

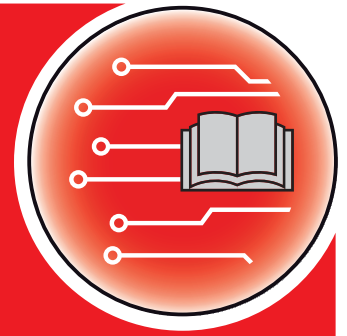
INSTRUKCIJOS



Prieš pradėdami eks- ploatuoti atidžiai per- skaitykite!

Išsaugokite, kad galėtu-
mėte pasinaudoti ateityje.

Ši eksploataavimo ir montavimo instrukcija yra sudėtinė mašinos dalis. Naujų ir naudotų mašinų tiekėjai privalo raštu pažymėti, kad eksploataavimo ir montavimo instrukcija buvo perduota klientui kartu su mašina.



AXIS EMC ISOBUS

Version 4.07.00

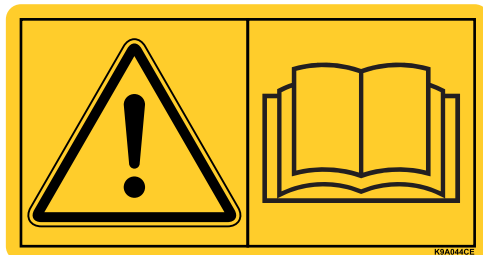
originali instrukcija

5902186-**g**-lt-0121

Pratarmė

Gerbiamas kliente,

nusipirkęs **mašinos valdymo bloką, AXIS EMC ISOBUS** pritaikytą trąšų barstytuvui, AXIS EMC patvirtinote, kad pasitikite mūsų gaminiu. Nuoširdžiai dėkojame! Mes pasistengsime pateisinti šį pasitikėjimą. Jūs įsigijote galingą ir patikimą **mašinos valdymo bloką**. Jeigu vis dėlto kiltų nesklandumų: Mūsų klientų aptarnavimo tarnyba visuomet pasirengusi Jums padėti.



Prašytume prieš pradėdant eksploatuoti atidžiai perskaityti šią naudojimo instrukciją ir mineralinių trąšų barstytuvo eksploatavimo instrukciją bei laikytis nurodymų.

Šioje instrukcijoje taip pat gali būti aprašyta įranga, kurios nėra jūsų **mašinos valdymo bloke**.

Kaip žinote, garantiniai įsipareigojimai nėra taikomi gedimams, kurie atsirado dėl valdymo klaidų arba netinkamo naudojimo.

NURODYMAS

Atkreipkite dėmesį į mašinos valdymo bloko ir mašinos serijos numerius

Mašinos valdymo blokas AXIS EMC ISOBUS gamykloje kalibruotas mineralinių trąšų barstytuvui, su kuriuo jis pristatomas. Be papildomo kalibravimo iš naujo jo negalima prijungti prie kitos mašinos.

Įrašykite čia mašinos valdymo bloko serijos numerį ir mašinos numerį. Prijungiant mašinos valdymo bloką prie mašinos reikia patikrinti šiuos numerius.

Elektroninio mašinos valdymo bloko serijos numeris

Serijos numeris AXIS EMC

Pagaminimo metai AXIS EMC

Techninis tobulinimas

Mes siekiame nuolat tobulinti savo produkciją. Todėl pasiliegame teisę iš anksto apie tai nepranešdami tobulinti įrenginius ir atlikti tuos jų pakeitimus, kurie, mūsų manymu, yra būtini, neįsipareigodami įdiegti šiuos patobulinius arba pakeitimus jau parduotoms mašinoms.

SMielai atsakysime į kitus Jūsų klausimus.

Pagarbiai

RAUCH

Landmaschinenfabrik GmbH

Pratarmė

1	Nuorodos naudotojui	1
1.1	Apie šią eksploataavimo instrukciją	1
1.2	Įspėjimų reikšmė	1
1.3	Instrukcijos ir nurodymai	3
1.4	Išvardijimai	3
1.5	Nuorodos	3
1.6	Meniu hierarchija, mygtukai ir naršymas	3
2	Konstrukcija ir veikimas	5
2.1	Palaikomų AXIS trąšų barstytuvų apžvalga	5
2.2	Ekranas	6
2.2.1	Darbinio lango aprašymas	6
2.2.2	Rodmenų laukeliai	9
2.2.3	Dozavimo sklendės būsenų rodytuvas	10
2.2.4	Rodomos sekcijos	11
2.3	Naudojamų simbolių biblioteka	12
2.3.1	Navigacija	12
2.3.2	Meniu	13
2.3.3	Darbinio lango simboliai	14
2.3.4	Kiti simboliai	17
2.4	Struktūrinė meniu apžvalga AXIS-H EMC	18
2.5	Struktūrinė meniu apžvalga AXIS-M EMC	19
3	Konstrukcija ir montavimas	21
3.1	Traktoriui taikomi reikalavimai	21
3.2	Jungtys, kištukiniai lizdai	22
3.2.1	Maitinimas	22
3.3	Mašinos valdymo bloko prijungimas	22
3.3.1	Prijungimo schemos apžvalga	22
3.4	Dozavimo sklendės paruošimas	26

4	Valdymas AXIS EMC ISOBUS	27
4.1	Mašinos valdymo bloko įjungimas	27
4.2	Meniu naršymas	28
4.3	Pagrindinis meniu	29
4.4	Trąšų nuostaciai	30
4.4.1	Išberiamas kiekis	34
4.4.2	Darbinis plotis	35
4.4.3	Byrėjimo koeficientas	35
4.4.4	Barstymo taškas	37
4.4.5	Išbėrimo normos nustatymas	38
4.4.6	Barstomojo disko tipas	41
4.4.7	Sukimosi greitis	41
4.4.8	Paribių barstymo režimas (Tik AXIS-H)	42
4.4.9	Paribių barstymo kiekis	42
4.4.10	„OptiPoint“ apskaičiavimas	43
4.4.11	GPS-Control Informacija	45
4.4.12	Barstymo lentelės	46
4.5	Padargo nuostatos	49
4.5.1	AUTO / MAN režimas	51
4.5.2	+/- Kiekis	52
4.6	Greitas ištuštinimas	53
4.7	Sistema / bandymas	55
4.7.1	Bendrųjų duomenų skaitiklis	56
4.7.2	Bandymas / diagnostika	57
4.7.3	Priežiūra	59
4.8	Informacija	60
4.9	Svėrimo-kelio skaitiklis	60
4.9.1	Kelio skaitiklis	61
4.9.2	Likutis (kg, ha, m)	62
4.9.3	Svarstyklių taravimas (tik barstytuvuose su svėrimo sistema)	63
4.10	Darbiniai žibintai (SpreadLight)	64
4.11	Dengiamasis gaubtas	65
4.12	Specialios funkcijos Vairasvirtės naudojimas	67
4.12.1	„CCI A3“ vairasvirtė	67
4.12.2	„CCI A3“ vairalazdės valdymo lygis	68
4.12.3	„CCI A3“ vairalazdės mygtukų priskyrimas	69
4.13	„WLAN“ modulis (pasirenkamoji įranga)	71
4.14	Matavimo vienetų sistemos keitimas	72

5 Barstymo režimas naudojant mašinos valdymo bloką AXIS EMC ISOBUS73

5.1	Likusio kiekio užklausa barstymo metu (tik barstytuvuose su svėrimo sistema) . . .	73
5.2	Pripildymas (tik barstytuvuose su svėrimo sistema)	74
5.3	Nuotoliniu būdu valdomas paribių barstymo įtaisas TELIMAT, AXIS-M 20.2, AXIS-M 30.2	75
5.4	Elektrinis TELIMAT įrenginys (AXIS-M 50)	76
5.5	Darbai su sekcijomis	77
5.5.1	Barstymo tipo rodymas darbiniam lange	77
5.5.2	Barstymas naudojant sumažintas sekcijas: „VariSpread V8“	78
5.5.3	Barstymas naudojant sumažintas sekcijas: „VariSpread Pro“	80
5.5.4	Barstymo režimas su sekcija ir paribių barstymo funkcija: „VariSpread V8“	82
5.6	Barstymas pasirinkus režimą AUTO km/h + AUTO kg	83
5.7	Tuščiosios eigos matavimas	84
5.7.1	Automatinis tuščios eigos matavimas	84
5.7.2	Rankinis tuščiosios eigos matavimas	86
5.8	Barstymas režimu „AUTO km/h“	87
5.9	Barstymas režimu „MAN km/h“	88
5.10	Barstymas pasirinkus režimą „MAN Skala“	89
5.11	„GPS Control“	91
6	Pavojaus pranešimai ir galimos priežastys	95
6.1	Pavojaus pranešimų reikšmė	95
6.2	Triktis / pavojaus signalas	99
6.2.1	Pavojaus pranešimo patvirtinimas	99
7	Pasirenkamoji įranga	101
	Raktinių žodžių sąrašas	A
	Garantija ir garantinė priežiūra	

1 Nuorodos naudotojui

1.1 Apie šią eksploataavimo instrukciją

Ši eksploataavimo instrukcija yra **sudedamoji** mašinos **valdymo bloko dalis**.

Šioje eksploataavimo instrukcijoje pateikiamos svarbios nuorodos, kaip saugiai, tinkamai ir ekonomiškai **naudoti** bei **prižiūrėti** mašinos valdymo bloką. Jų laikymasis padės **išvengti pavojų**, sumažinti remonto išlaidas ir prastovų trukmę, padidinti mašinos patikimumą ir pailginti jos eksploataavimo trukmę.

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

Eksploataavimo instrukcija neatleidžia Jūsų, kaip mašinos valdymo bloko naudotojo ir valdytojo, nuo asmeninės atsakomybės.

1.2 Įspėjimų reikšmė

Įspėjimai šioje eksploataavimo instrukcijoje susisteminti pagal pavojaus laipsnį ir kilimo tikimybę.

Pavojaus ženklais atkreipiamas dėmesys į liekamąją riziką, kurios dėl konstrukcinių ypatybių dirbant su valdymo pultu negalima išvengti. Naudojamų saugos nurodymų sudėtis yra tokia:

Įspėjamasis žodis

Symbolis	Paaiškinimas
----------	--------------

Pavyzdys

PAVOJUS



Pavojaus šaltinių aprašymas

Pavojaus aprašymas ir galimos pasekmės.

Nesilaikant šių įspėjimų, galima sunkiai arba net mirtinai susižeisti.

► Priemonės pavojui išvengti.

Įspėjimų pavojaus laipsniai

Pavojaus laipsnis pažymimas įspėjamuoju žodžiu. Pavojaus laipsniai klasifikuojami taip:

▲ PAVOJUS



Pavojaus rūšis ir šaltinis

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

Nesilaikant šių įspėjimų, galima sunkiai arba net mirtinai susižeisti.

- ▶ Būtinai laikykitės aprašytų priemonių, kaip išvengti šio pavojaus.

▲ ĮSPĖJIMAS



Pavojaus rūšis

Šiuo nurodymu įspėjama apie galimą žmonių sveikatai pavojingą situaciją.

Nepaisant šio įspėjimo, galima sunkiai susižaloti.

- ▶ Būtinai laikykitės aprašytų priemonių, kaip išvengti šio pavojaus.

▲ PERSPĖJIMAS



Pavojaus rūšis

Šiuo nurodymu įspėjama apie galimą žmonių sveikatai pavojingą situaciją arba daiktinę žalą ir žalą aplinkai.

Nesilaikant šių įspėjimų, neišvengiama žalos produktui arba aplinkai.

- ▶ Būtinai laikykitės aprašytų priemonių, kaip išvengti šio pavojaus.

NURODYMAS

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

1.3 Instrukcijos ir nurodymai

Veiksmai, kuriuos turi atlikti valdymo darbus atliekantis personalas, pateikiami kaip numeruotas sąrašas.

1. Veiksmų instrukcija, 1-asis žingsnis
2. Veiksmų instrukcija, 2-asis žingsnis

Instrukcijos, susidedančios iš vieno žingsnio, nenumerojamos. Ši sąlyga taip pat galioja veiksmų žingsniams, kurių atlikimo eiliškumo nebūtina laikytis.

Prieš šias instrukcijas yra punktas:

- Veiksmų instrukcija

1.4 Išvardijimai

Išvardijimai be privalomos eilės tvarkos pateikiami kaip sąrašai su rutuliukais (1-asis lygis) ir brūkšneliais (2-asis lygis):

- A savybė
 - A punktas
 - B punktas
- B savybė

1.5 Nuorodos

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

- **Pavyzdys:** atkreipkite dėmesį į skyrių [3: Konstrukcija ir montavimas, p. 21](#)

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

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

1.6 Meniu hierarchija, mygtukai ir naršymas

Meniu yra įrašai, pateikiami sąrašu lange **Pagr. meniu**.

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

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

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

- **Sistema/testas > Testas/diagnostika > Įtampa** reiškia, kad meniu įrašą **Įtampa** pasieksite per meniu **Sistema/testas** ir meniu įrašą **Testas/diagnozė**.
 - Rodyklė > atitinka **ratuko** arba ekrano mygtuko paspaudimą.

2 Konstrukcija ir veikimas

NURODYMAS

Dėl daugybės skirtingų su ISOBUS veikti galinčių terminalų šiame skyriuje apsi-
ribojama tik elektroninės mašinos valdymo bloko funkcijomis, nenurodant pritaikytų
ISOBUS terminalų.

- Vykdykite atitinkamoje naudojimo instrukcijoje pateiktus jūsų ISOBUS termi-
nalo naudojimo nurodymus.

2.1 Palaikomų AXIS trąšų barstytuvų apžvalga

- AXIS-H 30.2 EMC, AXIS-H 30.2 EMC + W
- AXIS-H 50.2 EMC + W
- AXIS-M 20.2 EMC, AXIS-M 20.2 EMC + W
- AXIS-M 30.2 EMC, AXIS-M 30.2 EMC + W
- AXIS-M 50.2 EMC + W

Užtikrinamos funkcijos

- Barstymas atsižvelgiant į važiavimo greitį
- Tiekimo taško nustatymas elektrinėmis priemonėmis
- Apsukų reguliavimas
 - AXIS-M 20.2/30.2/50.2 EMC (+W): Kardaninio veleno sūkių dažnis
 - AXIS-H 30.2/50.2 EMC (+W): Išmetimo diskų sukimosi greitis
- EMC - masės srauto reguliavimas
- Bepakopis sekcijų perjungimas

2.2 Ekranas

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

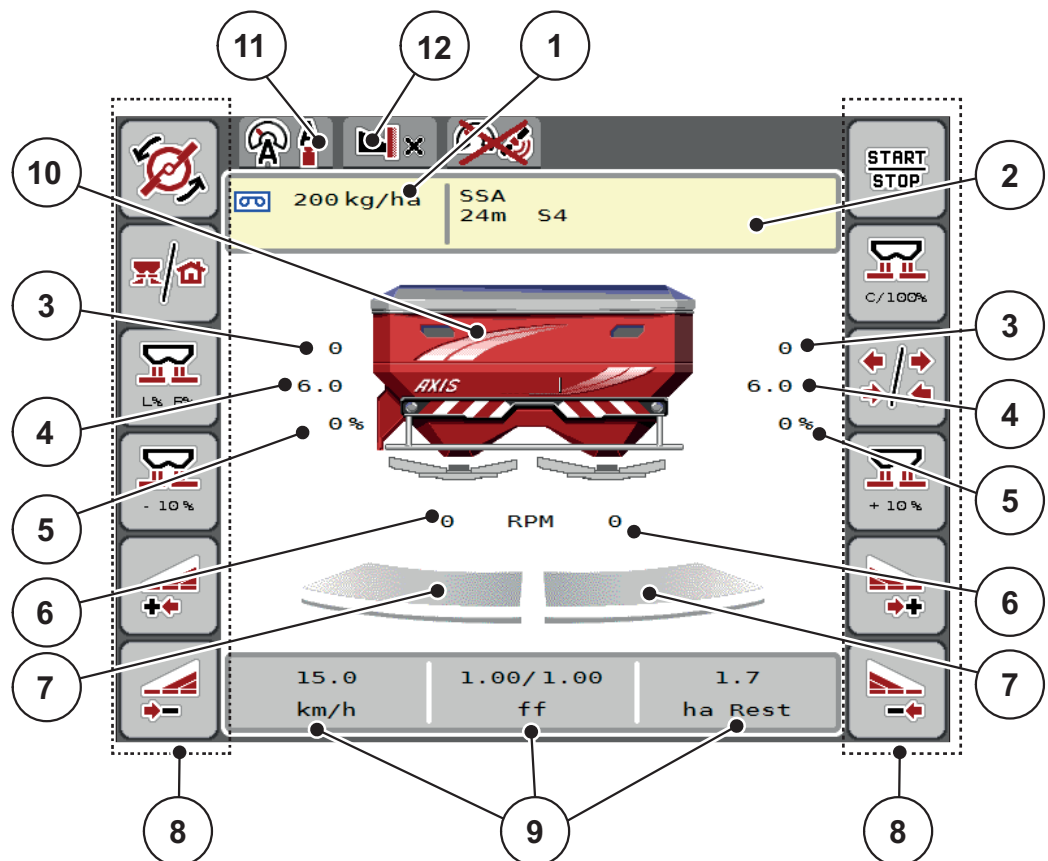
Svarbiausia informacija apie trąšų barstytuvo eksploatavimą rodoma **darbiniame lange**.

2.2.1 Darbinio lango aprašymas

NURODYMAS

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

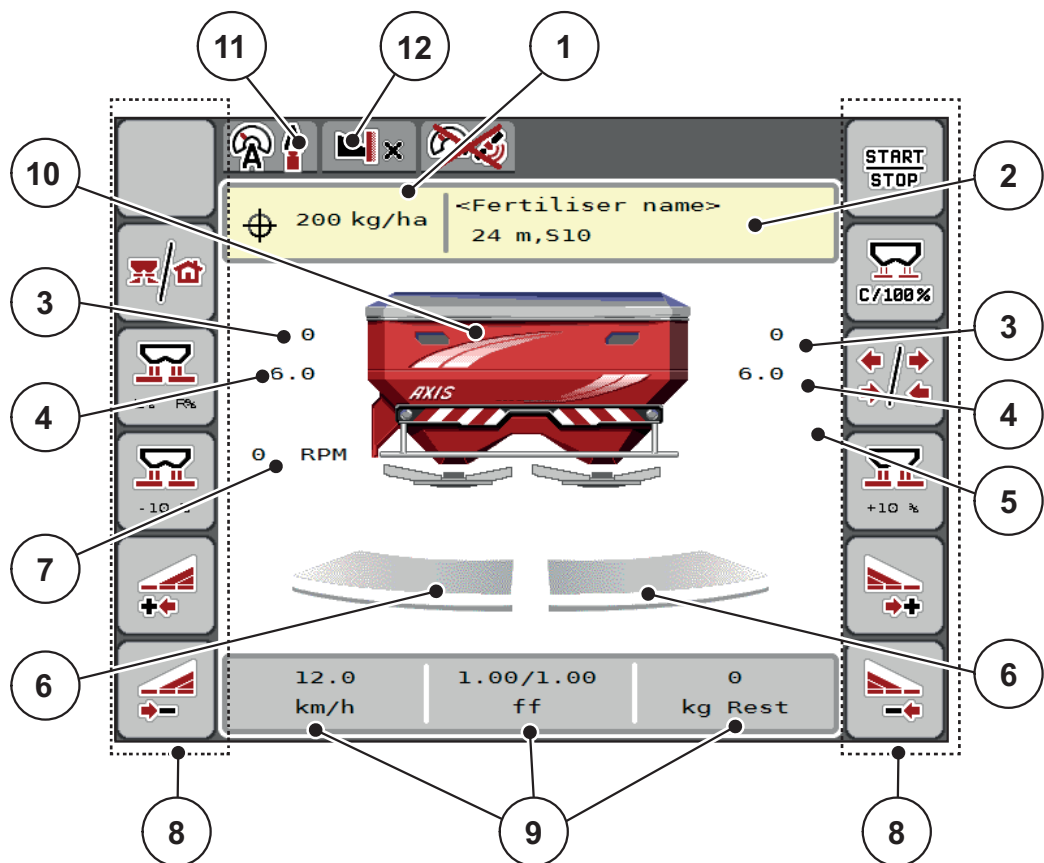
AXIS-H EMC



2.1 pav.: Mašinos valdymo bloko ekranas

- [1] Esamas išmetamas kiekis pagal tręšimo nustatymus arba komandų valdiklį
Jutiklinis mygtukas: tiesioginė išberiamo kiekio įvestis
- [2] Informacijos apie trąšas rodinys (trąšos pavadinimas, darbo plotis ir išmetimo disko modelis)
Jutiklinis mygtukas: Barstymo lentelės pritaikymas
- [3] Dešinėsios / kairiosios dozavimo sklendės padėtis
- [4] Dešiniojo / kairiojo užduoties taško padėtis
- [5] Kiekio keitimas dešinėje / kairėje
- [6] Išmetimo diskų apsukos dešinėje / kairėje
- [7] Dešinėsios / kairiosios dozavimo sklendės atidarymo būseną
- [8] Funkcijų mygtukai
- [9] Laisvai priskiriami roдиниų laukeliai
- [10] Mineralinių trąšų barstytuvo rodinys
- [11] Pasirinktas režimas
- [12] Krašto/ribos nustatymo rodinys

AXIS-M EMC



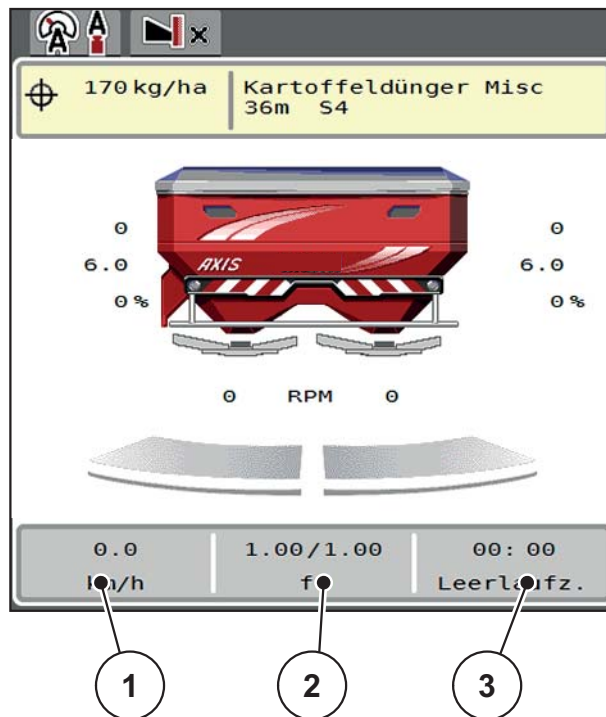
2.2 pav.: Mašinos valdymo bloko ekranas

- [1] Esamas išmetamas kiekis pagal tręšimo nustatymus arba komandų valdiklį
Jutiklinis mygtukas: tiesioginė išberiamo kiekio įvestis
- [2] Informacijos apie trąšas rodinys (trąšos pavadinimas, darbo plotis ir išmetimo disko modelis)
Jutiklinis mygtukas: Barstymo lentelės pritaikymas
- [3] Dešinėsios / kairiosios dozavimo sklendės padėtis
- [4] Dešiniojo / kairiojo užduoties taško padėtis
- [5] Kiekio keitimas TELIMAT
- [6] Dešinėsios / kairiosios dozavimo sklendės atidarymo būseną
- [7] Darbo veleno sukčių dažnis
- [8] Funkcijų mygtukai
- [9] Laisvai priskiriami roдиниų laukeliai
- [10] Mineralinių trąšų barstytuvo rodinys
- [11] Pasirinktas režimas
- [12] Krašto/ribos nustatymo rodinys

2.2.2 Rodmenų laukeliai

Dariniame lange galite parinkti tris rodmenų laukelius ([pav. 2.1](#) arba [pav. 2.2](#), padėtį [9]) sureguliuokite individualiai ir pasirinktinai priskirkite šias vertes:

- Važiavimo greitis
- Byrėjimo koeficientas (FF)
- Kelias (ha)
- Kelias kg
- Kelias m
- likutis kg
- Likutis m
- likutis (ha)
- Tuščia eiga (laikas iki kito tuščios eigos matavimo)
- Išmetimo disko pavaros sūkių dažnis



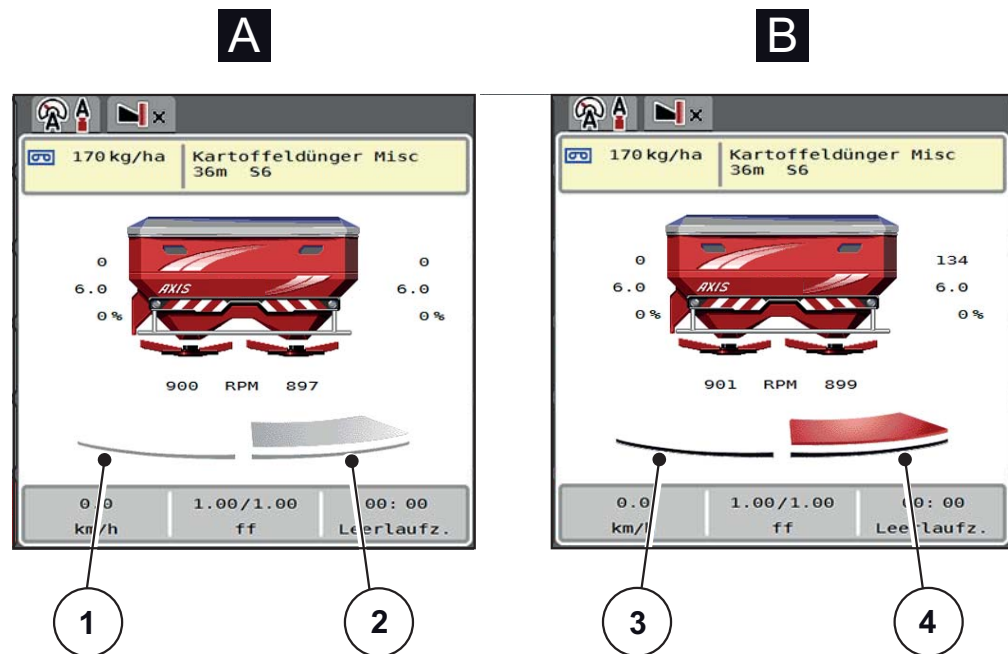
2.3 pav.: Rodmenų laukeliai

- [1] Rodmenų laukelis 1
 [2] Rodmenų laukelis 2
 [3] Rodmenų laukelis 3

Rodmens parinkimas

1. Jutikliniame ekrane paspauskite atitinkamą **Rodmenų laukelį**.
 - ▷ Ekrane atveriamas galimų rodmenų sąrašas.
2. Pažymėkite naują vertę, kuri turi būti rodoma rodmenų laukelyje.
3. **Paspauskite mygtuką OK**.
 - ▷ Ekrane atveriamas **darbinis langas**. Atitinkamame rodmenų laukelyje dabar rasite įrašytą naują vertę.

