

Papildoma instrukcija



**Prieš pradėdami
eksploatuoti atidžiai
perskaitykite!**

**Išsaugokite, kad
galėtumėte pasinaudoti
ateityje.**

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



AXIS EMC (+W) ISOBUS

Versija ≥ 6.17.00

5902186--It-0126

Originali instrukcija

Gerbiamas kliente,

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

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



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

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



Atkreipkite dėmesį į padargo valdymo sistemos ir padargo serijos numerius.

Padargo valdymo sistemos AXIS EMC (+W) ISOBUS valdymo pultas gamykloje sukalibruotas trąšų barstytuvui. Be papildomo kalibravimo iš naujo jo negalima prijungti prie kito padargo.

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

Elektroninės padargo valdymo sistemos serijos numeris:

Padargo serijos numeris

Padargo pagaminimo metai:

Techninis tobulinimas

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

Mielai atsakysime į kitus jūsų klausimus.

Pagarbiai

RAUCH Landmaschinenfabrik GmbH

Turinys

1	Nurodymai naudotojui	7
1.1	Apie šią eksploataavimo instrukciją	7
1.2	Įspėjamųjų nurodymų reikšmė	7
1.3	Nurodymai dėl teksto vaizdavimo	8
1.3.1	Instrukcijos ir nurodymai	8
1.3.2	Išvardijimai	8
1.3.3	Nuorodos	8
1.3.4	Meniu hierarchija, mygtukai ir naršymas	9
2	Sandara ir funkcijos	10
2.1	Palaikomų padargų apžvalga	10
2.2	Ekranas	10
2.2.1	Darbinio lango aprašymas	11
2.2.2	Rodmenų laukai	14
2.2.3	Dozavimo sklendės būsenų rodymas	15
2.2.4	Sekcijos rodmuo	16
2.2.5	EMC būsenos rodmuo	16
2.3	Naudojamų simbolių biblioteka	16
2.3.1	Naršymas	17
2.3.2	Meniu	17
2.3.3	Darbinio lango simboliai	18
2.3.4	Kiti simboliai	21
2.4	Meniu struktūros apžvalga	22
3	Konstrukcija ir montavimas	25
3.1	Traktoriaus reikalavimai	25
3.2	Jungtys, kištukiniai lizdai	25
3.2.1	Maitinimas	25
3.2.2	Padargo valdymo sistemos prijungimas	25
4	Valdymas	29
4.1	Padargo valdymo sistemos įjungimas	29
4.2	Meniu naršymas	30
4.3	Pagrindinis meniu	31
4.4	Trąšų nustatymai	32

4.4.1	Barstomas kiekis.....	35
4.4.2	Darbinio pločio nustatymas.....	35
4.4.3	Byrėjimo koeficientas	35
4.4.4	Barstymo taškas	36
4.4.5	Barstymo normos nustatymas.....	37
4.4.6	Barstymo diskų tipas	39
4.4.7	Sūkių dažnis.....	40
4.4.8	Paribių barstymo funkcija.....	40
4.4.9	Paribių barstymo kiekis	41
4.4.10	„OptiPoint“ apskaičiavimas	41
4.4.11	Pagrąžos režimas.....	43
4.4.12	„GPS Control“ info.	47
4.4.13	Barstymo lentelės	48
4.5	Padargo nustatymai.....	51
4.5.1	AUTOMTINIS / RANKINIS darbo režimas	54
4.5.2	+/- kiekis.....	55
4.6	Greitas ištuštinimas.....	56
4.7	Sistema / testas.....	57
4.7.1	Bendrasis duomenų skaičiuotuvas	58
4.7.2	Testas / diagnostika	58
4.7.3	Priežiūra.....	62
4.8	Informacija	62
4.9	Svėrimo / kelio skaitiklis.....	62
4.9.1	Kelio skaitiklis.....	63
4.9.2	Likutis (kg, ha, m)	64
4.9.3	Svarstyklių taravimas	65
4.9.4	Pasverti kiekį.....	65
4.10	Darbiniai žibintai (SpreadLight).....	66
4.11	Tentas.....	68
4.12	Specialiosios funkcijos.....	69
4.12.1	Matavimo vienetų sistemos keitimas	69
4.12.2	Vairalazdės naudojimas	70
4.12.3	WLAN modulis	72
4.13	Barstymo režimas	73
4.13.1	Likusio kiekio užklausa barstant.....	73
4.13.2	Paribių barstymo prietaisas „TELIMAT“.....	73
4.13.3	Elektrinis „TELIMAT“ įrenginys	74
4.13.4	Darbai su sekcijomis.....	74
4.13.5	Barstymas parinkus automatinį režimą (AUTO km/h + AUTO kg).....	81
4.13.6	Tuščios eigos matavimas.....	82
4.13.7	Tik barstytuvas su svėrimo sistema: Reguliavimas per svorio jutiklius	84
4.13.8	Barstymas pasirinkus režimą „AUTO km/val.“	86
4.13.9	Barstymas pasirinkus režimą „MAN km/val.“	87
4.13.10	Barstymas naudojant režimą MAN skalė	88
4.13.11	„GPS Control“.....	90
5	Avariniai pranešimai ir galimos priežastys	93

5.1	Avarinių pranešimų reikšmės.....	93
5.2	Triktis / avarinis pranešimas.....	97
5.2.1	Pavojaus pranešimo patvirtinimas	98
6	Specialioji įranga	99
7	Garantija ir jos teikimas.....	101

1 Nurodymai naudotojui

1.1 Apie šią eksploataavimo instrukciją

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

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

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

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

1.2 Įspėjamųjų nurodymų reikšmė

Įspėjamieji nurodymai šioje eksploataavimo instrukcijoje susisteminti atsižvelgiant į pavojaus laipsnį ir kilimo tikimybę.

Pavojaus ženklais atkreipiamas dėmesys į liekamąją riziką, kurios dėl konstrukcinių ypatybių dirbant su padargu negalima išvengti. Naudojamų įspėjamųjų nurodymų struktūra:

Simbolis + **Signalinis žodis**

Paaiškinimas

Įspėjamųjų nurodymų pavojaus lygiai

Pavojaus lygis pažymimas įspėjamuoju žodžiu. Pavojaus lygiai klasifikuojami taip:

PAVOJUS!

Pavojaus rūšis ir šaltinis

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

Nepaisant šių įspėjamųjų nurodymų galima būti sunkiai sužalotam arba net žūti.

- Būtina imkitės aprašytų priemonių šiam pavojui išvengti.

ĮSPĖJIMAS!

Pavojaus rūšis ir šaltinis

Šiuo įspėjamuoju nurodymu įspėjama apie galimą žmonių sveikatai pavojingą situaciją.

Nepaisant šių įspėjamųjų nurodymų galima būti sunkiai sužalotam.

- Būtina imkitės aprašytų priemonių šiam pavojui išvengti.

PERSPĖJIMAS!

Pavojaus rūšis ir šaltinis

Šiuo įspėjamuoju nurodymu įspėjama apie galimą žmonių sveikatai pavojingą situaciją.

Nepaisant šių įspėjamųjų nurodymų galima būti sužalotam.

- ▶ Būtinai imkitės aprašytų priemonių šiam pavojui išvengti.

PRANEŠIMAS!

Pavojaus rūšis ir šaltinis

Šiuo įspėjamuoju nurodymu įspėjama apie materialinę žalą ir žalą aplinkai.

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

- ▶ Būtinai imkitės aprašytų priemonių šiam pavojui išvengti.



Nuoroda:

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

1.3 Nurodymai dėl teksto vaizdavimo

1.3.1 Instrukcijos ir nurodymai

Operatoriaus atliktini kiti veiksmai nurodomi taip, kaip pateikta toliau.

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

1.3.2 Išvardijimai

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

- A savybė
- B savybė

1.3.3 Nuorodos

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

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

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

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

1.3.4 Meniu hierarchija, mygtukai ir naršymas

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

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

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

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

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

2 Sandara ir funkcijos



Šiame skyriuje apsiribojama elektroninių mašinos ISOBUS terminalų valdiklių funkcijų aprašymu.

- Vykdykite atitinkamoje naudojimo instrukcijoje pateiktus ISOBUS terminalo naudojimo nurodymus.

2.1 Palaikomų padargų apžvalga



Kai kuriuos modelius galima įsigyti ne visose šalyse.

- AXIS-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 40.2 EMC, AXIS-M 40.2 EMC + W
- AXIS-M 50.2 EMC + W
- AXIS M 20.2 W, AXIS M 50.2 W, AXIS M 40.2 W
- AXIS-M 25 EMC, AXIS-M 25 EMC + W

Užtikrinamos funkcijos

- Barstymas atsižvelgiant į važiavimo greitį
- Barstymo taško nustatymas naudojant elektrinę sistemą
- Sūkių dažnio reguliavimas
 - AXIS M 50.2 EMC + W Kardaninio veleno sūkių dažnis
 - AXIS 50.2 EMC + W Barstymo diskų sūkių dažnis
 - AXIS-M 25 EMC + (W): Kardaninio veleno sūkių dažnis
- EMC - masės srovės reguliavimas
- Bepakopis sekcijų perjungimas

2.2 Ekranas

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

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

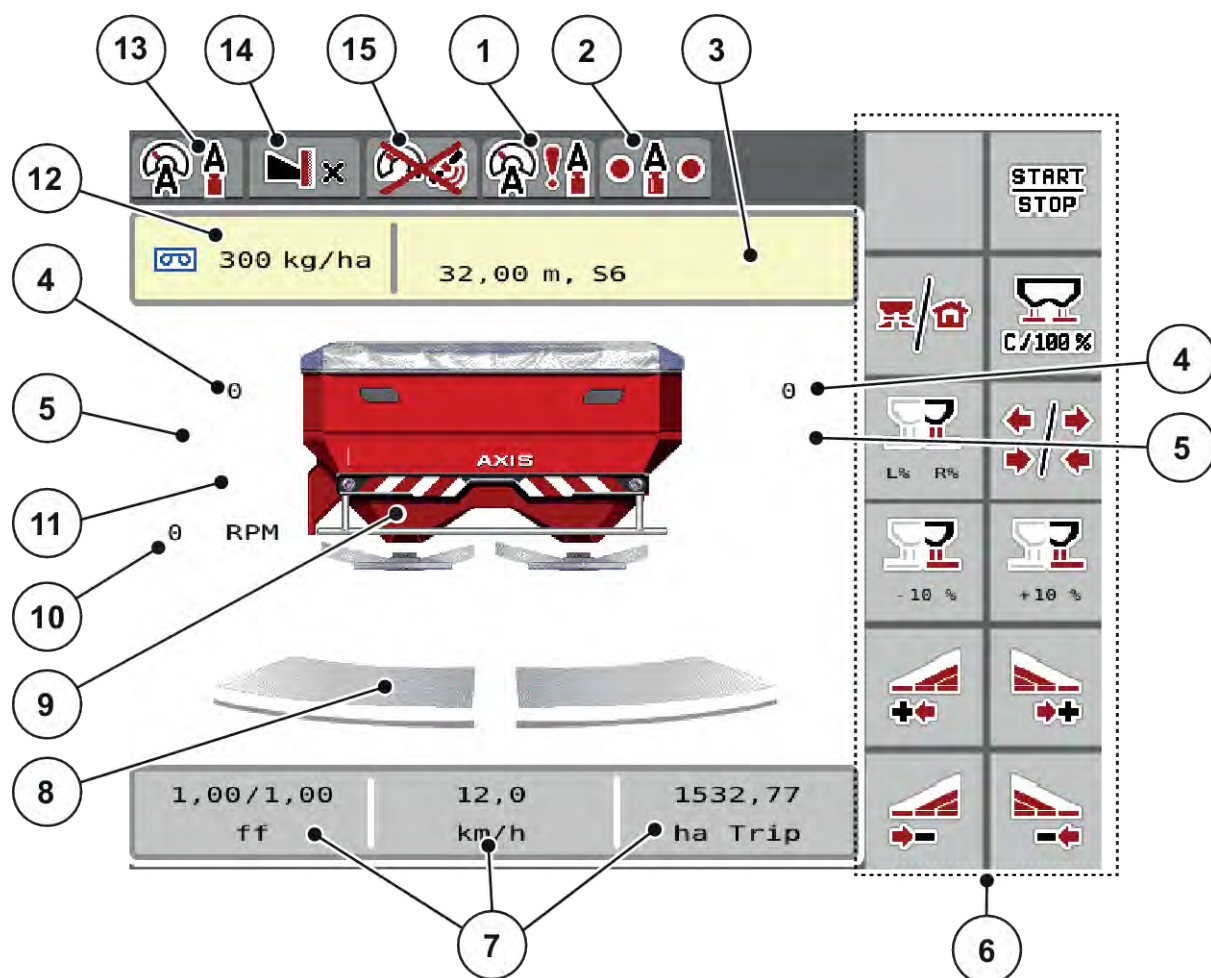
2.2.1 Darbinio lango aprašymas



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

Žr. skyriuje 2.1 - *Palaikomų padargų apžvalga* - Puslapis 10 ir skyriuje 2.2.2 - *Rodmenų laukai* - Puslapis 14

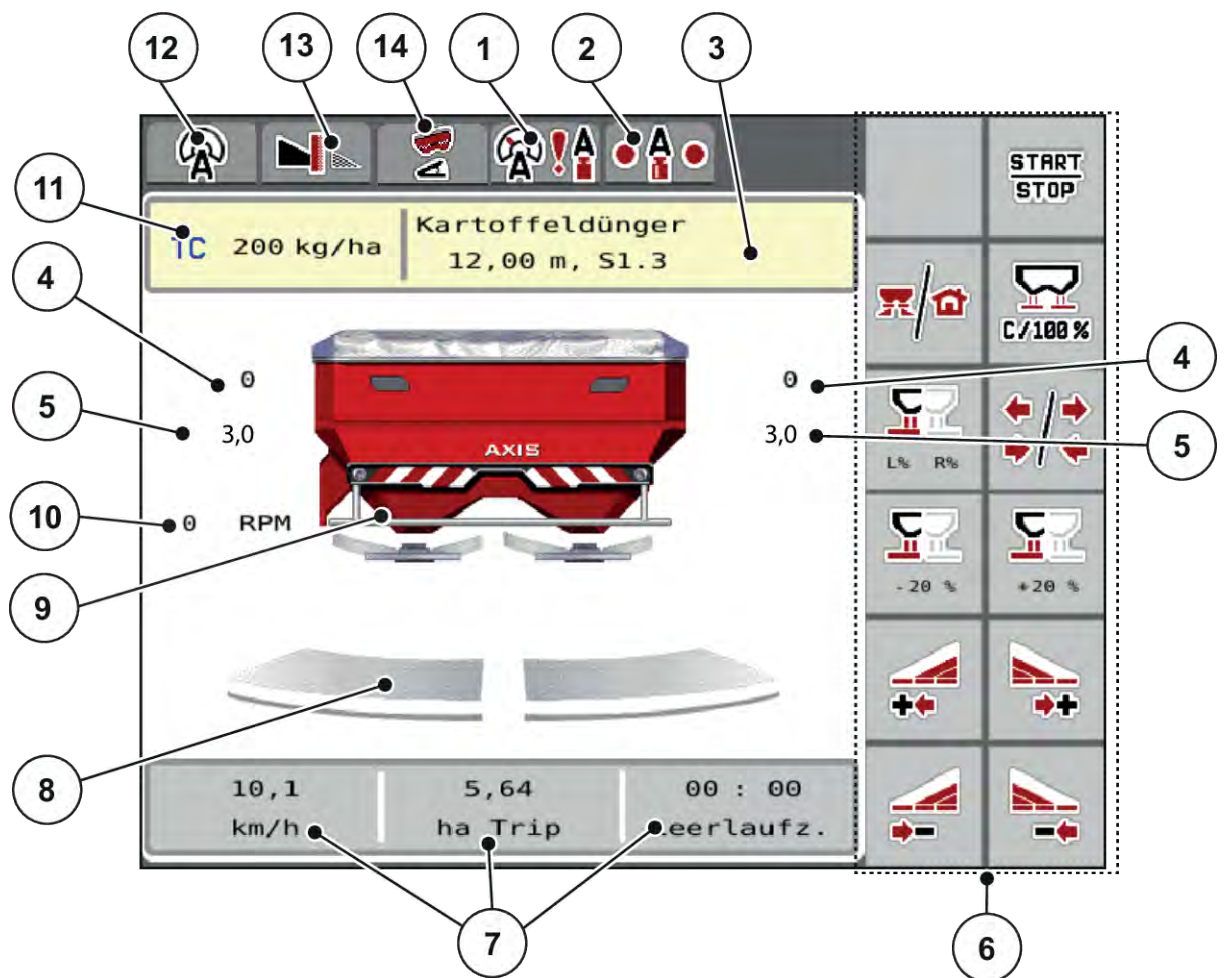
■ **AXIS-H**



Pav. 1: Padargo valdymo sistemos AXIS-H ekranas

- | | |
|--|--|
| [1] GPS signalas | [9] Mineralinių trąšų barstytuvo rodmuo |
| [2] EMC būseną | [10] Barstymo diskų sukų dažnis dešinėje / kairėje |
| [3] Informacijos apie trąšas rodmuo (trąšos pavadinimas, darbo plotis ir barstymo disko modelis) | [11] Kiekio keitimas dešinėje / kairėje |
| Mygtukas: Barstymo lentelės pritaikymas | [12] Esamas beriamas kiekis pagal tręšimo nustatymus arba komandų valdiklį |
| [4] Dešinėsios / kairėsios dozavimo sklendės padėtis | Mygtukas: tiesioginė barstomo kiekio įvestis |
| [5] Dešiniojo / kairiojo barstymo taško padėtis | [13] Pasirinktas darbo režimas |
| [6] Funkcijų mygtukai | [14] Pakraščio / paribio nustatymų rodmuo |
| [7] Laisvai priskiriami rodmenų laukeliai | [15] AXMAT funkcija yra aktyvi |
| [8] Dešinėsios / kairėsios dozavimo sklendės atidarymo būseną | |

■ AXIS-M



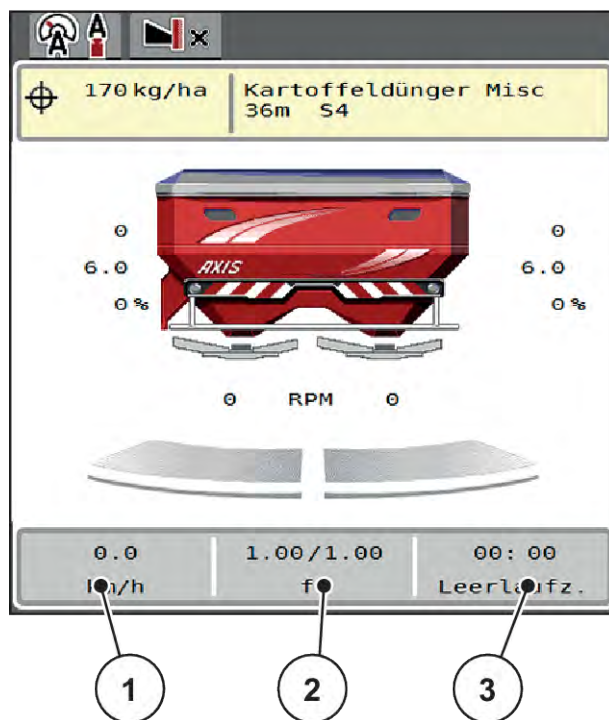
Pav. 2: Padargo valdymo sistemos AXIS-M ekranas

- | | |
|--|--|
| [1] GPS signalas | [8] Dešinėsios / kairiosios dozavimo sklendės atidarymo būseną |
| [2] EMC būseną | [9] Mineralinių trąšų barstytuvo rodmuo |
| [3] Informacijos apie trąšas rodinys (trąšos pavadinimas, darbinis plotis ir barstymo disko rūšis) | [10] Darbo veleno sūkių dažnis |
| Mygtukas: Barstymo lentelės pritaikymas | [11] Esamas beriamas kiekis pagal tręšimo nustatymus arba komandų valdiklį |
| [4] Dešinėsios / kairiosios dozavimo sklendės padėtis | Mygtukas: tiesioginė barstomo kiekio įvestis |
| [5] Dešiniojo / kairiojo barstymo taško padėtis | [12] Pasirinktas darbo režimas |
| [6] Funkcijų mygtukai | [13] Pakraščio / paribio nustatymų rodmuo |
| [7] Laisvai priskiriami rodmenų laukeliai | [14] „HillControl“ būseną, nėra GPS greičio (atsižvelgiant į darbinį režimą) |

2.2.2 Rodmenų laukai

Darbiniam lange galite individualiai pritaikyti tris indikacijų laukelius ir pasirinktinai priskirkite šias vertes:

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



Pav. 3: Rodmenų laukai

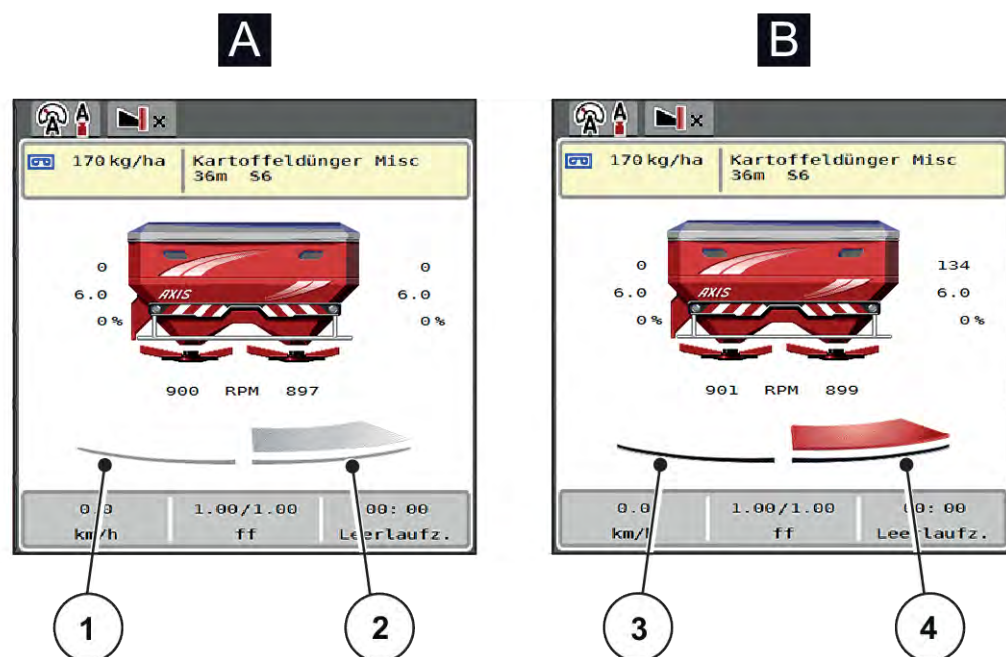
- [1] Rodmenų laukas 1
[2] Rodmenų laukas 2

- [3] Rodmenų laukas 3

Rodmens parinkimas

- ▶ Paspauskite atitinkamą rodmenų laukelį jutikliniame ekrane.
Ekrane rodomas galimų rodmenų sąrašas.
- ▶ Pažymėkite naują vertę, kuri turi būti rodoma rodmenų lauke.
Ekrane rodomas darbinis langas.
- ▶ Paspauskite mygtuką OK.
Ekrane rodomas darbinis langas.

