

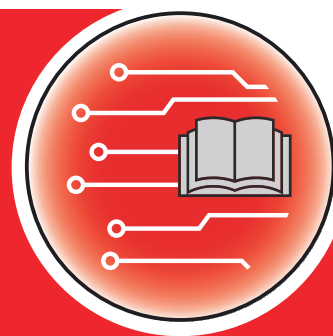
Papildoma instrukcija



**Prieš pradėdami
ekspluatuoti atidžiai
perskaitykite!**

Išsaugokite, kad
galėtumėte pasinaudoti
ateityje.

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



AXENT 100.1 ISOBUS

Versija ≥ 6.17.00

5902071--lt-0226

Originali instrukcija

Gerbiamas kliente,

nusipirkęs padargo valdymo sistemą AXENT 100.1 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 pradėdant eksploatuoti atidžiai perskaityti šią padargo eksploatavimo instrukciją ir atidavimo eksploatuoti instrukciją bei laikytis nurodymų.

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

Techninis tobulinimas

Mes siekiame nuolat tobulinti savo produkciją. Todėl pasilieiname teisę iš anksto apie tai nepranešdami tobulinti įrenginius ir atlikti tuos jų pakeitimus, kurie, mūsų manymu, yra būtini, neįsipareigodami įdiegti šiuos patobulinimus arba pakeitimus jau parduotiems padargams.

Mielai atsakysime į kitus jūsų klausimus.

Pagarbiai

RAUCH Landmaschinenfabrik GmbH

Turinys

1	Nurodymai naudotojui	7
1.1	Apie šią eksploataavimo instrukciją	7
1.2	Ispėjamųjų nurodymų reikšmė	7
1.3	Nurodymai dėl teksto vaizdavimo	8
1.3.1	Instrukcijos ir nurodymai	8
1.3.2	Išvardijimai	8
1.3.3	Nuorodos	8
1.3.4	Meniu hierarchija, mygtukai ir naršymas	9
2	Sandara ir funkcijos	10
2.1	Palaikomų padargų apžvalga	10
2.2	Ekranas	10
2.2.1	Darbinio lango aprašymas	10
2.2.2	Rodmenų laukai	11
2.2.3	Dozavimo sklendės būsenų rodymas	13
2.2.4	Sekcijos rodmuo	14
2.2.5	EMC būsenos rodmuo	15
2.3	Naudojamų simbolių biblioteka	15
2.3.1	Naršymas	15
2.3.2	Meniu	15
2.3.3	Darbinio lango simboliai	16
2.3.4	Kiti simboliai	19
2.4	Meniu struktūros apžvalga	22
3	Konstrukcija ir montavimas	24
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	Vykdyklių ir jutiklių apžvalga	25
4	Valdymas	27
4.1	Padargo valdymo sistemos įjungimas	27
4.2	Meniu naršymas	28
4.3	Funkcijos aprašymas: Būklės rodmuo	29
4.3.1	Barstomosios medžiagos tiekimas	29
4.3.2	Ištuštinkite bunkerį	29
4.4	Pagrindinis meniu	30
4.5	Trąšų nustatymai	31

4.5.1	Barstomas kiekis.....	34
4.5.2	Darbinio pločio nustatymas.....	35
4.5.3	Byrėjimo koeficientas	35
4.5.4	Barstymo taškas	36
4.5.5	Barstymo normos nustatymas.....	37
4.5.6	Barstymo diskų tipas	39
4.5.7	Sūkių dažnis.....	40
4.5.8	Paribių barstymo funkcija.....	40
4.5.9	Paribių barstymo kiekis	41
4.5.10	„OptiPoint“ apskaičiavimas	41
4.5.11	Pagrąžos režimas.....	43
4.5.12	„GPS Control“ info.	46
4.5.13	Barstymo lentelės	47
4.6	Trąšų nustatymai (UNIVERSAL-PowerPack).....	50
4.6.1	Barstomas kiekis.....	52
4.6.2	Darbinio pločio nustatymas.....	53
4.6.3	Byrėjimo koeficientas	54
4.6.4	Barstymo diskų tipas	55
4.6.5	Sūkių dažnis.....	56
4.7	Padargo nustatymai.....	56
4.7.1	AUTOMTINIS / RANKINIS darbo režimas	59
4.7.2	+/- kiekis.....	60
4.7.3	Darbinio režimo perkrovimo funkcija.....	61
4.7.4	Kalkių naudojimo režimo nuostačiai.....	62
4.7.5	Juostos slinkimo greitis	63
4.7.6	+/- juostos slinkimo greitis.....	63
4.7.7	Pirminio dozavimo sklendės anga.....	64
4.7.8	Angos keitimas.....	64
4.7.9	Greičio kalibravimas	64
4.8	Greitas ištuštinimas.....	67
4.9	Sistema / testas.....	67
4.9.1	Bendrasis duomenų skaičiuotuvas	68
4.9.2	Testas / diagnostika	69
4.9.3	Priežiūra.....	73
4.10	Informacija	73
4.11	Svėrimo / kelio skaitiklis.....	73
4.11.1	Kelio skaitiklis.....	74
4.11.2	Likutis (kg, ha, m)	75
4.11.3	Svarstyklių taravimas	76
4.12	Darbiniai žibintai (SpreadLight).....	76
4.13	Specialiosios funkcijos.....	77
4.13.1	Matavimo vienetų sistemos keitimas	77
4.13.2	Vairalazdės naudojimas	78
4.13.3	WLAN modulis	80
5	Barstymo režimas naudojant „AXIS--PowerPack“	82
5.1	Perkrovimas.....	82

5.1.1	Perkrovimas pasirinkus automatinį režimą.....	82
5.1.2	Perkrovimas pasirinkus rankinį režimą.....	83
5.2	Trąšų barstymas.....	84
5.2.1	Darbai su sekcijomis.....	84
5.2.2	Barstymas parinkus automatinį režimą (AUTO km/h + AUTO kg).....	89
5.2.3	Tuščios eigos matavimas.....	90
5.2.4	Barstymas pasirinkus režimą „AUTO km/val.“	92
5.2.5	Barstymas pasirinkus režimą „MAN km/val.“	92
5.2.6	Barstymas naudojant režimą MAN skalė	93
5.2.7	„GPS Control“.....	95
6	Barstymo režimas UNIVERSAL-PowerPack“	98
6.1	Perkrovimas.....	98
6.2	Kalkių barstymas.....	99
6.2.1	Reguliavimas.....	99
6.2.2	Barstymo režimo įjungimas.....	100
7	Avariniai pranešimai ir galimos priežastys	102
7.1	Avarinių pranešimų reikšmės.....	102
7.2	Triktis / avarinis pranešimas.....	107
7.2.1	Pavojaus pranešimo patvirtinimas	108
8	Specialioji įranga	109
9	Garantija ir jos teikimas.....	111

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 pavoju**, 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 įspėjamuoju nurodymu įspėjama apie galimą žmonių sveikatai pavojingą situaciją.

Nepaisant šių įspėjamųjų nurodymų galima būti sužalotam.

- ▶ Būtinai imkitės aprašytų priemonių šiam pavojui išvengti.

PRANEŠIMAS!

Pavojaus rūšis ir šaltinis

Šiuo įspėjamuoju nurodymu įspėjama apie materialinę žalą ir žalą aplinkai.

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

- ▶ Būtinai imkitės aprašytų priemonių šiam pavojui išvengti.



Nuoroda:

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

1.3 Nurodymai dėl teksto vaizdavimo

1.3.1 Instrukcijos ir nurodymai

Operatoriaus atliktini kiti veiksmai nurodomi taip, kaip pateikta toliau.

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

1.3.2 Išvardijimai

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

- A savybė
- B savybė

1.3.3 Nuorodos

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

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

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

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

1.3.4 Meniu hierarchija, mygtukai ir naršymas

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

Meniu pateikiami **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

2.1 Palaikomų padargų apžvalga

- Barstymas atsižvelgiant į važiavimo greitį
- Svorio jutikliai
- Barstymo taško nustatymas naudojant elektrinę sistemą
- VariSpread VS pro
- EMC – masės srovės reguliavimas



Šiame skyriuje apsiribojama elektroninių mašinos ISOBUS terminalų valdiklių funkcijų aprašymu.

- Vykdykite atitinkamoje naudojimo instrukcijoje pateiktus ISOBUS terminalo naudojimo nurodymus.

2.2 Ekranas

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

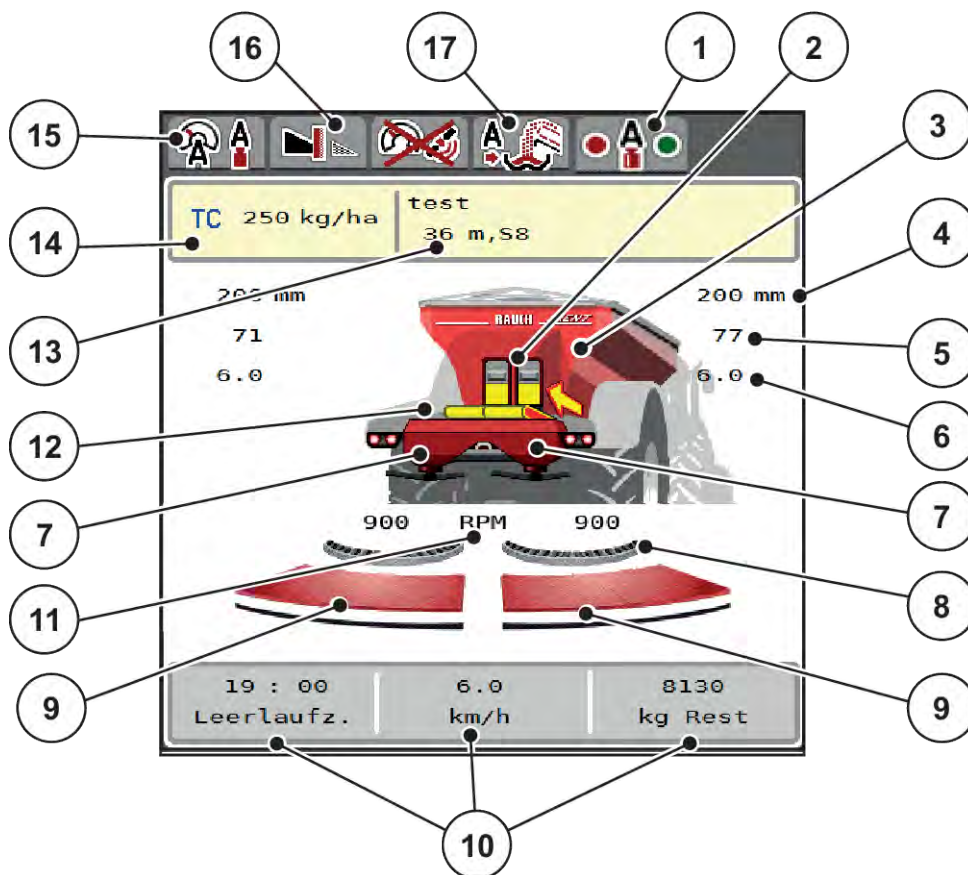
Svarbiausia informacija apie padargo eksploatavimą rodoma **darbiniame lange**.

2.2.1 Darbinio lango aprašymas



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

Žr. skyriuje 2.1 - *Palaikomų padargų apžvalga* - Puslapis 10 ir skyriuje 2.2.2 - *Rodmenų laukai* - Puslapis 11



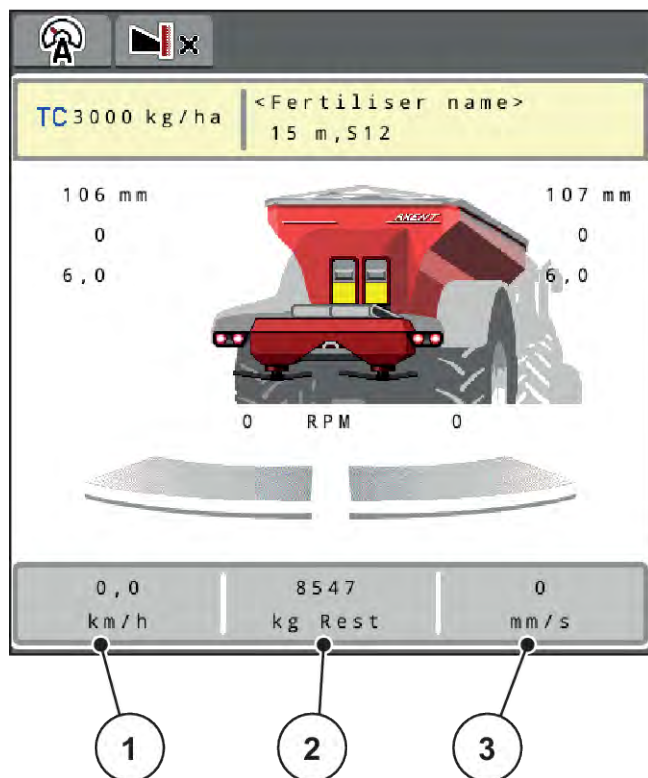
Pav. 1: Padargo valdymo sistemos ekranas

- | | |
|--|---|
| [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] Dozavimo sklendės padėtis 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] Sekcijų pločiai dešinėje / kairėje | [17] Darbo režimo rodmuo atliekant perkrovimą |
| [10] Laisvai priskiriami rodmenų laukai | |

2.2.2 Rodmenų laukai

Rodinių laukelius darbiname lange galima pritaikyti individualiai ir pasirinktinai jiems galima priskirti šias vertes::

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



Pav. 2: Rodmenų laukai

[1] Rodmenų laukas 1

[3] Rodmenų laukas 3

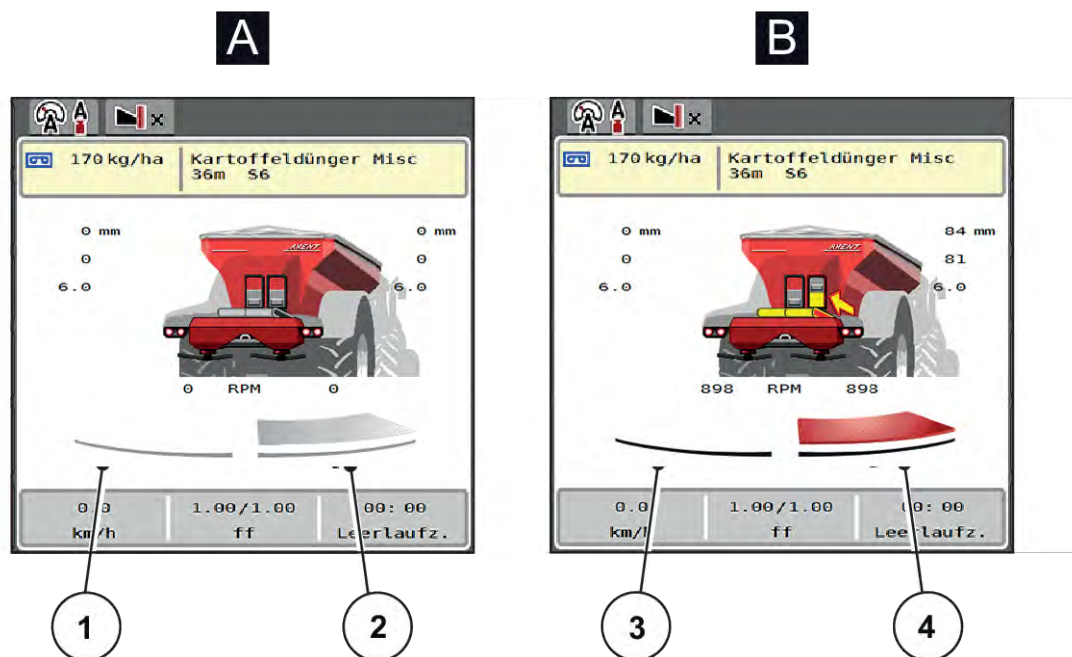
[2] Rodmenų laukas 2

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.

Nauja vertė įvesta atitinkamame rodinio laukelyje.

2.2.3 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

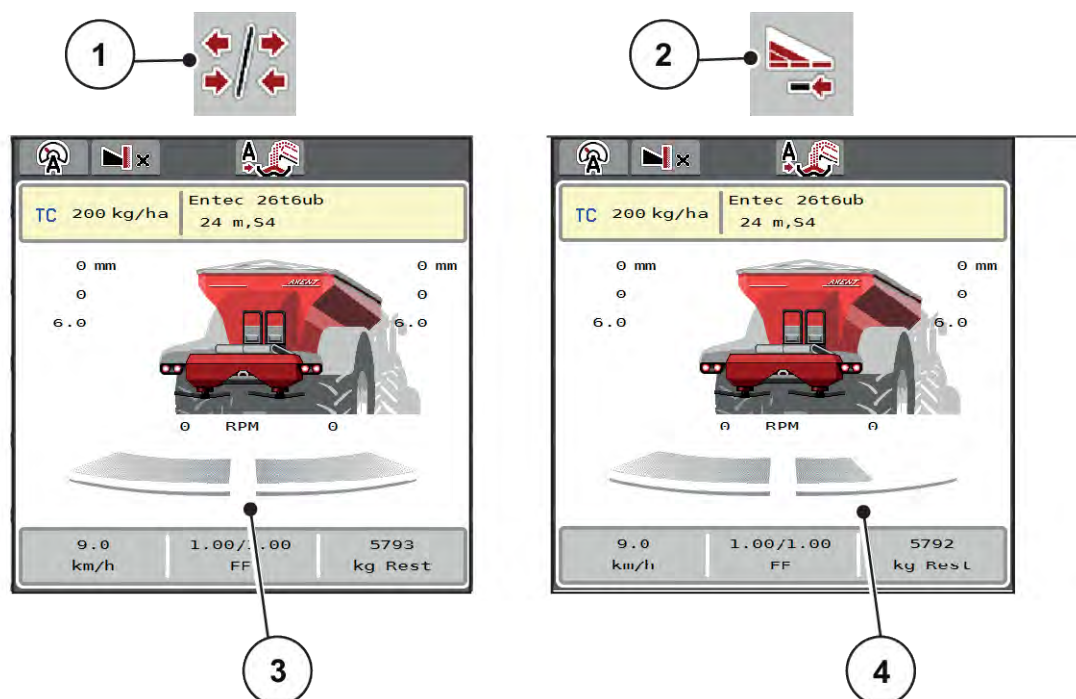
■ Viso barstymo pusės išaktyvinimas



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

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

2.2.4 Sekcijos rodmuo



Pav. 4: Seksijos būsenų rodymas

- | | |
|--|--|
| <p>[1] Seksijos / paribių barstymo perjungimo mygtukas</p> <p>[2] Dešinėsios seksijos sumažinimo mygtukas</p> <p>[3] Seksija aktyvinama visame darbiname plote</p> | <p>[4] Dešinioji seksija sumažinama keliomis seksijų pakopomis</p> |
|--|--|

Daugiau rodmenų ir nustatymo galimybių paaiškinta skyriuje 5.2.1 *Darbai su seksijomis*.



Rekomenduojame terminalą paleisti iš naujo tokiais atvejais:

- Darbinis plotis pakeistas.
- Atverta skitas barstymo lentelės įrašas.

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

2.2.5 EMC būsenos rodmuo



EMC regulatoriaus 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.

2.3 Naudojamų simbolių biblioteka

Padargo valdymo sistema AXENT 100.1 ISOBUSrodo meniu simbolius ir funkcijas ekrane.