2.2.3 Dozavimo sklendės būsenų rodytuvas



2.4 pav.: Dozavimo sklendės būsenų rodytuvas

[A] Barstymo režimas neaktyvus (SUSTABDYMAS)

- [1] Sekcija išjungta
- [2] Sekcija įjungta

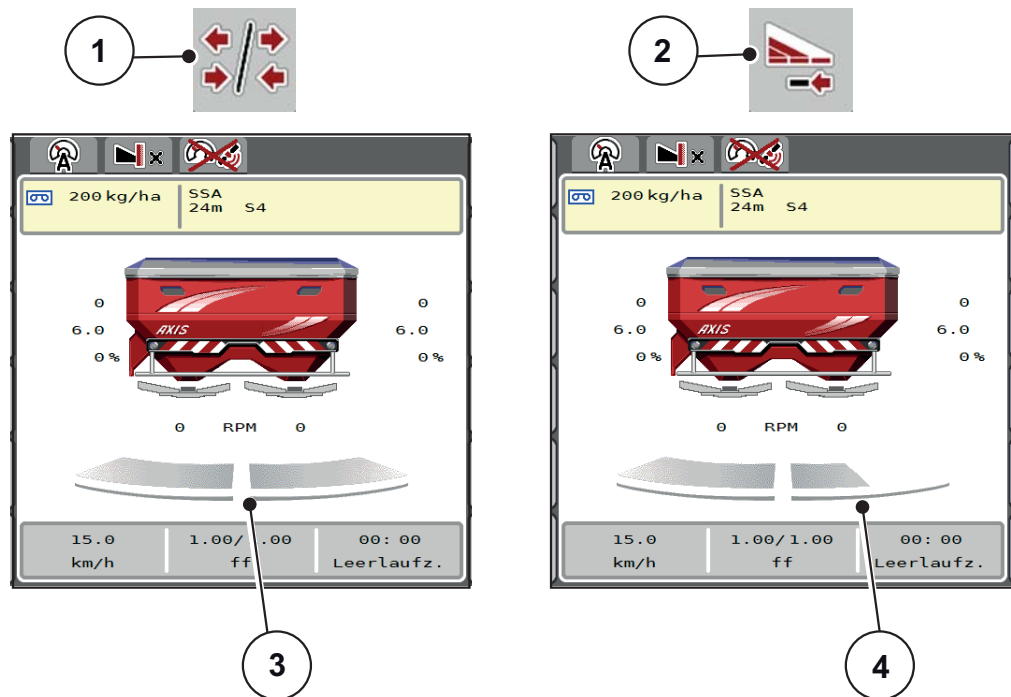
[B] Mašina veikia barstymo režimu (PALEIDIMAS)

- [3] Sekcija išjungta
- [4] Sekcija įjungta



Paribių barstymo režimu **visą barstymo pusę galima nedelsiant išjungti**. Šiuo tikslu laikykite sekcijos pločio mažinimo ekraninį klavišą nuspaustą ilgiau negu 500 ms. Tai ypač naudinga lauko kampuose, greitam barstymui.

2.2.4 Rodomos sekcijos



2.5 pav.: Sekcijos būsenų rodytuvas

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

Rodmenų ir nustatymo galimybės išsamiau paaiškintos [5.5: Darbai su sekcijomis, p. 77](#) skyriuje.

NURODYMAS

Rekomenduojame terminalą paleisti ši naujo tokiais atvejais:








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

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

2.3 Naudojamų simbolių biblioteka

Mašinos valdymo blokas AXIS EMC ISOBUS rodo meniu simbolius ir funkcijas ekrane.

2.3.1 Navigacija













Simbolis	Reikšmė
	į kairę; ankstesnis puslapis
	į dešinę; kitas puslapis
	grįžti į ankstesnį meniu
	grįžti į pagrindinį meniu
	darbinio lango ir meniu lango perjungimas
	įspėjamųjų pranešimų patvirtinimas
	nutraukimas, diagnostikos lango uždarymas

2.3.2 Meniu

Simbolis	Reikšmė
	pagrindinio meniu tiesioginis perjungimas iš meniu lango
	darbinio lango ir meniu lango perjungimas
	Darbiniai žibintai SpreadLight
	Dengiamasis gaubtas
	Tražų nuostatos
	Mašinos nuostatos
	Greitas ištuštinimas
	Sistema / bandymas
	Informacija
	Svėrimo ir kelio skaitiklis













2.3.3 Darbinio lango simboliai

Simbolis	Reikšmė
	išmetamo kiekio reguliavimo paleistis
	įjungtas barstytuvo režimas; išberiamo kiekio reguliavimo stabdymas
	Tik AXIS-H Įjunkite išmetimo diskus
	Tik AXIS-H išmetimo diskai sukasi; sustabdykite išmetimo diskus
	kiekio keitimo atstata pagal anksčiau nustatytą išmetamą kiekį.
	darbinio lango ir meniu lango perjungimas
	persijungiama tarp ribinio valdymo ir sekcijų kairėje, dešinėje arba abiejose pusėse.
	sekcijos kairėje pusėje, ribinis valdymas dešinėje pusėje.
	Tik AXIS-H sekcijos dešinėje pusėje, ribinis valdymas kairėje pusėje.
	Tik AXIS-H ribinis valdymas kairėje, dešinėje arba abiejose pusėse.
	didesnio / mažesnio kiekio pasirinkimas kairėje, dešinėje arba abejose barstyimo pusėse (%)
	Kiekio keitimas + (pliusas)

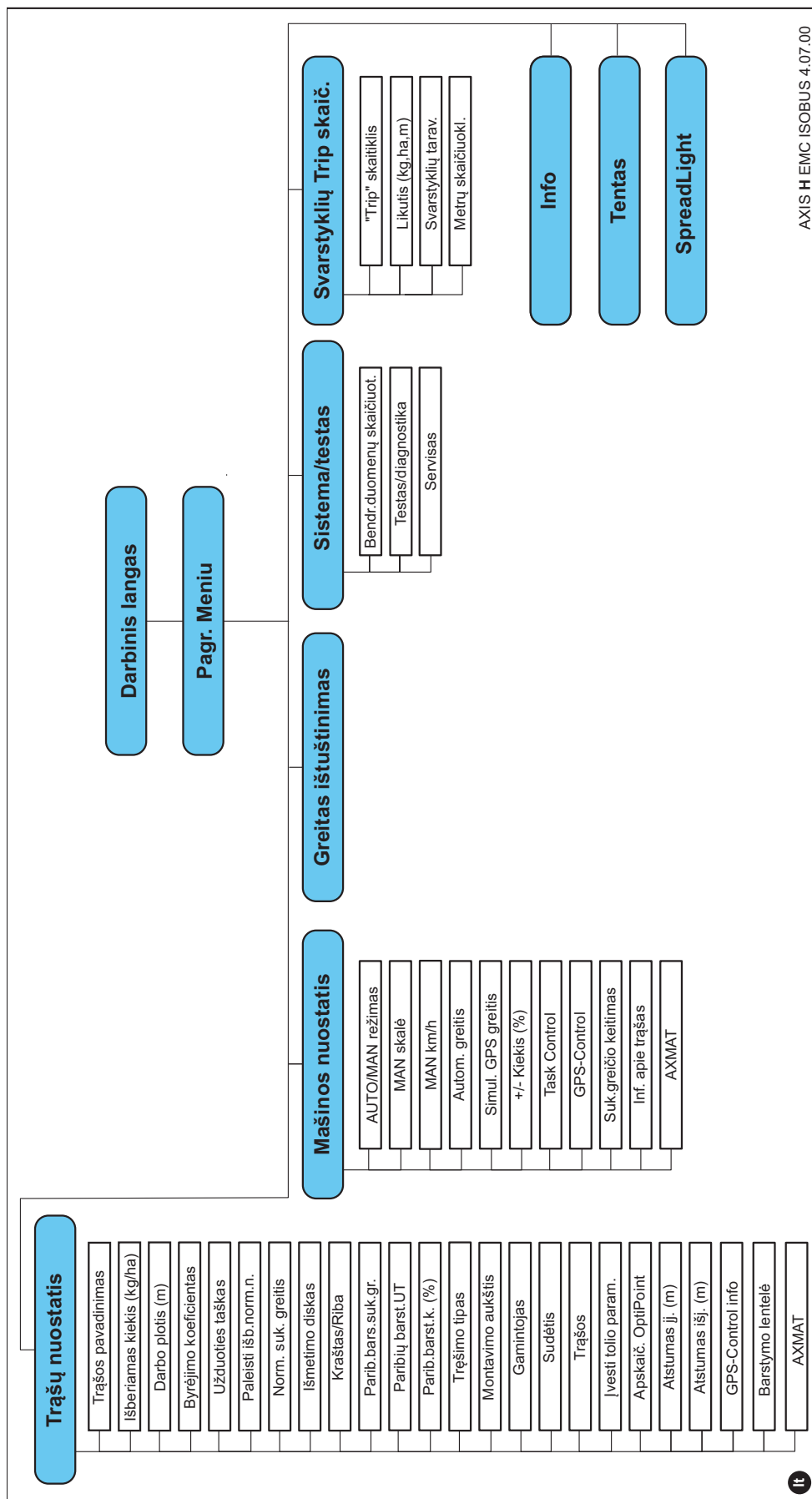
Simbolis	Reikšmė
	Kiekio keitimas - (minusas)
	Kiekio keitimas kairėje + (pliusas)
	Kiekio keitimas kairėje - (minusas)
	Kiekio keitimas dešinėje + (pliusas)
	Kiekio keitimas dešinėje - (minusas)
	rankinis kiekio keitimas + (pliusas)
	rankinis kiekio keitimas - (minusas)
	Tik AXIS-H išbėrimo apskukų didinimas (pliusas)
	Tik AXIS-H išbėrimo apskukų mažinimas (minusas)
	Trašų barstymas deaktivintas kairiojoje pusėje
	Trašų barstymas aktyvintas kairiojoje pusėje
	Trašų barstymas deaktivintas dešiniojoje pusėje
	Trašų barstymas aktyvintas dešiniojoje pusėje

Symbolis	Reikšmė
	<p>Strypo sekcijos mažinimas dešinėje (minusas)</p> <p>Paribių barstymo režimu:</p> <p>Ilgesniu paspaudimu (> 500 ms) nedelsiant išjungiama visa barstymo pusė.</p>
	<p>Strypo sekcijos didinimas dešinėje (pliusas)</p>
	<p>Paribių barstymo funkcijos / TELIMAT įjungimas dešinėje</p>
	<p>Paribių barstymo funkcija / TELIMAT įjungta dešinėje</p>
	<p>Tik AXIS-H</p> <p>Paribių barstymo funkcijos kairėje įjungimas</p>
	<p>Tik AXIS-H</p> <p>Paribių barstymo funkcija / TELIMAT įjungta kairėje</p>

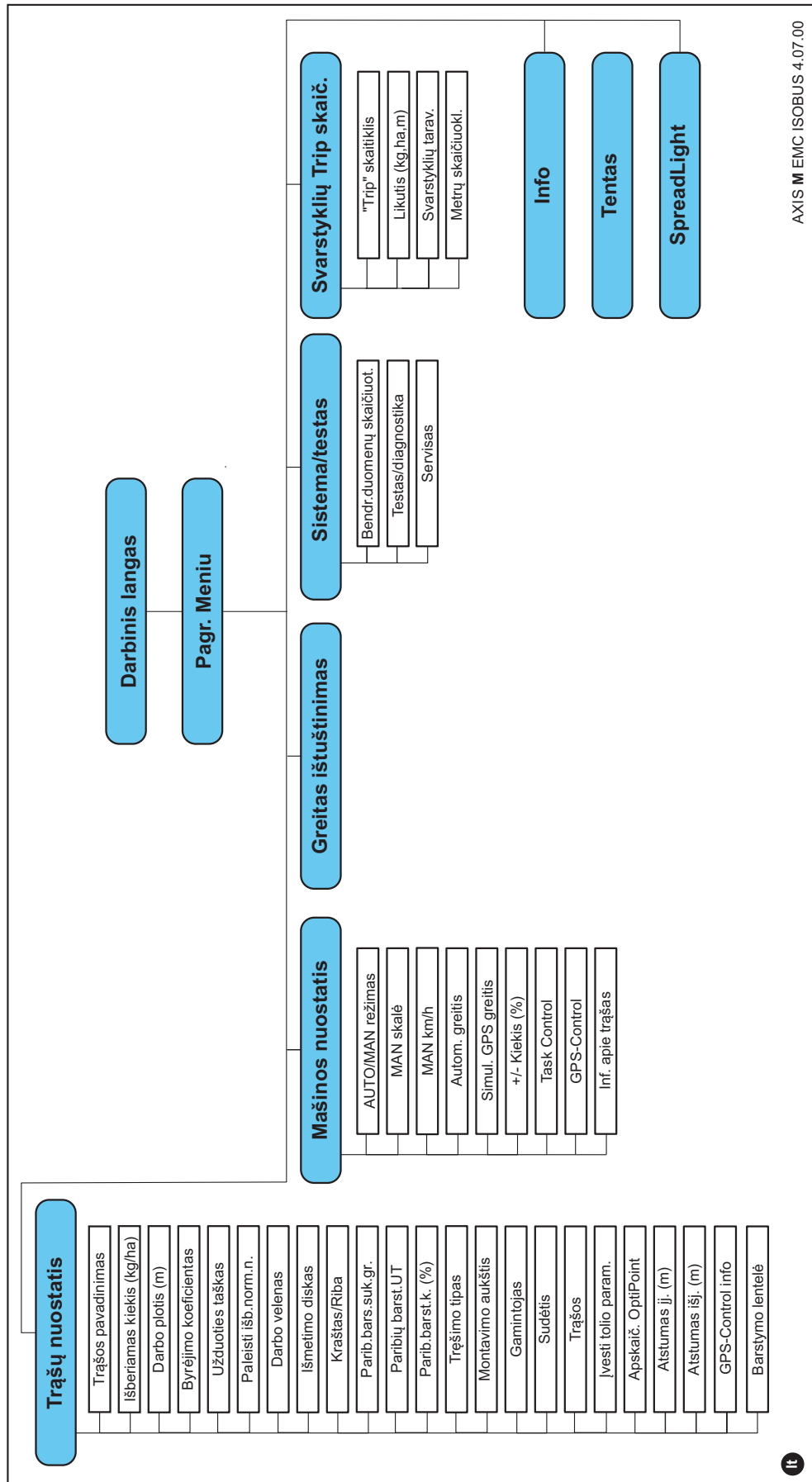
2.3.4 Kiti simboliai

Simbolis	Reikšmė
	tuščios eigos matavimo paleidimas, pagrindiniame meniu
	Tik AXIS-H Paribių barstymo režimas, darbiniam lange
	Tik AXIS-H Krašto valdymo režimas, darbiniam lange
	Tik AXIS-H Paribių barstymo režimas, pagrindiniame meniu
	Tik AXIS-H Krašto valdymo režimas, pagrindiniame meniu
	Režimas AUTO km/h + AUTO kg
	Režimas AUTO km/h
	Režimas MAN km/h
	Režimas MAN skalė
	GPS signalo praradimas (GPS J1939)
	Mažiausia masės srauto vertė neviršija minimalios vertės
	Didžiausias masės srauto vertė yra viršyta

2.4 Struktūrinė meniu apžvalga AXIS-H EMC



2.5 Struktūrinė meniu apžvalga AXIS-M EMC



AXIS M EMC ISOBUS 4.07.00



3 Konstrukcija ir montavimas

3.1 Traktoriui taikomi reikalavimai

Prieš montuodami mašinos valdymo pultą, patikrinkite, ar jūsų traktorius atitinka toliau išvardytus reikalavimus:

- Ne mažesnė kaip **11 V** įtampa turi būti užtikrinta visada, net kai vienu metu prijungiami keli elektros srovę naudojančios prietaisai (pvz., kondicionavimo įranga, apšvietimas),
- Alyvos tiekimas: maks. 210 bar, vienpusio arba dvipusio veikimo vožtuvas (atsižvelgiant į įrangą)
- **AXIS-M**: Darbinio veleno sūkių dažnis turi būti ne mažesnis kaip **540 U/min** (AXIS-M 20.2) **AXIS-M 30.2**) arba **750 U/min** (AXIS-M 50.2) ir jis turi būti išlaikomas (pagrindinis reikalavimas norint užtikrinti tinkamą darbinį plotį).

NURODYMAS

Traktoriuose su galia jungiamomis pavaromis važiavimo greitis turi būti taip parinktas tinkama pavaros pakopa, kad jis atitiktų darbinio veleno sukimosi greitį **540 U/min (AXIS-M 20.2, AXIS-M 30.2) bzw. 750 U/min (AXIS-M 50.2)**.

- **AXIS H 30 EMC**: Hidraulinė galia **45 l/min**, pastovus srautas arba reguliuojamas atsižvelgiant į apkrovą,
- **AXIS-H 50 EMC**: Hidraulinė galia **65 l/min**, pastovus srautas arba reguliuojamas atsižvelgiant į apkrovą,
- Laisvoji atgalinio srauto linija **min. NW 18 mm**.
- 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.

NURODYMAS

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 greičio daviklį.

3 Konstrukcija ir montavimas

3.2 Jungtys, kištukiniai lizdai

3.2.1 Maitinimas

Mašinos valdymo blokas maitinamas per traktoriaus gale esantį 9-ių polių kištukinį lizdą.

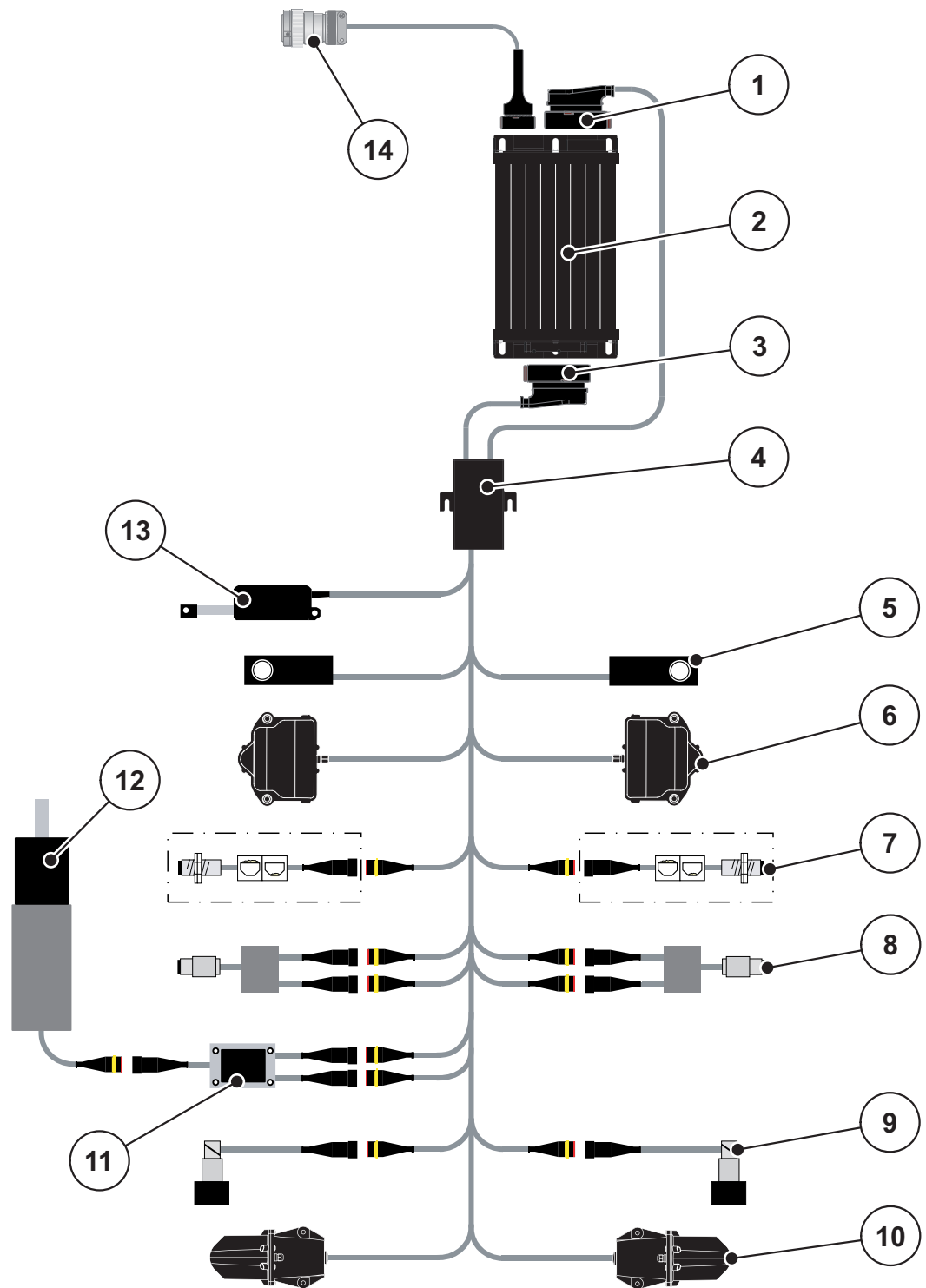
3.3 Mašinos valdymo bloko prijungimas

Priklausomai nuo įrangos galima įvairiai prijungti mašinos valdymo bloką prie mineralinių trąšų barstytuvo. Daugiau informacijos rasite savo mašinos valdymo bloko naudojimo instrukcijoje.

