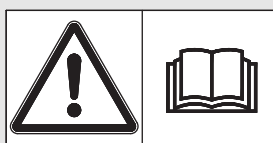
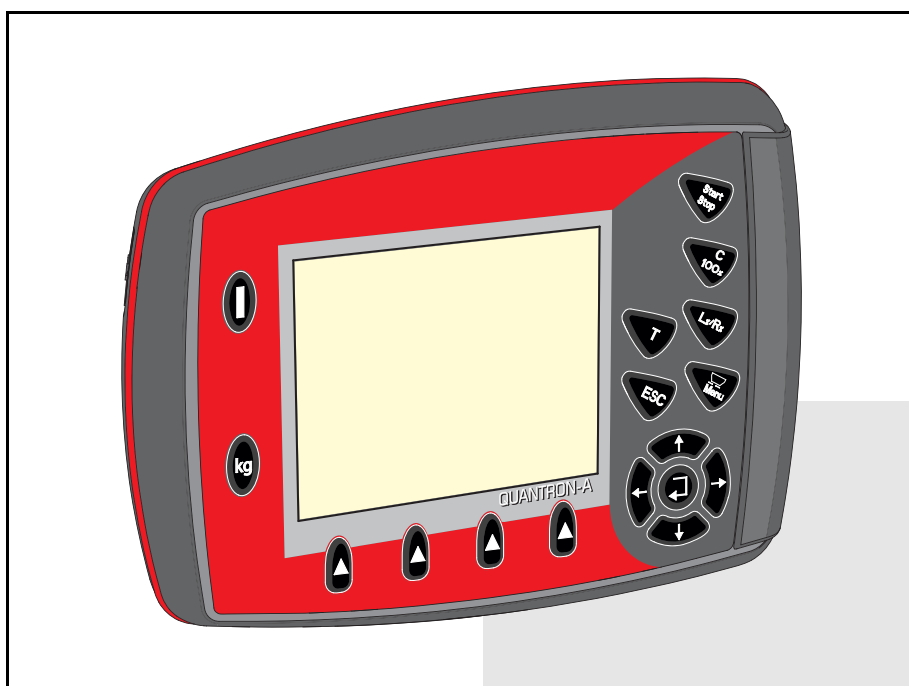




RAUCH

wir nehmen's genau

INSTRUKCIJOS



**Prieš pradėdami eks-
ploatuoti atidžiai per-
skaitykite!**

Išsaugokite, kad galėtu-
mėte pasinaudoti ateityje.

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

QUANTRON-A *M EMC*

Originali instrukcija

5901665-a-lt-1215

Pratarmė

Gerbiamas kliente,

nusipirkęs Valdymo pultasQUANTRON-A, skirtą mineralinių trąšų barstytuvui AXIS-M EMC, parodėte pasitikėjimą mūsų gaminiu. Nuoširdžiai dėkojame! Mes pasistengsime pateisinti šį pasitikėjimą. Jūs įsigijote galingą ir patikimą Valdymo pultas. Jeigu vis dėlto kiltų problemų, mūsų klientų aptarnavimo tarnyba visuomet pasirengusi jums padėti.



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

Šioje instrukcijoje taip pat gali būti aprašyta įranga, kurios nėra jūsų Valdymo pultas.

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

NURODYMAS

Atkreipkite dėmesį į Valdymo pultas ir mašinos serijos numerius.

Valdymo pultasQUANTRON-A gamykloje kalibruotas mineralinių trąšų barstytuvui, su kuriuo jis pristatomas. Be papildomo kalibravimo iš naujo jo negalima prijungti prie kitos mašinos.

Įrašykite čia Valdymo pultas serijos numerį ir mašinos numerį. Prijungiant Valdymo pultas prie mašinos reikia patikrinti šiuos numerius.

Valdymo pultas serijos numeris:

Mineralinių trąšų barstytuvo serijos numeris:

Pagaminto 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 parduotoms mašinoms.

Mielai atsakysime į kitus jūsų klausimus.