2.3.1 Naršymas

Simboli s	Reikšmė
	į kairę; ankstesnis puslapis
	į dešinę; kitas puslapis
	grįžti į ankstesnį meniu
	grįžti į pagrindinį meniu
	Darbinio lango ir meniu lango perjungimas
	Nutraukimas, diagnostikos lango uždarymas

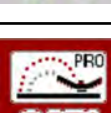
2.3.2 Meniu

Simbolis	Reikšmė
	Pagrindinio meniu tiesioginis perjungimas iš meniu lango

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

2.3.3 Darbinio lango simboliai

Simbolis	Reikšmė
	Barstymo režimo ir barstomo kiekio nustatymo įjungimas
	Įjungtas barstytuvo režimas; išberiamo kiekio reguliavimo stabdymas
	Barstymo diskų įjungimas
	Barstymo diskai sukasi; sustabdykite barstymo diskus

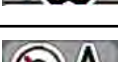
Simbolis	Reikšmė
	Kiekio keitimo atstata pagal anksčiau nustatytą beriamą kiekį
	Darbinio lango ir meniu lango perjungimas
	Persijungiama tarp paribių barstymo ir sekcijų kairėje, dešinėje arba abiejose pusėse.
	Sekcijos iš kairės, galimas paribių barstymas iš dešinės barstymo pusės.
	Sekcijos dešinėje pusėje, paribių barstymas kairėje pusėje.
	Paribių barstymas iš abiejų pusių
	„OptiPoint Pro“ aktyvintas „OptiPoint Pro“ nėra aktyvus: simbolis nerodomas
	„OptiPoint pro“ aktyvus pagrąžos režimas
	Didesnio / mažesnio kiekio pasirinkimas kairėje, dešinėje arba abiejose barstymo pusėse (proc.)
	Kiekio keitimas + (pliusas)
	kiekio keitimas - (minusas)

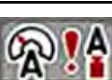
Simbolis	Reikšmė
	kiečio keitimas kairėje + (pliusas)
	kiečio keitimas kairėje - (minusas)
	kiečio keitimas dešinėje + (pliusas)
	kiečio keitimas dešinėje - (minusas)
	rankinis kiekio keitimas + (pliusas)
	rankinis kiekio keitimas - (minusas)
	Barstymo diskų sūkių dažnio didinimas (pliusas)
	Barstymo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

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

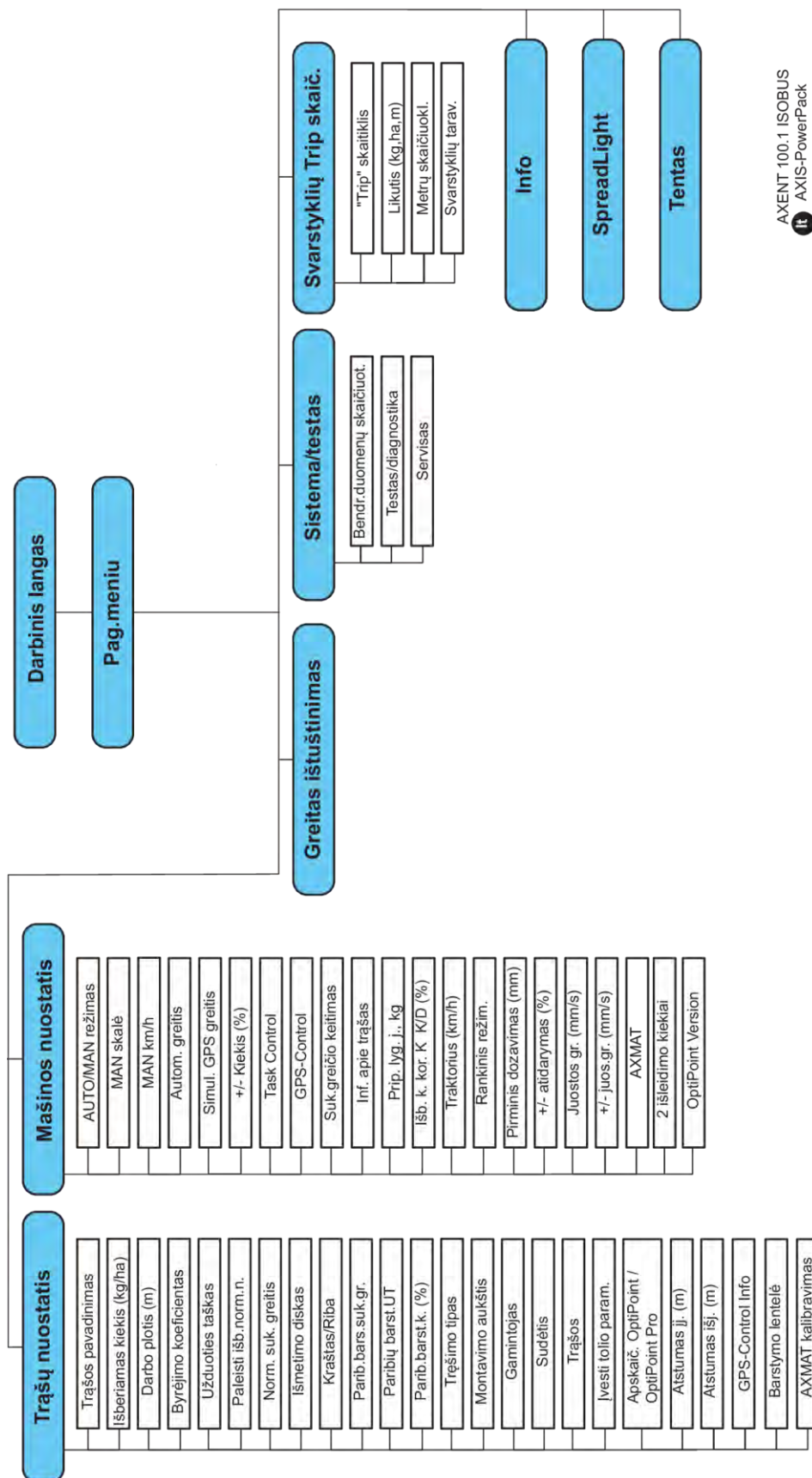
2.3.4 Kiti simboliai

Simbolis	Reikšmė
	Tuščios eigos matavimo įjungimas, pagrindiniame meniu

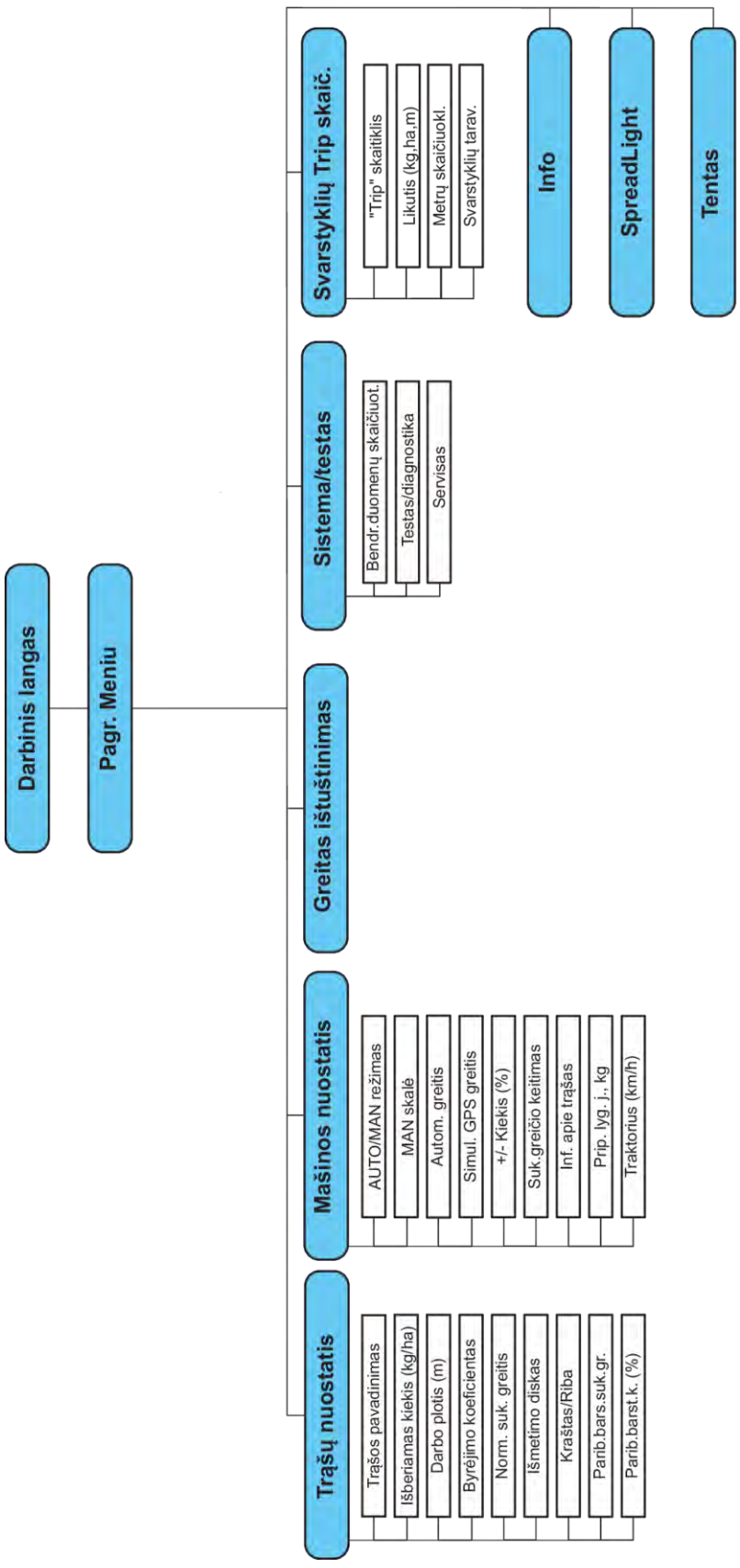
Simbolis	Reikšmė
	Paribių barstymo režimas, dariniame lange
	Pakraščių valdymo režimas, dariniame lange
	Paribių barstymo režimas, pagrindiniame meniu
	Pakraščių barstymo režimas, pagrindiniame meniu
	Rankinis perkrovimas yra aktyvus
	Automatinis perkrovimas yra aktyvus
	Darbo režimas AUTO km/val. + AUTO kg
	Darbo režimas AUTO km/val.
	Darbo režimas MAN km/val.
	Darbo režimas MAN skalė
	Įspėjamasis simbolis: dengiamasis gaubtas atidarytas.
	Rankinio perkrovimo įjungimas
	Rankinis perkrovimas yra aktyvus; perkrovimo sustabdymas
	Padidinti pirminio dozavimo sklendės angą + (Plus)

Simbolis	Reikšmė
	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

2.4 Meniu struktūros apžvalga



AXENT 100.1 ISOBUS
 AXIS-PowerPack



It AXENT 100.1 ISOBUS
UNIVERSAL AXIS-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 KGPV**1000 sūk./min**.

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



Įsitikinkite, kad pardavėjas turi visas būtinas jungtis ir kištukinius lizdus.

- Kadangi yra platus konfigūracijų traktorių / padargų / terminalų 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.

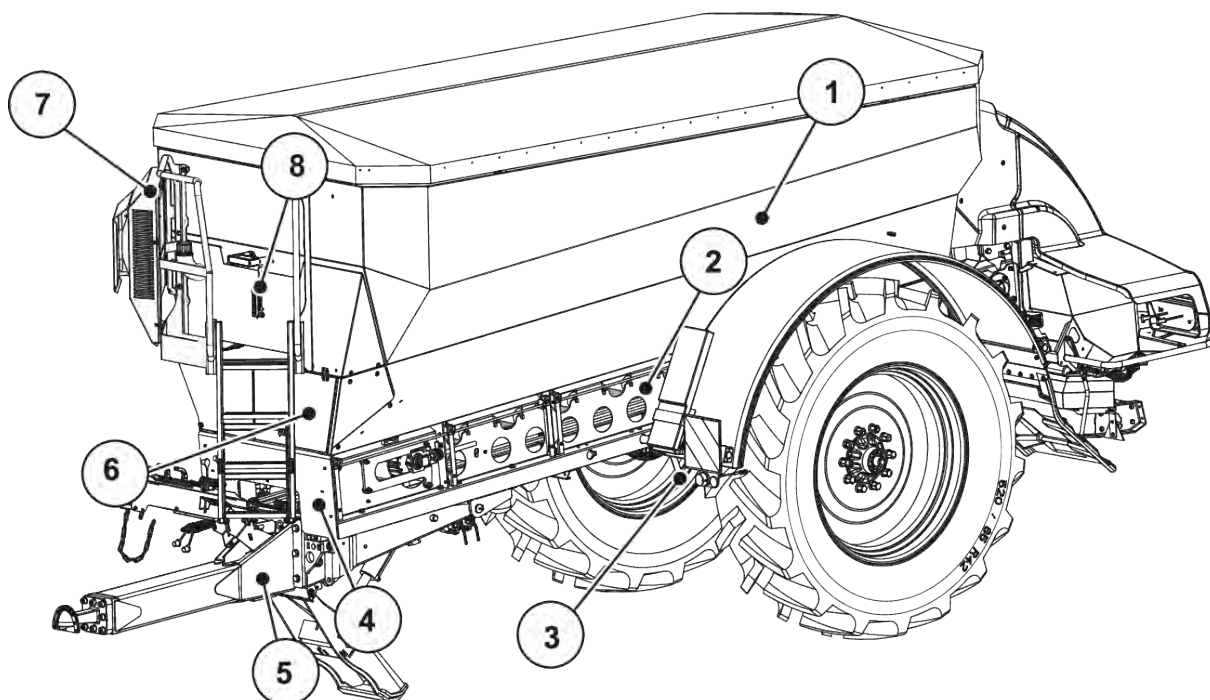
3.2.2 Padargo valdymo sistemos prijungimas

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

3.2.3 Vykdiklių ir jutiklių apžvalga

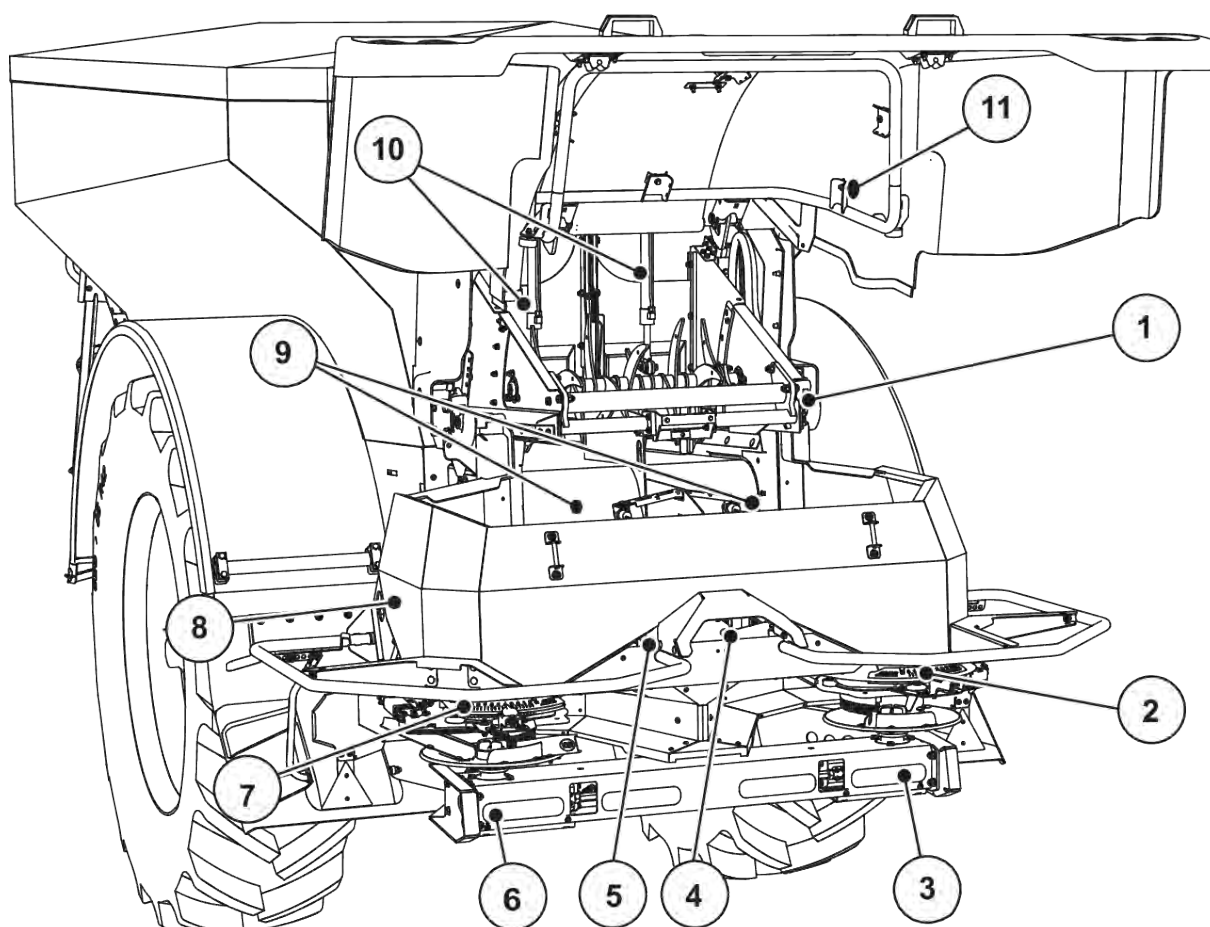


Toliau pateiktos apžvalgos nenusako tikros vykdiklių ir jutiklių padėties padargę. Šis poskyris skirtas informacijai apie naudojant elektroniką įjungiamas sąrankas ir jutiklius pateikti.



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

- | | |
|---|---|
| [1] Pripylimo lygio jutiklis (talpykla viduje) | [4] Priekinis svarstyklių jutiklis kairėje / dešinėje |
| [2] Vibratoriaus variklis (papildoma įranga) | [5] Girokopas (papildoma įranga) |
| [3] Ašies kampo jutiklis (kairė) | [6] Hidraulinis blokas su vožtuvais |
| Užpakalinis svarstyklių jutiklis kairėje / dešinėje | [7] Alyvos temperatūros jutiklis |
| Vairo cilindras (papildoma įranga) | Alyvos aušintuvas |
| Vairuojamosios ašies užtvarinis vožtuvas | [8] Alyvos talpyklos pripildymo lygio rodinys |
| A/B (papildoma įranga) | |
| Važiavimo greičio jutiklis (dešinė) | |



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

- | | |
|---|---|
| [1] Juostinė pavara
Diržo sūkių dažnio jutiklis | [7] Kairysis dozavimo sklendės vykdiklis
Kairysis maišytuvas |
| [2] Dešinysis dozavimo sklendės vykdiklis
Dešinysis maišytuvas | [8] Barstytuvo sąsajos kištukas |
| [3] Dešinysis hidraulinio variklio FAG jutiklis | [9] Pripylimo lygio jutiklis |
| [4] Dešiniojo barstymo taško vykdiklis | [10] Pirminio dozavimo sklendės hidraulinis cilindras |
| [5] Kairiojo barstymo taško vykdiklis | [11] Dengiamojo gaubto jungiklis |
| [6] Kairysis hidraulinio variklio FAG jutiklis | |

Į UNIVERSAL-PowerPack“ įmontuoti šie vykdikliai ir jutikliai:

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

4 Valdymas

⚠ PERSPĖJIMAS!

Iškrentančios trąšos gali sužaloti

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

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

4.1 Padargo valdymo sistemos įjungimas

Sąlygos:

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



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

Po to atveriamas darbinis langas.

■ **Užklausa dėl dengiamojo gaubto būklės**

Dengiamasis gaubtas yra svarbus apsauginis įtaisas, skirtas saugiai eksploatuoti padargą.

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



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. mašinos eksploatavimo instrukciją.
- ▶ Patvirtinkite pavojaus pranešimą žalia varnele.