3.3.1 Prijungimo schemos apžvalga

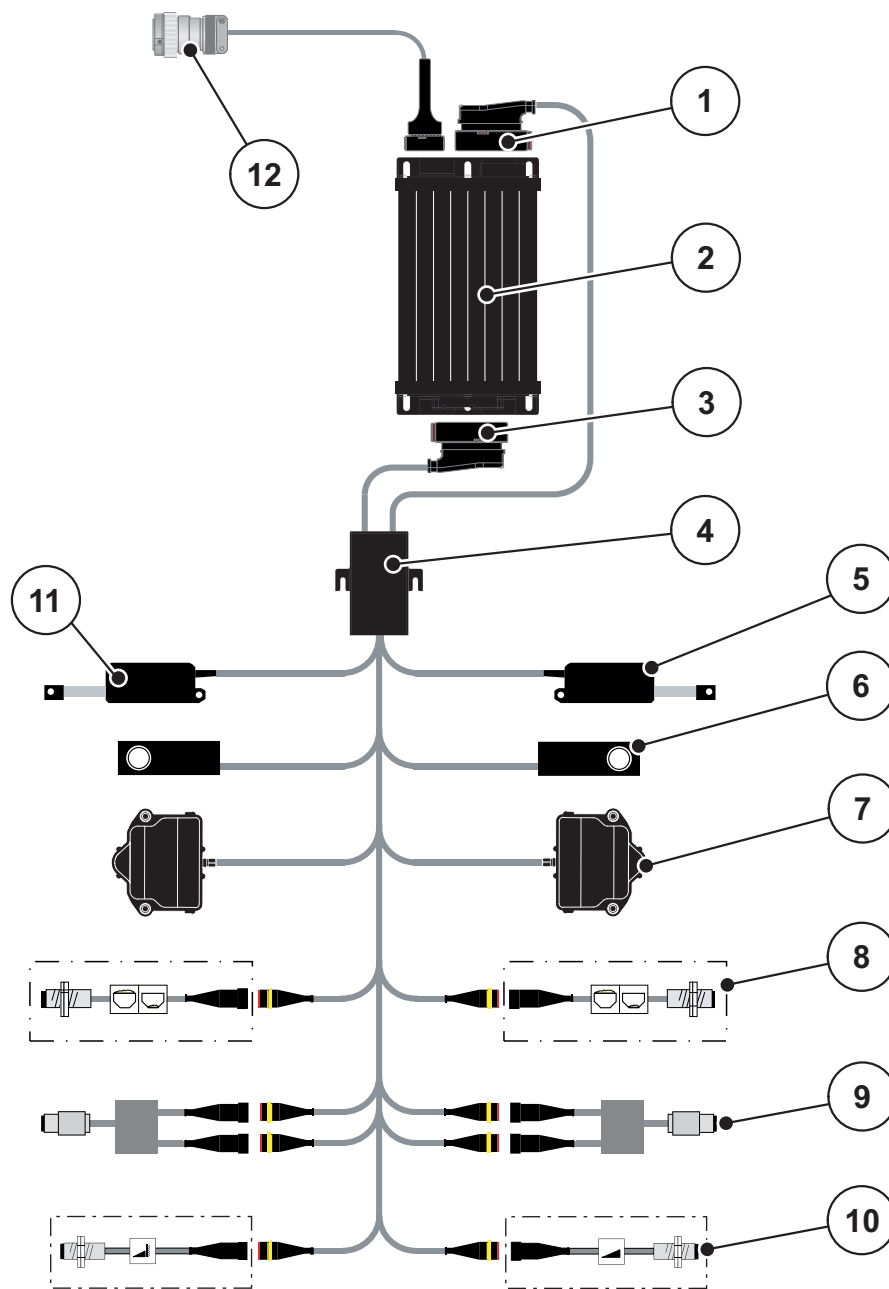
- [„AXIS-H EMC: Prijungimo schemos apžvalga“ p. 23](#)
- [„AXIS-M 20.2 EMC: Prijungimo schemos apžvalga“ p. 24](#)

AXIS-H EMC: Prijungimo schemos apžvalga



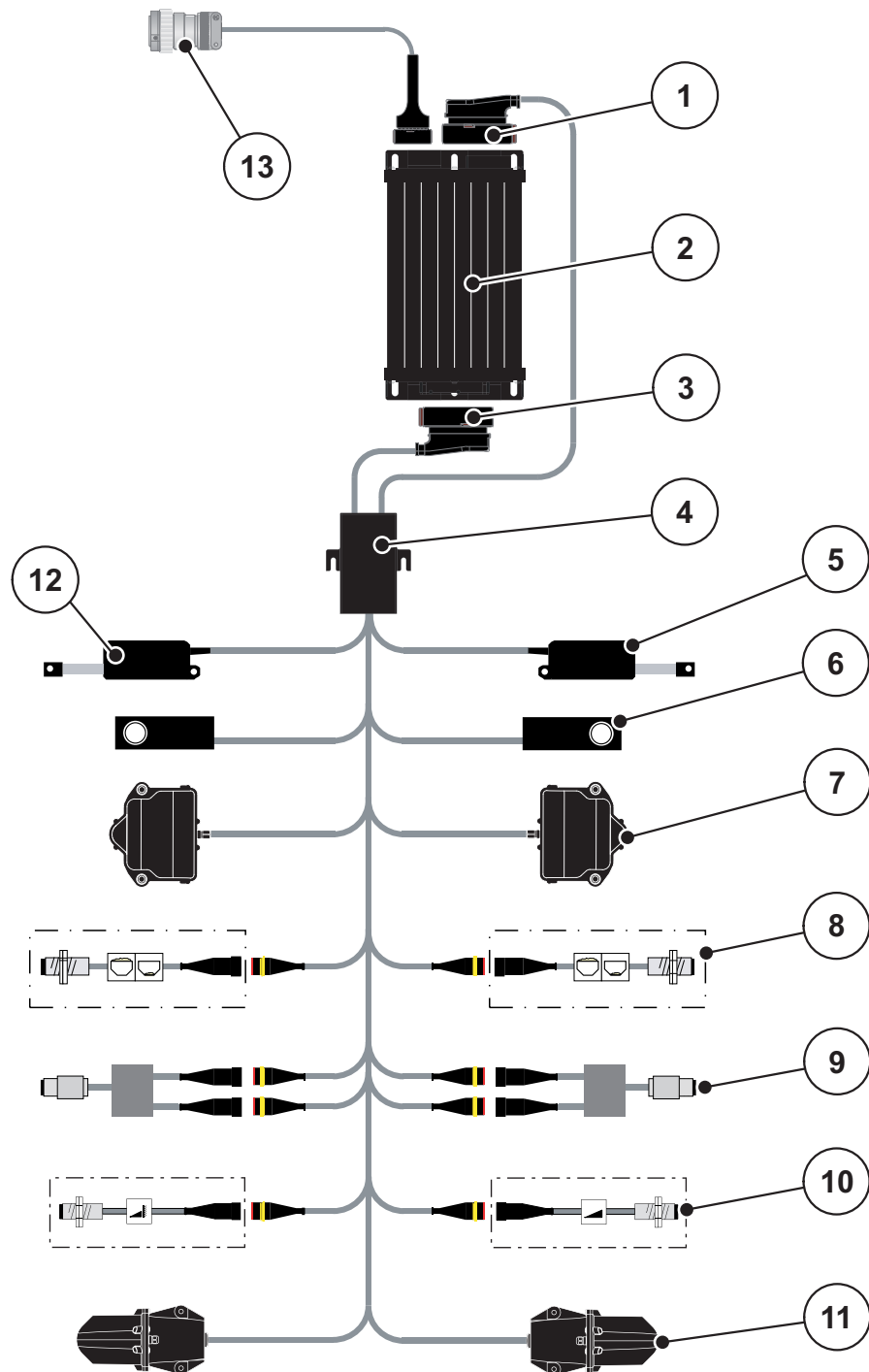
- | | |
|--|---|
| [1] Mašinos kištukas | [8] Sukimo momento / sūkių dažnio jutiklis kairėje / dešinėje |
| [2] Mašinos valdymo blokas | [9] Proporcingas skirstytuvas kairėje / dešinėje |
| [3] Mašinos kištukas | [10] Variklio perdavimo taškas kairėje / dešinėje |
| [4] Kabelio šakotinė mova | [11] Atgalinės eigos apsauga nuo viršįtampio |
| [5] Svorio jutiklis kairėje / dešinėje | [12] Atgalinės eigos elektros variklis |
| [6] Dozavimo sklendės sukimo pavara kairėje / dešinėje | [13] Tento vykdiklis |
| [7] Pranešimo apie ištuštėjimą jutiklis kairėje / dešinėje | [14] ISOBUS prietaiso kištukas |

AXIS-M 20.2 EMC: Prijungimo schemos apžvalga



- | | |
|--|---|
| [1] Mašinos kištukas | [8] Pranešimo apie ištuštėjimą jutiklis kairėje / dešinėje |
| [2] Mašinos valdymo blokas | [9] Sukimo momento / sūkių dažnio jutiklis kairėje / dešinėje |
| [3] Mašinos kištukas | [10] TELIMAT jutikliai viršuje / apačioje |
| [4] Kabelio šakotinė mova | [11] Tendo vykdiklis |
| [5] TELIMAT vykdiklis | [12] ISOBUS prietaiso kištukas |
| [6] Svorio jutiklis kairėje / dešinėje | |
| [7] Dozavimo sklendės sukimo pavara kairėje / dešinėje | |

AXIS-M 30.2 EMC, AXIS-M 50.2 EMC: Prijungimo schemos apžvalga



- [1] Mašinos kištukas
- [2] Mašinos valdymo blokas
- [3] Mašinos kištukas
- [4] Kabelio šakotinė mova
- [5] TELIMAT vykdiklis
- [6] Svorio jutiklis kairėje / dešinėje
- [7] Dozavimo sklendės sukimo pavara kairėje / dešinėje

- [8] Pranešimo apie ištuštėjimą jutiklis kairėje / dešinėje
- [9] Sukimo momento / sūkių dažnio jutiklis kairėje / dešinėje
- [10] TELIMAT jutikliai viršuje / apačioje
- [11] Variklio perdavimo taškas kairėje / dešinėje
- [12] Tento vykdiklis
- [13] ISOBUS prietaiso kištukas

3.4 Dozavimo sklendės paruošimas

AXIS EMC serijos mineralinių trąšų barstytuvuose yra sklendžių valdiklis barstymo kiekiui nustatyti.

NURODYMAS

Laikykitės savo mineralinių trąšų barstytuvo eksploatavimo instrukcijos.

4 Valdymas AXIS EMC ISOBUS

▲ PERSPĖJIMAS



Barstomos trąšos gali sužaloti

Jeigu įvyktų triktis, dozavimo sklendė važiuojant į barstymo vietą gali nenumatytai atsidaryti. Dėl iškrentančių trąšų žmonės gali paslysti ir susižaloti.

- ▶ **Prieš važiuodami į barstymo vietą** būtina išjunkite elektroninį mašinos valdymo bloką.

NURODYMAS

Eksplotavimo instrukcijoje aprašomos mašinos valdymo bloko funkcijos pradedant **programinės įrangos versija 4.07.00**.

NURODYMAS

Nuostatos atskiruose meniu yra labai svarbios, kad būtų užtikrinamas optimalus, **automatinis masės srauto reguliavimas (Funkcija EMC)**.

Svarbiausia atkreipkite dėmesį į funkcijos M EMC ypatybes toliau pateiktiems meniu įrašams:

- Meniu **Trąšų nuostatos**
 - Išmetimo diskas. Žr. [p. 41](#).
 - Išmetimo disko sūkių dažnis arba darbinio veleno sūkių dažnis. Žr. [p. 41](#).
- Meniu **Padargo nuostatos**
 - AUTO / MAN režimas. Žr. [p. 51](#) ir skyrių [\[5\]](#).

4.1 Mašinos valdymo bloko įjungimas

Sąlygos:

- Mašinos valdymo blokas yra tinkamai prijungtas prie mašinos ir traktoriaus (pavyzdys pateiktas skyriuje [3.3: Mašinos valdymo bloko prijungimas, p. 22](#)).
- Užtikrinama ne mažesnė kaip **11 V** įtampa.

1. Mašinos valdymo bloko įjungimas.

- ▷ Po kelių sekundžių mašinos valdymo bloke atsiranda **paleisties zona**.
- ▷ Netrukus po to mašinos valdymo blokas kelias sekundes rodo **Aktyvinimo meniu**.

2. Nuspauskite **Enter**mygtuką.

- ▷ **Galiausiai atveriamas darbinis langas.**



4.2 Meniu naršymas

NURODYMAS

Svarbius nurodymus dėl vaizdavimo ir naršymo meniu rasite skyriuje [1.6: Meniu hierarchija, mygtukai ir naršymas, p. 3](#).

Toliau aprašomas meniu iškvietimas arba meniu įrašai **liečiant jutiklinį ekraną arba spaudžiant funkcinis mygtukus**.

- Laikykitės terminalo eksploatavimo instrukcijos.
-

Pagrindinio meniu iškvietimas



- Spauskite funkcinį mygtuką **Darbo langas / pagrindinis meniu**.
Žr. [2.3.2: Meniu, p. 13](#).
 - ▷ Ekrane atsiranda pagrindinis meniu.

Submeniu įjungimas per jutiklinį ekraną:

- Paspauskite norimo įjungti submeniu mygtuką.

Atsirasi langai su raginimais atlikti skirtingus veiksmus.

- Teksto įvestis
- Vertės įvestis
- Nustatymai per kitus submeniu

NURODYMAS

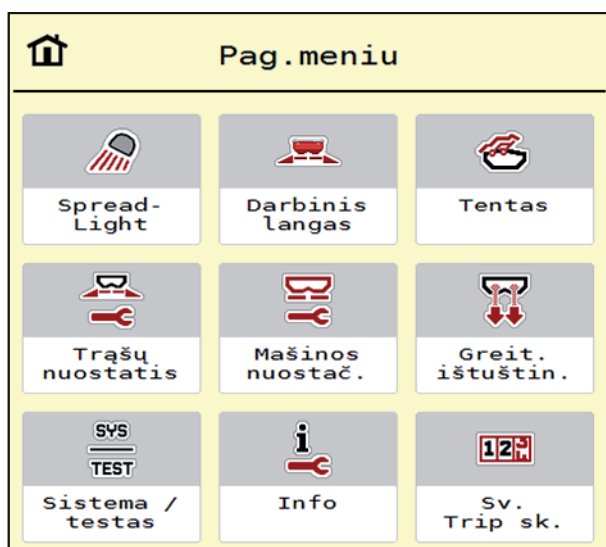
Ne visi parametrai rodomi vienu metu meniu lange. Spausdami **Rodyklė į kairę / į dešinę** peršoksite į kitą langą.

Meniu užvėrimas



- Patvirtinkite nuostačius, paspausdami **Grįžti**.
 - ▷ Grįšite į **ankstesnį meniu**.
- Spauskite mygtuką **Darbo langas / pagrindinis meniu**.
 - ▷ Vėl atveriamas **darbo langą**.
- Paspauskite **ESC** mygtuką.
 - ▷ Išlieka ankstesni nustatymai.
 - ▷ Grįšite į **ankstesnį meniu**.

4.3 Pagrindinis meniu



4.1 pav.: Pagrindinis meniu su submeniu

Submeniu	Reikšmė	Aprašymas
SpreadLight	Darbinių žibintų įjungimas / išjungimas	p. 64
Darbinis langas	Pakeičiama į AXENT darbo langą	
Dengiamasis gaubtas	Tento atidarymas ir uždarymas	p. 65
Trašų nuostačiai	Trašų ir barstymo režimo nustatymai	p. 30
Mašinos nuostačiai	Traktoriaus ir „Wurf“ nustatymai mineralinių trąšų barstytuvo nustatymai	p. 49
Greitas ištuštinimas	Tiesioginis meniu iškvietimas „Wurf“ mineralinių trąšų barstytuvo greitam ištuštinimui	p. 53
Sistema / tikrinimas	Mašinos valdymo pulto nustatymai ir diagnostika	p. 55
Informacija	Mašinos konfigūracijos rodmuo	p. 60
Svarstyklių / kelio skaičiuoklis	Atlikto barstymo darbo vertės ir svėrimo režimo funkcijos	p. 60



Papildomai prie submeniu **Pagrindiniame meniu** galima pasirinkti funkcinis mygtukus **Tuščios eigos matavimas** ir **Įterpimo tipas lauko krašte**.

- Tuščios eigos matavimas: Funkcijų mygtuku galima paleisti tuščios eigos matavimą rankiniu būdu. Žr. [5.7.2: Rankinis tuščiosios eigos matavimas, p. 86](#)
- Įterpimo tipas lauko krašte: galima pasirinkti pakraščių barstymą arba ribinį barstymą.

4.4 Trašų nuostatai



Šiame meniu pasirinkite trašų ir barstymo režimo nuostatas.

- Atverkite meniu **Pagrindinis meniu > Trašų nuostatos**.

	1	2	3	4
3.				
	Isb.kiekis (kg/ha)			200
	Darb. plotis (m)			24.00
	Byrejimo koef.			1.00
	Uzduoties taskas			6.0
	Paleisti isb.norm.n. ...			

	1	2	3	4
	Norm. suk. greitis			900
	Išmetimo diskas			S4
Riba	▼			
	Parib.bars.suk.gr.			750
	Parib.barst.UT			5.0
	Parib.barst.k. (%)			-20

4.2 pav.: Meniu trašų nuostatai **AXIS-H**, 1 ir 2 žymeklis

	1	2	3	4
3.				
	Isb.kiekis (kg/ha)			200
	Darb. plotis (m)			24.00
	Byrejimo koef.			1.00
	Uzduoties taskas			6.0
	Paleisti isb.norm.n. ...			

	1	2	3	4
	Darbo velenas			1000
	Išmetimo diskas			S1
Riba	▼			
	Parib.bars.suk.gr.			750
	Telimat			
	Parib.barst.k. (%)			-20

4.3 pav.: Meniu trašų nuostatai **AXIS-H**, 1 ir 2 žymeklis

	1	2	3	4
Normal.	▼			
	Montavimo aukstis			50/50
Werk Novomoskovsk				
46%N, 0,74 kg / l				
	K2	▼		
	Ivesti tolio par.			100

	1	2	3	4
	Apskaič. OptiPoint ...			
	Atstumas įj. (m)			44.1
	Atstumas išj. (m)			25.9
	GPS-Control inf. ...			
	Barstymo lentelė ...			
	AXMAT calibration ...			

4.4 pav.: Trešimo nustatymų meniu, 3 ir 4 žymeklis

NURODYMAS

Ne visi parametrai rodomi vienu metu ekrane. Spausdami **Rodyklė į kairę / į dešinę** persöksite į kitą meniu langą (žymeklis).

Submenu	Reikšmė / galimos vertės	Aprašymas
Trąšų pavadinimas	Pasirinktos trąšos iš barstymo lentelės	p. 46
Išb. (kg/ha)	Išbarstomo kiekio numatytosios vertės įvestis kg/ha	p. 34
Darbinis plotis (m)	Darbinio pločio, kuriuo bus barstoma, nustatymas	p. 35
Byrėjimo koeficientas	Naudojamų trąšų byrėjimo koeficiento įvestis	p. 37
Barstymo taškas	Išbėrimo taško įvestis	Laikykitės mašinos eksploatavimo instrukcijos p. 37
Pradėti trąšų barstymo normos nustatymą	Submenu iškvietimas išbėrimo normai nustatyti	p. 38
Norm. suk. greitis	AXIS-H: Norimo išmetimo diskų sūkių dažnio nustatymas Veikia su EMC masės srauto reguliavimu	p. 41
Darbo velenas	AXIS-M Gamyklinis nustatymas: 540 U/min (AXIS-M 20.2, AXIS-M 30.2) arba 750 U/min (AXIS-M 50.2) Veikia su EMC masės srauto reguliavimu	p. 41

Submenu	Reikšmė / galimos vertės	Aprašymas
Barstymo diskas	Mineralinių trąšų barstytove įrengtų išmetimo diskų tipo nustatymas (Veikia su EMC masės srauto reguliavimu)	Parinkčių sąrašas: <ul style="list-style-type: none"> ● S2 ● S4 ● S6 ● S8 ● S10 ● S12 ● S1 (visiems mašinos tipams, išskyrus AXIS-M 50.2)
Riba / kraštas	Pasirenkamas norimas tręšimo tipas, rūšiuojama pagal ribinį ir kraštų valdymą	p. 42
Paribių barstymo sūkių dažnis	Nustatomos apskukos ribinio valdymo režimui	Įvestis atskirame įvesties lange
Paribių barstymo IT	Užduoties taškas taškas ribinio valdymo režimui	Įvestis atskirame įvesties lange
Paribių barstymo kiekis	Nustatomas kiekio mažinimas ribinio valdymo režimui	Įvestis atskirame įvesties lange
„TELIMAT“	TELIMAT nustatymų išsaugojimas paribių barstymui	Tik AXIS-M mašinoms su TELIMAT
Tręšimo tipas: Normalus / vėlyvas	Pasirenkamas norimas tręšimo tipas, rūšiuojama pagal normalų ir vėlyvą tręšimą	Parinkimas Rodyklių klavišais Patvirtinkite paspausdami įvesties mygtuką
Montavimo aukštis	Įvedimas cm priekyje / cm gale Parinkčių sąrašas: <ul style="list-style-type: none"> ● 0/6 ● 40/40 ● 50/50 ● 60/60 ● 70/70 ● 70/76 	
Gamintojas	Trąšų gamintojo įvestis	
Sudėtis	Cheminės sudėties procentinė dalis	

Submenu	Reikšmė / galimos vertės	Aprašymas
Trąšų klasė	Parinkčių sąrašas	Parinkimas Rodyklių klavišais Patvirtinkite paspausdami įvesties mygtuką
Tūrio rodiklis	Atstumo koeficiento įvestis iš barstymo lentelės įvestis. Reikalinga apskaičiuojant „OptiPoint“	
„OptiPoint“ apskaičiavimas	„GPS Control“ parametrų įvestis	p. 43
Atstumas įjungtas (m)	Įjungimo atstumo įvestis	
Atstumas išjungtas (m)	Išjungimo atstumo įvestis	
„GPS Control“ informacija	„GPS-Control“ informacijos rodymas „Control“ parametras	p. 45
Barstymo lentelė	Barstymo lentelių tvarkymas	p. 46
AXMAT kalibravimas	tik AXIS-H 50: Submenuiškietimas AXMAT funkcijai kalibruoti	Laikykitės pasirinkamosios įrangos eksploatavimo instrukcijos

4.4.1 Išberiamas kiekis



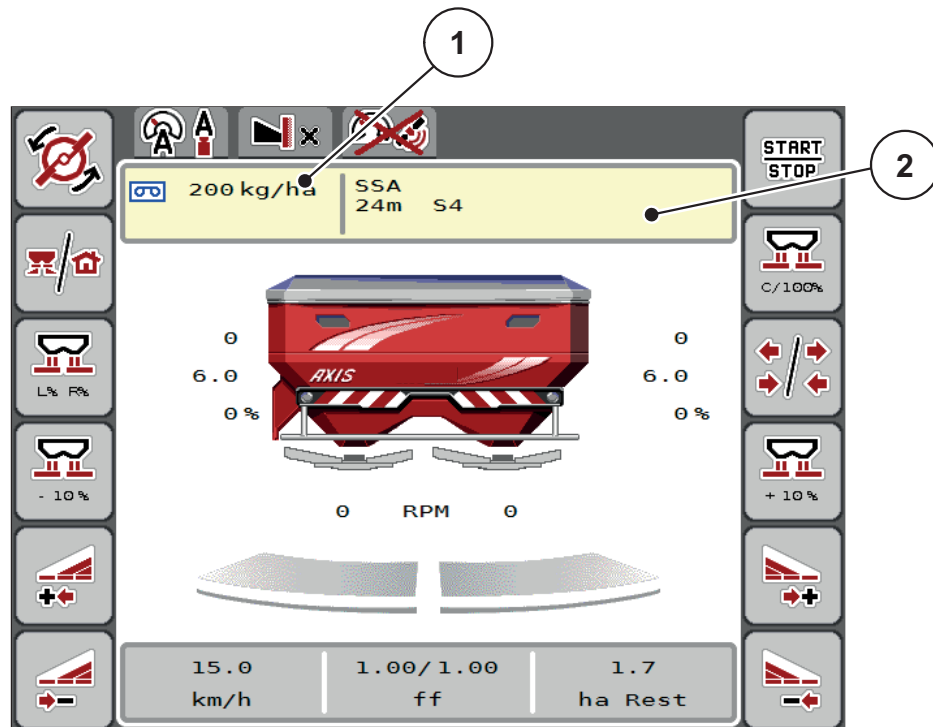
Šiame meniu galite įvesti norimo barstymo kiekio nustatytąją vertę.

Barstymo kiekio įvedimas:

1. Atverkite meniu **Trąšų nuostaciai > Išb. Atverti (kg/ha)**.
 - ▷ Ekrane pateikiamas **momentinis** išmetamo kiekio rodmuo.
2. Naują vertę nurodykite įvesties laukelyje.
3. Nuspauskite **OK**.
 - ▷ **Nauja vertė išsaugota mašinos valdymo bloke.**

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

1. Jutikliniame ekrane paspauskite mygtuką **Išberiamas kiekis [1]**.
 - ▷ Atsidaro skaičių įvesties langas.



4.5 pav.: Jutikliniame ekrane įveskite išberiamą kiekį

- [1] Išberiamo kiekio jutiklinis mygtukas
- [2] Barstymo lentelės jutiklinis mygtukas

2. Naują vertę nurodykite įvesties laukelyje.
3. Nuspauskite **OK**.
 - ▷ **Nauja vertė išsaugota mašinos valdymo bloke.**

4.4.2 Darbinis plotis



Šiame meniu galite nustatyti darbinį plotį (metrais).

1. Atverkite meniu **Trąšų nuostačiai > Darbinis plotis (m)**.
 - ▷ Ekrane pateikiama **momentinis** darbinio pločio rodmuo.
2. Naują vertę nurodykite įvesties laukelyje.
3. Nuspauskite **OK**.
 - ▷ **Nauja vertė išsaugota mašinos valdymo bloke.**

4.4.3 Byrėjimo koeficientas



Byrėjimo koeficiento diapazonas nuo **0,2** iki **1,9**. Kai vienodos pagrindinės nuostatos (km/h, darbinis plotis, kg/ha):

- **Didinant** byrėjimo koeficientą **mažėja** dozavimo kiekis.
- **Mažinant** byrėjimo koeficientą **didėja** dozavimo kiekis.

Pasirodo klaidos pranešimas, jeigu tik byrėjimo koeficientas yra už nustatytojo diapazono. Žr. [6: Pavojaus pranešimai ir galimos priežastys, p. 95](#).

Jeigu barstomos biotrášos arba ryžiai, mažiausią koeficientą būtina sumažinti iki 0,2. Taip išvengsite nuolat pasirodančio klaidos pranešimo.

Jei byrėjimo koeficientą žinote iš ankstesnio išbérimo normos nustatymo arba iš barstymo lentelės, jį galite įvesti šiame meniu **rankiniu** būdu.

NURODYMAS

Naudojant meniu **Išbérimo normos nustatymo pradžia** ir mašinos valdymo bloką galima nustatyti byrėjimo koeficientą ir įvesti jo vertę. Žr. skyrių [4.4.5: Išbérimo normos nustatymas, p. 38](#)

Mineralinių trąšų barstytove AXIS-H EMC byrėjimo koeficientas gaunamas reguliuojant EMC masės srautą. Tačiau galima įvesti rankiniu būdu.

NURODYMAS

Byrėjimo koeficiento apskaičiavimas priklauso nuo naudojimo režimo. Kitą informaciją apie byrėjimo koeficientą rasite skyriuje „[4.5.1: AUTO / MAN režimas, p. 51](#)“.

Byrėjimo koeficiento įvedimas:

1. Atverkite meniu **Tręšimo nustatym.** > **Byrėjimo koeficientas.**
 - ▷ Ekrane pateikiamas nustatytomomentinio byrėjimo koeficiento rodmuo.
2. Vertę iš barstymo lentelės įtraukite į įvesties laukelį.

NURODYMAS

Jeigu jūsų trąšų nėra barstymo lentelėje, tuomet įveskite **1,00** byrėjimo koeficientą.

Parinkus režimą **AUTO km/h** ir rekomenduojama atlikti **Barstymo normos nustatymą**, kad būtų nustatytas tikslus šių trąšų byrėjimo koeficientas.

3. Nuspauskite **OK**.
 - ▷ **Nauja vertė išsaugota mašinos valdymo bloke.**

NURODYMAS

Rekomenduojame naudojant trąšų barstytuvą , AXIS EMC (įjungus darbo režimą **AUTO km/h + AUTO kg**) įjungti byrėjimo koeficiento rodmenį darbiniam lange. Tokiu būdu galite stebėti byrėjimo koeficiento reguliavimą barstymo metu. Žr. [2.2.2: Rodmenų laukeliai, p. 9](#)

Mažiausias faktorius

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

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

4.4.4 Barstymo taškas



Užduoties taškas mineralinių trąšų barstytove AXIS EMC nustatomas tik naudojant elektrinį išbėrimo taško nustatymo įtaisą.