Atitinkamame rodmenų lauke įvestos naujos vertės.

2.2.3 Dozavimo sklendės būsenų rodymas

Pav. 4: Dozavimo sklendės būsenų rodymas

[[A]] Barstymo režimas neaktyvus

[[1]] Sekcija išjungta

[[2]] Sekcija įjungta

[[B]] Padargas nustatytas veikti barstymo režimu

[[3]] Sekcija išjungta

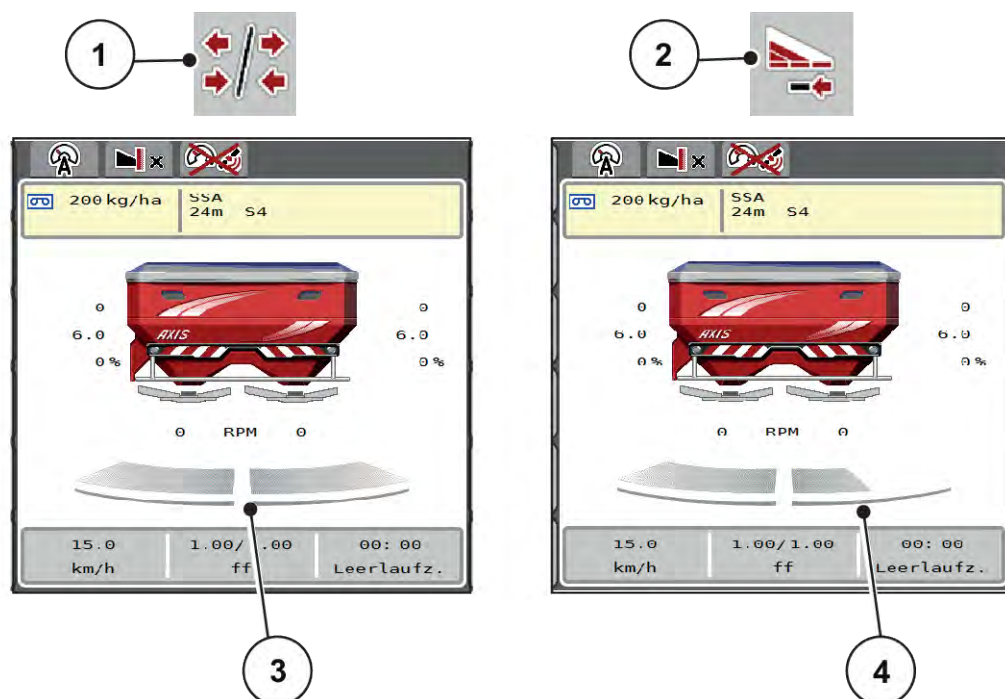
[[4]] Sekcija įjungta

■ Viso barstymo pusės išaktyvinimas

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

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

2.2.4 Sekcijos rodmuo



Pav. 5: Sekcijos būsenų rodymas

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

Daugiau rodmenų ir nustatymo galimybių paaiškinta skyriuje 4.13.4 Darbai su sekcijomis.

2.2.5 EMC būsenos rodmuo



EMC reguliatoriaus būseną:

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

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

2.3 Naudojamų simbolių biblioteka

Padargo valdymo sistema AXIS EMC (+W) ISOBUSrodo meniu simbolius ir funkcijas ekrane.

2.3.1 Naršymas

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

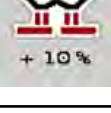
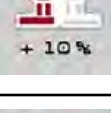
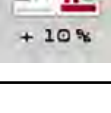
2.3.2 Meniu

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

Simbolis	Reikšmė
	Greitas ištuštinimas
	Sistema / testas
	informacija
	Svėrimo / kelio skaitiklis

2.3.3 Darbinio lango simboliai

Simbolis	Reikšmė
	Barstymo režimo ir barstomo kiekio nustatymo įjungimas
	Įjungtas barstytuvo režimas; išberiamo kiekio reguliavimo stabdymas
	Barstymo diskų įjungimas
	Barstymo diskai sukasi; sustabdykite barstymo diskus
	Kiekio keitimo atstata pagal anksčiau nustatytą beriamą kiekį
	Darbinio lango ir meniu lango perjungimas
	Persijungiama tarp paribių barstymo ir sekcijų kairėje, dešinėje arba abiejose pusėse.

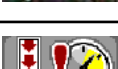
Simbolis	Reikšmė
	Sekcijos iš kairės, galimas paribių barstymas iš dešinės barstymo pusės.
	Sekcijos dešinėje pusėje, paribių barstymas kairėje pusėje.
	Paribių barstymas iš abiejų pusių
	„OptiPoint Pro“ aktyvintas „OptiPoint Pro“ nėra aktyvus: simbolis nerodomas
	„OptiPoint pro“ aktyvus pagražos režimas
	Didesnio / mažesnio kiekio pasirinkimas kairėje, dešinėje arba abejose barstymo pusėse (proc.)
	Kiekio keitimas + (pliusas)
	kiekio keitimas - (minusas)
	kiekio keitimas kairėje + (pliusas)
	kiekio keitimas kairėje - (minusas)
	kiekio keitimas dešinėje + (pliusas)

Simbolis	Reikšmė
	kiekio keitimas dešinėje - (minusas)
	rankinis kiekio keitimas + (pliusas)
	rankinis kiekio keitimas - (minusas)
	Barstymo diskų sūkių dažnio didinimas (pliusas)
	Barstymo diskų sūkių dažnio mažinimas (minusas)
	Kairioji barstymo pusė neaktyvi
	Kairioji barstymo pusė aktyvi
	Dešinioji barstymo pusė neaktyvi
	Dešinioji barstymo pusė aktyvi
	Sekcijos kairėje mažinimas (minusas) Paribių barstymo režimu: Ilgesniu paspaudimu (> 500 ms) nedelsiant deaktyvinama visa barstymo pusė.
	Sekcijos kairėje didinimas (pliusas)

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

2.3.4 Kiti simboliai

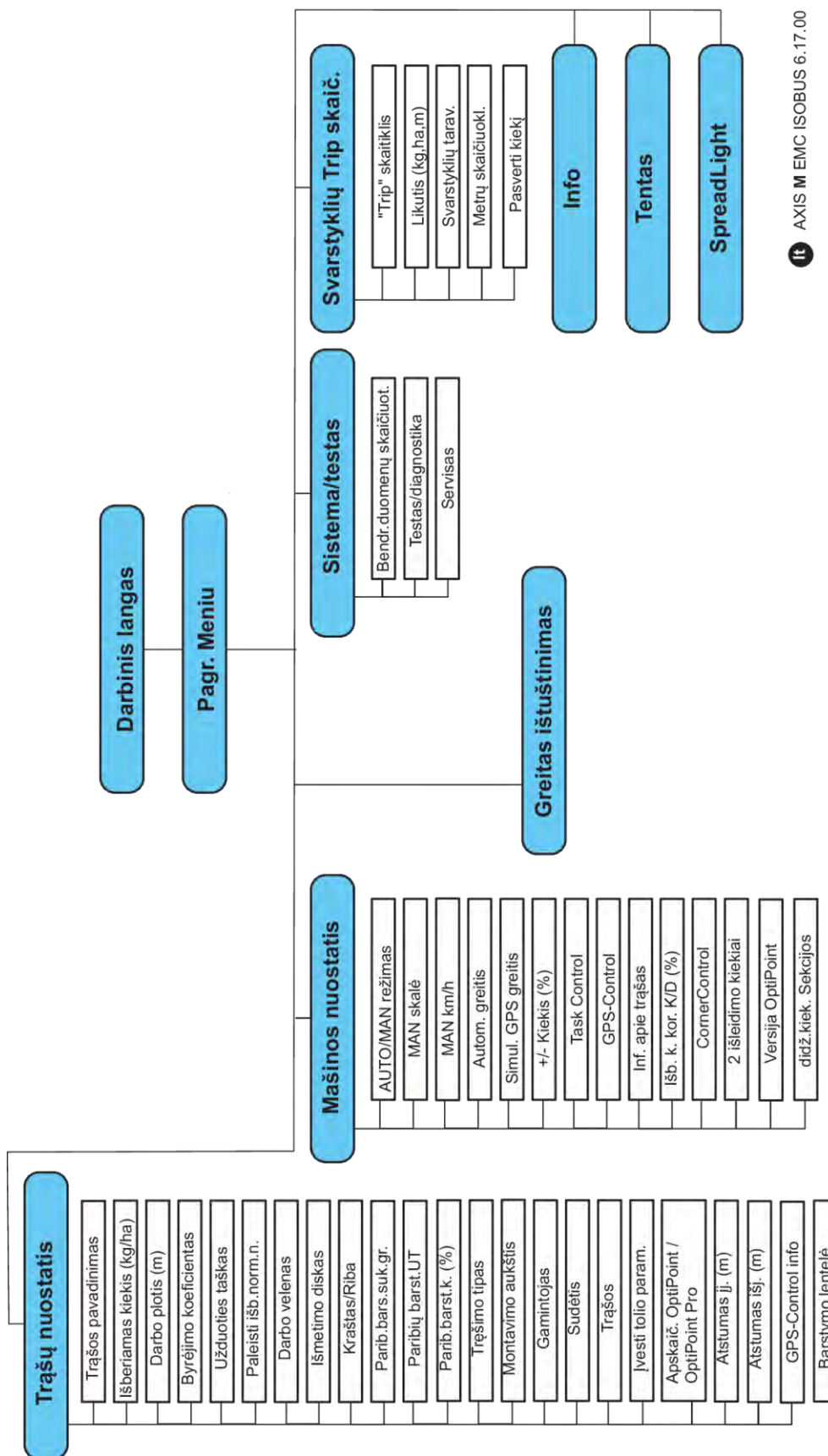
Simbolis	Reikšmė
	Tuščios eigos matavimo įjungimas, pagrindiniame meniu
	Paribių barstymo režimas, darbiname lange
	Pakraščių valdymo režimas, darbiname lange
	Paribių barstymo režimas, pagrindiniame meniu

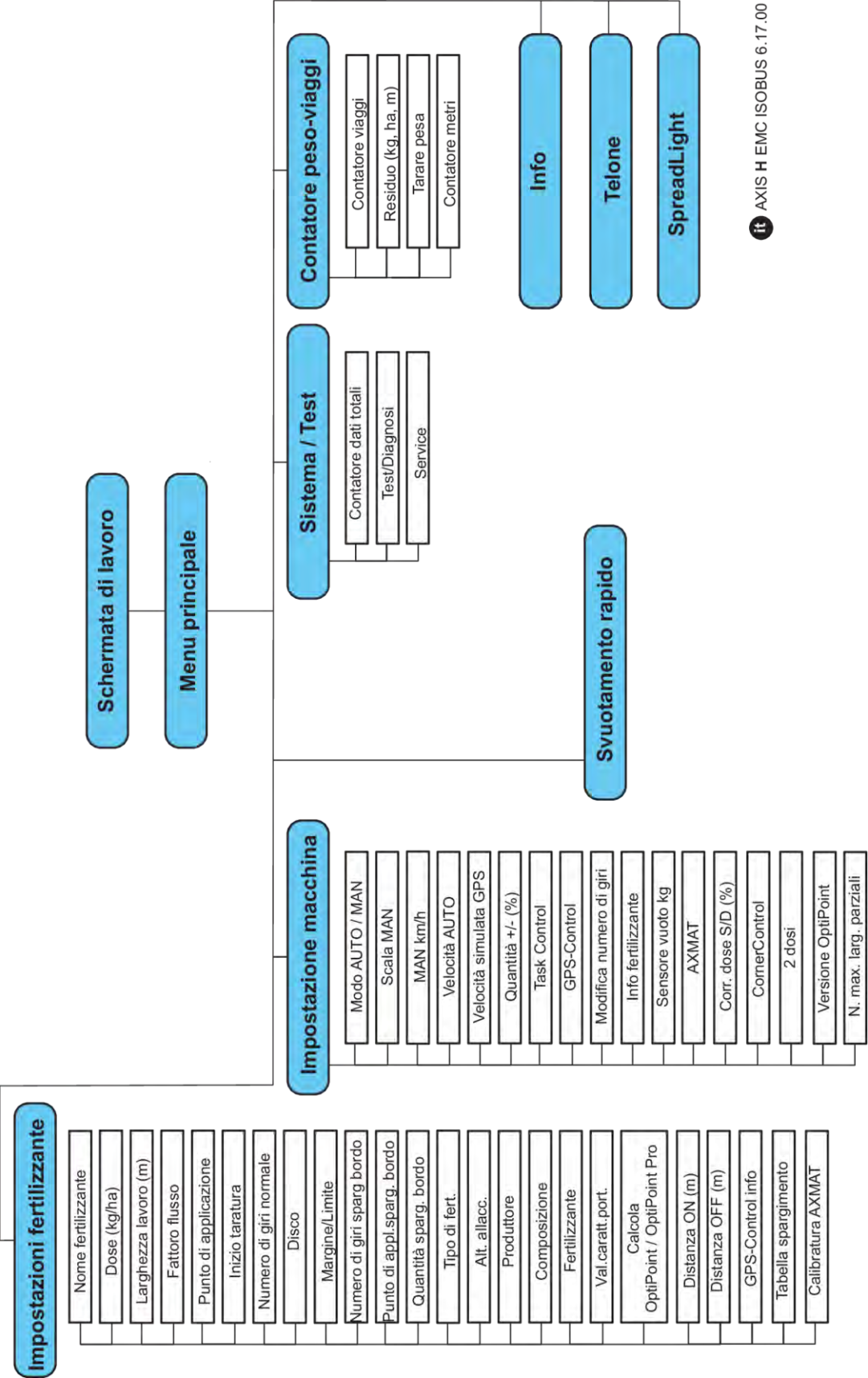
Simbolis	Reikšmė
	Pakraščių barstymo režimas, pagrindiniame meniu
	Darbo režimas AUTO km/val. + AUTO kg
	Darbo režimas AUTO km/val.
	Darbo režimas MAN km/val.
	Darbo režimas MAN skalė
	EMC reguliavimas išjungtas
	EMC būseną
	GPS signalo praradimas (GPS J1939)
	Mažiausia masės srauto vertė nėra užtikrinama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

2.4 Meniu struktūros apžvalga

■ *AXIS M EMC*

Atsižvelgiant į mašinos įrangą tam tikri meniu nerodomi.





3 Konstrukcija ir montavimas

3.1 Traktoriaus reikalavimai

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

- Būtina visada užtikrinti **11 V įtampą**, jeigu jungiami keli elektrą naudojantys prietaisai (pvz., kondicionierius, žibintas).
- AXIS EMC: Galima nustatyti 540 sūk./min. darbo veleno sūkių dažnį, kurį privaloma išlaikyti (pagrindinė tinkamo darbinio pločio sąlyga).
 - AXIS M EMC: bent **540** aps./min. arba 750 aps./min. AXIS M 50



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

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



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

3.2 Jungtys, kištukiniai lizdai

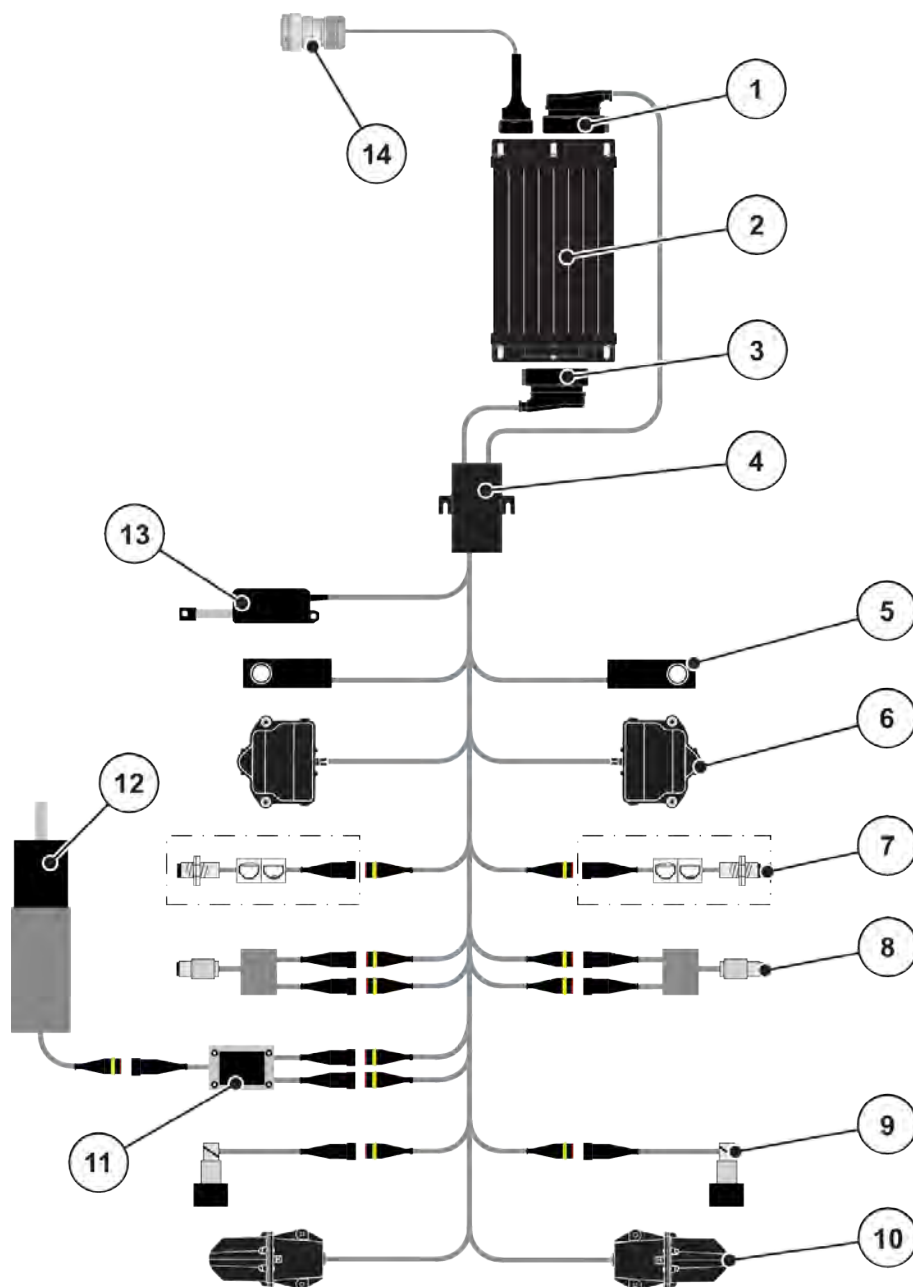
3.2.1 Maitinimas

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

3.2.2 Padargo valdymo sistemos prijungimas

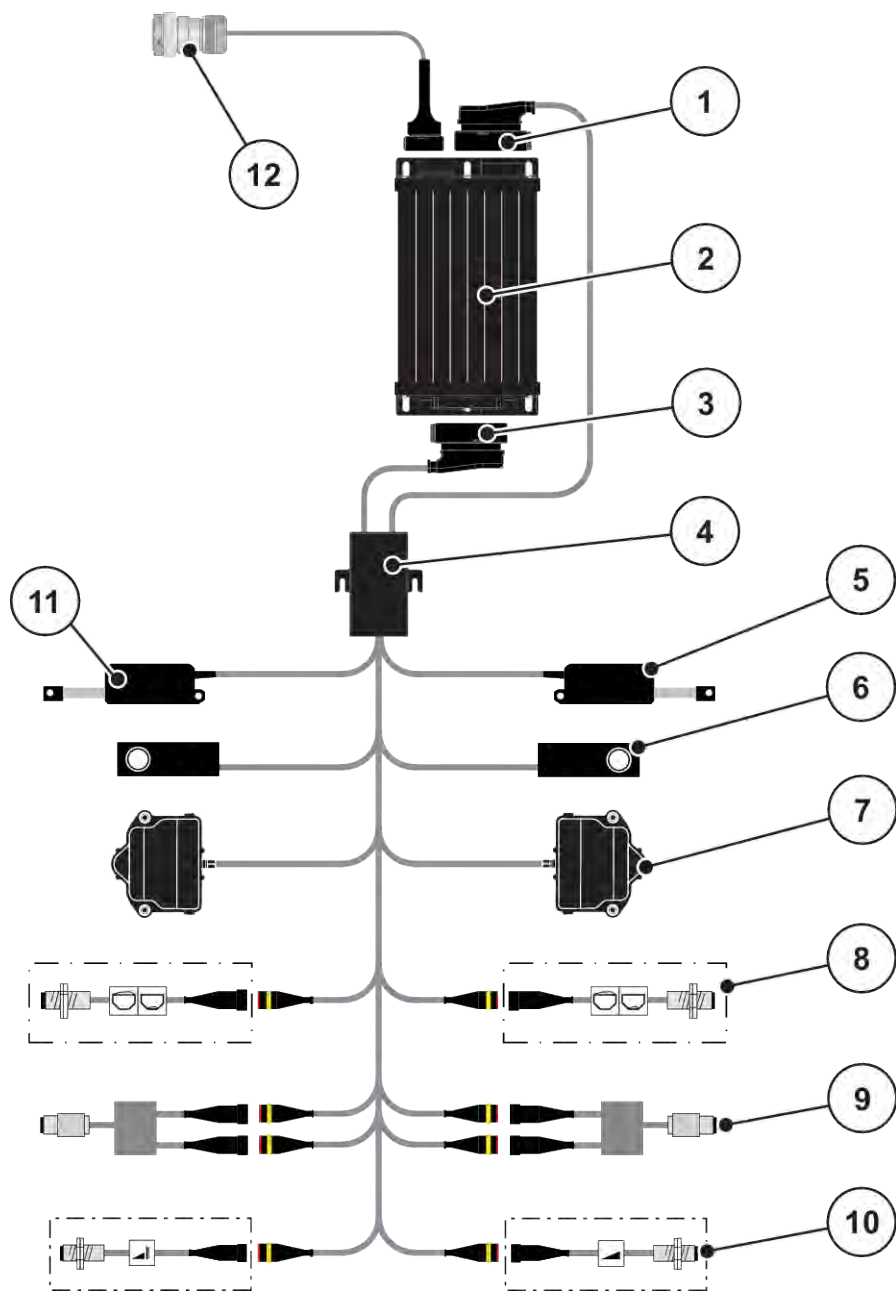
Atsižvelgiant į įrangą padargo valdymo sistema prijungiama prie mineralinių trąšų barstytuvo. Daugiau informacijos pateikta padargo valdymo sistemos naudojimo instrukcijoje.