Pavojaus pranešimas patvirtinamas ir nustojamas rodyti.
- ▶ Darbo kompiuterį **reikia** paleisti iš naujo.



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

- Laikykites terminalo eksploatavimo instrukcijos.



■ Pagrindinio meniu atvėrimas

- Paspauskite funkcinį mygtuką **Darbinis langas / Pagr. meniu**. Žr. 2.3.2 *Meniu*.

Ekrane atveriamas pagrindinis meniu.

■ Submeniu atvėrimas naudojant jutiklinį ekraną

- Paspauskite norimo atverti submeniu mygtuką.

Atveriamas langas su raginimais atlikti skirtingus veiksmus.

- Teksto įvestis
- Vertės įvestis
- Nustatymai naudojant kitus submeniu



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

■ Meniu užvėrimas

- Patvirtinkite nustatymą paspausdami mygtuką **Atgal**.

Grįžtama į pirmesnį meniu .



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

Pakeičiama į darbo langą.



- Spauskite mygtuką **ESC**.

Išlieka ankstesni nustatymai.

Grįžtama į pirmesnį meniu .

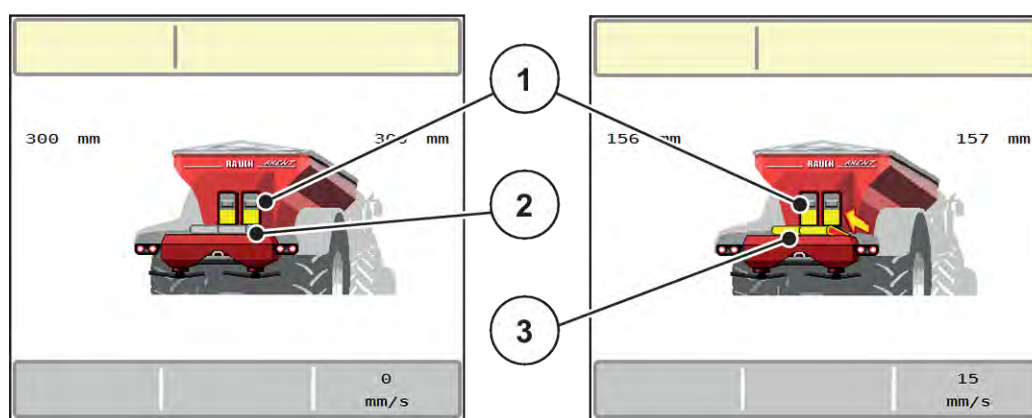


4.3 Funkcijos aprašymas: Būklės rodmuo

Dariniame lange pateikiama 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

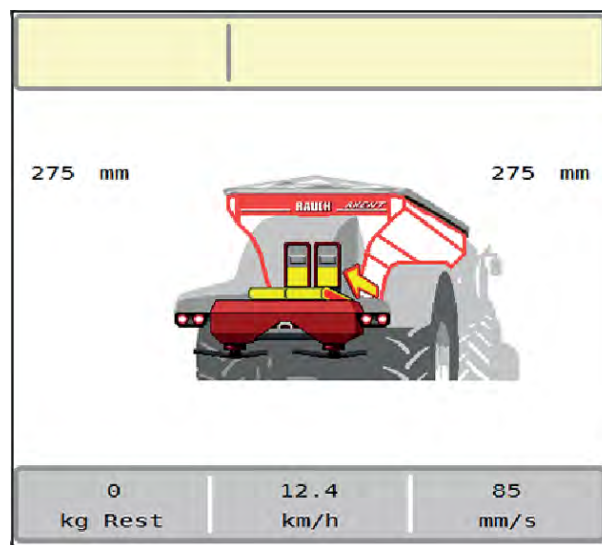


Pripildymo lygio jutiklis neveikia, jeigu ištuštinimo lygio jutiklis (kg) yra aktyvus.

- Žr. 4.7 Padargo nustatymai

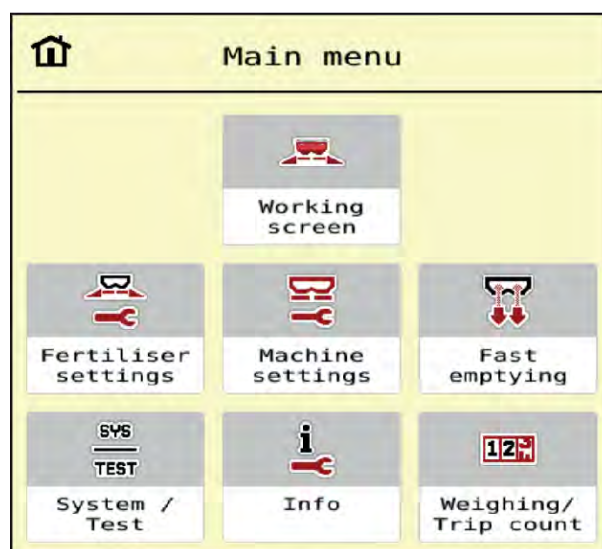
Kai išsiunčiamas pranešimas apie ištuštėjimą, talpykloje yra dar pakankamai barstomosios medžiagos keliems perkrovimams.

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

Submenu	Reikšmė	Aprašymas
SpreadLight	Darbinio žibinto įjungimas ir išjungimas	4.12 Darbiniai žibintai (SpreadLight)
Working screen Darbinis langas	Pakeičiama į darbo langą	
Fertiliser settings Trąšų nuostačiai	Trąšų ir barstymo režimo nustatymai	4.5 Trąšų nustatymai

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

Papildomai pagrindinio meniu submenu taip pat galima pasirinkti funkcijų mygtuką.

- Žr. 2.3.4 Kiti simboliai.

4.5 Trąšų 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 pagal tai, ar 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.

1		2		3		4	
2. <Fertiliser name>							
		Appl. rate (kg/ha)				200	
		Working width (m)				30.00	
		Flow factor				0.76	
		Drop point				8.0	
		Start calibration				...	

1		2		3		4	
		Normal disc speed				900	
		Spreading disc				S6	
		Full bord.				▼	
		RPM full bord.spr.				250	
		DP full bord. spr.				8.5	
		Full bd. rate (%)				0	

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

1		2		3		4	
		Normal				▼	
		Mounting height				50/50	
		<Fertiliser manufacturer>					
		<Chemical composit.>					

1		2		3		4	
		Calculate OptiPoint				...	
		GPS-Control info				...	
		Distance factor				199	
		Fertiliser chart				...	
		Calibrate AXMAT				...	

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

Submenu	Reikšmė	Aprašymas
Fertiliser name Trąšos pavadinimas	Pasirinktos trąšos iš barstymo lentelės.	4.5.13 Barstymo lentelės
Application rate Išb.kiekis (kg/ha)	Išbarstomo kiekio numatytosios vertės įvestis kg / ha.	4.5.1 Barstomas kiekis
Working width Darb. plotis (m)	Barstymo darbinio pločio nustatymas	4.5.2 Darbinio pločio nustatymas
Flow factor Byrėjimo koef.	Naudojamų trąšų byrėjimo koeficiento įvestis	4.5.3 Byrėjimo koeficientas
Drop point Užduoties taškas	Barstymo taško įvestis	Laikykites mašinos naudojimo instrukcijos. 4.5.4 Barstymo taškas

Submenu	Reikšmė	Aprašymas
Start calibration Paleisti išb.norm.n.	Submenu atvėrimas barstymo normai nustatyti. Negalima EMC režimu	4.5.5 <i>Barstymo normos nustatymas</i>
Normal disc speed Norm. suk. greitis	Norimo barstymo diskų sūkių dažnio nustatymas Veikia su EMC masės srauto reguliavimu.	4.5.7 <i>Sūkių dažnis</i>
Spreading disc 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: • S1 • S4 • S6 • S8 • S10 • S12
Boundary spreading type Paribių barst.t.	Parinkčių sąrašas: • Riba • Pakraštys	Pasirinkimas rodyklių mygtukais, patvirtinimas įvesties klavišu Nustatoma per traktoriaus darbo veleno sukimosi greitį.
Boundary spreading speed Parib.bars.suk.gr.	Nustatomas sūkių dažnis paribių barstymo režimui.	Įvestis atskirame įvesties lange.
Boundary drop point Parib.barst.UT	Nustatomas paribių barstymo režimo barstymo taškas	Įvestis atskirame įvesties lange.
Boundary quantity Parib.barst.k. (%)	Nustatomas kiekio mažinimas paribių barstymo režimui.	Įvestis atskirame įvesties lange.
Fertilisation method Tręšimo tipas	Parinkčių sąrašas: • Normal. • Vėl.	Pasirinkimas Rodyklių mygtukais patvirtinimas nuspaudus įvesties klavišą
Mounting height Montavimo aukštis	Funkcijos nėra	
Manufacturer Gamintojas	Trąšų gamintojo įvestis	
Composition Sudėtis	Cheminės sudėties procentinė dalis	
Calculate OptiPoint Apskaič. OptiPoint	„GPS-Control“ parametrų įvestis	4.5.10 „OptiPoint“ apskaičiavimas
GPS Control Info GPS-Control inf.	„GPS-Control“ parametro informacijos rodmuo.	4.5.12 „GPS Control“ info.

Submenu	Reikšmė	Aprašymas
Fertiliser chart Barstymo lentelė	Barstymo lentelių naudojimas	4.5.13 Barstymo lentelės
Calibration AXMAT AXMAT kalibravimas	Submenu iškvietimas „AXMAT“ funkcijai kalibruoti	Laikykites specialios įrangos naudojimo instrukcijos

4.5.1 Barstomas kiekis



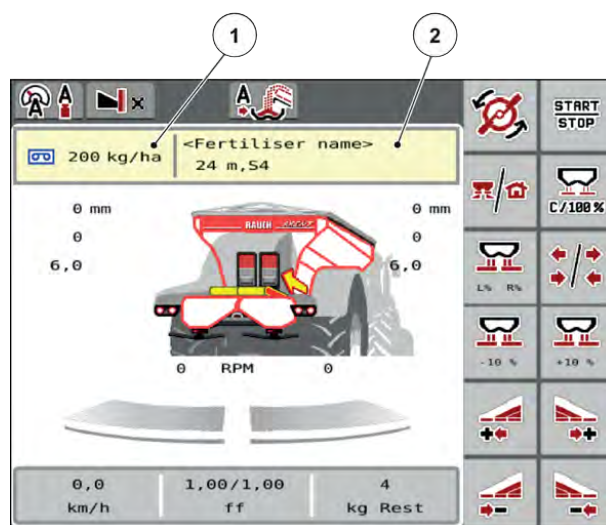
Šiame meniu galima įvesti norimą barstomo kiekio numatytąją vertę.

Įterpiamos kiekio vertės įvedimas:

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

Barstomą kiekį galima įvesti arba pritaikyti ir tiesiogiai per darbinį langą.

- ▶ Jutikliniame ekrane paspauskite mygtuką
Išb.kiekis (kg/ha) [1].
Atsidaro skaičių įvesties langas.
- ▶ Naują vertę įtraukite į įvesties lauką.
- ▶ Paspauskite mygtuką **OK**.
Nauja vertė įrašyta į padargo valdymo sistemą.



Pav. 12: Jutikliniame ekrane įveskite barstomą kiekį

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



Jei aktyvūs du barstomi kiekiai, kiekio negalima parinkti tiesiogiai per darbinį langą.

4.5.2 Darbinio pločio nustatymas



Naudojant šį meniu galima nustatyti darbinį plotį.

- ▶ Meniu Trąšų nuostatai > 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*.

Biologinių trąšų arba ryžių atveju mažiausią koeficiento vertę reikia sumažinti iki 0,2. Taip išvengiama nuolatinio klaidos pranešimo rodymo.

Jeigu byrėjimo faktorius pasirinktas iš ankstesnių barstymo normų nustatymų arba iš barstymo lentelės, čia įvedama pasirinkta vertė 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 įvesti rankiniu būdu.



Byrėjimo koeficiento apskaičiavimas priklauso nuo darbo režimo. Kita informacija apie byrėjimo koeficientą pateikta skyriuje 4.7.1 *AUTOMTINIS / RANKINIS darbo režimas*.

Byrėjimo koeficiento vertės įvedimas:

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



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

- ▶ 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 darbiniame lange. Taip galima stebėti byrėjimo koeficiento reguliavimą barstant. Žr. skyrių 2.2.2 *Rodmenų laukai*.

4.5.4 Barstymo taškas



Barstymo taškas mineralinių trąšų barstytove AXENT 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.

⚠ 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. blokuojamas visose mašinose, jeigu pasirenkamas **Darbinis režimas** AUTO km/h + AUTO kg. Šis meniu punktas neaktyvus.

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

Nustatykite barstymo normą:

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

Išbėrimo normą reikia įvykdyti veikiant velenui sustojus.

- Nuimkite abu barstymo diskus.
- Barstymo taškas nuvažiuoja į išbėrimo normos padėtį.

Įveskite darbinio greičio vertę:

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



Sekcijos pasirinkimas

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



- ▶ Paspauskite **Ijungimas / sustabdymas**.

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



Barstymo bandymo laiką galima bet kada nutraukti paspaudus mygtuką ESC. Dozavimo sklendė užsidaro ir ekrane rodomas meniu Trąšų nuostačiai.



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

- ▶ Dar kartą paspauskite mygtuką **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.

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



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

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

Byrėjimo koeficientas bus išsaugotas.

Ekrane 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 Trąšų nuostačiai vesti teisingi duomenys.

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

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

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

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

4.5.7 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 padargo nustatymus.

Gamykloje nustatytas 750 sūk./min. sūkių dažnis. Norėdami nustatyti kitą sukimosi greitį, 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.

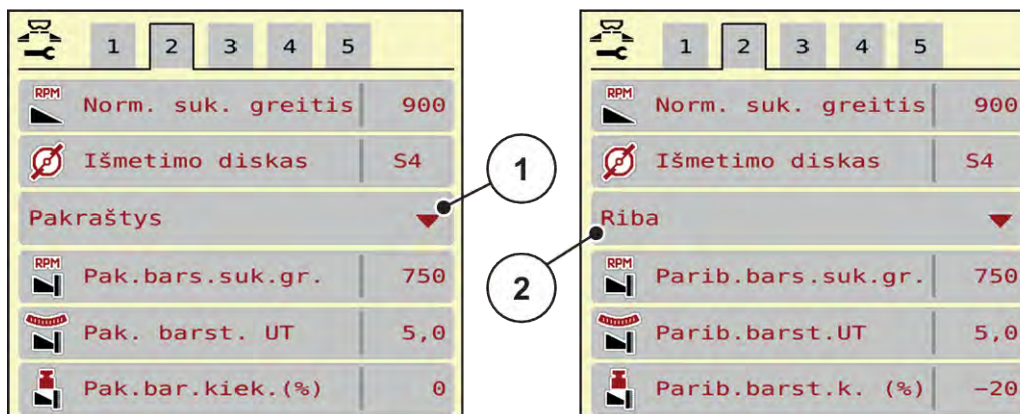


Laikykitės skyriaus 5.2.2 *Barstymas parinkus automatinį režimą (AUTO km/h + AUTO kg)*.

4.5.8 Paribių barstymo funkcija

Tik AXIS-PowerPack

Šiame meniu įvedamas tinkamas barstymo režimas 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 galima nustatyti kiekio sumažinimą (procentais). Šis nustatymas bus naudojamas įjungus ribinio valdymo funkciją



Rekomenduojame, paribių barstymo pusėje sumažinti kiekį 20 %.

Įveskite paribių barstymo kiekį:

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

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

4.5.10 „OptiPoint“ apskaičiavimas



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

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



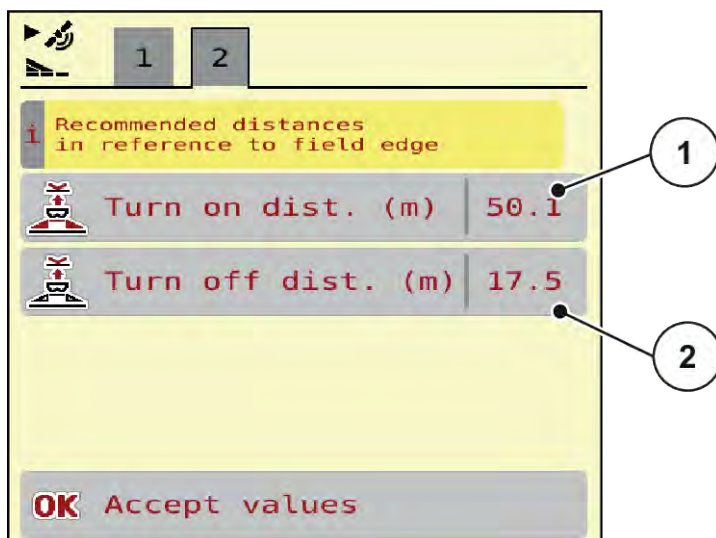
Tūrio rodiklio vertė naudojamoms trąšoms: žr. mašinos barstymo lentelę.

- ▶ Į meniu Trąšų nuostačiai > Tolio parametras įveskite nustatytąją vertę.
- ▶ Meniu Trąšų nuostačiai > Apskaič. OptiPoint atvėrimas.
Atidaromas pirmasis meniu Apskaič. OptiPoint puslapis.



Nurodytas važiavimo greitis susijęs su važiavimo greičiu perjungimo padėčių srityje! Žr. 5.2.7 „GPS Control“.

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



Pav. 14: Apskaič. OptiPoint, 2 puslapis

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



Šioje pusėje parametrų vertes galima pritaikyti rankiniu būdu. Žr. 5.2.7 „GPS Control“.

Verčių keitimas

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

OptiPoint apskaičiavimas yra užbaigtas.

Padargo valdymo sistema atveria langą GPS-Control inf..

4.5.11 Pagrąžos režimas

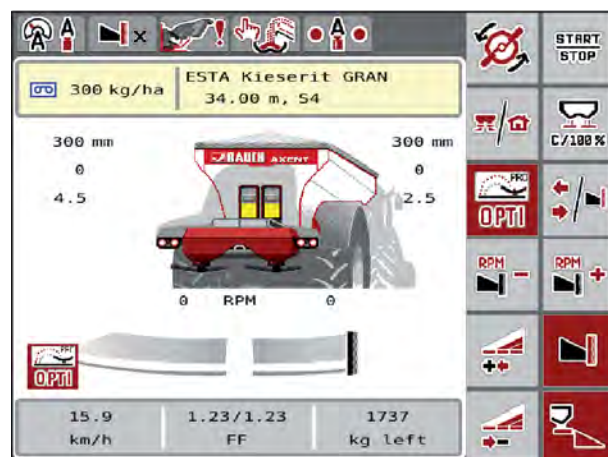
„OptiPoint Pro“ funkcijos rodinys:

- 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“ funkcijos aktyvinimas:

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

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

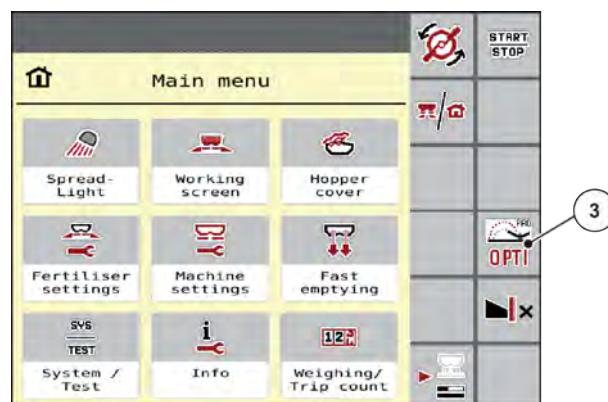


Pav. 15: „OptiPoint“ vaizdavimas darbiname lange

„OptiPoint“ aktyvinimas pagrindiniame meniu

- ▶ Kai barstymo disko sukų dažnio funkcinių mygtukų rodyti negalima, jį galima aktyvinti ir pagrindiniame meniu [3].

