiais mygtukais:

- Įvestis
- Įjungimas / sustabdymas

Vadovaukitės nurodymais ekrane.

## 8 Specialioji įranga

Rodymas	Pavadinimas
	Sėklų bunkerio pripildymo lygio jutiklis
	CCI A3 vairalazdė
	WLAN modulis

## 9 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. 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 vadovujančio tarnautojo tyčinių veiksmų ar aplaidumo ir tais atvejais, kai atsakoma pagal atsakomybės už gaminamą produkciją įstatymą už patiekto gaminio defektus ir žalą padarytą asmenims ir asmeninio naudojimo turtui, šis gamintojo atsakomybės išnykimas negalioja. Ši nuostata taip pat netaikoma tuo atveju, jeigu neužtikrinamos ypatybės, kurių atžvilgiu akivaizdžiai turi būti taikoma garantija, jeigu taikant garantiją tiesiogiai siekiama užsakovą apsaugoti nuo žalos, kuri nebuvo padaryta pristatomam daiktui.



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



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



**RAUCH Landmaschinenfabrik GmbH**

Victoria Boulevard E 200  
77836 Rheinmünster · Germany



info@rauch.de · www.rauch.de

Phone +49 (0) 7229/8580-0