■ Prijungimo schemos apžvalga



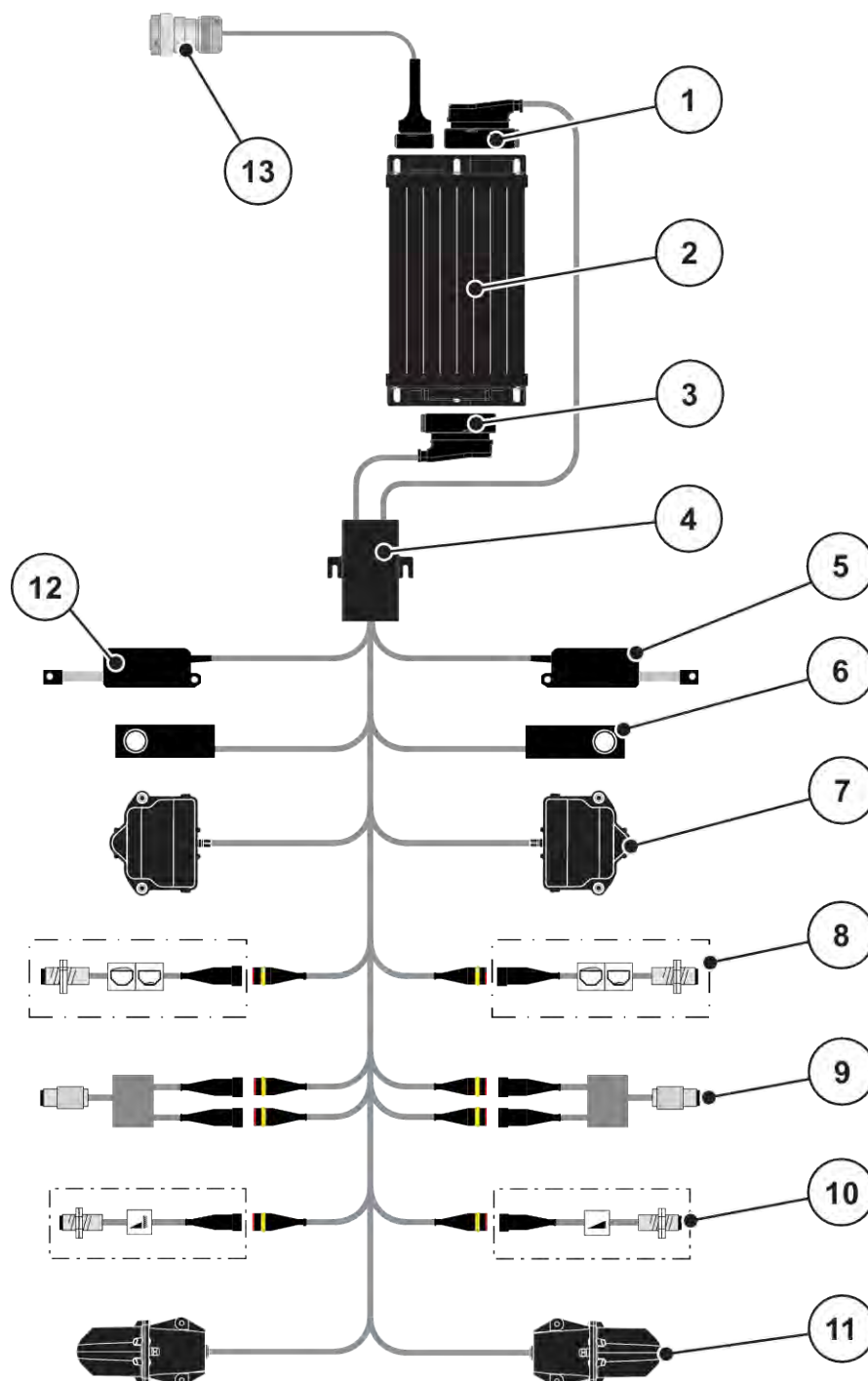
Pav. 6: AXIS-H EMC: Prijungimo schemos apžvalga

- | | |
|--|---|
| [1] Padargo kištukas | [8] Sukimo momento / sūkių dažnio jutiklis kairėje / dešinėje |
| [2] Padargo valdymo sistema | [9] Proporcingasis skirstytuvas kairėje / dešinėje |
| [3] Padargo kištukas | [10] Barstymo taško variklis kairėje / dešinėje |
| [4] Kabelio šakotinė mova | [11] Maišytuvo auga nuo viršįtampio |
| [5] Svorio jutiklis kairėje / dešinėje | [12] Maišytuvo elektros variklis |
| [6] Dozavimo sklendės vykdiklis kairėje / dešinėje | [13] Tento vykdiklis |
| [7] Pranešimo apie ištuštėjimą jutiklis kairėje / dešinėje | [14] ISOBUS prietaiso kištukas |



Pav. 7: AXIS-M 20.2 EMC: Prijungimo schemos apžvalga

- | | |
|--|--|
| [1] Padargo kištukas | [8] Pranešimo apie ištuštėjimą jutiklis kairėje / dešinėje |
| [2] Padargo valdymo sistema | [9] Sukimo momentas / sukimosi greičio jutiklis kairėje / dešinėje (nėra AXIS M W) |
| [3] Padargo kištukas | [10] „TELIMAT“ jutiklis viršuje / apačioje |
| [4] Kabelio šakotinė mova | [11] Tento vykdiklis |
| [5] „TELIMAT“ vykdiklis | [12] ISOBUS prietaiso kištukas |
| [6] Svorio jutiklis kairėje / dešinėje | |
| [7] Dozavimo sklendės vykdiklis kairėje / dešinėje | |



Pav. 8: AXIS-M 30.2 EMC, AXIS-M 50.2: Prijungimo schemos apžvalga

- | | |
|--|--|
| [1] Padargo kištukas | [8] Pranešimo apie ištuštėjimą jutiklis kairėje / dešinėje |
| [2] Padargo valdymo sistema | [9] Sukimo momentas / sukimosi greičio jutiklis kairėje / dešinėje (nėra AXIS M W) |
| [3] Padargo kištukas | [10] „TELIMAT“ jutiklis viršuje / apačioje |
| [4] Kabelio šakotinė mova | [11] Barstymo taško variklis kairėje / dešinėje |
| [5] „TELIMAT“ vykdiklis | [12] Tento vykdiklis |
| [6] Svorio jutiklis kairėje / dešinėje | [13] ISOBUS prietaiso kištukas |
| [7] Dozavimo sklendės vykdiklis kairėje / dešinėje | |

4 Valdymas

⚠ PERSPĖJIMAS!

Iškrentančios trąšos gali sužaloti

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

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



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

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

- Žr. meniu Trąšų nuostatis > Išmetimo diskas, *4.4.6 Barstymo diskų tipas*
- Meniu Trąšų nuostatis > Išmetimo disko sukim. gr. arba meniu Trąšų nuostatis > Norm. suk. greitis, žr. *4.4.7 Sūkių dažnis*
- Meniu Mašinos nuostač. > AUTO / MAN režimas, žr. *4.5.1 AUTOMTINIS / RANKINIS darbo režimas*

4.1 Padargo valdymo sistemos įjungimas

Sąlygos:

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



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

Po to atveriamas darbinis langas.

4.2 Meniu naršymas



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

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

- Laikykitės terminalo eksploatavimo instrukcijos.



■ **Pagrindinio meniu atvėrimas**

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

Ekране atveriamas pagrindinis meniu.

■ **Submeniu atvėrimas naudojant jutiklinį ekraną**

- ▶ Paspauskite norimo atverti submeniu mygtuką.

Atveriamas langas su raginimais atlikti skirtingus veiksmus.

- Teksto įvestis
- Vertės įvestis
- Nustatymai naudojant kitus submeniu



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

■ **Meniu užvėrimas**

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

Grįžtama į pirmesnį meniu .



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

Pakeičiama į darbo langą.



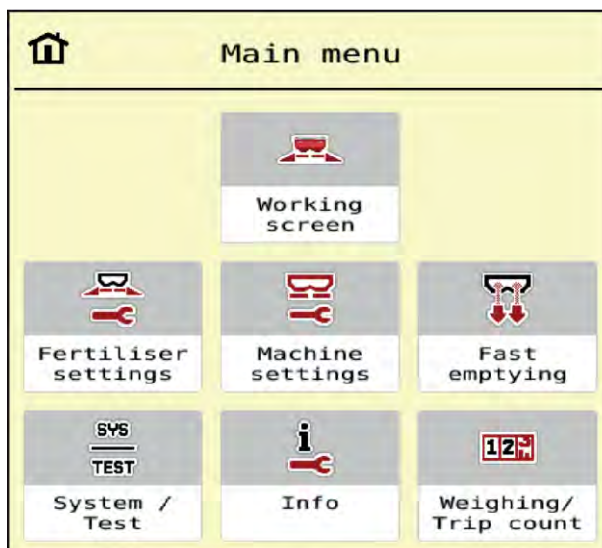
- ▶ Spauskite mygtuką **ESC**.

Išlieka ankstesni nustatymai.

Grįžtama į pirmesnį meniu .



4.3 Pagrindinis meniu



Pav. 9: Pagrindinis meniu su submeniu

Submenuiu	Reikšmė	Aprašymas
SpreadLight	Darbinio žibinto įjungimas ir išjungimas	4.10 Darbiniai žibintai (SpreadLight)
Working screen Darbinis langas	Pakeičiama į darbo langą	
Hopper cover Tentas	Tento atidarymas ir uždarymas	4.11 Tentas
Fertiliser settings Trąšų nuostačiai	Trąšų ir barstymo režimo nustatymai	4.4 Trąšų nustatymai
Machine settings Maš. nuostačiai	Traktoriaus ir padargo nustatymai	4.5 Padargo nustatymai
Fast emptying Greit. ištuštin.	Tiesioginis meniu atvėrimas padargui greitai ištuštinti.	4.6 Greitas ištuštinimas
System/Test Sistema / testas	Padargo valdymo bloko nustatymai ir diagnostika	4.7 Sistema / testas
Info Info	Padargo konfigūracijos rodmuo	4.8 Informacija
Svėrimas / kelionių skaičius Sv. Trip skaitiklis	Atlikto barstymo darbo vertės ir svėrimo režimo funkcijos	4.9 Svėrimo / kelio skaitiklis

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



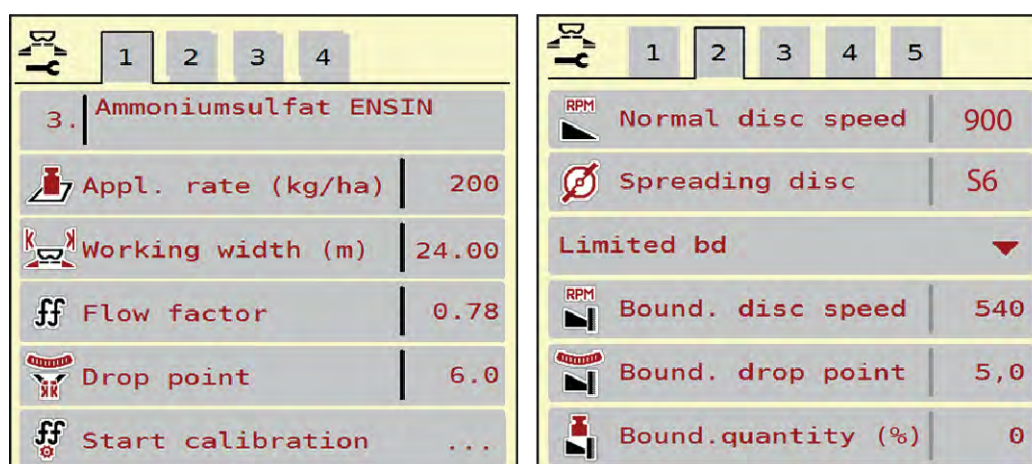
- Tuščiosios eigos matavimas: Funkcijų mygtuku galima paleisti tuščios eigos matavimą rankiniu būdu. Žr. skyrių 4.13.6.2 *Tuščios eigos matavimas rankiniu būdu*.
- Paribių barst.t.: Pakraščių barstymas arba paribių barstymas.

4.4 Trąšų nustatymai

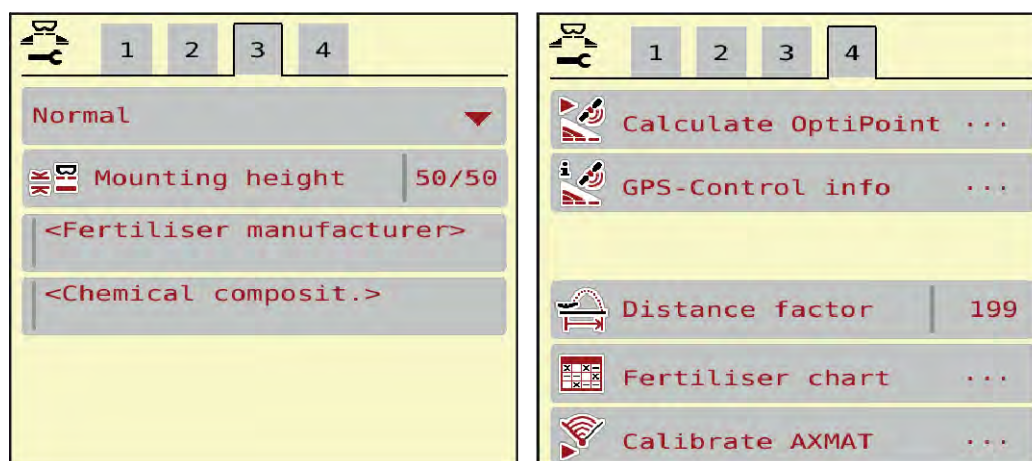


Naudodami šį meniu pasirinkite trąšų ir barstymo režimo nustatymus.

- Meniu Pag.meniu > Trąšų nuostačiai atvėrimas.



Pav. 10: Meniu Trąšų nuostačiai AXIS-H EMC, kortelė 1 ir 2



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

Submenu	Reikšmė	Aprašymas
Fertiliser name Trąšos pavadinimas	Pasirinktos trąšos iš barstymo lentelės.	4.4.13 Barstymo lentelės
Application rate Išb.kiekis (kg/ha)	Išbarstomo kiekio numatytosios vertės įvestis kg / ha.	4.4.1 Barstomas kiekis
Working width Darb. plotis (m)	Barstymo darbinio pločio nustatymas	4.4.2 Darbinio pločio nustatymas
Flow factor Byrėjimo koef.	Naudojamų trąšų byrėjimo koeficiento įvestis	4.4.3 Byrėjimo koeficientas
Drop point Užduoties taškas	Barstymo taško įvestis Skirtas AXIS versijai su elektriniais barstymo taško vykdikliais : Barstymo taškų nustatymas	Laikykitės mašinos naudojimo instrukcijos. 4.4.4 Barstymo taškas
Start calibration Paleisti išb.norm.n.	Submenu atvėrimas barstymo normai nustatyti. Negalima EMC režimu	4.4.5 Barstymo normos nustatymas
Normal disc speed Norm. suk. greitis	AXIS-H Norimo barstymo diskų sūkių dažnio nustatymas Veikia su EMC masės srauto reguliavimu.	4.4.7 Sūkių dažnis
PTO Darbo velenas	Veikia su EMC masės srauto reguliavimu. Gamyklinis nustatymas: • AXIS EMC: 540 aps./min.	4.4.7 Sūkių dažnis
Spreading disc Išmetimo diskas	Į padargą įmontuotų barstymo diskų tipo nustatymas Veikia su EMC masės srauto reguliavimu.	Parinkčių sąrašas: • S1 (visiems mašinos tipams, išskyrus AXIS-M 50.2) • S2 • S4 • S6 • S12
Boundary spreading type Paribių barst.t.	Parinkčių sąrašas: • Riba • Pakraštys	Pasirinkimas rodyklių mygtukais, patvirtinimas įvesties klavišu Nustatoma per traktoriaus darbo veleno sukimosi greitį.
Boundary spreading speed Parib.bars.suk.gr.	Nustatomas sūkių dažnis paribių barstymo režimui.	Įvestis atskirame įvesties lange.

Submenu	Reikšmė	Aprašymas
Boundary drop point Parib.barst.UT	Nustatomas paribių barstymo režimo barstymo taškas	Įvestis atskirame įvesties lange.
Boundary quantity Parib.barst.k. (%)	Nustatomas kiekio mažinimas paribių barstymo režimui.	Įvestis atskirame įvesties lange.
„TELIMAT“	„TELIMAT“ nustatymų išsaugojimas paribių barstymui.	Tik AXIS-M padargams su „TELIMAT“.
Fertilisation method Tręšimo tipas	Parinkčių sąrašas: • Normal. • Vėl.	Pasirinkimas Rodyklių mygtukais patvirtinimas nuspaudus įvesties klavišą
Mounting height Montavimo aukštis	Įvedimas cm priekyje / cm gale Parinkčių sąrašas: • 0/6 • 40/40 • 50/50 • 60/60 • 70/70 • 70/76	
Manufacturer Gamintojas	Trąšų gamintojo įvestis	
Composition Sudėtis	Cheminės sudėties procentinė dalis	
Fertiliser class Trąšų klasė	Parinkčių sąrašas:	Pasirinkimas rodyklių mygtukais patvirtinimas nuspaudus „Enter“ klavišą
Distance factor Įvesti tolio param.	Barstymo nuotolio koeficiento įvestis iš lentelės įvestis. Būtina norint apskaičiuoti „OptiPoint“	
Calculate OptiPoint Apskaič. OptiPoint	„GPS-Control“ parametrų įvestis	4.4.10 „OptiPoint“ apskaičiavimas
Turn on distance Atstumas įj. (m)	Įjungimo atstumo įvestis	
Turn off distance Atstumas išj. (m)	Išjungimo atstumo įvestis.	
GPS Control Info GPS-Control inf.	„GPS-Control“ parametro informacijos rodmuo.	4.4.12 „GPS Control“ info.
Fertiliser chart Barstymo lentelė	Barstymo lentelių naudojimas	4.4.13 Barstymo lentelės

Submenu	Reikšmė	Aprašymas
Calibration AXMAT AXMAT kalibravimas	Tik AXIS Submenu iškvietimas „AXMAT“ funkcijai kalibruoti	Laikykitės specialiosios įrangos eksploatavimo instrukcijos

4.4.1 Barstomas kiekis



Šiame meniu galima įvesti norimą barstomo kiekio numatytąją vertę.

Įterpiamos kiekio vertės įvedimas:

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

Nauja vertė įrašyta į padargo valdymo sistemą.

4.4.2 Darbinio pločio nustatymas



Naudojant šį meniu galima nustatyti darbinį plotį.

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

Nauja vertė įrašyta į padargo valdymo sistemą.



Darbinio pločio barstymo režimo metu keisti negalima.

4.4.3 Byrėjimo koeficientas



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

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

- **Didinant** byrėjimo faktoriaus vertę **mažėja** dozuojamas kiekis.
- **Mažinant** byrėjimo koeficiento vertę **didėja** dozuojamas kiekis.

Pateikimas klaidos pranešimas, jei tik byrėjimo koeficiento vertė neatitinka nustatytojo diapazono vertės. Žr. skyrių 5 *Avariniai pranešimai ir galimos priežastys*.

Barstant biologines trąšas arba ryžius, minimalų koeficientą reikia sumažinti iki 0.2. Taip išvengiama nuolatinio klaidos pranešimo rodymo.

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



Naudodami meniu Paleisti išb.norm.n. arba padargo valdymo sistemą galite nustatyti ir įvesti b.norm.n. byrėjimo koeficientą. Žr. skyrių 4.4.5 *Barstymo normos nustatymas*

Mineralinių trąšų barstytuve AXIS-H EMC byrėjimo faktorius nustatomas atsižvelgiant į EMC masės srauto reguliavimą. Tačiau galima įvesti rankiniu būdu.



Byrėjimo koeficiento apskaičiavimas priklauso nuo darbo režimo. Išsami informacija apie byrėjimo koeficientą: žr. skyrių 4.5.1 *AUTOMTINIS / RANKINIS darbo režimas*.

Byrėjimo koeficiento vertės įvedimas:

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



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

- ▶ OK paspauskite.

Nauja vertė įrašyta į padargo valdymo sistemą.



Rekomenduojame mineralinių trąšų barstytuve AXIS-H EMC (darbinis režimas AUTO km/h + AUTO kg) nustatyti rodyti byrėjimo koeficientą darbiname lange. Taip galima stebėti byrėjimo koeficiento reguliavimą barstant. Žr. skyrių 2.2.2 *Rodmenų laukai*.

4.4.4 Barstymo taškas



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

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

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

Barstymo taško blokavimo atveju pateikiamas pavojaus pranešimas 17; žr. skyrių 5 *Avariniai pranešimai ir galimos priežastys*.

⚠ PERSPĖJIMAS!

Pavojus susižaloti automatiškai nustatant barstymo tašką

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

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

4.4.5 Barstymo normos nustatymas

⚠ ĮSPĖJIMAS!

Pavojus susižaloti nustatant barstymo normą

Besisukančio padargo dalys ir iškrentančio trąšos gali sužaloti.

- ▶ Prieš pradėdami barstymo normos nustatymą įsitikinkite, ar atsižvelgiama į visas sąlygas.
- ▶ Barstymo normos nustatymas padargo eksploatavimo instrukcijoje.



Meniu Paleisti išb.norm.n. blokuojamas visose mašinose, jeigu pasirenkamas **Darbinis režimas** AUTO km/h + AUTO kg. Šis meniu punktas neaktyvus.

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

Nustatykite barstymo normą:

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

Išbėrimo normą reikia įvykdyti veikiant velenui sustojus.

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

Įveskite darbinio greičio vertę:

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

**Sekcijos pasirinkimas**

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



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



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



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

- ▶ Dar kartą paspauskite mygtuką **Ijungimas / sustabdymas**.
Trąšų įterpimo kiekio nustatymas baigtas.
Dozavimo sklendė užsidaro.
Ekrane atveriamas trečias barstymo normos nustatymo puslapis.

■ **Byrėjimo koeficiento apskaičiavimas iš naujo**

⚠ ĮSPĖJIMAS!

Pavojus susižaloti dėl besisukančių padargo dalių

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

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

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

Nauja vertė įrašyta į padargo valdymo sistemą.

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



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

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

Byrėjimo koeficientas bus išsaugotas.

Ekrane pateikiamas avarinis pranešimas važiuoti į barstymo tašką.

⚠ PERSPĖJIMAS!

Pavojus susižaloti automatiškai nustatant barstymo tašką

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

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

4.4.6 Barstymo diskų tipas



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

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

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

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

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

4.4.7 Sūkių dažnis

■ Darbo velenas



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

- Meniu įrašuose Išmetimo diskas ir Darbo velenas nurodytos įvestys turi atitikti faktinius padargo nustatymus.

Valdymo bloke gamykloje nustatytas 750 sūk./min. darbo veleno sūkių dažnis. Jeigu norite nustatyti kitą darbo veleno sūkių dažnį, valdymo bloke pakeiskite įrašytą vertę.

► Meniu Trąšų nuostačiai > Darbo velenas atvėrimas.