„OptiPoint“ aktyvintas darbiname lange



Pav. 16: „OptiPoint“ aktyvintas pagrindiniame meniu

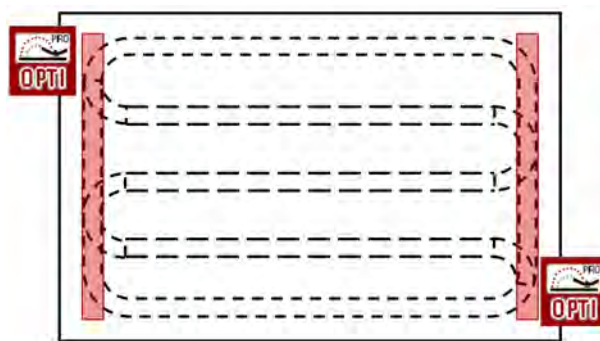
Jei funkcinis mygtukas „OPTI“ aktyvintas, vienoje pusėje padidėja kiekis ir barstymo taškas. Pakeistos vertės rodomos eksploatacijos lange. Kiek padidinamas kiekis ir barstymo taškas priklauso nuo tręšimo nustatymų. Ypač tada, kai darbinis plotis yra didelis ir yra daug barstymo taškų, yra tikimybė,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

⚠ PERSPĖJIMAS!

Galima barstymo klaida

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

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



Pagražos režimo išaktyvinimas:

- dar kartą paspauskite funkcinį mygtuką „OPTI“.

Pagražos 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

■ „OptiPoint pro +“

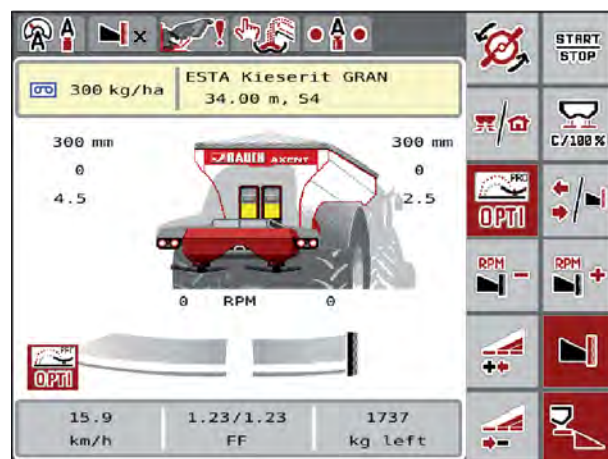


„OptiPoint pro+“ funkcija yra naujesnė „OptiPoint pro“ versija, kuri dabar sudaro sąlygas geresnei dokumentacijai ir padengimui terminale ir pagražose.

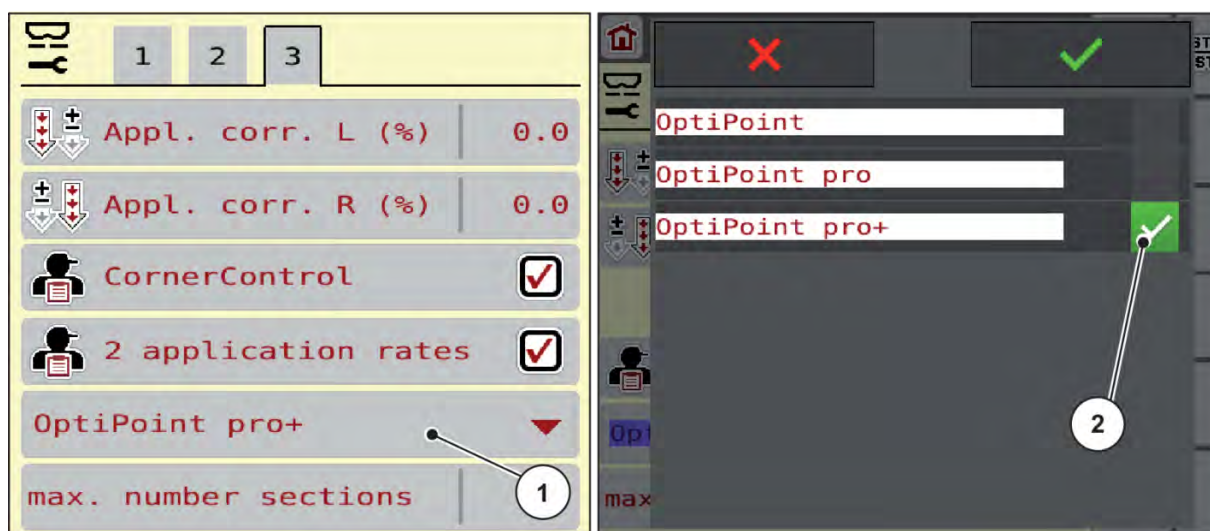
„OptiPoint Pro +“ funkcijos aktyvinimas:

- Norėdami aktyvinti pagražos režimą, paspauskite funkcinį mygtuką „OPTI“. Arba galima aktyvinti pagrindiniame meniu, žr. Pav. 16 „OptiPoint“ aktyvintas pagrindiniame meniu.

Atitinkamame eksploatavimo lango puslapyje (kairėje arba dešinėje) atsiranda pastaba, kad buvo aktyvintas pagražos režimas.



Pav. 17: „OptiPoint“ vaizdavimas darbiniam lange



Pav. 18: „OptiPoint pro“ režimo parinktis

Kad galima būtų naudoti „**OptiPoint pro+**“, Mašinos parinktys 3 puslapyje turi būti parinktas Distance/Length. „Section Control“ nustatymas Distance/Time **nėra** galimas. Papildomai turi būti parinktas Maš. nuostaciai 3 puslapyje [1] ir uždėta varnelė [2].

„OptiPoint pro+“ į terminalą siunčiami delsos laikai ir atstumai, kurie, kaip ir papildomi plotčiai, gali būti peržiūrėti „GPS-Control“ informaciniame lange.



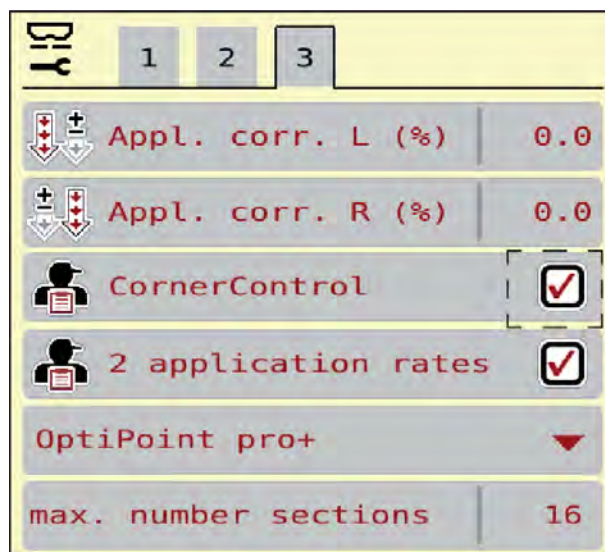
Ši funkcija suderinama **NE** su visais terminalais. „OptiPoint pro+“ suderinamas su terminalais, kurie palaiko SC-Typ Distance/Length ir delsos laikus vienu metu, ir kuriuose veikiančiu režimu vienoje pusėje galima pakeisti darbinį plotį. Informacija apie suderinamumą pateikta **suderinamumo sąraše**.

■ „Corner Control“

Kad galima būtų geriau apibarstyti kampus, buvo sukurtas Feature CornerControl. Pakraščių ir paribių barstymo atveju pakraščių ir paribių barstymo pusėje sumažinamas trąšų barstymo plotis sumažinant

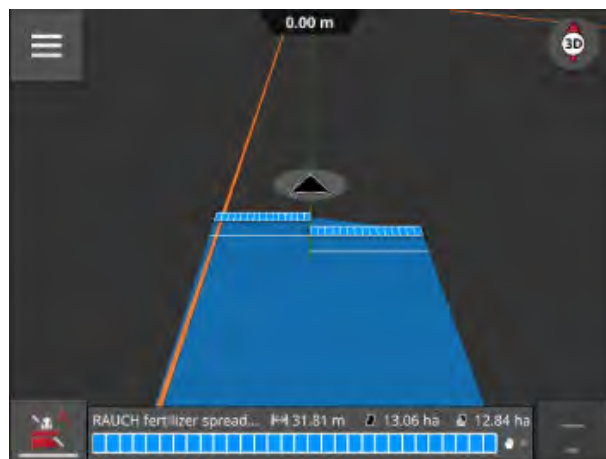
sukimosi greitį. Dabar tai rodoma ir terminale asimetriška strėle, kuri vaizduoja realų asimetrišką barstymo plotį.

Šiuo metu „CornerControl“ galima aktyvinti tik kartu su „OptiPoint pro +“. Tai padaroma Maš. nuostatai 3 puslapyje.



Pav. 19: „CornerControl“ aktyvintas

Dėl perstumtų strėlės sekcijų galima tiksliai matyti, kaip toli į kampą reikia važiuoti atgal, kad jie būtų kuo geriau apibarstyti. „CornerControl“ nauda labiausiai juntama, jei terminale yra lauko ribos. Perstumta strėlė leidžia įjungti automatiškai perstūmus ties lauko pakraščiu išlaikant optimalų padengimą. Pakraščių barstymo pusę reikia ir toliau įjungti ir išjungti rankiniu būdu.



Pav. 20: „CornerControl“

4.5.12 „GPS Control“ info.



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

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

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



Šis meniu skirtas tik informacijai.

- Laikykites terminalo GPS.

- Meniu Trašų nuostatai > GPS-Control inf. atvėrimas.

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

Pav. 21: Meniu GPS Control info - GPS-Control inf.

4.5.13 Barstymo lentelės



Šiame meniu pridamos ir valdomos barstymo lentelės.



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



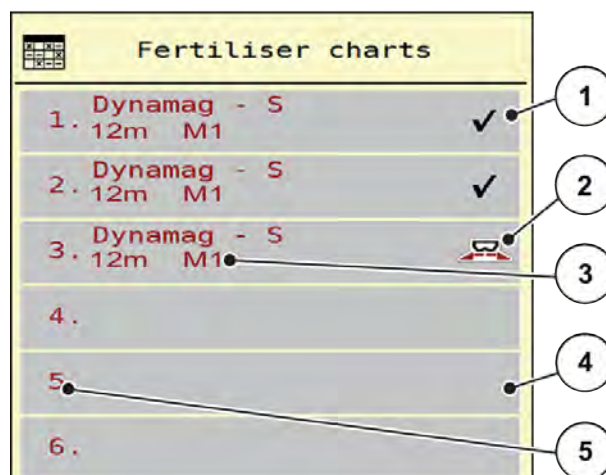
Barstymo lenteles galima perkelti iš ISOBUS terminalo ir naudoti.

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

■ Naujos barstymo lentelės sukūrimas

Elektroniniam mašinos valdymo bloke galima pridėti iki 30 barstymo lentelių.

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



Pav. 22: Meniu Fertiliser charts - Barstymo lentelės

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



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

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

■ **Barstymo lentelės parinkimas**

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

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



Pasirinktoje barstymo lentelėje visos vertės meniu Trąšų nuostačiai bus perrašytos vertėmis iš pasirinktos barstymo lentelės, įskaitant barstymo tašką ir barstymo velenų sūkių dažnio vertę.

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

■ **Esamos barstymo lentelės kopijavimas**

- Pasirinkite norimą barstymo lentelę.

Ekrane pateikiamas parinkties langas.

- Pasirinkite parinktį Kopijuoti elementą.

Barstymo lentelės kopija dabar bus pirmoje laisvoje sąrašo vietoje.

■ **Esamos barstymo lentelės pašalinimas**

- Pasirinkite norimą barstymo lentelę.

Ekrane pateikiamas parinkties langas.



Aktyvios barstymo lentelės ištrinti negalima.

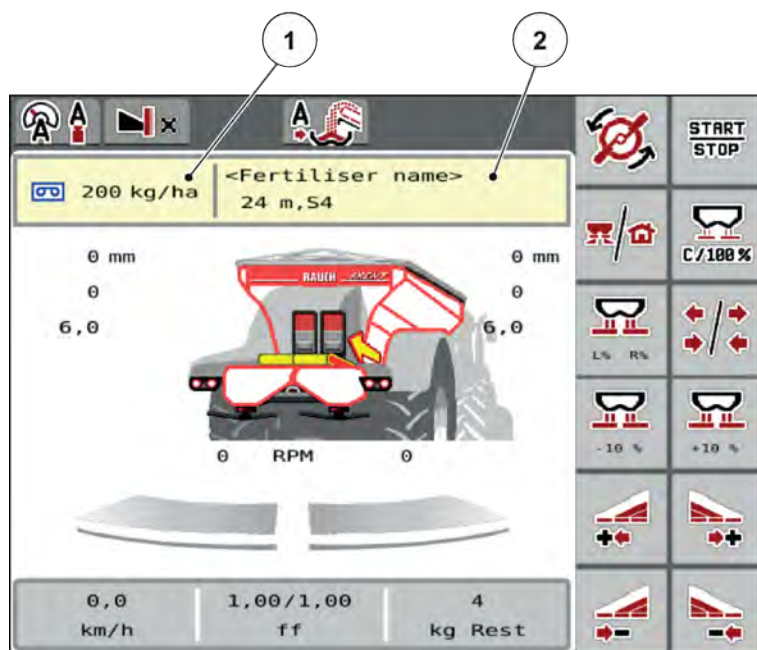
- Pasirinkite parinktį Trinti elementą.

Barstymo lentelė pašalinta iš sąrašo.

Pasirinktos barstymo lentelės redagavimas darbiname lange

Barstymo lentelė galima valdyti ir tiesiogiai per darbinę langą.

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



Pav. 23: Redaguokite barstymo lentelę jutikliniame ekrane

[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 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 pagal tai, ar 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.

Pav. 24: Kalkių naudojimo režimo meniu Trąšų nuostatai, 1 ir 2 sąsė



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

Submenu	Reikšmė	Aprašymas
Fertiliser name Trąšos pavadinimas	Pasirinktos trąšos iš barstymo lentelės.	4.5.13 Barstymo lentelės
Application rate Išb.kiekis (kg/ha)	Išbarstomo kiekio numatytosios vertės įvestis kg / ha.	4.6.1 Barstomas kiekis
Working width Darb. plotis (m)	Barstymo darbinio pločio nustatymas	4.6.2 Darbinio pločio nustatymas
Flow factor Byrėjimo koef.	Naudojamų trąšų byrėjimo koeficiento įvestis	4.6.3 Byrėjimo koeficientas
Normal disc speed Norm. suk. greitis	Norimo barstymo diskų sūkių dažnio nustatymas Veikia su EMC masės srauto reguliavimu.	4.6.5 Sūkių dažnis
Spreading disc Išmetimo diskas	Į UNIVERSAL-PowerPack įmontuotų barstymo diskų rūšies nustatymas Nurodymas: Barstymo diskai Sxx taikomi tik AXIS-PowerPack	Rūšies pasirinkimas: • U2
Boundary spreading type Paribių barst.t.	Parinkčių sąrašas: • Riba • Pakraštys	Pasirinkimas rodyklių mygtukais, patvirtinimas įvesties klavišu Nustatoma per traktoriaus darbo veleno sukimosi greitį.

Submenu	Reikšmė	Aprašymas
Boundary spreading speed Parib.bars.suk.gr.	Nustatomas sūkių dažnis paribių barstymo režimui.	Įvestis atskirame įvesties lange.
Boundary quantity Parib.barst.k. (%)	Nustatomas kiekio mažinimas paribių barstymo režimui.	Įvestis atskirame įvesties lange.

4.6.1 Barstomas kiekis



Šiame meniu galima įvesti norimą barstomo kiekio numatytąją vertę.

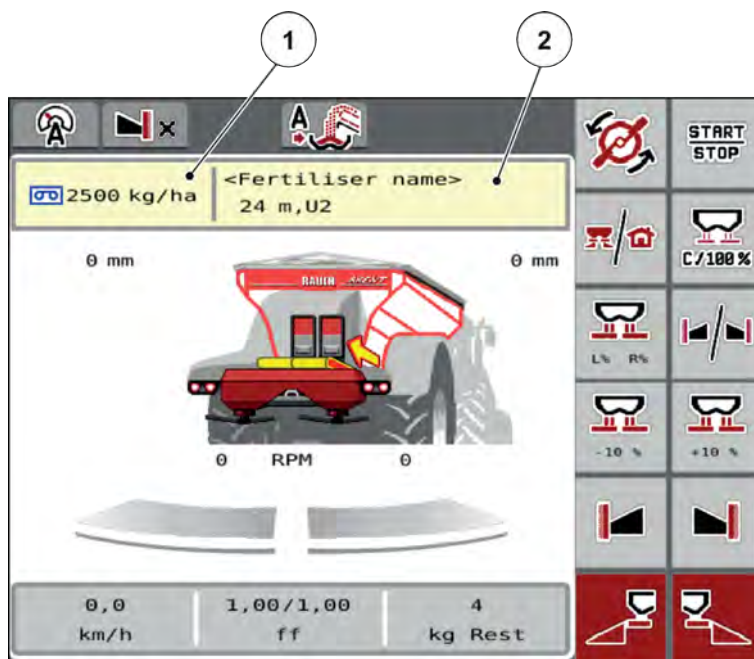
Įterpiamos kiekio vertės įvedimas:

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

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

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

Atsidaro skaičių įvesties langas.



Pav. 25: 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



Naudojant šį meniu galima nustatyti darbinį plotį.

- Meniu Trąšų nuostatai > 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 nuostačiai > 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/m³)	Malta medžiaga	Byrėjimo koeficientas	Sausoji medžiaga (proc.)	Darbinis plotis (m)	Kiekis maks. (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
- Mažiausia 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.

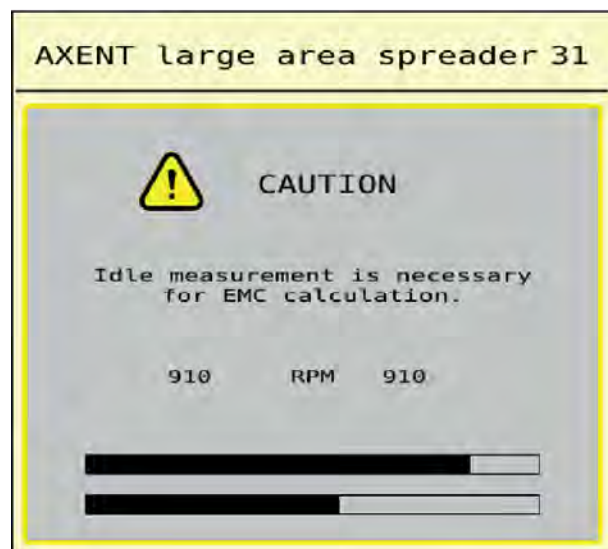
Darbo režimo AUTO km/h + AUTO kgparinkimas

- ▶ 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 galima stebėti masės srauto reguliavimą barstant. Žr. 2.2.2 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.

- ▶ 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. Norėdami nustatyti kitą sukimosi greitį, 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.