Pagarbiai

„RAUCH

Landmaschinenfabrik GmbH“

Pratarmė

1	Nurodymai naudotojui	1
1.1	Apie šią eksploataavimo instrukciją	1
1.1.1	Nurodymai dėl vaizdavimo	1
1.1.2	Įspėjamųjų nurodymų reikšmė	1
1.1.3	Instrukcijos ir nurodymai	3
1.1.4	Išvardijimai	3
1.1.5	Nuorodos	3
1.1.6	Meniu hierarchija, mygtukai ir naršymas	3
2	Sandara ir funkcijos	5
2.1	Palaikomų mineralinių trąšų barstytuvų apžvalga	5
2.2	Valdymo pulto sandara – apžvalga	6
2.3	Valdymo elementai	7
2.4	Ekranas	9
2.4.1	Darbinio lango aprašymas	9
2.4.2	Dozavimo sklendės būsenų rodymas	11
2.4.3	Rodomos sekcijos	11
2.5	Naudojamų simbolių biblioteka	12
2.6	Meniu struktūros apžvalga	14
3	Montavimas ir instaliacija	15
3.1	Traktoriui keliami reikalavimai	15
3.2	Jungtys, kištukiniai lizdai	15
3.2.1	Maitinimas	15
3.2.2	Kištukinė 7 polių jungtis	16
3.3	Valdymo pultas prijungimas	17
3.4	Dozavimo sklendžių paruošimas	21
4	Valdymas QUANTRON-A	23
4.1	Valdymo pulto įjungimas	23
4.2	Meniu naršymas	25
4.3	Svarstyklių kelio skaitiklis	26
4.3.1	Kelio skaitiklis	27
4.3.2	Likusio kiekio rodymas	28
4.3.3	Svarstyklių taravimas (tik AXIS-M 30.1 EMC + W)	29
4.4	Pagrindinis meniu	30

4.5	Trąšų nuostaciai	31
4.5.1	Išberiamas kiekis	34
4.5.2	Darbinis plotis	34
4.5.3	Byrėjimo koeficientas	35
4.5.4	Užduoties taškas	37
4.5.5	TELIMAT kiekis.	37
4.5.6	Išbėrimo normos nustatymas	38
4.5.7	Išmetimo disko tipas	41
4.5.8	Darbo velenas.	41
4.5.9	„OptiPoint“ apskaičiavimas	42
4.5.10	„GPS Control“ informacija.	44
4.5.11	Barstymo lentelė.	45
4.5.12	Apskaičiuoti VariSpread	47
4.6	Mašinos nustatymai	49
4.6.1	Greičio kalibravimas	51
4.6.2	AUTO / MAN režimas	54
4.6.3	Kiekis +/-	57
4.6.4	Tuščiosios eigos matavimo signalas	57
4.6.5	Easy Toggle	58
4.7	Greitas ištuštinimas	59
4.8	Lauko rinkmena	61
4.8.1	Lauko rinkmenos parinkimas	61
4.8.2	Įrašymo paleidimas.	62
4.8.3	Įrašymo sustabdymas.	63
4.8.4	Lauko rinkmenų importavimas ir eksportavimas.	64
4.8.5	Lauko rinkmenų ištrynimasis.	65
4.9	Sistema / testas	66
4.9.1	Kalbos nustatymas	68
4.9.2	Rodmenų pasirinkimas	69
4.9.3	Testas / diagnostika	70
4.9.4	Duomenų perdavimas.	73
4.9.5	Bendrasis duomenų skaitiklis	73
4.9.6	Matavimo vienetų sistemos keitimas	74
4.9.7	Servisas	75
4.10	Informacija	75
4.11	Tentas (speciali įranga, su elektriniu nuotolinio valdymo pultu)	76
4.12	Specialios funkcijos	78
4.12.1	Teksto įvestis	78
4.12.2	Verčių įvedimas žymeklio mygtukais	80
4.12.3	Momentinių vaizdų nustatymas	81