► Įveskite sūkių dažnio vertę.

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



Laikykitės skyriaus 4.13.5 Barstymas parinkus automatinį režimą (AUTO km/h + AUTO kg).

■ Norm. suk. greitis



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

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

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

► Meniu Trąšų nuostačiai > Norm. suk. greitis atvėrimas.

► Įveskite sūkių dažnio vertę.

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

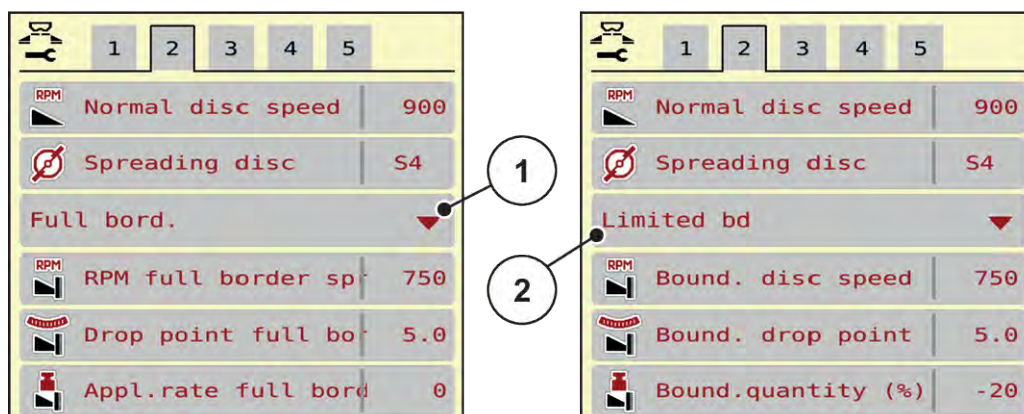


Laikykitės skyriaus 4.13.5 Barstymas parinkus automatinį režimą (AUTO km/h + AUTO kg).

4.4.8 Paribių barstymo funkcija

Tik AXIS-H

Šiame meniu pasirenkami tinkami barstymo režimai lauko pakraščiui.



Pav. 12: Paribių barstymo režimui nustatyta vertė

[1] Pakraščių barstymas

[2] Paribių barstymas

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

4.4.9 Paribių barstymo kiekis



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



Rekomenduojame, paribių barstymo pusėje sumažinti kiekį 20 %.

Įveskite paribių barstymo kiekį:

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

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

4.4.10 „OptiPoint“ apskaičiavimas



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

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



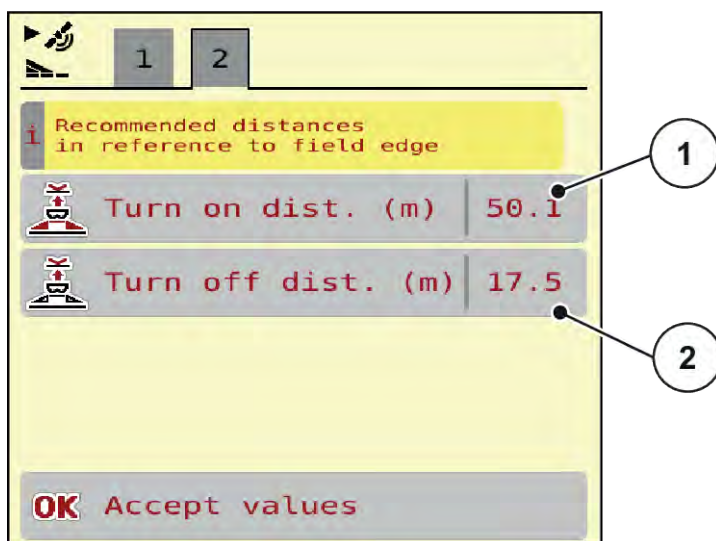
Tūrio rodiklio vertė naudojamoms trąšoms: žr. mašinos barstymo lentelę.

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



Nurodytas važiavimo greitis susijęs su važiavimo greičiu perjungimo padėčių srityje! Žr. 4.13.11 „GPS Control“.

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



Pav. 13: Apskaič. OptiPoint, 2 puslapis

Numeris	Reikšmė	Aprašymas
[1]	Turn on dist - Atstumas įj. (m) Atstumas (metrais) atsižvelgiant į lauko ribą, nuo kurios būtų atidaromos dozavimo sklendės	Pav. 52 Atstumas įjungtas (lauko ribos atžvilgiu)
[2]	Turn off dist - Atstumas išj. (m) Atstumas (metrais) atsižvelgiant į lauko ribą, nuo kurio būtų uždaromos dozavimo sklendės.	Pav. 53 Atstumas išjungtas (lauko ribos atžvilgiu)



Šioje pusėje parametrų vertės galima pritaikyti rankiniu būdu. Žr. 4.13.11 „GPS Control“.

Verčių keitimas

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

OptiPoint apskaičiavimas yra užbaigtas.

Padargo valdymo sistema atveria langą GPS-Control inf..

4.4.11 Pagrąžos režimas

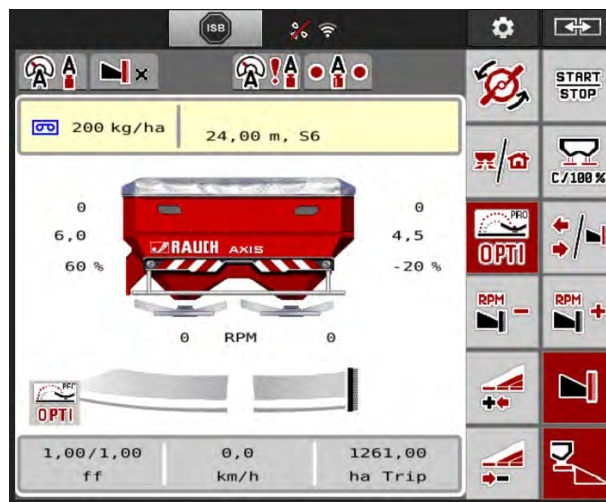
„OptiPoint Pro“ funkcijos rodinys:

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

„OptiPoint“ funkcijos aktyvinimas:

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

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



Pav. 14: „OptiPoint“ vaizdavimas darbiname lange

„OptiPoint“ aktyvinimas pagrindiniame meniu

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

„OptiPoint“ aktyvintas darbiname lange



Pav. 15: „OptiPoint“ aktyvintas pagrindiniame meniu

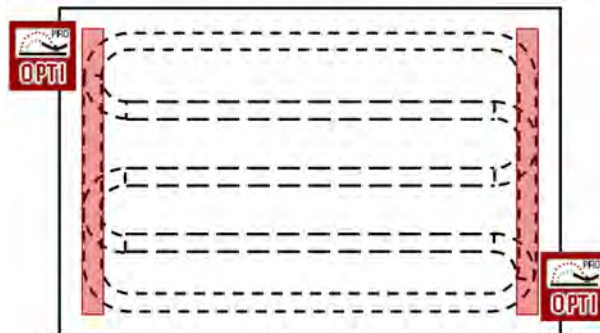
Jei funkcinis mygtukas „OPTI“ aktyvintas, vienoje pusėje padidėja kiekis ir barstymo taškas. Pakeistos vertės rodomos eksploatacijos lange. Kiek padidinamas kiekis ir barstymo taškas priklauso nuo tręšimo nustatymų. Ypač tada, kai darbinis plotis yra didelis ir yra daug barstymo taškų, yra tikimybė,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

⚠ PERSPĖJIMAS!

Galima barstymo klaida

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

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



Pagrąžos režimo išaktyvinimas:

- dar kartą paspauskite funkcinį mygtuką „OPTI“.
- Pagrąžos režimas išaktyvinamas.*

Papildomai pagrąžos režimas automatiškai išaktyvinamas šiais atvejais:

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

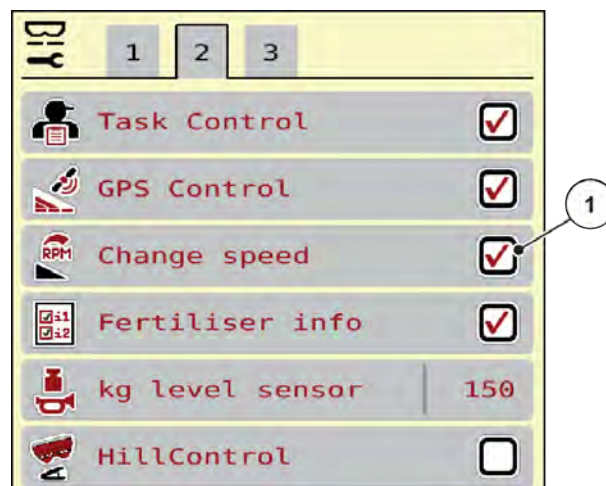
Tik AXIS H



Jei barstymo sklendės sukimosi greičio funkciniai mygtukai dariniame lange nematomi, turi būti aktyvintas sukimosi greičio keitimas.

Sukimosi greičio keitimo aktyvinimas

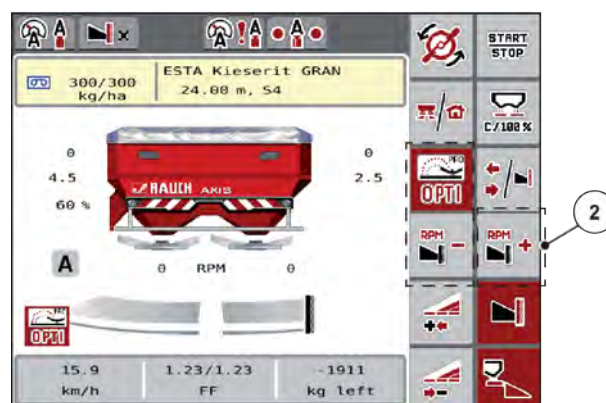
- Atverkite Maš. nuostačiai.
- 2 puslapyje Change speed Suk.greičio keitimas [1] pažymėkite varnelę.



Pav. 16: Sukimosi greičio keitimas aktyvintas

- Grįžkite į darbinį langą.

Funkciniai mygtukai [2] rodomi dariniame lange.



Pav. 17: Matomi funkciniai mygtukai

■ „OptiPoint pro +“

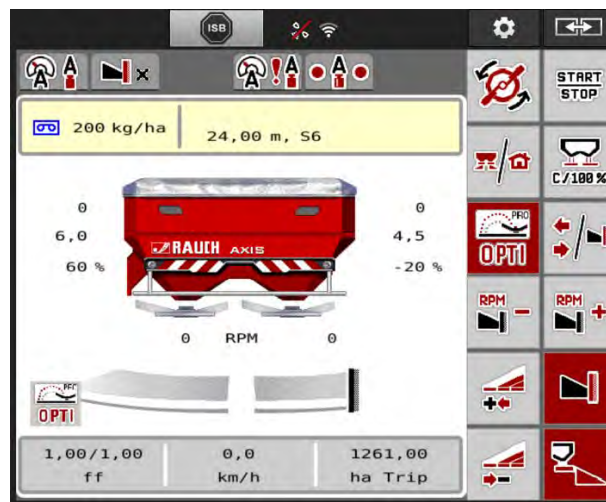


„OptiPoint pro+“ funkcija yra naujesnė „OptiPoint pro“ versija, kuri dabar sudaro sąlygas geresnei dokumentacijai ir padengimui terminale ir pagražose.

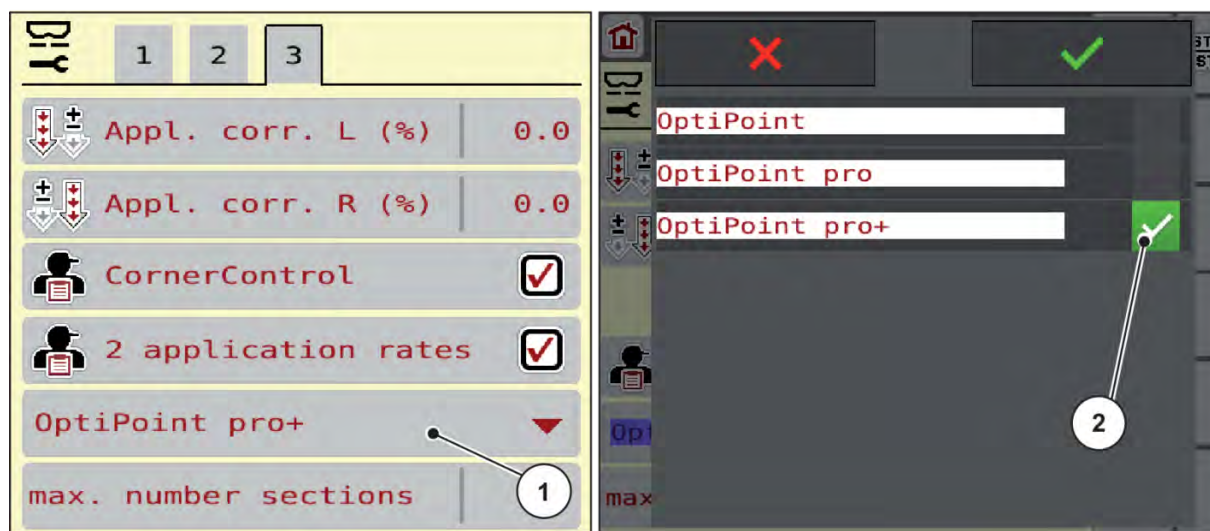
„OptiPoint Pro +“ funkcijos aktyvinimas:

- Norėdami aktyvinti pagrąžos režimą, paspauskite funkcinį mygtuką „OPTI“. Arba galima aktyvinti pagrindiniame meniu, žr. Pav. 15 „OptiPoint“ aktyvintas pagrindiniame meniu.

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



Pav. 18: „OptiPoint“ vaizdavimas darbiname lange



Pav. 19: „OptiPoint pro“ režimo parinktis

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

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

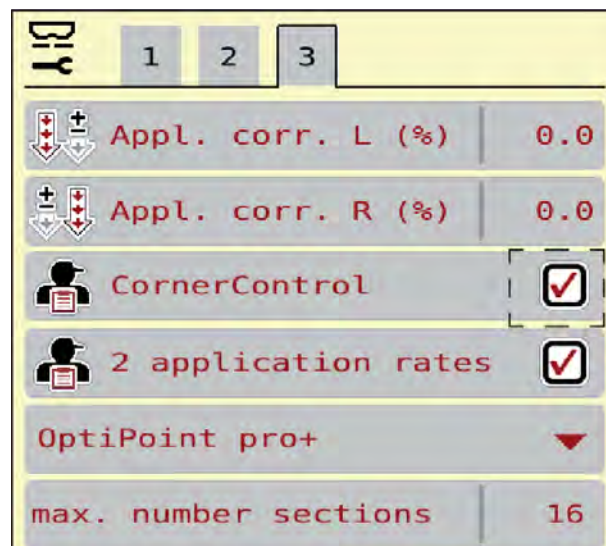


Ši funkcija suderinama **NE** su visais terminalais. „OptiPoint pro+“ suderinamas su terminalais, kurie palaiko SC-Typ Distance/Length ir delsos laikus vienu metu, ir kuriuose veikiančiu režimu vienoje pusėje galima pakeisti darbinį plotį. Informacija apie suderinamumą pateikta **suderinamumo sąraše**.

■ „Corner Control“

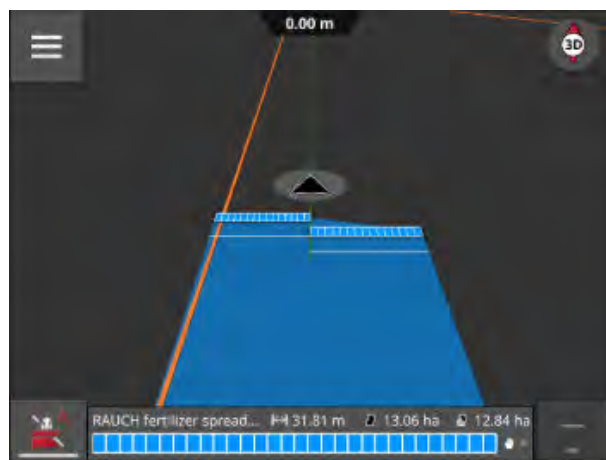
Kad galima būtų geriau apibarstyti kampus, buvo sukurtas Feature CornerControl . Pakraščių ir paribių barstymo atveju pakraščių ir paribių barstymo pusėje sumažinamas trąšų barstymo plotis sumažinant sukimosi greitį. Dabar tai rodoma ir terminale asimetriška strėlė, kuri vaizduoja realų asimetrišką barstymo plotį.

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



Pav. 20: „CornerControl“ aktyvintas

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



Pav. 21: „CornerControl“

4.4.12 „GPS Control“ info.



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

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

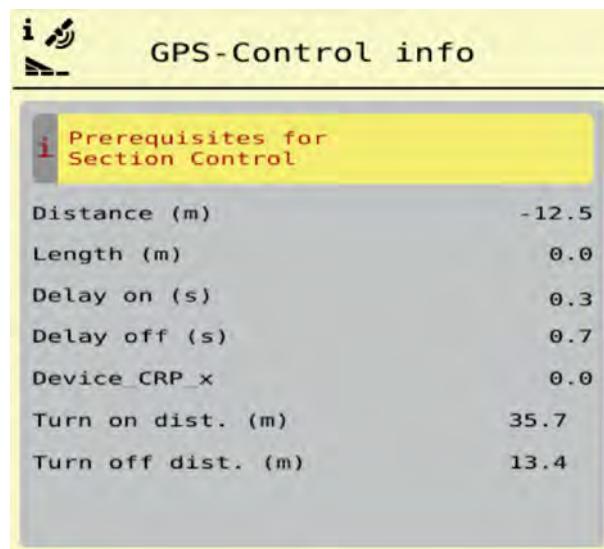
- Daugumoje ISOBUS terminalų čia rodomos vertės automatiškai įrašomos į GPS terminalų atitinkamus nustatymo meniu.
- Tačiau naudojant tam tikrus terminalus vertes būtina įvesti rankomis.



Šis meniu skirtas tik informacijai.

- Laikykites terminalo GPS.

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



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

Pav. 22: Meniu GPS Control info - GPS-Control inf.

4.4.13 Barstymo lentelės



Šiame meniu pridedamos ir valdomos barstymo lentelės.

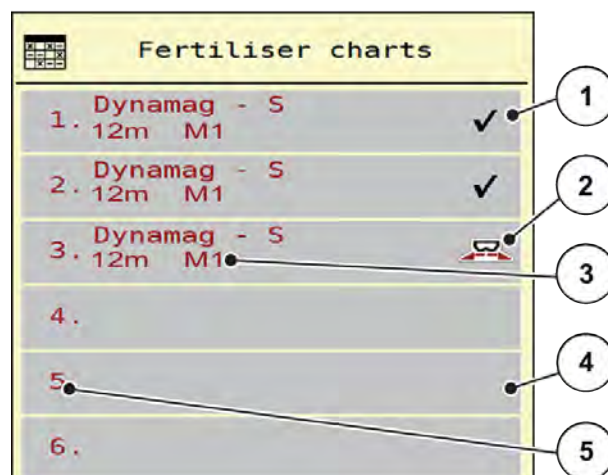


Barstymo lentelės parinkimas turi įtakos padargui, trąšų nuostatams ir padargo valdymo sistemai. Nustatytas barstomas kiekis bus perrašytas įrašyta verte iš barstymo lentelės.

■ Naujos barstymo lentelės sukūrimas

Elektroniniam mašinos valdymo bloke galima pridėti iki 30 barstymo lentelių.

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



Pav. 23: Meniu Fertiliser charts - Barstymo lentelės

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



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

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

■ **Barstymo lentelės parinkimas**

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

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



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

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

■ **Esamos barstymo lentelės kopijavimas**

- Pasirinkite norimą barstymo lentelę.

Ekrane pateikiamas parinktės langas.

- Pasirinkite parinktį Kopijuoti elementą.

Barstymo lentelės kopija dabar bus pirmoje laisvoje sąrašo vietoje.

■ **Esamos barstymo lentelės pašalinimas**

- Pasirinkite norimą barstymo lentelę.

Ekrane pateikiamas parinktės langas.



Aktyvios barstymo lentelės ištrinti negalima.

- Pasirinkite parinktį Trinti elementą.

Barstymo lentelė pašalinta iš sąrašo.

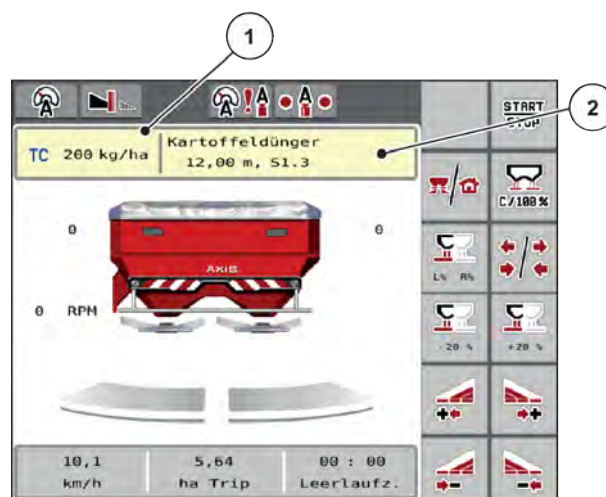
■ **Pasirinktos barstymo lentelės redagavimas darbiname lange**

Taip pat barstymo lentelę galite tiesiogiai redaguoti darbiname lange.

- ▶ Jutikliniame ekrane paspauskite Barstymo lentelės [2] mygtuką.
- ▶ Naują vertę įtraukite į įvesties lauką.
- ▶ Paspauskite mygtuką „OK“.

Atveriamą aktyvi barstymo lentelė.

Nauja vertė įrašyta į padargo valdymo sistemą.