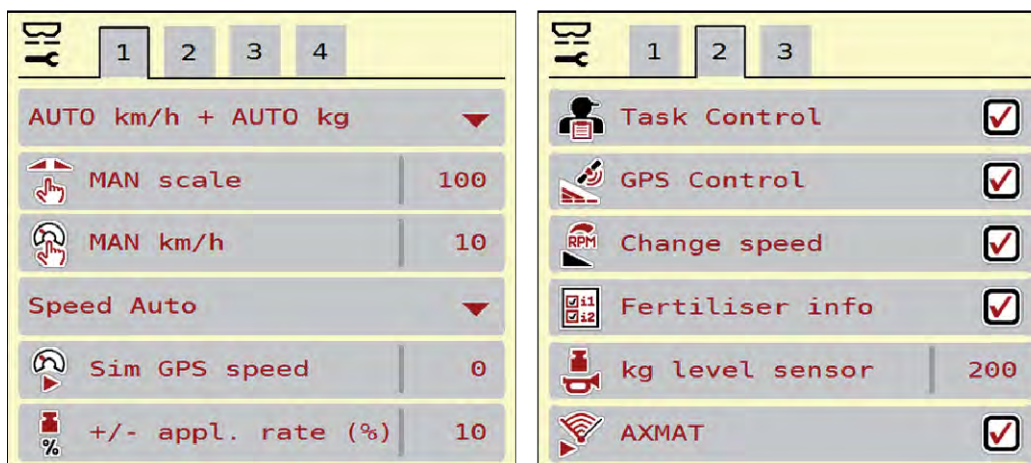
Ekrane rodomas langas Trąšų nuostačiai, kuriame pateikiamas naujoji sūkių dažnio vertė.

4.7 Padargo nustatymai



Naudodami šį meniu pasirinkite traktoriaus ir mašinos nustatymus.

- ▶ Meniu Maš. nuostačiai atvėrimas.



Pav. 26: Meniu Maš. nuostačiai, 1 ir 2 įrašė



Pav. 27: Meniu Maš. nuostačiai, kortelė 3 ir 4



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

Submenu	Reikšmė	Aprašymas
AUTO/MAN mode AUTO / MAN režimas	Automatinio režimo arba rankinio režimo nustatymas.	4.7.1 AUTOMTINIS / RANKINIS darbo režimas
MAN scale MAN skalė	Rankinės skalės vertės nustatymas. (turi įtakos tik pasirinkus tam tikrą režimą)	Įvestis atskirame įvesties lange.
MAN km/h MAN km/h	Greičio nustatymas rankomis. (turi įtakos tik pasirinkus tam tikrą režimą)	Įvestis atskirame įvesties lange.
Speed signal source Greičio šaltinis / signalo šaltinis	Greičio signalo nustatymas / ribojimas - AUTO greitis (automatinis pavaros mechanizmo arba radaro / GPS pasirinkimas)¹⁾ - GPS J1939¹⁾ - NMEA 2000	
Sim GPS speed Sim GPS greitis	Tik GPS J1939: Įvedamas eigos greitis nutrūkus GPS signalui	NURODYMAS! Nurodytą važiavimo greitį būtina palaikyti pastovų.
+/- appl. rate (%) Vėl. pakraštys	Kiekio keitimo išankstinis nustatymas	Įvestis atskirame įvesties lange.
Task Control Task Control	ISOBUS „Task Controller“ funkcijų įjungimas programos kortelių informacijai tvarkyti ir valdyti. „Task Control“ įjungimas (su varnele) „Task Control“ išjungimas	

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

Submenu	Reikšmė	Aprašymas
GPS-Control GPS-Control	Funkcijos įjungimas norint per GPS valdymo prietaisą valdyti padargo sekcijas. „Task Control“ įjungimas (su varnele) „Task Control“ išjungimas	
Speed change Sūkių dažnio keitimas	Įjungiama sūkių dažnio keitimo funkcija darbiname lange paribių barstymo režimu. Jeigu funkcija yra išjungta, galima keisti sūkių dažnį procentais (%)	Kalkių naudojimo režimu neveikia
Fertiliser info Inf. apie trąšas	Informacijos apie trąšas (trąšų pavadinimas, barstymo diskas, darbinį plotis) indikacijos įjungimas darbiname lange.	
kg level sensor Prip. lyg. j., kg	Įvedama likusio kiekio vertė, kurią viršijus svorio jutikliai perduoda avarinį pranešimą.	
AXMAT	„AXMAT“ funkcijos aktyvinimas	Laikykitės specialios įrangos naudojimo instrukcijos.
Application rate correction - Appl. corr L - Išb. k. kor. K (%) - Appl. corr R - Išb. k. kor. D (%)	Įvesto barstomo kiekio ir faktinio barstomo kiekio nuokrypių korekcija Korekcija procentais, pasirinktinai dešinėje arba kairėje pusėje	
Tractor (km/h) Traktorius (km/h)	Greičio signalo nustatymas arba kalibravimas.	4.7.9 Greičio kalibravimas
Manual mode Rankinis režim.	Rankinis perkrovimas. Jei uždėta varnelė, automatinis perkrovimas yra išjungtas.	Rankinis (Tik AXIS-PowerPack) Kalkių naudojimo režimu neveikia
Pre-metering (mm) Pirm.doz.skl. (mm)	Angos aukščio nustatymas	Įvestis atskirame įvesties lange. Kalkių naudojimo režimu neveikia
Opening (%) +/- atidarymas (%)	Pirminio dozavimo sklendės angos pakeitimų išankstinis nustatymas	Įvestis atskirame įvesties lange. Kalkių naudojimo režimu neveikia

Submenu	Reikšmė	Aprašymas
Conveyor belt speed Juostos gr. (mm/s)	Gabenimo juostos slinkimo greičio nustatymas	4.7.5 Juostos slinkimo greitis Kalkių naudojimo režimu neveikia
Conveyor belt speed +/- +/- juos.gr.(mm/s)	Gabenimo juostos slinkimo greičio pakeitimų išankstinis nustatymas	Įvestis atskirame įvesties lange. Kalkių naudojimo režimu neveikia
2 application rates 2 išleidimo kiekiai	Tik jei tai darbas naudojant programos korteles: Dviejų atskirų barstymo kiekių aktyvinimas atsižvelgiant į kairiąją ir dešiniąją pusę.	
OptiPoint versija	Naudotinių OptiPoint apskaičiavimas	

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.

Standartiškai dirbama **automatiniu** režimu.

Rankiniu režimu dirbama tik toliau nurodytais atvejais:

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



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



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

Menu	Reikšmė	Aprašymas
AUTO km/val. + AUTO kg	Automatinio režimo parinktis matuojant masės srautą	Pusė 89
AUTO km/val.	Automatinio režimo parinktis	Pusė 92
MAN km/val.	Važiavimo greičio nustatymas rankiniam režimui	Pusė 92

Meniu	Reikšmė	Aprašymas
MAN skalė	Dozavimo sklendžių nustatymas rankiniam režimui Šis veikimo režimas tinkamas barstyti sraigių naikinimo masalą arba smulkiąsias sėklas.	Pusė 93

Darbo režimo parinkimas

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



Rekomenduojame įjungti ekrane byrėjimo koeficiento rodmenį. Tokiu būdu galima stebėti masės srauto reguliavimą barstant. Žr. 2.2.2 *Rodmenų laukai*.



Svarbi informacija apie režimų naudojimą barstant pateikta pastraipoje 5 *Barstymo režimas naudojant „AXIS--PowerPack“*.

4.7.2 +/- kiekis



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

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



Funkciniai mygtukai eksploatacijos metu:

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

Kiekio sumažinimo nustatymas:

- ▶ Meniu Maš. nuostatai > Vėl. pakraštys atvėrimas.
- ▶ Įveskite procentinę vertę, norėdami 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*.

- Laikykitės didelių plotų barstytuvo AXENT eksploatavimo instrukcijų.

Trąšų perkrovimas valdomas naudojant trąšų barstymo įrenginį AXIS-PowerPack arba UNIVERSAL-PowerPack naudojant 2 prieinamus darbo režimus.



Pav. 28: Eksploatavimo režimų simboliai

[1] Automatika

[2] Rank.

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



Režimu Rank. perkrovimas paleidžiamas ir sustabdomas paspaudus aktyvinimo mygtuką. Jutiklių būklė praneša apie reikalingus veiksmus.

Darbo režimo parinkimas

- ▶ Įjunkite padargo valdymo sistemą.
- ▶ Meniu Maš. nuostačiai > AUTO / MAN režimas atvėrimas.
- ▶ Iš sąrašo parinkite pageidaujamą 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 trąšų barstytuvo veikimo zonos!
- ▶ Darbo režimą **Rankinis** įjunkite trumpam tik išimtiniais atvejais.
- ▶ Pirmenybę teikite režimui **Automatinis**.

- ▶ Meniu Maš. nuostatai atvėrimas.

- ▶ Pasirinkite meniu įrašą Rankinis režim..

Pateikiamas įspėjimas Nr. 39. Žr. 7.1 Avarinių pranešimų reikšmės.

- ▶ Patvirtinkite pavojaus pranešimą žalia varnele.

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.

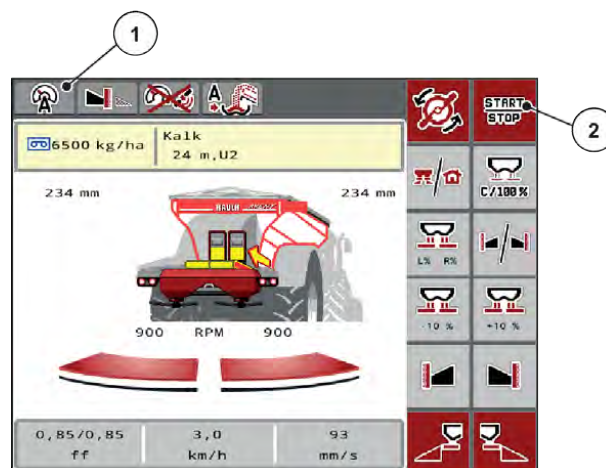
4.7.4 Kalkių naudojimo režimo nuostatai

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 angos 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.

Kalkių naudojimo režimas paleistas.



Pav. 29: Darbinis langas pasirinkus kalkių naudojimo režimą

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

4.7.5 Juostos slinkimo greitis

■ Tik su AXIS-PowerPack

Šiame meniu nustatomas gabenimo juostos slinkimo greitis.

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



- Meniu Maš. nuostačiai > Juostos gr. (mm/s) atvėrimas.
- Įveskite pakeistą greičio vertę.
- Paspauskite mygtuką „OK“.

4.7.6 +/- juostos slinkimo greitis

■ Tik su AXIS-PowerPack

Šiame meniu iš anksto nustatomas gabenimo juostos greičio keitimas.

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



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

Naudojant C 100 proc. mygtuką vėl atstatomi išankstiniai nustatymai.

- ▶ Meniu Maš. nuostatai > +/- juos.gr.(mm/s) atvėrimas.
- ▶ Įveskite pakeistą greičio vertę.
- ▶ Paspauskite mygtuką „OK“.

4.7.7 Pirminio dozavimo sklendės anga

■ Tik su AXIS-PowerPack

Šiame meniu nustatoma pirminio dozavimo sklendės atidarymo anga.

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



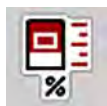
- ▶ Meniu Maš. nuostatai > Pirm.doz.skl. (mm) atvėrimas.
- ▶ Įveskite vertę iš barstymo lentelės.
- ▶ Paspauskite mygtuką „OK“.

4.7.8 Angos keitimas

■ Tik su AXIS-PowerPack

Šiame meniu galima 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 vėl atstatomi išankstiniai nustatymai.

- ▶ Meniu Maš. nuostatai > +/- atidarymas (%) atvėrimas.
- ▶ Įveskite pakeistą greičio vertę.
- ▶ 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

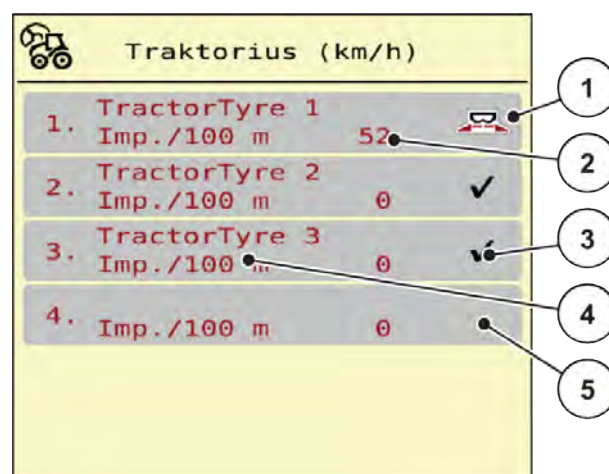
- Kalibravimą atlikite lauke. Taip sumažės dirvožemio savybių poveikis kalibravimo rezultatui.
- Kuo tiksliau nustatykite 100 m ilgio atskaitos atkarpą.
- Įjunkite visus varomųjų ratų pavarą.
- Jeigu įmanoma, pripildykite padargą tik iki pusės.

■ Greičio nuostatų atvėrimas:

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

Prieš pradėdami barstymo darbus, patikrinkite, ar valdymo bloke atvertas tinkamas profilis.

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



Pav. 30: Meniu Traktorius (km/h)

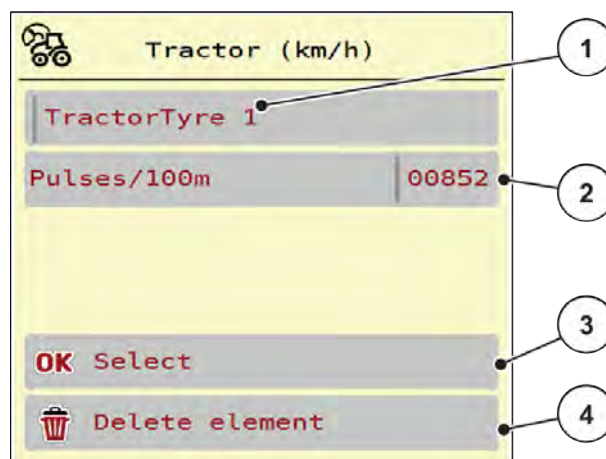
- | | |
|---|---------------------------------------|
| [1] Aktyvus traktoriaus profilis | [4] Traktoriaus pavadinimas |
| [2] Rodmuo „Impulsų skaičius 100 m“ | [5] Nenaudojamas traktoriaus profilis |
| [3] Profilis nustatytas, šiuo metu nenaudojamas | |

■ Greičio signalo kalibravimas iš naujo

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

- ▶ Naudodami meniu Traktorius (km/h) atverkite norimą profilį.
- ▶ Paspauskite **Įvesties klavišą**.
- ▶ Atverkite **Pavadinimo lauką [1]**.
- ▶ Įrašykite profilio pavadinimą.

Profilis aktyvus.



Pav. 31: Traktoriaus profilis

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

Toliau dar reikia nustatyti greičio signalo impulsų skaičių. Tikslus impulsų skaičius žinomas, įvesti rankiniu būdu:

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

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

Tikslus impulsų skaičius **nežinomas**, 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 pabaigoje.



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

Išsaugomas naujas impulsų skaičius.

Grįžimas į profilio meniu.

4.8 Greitas ištuštinimas



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

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



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

⚠ 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.

Greito ištuštinimo atlikimas:

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

- Naudodami **Funkcinį mygtuką** pasirinkite sekcią, kuriai turi būti atliekamas greitas ištuštinimas.

Ekrane rodomas parinktos sekcijos simbolis (Pav. 32 padėtis [3]).

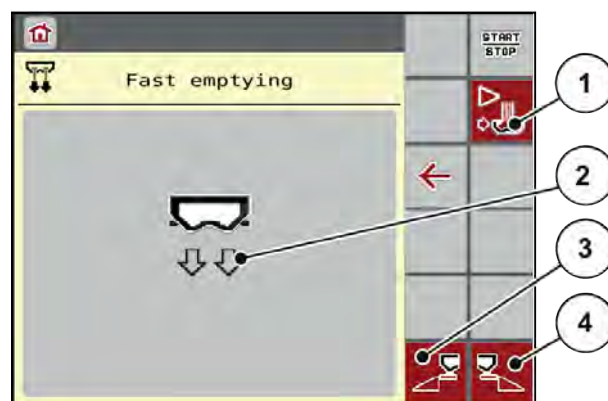
- Paspauskite **Įjungimas / sustabdymas**.

Pradedamas greitas ištuštinimas.

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

Greitas ištuštinimas baigtas.

- ESC paspauskite norėdami grįžti atgal į pagrindinį meniu.



Pav. 32: Meniu Greit. ištuštin.

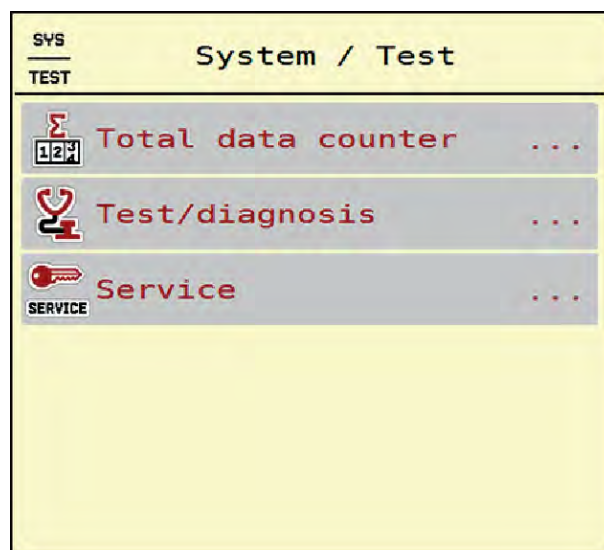
- | | |
|-----------------------------------|--|
| [1] Juostos aktyvinimo simbolis | [3] Dešinėsios sekcijos greitas ištuštinimas |
| [2] Greitojo ištuštinimo simbolis | [4] Kairiosios sekcijos greitas ištuštinimas |

4.9 Sistema / testas



Šiame meniu atliekami padargo valdymo sistemos ir bandymo nustatymai.

- Meniu Pag.meniu > Sistema / testas atvėrimas.



Pav. 33: Meniu System / Test - Sistema / testas

Submenu	Reikšmė	Aprašymas
Total data counter Bendr.duom.skaitik.	Rodmenų sąrašas - išbarstytas kiekis (kg) - patręstas plotas (ha) - barstymo trukmė (val.) - nuvažiuota atkarpa (km)	4.9.1 Bendrasis duomenų skaičiuotuvas
Test/diagnosis Testas/diagnostika	Vykdiklių ir jutiklių tikrinimas	4.9.2 Testas / diagnostika
Service Servisas	Priežiūros nustatymai	Apsaugoti slaptažodžiu; prieinami tik priežiūros darbuotojams

4.9.1 Bendrasis duomenų skaičiuotuvas



Šiame meniu pateikiami visų barstytuvo skaitiklių būsenų rodmuo:



Šis meniu skirtas tik informacijai.

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

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

Pav. 34: Meniu Total data counter - Bendr.duom.skaitik.

4.9.2 Testas / diagnostika



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



Šis meniu skirtas tik informacijai.

Jutiklių sąrašas priklauso nuo padargo įrangos.

⚠ PERSPĖJIMAS!

Judančių padargo dalių keliamas sužalojimo pavojus

Atliekant testus gali automatiškai judėti padargo dalys.

- Įsitikinkite, ar mašinos srityje nėra žmonių.