5	Barstymo režimas su QUANTRON-A	83
5.1	Likusio kiekio užklausa barstant (taikoma tik AXIS-M 30 EMC + W)	83
5.2	TELIMAT	84
5.3	Darbai su sekcijomis	85
5.3.1	Barstymas naudojant ribotas sekcijas	85
5.3.2	Barstymo režimas su sekcija ir paribių barstymo funkcija	86
5.4	Barstymas pagal automatinį režimą (AUTO km/h + AUTO kg)	87
5.5	Barstymas režimu „AUTO km/h“	89
5.6	Barstymas režimu „MAN km/h“	90
5.7	Barstymas režimu „MAN skalė“	91
5.8	„GPS Control“	92
6	Pavojaus pranešimai ir galimos priežastys	97
6.1	Pavojaus pranešimų reikšmės	97
6.2	Gedimo / pavojaus signalo pašalinimas	100
6.2.1	Pavojaus pranešimo patvirtinimas	100
6.2.2	M EMC pavojaus pranešimas	100
7	Speciali įranga	103
	Raktinių žodžių sąrašas	A
	Garantija ir garantinė priežiūra	

1 Nurodymai naudotojui

1.1 Apie šią eksploataavimo instrukciją

Ši eksploataavimo instrukcija yra **sudedamoji** valdymo pulto dalis **QUANTRON-A**.

Šioje eksploataavimo instrukcijoje pateikiami svarbūs nurodymai, kaip **saugiai**, **tinkamai** ir **ekonomiškai eksploatuoti** ir **prižiūrėti** valdymo pultą. Jų laikymasis padės **išvengti pavojų**, sumažinti remonto išlaidas ir prastovų trukmę, padidinti mašinos patikimumą ir pailginti jos eksploataavimo trukmę.

Eksploataavimo instrukcija yra neatsiejama mašinos dalis. Visą dokumentaciją reikia laikyti valdymo pulto naudojimo vietoje (pvz., traktoriuje).

Eksploataavimo instrukcija neatleidžia Jūsų nuo **asmeninės atsakomybės**, kaip valdymo pulto QUANTRON-A eksploatuotojo ir operatoriaus.

1.1.1 Nurodymai dėl vaizdavimo

1.1.2 Įspėjamųjų nurodymų reikšmė

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

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

Įspėjamasis žodis

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

Pavyzdys

▲ PAVOJUS



Pavojus gyvybei nesilaikant įspėjamųjų nurodymų

Pavojaus aprašymas ir galimos pasekmės.

Nesilaikant šių įspėjimų, galima sunkiai arba net mirtinai susižeisti.

► Priemonės pavojui išvengti.

Įspėjimų pavojaus laipsniai

Pavojaus laipsnis pažymimas įspėjamuoju žodžiu. Pavojaus laipsniai klasifikuojami taip:

▲ PAVOJUS



Pavojaus rūšis ir šaltinis

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

Nesilaikant šių įspėjimų, galima sunkiai arba net mirtinai susižeisti.

- ▶ Būtinai imkitės aprašytų priemonių šiam pavojui išvengti.
-

▲ ĮSPĖJIMAS



Pavojaus rūšis ir šaltinis

Šiuo įspėjamuoju nurodymu įspėjama apie galimą žmonių sveikatai pavojingą situaciją.

Nepaisant šio įspėjamojo nurodymo, galima sunkiai susižaloti.

- ▶ Būtinai imkitės aprašytų priemonių šiam pavojui išvengti.
-

▲ PERSPĖJIMAS



Pavojaus rūšis ir šaltinis

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

Nesilaikant šių įspėjamųjų nurodymų, neišvengiama žalos produktui arba aplinkai.

- ▶ Būtinai imkitės aprašytų priemonių šiam pavojui išvengti.
-

NURODYMAS

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

1.1.3 Instrukcijos ir nurodymai

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

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

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

Prieš šias instrukcijas yra punktas:

- Veiksmų instrukcija

1.1.4 Išvardijimai

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

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

1.1.5 Nuorodos

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

- **Pavyzdys:** atkreipkite dėmesį į skyrių [3: Sauga, 5 psl.](#)

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

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

1.1.6 Meniu hierarchija, mygtukai ir naršymas

Meniu yra įrašai, kurie pateikiami sąrašu lange **Pagrindinis meniu**.