Pav. 24: Redaguokite barstymo lentelę jutikliniame ekrane

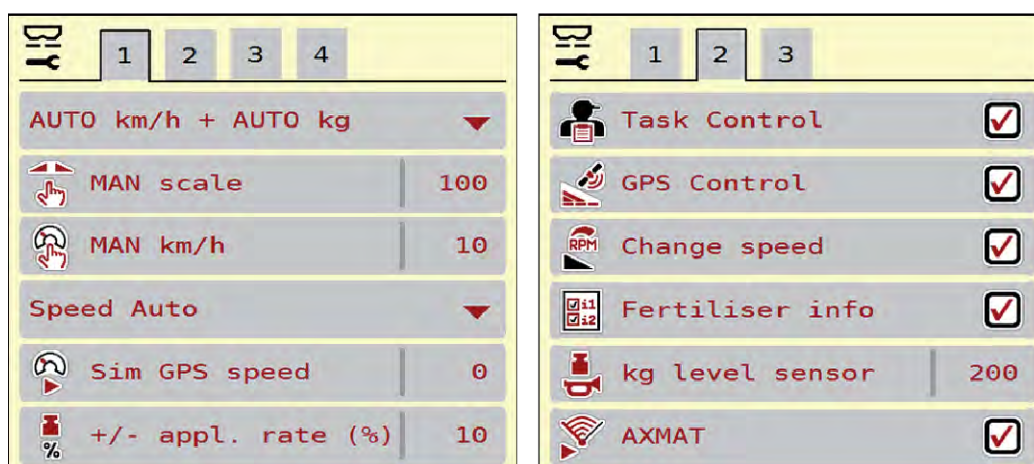
- [1] Mygtukas Išberiamas kiekis [2] Mygtukas Barstymo lentelė

4.5 Padargo nustatymai

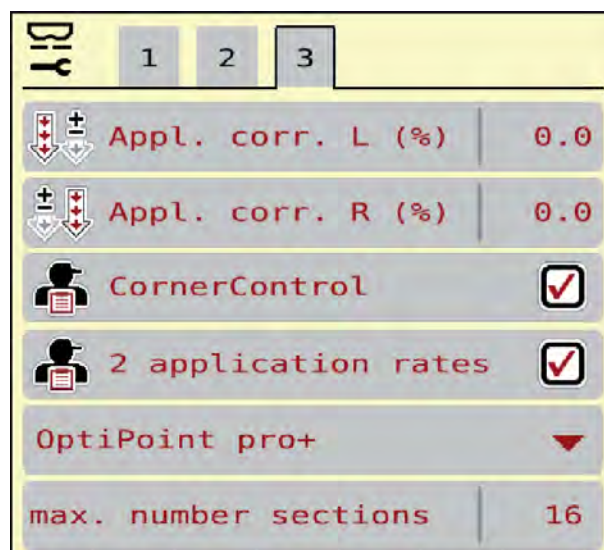


Naudodami šį meniu pasirinkite traktoriaus ir mašinos nustatymus.

- ▶ Meniu Maš. nuostačiai atvėrimas.



Pav. 25: Meniu Maš. nuostačiai, 1 ir 2 įrašai



Pav. 26: Meniu Maš. nuostačiai 3 kortelė



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

Submenu	Reikšmė	Aprašymas
AUTO/MAN mode AUTO / MAN režimas	Automatinio režimo arba rankinio režimo nustatymas.	4.5.1 AUTOMTINIS / RANKINIS darbo režimas
MAN scale MAN skalė	Rankinės skalės vertės nustatymas. (turi įtakos tik pasirinkus tam tikrą režimą)	Įvestis atskirame įvesties lange.
MAN km/h MAN km/h	Greičio nustatymas rankomis. (turi įtakos tik pasirinkus tam tikrą režimą)	Įvestis atskirame įvesties lange.
Speed signal source Greičio šaltinis / signalo šaltinis	Greičio signalo nustatymas / ribojimas - AUTO greitis (automatinis pavaros mechanizmo arba radaro / GPS pasirinkimas)¹⁾ - GPS J1939¹⁾ - NMEA 2000	

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

Submenu	Reikšmė	Aprašymas
Sim GPS speed Sim GPS greitis	Tik GPS J1939: Įvedamas eigos greitis nutrūkus GPS signalui	NURODYMAS! Nurodytą važiavimo greitį būtina palaikyti pastovų.
+/- appl. rate (%) Vėl. pakraštys	Kiekio keitimo išankstinis nustatymas	Įvestis atskirame įvesties lange.
Task Control Task Control	ISOBUS „Task Controller“ funkcijų įjungimas programos kortelių informacijai tvarkyti ir valdyti. „Task Control“ įjungimas (su varnele) „Task Control“ išjungimas	
GPS-Control GPS-Control	Funkcijos įjungimas norint per GPS valdymo prietaisą valdyti padargo sekcijas. „Task Control“ įjungimas (su varnele) „Task Control“ išjungimas	
Speed change Sūkių dažnio keitimas	Tik AXIS-H Įjungama sūkių dažnio keitimo funkcija darbiname lange paribių barstymo režimu. Jeigu funkcija yra išjungta, galima keisti sūkių dažnį procentais (%)	
Fertiliser info Inf. apie trąšas	Informacijos apie trąšas (trąšų pavadinimas, barstymo diskas, darbinį plotis) indikacijos įjungimas darbiname lange.	
kg level sensor Prip. lyg. j., kg	Įvedama likusio kiekio vertė, kurią viršijus svorio jutikliai perduoda avarinį pranešimą.	
AXMAT	Tik AXIS-H „AXMAT“ funkcijos aktyvinimas	Laikykitės specialiosios įrangos eksploatavimo instrukcijos.

Submenu	Reikšmė	Aprašymas
Application rate correction • Appl. corr L - Išb. k. kor. K (%) • Appl. corr R - Išb. k. kor. D (%)	Įvesto barstomo kiekio ir faktinio barstomo kiekio nuokrypių korekcija • Korekcija procentais, pasirinktinai dešinėje arba kairėje pusėje	
CornerControl	Funkcijos „CornerControl“ aktyvinimas kartu su „OptoPoint pro +“	„Corner Control“ 46
2 application rates 2 išleidimo kiekiai	Tik jei tai darbas naudojant programos korteles: Dviejų atskirų barstymo kiekių aktyvinimas atsižvelgiant į kairiąją ir dešiniąją pusę.	
OptiPoint versija	Naudotinių OptiPoint apskaičiavimas	

4.5.1 AUTOMTINIS / RANKINIS darbo režimas

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

Standartiškai dirbama **automatiniu** režimu.

Rankiniu režimu dirbama tik toliau nurodytais atvejais:

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



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



Barstymas skirtingais režimais aprašytas skyriuje 4.13 *Barstymo režimas*.

Menu	Reikšmė	Aprašymas
AUTO km/val. + AUTO kg	Automatinio režimo parinktis EMC reguliatoriumi arba automatinėmis svarstyklėmis Tik MDS W arba AXIS M W	Pusė 81

Menu	Reikšmė	Aprašymas
AUTO km/h + Stat. kg	Automatinio režimo su statiniu svėrimu parinktis Tik MDS W arba AXIS M W	Pusė 85
AUTO km/val.	Automatinio režimo parinktis	Pusė 86
MAN km/val.	Važiavimo greičio nustatymas rankiniam režimui	Pusė 87
MAN skalė	Dozavimo sklendžių nustatymas rankiniam režimui Šis veikimo režimas tinkamas barstyti sraigių naikinimo masalą arba smulkiąsias sėklas.	Pusė 88

Darbo režimo parinkimas

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



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



Svarbi informacija apie režimų naudojimą barstant pateikta pastraipoje 4.13 *Barstymo režimas*.

4.5.2

+/- kiekis



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

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



Funkciniai mygtukai eksploatacijos metu:

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

Kiekio sumažinimo nustatymas:

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

4.6 Greitas ištuštinimas



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

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



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

Greito ištuštinimo atlikimas:

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

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

Ekrane rodomas parinktos sekcijos simbolis (Pav. 27 padėtis [3]).

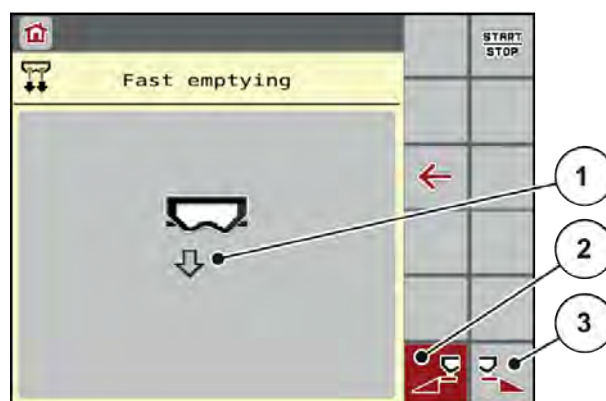
- Paspauskite **Įjungimas / sustabdymas**.

Pradedamas greitas ištuštinimas.

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

Greitas ištuštinimas baigtas.

- ESC paspauskite norėdami grįžti atgal į pagrindinį meniu.



Pav. 27: Meniu Fast emptying - Greit. ištuštin.

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

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

Išsamusis ištuštinimas:

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

Abi dozavimo sklendės atsidaro.

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



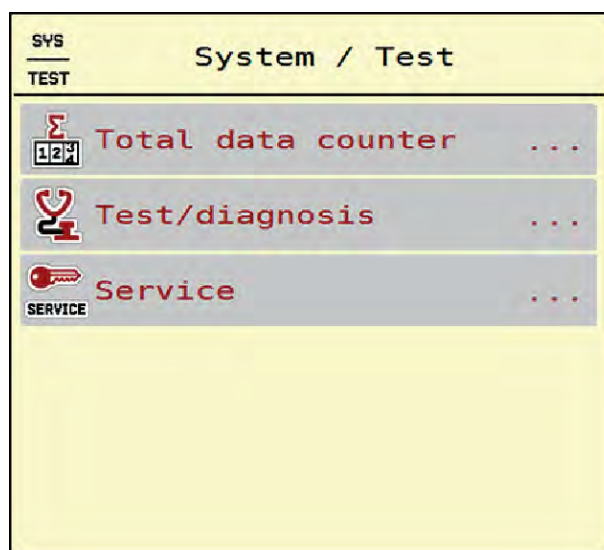
- ▶ Paspauskite mygtuką „Visiškas ištuštinimas“ ir laikykite nuspaudę.
Barstymo taškas iš slenka tarp 9,5 ir 0 vertės, kad trąšos būtų barstomos.
- ▶ Atleiskite mygtuką **Visiškas ištuštinimas**.
Kairysis ir dešinysis barstymo taškas slenka atgal iki 0 vertės.
- ▶ Paspauskite **Ijungimas / sustabdymas**.
Barstymo taškas automatiškai nuslenka į nustatytą vertę.

4.7 Sistema / testas



Šiame meniu atliekami padargo valdymo sistemos ir bandymo nustatymai.

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



Pav. 28: Meniu System / Test - Sistema / testas

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

4.7.1 Bendrasis duomenų skaičiuotuvas



Šiame meniu pateikiami visų barstytuvo skaitiklių būsenų rodmuo:



Šis meniu skirtas tik informacijai.

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

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

Pav. 29: Meniu Total data counter - Bendr.duom.skaitik.

4.7.2 Testas / diagnostika



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



Šis meniu skirtas tik informacijai.

Jutiklių sąrašas priklauso nuo padargo įrangos.

⚠ PERSPĖJIMAS!

Judančių padargo dalių keliamas sužalojimo pavojus

Atliekant testus gali automatiškai judėti padargo dalys.

- Įsitikinkite, ar mašinos srityje nėra žmonių.

Submenu	Reikšmė	Aprašymas
Voltage Įtampa	Darbinės įtampos tikrinimas	

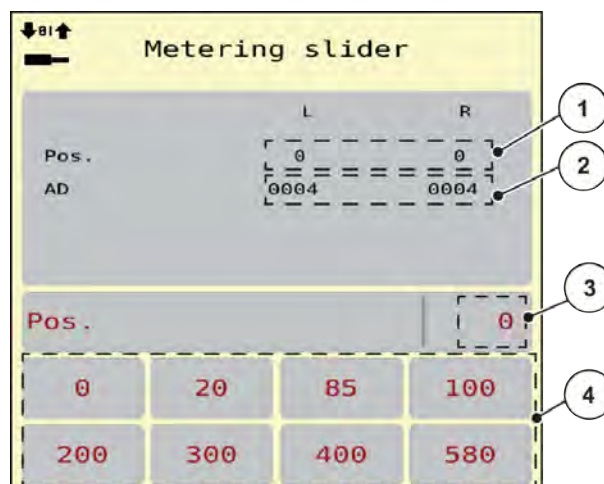
Submenu	Reikšmė	Aprašymas
Metering slide Dozavimo sklendė	Kairiosios ir dešinės dozavimo sklendės nustatymas	<i>Dozavimo sklendžių pavyzdys</i>
Test points metering slide Skl.kontr.taškai	Testas įvairiems dozavimo sklendės padėčių taškams nustatyti.	Kalibravimo tikrinimas
Drop point Užduoties taškas	Rankinis barstymo taško variklio pasukimas	
Test points drop point UT kontr. taškai	Barstymo taško nustatymas	Kalibravimo tikrinimas
LIN bus LIN-bus	Naudojant LINBUS registruotų sąrankos grupių patikrinimas	<i>„Linbus“ pavyzdys</i>
Spreading disc Išmetimo diskas	Rankinis barstymo diskų įjungimas.	
Agitator Maišytuvas	Maišytuvo tikrinimas	
EMC sensors EMC jutikliai	EMC jutiklių tikrinimas	
Weigh cells Svorio jutiklis	Jutiklių tikrinimas	
Level sensors Prip.lygio jutikl.	Pranešimo apie ištuštėjimą jutiklių tikrinimas	
AXMAT sensors AXMAT jutiklio būseną	Jutiklių sistemos tikrinimas.	
Hopper cover Tentas	Vykdiklių tikrinimas	
SpreadLight SpreadLight	Darbo žibintų tikrinimas	
„HillControl“	Posvyrio jutiklio patikrinimas	<i>„HillControl“ posvyrio jutiklio pavyzdys 61</i>

■ **Dozavimo sklendžių pavyzdys**

- Meniu Testas/diagnostika > Dozavimo sklendė atvėrimas.

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

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



Pav. 30: Testas/diagnostika ; pavyzdys: Metering slider - Dozavimo sklendė

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

⚠ PERSPĖJIMAS!

Judančių padargo dalių keliamas sužalojimo pavojus

Atliekant testus gali automatiškai judėti padargo dalys.

- Įsitikinkite, ar mašinos srityje nėra žmonių.

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

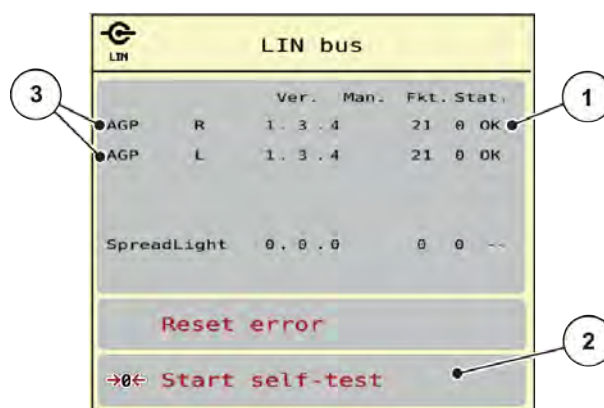
■ „Linbus“ pavyzdys

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

- Meniu Sistema / testas > Testas/diagnostika atvėrimas.

- Meniu įrašo LIN-bus atvėrimas.

Ekrane pateikiamas vykdyklių / jutiklių būsenos rodmuo.



Pav. 31: Sistema / testas; pavyzdys: Testas/diagnostika

„Linbus“ būsenos pranešimai

LIN abonentai rodo skirtingas būsenas:

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

⚠ PERSPĖJIMAS!

Judančių padargo dalių keliamas sužalojimo pavojus

Atliekant testus gali automatiškai judėti padargo dalys.

- Įsitikinkite, ar mašinos srityje nėra žmonių.

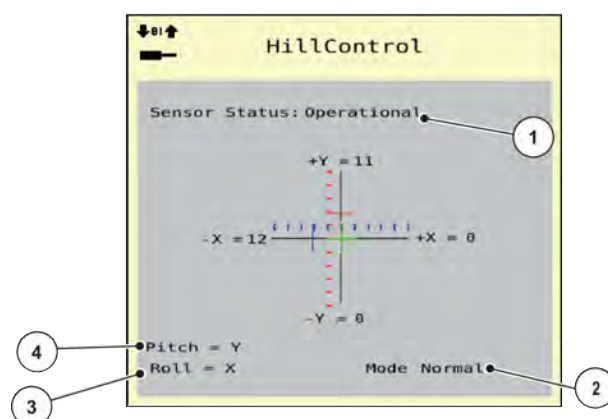


Iš naujo įjungus sistemą patikrinama būklė ir atkuriami įprasta būklė. Jeigu nustatytais atvejais būklė ne visada automatiškai nustatoma į pradinę padėtį, tada taip pat galima atlikti rankinę ATKŪRIMO procedūrą.

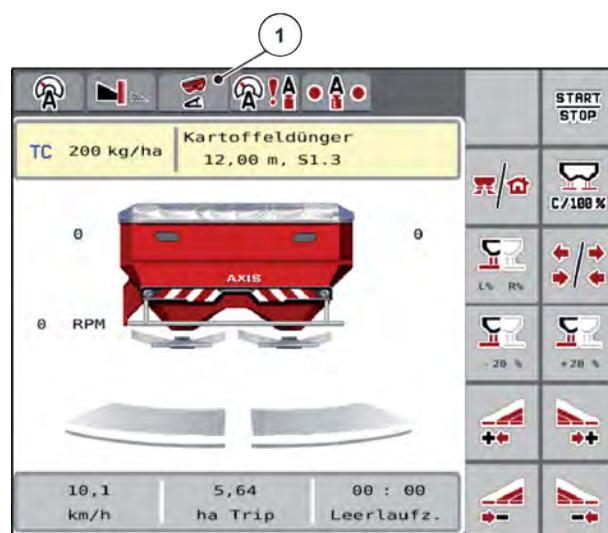
- Paspauskite mygtuką Anuliuoti klaidą.

■ „HillControl“ posvyrio jutiklio pavyzdys

- [1] Operational = jutiklio būsena aktyvi; Error = jutiklio būsena neaktyvi
- [2] Vėlyvo arba įprasto tręšimo režimas
- [3] Riedėjimas = skersinis nuolydis
- [4] Sukimas = nuolydis



Jei „HillControl“ simbolis matomas barstytuvo įrankių skydelyje [1], „HillControl“ aktyviai reguliuoja barstymo taškus. Pakraščių / paribių barstymo atveju jis automatiškai išaktyvinamas. Kai tik pakeičiama į įprastą barstymą, jis vėl automatiškai aktyvinamas.



Pav. 32: „HillControl“ simbolis darbiname lange

4.7.3 Priežiūra



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

4.8 Informacija



Meniu „Info“ pateikta informacija apie padargo valdymą.



Šis meniu skirtas informacijai apie mašinos konfigūravimą.

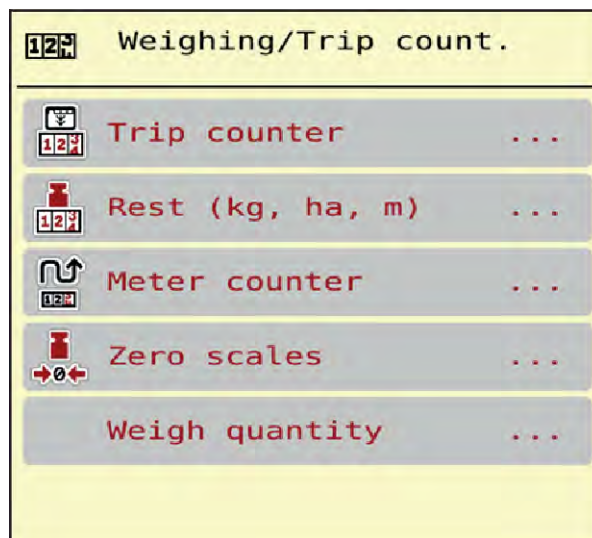
Informacijos sąrašas priklauso nuo mašinos įrangos.

4.9 Svėrimo / kelio skaitiklis



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

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



Pav. 33: Meniu Weighing/Trip count. - Sv. Trip skaitiklis



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

Submenu	Reikšmė	Aprašymas
Trip counter Trip skaitiklis	Išbarstyto kiekio, patręšto ploto ir patręštos atkarpos rodmuo	4.9.1 Kelio skaitiklis
Rest (kg, ha, m) Likutis (kg,ha,m)	Tik barstytuvas su svėrimo sistema: Likusio kiekio padargo talpykloje rodmuo	4.9.2 Likutis (kg, ha, m)
Meter counter Metrų skaitiklis	Nuo paskutinio metrų skaičiuoklio nustatymo į pradinę padėtį nuvažiuotos atkarpos rodmuo	Nustatymas į pradinę padėtį naudojant C 100 proc. mygtuką
Zero scales Svarstyklių tarav.	Tik su svorio jutikliais (W): Tuščiose svarstyklėse nustatoma „0 kg“ svėrimo vertė	4.9.3 Svarstyklių taravimas
Weigh quantity Pasverti kiekį	Talpyklos atsvara ir naujo kalibravimo koeficiento apskaičiavimas Matoma tik tuo atveju, jei aktyvintas režimas AUTO Km/h+ stat.kg	skyriuje 4.9.4 - Pasverti kiekį - Puslapis 65

4.9.1 Kelio skaitiklis



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

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

Atveriamas meniu Trip skaitiklis.

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



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

Kelio skaitiklio pašalinimas

- Submenu Sv. Trip skaitiklis > Trip skaitiklis atvėrimas.

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

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

Visos kelio skaitiklio vertės nustatytos ties „0“.



Pav. 34: Meniu Trip counter - Trip skaitiklis

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

4.9.2 Likutis (kg, ha, m)



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

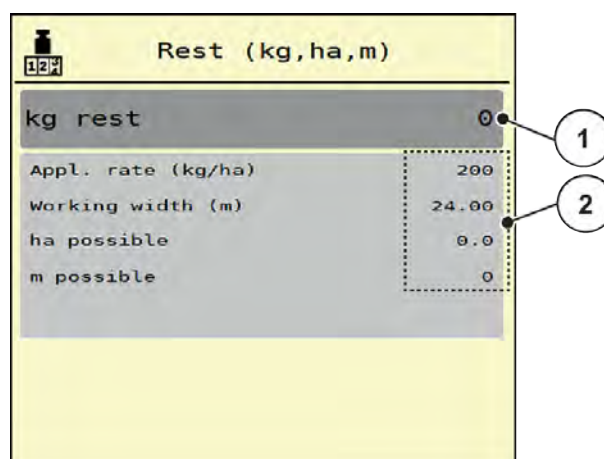


Faktinį pripildymo svorį barstytove galima sverti **tik svarstyklių jutikliais (W)**. Visais kitais barstymo režimais likęs trąšų kiekis apskaičiuojamas iš trąšų ir padargo nustatymų bei važavimo signalo, todėl pildymo kiekio vertę reikia įvesti rankiniu būdu (žr. toliau). Šiame menui negalite keisti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

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

Atveriamas menui Likutis (kg,ha,m).

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



Pav. 35: Meniu Rest (kg, ha, m) - Likutis (kg,ha,m)

Padargui be svorio jutiklių

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

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

4.9.3 Svarstyklių taravimas

■ Tik su svorio jutikliais (W)



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

Taruojant svarstykles, turi būti atsižvelgiama į šias sąlygas:

- talpykla tuščia,
- padargas neveikia,
- darbo velenas išjungtas,
- padargas nustatytas į horizontalią padėtį ir jo ratai nesiremia į gruntą,
- traktorius neveikia.

Svarstyklių taravimas:

- ▶ Meniu Sv. Trip skaitiklis > Svarstyklių tarav. atvėrimas.
- ▶ Paspauskite mygtuką Svarstyklių tarav..

Tuščiose svarstyklėse dabar nustatoma „0 kg“ svėrimo vertė.