1. Atveriamas meniu **Trąšų nuostačiai > IT**.
2. Barstymo taško padėtį nustatykite pagal barstymo lentelę.
3. Nustatytos vertės įvedimas į įvesties laukelį
4. Nuspauskite **OK**.

▷ **Ekrane atveriamas langas Trąšų nuostatos su naujuoju barstymo tašku.**

Jeigu barstymo taškas yra blokuojamas, tada pateikiamas pavojaus pranešimas 17; žr. skyrių [6: Pavojaus pranešimai ir galimos priežastys. p. 95](#).

▲ PERSPĖJIMAS



Pavojus susižaloti automatiškai reguliuojant barstymo tašką

Paspaudus **paleidimo / sustabdymo** mygtuką, išbėrimo tašką elektriniai vykdomieji cilindrai automatiškai nustato pagal iš anksto nustatytą vertę. Taikant šią procedūrą galimi sužalojimai.

- ▶ Prieš paspausdami Start / Stop mygtuką, įsitikinkite, ar padargo pavojaus zonoje nėra žmonių.
- ▶ Pavojaus signalą „Važiavimas į barstymo tašką“ aktyvinkite nuspausdami „Start“.

4.4.5 Išbėrimo normos nustatymas



NURODYMAS

Meniu **Išbėrimo normos nustatymas** užblokuotas barstytuvui su svėrimo sistema ir visoms mašinoms, veikiančioms režimu **AUTO km/h + AUTO kg**. Šis meniu punktas neaktyvus.

Šiame meniu nustatykite byrėjimo koeficientą vadovaudamiesi nustatyta išbėrimo norma ir išsaugokite jį mašinos valdymo bloke.

Nustatykite trąšų barstymo normą:

- prieš pirmą barstymą.
- kai stipriai pasikeičia trąšų kokybė (drėgmė, didelis kiekis dulkių, trūkinėja grūdai)
- kai naudojama nauja trąšų rūšis.

Nustatant išbėrimo normą reikia atlikti stovint veikiant darbo velenui arba nuvažiuojant bandomąją atkarpą.

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

Darbinio greičio vertės įvedimas:

1. Atverkite meniu **Tręšimo nustatym.** > **Pradėti išb.norm.n..**
2. Įveskite vidutinio darbinio greičio vertę.

Ši vertė reikalinga sklendžių padėties apskaičiavimui atliekant trąšų barstymo normos nustatymą.

3. Paspauskite mygtuką **Toliau**.

- ▷ Nauja vertė išsaugoma mašinos valdymo bloke.
- ▷ Ekrane atveriamas antras išbėrimo normos nustatymo puslapis.



Sekcijos pasirinkimas:

4. Nustatykite barstymo pusę, kurioje reikia atlikti trąšų barstymo normos nustatymą.

- Nuspauskite barstymo pusės mygtuką **kairė** arba
- Nuspauskite barstymo pusės mygtuką **dešinė**.

- ▷ **Parinktos barstymo pusės simbolis pateikiamas raudonos spalvos fone.**

⚠ ĮSPĖJIMAS**Pavojus susižaloti atliekant trąšų barstymo normos nustatymą**

Besisukančio mašinos dalys ir iškrentančio trąšos gali sužaloti.

- ▶ **Prieš pradėdami** trąšų barstymo normos nustatymą įsitikinkite, ar laikomasi visų sąlygų.
- ▶ Laikykitės padargo eksploataavimo instrukcijos skyriuje **Trąšų barstymo normos nustatymas** pateiktų nurodymų.

**5. Paspauskite Start/Stop.**

- ▷ Atsidaro prieš tai parinktos sekcijos dozavimo sklendė ir pradedamas trąšų barstymo normos nustatymas.

NURODYMAS

Išbėrimo normos nustatymą galite nutraukti bet kuriuo metu paspaudę **ESC mygtuką**. Dozavimo sklendė užsidaro ir ekrane rodomas meniu **Trąšų nuostačiai**.

NURODYMAS

Rezultatų tikslumui trąšų barstymo normos nustatymo trukmė reikšmės neturi. Trąšų barstymo normos nustatymui turėtų būti naudojama **ne mažiau kaip 20 kg**.

6. Vėl paspauskite paleidimas /sustabdymas mygtuką.

- ▷ Trąšų barstymo normos nustatymas yra baigtas.
- ▷ Dozavimo sklendė užsidaro.
- ▷ Ekrane rodomas trečias išbėrimo normos nustatymo rezultatų puslapis.

Byrėjimo koeficiento apskaičiavimas iš naujo**⚠ ĮSPĖJIMAS****Besisukančių mašinos dalių keliamas sužalojimo pavojus**

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

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

7. Pasverkite išbarstyta kiekį (atsižvelkite į tuščios surinkimo talpyklos svorį).

8. Masės vertę įveskite į meniu elementą **Surinkta masė**.
9. Nuspauskite **OK**.
 - ▷ Nauja vertė išsaugota mašinos valdymo bloke.
 - ▷ Ekrane rodomas meniu **Tekėjimo faktoriaus apskaičiavimas**.

NURODYMAS

Byrėjimo koeficiento vertė turi būti nuo 0,4 iki 1,9.

10. Nustatykite byrėjimo koeficientą.
 - Norėdami perimti **naujai apskaičiuotus** byrėjimo koeficientas, spauskite **Byrėjimo koeficiento patvirtinimo mygtuką**.
 - Norėdami patvirtinti **iki šiol išsaugotą** byrėjimo koeficientą, spauskite **ESC mygtuką**.
- ▷ **Byrėjimo koeficientas bus įrašytas.**
 - ▷ **Ekrane rodomas signalas Judėti į išbėrimo tašką.**

▲ PERSPĖJIMAS



Pavojus susižaloti per automatinį išbėrimo taško reguliavimą

Ekrane rodomas signalas **Judėti į išbėrimo tašką**. Paspaudus **Start/Stop** funkcijos mygtuką, elektriniai vykdomieji cilindrai automatiškai nustato iš anksto nustatytą išbėrimo taško vertę. Atliekant šį nustatymą galimi sužalojimai ir materialinė žala.

- ▶ Prieš paspausdami **paleidimo / sustabdymomygtuką**, įsitikinkite, kad mašinos pavojaus zonoje nėra žmonių.
-

4.4.6 Barstomojo disko tipas

NURODYMAS

Norėdami tinkamai atlikti **tuščiosios eigos matavimą**, patikrinkite, ar meniu **Trąšų nuostatos** įvestys yra teisingos.

- Meniu elemento įvestys **Išmetimo diskas** ir **Norm. suk.greitis** arba **Darbo velenas** turi sutapti su faktiškais Jūsų mašinos nustatymais.

Valdymo pulte gamykloje buvo iš anksto užprogramuotas įmontuotas barstymo disko tipas. Jeigu į padargą įmontavote kitokius barstymo diskus, turite valdymo pulte nurodyti tinkamą tipą.

1. Atverkite meniu **Trąšų nuostatos > Barstymo diskas**.
 2. Aktyvinkite išmetimo diskų tipą parinkčių sąrašė.
- ▷ **Ekrane atveriamas langas Trąšų nuostatos ir naujasis barstymo diskų tipas.**

4.4.7 Sukimosi greitis

- AXIS M: Darbo veleno sūkių dažnis
- AXIS H: Išmetimo diskų sukimosi greitis

NURODYMAS

Norėdami tinkamai atlikti **tuščiosios eigos matavimą**, patikrinkite, ar meniu **Trąšų nuostatos** įvestys yra teisingos.

- Meniu elemento įvestys **Išmetimo diskas** ir **Norm. suk.greitis** arba **Darbo velenas** turi sutapti su faktiškais Jūsų mašinos nustatymais.

Valdymo pulte gamykloje nustatytas 750 sūk./min. darbo veleno sukimosi greitis. Jeigu norite nustatyti kitą darbo veleno sukimosi greitį, valdymo pulte pakeisite įrašytą vertę.

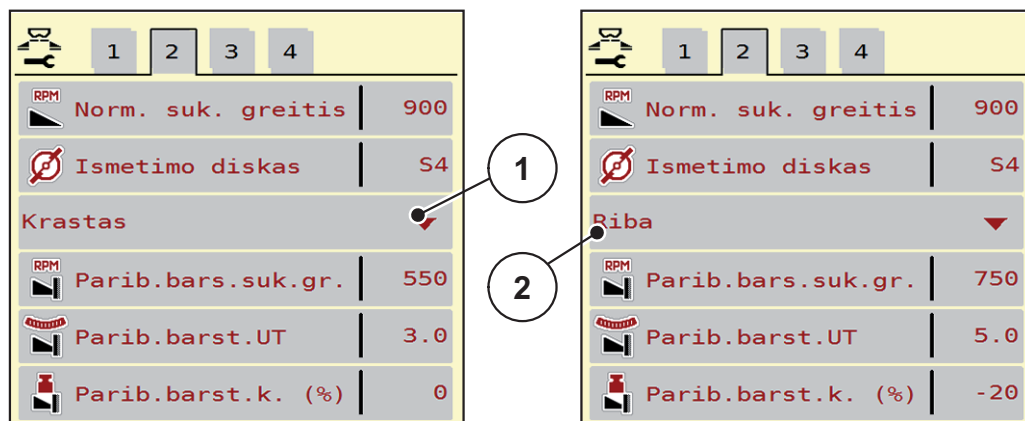
1. Atverkite meniu **Trąšų nuostačiai > Norm. suk.greitis** arba **Trąšų nuostačiai > Darbo velenas**.
 2. Įveskite sūkių dažnio vertę.
- ▷ **Ekrane atveriamas langas Trąšų nuostatos ir naujoji darbo veleno sūkių dažnio vertė.**

NURODYMAS

Atkreipkite dėmesį į skyrių [5.6: Barstymas pasirinkus režimą AUTO km/h + AUTO kg, p. 83](#).

4.4.8 Paribių barstymo režimas (Tik AXIS-H)

Šiame meniu galite įvesti tinkamą barstymo režimą lauko pakraščiu.



4.6 pav.: Paribių barstymo funkcijai nustatyta vertė

- [1] Pakraščių barstymas
- [2] Paribių barstymas

1. Atverkite meniu **Trąšų nuostačiai**.
2. Persijunkite į 2 žymeklį.
3. Pasirinkite paribių barstymo funkciją **Pakraštys** arba **Paribys**.
 - ▷ Pasirinktam režimui tinka tik 3 nustatymo meniu apatinės **vertės**. **Meniu pavadinimai** lieka nepakitę.
4. Prireikus pritaikykite išbėrimo tašką arba kiekio sumažinimą pagal duomenis barstymo lentelėje.

4.4.9 Paribių barstymo kiekis



Šiame meniu galite nustatyti kiekio mažinimą (procentais). Šis nustatymas naudojamas tik tuo atveju, jeigu įjungta paribių barstymo funkcija arba jeigu įjungtas TELIMAT įrenginys (tik AXIS-M).

NURODYMAS

Rekomenduojame paribių barstymo pusėje kiekį sumažinti 20 proc.

Įveskite paribių barstymo kiekį:

1. Atverkite meniu **Trąšų nuostačiai-Kiekis**.
2. Vertę įrašykite į įvesties laukelį ir patvirtinkite.
- ▷ **Ekране atidaromas langas Trąšų nuostačiai su nauju paribių barstymo kiekio rodmeniu.**

4.4.10 „OptiPoint“ apskaičiavimas



Meniu „**OptiPoint**“ **apskaičiavimas** įveskite parametrus optimaliems įjungimo ir išjungimo atstumams **lauko gale** apskaičiuoti.

Naujam apskaičiavimui labai svarbi naudojamų trąšų atstumo koeficiento įvestis.

NURODYMAS

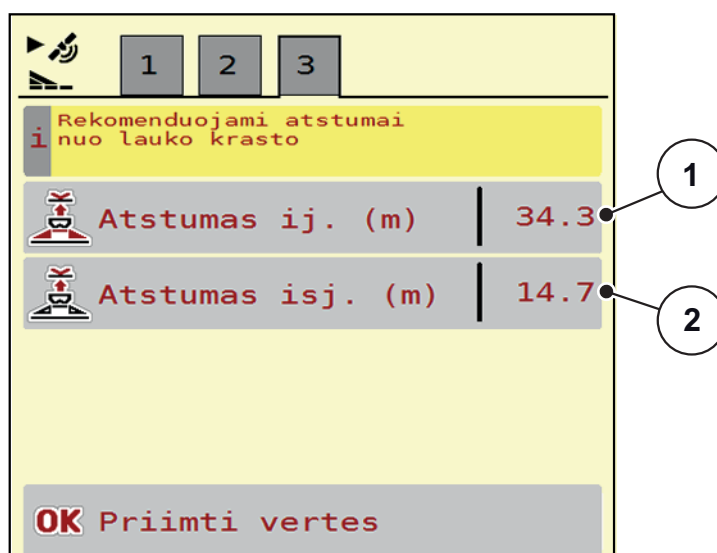
Naudojamų trąšų tūrio rodiklį suraskite savo mašinos barstymo lentelėje.

1. Į meniu **Trąšų nuostatos > Atstumo koeficiento įvestis** įveskite pasirinktą vertę.
2. Iškvieskite meniu **Tręšimo nustatym. > „OptiPoint“ apskaičiavimas**.
 - ▷ Atveriamas pirmas meniu „**OptiPoint**“ **apskaičiavimas** puslapis.

NURODYMAS

Nurodytas važiavimo greitis susijęs su važiavimo greičiu perjungimo padėčių srityje! Žr. skyrių [5.11: „GPS Control“, p. 91](#).

3. Įveskite **vidutinį važiavimo greitį** perjungimo padėčių srityje.
 - ▷ Ekrane rodomas antras meniu puslapis.
4. Nuspauskite **OK**.
5. Paspauskite mygtuką **Toliau**.
 - ▷ Ekrane atveriamas trečias meniu puslapis.



4.7 pav.: OptiPoint apskaičiavimas, 3 psl.

Numeris	Reikšmė	Aprašymas
1	Atstumas (metrais), atsižvelgiant į lauko ribą, nuo kurios bus atidaroma dozavimo sklendė	p. 92
2	Atstumas (metrais), atsižvelgiant į lauko ribą, nuo kurios dozavimo sklendė bus uždaroma.	p. 93

NURODYMAS

Šiame puslapyje galite rankiniu būdu suderinti parametrų vertes.
Žr. skyrių [5.11: „GPS Control“](#), p. 91.

Verčių keitimas

6. Atidarykite norimą sąrašo elementą.
7. Įveskite naujas vertes.
8. Nuspauskite **OK**.
9. Paspauskite jutiklinį mygtuką **Vertės patvirtinimas**.
 - ▷ „OptiPoint“ skaičiavimas užbaigtas.
 - ▷ **Mašinos valdymo blokas atveria langą „GPS-Control inf.“**.

4.4.11 GPS-Control Informacija



Meniu **GPS Control informacija** matysite informaciją apie apskaičiuotas nustatymo vertes meniu **OptiPoint apskaičiavimas**.

Priklausomai nuo nustatyto terminalo bus rodomi 2 atstumai (CCI, „Müller Elektronik“) arba 1 atstumas ir 2 laiko vertė („John Deere“, ...).

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

NURODYMAS

Šis meniu skirtas tik informacijai.

- Laikykitės savo GPS terminalo eksploatavimo instrukcijos.

1. Atveriamas meniu **Tražų nuostačiai > GPS-Control informacija**.

4.4.12 Barstymo lentelės



Šiuose meniu galite sukurti ir valdyti **barstymo lenteles**.

NURODYMAS

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

NURODYMAS

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

- **FertChartApp**: Dėl „FertChart App“ programėlės įdiegimo jūsų ISOBUS terminale kreipkitės į gamintoją.
- Jungtimi Modulį „WLAN“ sujungus su darbinio kompiuteriu, barstymo lenteles galima valdyti naudojant išmanųjį telefoną.

Naujos barstymo lentelės sukūrimas

Elektroniniame mašinos valdymo bloke galite sukurti iki **30** barstymo lentelių.

1. Atverkite meniu **Trąšų nustatymas > Barstymo lentelė**.



4.8 pav.: Meniu „Barstymo lentelė“

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

2. Pasirinkite tuščią barstymo lentelę.
Pavadinimo laukas sudarytas iš trąšų pavadinimo, darbinio pločio ir išmetimo disko tipo.
▷ Ekране atveriamas parinkties langas.
3. Spustelėkite parinktį **Atidaryti ir grįžti...**
▷ Ekране atveriamas meniu **Trąšų nuostatos** ir parinktas elementas bus įkeltas kaip **aktyvi barstymo lentelė** į trąšų nuostatas.
4. Atverkite meniu elementą **Trąšų pavadinimas**.
5. Įveskite barstymo lentelės pavadinimą.

NURODYMAS

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

6. Redaguokite **barstymo lentelės** parametrus.
Žr. skyrių [4.4: Trąšų nuostačiai, p. 30](#).

Barstymo lentelės parinkimas:

1. Atverkite meniu **Trąšų nustatymas > Barstymo lentelė**.
2. Pasirinkite norimą barstymo lentelę.
▷ Ekране atveriamas parinkties langas.
3. Pasirinkite parinktį **Atidaryti ir grįžti...**
▷ **Ekране atveriamas meniu Trąšų nuostatos ir parinktas elementas bus įkeltas kaip aktyvi barstymo lentelė** į trąšų nuostatas.

NURODYMAS

Renkantis turimas barstymo lenteles visos vertės iš meniu **Trąšų nuostačiai** visos trąšų nuostačių meniu vertės bus pakeistos įrašytomis vertėmis, gautomis iš pasirinktos barstymo lenteles, įskaitant išbėrimo tašką ir norm. suk. greitį.

- Mašinos valdymo blokas nustato išbėrimo taško vertę pagal į barstymo lentelę įrašytą vertę.

Esamos barstymo lentelės kopijavimas

1. Pasirinkite norimą barstymo lentelę.
▷ Ekране atveriamas parinkties langas.
2. Pasirinkite parinktį **Kopijuoti elementą**.
▷ **Barstymo lentelės kopija dabar bus pirmoje laisvoje sąrašo vietoje.**

Esamos barstymo lentelės pašalinimas

NURODYMAS

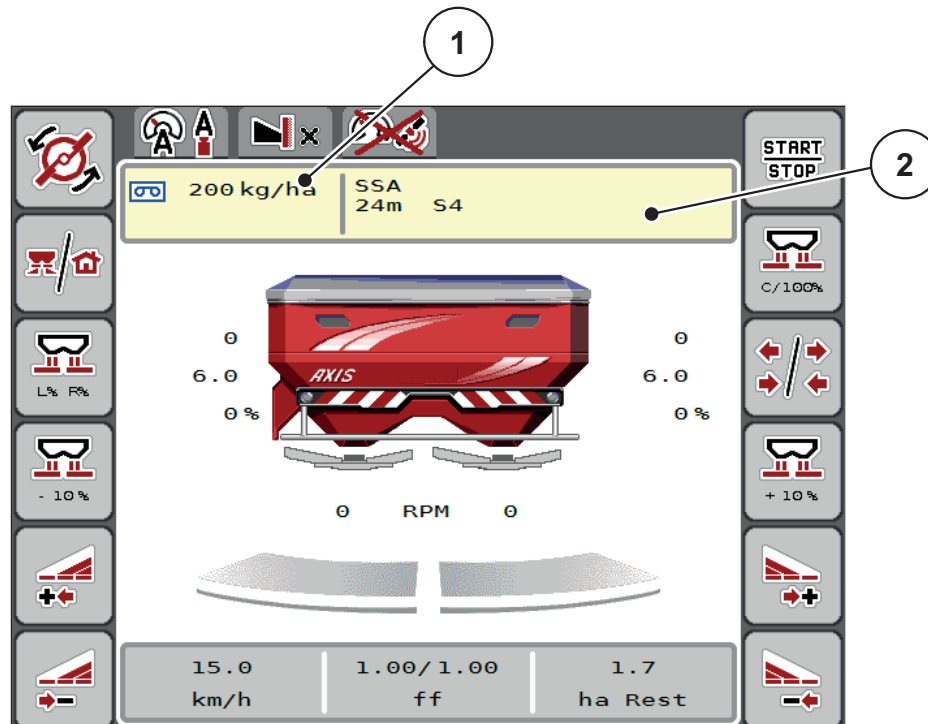
Aktyvios barstymo lentelės ištrinti **negalima**.

1. Pasirinkite norimą barstymo lentelę.
 - ▷ Ekrane atveriamas parinktys langas.
2. Pasirinkite parinktį **Pašalinti elementą**.
 - ▷ **Barstymo lentelė pašalinta iš sąrašo.**

Redaguokite pasirinktą barstymo lentelę darbiniam lange

Taip pat barstymo lentelę galite tiesiogiai redaguoti darbiniam lange.

1. Jutikliniame ekrane paspauskite mygtuką Barstymo lentelė [2].
 - ▷ Atsidaro aktyvi barstymo lentelė.



4.9 pav.: Redaguokite barstymo lentelę jutikliniame ekrane

- [1] Išberiamo kiekio jutiklinis mygtukas
- [2] Barstymo lentelės jutiklinis mygtukas

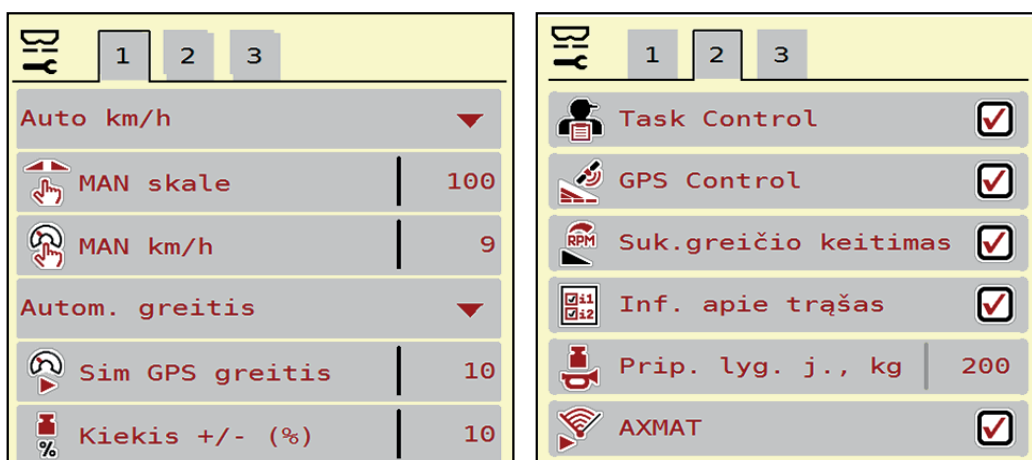
2. Naują vertę nurodykite įvesties laukelyje.
3. Nuspauskite **OK**.
 - ▷ **Nauja vertė išsaugota mašinos valdymo bloke.**

4.5 Padargo nuostatos



Naudojant šį meniu galima keisti traktoriaus ir padargo nuostatas.

- Atverkite meniu **Maš.nustatym.**



4.10 pav.: Meniu Mašinos nuostačiai, 1 ir 2 psl.

NURODYMAS

Ne visi parametrai rodomi vienu metu ekrane. Spausdami **Rodyklė į kairę / į dešinę** persöksite į kitą meniu langą (žymeklis).

Submenui	Reikšmė	Aprašymas
Režimas	Automatinio režimo arba rankinio režimo nustatymas.	p. 51
MAN skalė	Rankinės skalės vertės nustatymas. (turi įtakos tik pasirinkus tam tikrą režimą)	Įvestis atskirame įvesties lange.
MAN km/h	Greičio nustatymas rankomis. (turi įtakos tik pasirinkus tam tikrą režimą)	Įvestis atskirame įvesties lange.
Greičio / signalo šaltinis	Greičio signalo nustatymas / ribojimas <ul style="list-style-type: none"> • Automatinis greitis (automatinis pavaros mechanizmo arba radaro / GPS pasirinkimas¹) • GPS J1939¹ 	
Sim GSP greitis	Taikoma tik GPS J1939: Įvedamas eigos greitis nutrūkus GPS signalui	NUORODA! Nurodytą eigos greitį būtina palaikyti pastovų.
+/- Kiekis (%)	Kiekio keitimo išankstinis nustatymas skirtingoms barstymo rūšims.	Įvestis atskirame įvesties lange.

Submenu	Reikšmė	Aprašymas
„Task Control“	ISOBUS „Task Controller“ funkcijų įjungimas programos kortelių informacijai tvarkyti ir valdyti. <ul style="list-style-type: none"> • „Task Control“ įjungimas (su varnele) • „Task Control“ išjungimas 	
„GPS Control“	Funkcijos įjungimas, norint per GPS valdymo prietaisą valdyti mašinos sekcijas. <ul style="list-style-type: none"> • „GPS-Control AUTO“ (su varnele) • „GPS-Control“ išjungimas 	
Sek. greičio keitimas	Tik AXIS-H Įjungiamas apsukų keitimo funkcija darbiniam lange ribinio barstymo režimu. Kai funkcija yra išjungta, galima keisti apsu- kas procentais (%)	
Inf. apie trąšas	Informacija apie trąšas (trąšų pavadinimą, iš- metimo diską, darbinį plotį) indikacijos įjungi- mas darbiniam lange.	
Prip. lyg. j., kg	Įvedamas likęs kiekis, kurį viršijus svorio juti- kliai perduoda pavojaus pranešimą.	
AXMAT	Tik AXIS-H 50 AXMAT funkcijos aktyvinimas	Laikykitės pasi- renkamosios įrangos eksplo- atavimo instrukcijos
Išberiamo kie- kio korekcija L/R (%)	Įvesto išbėrimo kiekio ir faktinio išbėrimo kie- kio nuokrypių korekcija. <ul style="list-style-type: none"> • Korekcija procentais, pasirinktinai dešinė- je arba kairėje pusėje 	

1. Mašinos valdymo bloko gamintojas neatsako už GPS signalo praradimą.

4.5.1 AUTO / MAN režimas

Mašinos valdymo blokas greičio signalo pagrindu automatiškai valdo dozavimo kiekį. Atsižvelgiama į išmetamą kiekį, darbinį plotį ir byrėjimo koeficientą.