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

Įvairūs valdymo pulto meniu ir mygtukai yra **paryškinti**:

- Pažymėtas pomeniu iškviečiamas paspaudus **įvesties mygtuką**.

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

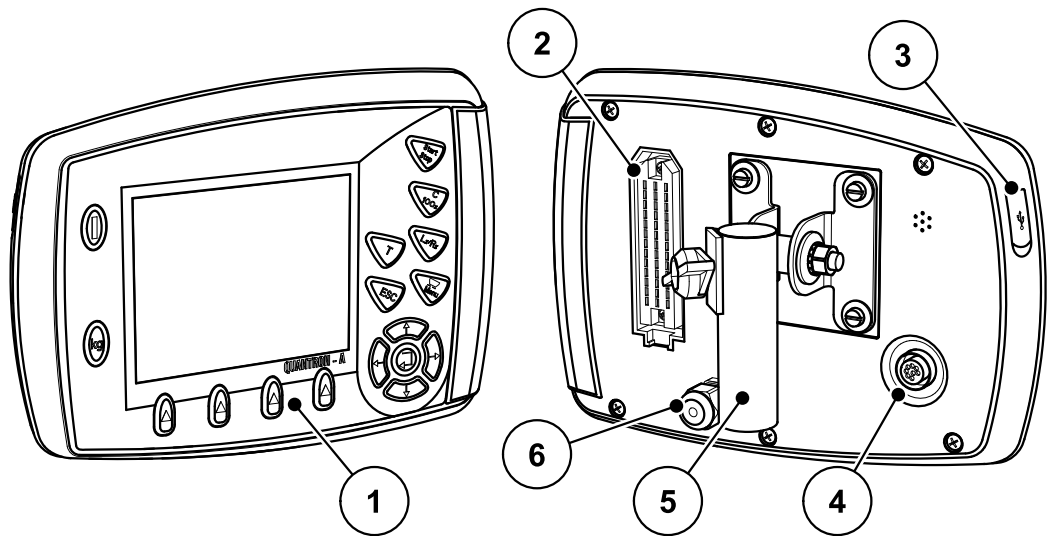
- **Sistema/testas > Testas/diagnozė > Įtampa** reiškia, kad meniu įrašą **Įtampa** pasieksite per meniu **Sistema/testas** ir meniu įrašą **Testas/diagnozė**.
 - Rodyklė > atitinka patvirtinimą įvesties mygtuku.

2 Sandara ir funkcijos

2.1 Palaikomų mineralinių trąšų barstytuvų apžvalga

Funkcijos / parinktys	AXIS-M 20 EMC	AXIS-M 20 EMC + W	AXIS-M 30 EMC + W AXIS-M 40 EMC + W
Masės srauto reguliavimas matuojant išmetimo diskų sukimo momentą	•	•	•
Svorio jutikliai		•	•