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

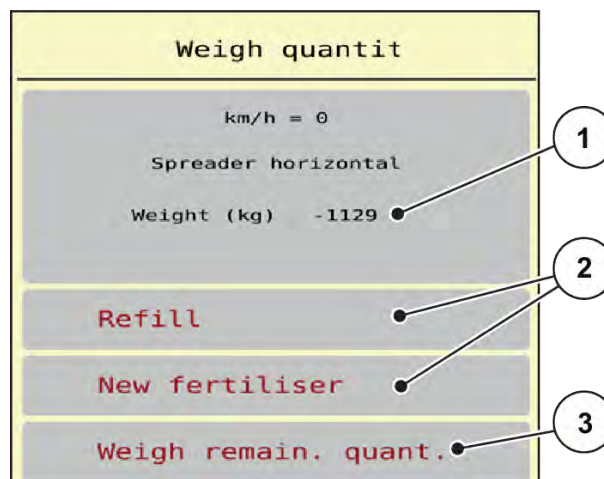
4.9.4 Pasverti kiekį

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

Meniu Pasverti kiekį

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

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



Pav. 36: Meniu Pasverti kiekį

Pasirinkite pildymo būdą:

- Paspauskite jutiklinį mygtuką Pakartotin. pildymas arba Nauja trąša.
 - ▷ Pakartotin. pildymas: Pakartotinis barstymas vienodomis trąšomis. Išlaikomas įrašytas kalibravimo koeficientas.
 - ▷ Nauja trąša: Nustatomas koeficientas. Prireikus norimą kalibravimo koeficientą galima įvesti papildomai.

Naują kalibravimo koeficientą apskaičiuokite naudodami likučių funkciją:

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

Sveriant likučius, turi būti atsižvelgiama į šias sąlygas:

- Padargas nustatytas į horizontalią padėtį ir jo ratai nesiremia į gruntą,
- Traktorius neveikia.
- Mašinos valdymo sistema įjungta.

- Meniu Sv. Trip skaitiklis > Pasverti kiekį atvėrimas.

- Vėl paspauskite likučių mygtuką.

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

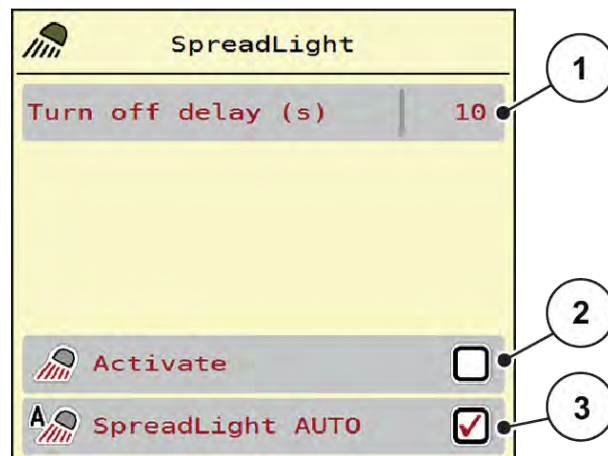
4.10 Darbiniai žibintai (SpreadLight)



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

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

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



Pav. 37: Meniu SpreadLight



Automatinis režimas:

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

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



Rankinis režimas:

Rankiniu režimu darbinius žibintus galima įjungti ir išjungti.

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

4.11 Tentas

⚠ ĮSPĖJIMAS!

Dėl besisukančių dalių kyla suspaudimo ir supjaustymo pavojus

Tentas juda be įspėjimo ir gali sužaloti žmones.

- ▶ Visiems žmonėms liepkite pasitraukti iš pavojaus zonos.

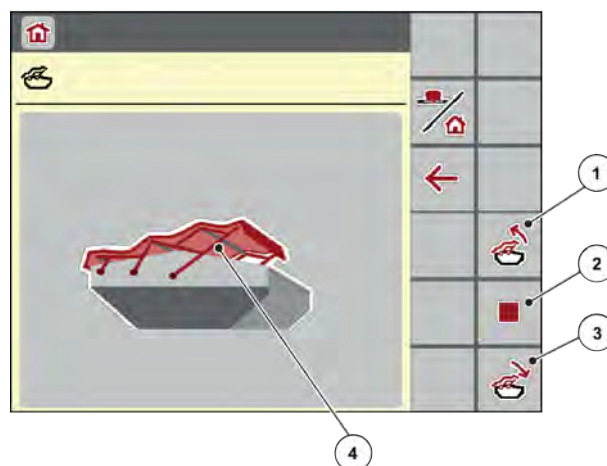
Padarge AXIS EMC AXIS-M naudojamas elektriniu būdu valdomas tentas. Pakartotinai pildant lauko gale galima atidaryti arba uždaryti tentą naudojant valdymo įrenginį ir elektrinę pavarą.



Meniu galima atidaryti ir uždaryti tentą spaudžiant vykdyklius. Padargo AXIS EMC (+W) ISOBUS valdymo sistema nefiksuoja tikslios tento padėties.

- Stebėkite tento judėjimą.

- [1] Atidarykite tentą.
- [2] Sustabdykite procesą.
- [3] Tento uždarymas
- [4] Atidarykite eigos meniu.



Pav. 38: Meniu „Tentas“

⚠ PERSPĖJIMAS!

Jeigu laisvos erdvės nepakaktų, galima padaryti materialinės žalos

Tentui atidaryti ir uždaryti virš padargo talpyklos turi būti pakankamai laisvos vietos. Jeigu vietos nepakanka, tentą galima suplėšyti. Tento strypai gali sulūžti, todėl tentas būtų pažeidžiamas ir aplinkai būtų padaroma žala.

- ▶ Pasirūpinkite, kad virš tento būtų pakankamai laisvos vietos.

Tento judinimas

- ▶ Paspauskite mygtuką **Meniu**.
- ▶ Meniu Tentas atvėrimas.



- ▶ Paspauskite mygtuką **Tento atidarymas**.

*Jeigu vyksta judėjimas, pateikiama rodyklė, rodanti kryptį **ATIDAR..***

Tentas visiškai atidaromas.

- ▶ Įpilkite trąšų.



- ▶ Paspauskite meniu **Tento uždarymas**.

*Jeigu vyksta judėjimas, pateikiama rodyklė, rodanti kryptį **UŽDAR.***

Tentas uždaromas.



Prireikus galima tento judėjimą sustabdyti paspaudžiant mygtuką „Stabdymas“. Tentas lieka nustatytas į tarpinę padėtį tol, kol jį vėl iki galo atidarysite arba uždarysite.

4.12 Specialiosios funkcijos

4.12.1 Matavimo vienetų sistemos keitimas

Nustatymai atlikti ISOBUS terminale.



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

Perskaičiuojamos visos skirtingų meniu vertės.

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

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

Menu / vertė	Metrinės sistemos vienetų perskaičiavimo į imperinės sistemos vienetus koeficientas
Montavimo aukštis in	1 × 2,54 cm

4.12.2 Vairalazdės naudojimas

ISOBUS terminalo nustatymams darbiname lange galite naudoti vairalazdę.



Susisiekitė su pardavėju, jei norite naudoti vairalazdę.

- Vykdykite ISOBUS terminalų eksploatavimo instrukcijos nurodymus.

■ CCI A3 vairalazdė

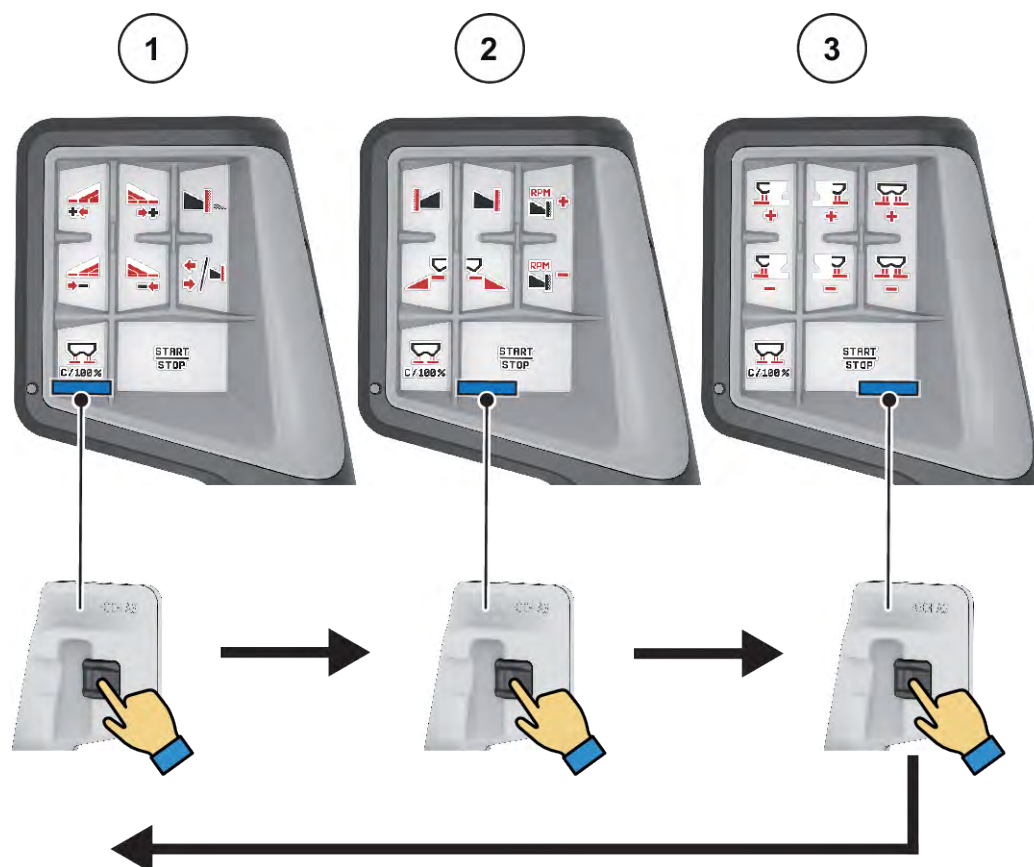


Pav. 39: CCI A3 vairalazdė, priekinės dalies ir galinės dalies

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

■ CCI A3 vairalazdžių valdymo lygiai

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



Pav. 40: CCI A3 vairalazdė, valdymo lygio rodmuo

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

- [3] 3 lygis aktyvus

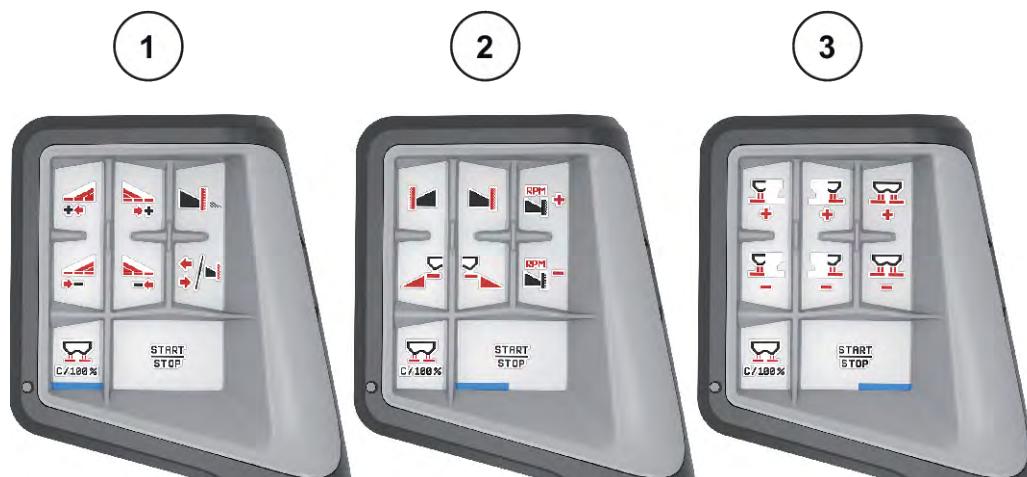
■ CCI A3 vairalazdžių mygtukų priskyrimas

Siūloma vairasvirtė gamykloje užprogramuotas tik tam tikroms funkcijoms.



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

Mygtukų priskyrimas skiriasi pagal mašinos tipą.



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

- [3] 3 lygio mygtukų priskyrimas



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

4.12.3

WLAN modulis

■ Speciali įranga

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

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



Pav. 41: „WLAN“ modulis



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

- „WLAN“ slaptažodis. **quantron**.

4.13 Barstymo režimas

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

4.13.1 Likusio kiekio užklausa barstant

■ *Tik su svorio jutikliais (W)*

Barstant likęs kiekis nuolat sveriamas ir jo vertė rodoma ekrane.

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



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

4.13.2 Paribių barstymo prietaisas „TELIMAT“

■ *Jeigu tai AXIS-M 20.2, AXIS-M 30.2*

PERSPĖJIMAS!

Pavojus susižaloti atliekant automatinį „TELIMAT“ reguliavimą!

Paspaudus **Paribių barstymo mygtuką** paribių barstymo padėtis elektrinį nustatymo cilindą nustatoma automatiškai. Todėl galimi sužalojimai ir materialinė žala.

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



„TELIMAT“ variantas gamykloje iš anksto nustatomas valdymo pulte!

„TELIMAT“ su hidrauliniu nuotolinio valdymo pultu



„TELIMAT“ hidrauliškai nustatomas į darbinę arba neveikos padėtį. „TELIMAT“ įrenginys įjungiamas ir išjungiamas paspaudus mygtuką. Ekrane pateikiamas arba pašalinamas „TELIMAT“ simbolis atsižvelgiant į padėtį.

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

Jei yra prijungti ir aktyvinti „TELIMAT“ jutikliai, rodytuve pateikiamas **TELIMAT simbolis**, kai „TELIMAT“ paribių barstymo prietaisas hidrauliniu būdu nustatomas į darbinę padėtį.

Jeigu „TELIMAT“ nustatomas į neveikos būseną, **TELIMAT simbolis** vėl nustoja rodyti. Jutikliai kontroliuoja „TELIMAT“ reguliavimą ir automatiškai įjungia arba išjungia „TELIMAT“ prietaisą. Šiame variante paribių barstymo mygtukui funkcija nėra priskirta.

Jeigu „TELIMAT“ prietaiso būsena neatpažįstama ilgiau nei 5 sekundes, pateikiamas 14 avarinis pranešimas 14; žr. 5.1 Avarinių pranešimų reikšmės.

4.13.3 Elektrinis „TELIMAT“ įrenginys

■ Jei tai AXIS-M 50.2

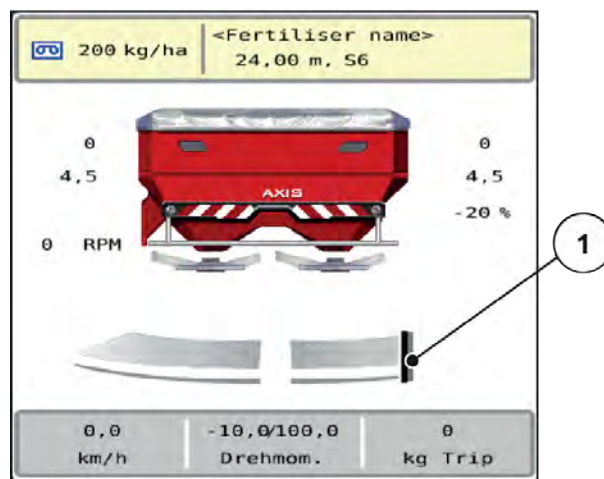
⚠ PERSPĖJIMAS!

Pavojus susižaloti atliekant automatinį TELIMAT įrenginio reguliavimą!

Paspaudus **TELIMAT** mygtuką, paribių barstymo padėtis nustatoma automatiškai naudojant elektrinį nustatymo cilindą. Todėl galimi sužalojimai ir materialinė žala.

- Prieš paspausdami **TELIMAT** mygtuką paprašykite žmones pasišalinti iš padargo pavojaus zonos.

[1] Simbolis TELIMAT



Pav. 42: Rodmuo TELIMAT



Spaudžiant **TELIMAT** funkcijos mygtuką elektrinis „TELIMAT“ įrenginys nustatomas į paribių barstymo padėtį. Reguluojant padargo valdymo sistemos ekrane pateikiamas **? simbolis**, kuris vėl nustoja rodyti, kai užtikrinama darbinė padėtis. Papildoma „TELIMAT“ padėties jutiklių kontrolė nereikalinga, nes yra integruota vykdyklio kontrolės sistema.

Jeigu „TELIMAT“ blokuojamas, tada pateikiamas pavojaus pranešimas 23; žr. 5.1 Avarinių pranešimų reikšmės.

4.13.4 Darbai su sekcijomis

■ Barstymo tipo rodymas darbiname lange

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

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

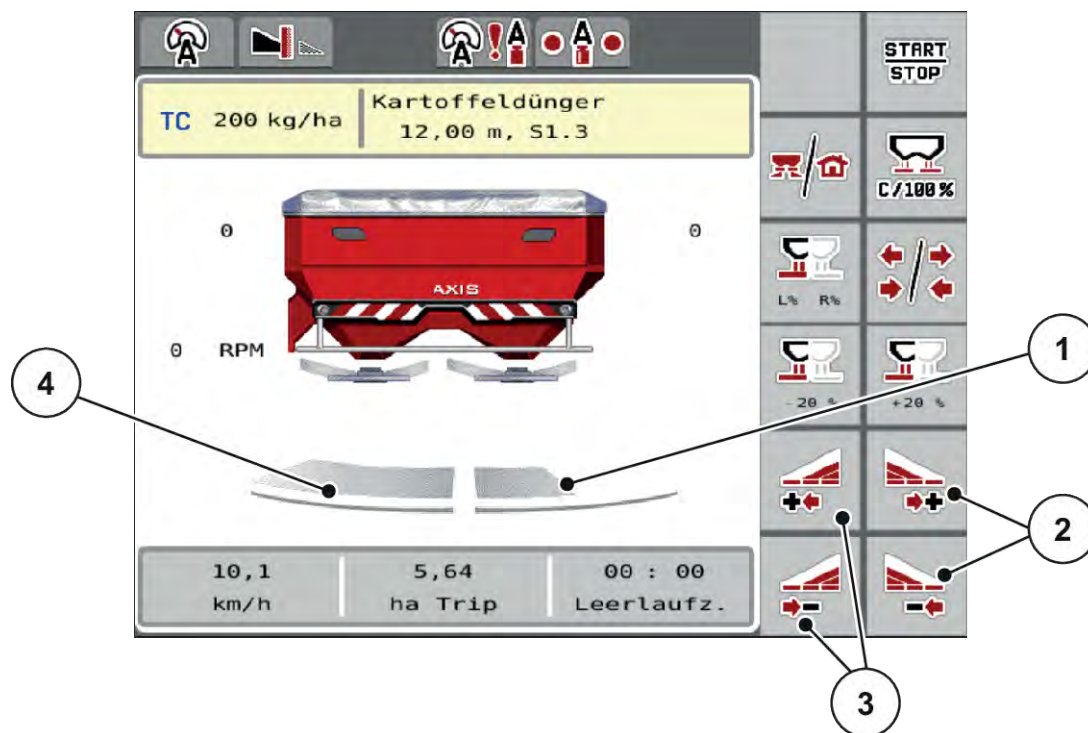
- Kelis kartus paspauskite funkcijų mygtuką, kol ekrane pamatysite norimą barstymo tipą.

■ Barstymas naudojant sumažintas sekcijas: „VariSpread V8“

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



- Nuspauskite paribių barstymo / sekcijos keitimo mygtuką



Pav. 43: Darbinis langas: Sekcija su 4 pakopom

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



- Kiekvieną sekciją galima laipsniškai sumažinti arba padidinti.

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

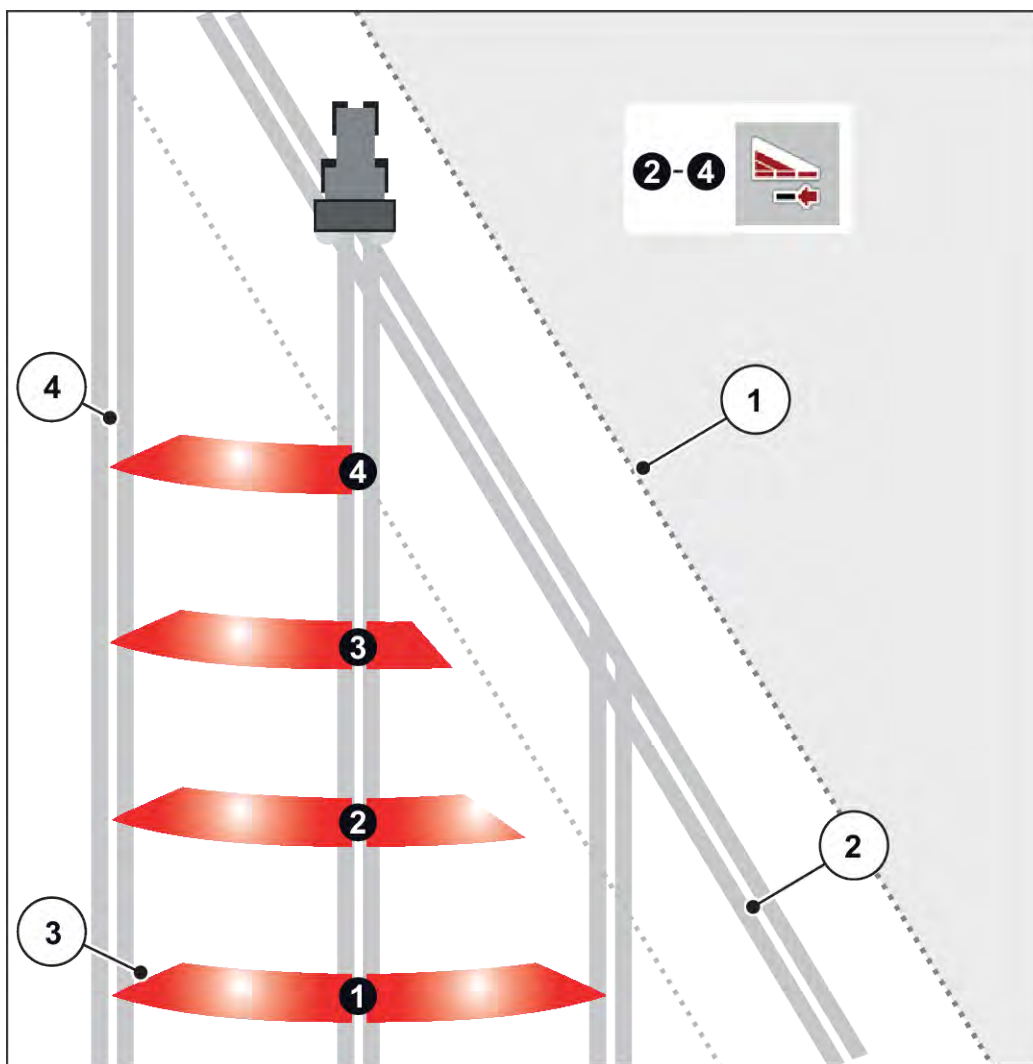
Sekcija barstymo pusėje sumažinama viena pakopa.