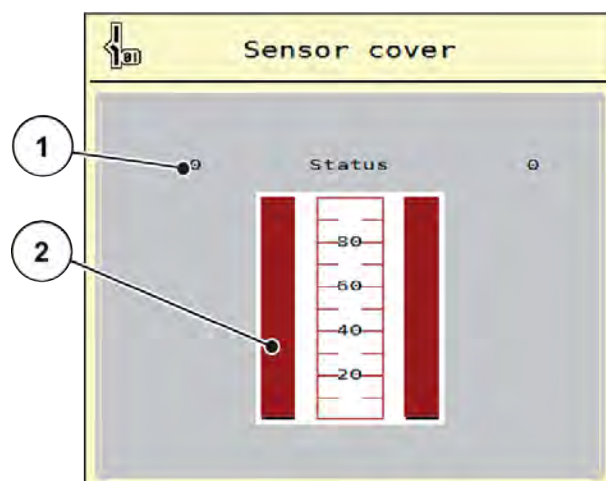
Submenu	Reikšmė	Aprašymas
Voltage Įtampa	Darbinės įtampos tikrinimas	
Metering slide Dozavimo sklendė	Kairiosios ir dešinės dozavimo sklendės nustatymas	Dozavimo sklendžių pavyzdys
Test points metering slide Skl.kontr.taškai	Testas įvairiems dozavimo sklendės padėčių taškams nustatyti.	Kalibravimo tikrinimas
Drop point Užduoties taškas	Rankinis barstymo taško variklio pasukimas	

Submenu	Reikšmė	Aprašymas
Test points drop point UT kontr. taškai	Barstymo taško nustatymas	Kalibravimo tikrinimas
LIN bus LIN-bus	Naudojant LINBUS registruotų sąrankos grupių patikrinimas	„Linbus“ pavyzdys
Spreading disc Išmetimo diskas	Rankinis barstymo diskų įjungimas.	
Agitator Maišytuvas	Maišytuvo tikrinimas	
EMC sensors EMC jutikliai	EMC jutiklių tikrinimas	
Weigh cells Svorio jutiklis	Jutiklių tikrinimas	
Level sensors Prip.lygio jutikl.	Pranešimo apie ištuštėjimą jutiklių tikrinimas	
AXMAT sensors AXMAT jutiklio būseną	Jutiklių sistemos tikrinimas.	
Oil tank Alyvos rezervuaras	Alyvos temperatūros ir alyvos pripildymo lygio patikra	
Pre-metering slide Pirminis dozavimas	Pirminio dozavimo sklendžių atidarymo ir uždarymo funkcijų testas	Kalibravimo tikrinimas
Conveyor belt drive Juostinė pavara	Rankinis gabenimo juostos nustatymas	
Hopper cover Tentas	Vykdyklių tikrinimas	
Rear cover sensor Dengiam. gaubto jut.	Dengiamojo gaubto apsauginio jungiklio patikra	Dengiamojo gaubto jutiklio pavyzdys
SpreadLight SpreadLight	Darbo žibintų tikrinimas	
Lime functions Kalkių funkcijos	Purenimo veleno ir vibratoriaus variklio valdymas	Pavyzdys Kalkių funkcijos Matomas tik su primontuotu „UNIVERSAL PowerPack“.

■ **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.



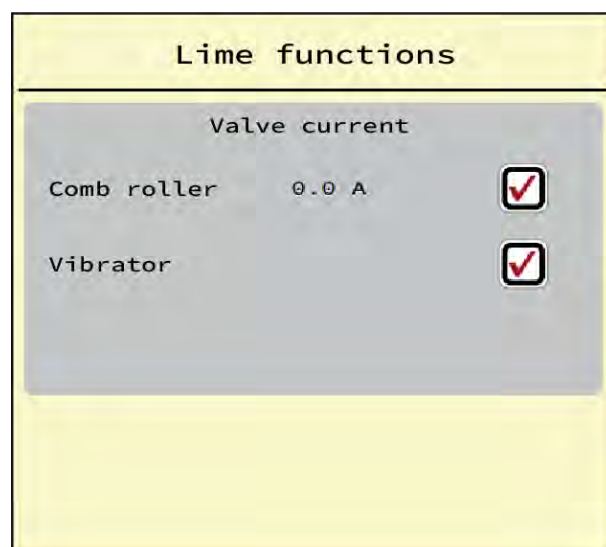
Pav. 35: Testas/diagnostika ; pavyzdys: Dengiam. gaubto jut.

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

■ Pavyzdys Kalkių funkcijos

- Meniu Sistema / testas > Testas/diagnostika atvėrimas.
- Rodyklėmis į kairę / dešinę atverkite puslapių meniu Kalkių funkcijos įrašą.
- Jutikliniame ekrane nustatykite varneles.

Ekrane pateikiamas pasirinkamųjų įrenginių būsenos rodmuo.



Pav. 36: Testas/diagnostika ; pavyzdys: Kalkių funkcijos



- Paspauskite „Įjungimas / sustabdymas“.
- Pradedamas pasirinktos įrangos valdymo testas.*
- Dar kartą paspauskite mygtuką Įjungimas / sustabdymas.

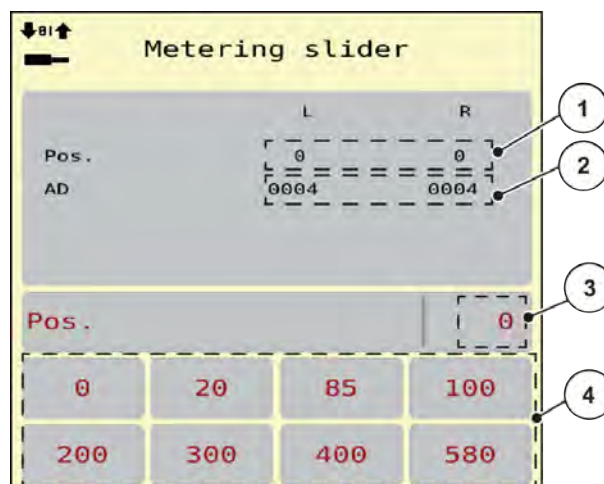
Testas yra užbaigtas.

■ Dozavimo sklendžių pavyzdys

- Meniu Testas/diagnostika > Dozavimo sklendė atvėrimas.

Ekrane rodoma variklių / jutiklių būsena ir dozavimo sklendžių testavimo taškai.

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



Pav. 37: Testas/diagnostika ; pavyzdys: Metering slider - Dozavimo sklendė

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

⚠ PERSPĖJIMAS!

Judančių padargo dalių keliamas sužalojimo pavojus

Atliekant testus gali automatiškai judėti padargo dalys.

- Įsitikinkite, ar mašinos srityje nėra žmonių.

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

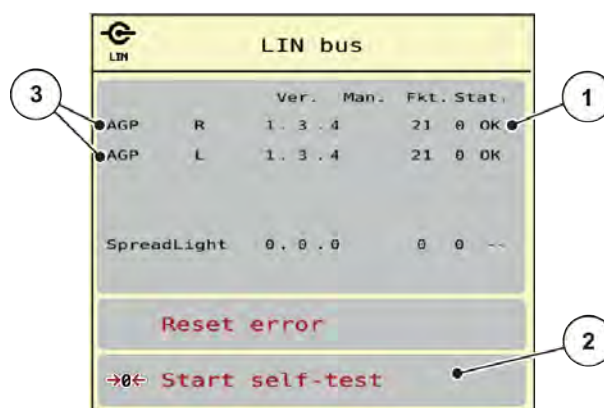
■ „Linbus“ pavyzdys

- [1] Būsenos rodmuo
- [2] Pradėti savitikrą
- [3] Prijungti LIN abonentai

- Meniu Sistema / testas > Testas/diagnostika atvėrimas.

- Meniu įrašo LIN-bus atvėrimas.

Ekrane pateikiamas vykdyklių / jutiklių būsenos rodmuo.



Pav. 38: Sistema / testas; pavyzdys: Testas/diagnostika

„Linbus“ būsenos pranešimai

LIN abonentai rodo skirtingas būsenas:

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

PERSPĖJIMAS!

Judančių padargo dalių keliamas sužalojimo pavojus

Atliekant testus gali automatiškai judėti padargo dalys.

- ▶ Įsitikinkite, ar mašinos srityje nėra žmonių.



Iš naujo įjungus sistemą patikrinama būklė ir atkuriami 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“ pateikta informacija apie padargo valdymą.



Šis meniu skirtas informacijai apie mašinos konfigūravimą.

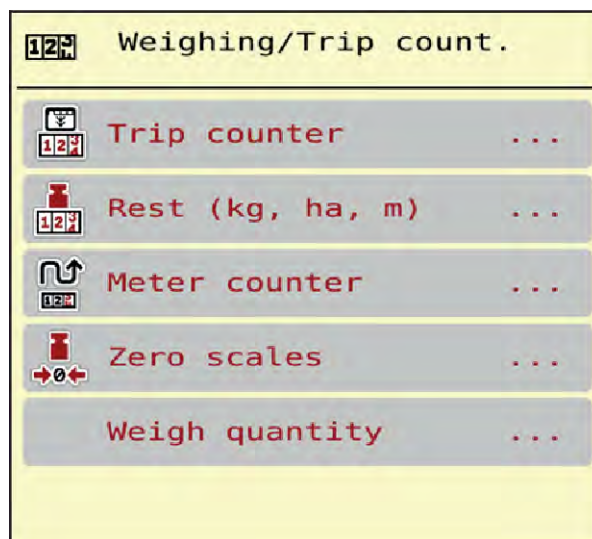
Informacijos sąrašas priklauso nuo mašinos įrangos.

4.11 Svėrimo / kelio skaitiklis



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

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



Pav. 39: Meniu Weighing/Trip count. - Sv. Trip skaitiklis

Submenu	Reikšmė	Aprašymas
Trip counter Trip skaitiklis	Išbarstyto kiekio, patręšto ploto ir patręštos atkarpos rodmuo	4.11.1 Kelio skaitiklis
Rest (kg, ha, m) Likutis (kg,ha,m)		4.11.2 Likutis (kg, ha, m)
Meter counter Metrų skaitiklis	Nuo paskutinio metrų skaičiuoklio nustatymo į pradinę padėtį nuvažiuotos atkarpos rodmuo	Nustatymas į pradinę padėtį naudojant C 100 proc. mygtuką
Zero scales Svarstyklių tarav.		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 dabartinę vertę.



Jei norite barstant nuolat stebėti vertes, laisvai parenkamiems rodmenų laukeliams darbiname lange galite priskirti Trip (kg), Trip (ha) arba Trip (m), žr. 2.2.2 Rodmenų laukai.

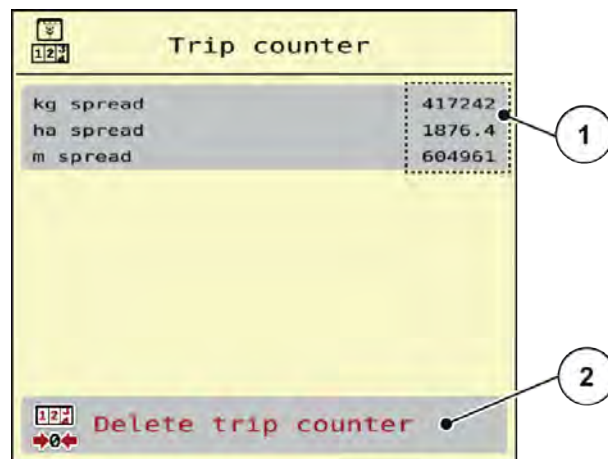
Kelio skaitiklio pašalinimas

- Submeniu Sv. Trip skaitiklis > Trip skaitiklis atvėrimas.

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

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

Visos kelio skaitiklio vertės nustatytos ties „0“.



Pav. 40: Meniu Trip counter - Trip skaitiklis

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

4.11.2 Likutis (kg, ha, m)



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

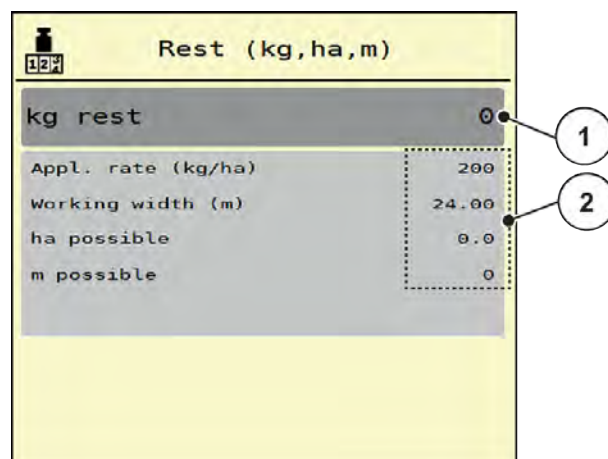


Faktinį pripildymo svorį barstytove galima sverti tik svarstyklėmis. Visais kitais barstymo režimais likęs trąšų kiekis apskaičiuojamas iš trąšų ir padargo nustatymų bei važavimo signalo, todėl pildymo kiekio vertę reikia įvesti rankiniu būdu (žr. toliau). Šiame meniu negalite keisti beriamo kiekio ir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

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

Atveriamas meniu Likutis (kg,ha,m).

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



Pav. 41: Meniu Rest (kg, ha, m) - Likutis (kg,ha,m)

4.11.3 Svarstyklių taravimas



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

Taruoiant svarstykles, turi būti atsižvelgiama į šias sąlyga:

- talpykla tuščia,
- padargas neveikia,
- darbo velenas išjungtas,
- mašina nustatyta horizontaliai,
- mašina 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.

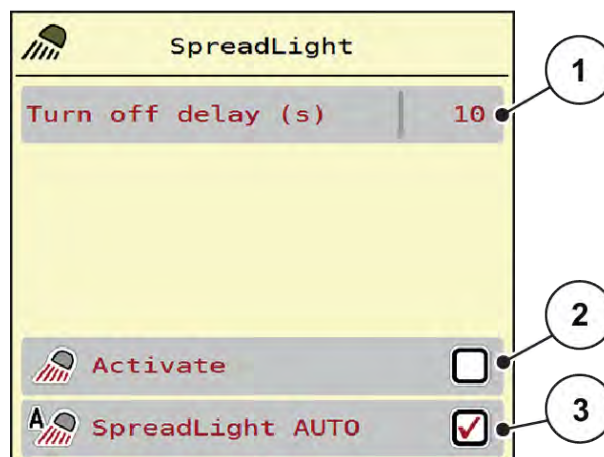
4.12 Darbiniai žibintai (SpreadLight)



Šiame meniu aktyvinama funkcija SpreadLight (pasirenkama įranga), o barstymo vaizdą galima stebėti ir papildomu režimu.

Darbiniai žibintai išjungiami per mašinos valdymo sistemą automatinio arba rankinio režimu.

- [1] Turn off delay (s) Išjung. tru.(sek)
- [2] Rankinis režimas: Darbinių žibintų įjungimas
- [3] Automatinio režimo aktyvinimas



Pav. 42: Meniu SpreadLight



Automatinis režimas:

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

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



Rankinis režimas:

Rankiniu režimu 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

Nustatymai atlikti ISOBUS terminale.



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

Perskaičiuojamos visos skirtingų meniu vertės.

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

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

4.13.2 Vairalazdės naudojimas

ISOBUS terminalo nustatymams darbiniam lange galite naudoti vairalazdę.



Susisiekite su pardavėju, jei norite naudoti vairalazdę.

- Vykdykite ISOBUS terminalų eksploatavimo instrukcijos nurodymus.

■ CCI A3 vairalazdė

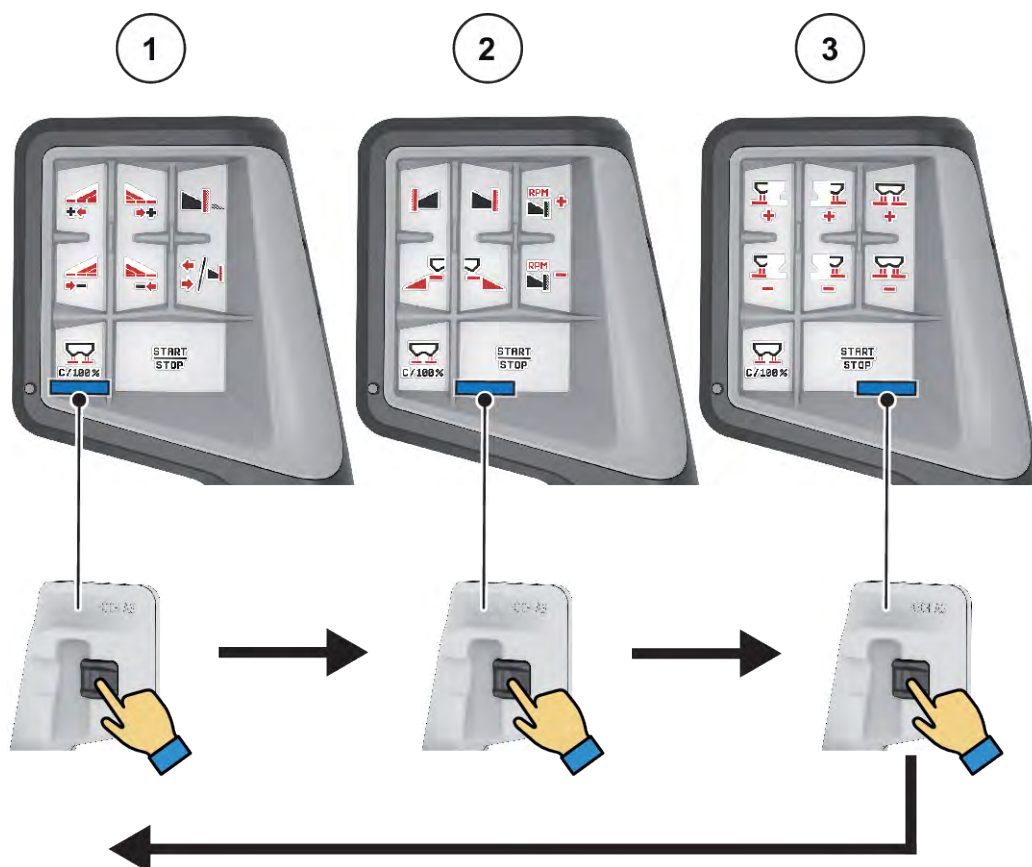


Pav. 43: CCI A3 vairalazdė, priekinės dalies ir galinės dalies

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

■ CCI A3 vairalazdžių valdymo lygiai

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



Pav. 44: CCI A3 vairalazdė, valdymo lygio rodmuo

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

- [3] 3 lygis aktyvus

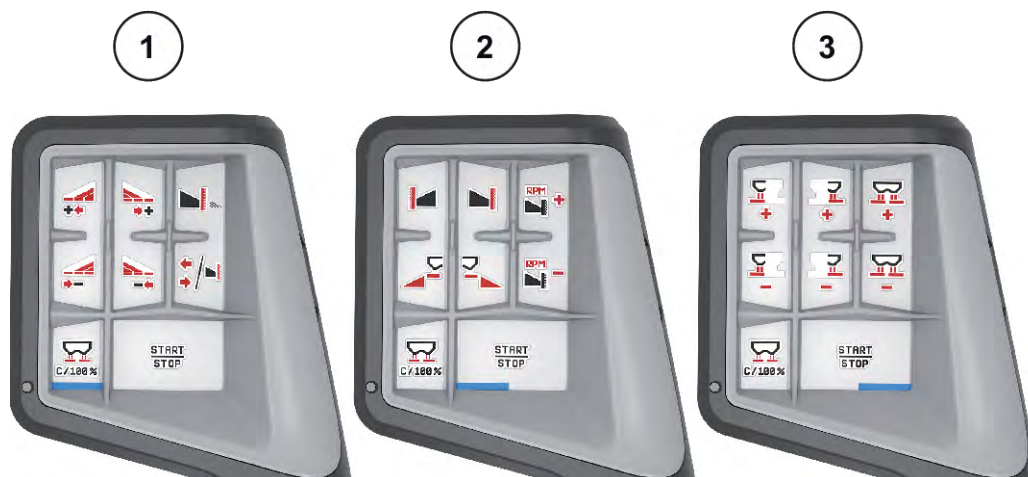
■ CCI A3 vairalazdžių mygtukų priskyrimas

Siūloma vairasvirtė gamykloje užprogramuotas tik tam tikroms funkcijoms.