2.2 Valdymo pulto sandara – apžvalga

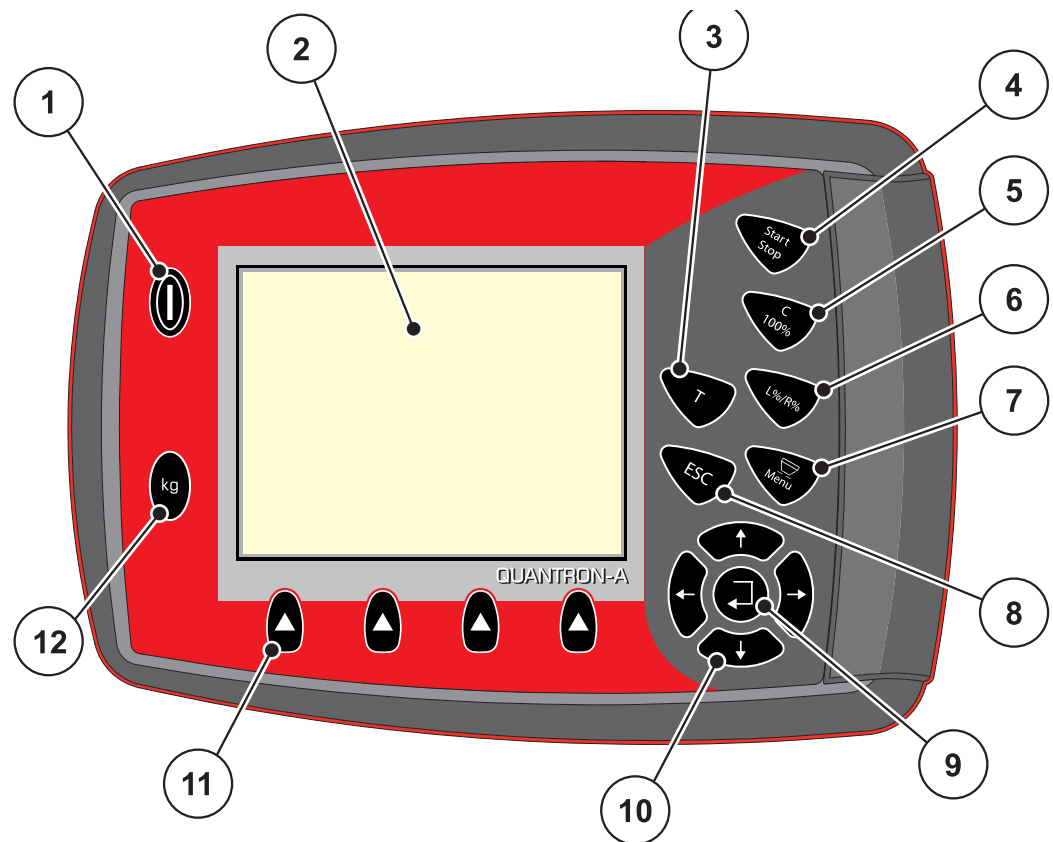


2.1 pav.: Valdymo pultas QUANTRON-A

Nr.	Pavadinimas	Funkcija
1	Valdymo laukas	Susideda iš liečiamųjų mygtukų, skirtų padargui valdyti, ir ekrano, rodančio darbo langus.
2	Kištukinė mašinos kabelio jungtis	Kištukinė 39 polių jungtis mašinos kabeliui prie jutiklių ir vykdomųjų cilindrų prijungti.
3	USB prievadas su dangteliu	Duomenų mainams ir kompiuterio programų naujinimui. Dangtelis apsaugo nuo nešvarumų.
4	Duomenų jungtis V24	Nuosekioji sąsaja (RS232) su LH 5000 ir ASD protokolu, tinka Y-RS232 kabelio jungčiai prie kito gamintojo terminalo. Kištukinė jungtis (DIN 9684-1/ISO 11786) 7 polių kabelio jungčiai prie greičio jutiklio 8 polių kabelio.
5	Prietaiso laikiklis	Valdymo pulto pritvirtinimas prie traktoriaus.
6	Maitinimas	Kištukinė 3 polių jungtis pagal DIN 9680 / ISO 12369 maitinimui prijungti.

2.3 Valdymo elementai

QUANTRON-A valdomas **17 liečiamųjų mygtukų** (13 griežtai apibrėžtų liečiamųjų mygtukų ir 4 laisvai priskiriami liečiamieji mygtukai).



2.2 pav.: Valdymo laukas priekinėje prietaiso pusėje

NURODYMAS

Eksplotavimo instrukcijoje aprašomos QUANTRON-A funkcijos **nuo programinės įrangos versijos 2.00.00**.

Nr.	Pavadinimas	Funkcija
1	ĮJ. / IŠJ.	Įrenginio įjungimas ir išjungimas
2	Ekranas	Darbo langų rodymas
3	T mygtukas (TELIMAT)	<ul style="list-style-type: none"> • Mygtukas TELIMAT padėčiai rodyti, • 84 psl.
4	paleisties / sustabdymo.	Barstymo darbo paleidimas arba sustabdymas.