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

Sekcija barstymo pusėje padidinama viena pakopa.



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



Pav. 44: Automatinis sekcijų perjungimo įtaisas

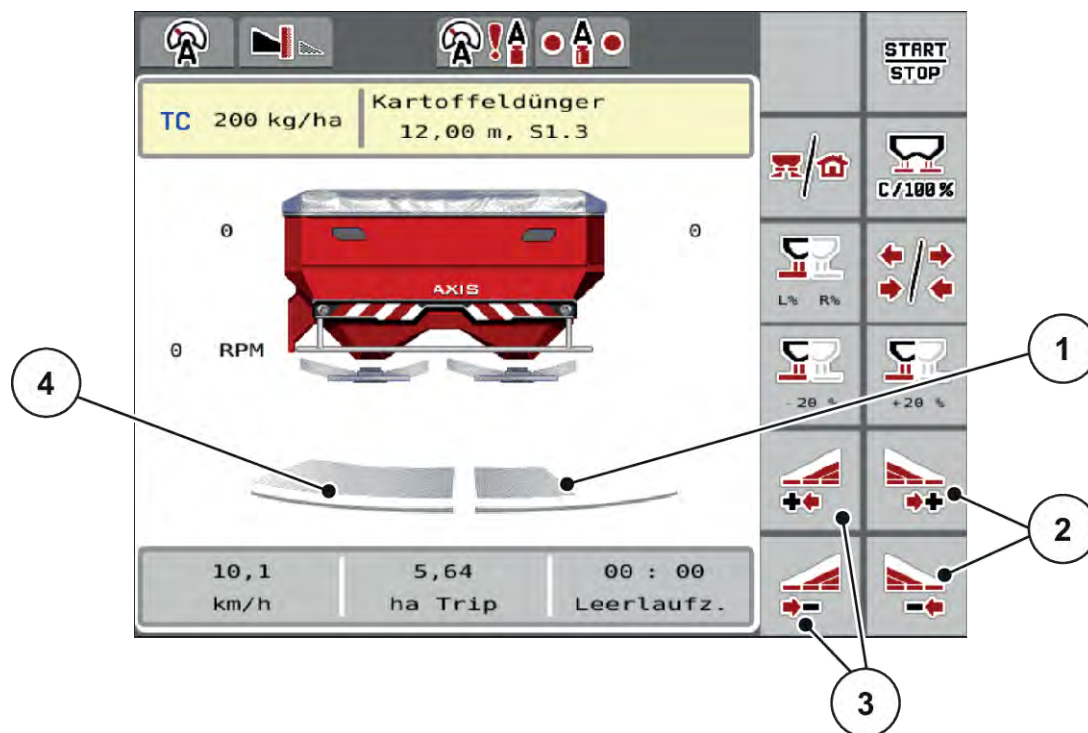
- | | |
|--|-----------------------------|
| [1] Lauko kraštas | [4] Technologinė vėžė lauke |
| [2] Lauko galo technologinė vėžė | |
| [3] Sekcijos nuo 1 iki 4: Sekcijos sumažinimas dešinėje pusėje | |

■ Barstymas naudojant sumažintas sekcijas: „VariSpread Pro“

Barstyti galima iš vienos arba iš abiejų pusių naudojant sekcijas ir taip pritaikyti visą barstymo plotą atsižvelgiant į lauko pobūdį. Kiekviena barstymo pusė automatinio režimu ir rankiniu režimu nustatoma bepakopiu būdu.



- Nuspauskite paribių barstymo / sekcijos keitimo mygtuką



Pav. 45: Darbinis langas: Bepakopis sekcijų perjungimas

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



- Kiekvieną sekciją galima laipsniškai sumažinti arba padidinti.
- Sekcijų perjungimo įtaisas gali būti iš išorės į vidų arba iš vidaus į išorę. Žr. Pav. 46 Automatinis sekcijų perjungimo įtaisas.

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

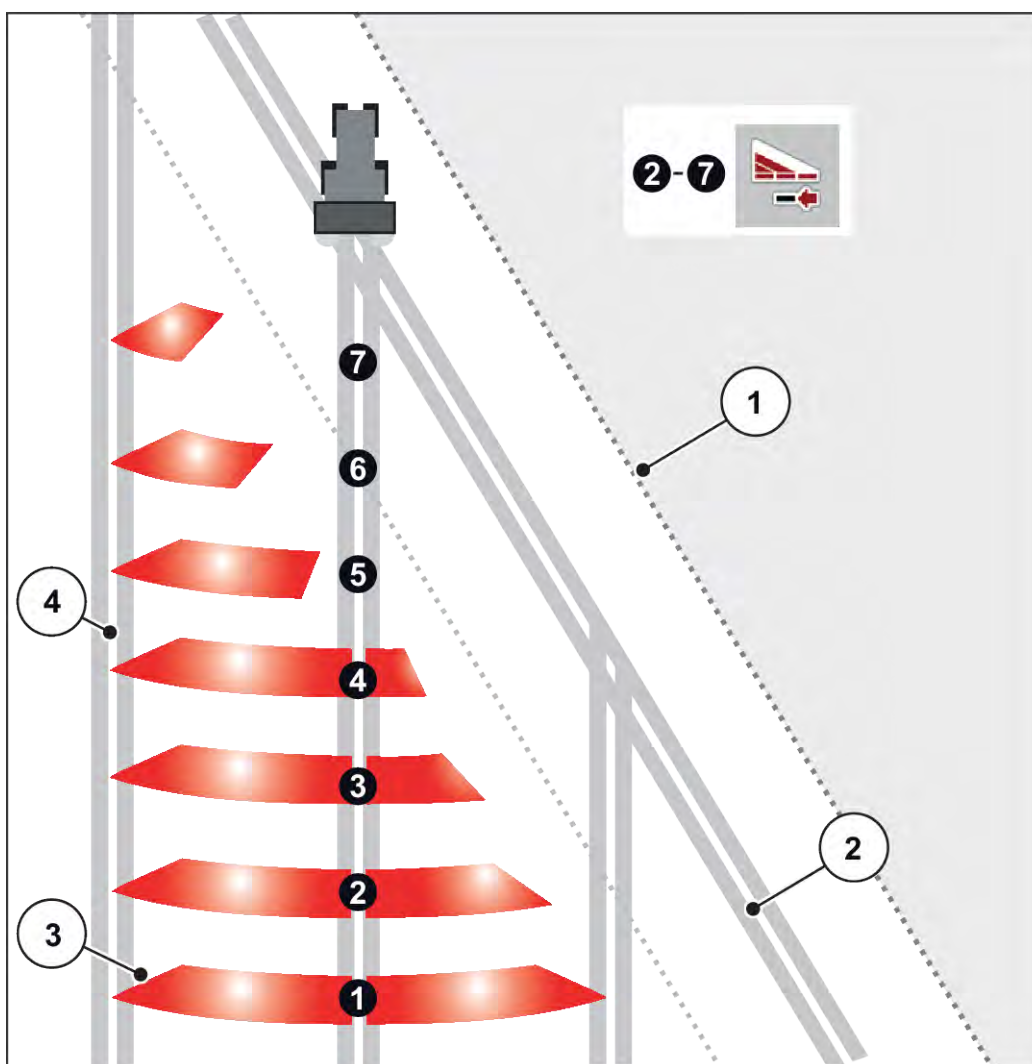
Sekcija barstymo pusėje sumažinama viena pakopa.

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

Sekcija barstymo pusėje padidinama viena pakopa.



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



Pav. 46: Automatinis sekcijų perjungimo įtaisas

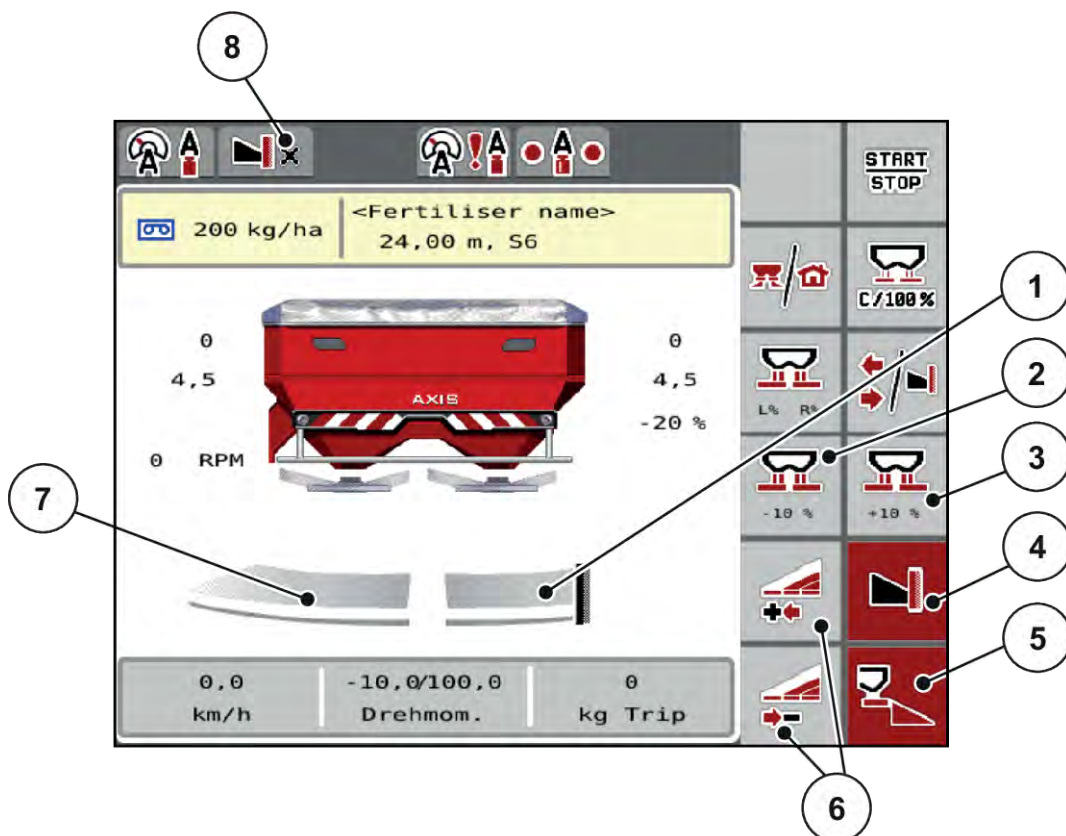
- | | |
|--|--|
| [1] Lauko kraštas | Sekcijos nuo 5 iki 7: tolesnis sekcijos pločio mažinimas |
| [2] Lauko galo technologinė vėžė | |
| [3] Sekcijos nuo 1 iki 4: Sekcijos sumažinimas dešinėje pusėje | [4] Technologinė vėžė lauke |

■ Barstymo režimas naudojant sekciją ir paribių barstymo režimą

■ VariSpread V8

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

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



Pav. 47: Kairiosios sekcijos darbinis langas, dešinioji paribių barstymo pusė

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

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



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

- Žr. 4.13.11 „GPS Control“.

4.13.5

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



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



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

Įterpimo sąlyga:

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

- ▶ Įpilkite trąšų į talpyklą.

⚠ ĮSPĖJIMAS!

Sviedžiamos trąšos gali sužaloti!

Sviedžiamos trąšos gali sunkiai sužaloti.

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



Tik AXIS-M: Pavarą įjunkite arba išjunkite **tik galios perdavimo velenui sukantis mažu sūkių dažniu.**



- ▶ **Tik AXIS-H:** Paspauskite įjungti **Barstymo diskus.**
- ▶ Patvirtinkite pavojaus pranešimą įvesties mygtuku. Žr. 5.1 Avarinių pranešimų reikšmės. Atveriamą kaukė Tuščiosios eigos matavimas.

Tuščiosios eigos matavimas pradedamas automatiškai. Žr. 4.13.6 Tuščios eigos matavimas.



► Paspauskite „Ijungimas / sustabdymas“.

Pradedamas barstymas.



Rekomenduojame darbiniam lange atverti byrėjimo koeficiento rodmenį (žr.2.2.2 *Rodmenų laukai*), kad berdami galėtumėte stebėti byrėjimo koeficiento reguliavimą.

4.13.6

Tuščios eigos matavimas

■ Automatinis tuščios eigos matavimas

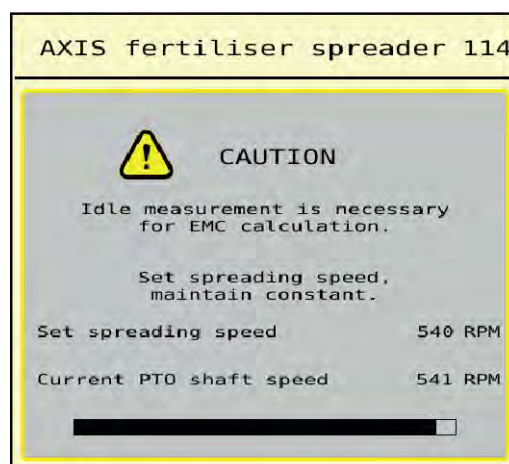
Kad būtų galima užtikrinti didelį reguliavimo tikslumą, reikia reguliariais atstumais matuoti ir įrašyti barstymo disko sukimo momentą RMC reguliavimo sistemoje.

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

Be to, tuščiosios eigos matavimas automatiškai įjungiamas šiomis sąlygomis:

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

Atliekant tuščios eigos matavimą atidaromas šis langas.



Pav. 48: Tuščios eigos matavimo pavojaus rodmuo

Pirmą kartą įjungus barstymo diskus padargo valdymo sistema išlygina sistemos tuščiosios eigos momentą. Žr. 5.1 *Avarinių pranešimų reikšmės*.



Kai dažnai rodomas pavojaus pranešimas:

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

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



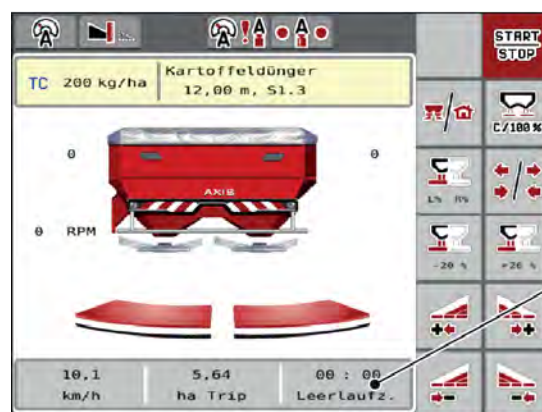
- Paspauskite **Ijungimas / sustabdymas**.

Pradedamas barstymas.

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

Praėjus šiam laikotarpiui automatiškai įsijungs naujas tuščios eigos matavimas.

[1] Trukmė iki kito tuščios eigos matavimo



Pav. 49: Tuščios eigos matavimo rodmuo darbiname lange



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



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



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

■ Tuščios eigos matavimas rankiniu būdu

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



- Pagrindiniame meniu paspauskite tuščios eigos matavimo mygtuką.

Tuščios eigos matavimas pradedamas rankiniu būdu.



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

Byrėjimo koeficiento atstata

Jei byrėjimo koeficientas sumažėjo daugiau už mažiausią vertę (0,4 arba 0,2), pateikiamas pavojaus signalas Nr. 47 arba Nr. 48: žr. 5.1 *Avarinių pranešimų reikšmės*.

4.13.7 Tik barstytuvas su svėrimo sistema: Reguliavimas per svorio jutiklius

Svarbu. Sveriant kiekį, visada turi būti išpildytos sąlygos:

- Padargas neveikia.
- Darbo velenas išjungtas.
- mašina stovi horizontalioje padėtyje ir laisvai nuo žemės,
- traktorius neveikia.
- valdymo pultas yra įjungtas.

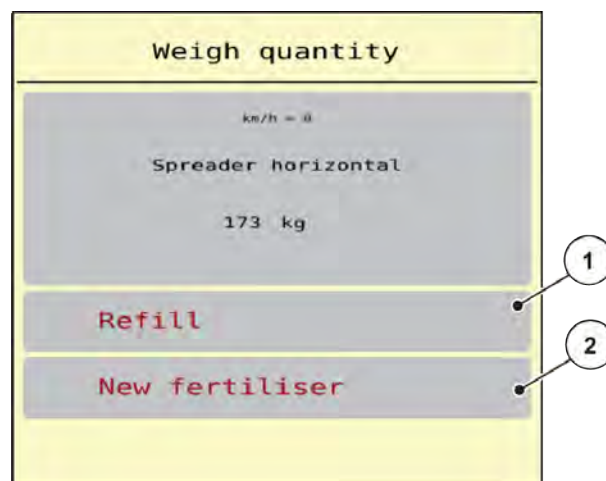
■ Darbo režimas AUTO km/h + AUTO kg

Šiuo darbo režimu AUTO km/h + AUTO kg byrėjimo koeficientas dinamiškai nustatomas per svorio jutiklius.

Veiksmai:

- naudojimas, kai masės srautai > 30 kg/min
- ▶ Įjunkite padargo valdymo sistemą.
- ▶ Atverkite mašinos nustatymo meniu > AUTO/MAN režimą AUTO / MAN režimas.
- ▶ Pasirinkite darbo režimą AUTO km/h + AUTO kg.
- ▶ Patvirtinkite žalia varnele.
- ▶ Pripildykite rezervuarą trąšomis.
 - ▷ Pripildymo svoris didesnis negu 150 kg.
 - ▷ Atveriamas langas Weigh quantity – Pasverti kiekį.

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



[1] Refill - Pakartotin. pildymas [2] New fertiliser - Nauja trąša

■ Režimas AUTO km/h + Stat. kg

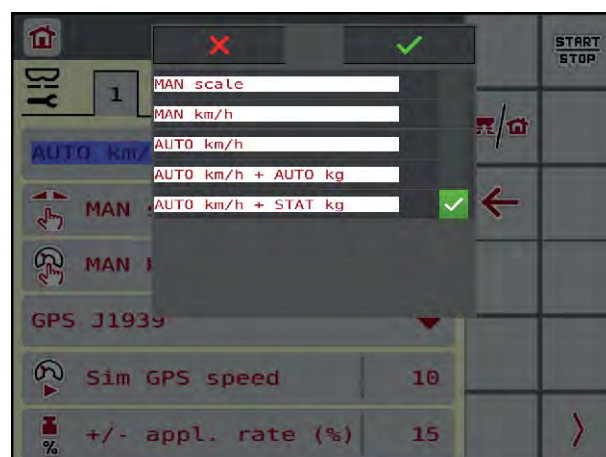
Šiuo darbo režimu **byrėjimo koeficientas** statišškai nustatomas per svorio jutiklius.



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

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

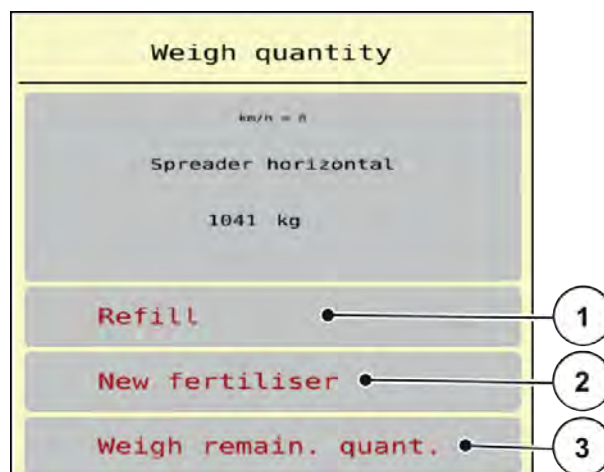
Mašinos valdymo sistema įjungia darbinį langą.



- Pirmą kartą pildydami naujos trąšų rūšies, pasirinkite Nauja trąša [2].

▷ Barstytuvas turi stovėti horizontaliai.

Byrėjimo koeficientas pasirinkus Nauja trąša atstatomas į 1,0 BK.



[1] Refill - Pakartotin. pildymas

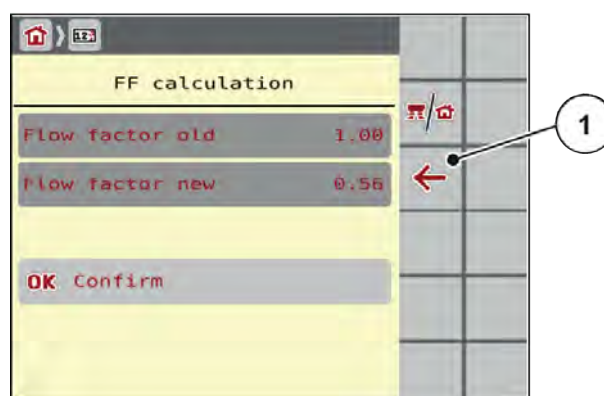
[2] New fertiliser - Nauja trąša

[3] Weigh remain. quant. - Pak.bar.kiek.(%)

Byrėjimo koeficiento apskaičiavimas iš naujo

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

Mašinos valdymo sistema įjungia darbinį langą.



4.13.8 Barstymas pasirinkus režimą „AUTO km/val.“



Mašinose be EMC ir svėrimo technikos standartiškai dirbam šiuo režimu.

Įterpimo sąlyga:

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

- ▶ Įpilkite trąšų į talpyklą.



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

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

⚠ ĮSPĖJIMAS!

Sviedžiamos trąšos gali sužaloti!

Sviedžiamos trąšos gali sunkiai sužaloti.

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



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



- ▶ Paspauskite „Įjungimas / sustabdymas“.

Pradedamas barstymas.

4.13.9

Barstymas pasirinkus režimą „MAN km/val.“



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

Sąlyga

- Kad užtikrintumėte optimalų barstymo rezultatą pasirinkę režimą MAN km/val., prieš pradėdami barstyti nustatykite išbėrimo normą.
- ▶ Meniu Maš. nuostaciai > AUTO / MAN režimas atvėrimas.
- ▶ Pasirinkite meniu įrašą MAN km/h.
Ekrane rodomas įvesties langas Greitis.
- ▶ Barstant įveskite važiavimo greičio vertę.
- ▶ Paspauskite mygtuką „OK“.
- ▶ Pasirinkite trąšų nustatymus:
 - ▷ Išberiamas kiekis (kg/ha),
 - ▷ Darb. plotis (m)
- ▶ Įpilkite trąšų į talpyklą.
- ▶ Nustatykite išbėrimo normą, kad būtų apibrėžtas byrėjimo koeficientas arba byrėjimo koeficiento vertę pasirinkite iš barstymo lentelės ir byrėjimo koeficiento vertę įveskite ranka.



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



► Paspauskite „Įjungimas / sustabdymas“.

Pradedamas barstymas.



Įvestą greitį būtinai palaikykite barstydami.

4.13.10 Barstymas naudojant režimą MAN skalė



Naudodami režimą MAN skalė barstydami rankiniu būdu galite keisti dozavimo sklendės atidarymą.