Simbolių reikšmė ir funkcijos. Žr. 2.3 *Naudojamų simbolių biblioteka*.

Mygtukų priskyrimas skiriasi pagal mašinos tipą.



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

- [3] 3 lygio mygtukų priskyrimas



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

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. 45: „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“
► Paspauskite barstymo diskų įjungimą. <i>Gabenimo juosta įsijungia. Pirminio dozavimo sklendės atsidaro automatiškai. „PowerPacks“ talpykla pripildoma. Kai užtikrinamas didžiausias pripildymo lygis, juosta sustabdoma automatiškai.</i>	
► Įjunkite barstymo režimą.	
► Pradėkite barstymo važiavimą.	
Perkrovimas vyksta nenutrūkstamai atsižvelgiant į barstomą kiekį. Juostos slinkimo greitis ir pirminio dozavimo vertė nustatoma automatiškai.	

Funkcija / valdymas	Rodmuo „Darbinis langas“
► Užbaigus darbą nuspauskite mygtuką įjungti / sustabdyti. ► Sustabdykite barstymo diskus.	
Pirminio dozavimo sklendės uždaromos automatiškai, kai tik sustabdomi barstymo diskai.	

5.1.2 Perkrovimas pasirinkus rankinį režimą

Jei viena barstymo pusė tuščia, perkrovimas inicijuojamas įjungus ir išjungus perkrovimo mygtuką. Jutiklių būklė praneša apie reikalingus veiksmus.

Sąlyga:

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

Funkcija / valdymas	Rodmuo „Darbinis langas“
Vienas iš abiejų sėklų bunkerio pripildymo lygio jutiklių signalizuoja apie ištuštėjimą.	
► Paspauskite perkrovimo įjungimą.	
Perkrovimas yra aktyvus.	

Funkcija / valdymas	Rodmuo „Darbinis langas“
▶ Atidarykite pirminio dozavimo sklendes. ▶ Tuo pačiu metu įsijungia gabenimo juosta. ▶ Trąšos byra į barstytuvo talpyklą.	
▶ Suderinkite gabenimo juostos slinkimo greitį ir pirminio dozavimo sklendės angą.	
Abu pripildymo lygio jutikliai aktyvūs.	
Perpilda yra užtikrinta.	
▶ Paspauskite perkrovimo įjungimą. <i>Gabenimo juosta sustoja.</i> <i>Uždarykite pirminio dozavimo sklendes.</i>	
Perkrovimas yra užbaigtas.	

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. Šiuos nustatymus galima pasirinkti tiesiai darbiniam lauke. Pasirinkus barstymo režimą galite perjungti barstymo tipus ir taip optimaliai pritaikyti veikimą atsižvelgiant į lauko charakteristiką.

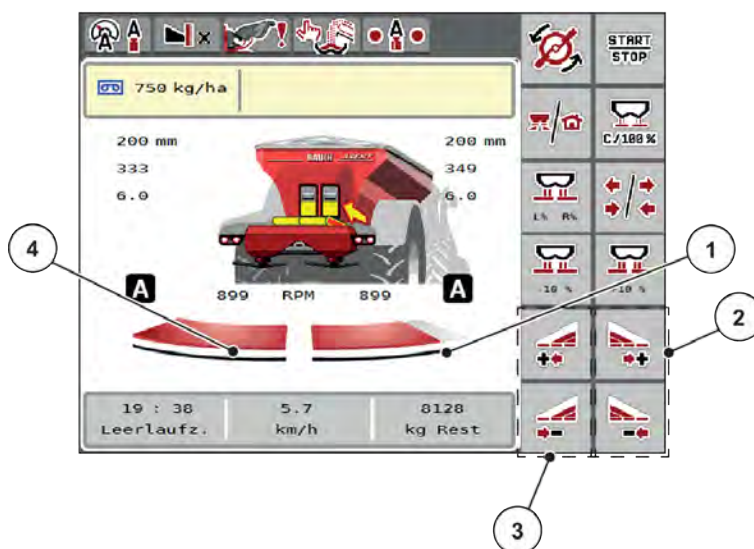
Mygtukas	Barstymo tipas
	Sekcijų įjungimas iš abiejų pusių
	Sekcija iš kairės, galima paribių barstymo funkcija iš dešinės
	Sekcija iš dešinės, galima paribių barstymo funkcija iš kairės
	Paribių barstymo funkcija iš abiejų pusių

- 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. 46: Darbinis langas: Sekcija su 2 pakopom

- | | |
|---|--|
| [1] Sekcija dešinėje yra sumažinama keliomis pakopomis. | [3] Funkcijų mygtukais padidinkite arba sumažinkite barstymo plotą kairėje |
| [2] Funkcijų mygtukais padidinkite arba sumažinkite barstymo plotą 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. 47 Automatinis sekcijų perjungimo įtaisas*

Rekomenduojame terminalą paleisti iš naujo tokiais atvejais:

- Darbinis plotis buvo pakeistas.
- Atvertas kitas barstymo lentelės įrašas.

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

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

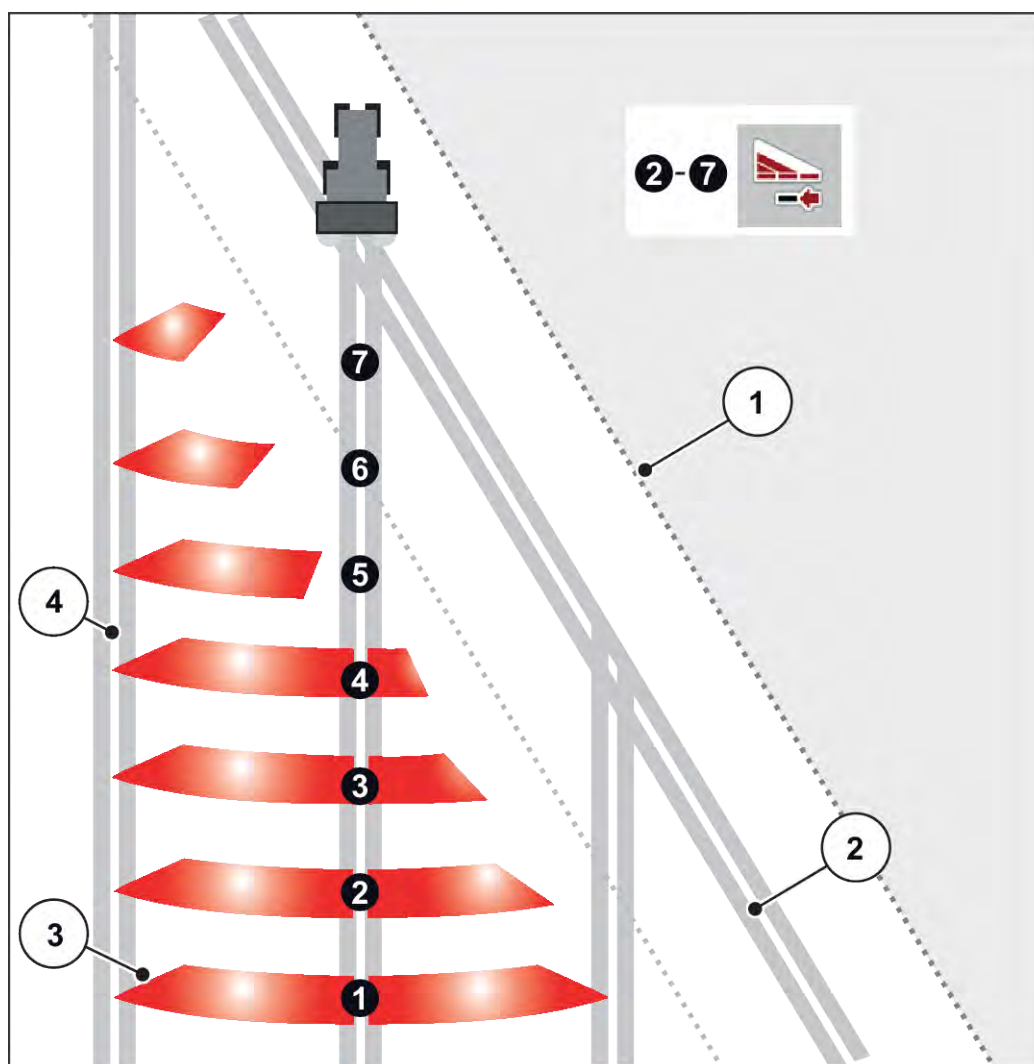
Sekcija barstymo pusėje sumažinama viena pakopa.

- ▶ 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.

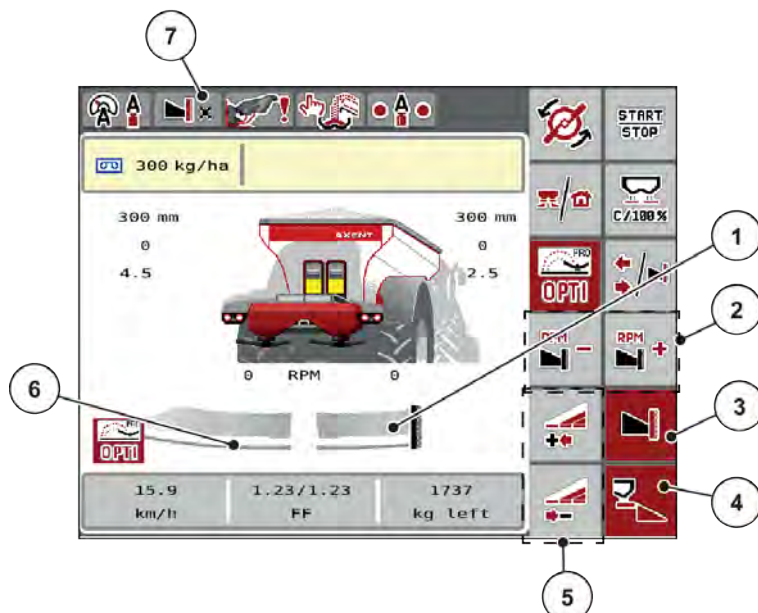


Pav. 47: Automatinis sekcijų perjungimo įtaisas

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

■ 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. 48: Kairiosios sekcijos darbinis langas, dešinioji paribių barstymo pusė

- | | |
|--|---|
| [1] Dešinėje barstymo pusė veikia paribių barstymo režimu | [4] Įjungtas barstymas dešinėje |
| [2] Barstymo diskų sūkių dažnio paribių barstymo pusėje padidinamas ir sumažinimas | [5] Barstymo diskų sūkių dažnio paribių barstymo pusėje sumažinimas |
| [3] Įjungta paribių barstymo funkcija | [6] 4 pakopomis reguliuojama sekcija kairėje |
| | [7] Pasirinktas paribių barstymo režimas yra riba. |

- 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.**, iš karto 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. Masės srovės reguliavimas reguliavimas nuolat koreguojamas pagal šią informaciją. Taip užtikrinamas optimalus trąšų dozavimas.



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

Įterpimo sąlyga:

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



- Paspauskite įjungti **Barstymo diskus**.
- Patvirtinkite pavojaus pranešimą įvesties mygtuku. Žr. 7.2.1 Pavojaus pranešimo patvirtinimas. Atveriamą kaukė Tuščiosios eigos matavimas.

Tuščiosios eigos matavimas pradedamas automatiškai. Žr. 5.2.3 Tuščios eigos matavimas.



- Paspauskite „Įjungimas / sustabdymas“.

Pradedamas barstymas.



Rekomenduojame darbiname lange atverti byrėjimo koeficiento rodmenį (žr.2.2.2 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

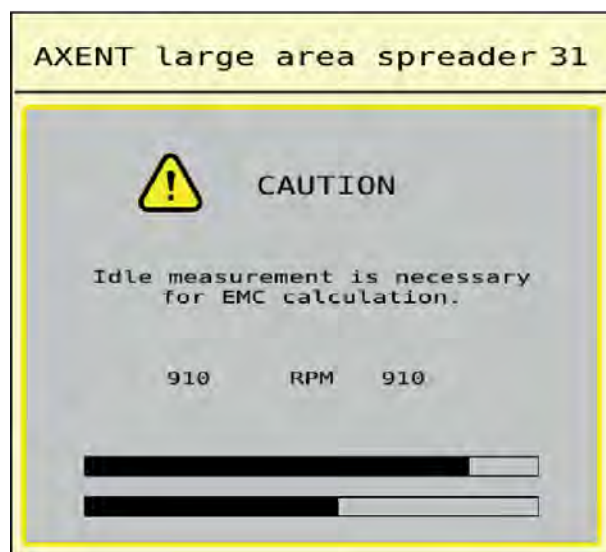
Kad būtų galima užtikrinti didelį reguliavimo tikslumą, reikia reguliariais atstumais matuoti ir įrašyti barstymo disko sukimo momentą RMC reguliavimo sistemoje.

Tuščios eigos matavimas paleidžiamas iš naujo paleidus sistemą ir barstymo metu kiekvieną kartą uždarius sklendę.

Be to, tuščiosios eigos matavimas automatiškai įjungiamas šiomis sąlygomis:

- Praėjęs nustatytas laiko tarpas nuo ankstesnio tuščios eigos matavimo.
- Visada pagražose, kai tik sklendės uždarytos. Matavimas fone.
- Meniu Trąšų nuostačiai buvo atlikti pakeitimai (sukimosi greitis, barstymo diskų rūšis.).

Atliekant tuščios eigos matavimą atidaromas šis langas.



Pav. 49: Tuščios eigos matavimo pavojaus rodmuo

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



Kai dažnai rodomas pavojaus pranešimas:

- Sumontuotą barstymo diską palyginkite su į meniu Trąšų nuostačiai įvestu tipu. Jeigu būtina Parinkite tinkamą tipą.
- Patikrinkite, ar barstymo diskai įtvirtinti. Gaubiamosios veržlės užveržimas
- Patikrinkite, ar nepažeisti barstymo diskai. Pakeiskite barstymo diską.
- Barstymo disko sukimosi tikrinimas

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

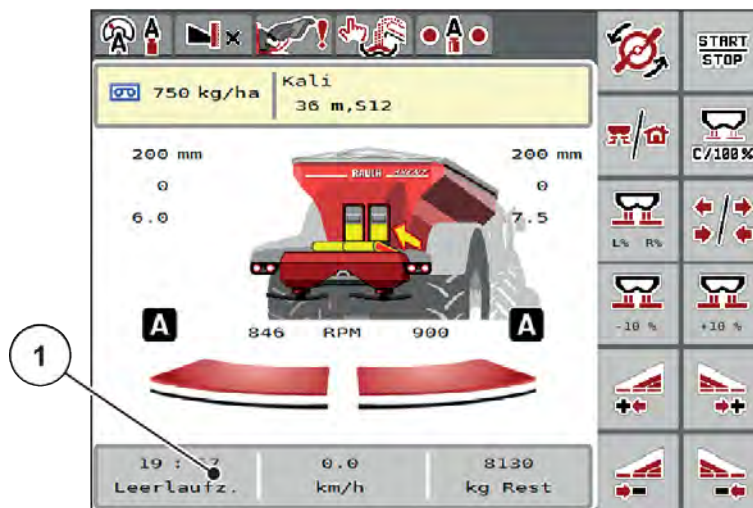


► Paspauskite **Ijungimas / sustabdymas**.

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. 50: Tuščios eigos matavimo rodmuo darbiname 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 apgrąžoje variklio sūkių dažnio nemažinkite!

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 pradamas rankiniu būdu.

5.2.4 Barstymas pasirinkus režimą „AUTO km/val.“



Mašinose be EMC standartiškai dirbam šiuo režimu.

Įterpimo sąlyga:

- Įjungtas darbinis režimas AUTO km/h (žr. 4.7.1 AUTOMTINIS / RANKINIS darbo režimas).
- Išberiama norma atlikta.
- Atlikti trąšų nustatymai:
 - Išberiamas kiekis (kg/ha),
 - Darb. plotis (m)
 - Išmetimo diskas
 - Norm. suk. greitis (sūk./min)

► Įpilkite trąšų į talpyklą.

► 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!



► Paspauskite įjungti **Barstymo diskus**.



► Paspauskite „Įjungimas / sustabdymas“.

Pradedamas barstymas.

5.2.5 Barstymas pasirinkus režimą „MAN km/val.“



Jeigu nepateikiamas greičio signalas, tada dirbama naudojant „MAN km/val.“ režimą.

Sąlyga

- Kad užtikrintumėte optimalų barstymo rezultatą pasirinkę režimą MAN km/val., prieš pradėdami barstyti nustatykite išbėrimo normą.

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

▶ Pasirinkite meniu įrašą MAN km/h.

Ekrane rodomas įvesties langas Greitis.

▶ Barstant įveskite važiavimo greičio vertę.

▶ Paspauskite mygtuką „OK“.

▶ Pasirinkite trąšų nustatymus:

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

▶ Įpilkite trąšų į talpyklą.

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



▶ Paspauskite įjungti **Barstymo diskus**.



▶ Paspauskite „Įjungimas / sustabdymas“.

Pradedamas barstymas.



Įvestą greitį būtina palaikyti barstydami.

5.2.6 Barstymas naudojant režimą MAN skalė



Režimu MAN skalė dozavimo sklendės angą barstymo režimu galima keisti rankiniu būdu.

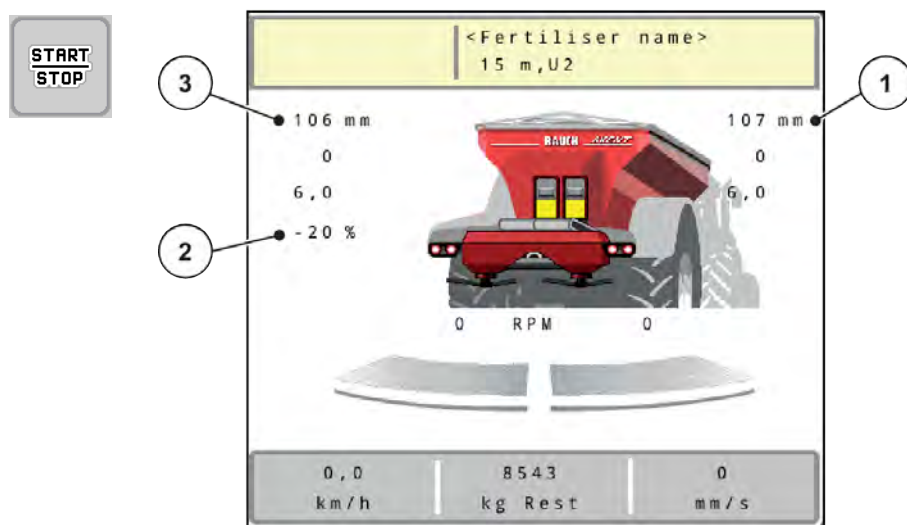
Naudojant rankinį režimą dirbama, kai:

- nėra greičio signalo
- 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. 51: 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.

► 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 pradamas tik paspaudus **Įjungimas / sustabdymas**.

⚠ ĮSPĖJIMAS!

Iškrentančios trąšos gali sužaloti

Funkcija SectionControl automatiškai įjungia barstymo režimą be išankstinio įspėjimo.

Byrančios trąšos gali sužaloti akis ir kvėpavimo takus.

Taip pat kyla pavojus paslysti.