Įtaisas veikia **automatiškai** kaip nustatyta.

Pasirinkę **rankinį** režimą dirbkite tik tuo atveju, jeigu:

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

NURODYMAS

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

NURODYMAS

Barstymas skirtingais režimais aprašytas [5: Barstymo režimas naudojant mašinos valdymo bloką AXIS EMC ISOBUS, p. 73](#) skyriuje.

Meniu	Reikšmė	Aprašymas
AUTO km/h + AUTO kg	Automatinio režimo su automatišku svėrimu parinktis	p. 83
AUTO km/h	Automatinio režimo parinktis	p. 87
MAN km/h	Važiavimo greičio nustatymas rankiniam režimui	p. 88
MAN skalė	Dozavimo sklendžių nustatymas rankiniam režimui. Šis veikimo režimas tinkamas barstyti sraigių naikinimo masalą arba smulkiąsias sėklas.	p. 89

Režimo parinkimas

1. Mašinos valdymo bloko AXIS EMC ISOBUS įjungimas.
2. Atverkite meniu **Padargo nuostatos > AUTOMATINIS / RANKINIS režimas**.
3. Iš sąrašo parinkite pageidaujamą meniu įrašą.
4. Nuspauskite **OK**.
5. Laikykitės ekrane rodomų instrukcijų.

NURODYMAS

Rekomenduojame įjungti darbiniam lange byrėjimo koeficiento rodmenį. Tokiu būdu galite stebėti masės srauto reguliavimą barstant. Žr. skyrių [2.2.2: Rodmenų laukeliai, p. 9](#) ir skyrių [4.5.1: AUTO / MAN režimas, p. 51](#).

- Svarbią informaciją apie režimų naudojimą barstant rasite skyriuje [5: Barstymo režimas naudojant mašinos valdymo bloką AXIS EMC ISOBUS, p. 73](#).

4.5.2 +/- Kiekis



Naudodami šį meniu normaliam barstymo būdui galite nustatyti laipsnišką procentinį **kiekio mažinimą**.

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



NURODYMAS

Eksploatavimo metu funkcijų mygtukais **+ / Kiekis** - galite bet kada pakeisti barstymo kiekį koeficientu **+ / Kiekis -**.

Paspaudę **C 100 % mygtuką** vėl nustatysite išankstines nuostatas.

Kiekio mažinimo nustatymas:

1. Atverkite meniu **Mašinos nustatymai > +/- kiekis (%)** .
2. Įrašykite procentinę vertę, kuria norite pakeisti barstymo kiekį.
3. Nuspauskite **OK**.

4.6 Greitas ištuštinimas



Po barstymo norėdami mašiną išvalyti arba greitai pašalinti likutį, galite parinkti meniu **Greitas ištuštinimas**.

Be to, prieš pastatant ilgesniam laikui mašiną rekomenduojame, naudojant greito ištuštinimo funkciją **iki galo atidaryti** dozavimo sklendes ir šioje būsenoje išjungti AXIS EMC ISOBUS. Taip išvengsite drėgmės kaupimosi talpykloje.

NURODYMAS

Prieš **pradėdami** greitą ištuštinimą įsitikinkite, kad laikomasi visų sąlygų. Laikykitės mineralinių trąšų barstytuvo eksploatavimo instrukcijos (likusio kiekio ištuštinimo).

Greito ištuštinimo atlikimas:

1. Iškvieskite meniu **Pagr. meniu > Greitas ištuštinimas**.

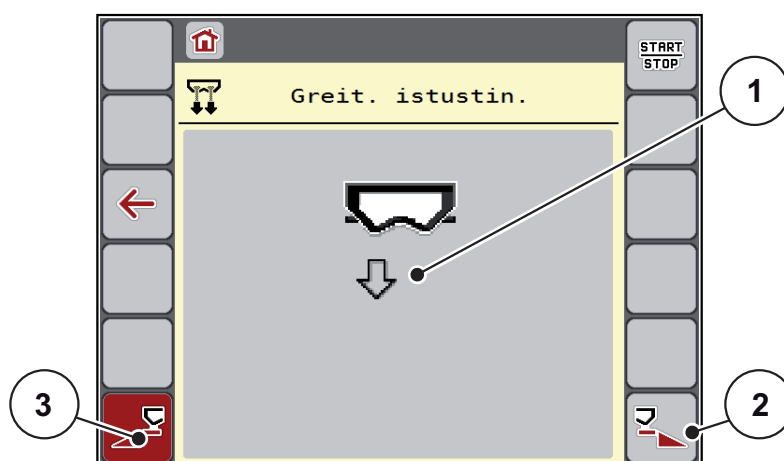
▲ PERSPĖJIMAS



Pavojus susižaloti automatiškai reguliuojant barstymo tašką

Modelyje **AXIS EMC** atsiranda pavojaus pranešimas **Išbėrimo taško nustatymas**. Paspaudus Paleidimas / Išjungimas funkcijos mygtuką užduoties taškas automatiškai nustatomas į „0“ padėtį. Užbaigus išbėrimo normos nustatymą Užduoties taškas automatiškai koreguojamas pagal nustatytą vertę. Atliekant šį nustatymą galimi sužalojimai ir materialinė žala.

- Prieš paspausdami **Start/Stop** mygtuką, įsitikinkite, ar padargo pavojaus zonoje **nėra žmonių**.



4.11 pav.: Meniu „Greitasis ištuštinimas“

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

2. **Funkcijų mygtukų** pasirinkite sekciją, kurioje turi būti atliktas greitas ištuštinimas.
 - ▷ Ekране rodomas parinktos sekcijos simbolis ([pav. 4.11](#), padėtis [2]).
3. Paspauskite **Start/Stop**.
 - ▷ Pradedamas greitas ištuštinimas.
4. Kai rezervuaras bus ištuštintas, paspauskite **Ijungimo / Sustabdymo** mygtuką.
 - ▷ Greitas ištuštinimas baigtas.
5. Paspauskite **ESC** mygtuką, kad grįžtumėte į **Pagrindinį meniu**.

▲ PERSPĖJIMAS



Pavojus susižaloti automatiškai reguliuojant barstymo tašką

Modelyje **AXIS EMC** atsiranda pavojaus pranešimas **Išbėrimo taško nustatymas**. Paspaudus **Ijungimo / Išjungimo** funkcijos mygtuką užduoties taškas automatiškai pakoreguojamas atsižvelgiant į nustatytą vertę. Atliekant šį nustatymą galimi sužalojimai ir materialinė žala.

- ▶ Prieš paspausdami **Start/Stop** mygtuką, įsitikinkite, ar padargo pavojaus zonoje **nėra žmonių**.

Išsamus ištuštinimas:

Prieš sandėliuodami galite savo mašinos talpyklą visiškai išvalyti naudodami mašinos valdymo bloką.

1. Pasirinkite abi sekcijas.
2. Paspauskite **Start/Stop**.
 - ▷ Abi dozavimo sklendės atsidaro.
 - ▷ Kairysis ir dešinysis užduoties taškas atitinkamai nustatomas į „0“ vertę.
3. Paspauskite mygtuką **Visiškas ištuštinimas** ir laikykite nuspaudę.
 - ▷ Užduoties taškas iš vertės 9,5 slenka į 0 vertę, kad trąšos būtų išberiamos.
4. Atleiskite mygtuką **Visiškas ištuštinimas**.
 - ▷ Kairysis ir dešinysis išbėrimo punktas slenka iki 0 vertės.
5. Paspauskite **Start/Stop**.
 - ▷ Užduoties taškas automatiškai nuslenka į nustatytą vertę.

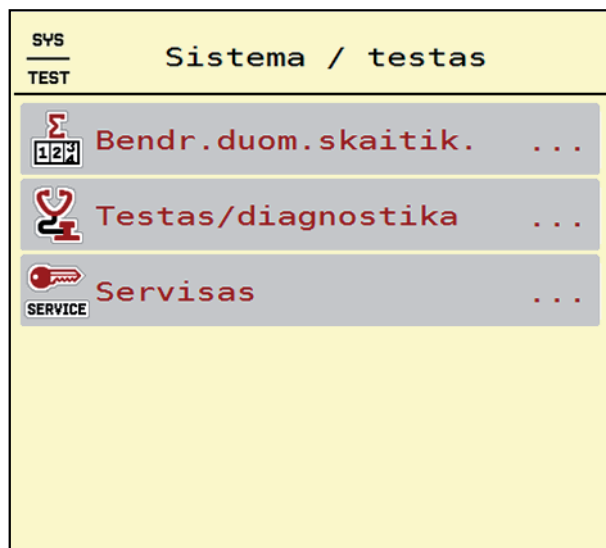


4.7 Sistema / bandymas



Šiame meniu atlikite mašinos valdymo bloko ir bandymo nustatymus.

- Atverkite meniu **Pagr. meniu > Sistema/bandymas**.



4.12 pav.: Meniu „Sistema / testas“

Submenu	Reikšmė	Aprašymas
Bendrųjų duomenų skaitiklis	Rodomas bendras <ul style="list-style-type: none"> • išbarstytas kiekis (kg) • patręštas plotas (ha) • barstymo laikas (h) • nuvažiuota atkarpa km 	p. 56
Bandymas / diagnostika	Vykdiklių ir jutiklių tikrinimas	p. 57
Priežiūra	Priežiūros nuostatos	Apsaugota slaptažodžiu; prieinama tik priežiūros darbuotojams

4.7.1 Bendrųjų duomenų skaitiklis



Šiame meniu rodomos visos barstytuvo skaitiklių būsenos

- išbarstytas kiekis (kg)
- patręštas plotas (ha)
- barstymo laikas (h)
- nuvažiuota atkarpa km

NURODYMAS

Šis meniu skirtas tik informacijai.

Σ 1 2 3	
Apskaic. kg	240696
ha	899.6
val.	72
km	473

4.13 pav.: Meniu bendrųjų duomenų skaitiklis

4.7.2 Bandymas / diagnostika



Meniu **Bandymas/diagnozė** galite patikrinti visų jutiklių / vykdiklių veikimą.

NURODYMAS

Šis meniu skirtas tik informacijai.

Jutiklių sąrašas priklauso nuo padargo įrangos.

▲ PERSPĖJIMAS



Judančių padargo dalių keliamas sužalojimo pavojus.

Atliekant bandymą gali automatiškai judėti padargo dalys.

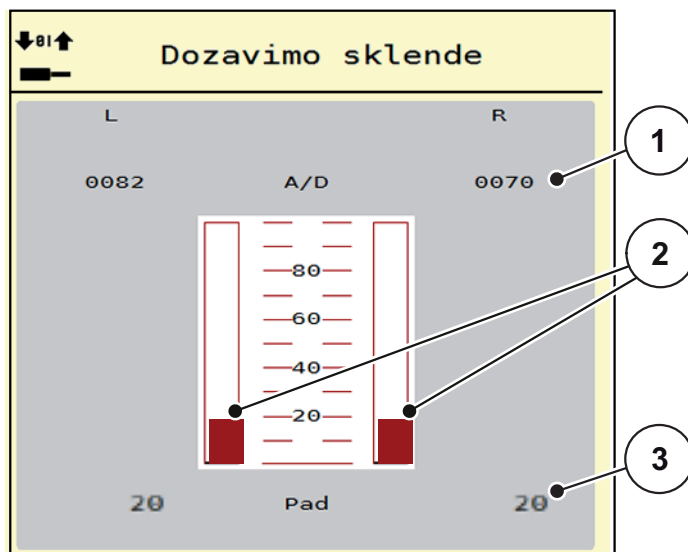
► Prieš bandymą įsitikinkite, ar barstytuvo srityje nėra žmonių.

Submenu	Reikšmė	Aprašymas
Įtampa	Darbinės įtampos tikrinimas	
Dozavimo sklendė	Rankinis pavaros nustatymas	p. 58
Sklendės bandymo taškai	Bandymas įvairiems sklendės padėčių taškams nustatyti	Kalibravimo tikrinimas
Barstyimo taškas	Rankinis išbėrimo taško variklio pasukimas	
Bandymo taškai AGP	Išbėrimo taško nustatymas	Kalibravimo tikrinimas
LIN magistralė	Išbėrimo taško ryšio su cilindru patikrinimas	p. 59
Barstyimo diskas	Rankinis išmetimo disko įjungimas	
Maišytuvas	Maišytuvo tikrinimas	
EMC jutikliai	EMC jutiklių tikrinimas	
Svėrimo jutiklis	Jutiklių tikrinimas	
Ištuštėjimo lygio jutiklis	Jutiklio tikrinimas	
Dengiamasis gaubtas	Vykdiklių tikrinimas	
SpreadLight	Darbinių žibintų tikrinimas	

Pavyzdys Bandymas / diagnostika Dozavimo sklendė

1. Atverkite meniu **Bandymas / Diagnostika > Dozavimo sklendė**.

► Ekране rodoma variklių / jutiklių būseną.



4.14 pav.: Bandymas / diagnostika, pavyzdys: Dozavimo sklendė

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

Rodmuo **Signalas** atskirai rodo kairės ir dešinės pusės elektrinio signalo būseną.

▲ PERSPĖJIMAS



Judančių mašinos dalių keliamas sužalojimo pavojus

Atliekant bandymą gali automatiškai judėti padargo dalys.

► Prieš bandymą įsitikinkite, ar padargo zonoje nėra žmonių.

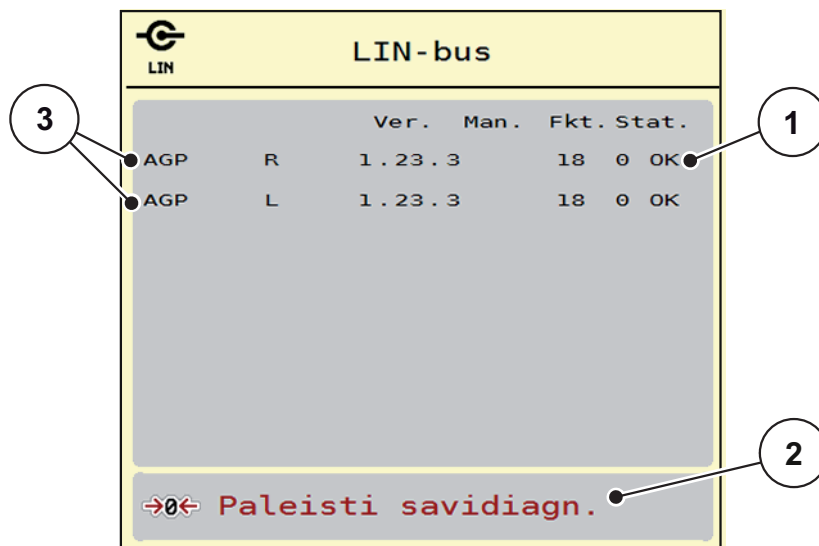
Dozavimo sklendę rodyklių mygtukais į galima pakelti atidaryti ir uždaryti į viršų ir į apačią.

„Linbus“ pavyzdys

1. Atverkite meniu **Sistema / bandymas > Bandymas / diagnostika**.

2. Atverkite meniu elementą **Linbus**.

▷ Ekrane rodoma variklių / jutiklių būseną.



4.15 pav.: Bandymas / diagnostika, pavyzdys: „Linbus“

[1] Būsenos rodmuo

[2] Pradėti savitikrą

[3] Prijungti įtaisai

„Linbus“ prietaiso būsenos pranešimas

Įtaisais gali būti rodomos skirtingos būsenos:

- 0 = viskas gerai; įranga veikia be klaidų
- 2 = kamštis
- 4 = perkrova

▲ PERSPĖJIMAS

Judančių padargo dalių keliamas sužalojimo pavojus.

Atliekant bandymą gali automatiškai judėti padargo dalys.

▶ Prieš bandymą įsitikinkite, ar padargo zonoje nėra žmonių.

4.7.3 Priežiūra**NURODYMAS**

Nustatymams naudojant meniu **Priežiūra** reikalingas įvesties kodas. Šiuos nustatymus gali keisti **tik** įgaliotas serviso personalas.

4.8 Informacija



Meniu **Informacija** galite peržiūrėti informaciją apie mašinos valdymo bloką.

NURODYMAS

Šis meniu skirtas informacijai apie padargo konfiguravimą.

Informacijos sąrašas priklauso nuo padargo įrangos.

4.9 Svėrimo-kelio skaitiklis



Šiame meniu rasite atlikto barstyimo darbinės vertes ir svėrimo režimo funkcijas.

- Atverkite meniu **Pagrindinis meniu > Svėrimo-kelio skaitiklis**.
 - ▷ Atsiranda meniu **Svarstyklių kelio skaič..**



4.16 pav.: Meniu „Svėrimo ir kelio skaitiklis“

Submenu	Reikšmė	Aprašymas
Kelio skaitiklis	Išbarstyto kiekio, patręšto ploto ir patręštos atkarpos rodmuo	p. 61
Likutis (kg, ha, m)	Tik barstytuvas su svėrimo sistema: Likusio kiekio rodinys mašinos talpykloje	p. 62
Metrų skaitiklis	Nuo paskutinio metrų skaičiuoklio atstatymo nuvažiuotos atkarpos rodmuo	Atstatymas (nulinio nustatymas) C 100 % mygtuku
Svarstyklių taravimas	Tik barstytuvas su svėrimo sistema: Tuščio-se svarstyklėse nustatoma „0 kg“ svėrimo vertė	p. 63

4.9.1 Kelio skaitiklis



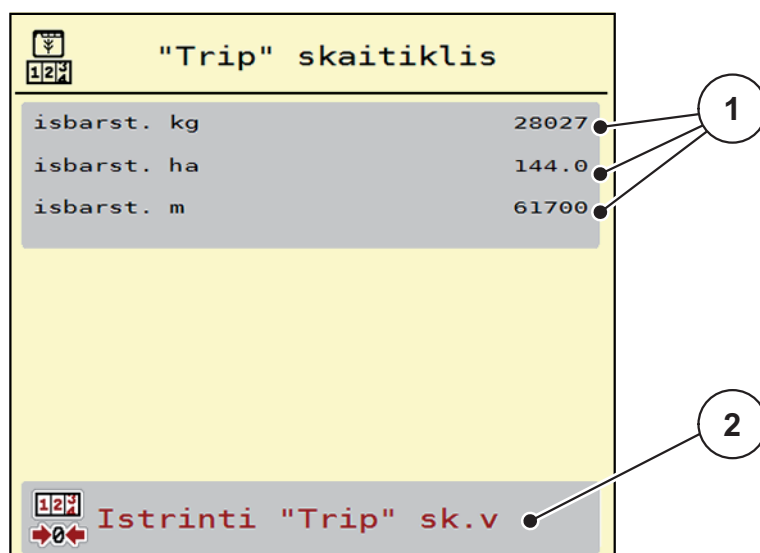
Šiame meniu galima peržiūrėti įrašytą barstymo darbui vertę, stebėti likusį kiekį ir atstatyti kelio skaičiuoklį.

- Atverkite meniu **Svarstyklių Kelio skaitiklis >** .
 - ▷ Atveriamas meniu **Kelio skaitiklis**.

Barstymo metu, kai atidarytos dozavimo sklendės, galite įjungti meniu **Kelio skaitiklis** ir taip nuskaityti esančias vertes.

NURODYMAS

Jei norite barstant nuolat stebėti vertes, laisvai parenkamiems rodmenų laukeliams darbiniam lange galite priskirti **kelio kg**, **kelio ha** arba **kelio m**, žr. skyrių [2.2.2: Rodmenų laukeliai. p. 9.](#)



4.17 pav.: Meniu „Kelio skaitiklis“

- [1] Išberto kiekio, ploto ir atstumo rodmenų laukeliai
 [2] Kelio skaitiklio ištrynimasis

Kelio skaitiklio ištrynimasis:

1. Atverkite submeniu **Svarstyklių kelio skaič. > Kelio skaitiklis**.
 - ▷ Ekrane pateikiamos **nuo paskutinio trynimo** nustatytos barstymo kiekio, patręšto ploto ir patręštos atkarpos vertės.
2. Paspauskite jutiklinį mygtuką **Ištrinti kelio skaitiklio vertes**.
 - ▷ **Visos kelio skaitiklio vertės bus nustatytos ties „0“.**

4.9.2 Likutis (kg, ha, m)



Naudojant meniu **kg likutis** galite pateikti užklausa, koks yra rezervuare **likutis**. Meniu rodo galimą **plotą (ha)** ir **atkarpą (m)**, kuriuose dar galima išbarstyti likusių trąšų kiekį.

- Atverkite meniu **Svarstyklių kelio skaič. > likutis (kg, ha, m)**.
 - ▷ Atveriamas meniu **Likutis**.

NURODYMAS

Tikrąjį pripildymo svorį galima nustatyti tik sveriant ir naudojant **Barstytuvą su svėrimo sistema**. Visais kitais barstymo režimais likęs trąšų kiekis apskaičiuojamas iš trąšų ir padargo nuostatų bei eigos signalo, todėl pildymo kiekį reikia įvesti rankiniu būdu (žr. toliau).

Naudojant šį meniu negalima pakeisti **Išmetamo kiekio** ir **darbinio pločio** verčių. Jos skirtos tik informacijai.

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

1

2

4.18 pav.: Meniu kg likutis

- [1] Įvesties laukelis „Likutis (kg)“
 [2] Išberiamo kiekio, darbinio pločio ir ploto, kuriame galima išbarstyti likusias trąšas, ilgio ir atkarpos rodmenis laukeliai

Barstytuvui be svorio jutiklių

1. Pripildykite rezervuarą.
2. Į **Likutis (kg)** įveskite bendrąjį talpykloje esančių trąšų svorį.
 - ▷ Prietaisas apskaičiuoja ploto ir atkarpos vertes, kuriems pakaks likusių trąšų kiekio.

4.9.3 Svarstyklių taravimas (tik barstytuvuose su svėrimo sistema)



Šiame meniu, esant tuščiai talpyklai, nustatykite 0 kg svėrimo vertę.

Taruojant svarstyklės, turi būti vykdomos šios sąlygos:

- talpykla tuščia,
- padargas neveikia,
- darbo velenas išjungtas,
- padargas stovi nustatytas į horizontalią padėtį ir neliečia grunto paviršiaus.
- traktorius neveikia.

Svarstyklių taravimas:

1. Atverkite meniu **Svarstyklių kelio skaič.** > **Svarstyklių tar..**
 2. Paspauskite jutiklinį mygtuką **Svarstyklių taravimas.**
- ▷ **Tuščiose svarstyklėse dabar nustatoma 0 kg svėrimo vertė.**

NURODYMAS

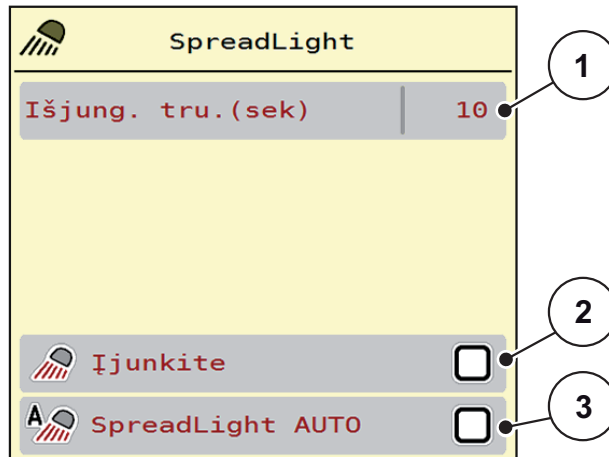
Svarstyklių taravimą atlikite prieš kiekvieną naudojimą, kad būtų užtikrintas likusio kiekio apskaičiavimas be klaidų.

4.10 Darbiniai žibintai (SpreadLight)



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

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



4.19 pav.: Meniu „SpreadLight“

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

Automatinis režimas:

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

1. Atverkite meniu **Pagrindinis meniu > SpreadLight**.
2. Pažymėkite meniu elementą **SpreadLight AUTO** [3].
 - ▷ Darbiniai žibintai įsijungia, kai atidaromos dozavimo sklendės.
3. Įveskite išjungimo trukmę [1] sekundėmis.
 - ▷ Darbiniai žibintai išsijungia po nustatytos trukmės, kai uždaromos dozavimo sklendės.
 - Intervalas 0 iki 100 sekundžių.
4. Panaikinkite meniu elemento **SpreadLight AUTO** [3] žymą.
 - ▷ Automatinis režimas išjungtas.

Rankinis režimas:

Pasirinkus rankinį režimą darbinius žibintus galima įjungti ir išjungti.

1. Atverkite meniu **Pagrindinis meniu > SpreadLight**.
2. Pažymėkite meniu elementą **Įjungti** [2].
 - ▷ Darbiniai žibintai įjungiami ir būna įjungti tol, kol panaikinate žymą arba užveriate meniu.

4.11 Dengiamasis gaubtas



▲ ĮSPĖJIMAS



Dėl besisukančių dalių kyla suspaudimo ir supjaustymo pavojus

Dengiamasis gaubtas juda be įspėjimo ir gali sužaloti žmones.