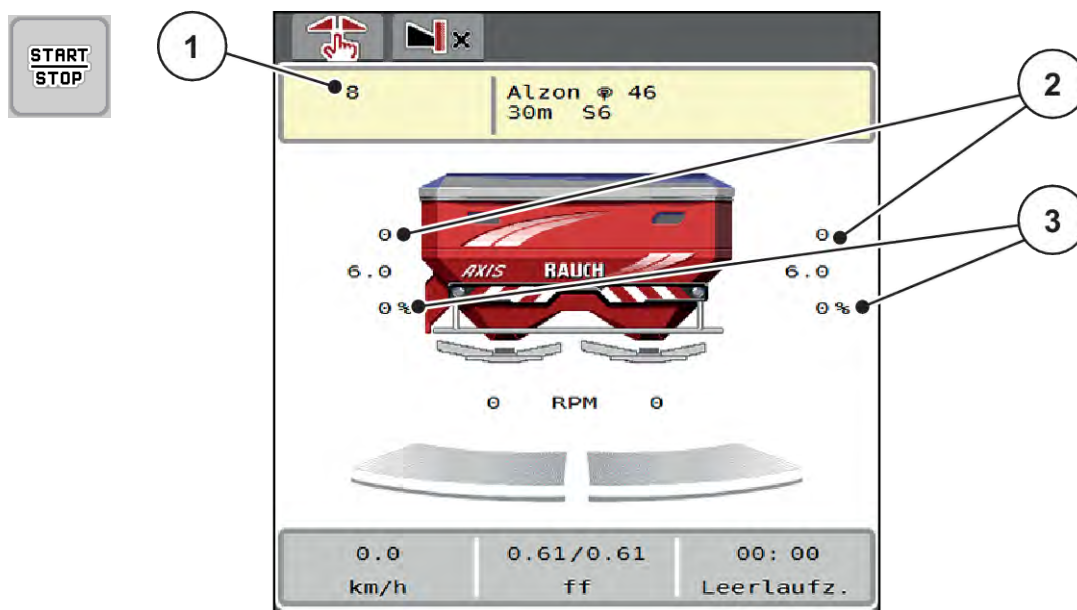
Naudojant rankinį režimą dirbama tik tada:

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

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



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



Pav. 50: Darbinis langas „MAN skalė“

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

► Meniu Maš. nuostačiai > AUTO / MAN režimas atvėrimas.

► Pasirinkite meniu įrašą MAN skalė.

Ekrane rodomas langas Sklandės atidarymas.

► Įveskite skalės vertę dozavimo sklandės atidarymui.

► Paspauskite mygtuką „OK“.

► Persijunkite į darbinį langą.

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

► Paspauskite „Įjungimas / sustabdymas“.

Pradedamas barstymas.

► Norėdami keisti dozavimo sklandės atidarymą, paspauskite funkcinį mygtuką MAN+ arba MAN-.

- ▷ L% R% dozavimo sklandės atidarymo pasirinkimo puslapyje
- ▷ Su MAN+ padidinsite dozavimo sklandės atidarymą arba
- ▷ MAN- – dozavimo sklandžių atidarymui sumažinti.



Kad ir rankiniu režimu pasiektumėte optimalų barstymo rezultatą, rekomenduojame perimti dozavimo sklandžių atidarymo ir važiavimo greičio vertes iš barstymo lentelės.

4.13.11 „GPS Control“



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

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

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

⚠ ĮSPĖJIMAS!

Iškrentančios trąšos gali sužaloti

Funkcija SectionControl automatiškai įjungia barstymo režimą be išankstinio įspėjimo.

Byrančios trąšos gali sužaloti akis ir kvėpavimo takus.

Taip pat kyla pavojus paslysti.

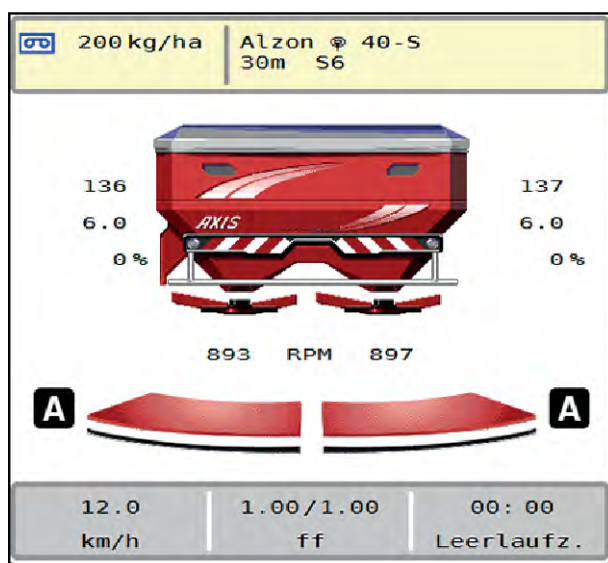
- ▶ Įspėkite žmones, kad jie neitų į barstymo pavojaus zoną.

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

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



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



Pav. 51: Barstymo režimo rodmuo darbiniam lange su „GPS Control“

Funkcijos **OptiPoint** yra apskaičiuotas optimalus įjungimo ir išjungimo momentas barstymo darbams, atsižvelgiant į padargo valdymo sistemos nustatymus; žr. 4.4.10 „OptiPoint“ apskaičiavimas.



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

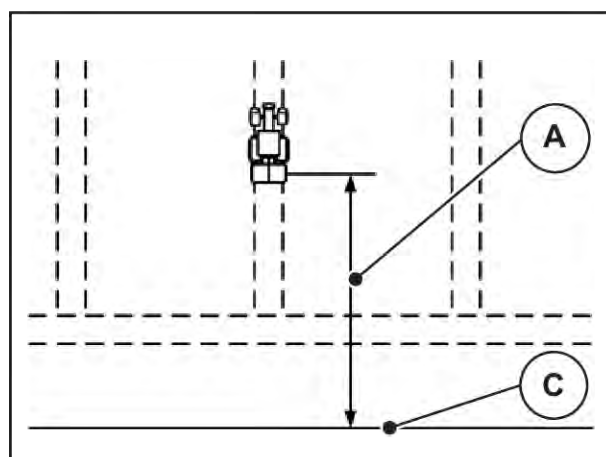
Žr. 4.4.10 „OptiPoint“ apskaičiavimas.

■ Atstumas įjung. (m)

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

[A] Įjungimo atstumas

[C] Lauko riba



Pav. 52: Atstumas įjungtas (lauko ribos atžvilgiu)

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

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

■ **Atstumas išj. (m)**

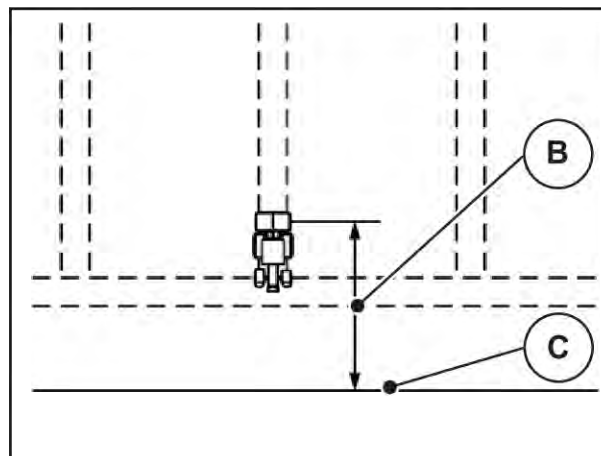
Parametras Atstumas išj. (m) nurodo išjungimo atstumą [B] [A] atsižvelgiant į lauko ribą [C]. Šioje padėtyje lauke pradeda užsidaryti dozavimo sklendės.

[B] Išjungimo atstumas

[C] Lauko riba

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

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



Pav. 53: Atstumas išjungtas (lauko ribos atžvilgiu)

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

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

5 Avariniai pranešimai ir galimos priežastys

5.1 Avarinių pranešimų reikšmės

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

Nr.	Pranešimas ekrane	Reikšmė ir galimos priežastys
1	Dozavimo įrenginio klaida, sustabdyti!	Dozavimo prietaiso variklis negali užtikrinti nustatytosios vertės. - Blokavimas - Nėra pranešimo apie padėtį
2	Maks. atidarymas! Per didelis greitis arba dozavimo kiekis	Dozavimo sklendės varinis pranešimas - Užtikrinta didžiausia dozavimo anga. - Nustatytas dozavimo kiekis (kiekis +/-) viršija didžiausią dozavimo angą.
3	Byrėjimo koeficientas už ribų	Byrėjimo koeficiento vertė turi būti nuo 0,40 iki 1,90. Naujai apskaičiuota arba įvesta byrėjimo koeficiento vertė neatitinka diapazono ribų.
4	Kairysis rezervuaras tuščias!	Kairysis pripildymo lygio jutiklis pateikia pranešimą „Tuščias“. Kairioji talpykla tuščia.
5	Dešinysis rezervuaras tuščias!	Dešinysis pripildymo lygio jutiklis pateikia pranešimą „Tuščias“. Dešinioji talpykla tuščia.
14	TELIMAT regulatoriaus klaida	Su „TELIMAT“ jutikliu susijęs avarinis pranešimas Šis klaidos pranešimas pateikiamas, kai TELIMAT būseną neatpažįstama ilgiau kaip 5 sekundes.
15	Atmintis pilna, reikia ištrinti vieną asmeninę lentelę	Barstymo lentelių atmintyje yra ne daugiau kaip 30 trąšų rūšių.

Nr.	Pranešimas ekrane	Reikšmė ir galimos priežastys
16	Nustatyti į UT padėtį Taip = paleisti	Apsauginė užklausa prieš automatinį nustatymą į barstymo taško padėtį. - Barstymo taško nustatymas naudojant meniu Trąšų nuostačiai - Greit. ištuštin.
17	UT reguliatoriaus klaida	Barstymo taško reguliavimo vykdiklis negali užtikrinti nustatytosios vertės. - Pvz., maitinimo įtampos tiekimo triktis - Nėra pranešimo apie padėtį
18	UT reguliatoriaus klaida	Barstymo taško reguliavimo vykdiklis negali užtikrinti nustatytosios vertės. - Blokavimas - Nėra pranešimo apie padėtį - Barstymo normos nustatymas
19	UT reguliatoriaus defektas	Barstymo taško reguliavimo vykdiklis negali užtikrinti nustatytosios vertės. Nėra pranešimo apie padėtį
20	LIN bus daly. klaida	Ryšio problema. - Pažeistas kabelis - Atsijungė kištukinė jungtis
21	Barstytuvas perkrautas!	Tik barstytuvui su svėrimo sistema: Trąšų barstytuvas perkrautas. Per daug trąšų talpykloje
22	Nežinoma Function-stop būseną	Ryšio su terminalu triktis Galima programinės įrangos triktis
23	TELIMAT reguliatoriaus klaida	„TELIMAT“ reguliavimo vykdiklis negali užtikrinti nustatytosios vertės. - Blokavimas - Nėra pranešimo apie padėtį
24	TELIMAT reguliatoriaus defektas	„TELIMAT“ vykdiklio triktis.
25	TELIMAT reguliatoriaus defektas	„TELIMAT“ vykdiklio triktis.
26	Išmet. disko pal. su ENTER	

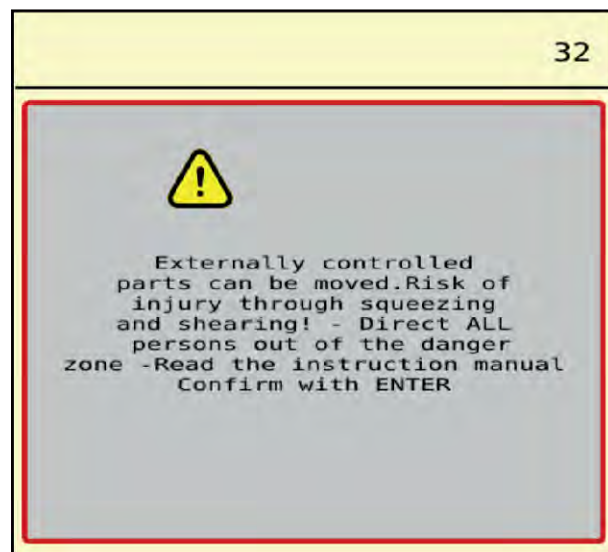
Nr.	Pranešimas ekrane	Reikšmė ir galimos priežastys
27	Išmetimo diskai sukasi nesuaktyvinus	Sugedo arba rankiniu būdu išjungtas hidraulinis vožtuvas.
28	Nepavyko paleisti išmetimo disko. Išjungti išmetimo disko paleidimą	Nesisuka barstymo diskai. • Blokavimas • Nėra pranešimo apie padėtį
29	Perkrautas maišytuvo variklis	Blokuojama atgalinė eiga. • Blokavimas • Klaidingai prijungta jungtis
30	Prieš atidarant dozavimo sklendes, reikia paleisti išmetimo diskus.	Teisingas programinės įrangos naudojimas • Barstymo diskų įjungimas • Atidarykite dozavimo sklendę
31	Norint apskaičiuoti EMC, reikia atlikti tuščiosios eigos matavimą	Tuščios eigos matavimo pavojaus pranešimas • Įjunkite barstymo diskus.
32	Gali judėti kitų įjungtų dalių. Pavojus įsipjauti, prispausti! Paprašyti iš pavojaus zonos išeiti visus asmenis. Laikytis eksploat. instrukcijos. Patvirtinti mygtuku ENTER	Įjungus padargo valdymo sistemą gali netikėtai pajudėti judančios dalys. • Pavojų galima išvengti tik tinkamai atsižvelgiant į ekrane pateikiamus nurodymus.
33	Sustabdyti išmetimo diskus ir uždaryti dozavimo sklendes	Menui Sistema / testas galima pasirinkti tik tada, kai yra išjungtas barstymo režimas. • Sustabdykite barstymo diskus. • Uždarykite dozavimo sklendes.
45	M-EMC jutiklių klaida. Iš- jungtas EMC reguliatorius!	Jutiklis nepateikia jokio signalo • Kabelio nutrūkimas • Sugedo jutiklis
46	Barstymo sukimosi greičio klaida. Reikia išlaikyti 450-650 aps./min. barstymo sukimosi greitį!	Darbo veleno sūkių dažnis neatitinka funkcijai M EMC skirto sūkių dažnio diapazono.
47	Kairiojo dozatoriaus klaida. Rezervuaras tuščias, užblokuota išbėrimo anga!	• Talpykla tuščia. • Blokuojama išleidimo anga
48	Dešiniojo dozatoriaus klaida. Rezervuaras tuščias, užblokuota išbėrimo anga!	• Talpykla tuščia. • Blokuojama išleidimo anga

Nr.	Pranešimas ekrane	Reikšmė ir galimos priežastys
49	Tuščiosios eigos matavimas nepatikimas. Išjungtas EMC reguliatorius!	- Sugedo jutiklis - Sugedo pavara
50	Tuščiosios eigos matavimas neįmanomas. Išjungtas EMC reguliatorius!	Ilgą laiką darbo veleno sūkių dažnis nėra stabilus
52	Tento klaida	Tento padėties užtikrinti nepavyksta. - Blokavimas - Sugedo vykdiklis
53	Tento defektas	Tento vykdiklis negali užtikrinti nustatytosios vertės. - Blokavimas - Sugedo vykdiklis
57	Tento klaida	Tento vykdiklis negali užtikrinti nustatytosios vertės. - Blokavimas - Nėra pranešimo apie padėtį
71	Išmetimo disko sūkių dažnio užtikrinti neįmanoma.	Barstymo diskų sūkių dažnio vertė neatitinka 5 proc. nustatytųjų verčių diapazono. - Alyvos tiekimo sistemos triktis - Prispausta proporcinio vožtuvo spyruoklė
72	SpreadLight klaida	Tiekama srovė per stipri; darbiniai žibintai išjungiami.
73	SpreadLight klaida	Perkrova
74	SpreadLight defektas	Prijungimo klaida - Pažeistas kabelis - Atsijungė kištukinė jungtis
82	Padargo tipas pakeistas. Privaloma nedelsiant iš naujo įjungti padargą. Galima barstymo triktis. Būtina iš naujo sukalibruoti!	Darbo režimai nėra suderinami su atitinkamais padargo tipais ► Pakeitę mašinos tipą, mašinos valdymo sistemą paleiskite iš naujo. ► Pasirinkite padargo nustatymus. ► Įkelkite padargo tipo barstymo lentelę.

Nr.	Pranešimas ekrane	Reikšmė ir galimos priežastys
88	Išmetimo disko sūkių dažnio jutiklio triktis	Nepavyksta nustatyti barstymo diskų sūkių dažnio - Kabelio nutrūkimas - Sugedo jutiklis
89	Disko sūkių dažnis per didelis	Išmetimo diskų jutiklis perduoda pavojaus signalą - Užtikrinta didžiausia sūkių dažnio vertė. - Nustatytas sūkių dažnis viršija didžiausią leidžiamąją vertę.
90	AXMAT sustabdy.	„AXMAT“ funkcija automatiškai deaktyvinta ir nėra reguliuojama. - Daugiau kaip 2 jutikliai vėl perduoda pranešimą apie triktį. - Ryšio triktis
93	Taikant šį išmetimo diską privaloma pertvarkyti TELIMAT įtaisą Vykdykite montavimo nurodymus!	Barstymo diskas S1 yra sumontuotas ir padarge sumontuota „TELIMAT“. Barstant paribius galimos klaidos Taikant šios rūšies barstymo diską privaloma pertvarkyti „TELIMAT“ prietaisą.

5.2 Triktis / avarinis pranešimas

Ekrane raudoname rėmelyje rodomas pavojaus pranešimas su įspėjamuoju simboliu.



Pav. 54: Pavojaus pranešimas (pavyzdys)

5.2.1 Pavojaus pranešimo patvirtinimas

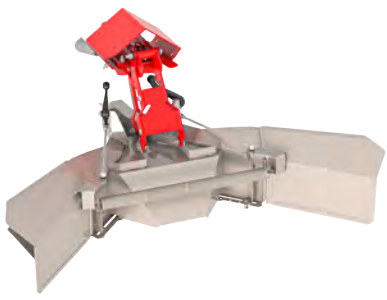
Pavojaus pranešimo patvirtinimas:

- ▶ Pašalinkite avarinio pranešimo priežastį.
Laikykitės savo mineralinių trąšų barstytuvo eksploatavimo instrukcijos.
Taip pat žr. *5.1 Avarinių pranešimų reikšmės*.
- ▶ Patvirtinkite pavojaus pranešimą žalia varnele.
- ▶ Kitus pranešimus su geltonu rėmeliu patvirtinsite įvairiais mygtukais:
 - ▷ Įvestis
 - ▷ Įjungimas / sustabdymas
- ▶ Atsižvelkite į ekrane pateikiamus nurodymus.



Pavojaus pranešimus galima patvirtinti skirtinguose ISOBUS terminaluose.

6 Specialioji įranga

Rodymas	Pavadinimas
	Sėklų bunkerio pripildymo lygio jutiklis
	CCI A3 vairalazdė
	„WLAN“ modulis
	„GSE pro“ su padėties jutikliu.

Rodymas	Pavadinimas
	„AXMAT“
	HillControl jutiklis

7 Garantija ir jos teikimas

„RAUCH“ trąšų prietaisų gamyba reikalauja kruopštaus darbo ir modernių gamybos metodų, jų kokybė tikrinama daugelį kartų.

Todėl „RAUCH“ firma suteikia jiems 12 mėnesių garantinio aptarnavimo laikotarpį, jeigu atsižvelgiama į toliau išvardytas sąlygas:

- Garantinis laikotarpis pradedamas skaičiuoti nuo pirkimo datos.
- Garantinis aptarnavimas teikiamas gamybos ir medžiagų defektams šalinti. Jei tai pašaliniai gaminiai (hidraulinė sistema, elektronika), tada atsakomybę prisiimame tik atsižvelgdami į atitinkamo gamintojo teikiamą garantiją. Garantiniu laikotarpiu gamybos ir medžiagų defektai šalinami nemokai pakeičiant arba ištaisant atitinkamas dalis. Kitos teisės, pvz., reikalavimas dėl prekės broko nutraukti pirkimo-pardavimo sutartį, sumažinti prekės kainą arba reikalavimas atlyginti žalą, padarytą ne šiam gaminiui, netaikomos. Garantinio aptarnavimo darbus vykdo sertifikuotos dirbtuvės, „RAUCH“ atstovybės arba gamykla.
- Garantinis aptarnavimas neteikiamas tais atvejais, kai gedimas atsirado dėl natūralaus nusidėvėjimo, nešvarumų, korozijos bei tais atvejais, kai gedimas atsirado dėl nekvalifikuotos eksploatacijos arba dėl aplinkos poveikių. Jeigu atliekami savavališki remontai arba originalios būklės pakeitimai, garantija nustoja galiojusi. Reikalavimas dėl nuostolių atlyginimo netenka galios, jei buvo naudotos ne originalios „RAUCH“ firmos atsarginės detalės. Todėl prašome atsižvelgti į eksploataavimo instrukciją. Jeigu kiltų dvejonių visais atvejais kreipkitės į mūsų prekiautoją arba tiesiogiai į gamyklą. Išskiniai pagal gamintojo garantiją turi būti ne vėliau kaip per 30 dienų nuo žalos padarymo turi būti patiekiami gamyklai. Nurodykite pirkimo datą ir padargo numerį. Garantinio aptarnavimo laikotarpiu atliekami remonto darbai, kuriuos atliks sertifikuotos dirbtuvės, gali būti pradėti tik gavus „RAUCH“ arba oficialios atstovybės sutikimą. Atliekant garantinius darbus garantijos galiojimo trukmė nėra pratęsiama. Gabenant padaromi pažeidimai nelaikomi gamybiniais pažeidimais ir gamintojas jų atžvilgiu nesuteikia garantinių įsipareigojimų.
- Kompensacija dėl žalos, padarytos ne „RAUCH“ padargui, neatlyginama. Gamintojas taip pat neatsako ir už netiesioginę žalą, padarytą dėl barstymo klaidų. Savavališkai atliekami „RAUCH“ padargų pakeitimai gali sukelti netiesioginę žalą, už kurią gamintojas neatsako. Dėl savininko ar vadovaujančio tarnautojo tyčinių veiksmų ar aplaidumo ir tais atvejais, kai atsakoma pagal atsakomybės už gaminamą produkciją įstatymą už patiekto gaminio defektus ir žalą padarytą asmenims ir asmeninio naudojimo turtui, šis gamintojo atsakomybės išnykimas negalioja. Ši nuostata taip pat netaikoma tuo atveju, jeigu neužtikrinamos ypatybės, kurių atžvilgiu akivaizdžiai turi būti taikoma garantija, jeigu taikant garantiją tiesiogiai siekiama užsakovą apsaugoti nuo žalos, kuri nebuvo padaryta pristatomam daiktui.

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



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



RAUCH Landmaschinenfabrik GmbH

Victoria Boulevard E 200
77836 Rheinmünster · Germany



info@rauch.de · www.rauch.de

Phone +49 (0) 7229/8580-0