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

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

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



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



Pav. 52: Barstymo režimo rodmuo darbiname lange su „GPS Control“

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



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

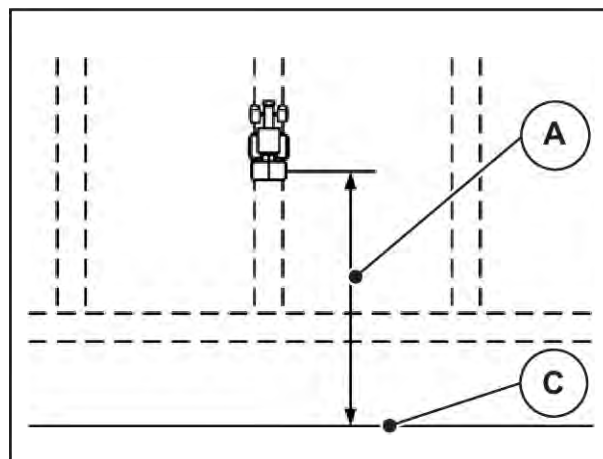
Žr. 4.5.10 „OptiPoint“ apskaičiavimas.

■ Atstumas įjung. (m)

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

[A] Įjungimo atstumas

[C] Lauko riba



Pav. 53: Atstumas įjungtas (lauko ribos atžvilgiu)

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

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

■ Atstumas išj. (m)

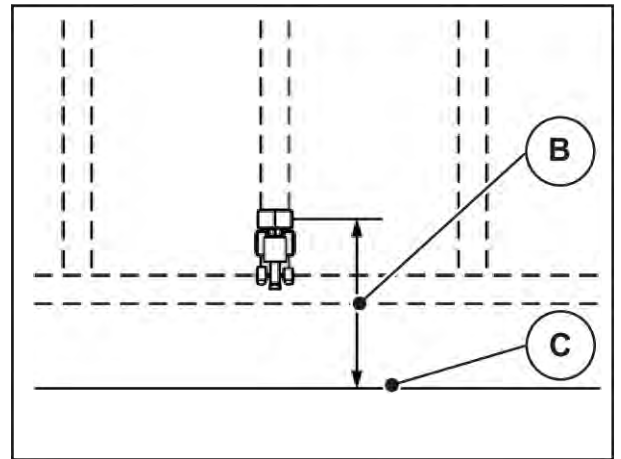
Parametras Atstumas išj. (m) nurodo išjungimo atstumą [B] [A] atsižvelgiant į lauko ribą [C]. Šioje padėtyje lauke pradeda užsidaryti dozavimo sklendės.

[B] Išjungimo atstumas

[C] Lauko riba

Norėdami laukelyje pakeisti įjungimo padėtį, pritaikykite 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.



Pav. 54: Atstumas išjungtas (lauko ribos atžvilgiu)

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

Norint sukti toliau ankstesnės važiavimo trajektorijos, Atstumas išj. (m) nustatykite didesnę atstumą. Pritaikymas turi būti tiek tikslus, kad dozavimo sklendė užsidarytų, kai traktorius įvažiuoja į apsisukimo juostos technologinę vėžę. Dėl išjungimo atstumo pritaikymo toje atkarpoje, kurioje funkcija yra išjungta, tręšimas gali būti nepakankamas.

6 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. <i>Gabenimo juosta įsijungia.</i>	
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 angos automatiškai prisitaiko atsižvelgiant į važiavimo greitį, kad būtų užtikrinta, jog kalkės bus barstomos tolygiai.

6.2.1 Reguliavimas

Įveskite barstomo kiekio vertę

- ▶ Meniu Trąšų nuostačiai > Išb.kiekis (kg/ha) atvėrimas.
Ekrane 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 Trąšų 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 Trąšų nuostačiai > Išmetimo diskas atvėrimas.
- ▶ Pasirinkite barstymo diskų rūšį **U2**.

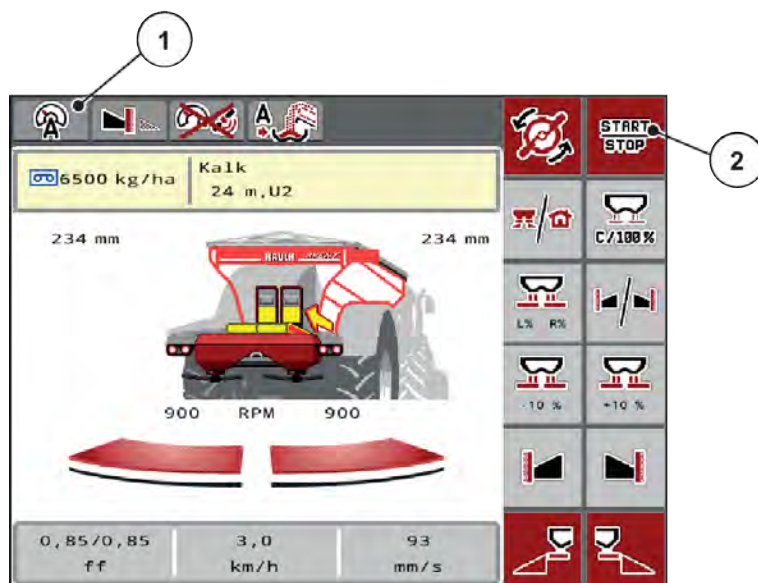
Paleiskite kalkių naudojimo režimą.

Byrėjimo koeficiento nustatymas

- ▶ Meniu Trąšų nuostačiai > Byrėjimo koef. atvėrimas.
- ▶ Įveskite norimą Byrėjimo koef. . Kalkių tankis *0,8 = byrėjimo koeficientas.
- ▶ Paspauskite mygtuką „OK“.

Nauja vertė įrašyta į padargo valdymo sistemą.

6.2.2 Barstymo režimo įjungimas



Pav. 55: Darbinis langas pasirinkus kalkių naudojimo režimą

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

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

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

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. - Blokavimas - Nėra pranešimo apie padėtį
2	Maks. atidarymas! Per didelis greitis arba dozavimo kiekis	Dozavimo sklendės varinis pranešimas - Užtikrinta didžiausia dozavimo anga. - Nustatytas dozavimo kiekis (kiekis +/-) viršija didžiausią dozavimo angą.
3	Byrėjimo koeficientas už ribų	Byrėjimo koeficiento vertė turi būti nuo 0,40 iki 1,90. Naujai apskaičiuota arba įvesta byrėjimo koeficiento vertė neatitinka diapazono ribų.
4	Kairysis rezervuaras tuščias!	Kairysis pripildymo lygio jutiklis pateikia pranešimą „Tuščias“. Kairioji talpykla tuščia.
5	Dešinysis rezervuaras tuščias!	Dešinysis pripildymo lygio jutiklis pateikia pranešimą „Tuščias“. Dešinioji talpykla tuščia.
15	Atmintis pilna, reikia ištrinti vieną asmeninę lentelę	Barstymo lentelių atmintyje yra ne daugiau kaip 30 trąšų rūšių.
16	Nustatyti į UT padėtį Taip = paleisti	Apsauginė užklausa prieš automatinį nustatymą į barstymo taško padėtį. - Barstymo taško nustatymas naudojant meniu Trąšų nuostačiai - Greit. ištuštinti.

Nr.	Pranešimas ekrane	Reikšmė ir galimos priežastys
17	UT reguliatoriaus klaida	Barstymo taško reguliavimo vykdiklis negali užtikrinti nustatytosios vertės. - Pvz., maitinimo įtampos tiekimo triktis - Nėra pranešimo apie padėtį
18	UT reguliatoriaus klaida	Barstymo taško reguliavimo vykdiklis negali užtikrinti nustatytosios vertės. - Blokavimas - Nėra pranešimo apie padėtį - Barstymo normos nustatymas
19	UT reguliatoriaus defektas	Barstymo taško reguliavimo vykdiklis negali užtikrinti nustatytosios vertės. Nėra pranešimo apie padėtį
20	LIN bus daly. klaida	Ryšio problema. - Pažeistas kabelis - Atsijungė kištukinė jungtis
21	Barstytuvas perkrautas!	Tik barstytuvui su svėrimo sistema: Trąšų barstytuvas perkrautsa. Per daug trąšų talpykloje
22	Nežinoma Function-stop būseną	Ryšio su terminalu triktis Galima programinės įrangos triktis
23	TELIMAT reguliatoriaus klaida	„TELIMAT“ reguliavimo vykdiklis negali užtikrinti nustatytosios vertės. - Blokavimas - Nėra pranešimo apie padėtį
24	TELIMAT reguliatoriaus defektas	„TELIMAT“ vykdiklio triktis.
25	TELIMAT reguliatoriaus defektas	„TELIMAT“ vykdiklio triktis.
26	Išmet. disko pal. su ENTER	
27	Išmetimo diskai sukasi nesuaktyvinus	Sugedo arba rankiniu būdu išjungtas hidraulinis vožtuvas.
28	Nepavyko paleisti išmetimo disko. Išjungti išmetimo disko paleidimą	Nesisuka barstymo diskai. - Blokavimas - Nėra pranešimo apie padėtį

Nr.	Pranešimas ekrane	Reikšmė ir galimos priežastys
29	Perkrautas maišytuvo variklis	Blokuojama atgalinė eiga. - Blokavimas - Klaidingai prijungta jungtis
30	Prieš atidarant dozavimo sklendes, reikia paleisti išmetimo diskus.	Teisingas programinės įrangos naudojimas - Barstymo diskų įjungimas - Atidarykite dozavimo sklendę
31	Norint apskaičiuoti EMC, reikia atlikti tuščiosios eigos matavimą	Tuščios eigos matavimo pavojaus pranešimas Įjunkite barstymo diskus.
32	Gali judėti kitų įjungtų dalių. Pavojus įsijauti, prispausti! Paprašyti iš pavojaus zonos išeiti visus asmenis. Laikytis eksploat. instrukcijos. Patvirtinti mygtuku ENTER	Įjungus padargo valdymo sistemą gali netikėtai pajudėti judančios dalys. Pavojų galima išvengti tik tinkamai atsižvelgiant į ekrane pateikiamus nurodymus.
33	Sustabdyti išmetimo diskus ir uždaryti dozavimo sklendes	Menui Sistema / testas galima pasirinkti tik tada, kai yra išjungtas barstymo režimas. - Sustabdykite barstymo diskus. - Uždarykite dozavimo sklendes.
39	Aktyvus rankinis režimas. Trąšų perpildos pavojus.	Pranešimas pateikiamas perjungiant iš automatinio į rankinį režimą.
45	M-EMC jutiklių klaida. Iš- jungtas EMC reguliatorius!	Jutiklis nepateikia jokio signalo - Kabelio nutrūkimas - Sugedo jutiklis
46	Barstymo sukimosi greičio klaida. Reikia išlaikyti 450-650 aps./min. barstymo sukimosi greitį!	Darbo veleno sūkių dažnis neatitinka funkcijai M EMC skirto sūkių dažnio diapazono.
47	Kairiojo dozatoriaus klaida. Rezervuaras tuščias, užblokuota išbėrimo anga!	- Talpykla tuščia. - Blokuojama išleidimo anga
48	Dešiniojo dozatoriaus klaida. Rezervuaras tuščias, užblokuota išbėrimo anga!	- Talpykla tuščia. - Blokuojama išleidimo anga
49	Tuščiosios eigos matavimas nepatikimas. Išjungtas EMC reguliatorius!	- Sugedo jutiklis - Sugedo pavara
50	Tuščiosios eigos matavimas neįmanomas. Išjungtas EMC reguliatorius!	Ilgą laiką darbo veleno sūkių dažnis nėra stabilus

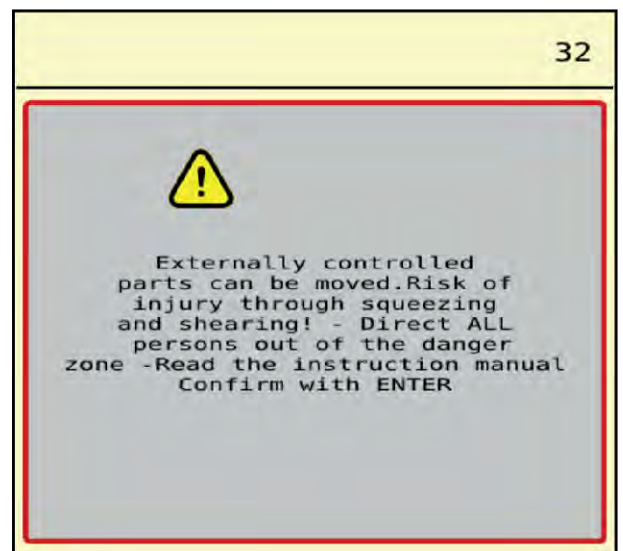
Nr.	Pranešimas ekrane	Reikšmė ir galimos priežastys
52	Tento klaida	Tento padėties užtikrinti nepavyksta. • Blokavimas • Sugedo vykdiklis
53	Tento defektas	Tento vykdiklis negali užtikrinti nustatytosios vertės. • Blokavimas • Sugedo vykdiklis
57	Tento klaida	Tento vykdiklis negali užtikrinti nustatytosios vertės. • Blokavimas • Nėra pranešimo apie padėtį
71	Išmetimo disko sūkių dažnio užtikrinti neįmanoma.	Barstymo diskų sūkių dažnio vertė neatitinka 5 proc. nustatytųjų verčių diapazono. • Alyvos tiekimo sistemos triktis • Prispausta proporcinio vožtuvo spyruoklė
72	SpreadLight klaida	Tiekama srovė per stipri; darbiniai žibintai išjungiami.
73	SpreadLight klaida	Perkrova
74	SpreadLight defektas	Prijungimo klaida • Pažeistas kabelis • Atsijungė kištukinė jungtis
75	Nepavyko pasiekti juostos greičio	Gabenimo juosta per 5 s neima slinkti nustatytuoju greičiu.
76	Pirminio dozavimo sklendės cilindro kairėje klaida	Nepavyko pasiekti padėties prie kairiosios pirminio dozavimo sklendės. • Blokavimas • Hidraulinio cilindro defektas
77	Pirminio dozavimo sklendės cilindro dešinėje klaida	Nepavyko pasiekti padėties prie dešinėsios pirminio dozavimo sklendės. • Blokavimas • Hidraulinio cilindro defektas
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 perjungiama į sistemos meniu / testas. - Sustabdykite barstymo režimą. - Meniu Sistema / testas atvėrimas.
81	Per žemas alyvos lygis!	Alyvos lygis hidraulinės sistemos kontūre per mažas. Sustabdykite padargą ir pripilkite alyvos.
82	Padargo tipas pakeistas. Privaloma nedelsiant iš naujo įjungti padargą. Galima barstymo triktis. Būtina iš naujo sukalibruoti!	Darbo režimai nėra suderinami su atitinkamais padargo tipais ► Pakeitę mašinos tipą, mašinos valdymo sistemą paleiskite iš naujo. ► Pasirinkite padargo nustatymus. ► Įkelkite padargo tipo barstymo lentelę.
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 - Kabelio nutrūkimas - Sugedo jutiklis
89	Disko sūkių dažnis per didelis	Išmetimo diskų jutiklis perduoda pavojaus signalą - Užtikrinta didžiausia sūkių dažnio vertė. - Nustatytas sūkių dažnis viršija didžiausią leidžiamąją vertę.
90	AXMAT sustabdy.	„AXMAT“ funkcija automatiškai deaktyvinta ir nėra reguliuojama. - Daugiau kaip 2 jutikliai vėl perduoda pranešimą apie triktį. - Ryšio triktis

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 Taikant šios rūšies barstymo diską privaloma pertvarkyti „TELIMAT“ prietaisą.
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. - Kabelio nutrūkimas - LS vožtuvas defektinis

7.2 Triktis / avarinis pranešimas

Ekrane raudoname rėmelyje rodomas pavojaus pranešimas su įspėjamuoju simboliu.



Pav. 56: Pavojaus pranešimas (pavyzdys)

7.2.1 Pavojaus pranešimo patvirtinimas

Pavojaus pranešimo patvirtinimas:

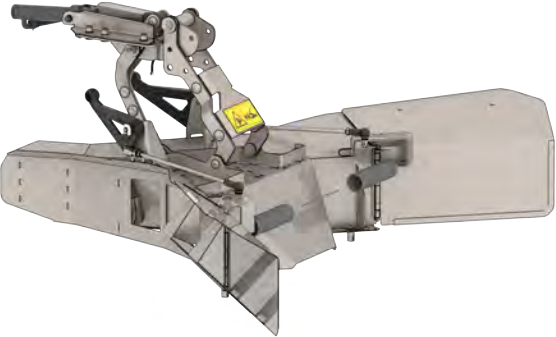
- ▶ Pašalinkite avarinio pranešimo priežastį.
Laikykitės savo mineralinių trąšų barstytuvo eksploatavimo instrukcijos.
Taip pat žr. *7.1 Avarinių pranešimų reikšmės*.
- ▶ Patvirtinkite pavojaus pranešimą žalia varnele.
- ▶ Kitus pranešimus su geltonu rėmeliu patvirtinsite įvairiais mygtukais:
 - ▷ Įvestis
 - ▷ Įjungimas / sustabdymas
- ▶ Atsižvelkite į ekrane pateikiamus nurodymus.



Pavojaus pranešimus galima patvirtinti skirtinguose ISOBUS terminaluose.

8 Specialioji įranga

Rodymas	Pavadinimas
 A black and grey CCI A3 steering wheel controller. It features a rectangular display panel with several buttons and indicators. The buttons are labeled with symbols: a red triangle, a red triangle with a cross, a red triangle with a plus sign, a red triangle with a minus sign, a red triangle with a double arrow, and a red triangle with a single arrow. Below these buttons is a small screen displaying 'C/100%'. To the right of the screen is a button labeled 'START/STOP'. The device has a black base with a threaded metal connector at the bottom.	CCI A3 vairalazdė
 A black WLAN module with a rectangular shape and a small antenna. It has two mounting holes on the top edge. A black cable is connected to the bottom of the module, ending in a standard USB-A connector.	„WLAN“ modulis

Rodymas	Pavadinimas
	„GSE pro“ su padėties jutikliu.
	„AXMAT“

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 dvejonių visais atvejais kreipkitės į mūsų prekiautoją arba tiesiogiai į gamyklą. Iškiniai pagal gamintojo garantiją turi būti ne vėliau kaip per 30 dienų nuo žalos padarymo turi būti patiekiami gamyklai. Nurodykite pirkimo datą ir padargo numerį. Garantinio aptarnavimo laikotarpiu atliekami remonto darbai, kuriuos atliks sertifikuotos dirbtuvės, gali būti pradėti tik gavus „RAUCH“ arba oficialios atstovybės sutikimą. Atliekant garantinius darbus garantijos galiojimo trukmė nėra pratęsiama. Gabenant padaromi pažeidimai nelaikomi gamybiniais pažeidimais ir gamintojas jų atžvilgiu nesuteikia garantinių įsipareigojimų.
- Kompensacija dėl žalos, padarytos ne „RAUCH“ padargui, neatlyginama. Gamintojas taip pat neatsako ir už netiesioginę žalą, padarytą dėl barstymo klaidų. Savavališkai atliekami „RAUCH“ padargų pakeitimai gali sukelti netiesioginę žalą, už kurią gamintojas neatsako. Dėl savininko ar vadovaujančio tarnautojo tyčinių veiksmų ar aplaidumo ir tais atvejais, kai atsakoma pagal atsakomybės už gaminamą produkciją įstatymą už patiekto gaminio defektus ir žalą padarytą asmenims ir asmeninio naudojimo turtui, šis gamintojo atsakomybės išnykimas negalioja. Ši nuostata taip pat netaikoma tuo atveju, jeigu neužtikrinamos ypatybės, kurių atžvilgiu akivaizdžiai turi būti taikoma garantija, jeigu taikant garantiją tiesiogiai siekiama užsakovą apsaugoti nuo žalos, kuri nebuvo padaryta pristatomam daiktui.

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



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



RAUCH Landmaschinenfabrik GmbH

Victoria Boulevard E 200
77836 Rheinmünster · Germany



info@rauch.de · www.rauch.de

Phone +49 (0) 7229/8580-0