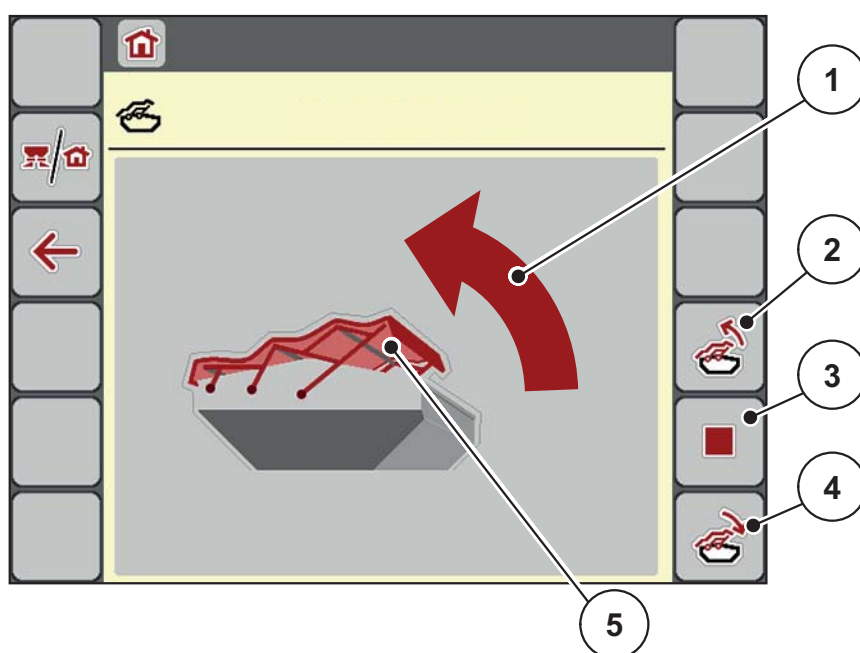
- Visiems žmonėms liepkite pasitraukti iš pavojingos zonos.

AXIS EMC naudojamas elektriniu būdu valdomas tentas. Pakartotinai pildant lauko pakraštyje galima atidaryti arba uždaryti tentą per valdymo įrenginį ir elektrinę pavarų sistemą.

NURODYMAS

Naudojant meniu galima spaudžiant vykdyklius atidaryti ir uždaryti dengiamąjį gaubtą. Mašinos valdymo blokas AXIS EMC ISOBUS nefiksuoja tikslios tento padėties.

- Stebėkite dengiamojo gaubto judėjimą.



4.20 pav.: Meniu „Dengiamasis gaubtas“

- [1] Meniu „Atidarymo eiga“
- [2] Dengiamojo gaubto atidarymas
- [3] Eigos sustabdymas
- [4] Dengiamojo gaubto uždarymas
- [5] Statinis dengiamojo gaubto rodinys

▲ PERSPĖJIMAS**Pavojus padaryti žalą dėl nepakankamos laisvos erdvės**

Dengiamajam gaubtui atidaryti ir uždaryti virš padargo talpyklos turi būti pakankamai laisvos vietos. Jeigu vietos nepakanka, dengiamasis gaubtas gali būti suplėšomas. Dengiamojo gaubto strypai gali susilankstyti ir dengiamasis gaubtas taip pat gali kelti pavojų aplinkai.

- ▶ Pasirūpinkite, kad virš dengiamojo gaubto būtų pakankamai laisvos vietos.

**Dengiamojo gaubto judinimas**

1. Nuspauskite **Menu** mygtuką.
2. Atverkite menu **Dengiamasis gaubtas**.
3. Paspauskite mygtuką **Atidaryti tentą**.
 - ▷ Judant atsiranda rodyklė, nukreipta **ATIDARYMO** kryptimi.
 - ▷ Dengiamasis gaubtas visiškai atidaromas.
4. Įpilkite trąšų.
5. Paspauskite mygtuką **Uždaryti tentą**.
 - ▷ Judant atsiranda rodyklė, nukreipta **UŽDARYMO** kryptimi.
 - ▷ Dengiamasis gaubtas uždaromas.



Jeigu reikia, tento judėjimą galite sustabdyti, paspausdami mygtuką **Stop**. Dengiamasis gaubtas lieka tarpinėje padėtyje tol, kol jį vėl iki galo atidarysite arba uždarysite.

4.12 Specialios funkcijos Vairasvirtės naudojimas

Taip pat ISOBUS terminalo nustatymams darbiname lange galite naudoti manipuliatorių.

NURODYMAS

Jei norite naudoti kitokį manipuliatorių, kreipkitės į gamintoją.

- Vykdykite ISOBUS terminalų eksploatavimo instrukcijos nurodymus.

4.12.1 „CCI A3“ vairasvirtė

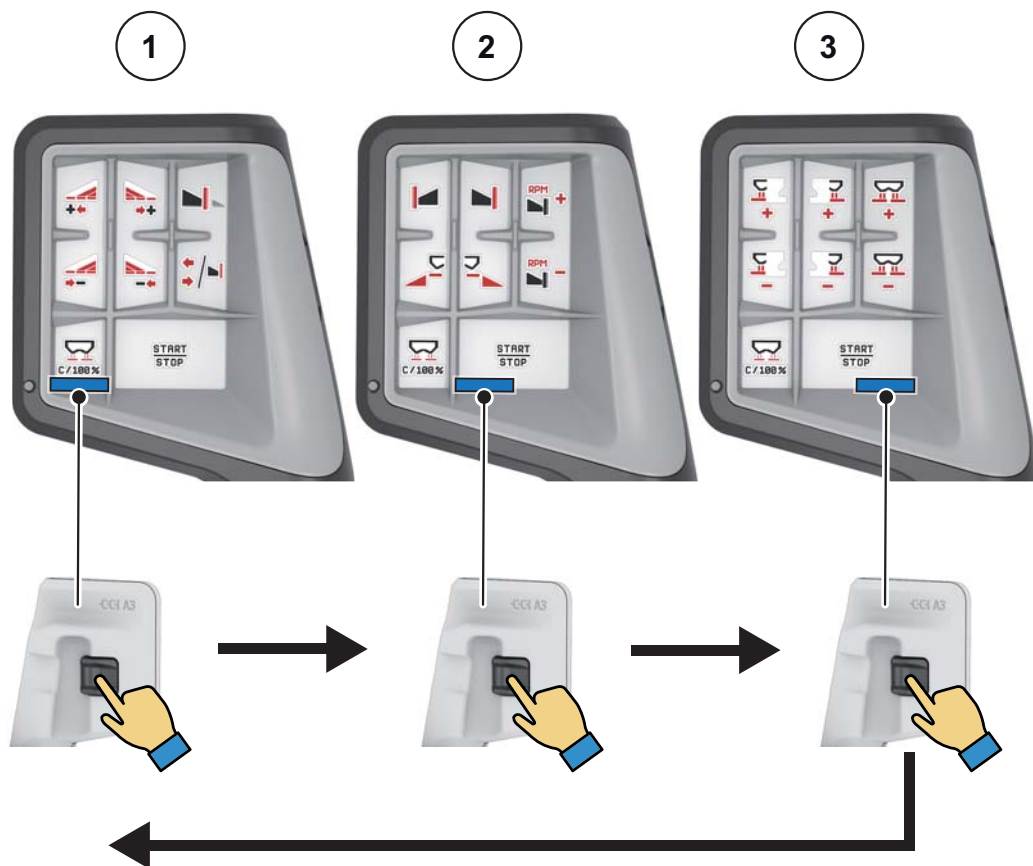


4.21 pav.: „CCI A3“ vairasvirtė, priekinė ir užpakalinė pusė

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

4.12.2 „CCI A3“ vairalazdės valdymo lygis

Naudodami valdymo lygio pasirinkimo mygtuką galite rinktis tris valdymo lygius. Aktyvintasis lygis kiekvieną kartą nurodomas pateikiant šviesos juostelės padėtį apatinėje ekrano dalyje.



4.22 pav.: „CCI A3“ vairalazdė, valdymo lygio rodmuo

- [1] Aktyvus 1 lygis
- [2] Aktyvus 2 lygis
- [3] Aktyvus 3 lygis

4.12.3 „CCI A3“ vairalazdės mygtukų priskyrimas

NURODYMAS

Simbolių reikšmė ir veikimas nurodyti [2.5: Struktūrinė meniu apžvalga](#) [AXIS-M EMC, p. 19](#) skyriuje.

- Prašome atkreipti dėmesį, kad mygtukų priskyrimas yra skirtingas atsižvelgiant į mašinos tipą (AXIS-M, AXIS-H).



4.23 pav.: 1 lygio mygtukų priskyrimas



4.24 pav.: 2 lygio mygtukų priskyrimas



4.25 pav.: 3 lygio mygtukų priskyrimas

NURODYMAS

Jeigu mygtukų priskyrimą įmanoma pritaikyti trimis lygiais, atsižvelkite į vairalazdės eksploatavimo instrukcijoje pateiktus vairalazdės nurodymus.

4.13 „WLAN“ modulis (pasirenkamoji įranga)

Norint užmegzti išmaniojo telefono ryšį su darbinio kompiuteriu galima naudoti „WLAN“ modulį. Galima rinktis šias funkcijas:

- informacijos perdavimas iš barstymo lentelių programos į darbinį kompiuterį. Pasirinkus šį būdą trąšų nuostatas įvesti rankomis nėra įmanoma.
- Likučio kiekio svorio rodmenis perdavimas iš darbinio kompiuterio į išmanųjį telefoną.



4.26 pav.: „WLAN“ modulis

NURODYMAS

Išsami informacija apie „WLAN“ modulio montavimą ir ryšio užmezgimą su išmaniuoju telefonu pateikia „WLAN“ modulio montavimo instrukcijoje.

- „WLAN“ slaptažodis yra **quantron**.

4.14 Matavimo vienetų sistemos keitimas

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

NURODYMAS

Dėl daugybės skirtingų su ISOBUS veikti galinčių terminalų šiame skyriuje apsi-
ribojama tik elektroninės mašinos valdymo bloko funkcijomis, nenurodant pritaikytų ISOBUS terminalų.

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



1. Atverkite meniu terminalo sistemos **Nuostatos**.
 2. Atverkite meniu **Matavimo vienetai**.
 3. Iš sąrašo parinkite pageidaujama matavimo vienetų sistemą.
 4. Nuspauskite **OK**.
- ▷ **Perskaičiuojamos visos skirtingų meniu vertės.**

Menu / vertė	Perskaičiavimo koeficientas iš metrinės į imperinę
likutis kg	1 × 2,2046 svar. masė (svar. likutis)
likutis (ha)	1 × 2,4710 akr. (akr. likutis)
Darbinis plotis, m	1 × 3,2808 pėd.
Išberiamas kiekis, kg/ha	1 × 0,8922 svar./akr.
Montavimo aukštis, cm	1 × 0,3937 col.

Menu / vertė	Perskaičiavimo koeficientas iš imperinės į metrinę
svar. likutis	1 × 0,4536 kg
likutis akr.	1 × 0,4047 ha
Darbinis plotis, pėd.	1 × 0,3048 m
Išberiamas kiekis svar./akr.	1 × 1,2208 kg/ha
Montavimo aukštis	1 × 2,54 cm

5 Barstymo režimas naudojant mašinos valdymo bloką AXIS EMC ISOBUS

Mašinos valdymo blokas **AXIS EMC ISOBUS** padės Jums nustatyti mašiną prieš darbą. Barstymo metu fone rodomos ir aktyvios mašinos valdymo sistemos funkcijos. Taip galite patikrinti trąšų paskirstymo kokybę.

5.1 Likusio kiekio užklausa barstymo metu (tik barstytuvuose su svėrimo sistema)

Barstant likęs kiekis nuolat perskaičiuojamas ir rodomas ekrane.

Atliekant **barstymą**, kai yra atidarytos dozavimo sklendės, galite meniu **Kelio skaitiklis** perjungti ir sužinoti talpykloje esantį likusį kiekį.

NURODYMAS

Jei norite barstymo metu nuolat stebėti vertes, laisvai parenkamiems rodmenų laukeliams darbiniam lange galite priskirti **kg likutį**, **ha likutį** arba **m likutį**, žr. skyrių [2.2.2: Rodmenų laukeliai, p. 9](#).

Darbas su pasvertu likusiu kiekiu, pakartotinis rezervuaro pildymas:

1. Svarstyklių taravimas.
Žr. skyrių [4.9.3: Svarstyklių taravimas \(tik barstytuvuose su svėrimo sistema\), p. 63](#).
2. Parinkite naudotą trąšų rūšį.
Žr. skyrių [4.4.12: Barstymo lentelės, p. 46](#).
3. Pripildykite rezervuarą.
4. Pasverkite trąšų kiekį rezervuare.
5. Pradėkite dirbti.
Jei rezervuaras tuščias, pripildykite jį iš naujo.
6. Pakartokite **3–5** veiksmus.

5.2 Pripildymas (tik barstytuvuose su svėrimo sistema)

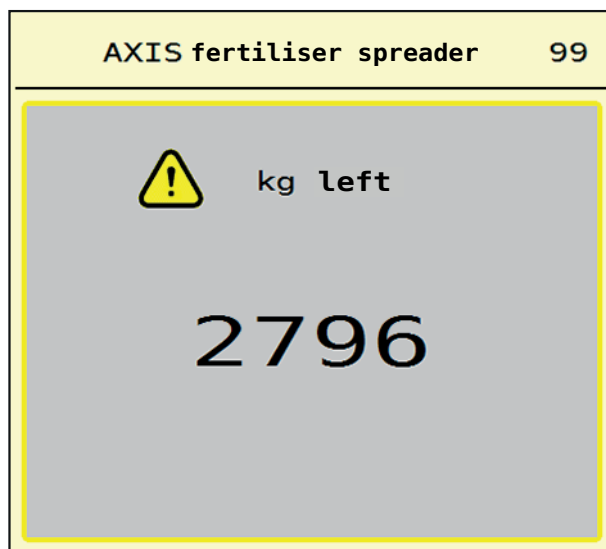
Sąlyga:

- Pripildymo lygio jutiklis (kg) yra aktyvus meniu „Mašinos nustatymai“.

NURODYMAS

Jei meniu įvestis jūsų mašinos valdymo sistemoje neįjungta, kreipkitės į prekybos atstovą arba klientų aptarnavimo tarnybą.

Kai pripildymo svoris didesnis nei 400 kg, patikrinkite liekamąjį svorį per automatiškai įjungiamą langą.



5.1 pav.: Pripildymo svoris



- Prieš barstymo pradžią nuspauskite membralinį mygtuką **ACK**.
- Tęskite barstymą.

NURODYMAS

Jeigu yra WLAN modulis, programėlėje rodomas ir svoris.

5.3 Nuotoliniu būdu valdomas paribių barstymo įtaisas TELIMAT, AXIS-M 20.2, AXIS-M 30.2

▲ PERSPĖJIMAS



Pavojus susižaloti per reguliuojant TELIMAT įtaisą!

Paspaudus **Paribių barstymo mygtuką**, paribių barstymo padėtis nustatoma automatiškai su elektriniais vykdomaisiais cilindrais. Atliekant šį nustatymą galimi sužalojimai ir materialinė žala.

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

NURODYMAS

„TELIMAT“ variantas gamykloje iš anksto nustatomas valdymo pulte!

„TELIMAT“ su hidrauliniu nuotolinio valdymo pultu



TELIMAT įtaisas hidrauliškai nustatomas į darbinę arba ramybės padėtį. TELIMAT įtaisas įjungiamas ir išjungiamas paspaudus **Paribių barstymo mygtuką**. Ekране įsijungia arba išsijungia **TELIMAT simbolis** priklausomai nuo padėties.

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

Jei yra prijungti ir įjungti TELIMAT jutikliai, valdymo pulto ekrane rodomas **TELIMAT simbolis**, kai TELIMAT paribių barstymo įtaisas hidrauliškai nustatomas į darbinę padėtį.

Jei TELIMAT įtaisas grąžinamas į ramybės būseną, **TELIMAT simbolis** vėl išjungiamas. Jutikliai kontroliuoja TELIMAT reguliavimą ir automatiškai įjungia arba išjungia TELIMAT įtaisą. Šiame variante **Paribių barstymo mygtukas** be funkcijos.

Jeigu „TELIMAT“ prietaiso būseną neatpažįstama ilgiau nei 5 sekundes, rodomas 14 pavojaus signalas; žr. skyrių [6.1: Pavojaus pranešimų reikšmė, p. 95](#).

5.4 Elektrinis TELIMAT įrenginys (AXIS-M 50)

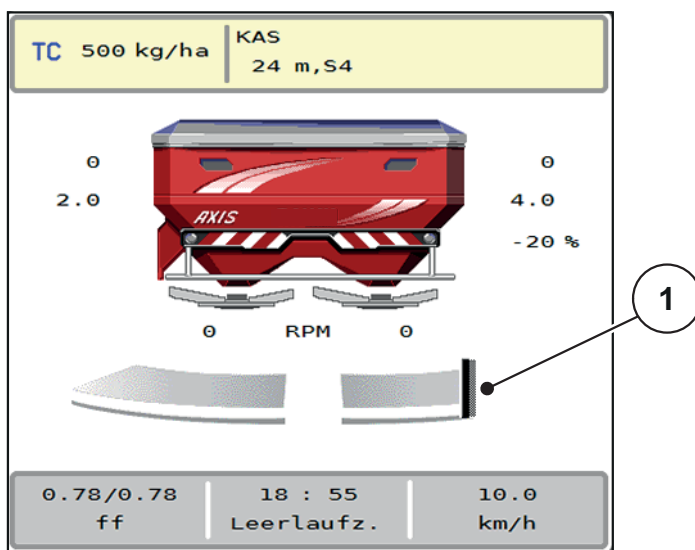
▲ PERSPĖJIMAS



Pavojus susižaloti per automatinį TELIMAT įtaiso reguliavimą!

Paspaudus **TELIMAT** funkcinį mygtuką, paribių barstymo padėtis nustatoma automatiškai vykdikliu. Atliekant šį nustatymą galimi sužalojimai ir materialinė žala.

- ▶ Prieš paspausdami **TELIMAT funkcinį mygtuką**, paprašykite žmones pasišalinti iš mašinos pavojaus zonos.



5.2 pav.: Rodmuo TELIMAT

[1] Simbolis TELIMAT







Paspaudus **TELIMAT** mygtuką elektrinis TELIMAT nustatomas į paribių barstymo padėtį. Reguliavimo metu mašinos valdymo bloko ekrane atsiranda **? simbolis**, kuris vėl išjungiamas pasiekama darbinė padėtis. Papildoma TELIMAT padėties jutiklių kontrolė nereikalinga, nes yra integruota vykdiklio kontrolės sistema.

TELIMAT blokavimo atveju atsiranda pavojaus pranešimas 23; žr. skyrių [6.1: Pavojaus pranešimų reikšmė, p. 95](#).

5.5 Darbai su sekcijomis

5.5.1 Barstymo tipo rodymas darbiniam lange

Mašinos valdymo sistemoje yra 4 būdai, kuriais gali būti rodomas barstymas AXIS EMC. Šiuos nustatymus galima pasirinkti tiesiai darbiniam lauke. Barstymo režimo metu galite persijungti tarp barstymo tipų ir taip optimaliai pritaikyti veikimą pagal lauko specifiką.

Mygtukas	Barstymo tipas
	Ijungti sekcijas iš abiejų pusių
	Sekcija iš kairės, galimas ribinis valdymas iš dešinės
	Sekcija iš dešinės, galimas ribinis valdymas iš kairės
	Tik AXIS-H Ribinio valdymo funkcija iš abiejų pusių

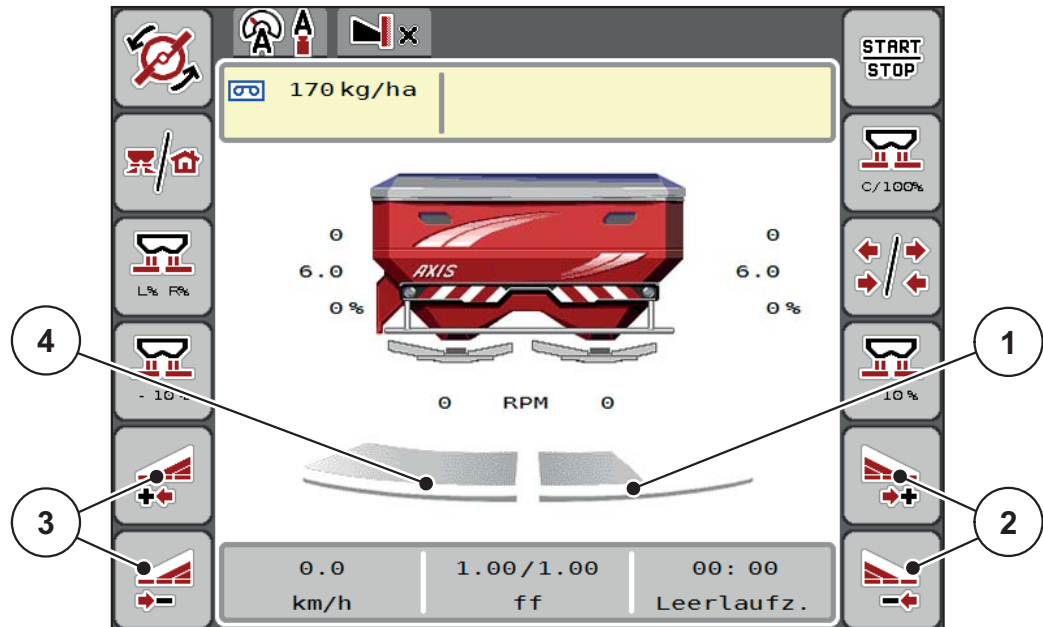
1. Kelis kartus paspauskite funkcijų mygtuką, kol ekrane pamatysite norimą barstymo tipą.

5.5.2 Barstymas naudojant sumažintas sekcijas: „VariSpread V8“

Barstydami trąšas iš vienos arba iš abiejų pusių galite pasirinkti sekcijas ir taip pritaikyti visą barstymo plotį pagal lauko specifiką. Kiekvienoje barstymo pusėje automatinio režimu, bepakopiu būdu ir rankiniu režimu galima pasirinkti ne daugiau kaip 4 pakopas.



- Nuspauskite mygtuką **Paribių barstymo / Barstymo pusės keitimas**.



5.3 pav.: Darbinis langas: 2 sekcijos

- [1] Dešinėje barstymo pusė yra sumažinama keliomis sekcijos pakopomis
- [2] Funkcijų mygtukais padidinkite arba sumažinkite barstymo plotį dešinėje
- [3] Funkcijų mygtukais padidinkite arba sumažinkite barstymo plotį kairėje
- [4] Kairėje barstymo pusėje barstoma per visą pusinį ilgį

NURODYMAS

- Kiekvieną barstymo pusę galima laipsniškai padidinti arba sumažinti.

Rekomenduojame terminalą paleisti ši naujo tokiais atvejais:

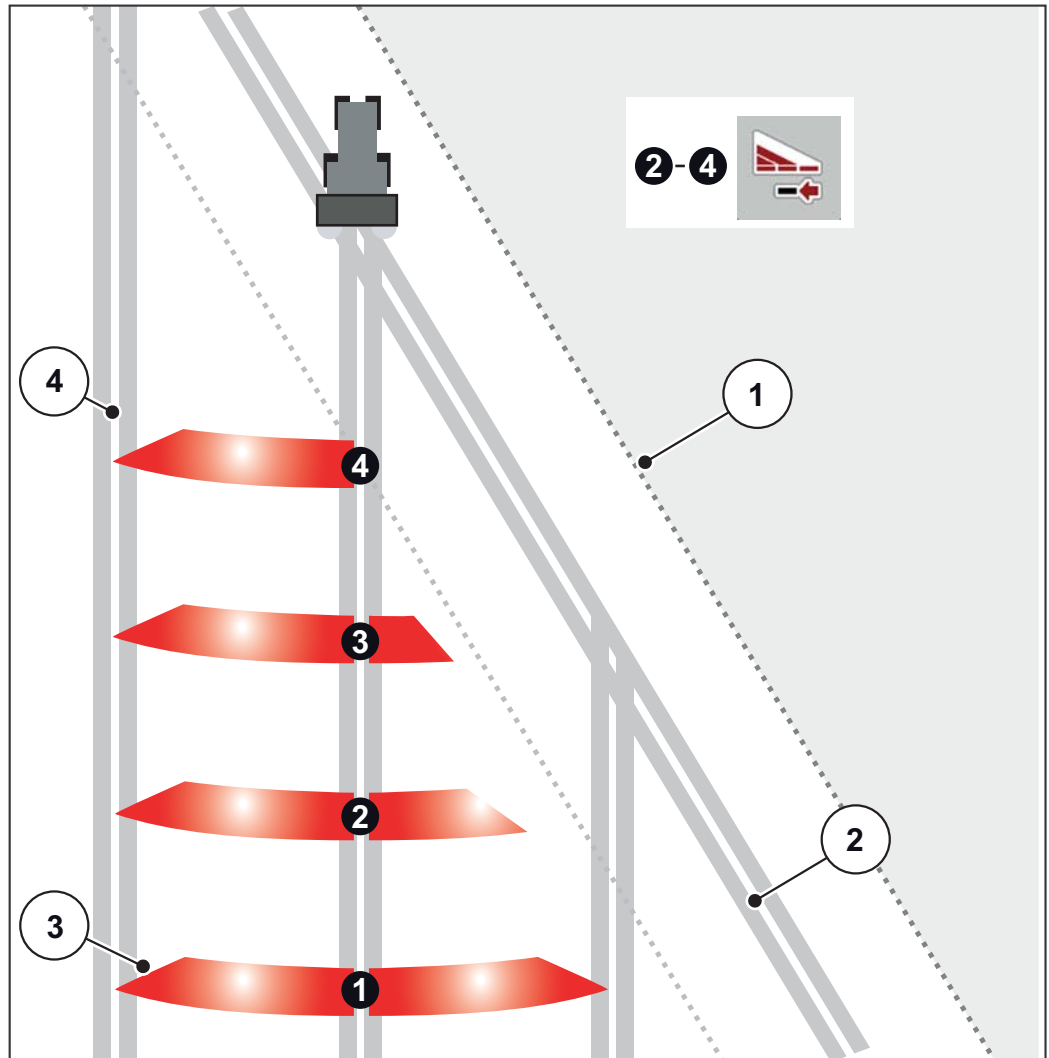
- Pakeitėte darbinę plotį.
- Atvėrėte kitą barstymo lentelės įrašą.

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

1. Nuspauskite funkcijų mygtuką **Barstymo pločio kairėje mažinimas** arba **Barstymo pločio dešinėje mažinimas**.
 - ▷ Barstymo sekcija sumažinama viena pakopa.
2. Nuspauskite funkcijų mygtuką **Barstymo pločio kairėje didinimas** arba **Barstymo pločio dešinėje didinimas**.
 - ▷ Barstymo sekcija padidinama viena pakopa.

NURODYMAS

Sekcijose barstoma neproporcingai. Barstymo pločio pagalbinis įtaisas „VariSpread“ automatiškai sureguliuoja barstymo plotį.



5.4 pav.: Automatinis sekcijų perjungimas (AXIS-M 20.2)

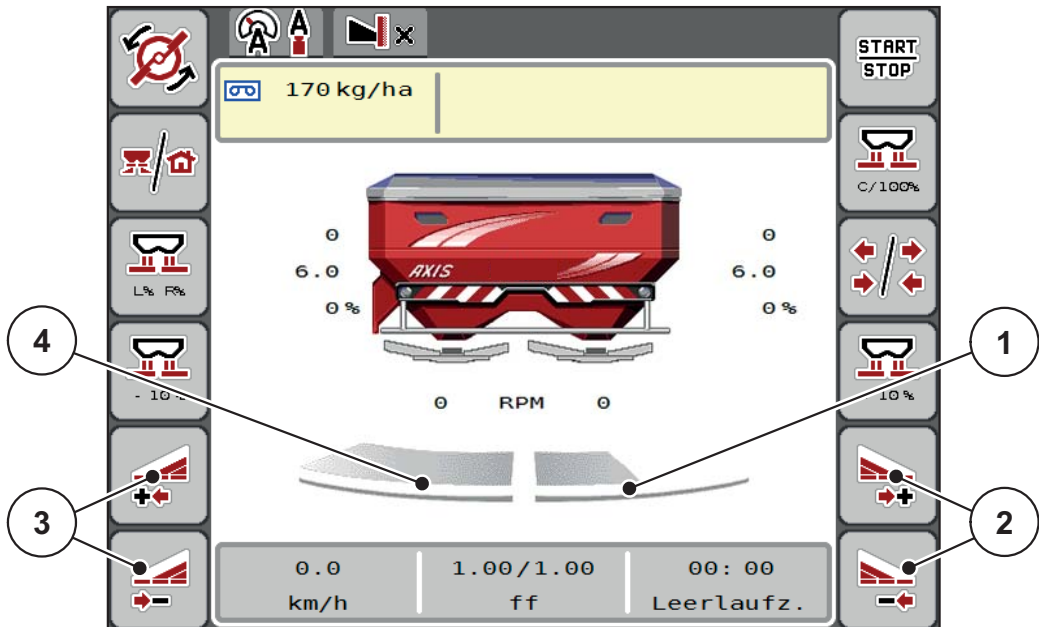
- [1] Lauko kraštas
- [2] Lauko galo technologinė vėžė
- [3] Sekcijos nuo 1 iki 4: Sekcijos pločio sumažinimas dešinėje pusėje
- [4] Technologinė vėžė lauke

5.5.3 Barstymas naudojant sumažintas sekcijas: „VariSpread Pro“

Barstydami trąšas iš vienos arba iš abiejų pusių galite pasirinkti sekcijas ir taip pritaikyti visą barstymo plotį pagal lauko specifiką. Pasirinkus automatinį darbo režimą arba rankinį darbo režimą kiekvieną barstymo sekciją galima nustatyti sklandžiai.



- Nuspauskite mygtuką **Paribių barstymo / Barstymo pusės keitimas**.



5.5 pav.: Darbinis langas: 2 sekcijos

- [1] Barstymo plotis dešinėje yra sumažinama keliomis pakopomis
- [2] Funkcijų mygtukais padidinkite arba sumažinkite barstymo plotį dešinėje
- [3] Funkcijų mygtukais padidinkite arba sumažinkite barstymo plotį kairėje
- [4] Kairėje barstymo pusėje barstoma per visą pusinį ilgį

NURODYMAS

- Kiekvieną sekciją galima laipsniškai padidinti arba sumažinti.
- Sekcijų perjungimo įtaisas gali būti iš išorės į vidų arba iš vidaus į išorę. Žr. [pav. 5.6](#).

Rekomenduojame terminalą paleisti ši naujo tokiais atvejais:

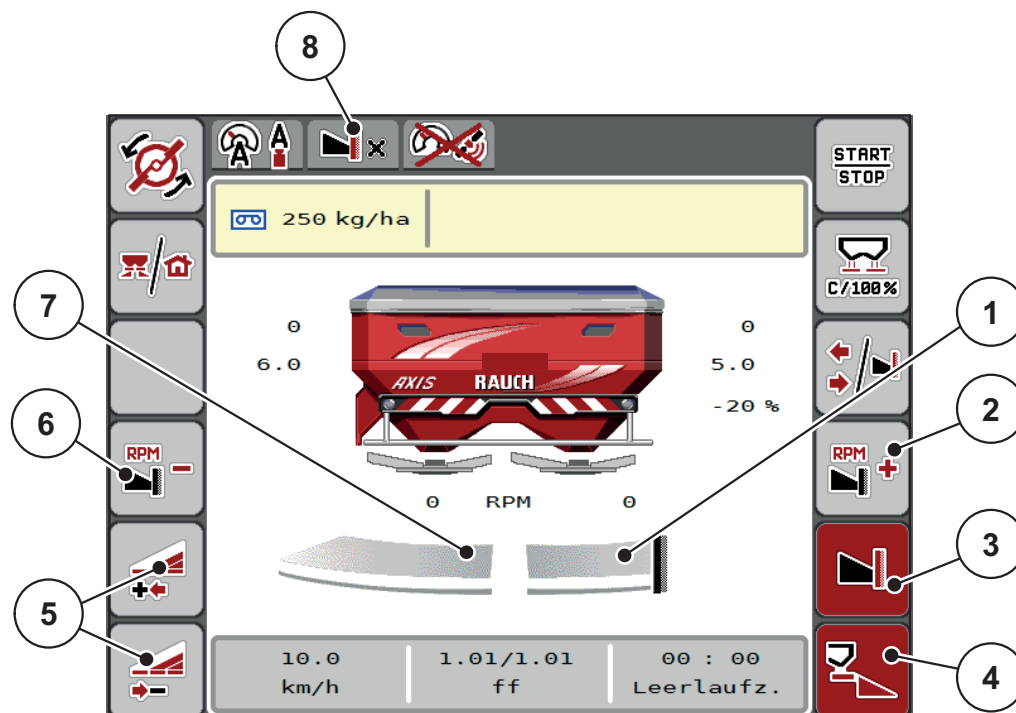
- Pakeitėte darbinę plotį.
- Atvėrėte kitą barstymo lentelės įrašą.

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

- Nuspauskite funkcijų mygtuką **Barstymo pločio kairėje mažinimas** arba **Barstymo pločio dešinėje mažinimas**.
 - ▷ Barstymo sekcija sumažinama viena pakopa.
- Nuspauskite funkcijų mygtuką **Barstymo pločio kairėje didinimas** arba **Barstymo pločio dešinėje didinimas**.
 - ▷ Barstymo sekcija padidinama viena pakopa.

5.5.4 Barstymo režimas su sekcija ir paribių barstymo funkcija: „VariSpread V8“

Ijungę barstymo režimą galite palaipsniui pakeisti sekcijas ir išjungti paribių barstymą. Apatiniame paveikslėlyje pavaizduotas darbinis langas su įjungtu paribių barstymu ir įjungtomis sekcijomis.



5.7 pav.: Darbinis langas: sekcija kairėje, paribių barstymas dešinėje

- [1] Dešinėje barstymo pusė taikomas paribių barstymo režimas
- [2] Padidinti barstymo diskų apsukas ribinio barstymo pusėje
- [3] Įjungta paribių barstymo funkcija
- [4] Įjungtas barstymas dešinėje
- [5] Sumažinti arba padidinti sekciją kairėje
- [6] Sumažinti barstymo diskų apsukas ribinio barstymo pusėje
- [7] Kairioji reguliuojamoji sekcija
- [8] Pasirinkta ribinio barstymo funkcija yra Riba.

- Išbėrimo kiekis kairėje nustatytas visam darbo plotiui.
- Nuspaudus funkcijų mygtuką **Paribių barstymas dešinėje**, įjungiami paribių barstymo funkcija ir išbėrimo kiekis sumažinamas 20 proc.
- Trąšos barstomos dešinėje pusėje darbinio pločio.
- Norėdami sklandžiai sumažinti sekciją nuspauskite funkcijų mygtuką **Barstymo pločio mažinimas kairėje**.
- Paspauskite funkcijų mygtuką **C/100 %** – iškart grįšite prie viso darbinio pločio.
- Paspauskite mygtuką **Paribių barstymas dešinėje** ir paribių barstymas bus išjungtas.

NURODYMAS

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

- Žr. [p. 91](#).

5.6 Barstymas pasirinkus režimą AUTO km/h + AUTO kg



Parinkus režimą **AUTO km/h + AUTO kg** barstymo metu galima nuolat reguliuoti išberiamą kiekį. Masės srauto reguliavimas reguliariai koreguojamas pagal šią informaciją. Taip pasiekiamas optimalus trąšų dozavimas.

NURODYMAS

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

Barstymo sąlyga:

- Įjungtas režimas **AUTO km/h + AUTO kg** (žr. [4.5.1: AUTO / MAN režimas, p. 51](#)).
- Atlikti trąšų nustatymai.
 - Išberiamas kiekis (kg/ha)
 - Darbinis plotis (m)
 - Barstomojo disko tipas
 - normalios apsukos (aps./min.)

Veiksmų seka:

1. Įpilkite į talpyklą trąšų.

▲ ĮSPĖJIMAS



Išmetamos trąšos gali sužaloti

Išmetamos trąšos gali sunkiai sužaloti.

- ▶ Prieš jungdami išmetimo diskus paprašykite, kad visi pasitrauktų iš trąšų barstytuvo veikimo zonos.



2. Tik **AXIS-H**: Nuspauskite **Išmetimo disko įjungimas**.

3. Patvirtinkite pavojaus pranešimą įvesties mygtuku.

Žr. [6.1: Pavojaus pranešimų reikšmė, p. 95](#).

- ▷ Atidaromas tuščios eigos matavimo langas.
 - ▷ Tuščios eigos matavimas pradedamas automatiškai.
- Žr. [5.7: Tuščiosios eigos matavimas, p. 84](#).

4. Paspauskite **Start/Stop**.

- ▷ **Pradedamas barstymas.**



NURODYMAS

Rekomenduojame dariniame lange iškvieti byrėjimo koeficiento rodmenį (žr. [2.2.2: Rodmenų laukeliai, p. 9](#)), kad berdami galėtumėte stebėti masės srauto reguliavimą.

NURODYMAS

Atliekant byrėjimo koeficiento reguliavimą (Užsikimšimas, ...) pakeiskite jį stovėdami pagal trikčių šalinimą naudodami meniu **Trąšų nuostačiai** ir įveskite byrėjimo koeficientą 1,0.

Byrėjimo koeficiento atstatymas

Jei byrėjimo koeficientas sumažėjo labiau nei mažiausia vertė (0,4 arba 0,2), pateikimas signalas Nr. 47 arba Nr. 48. Žr. [6.1: Pavojaus pranešimų reikšmė. p. 95.](#)

5.7 Tuščiosios eigos matavimas

5.7.1 Automatinis tuščios eigos matavimas

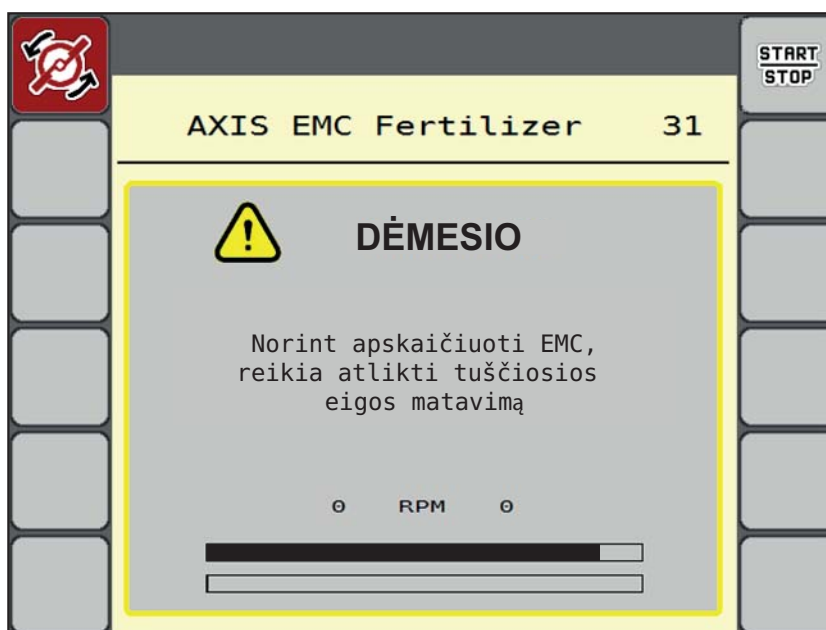
Kad būtų užtikrinamas didelis tikslumas, privaloma reguliariais atstumais matuoti ir įrašyti tuščios eigos slėgį RMC reguliavimo sistemoje.

Tuščiosios eigos momento matavimas pradedamas sistemą paleidus iš naujo. Be to, ji automatiškai paleidžiama iš naujo ir tokiomis sąlygomis:



- Praėjo nustatytas laiko tarpas nuo ankstesnio tuščios eigos matavimo.
- Atlikote pakeitimus meniu **Trąšų nuostačiai** (sūkių dažnis, išmetimo disko tipas).

Tuščios eigos matavimo metu atidaromas toks langas.



5.8 pav.: Tuščios eigos matavimo pavojaus pranešimas

- Pirmą kartą įjungus barstymo diskus mašinos valdymo blokas suvienodina tuščiosios eigos momentą. Žr. [6.1: Pavojaus pranešimų reikšmė, p. 95](#).

NURODYMAS

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

- Įmontuotą išmetimo diską meniu **Trašų nuostačiai** palyginkite su parinktu tipu. Jei reikia parinkite tinkamą tipą.
- Patikrinkite, ar išmetimo diskai nejuda. Gaubiamosios veržlės užveržimas
- Patikrinkite, ar nepažeisti išmetimo diskai. Pakeiskite išmetimo diską.

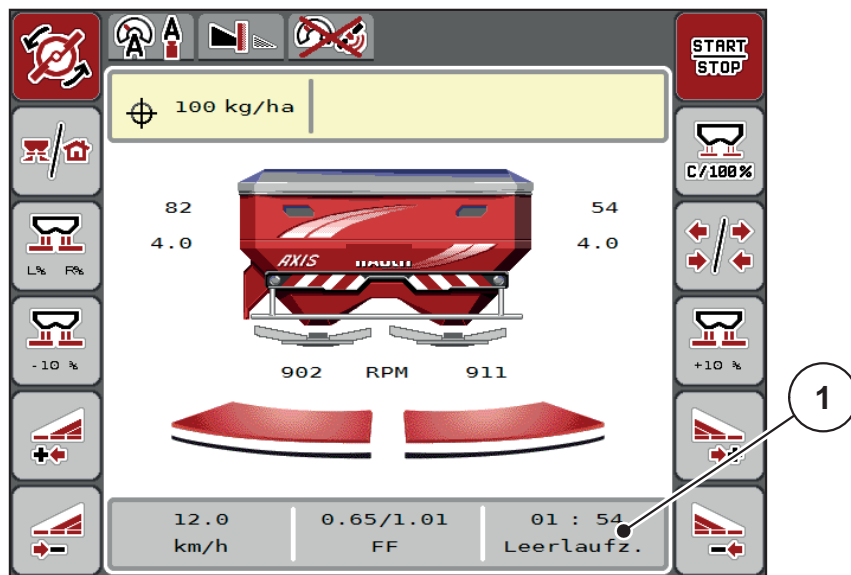
- Kai tuščios eigos matavimas baigiamas, veikimo laikas mašinos valdymo bloko darbiname lange nustatomas į 19:59 minutes.

1. Paspauskite **Start/Stop**.

- ▷ Pradedamas barstymas.
- ▷ Tuščios eigos matavimas vyksta fone taip pat ir kai dozavimo sklendės yra uždarytos. Tačiau ekrane nepasirodo joks langas.



Praėjus šiam laikotarpiui automatiškai įsijungs naujas tuščios eigos matavimas.



5.9 pav.: Tuščios eigos matavimo rodinys darbiname lange

[1] Laikas iki kito tuščios eigos matavimo

NURODYMAS

Jeigu išmetimo disko sūkių dažnis yra sumažinamas, šiuo atveju **negalima** atlikti tuščios eigos matavimo, nes paribių barstymas arba tolesnis sekcijos pločio mažinimas yra įjungtas!

NURODYMAS

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

NURODYMAS

Tuščios eigos matavimo metu nesumažinkite variklio apsukų!

Traktoriaus valdymo ir hidraulinėje sistemoje turi būti pasiekta darbinė temperatūra!

5.7.2 Rankinis tuščiosios eigos matavimas

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



- **Pagrindiniame meniu** nuspauskite mygtuką tuščiosios eigos matavimas.
 - ▷ Tuščios eigos matavimas pradedamas rankiniu būdu.

5.8 Barstymas režimu „AUTO km/h“



Pasirinkę šį režimą paprastai dirbate su mašinomis, kurios neturi **Svėrimo įrangos**.

Barstymo sąlyga:

- Įjungtas režimas **AUTO km/h** (p. [4.5.1: AUTO / MAN režimas. p. 51](#)).
 - Atlikti trąšų nustatymai.
 - Išberiamas kiekis (kg/ha)
 - Darbinis plotis (m)
 - Barstomojo disko tipas
 - normalios apsukos (aps./min.)
1. Įpilkite į talpyklą trąšų.

NURODYMAS

Kad pasiektumėte optimalaus barstymo rezultato režimu **AUTO km/h**, prieš pradėdami barstyti atlikite bandomąjį sukimo paleidimą.

2. Nustatykite trąšų barstymo normą, kad būtų pasirenkamas byrėjimo koeficientas arba suraskite byrėjimo koeficientą barstymo lentelėje ir įveskite ranka.

▲ ĮSPĖJIMAS



Išmetamos trąšos gali sužaloti

Išmetamos trąšos gali sunkiai sužaloti.

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



3. **Tik AXIS-H:** Nuspauskite **Išmetimo disko įjungimas**.
4. Paspauskite **Start/Stop**.
 - ▷ **Pradedamas barstymas.**

5.9 Barstymas režimu „MAN km/h“



Dirbate MAN km/h režimu, jeigu nėra jokio greičio signalo.

1. Atverkite meniu **Padargo nuostatos > AUTOMATINIS / RANKINIS režimas**.
2. Pažymėkite meniu įrašą **MAN km/h**.
 - ▷ Ekране rodomas parinktasis langas **Greitis**.
3. Barstant įrašykite važiavimo greičio vertę.
4. Nuspauskite **OK**.
5. Pasirinkite trąšų nuostatas:
 - Išberiamas kiekis (kg/ha)
 - Darbinis plotis (m)
6. Įpilkite į talpyklą trąšų.

NURODYMAS

Kad pasirinkę MAN km/h režimą užtikrintumėte optimalų barstymo rezultatą, prieš pradėdami barstyti nustatykite trąšų barstymo normą.

7. Nustatykite trąšų barstymo normą, kad būtų pasirenkamas byrėjimo koeficientas
arba
suraskite byrėjimo koeficientą barstymo lentelėje ir įveskite ranka.



8. **Tik AXIS-H:** Nuspauskite **išmetimo disko įjungimas**.
9. Paspauskite **Start/Stop**.
 - ▷ **Pradedamas barstymas**.

NURODYMAS

Įvestą greitį būtina išlaikyti barstydami.

5.10 Barstymas pasirinkus režimą „MAN Skala“



Pasirinkę režimą **MAN Skala**, galite rankiniu būdu keisti dozavimo sklendžių atidarymą barstant.

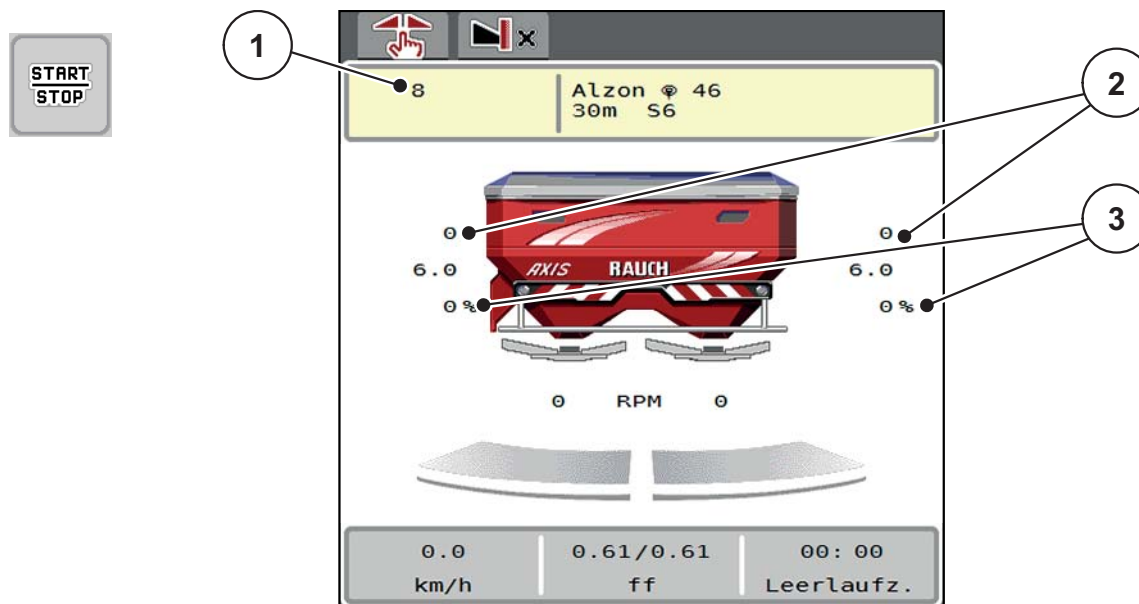
Pasirinkę **rankinį** režimą dirbkite tik tuo atveju, jeigu:

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

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

NURODYMAS

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



5.10 pav.: Darbinis langas „MAN Skala“

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

1. Atverkite meniu **Padargo nuostatos > AUTOMATINIS / RANKINIS režimas**.
2. Pažymėkite meniu elementą **MAN skalė**.
 ▷ Ekrane rodomas langas **Sklendės atidarymas**.
3. Įrašykite skalės vertę dozavimo sklendės atidarymui.
4. Nuspauskite **OK**.

5. Persijunkite į darbinį langą.



6. Tik **AXIS-H**: Nuspauskite **Išmetimo disko įjungimas**.

7. Paspauskite **Start/Stop**.

▷ **Pradedamas barstymas.**

8. Norėdami pakeisti dozavimo sklendžių atidarymą, paspauskite funkcijų mygtuką **MAN+** arba **MAN-**.

L% R% naudojami pasirenkant, kuriame šone atidaromos sklendės

MAN+ dozavimo sklendžių atidarymui padidinti arba

MAN- dozavimo sklendžių atidarymui sumažinti.



NURODYMAS

Kad ir pasirinkę rankinį režimą užtikrintumėte optimalų barstymo rezultatą, rekomenduojame perimti dozavimo sklendžių atidarymo ir važiavimo greičio vertes iš barstymo lentelės.

5.11 „GPS Control“



AXIS EMC ISOBUS mašinos valdymo sistemą galima susieti su ISOBUS terminalu su „SectionControl“. Tarp abiejų prietaisų vyksta įvairių duomenų mainai, kad būtų įmanomas automatinis perjungimas.

ISOBUS terminalas su „SectionControl“ mašinos valdymo sistema perduoda duomenis apie dozavimo sklendžių atidarymą ir uždarymą.

Simbolis **A** šalia barstymo ženklo nurodo apie įjungtą automatinį režimą. ISOBUS terminalas su „SectionControl“ atidaro ir uždaro konkrečias sekcijas, atsižvelgiant į padėtį lauke. Barstymas įjungiamas tik nuspaudus **Start / Stop** mygtuką.

⚠ ĮSPĖJIMAS



Barstomos trąšos gali sužaloti

„SectionControl“ funkcija automatiškai įjungia barstymo režimą be išankstinio įspėjimo. Barstomos trąšos gali sužaloti akis ir nosies gleivinę. Taip pat gresia pavojus paslysti.

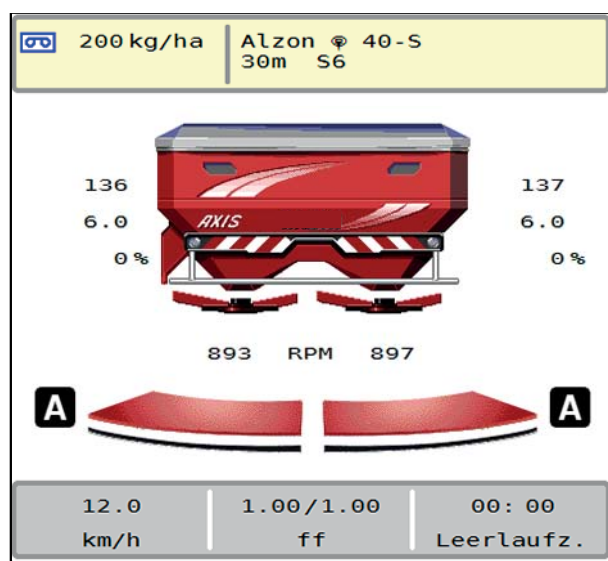
- ▶ Įspėkite žmones, kad jie neitų į pavojaus zoną, kuri atsiranda barstant trąšas.

Atliekant barstymą bet kuriuo metu galite uždaryti **vieną ar daugiau sekcijų**. Jeigu sekcijas vėl patvirtinate naudoti automatinio režimu, perjungiama paskutinė nustatyta būseną.

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

NURODYMAS

Norint naudoti mašinos valdymo bloko AXIS EMC GPS-Control funkciją turi būti įjungtas nuostatis **GPS-Control** meniu **Mašinos nuostačiai!**



5.11 pav.: Barstymo režimo rodmuo darbiniam lange su „GPS Control“

OptiPoint funkcija apskaičiuoja optimalų įjungimo ir išjungimo tašką barstymui lauko gale pagal mašinos valdymo bloko nustatymus; žr. [4.4.10: „OptiPoint“ apskaičiavimas, p. 43.](#)

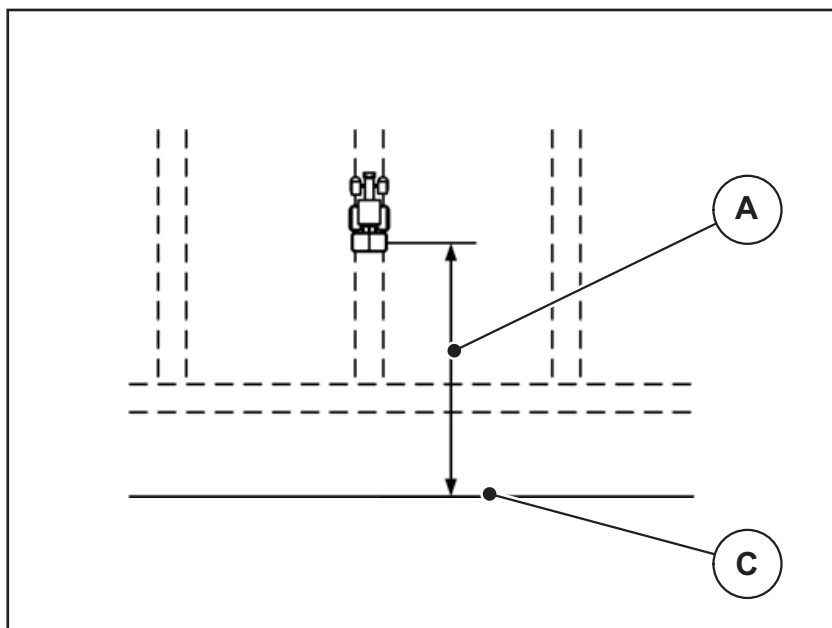
NURODYMAS

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

- Žr. [4.4.10: „OptiPoint“ apskaičiavimas, p. 43](#).

Atstumas įjungtas (m)

Atstumas ij. reiškia įjungimo atstumą ([pav. 5.12 \[A\]](#)) lauko ribos atžvilgiu ([pav. 5.12 \[C\]](#)). Šioje padėtyje lauke atsidaro dozavimo sklendės. Šis atstumas priklauso nuo trąšų rūšies ir yra optimalus įjungimo atstumas optimaliam trąšų paskirstymui.



5.12 pav.: Atstumas ij. (lauko ribos atžvilgiu)

[A] Įjungimo atstumas

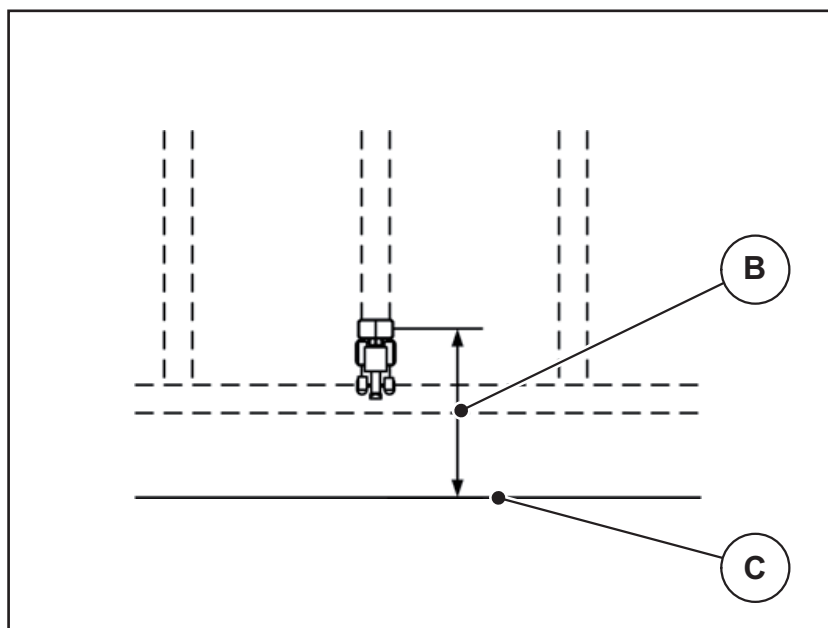
[C] Lauko riba

Jei norite pakeisti įjungimo padėtį lauke, turite pakoreguoti vertę **Atstumas ij.**

- Mažesnė atstumo vertė reiškia, kad įjungimo padėtis persikelia iki lauko ribos.
- Didesnė vertė reiškia, kad įjungimo padėtis persikelia į lauko vidurį.

Atstumas išjungtas (m)

Atstumas išj. reiškia išjungimo atstumą ([pav. 5.13](#) [B]) lauko ribos atžvilgiu ([pav. 5.13](#) [C]). Šioje padėtyje lauke pradeda užsidaryti dozavimo sklendės.



5.13 pav.: Atstumas išjungtas (lauko ribos atžvilgiu)

[B] Išjungimo atstumas

[C] Lauko riba

Jei norėsite pakeisti išjungimo padėtį lauke, turite priderinti vertę **Atstumas išj.**

- Mažesnė atstumo vertė reiškia, kad išjungimo padėtis persikelia iki lauko ribos.
- Didesnė vertė reiškia išjungimo padėties perkėlimą į lauko vidurį.

Jeigu norite apsisukti vėžėje lauko gale, parinktyje **atstumas išj.** įveskite didesnį atstumą.

Pritaikymas turi būti tiek tikslus, kad dozavimo sklendė užsidarytų, kai traktorius įvažiuoja į ankstesnę važiavimo trajektoriją. Dėl išjungimo atstumo pritaikymo toje atkarpoje, kurioje funkcija yra išjungta, tręšimas gali būti nepakankamas.

6 Pavojaus pranešimai ir galimos priežastys

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

6.1 Pavojaus pranešimų reikšmė

Nr.	Pranešimas ekrane	Reikšmė ir galima priežastis
1	Dozavimo įrenginio klaida, sustabdyti!	Dozatoriaus vykdiklis negali apskaičiuoti numatytosios vertės. <ul style="list-style-type: none"> • Blokavimas • Nėra pranešimo apie padėtį
2	Maks. atidarymas! Per didelis greitis arba dozavimo kiekis	Dozavimo sklendės pavojaus signalas <ul style="list-style-type: none"> • Dozavimo anga atidaryta iki galo. • Nustatytas dozavimo kiekis (kiekis +/-) viršija didžiausią dozavimo angos atidarymo padėtį.
3	Byrėjimo koeficientas už ribų	Byrėjimo koeficientas turi būti 0,40–1,90 ribose. <ul style="list-style-type: none"> • Naujai apskaičiuotas arba įvestas byrėjimo koeficientas yra už diapazono ribų.
4	Kairysis rezervuaras tuščias!	Kairysis pripildymo jutiklis praneša „Tuščias“. <ul style="list-style-type: none"> • Kairioji talpykla tuščia.
5	Dešinysis rezervuaras tuščias!	Dešinysis pripildymo jutiklis praneša „Tuščias“. <ul style="list-style-type: none"> • 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 = Start	Apsauginė užklausa prieš automatiškai nustatant važiavimą į barstymo tašką. <ul style="list-style-type: none"> • Bėrimo taško nustatymas meniu Trąšų nuostačiai. • Greitas ištuštinimas
17	UT regulatoriaus klaida	Išbėrimo taško nuostatis negali pasiekti numatytosios vertės, į kurią jis turėtų nuslinkti. <ul style="list-style-type: none"> • Pvz., maitinimo įtampos tiekimo triktis • Nėra pranešimo apie padėtį

Nr.	Pranešimas ekrane	Reikšmė ir galima priežastis
18	UT regulatoriaus klaida	Išbėrimo taško nuostatis negali pasiekti numatytosios vertės, į kurią jis turėtų nuslinkti. <ul style="list-style-type: none"> ● Blokavimas ● Nėra pranešimo apie padėtį ● Trąšų barstymo normos nustatymas
19	UT regulatoriaus defektas	Išbėrimo taško nuostatis negali pasiekti numatytosios vertės, į kurią jis turėtų nuslinkti. <ul style="list-style-type: none"> ● Nėra pranešimo apie padėtį
20	LIN bus dalyvio klaida: [pavadinimas].	Ryšio triktis. <ul style="list-style-type: none"> ● Pažeistas kabelis ● Atsijungė kištukinė jungtis
21	Barstytuvas perkrautas!	Tik barstytuvams su svėrimo sistema: Mineralinių trąšų barstytuvas perkrautas. <ul style="list-style-type: none"> ● Per daug trąšų talpykloje
22	Nežinoma Function-stop būseną	Ryšio su terminalu problema. <ul style="list-style-type: none"> ● galima programinės įrangos klaida
23	TELIMAT regulatoriaus klaida	TELIMAT nuostatis negali pasiekti numatytosios vertės, į kurią jis turėtų nuslinkti. <ul style="list-style-type: none"> ● Blokavimas. ● Nėra pranešimo apie padėtį.
24	TELIMAT regulatoriaus klaida	TELIMAT keitimas yra perkrautas.
25	TELIMAT regulatoriaus defektas	TELIMAT nustatymo cilindro triktis.
26	Išmet. diską įj. su ENTER	
27	Išmetimo diskai sukasi nesuaktyvintus	Sugedo arba rankiniu būdu išjungtas hidraulinis vožtuvas.
28	Nepavyko paleisti išmetimo disko. Išjungti išmetimo disko paleidimą	Nesisuka išmetimo diskai. <ul style="list-style-type: none"> ● Blokavimas ● Nėra pranešimo apie padėtį
29	Perkrautas maišytuvo variklis	Blokuojama atgalinė eiga. <ul style="list-style-type: none"> ● Blokavimas ● Klaidingai prijungta jungtis
30	Prieš atidarant dozavimo sklendes, reikia paleisti išmetimo diskus.	Teisingas programinės įrangos valdymas. <ul style="list-style-type: none"> ● Įjunkite išmetimo diskus ● Dozavimo sklendės atidarymas

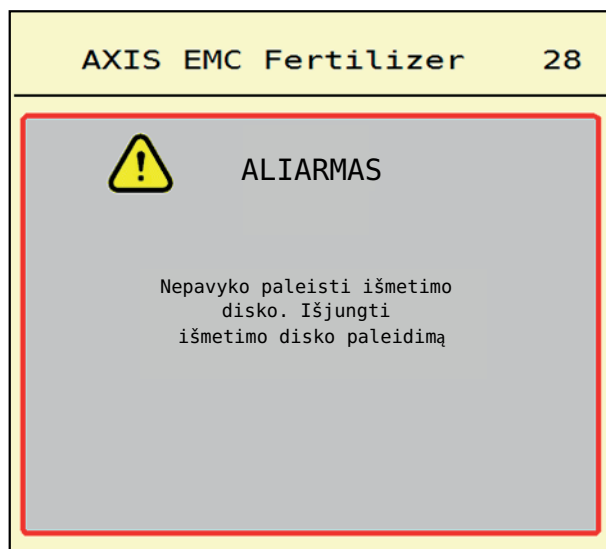
Nr.	Pranešimas ekrane	Reikšmė ir galima priežastis
31	Norint apskaičiuoti EMC, reikia atlikti tuščiosios eigos matavimą	Tuščios eigos matavimo pavojus pranešimas. ● Įjunkite išmetimo diskus.
32	Gali judėti kitų įjungtų dalių. Pavojus įsipjauti, prisipausti! - Paprašyti iš pavojaus zonos išeiti visus asmenis. - eksploatavimo instrukcijos. Patvirtinti mygtuku ENTER	Įjungus padargo valdymo sistemą dalys gali netikėtai pajudėti. ● Pavojų galima išvengti tik tinkamai laikantis ekrane pateikiamų nurodymų.
33	Sustabdyti išmetimo diskus ir uždaryti dozavimo sklendes	Meniu Sistema/testas galima pasirinkti tik tada, kai yra išjungtas barstymo režimas. ● Sustabdykite išmetimo diskus ● Dozavimo sklendžių uždarymas
45	M-EMC jutiklių klaida. Išjungtas EMC reguliatorius!	Jutiklis nebesiunčia signalo ● Kabelio trūkis ● Sugedo jutiklis
46	Barstymo sukimosi greičio klaida. Reikia išlaikyti 450-650 aps./min. barstymo sukimosi greitį!	Darbo veleno sūkių dažnio vertė neatitinka funkcijai M EMC numatyto 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 pavaros mechanizmas
50	Tuščiosios eigos matavimas neįmanomas. Išjungtas EMC reguliatorius!	Ilgą tarpsnį darbo veleno sūkių dažnis nėra tolydus
52	Tento klaida	Tento padėtis nepasiekta ● Blokavimas ● Sugedo vykdiklis
53	Tento klaida	Tento padėtis nepasiekta ● Blokavimas ● Sugedo vykdiklis

Nr.	Pranešimas ekrane	Reikšmė ir galima priežastis
57	Tento klaida	Tento vykdiklis negali pasiekti numatytosios vertės. <ul style="list-style-type: none"> • Blokavimas • Nėra pranešimo apie padėtį
71	Išmetimo disko sūkių dažnio užtikrinti neįmanoma.	Išmetimo diskų sūkių skaičius neatitinka nustatytojo 5 proc. vertės intervalo <ul style="list-style-type: none"> • Alyvos tiekimo sistemos triktis • Prispaušta proporcinio vožtuvo spyruoklė
72	SpreadLight klaida	Maitinimas per didelis, darbiniai žibintai išjungiami.
73	SpreadLight klaida	Perkrova
74	SpreadLight defektas	Prijungimo klaida <ul style="list-style-type: none"> • Pažeistas kabelis • Atsijungė kištukinė jungtis
82	Padargo tipas pakeistas. Privaloma nedelsiant iš naujo įjungti padargą. Galima barstymo triktis. Būtina iš naujo sukalibruoti!	Darbo režimai su tam tikrų tipų mašinomis nėra suderinami. <ul style="list-style-type: none"> • Pakeitę mašinos tipą jos valdymo bloką įjunkite iš naujo. • Mašinos nuostatų pasirinkimas • Įkelkite mašinos tipui taikomą barstymo lentelę.
88	Išmetimo disko sūkių dažnio jutiklio triktis	Nepavyksta nustatyti išmetimo diskų sūkių dažnio <ul style="list-style-type: none"> • Kabelio trūkis • Sugedo jutiklis
89	Disko sūkių dažnis per didelis	Išmetimo diskų jutiklis perduoda pavojaus signalą <ul style="list-style-type: none"> • Užtikrinamas didžiausias sūkių dažnis • Nustatytas sūkių dažnis viršija didžiausią leidžiamąją vertę.
93	Taikant šį išmetimo diską privaloma pertvarkyti TELIMAT įtaisą. Vykdykite montavimo nurodymus!	Barstymo diskas S1 yra sumontuotas ir mašinoje sumontuota „TELMAT“. Barstant paribius galimos klaidos. <ul style="list-style-type: none"> • Taikant šį barstymo diską privaloma pertvarkyti „TELMAT“ įtaisą.

6.2 Triktis / pavojaus signalas

6.2.1 Pavojaus pranešimo patvirtinimas

Ekrane raudoname rėmelyje rodomas pavojaus pranešimas su įspėjamoju simboliu.



6.1 pav.: Pavojaus pranešimas (pavyzdys)

Pavojaus signalo patvirtinimas:

1. Pašalinkite pavojaus pranešimo pateikimo priežastį.

Laikykitės mineralinių trąšų barstytuvo eksploatavimo instrukcijos ir sk. [6.1: Pavojaus pranešimų reikšmė, p. 95](#).

2. Paspauskite membrantinį mygtuką **ACK** (CCI 100).



NURODYMAS

Pavojaus pranešimą skirtinguose ISOBUS terminaluose galima išjungti skirtingai.

Kitus pranešimus su geltonu rėmeliu išjungsitė įvairiais mygtukais:

- Įvestis
- Paleistis / sustabdymas

Vadovaukitės nurodymais ekrane.

7 Pasirenkamoji įranga

Vaizdavimas	Pavadinimas
	AXIS-H EMC ištuštinimo lygio jutiklis
	„CCI A3“ vairasvirtė
	„WLAN“ modulis

Raktinių žodžių sąrašas

Symbols

- „GPS Control“ 91
 - Informacija 45
- „OptiPoint“ 43–93
- „TELIMAT“ 76
- „VariSpread“ 79, 81

A

- AGP
 - Žr. Užduoties taškas
- AXIS trąšų barstytuvas
 - Dozavimo sklendės parengimas 26
- AXIX trąšų barstytuvas 5
- AXMAT
 - aktyvinimas 50
 - kalibravimas 33

B

- Bandymas / diagnostika
 - Dozavimo sklendės 58–59
- Barstymo diskas 41
- Barstymo lentelė 31
 - Sukūrimas 48
- Barstymo režimas 73–93
 - „MAN Skala“ 89
 - „TELIMAT“ 76
 - AUTO km/h 87
 - AUTO km/h + AUTO kg 83
 - Likęs kiekis 73
 - MAN km/h 88
 - Paribių barstymas 82
 - Sekcijos 77
 - Tuščiosios eigos matavimas 84, 86
- Barstymo taškas 31
- Barstytuvo su svėrimo sistema
 - pripildymas 74
- Byrėjimo koeficientas 31
- Byrėjimo koeficiento
 - apskaičiavimas 39

D

- Darbinis langas 6
 - Rodmenų laukelis 9
- Darbinis plotis 31, 35

- Darbinis žibintas 64
- Darbo langas
 - Simboliai 14
- Darbo režimas
 - „MAN Skala“ 89
- Darbo velenas 31, 41
- Dengiamasis gaubtas 65
- Dozavimo sklendė 43
 - Bandymo taškai 58–59
- Dozavimo sklendės
 - būsena 10
 - parengimas 26

E

- Ekranas
 - žr. darbo langą

F

- Funkcijų mygtukai 6

G

- GPS Control
 - Atstumas įj. 33, 92
 - Atstumas išj. 33, 93
 - Važiavimo strategija 92–93
- Greitas ištuštinimas 53
 - visiškas ištuštinimas 54
- Greitis 38, 43

I

- Ijungimo atstumas 33
- Informacija 60
 - „GPS Control“ 45
- Įprastasis tręšimas 31
- Išberiamas kiekis 31, 34
- Išbėrimo normos nustatymas
 - Byrėjimo koeficiento apskaičiavimas 39
- Išjungimo atstumas 33
- Išmetimo diskas
 - tipas 31

J

- Jungtis 22
 - Pavyzdys 22

K

Kiekis

Likęs kiekis 73

L

Likęs kiekis 73

M

M EMC funkcija 27, 41

Barstymo diskas 41

Darbo velenas 41

Maitinimas 22

MAN skalė

Smulkiosios sėklos 51, 89

Sraigų naikinimo masalas 51, 89

Mašinos nustatymai 49–52

Meniu

apžvalga 18–19

Naršymas 3, 28

Simboliai 13

Montavimo aukštis 31

Mygtukas

Meniu 28

N

Navigacija

Simboliai 12

P

Padargo nuostatos 27

Pagrindinis meniu 29

„SpreadLight“ 64

Darbinis žibintas 64

Dengiamasis gaubtas 65

Greitas ištuštinimas 53

Informacija 60

Mašinos nustatymai 49

Meniu mygtukas 28

Sistema / testas 55

Trąšų nuostačiai 30

Pakraščių barstymas 42

Paribių barstymas 31, 42

Kiekis 42

Paribių barstymo režimas 42, 82

Pasirenkamoji įranga 101

Pavojaus pranešimas

Patvirtinimas 99

B

Pranešimas apie triktį

Sąrašas 95–97

Pripildyti 74

R

Rankinis

tuščiosios eigos matavimas ~ 86

Režimas 51

AUTO km/h 87

AUTO km/h + AUTO kg 83

MAN km/h 88

Rodmenų laukelis 6, 9

S

Sekcija 10, 38, 77, 79, 81

Sekcijos

rodytuvas 11

Simboliai

Biblioteka 12–17

Darbinis langas 14

Meniu 13

Navigacija 12

Sistema / bandymas 55–58

Smulkiosios sėklos 51, 89

SpreadLight 64

Sraigų naikinimo masalas 51, 89

Sudėtis 31

Svarstyklių

taravimas 63

Svarstyklių / kelio skaičiuoklis 60

Svėrimo-kelio skaitiklio

pagrindinis meniu 60

T

Terminalo

įjungimas 27

Traktoriaus

reikalavimai 21

Trąšos

Pavadinimas 31

Trąšų barstymo normos nustatymas 31

Greitis 38

Trąšų nuostačiai 30–48

Byrėjimo koeficientas 31

Darbinis plotis 31, 35

Išbėrimo normos nustatymas 31

Trąšų pavadinimas 31	V
Užduoties taškas 31	Vairasvirtė 101
Trąšų nuostatos 27	Valdymas ??–71
„OptiOpoinť“ 33, 43	Vėlyvasis tręšimas
„TELIMAT“ 31	„TELIMAT“ 31
Barstymo diskas 31, 41	
Barstymo lentelė 33, 48	
Darbo velenas 31, 41	
Gamintojas 31	
GPS Control 33	
Išberiamas kiekis 31, 34	
Montavimo aukštis 31	
Paribių barstymas 31, 42	
Sudėtis 31	
Tręšimo tipas 31	
Tuščiosios eigos matavimas 41, 84	

Garantija ir garantinė priežiūra

RAUCH įrenginiai gaminami kruopščiai, taikant moderniausius gamybos metodus, tikrinami daug kartų.

Todėl įmonė RAUCH suteikia jiems 12 mėnesių garantiją, jei įvykdomos tokios sąlygos:

- Garantinis laikotarpis pradedamas skaičiuoti nuo pirkimo datos.
- Garantija taikoma gamybos ir medžiagų defektams. Subtiekėjų įrangai (hidraulikai, elektronikai) mes suteikiame tik tokią garantinę priežiūrą, kokią savo gaminiams numato atitinkamas gamintojas. Garantinės priežiūros laikotarpiu mes neatlygintinai pašalinsime gamybos ir medžiagų defektus, pristatydami naujas detales arba pašalindami gedimus. Kitos teisės, pavyzdžiui, reikalavimas dėl prekės broko nutraukti pirkimo-pardavimo sutartį, sumažinti prekės kainą arba reikalavimas atlyginti žalą, padarytą ne šiam gaminiui, netaikomos. Garantinės priežiūros darbus vykdo sertifikuotos dirbtuvės, RAUCH atstovybės arba gamykla.
- Garantinės priežiūros paslaugos neteikiamos tais atvejais, kai gedimas atsirado dėl natūralaus susidėvėjimo, nešvarumų, korozijos bei tais atvejais, kai gedimas atsirado dėl netinkamai eksploatuojant arba dėl aplinkos poveikių. Teisės į garantinę priežiūrą netenkama dėl savavališko mašinos remonto ar joje padarytų pakeitimų. Reikalavimas dėl nuostolių atlyginimo netenka galios, jei buvo naudotos neoriginalios RAUCH atsarginės detalės. Todėl laikykitės eksploatavimo instrukcijos nurodymų. Visais klausimais kreipkitės į mūsų gamyklos atstovybes arba tiesiai į gamyklą. Garantinio laikotarpio metu apie pastebėtus gedimus būtina per 30 dienų nuo gedimo pastebėjimo dienos pranešti gamyklai. Nurodykite pirkimo datą ir mašinos numerį. Garantinės priežiūros laikotarpiu atliekami remonto darbai, kuriuos atliks sertifikuotos dirbtuvės, gali būti pradėti tik gavus RAUCH arba oficialios atstovybės sutikimą. Dėl atliekamų garantinės priežiūros darbų garantinės priežiūros laikotarpis nepratęsiamas. Transporto metu padaryta žala nėra gamyklinis brokas, todėl jai gamintojo garantijų suteikimo pareiga netaikomi.
- Pretenzijos į žalos kompensaciją, padarytos ne RAUCH padargams, nepriimamos. 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 pateikto gaminio defektus ir žalą, padarytą asmenims ir asmeninio naudojimo turtui, šis gamintojo atsakomybės atsisakymas negalioja. Tai netaikoma ir tais atvejais, kai gaminys neturi vienareikšmiškai patvirtintų savybių, jei tokio užtikrinimo priežastis buvo apsaugoti užsakovą nuo žalos, kuri buvo padaryta ne pačiam gaminiui.


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



<http://www.rauch-community.de/streutabelle/>



RAUCH Landmaschinenfabrik GmbH

 Landstraße 14 · D-76547 Sinzheim

 Victoria-Boulevard E200 · D-77836 Rheinmünster



info@rauch.de · www.rauch.de

Phone +49 (0) 7221/985-0

Fax +49 (0) 7221/985-200