Nr.	Pavadinimas	Funkcija
5	Ištrynimasis / atstatymas	<ul style="list-style-type: none"> Įvesties trynimasis įvesties laukelyje. Didesnio kiekio atstatymas iki 100 %. Pavojaus pranešimų apie avarinę situaciją patvirtinimas.
6	Sekcijų nustatymo parinktis	<p>Persijungimo tarp 4 padėčių mygtukas.</p> <ul style="list-style-type: none"> Pasirenkama sekcija kiekiui keisti. 57 psl. <ul style="list-style-type: none"> L: Kairė R: Dešinė arba L+R: Kairė + Dešinė Sekcijų naudojimas („VariSpread“ funkcija) 11 psl.
7	Meniu	Perjungimas iš darbinio lango į pagrindinį meniu ir atvirkščiai. Žr. 30 psl.
8	ESC	Įvesties nutraukimas ir tuo pačiu metu grąžinimas į ankstesnį meniu.
9	Naršymo laukas	<p>Įvesties mygtukas</p> <ul style="list-style-type: none"> Įvesties patvirtinimas Tuščiosios eigos matavimo įjungimas ranka
10		<p>4 mygtukai su rodyklėmis skirti naršyti meniu ir įvesties laukeliuose.</p> <ul style="list-style-type: none"> Žymekliui ekrane judinti. Meniu arba įvesties laukeliui pažymėti.
11	Funkcijų mygtukai F1–F4	Funkcijų parinkimas, rodomų ekrane paspaudus funkcijų mygtuku.
12	Svorio jutikliai / kelio skaitiklis	<ul style="list-style-type: none"> Kelio skaitiklis, žr. 27 psl. Likusio kiekio rodymas. Metrų skaičiuoklis. Svarstyklių taravimas, žr. 29 psl.

2.4 Ekranas

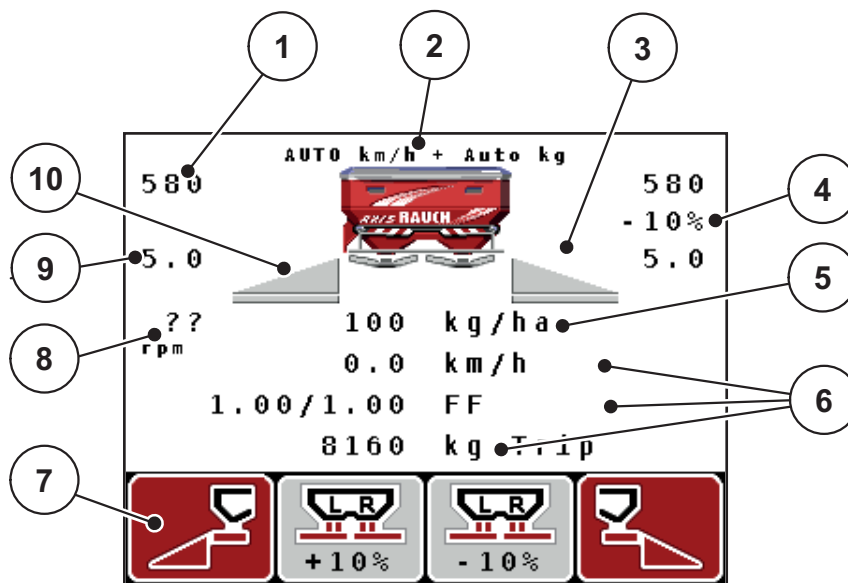
Ekране rodoma esamos būsenos informacija, parinkimo ir įvesties galimybės valdymo pulte.

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

2.4.1 Darbinio lango aprašymas

NURODYMAS

Tikslus darbinio lango vaizdas priklauso nuo parinktų nuostatų, žr. skyrių [4.9.2: Rodmenų pasirinkimas. 69 psl.](#)

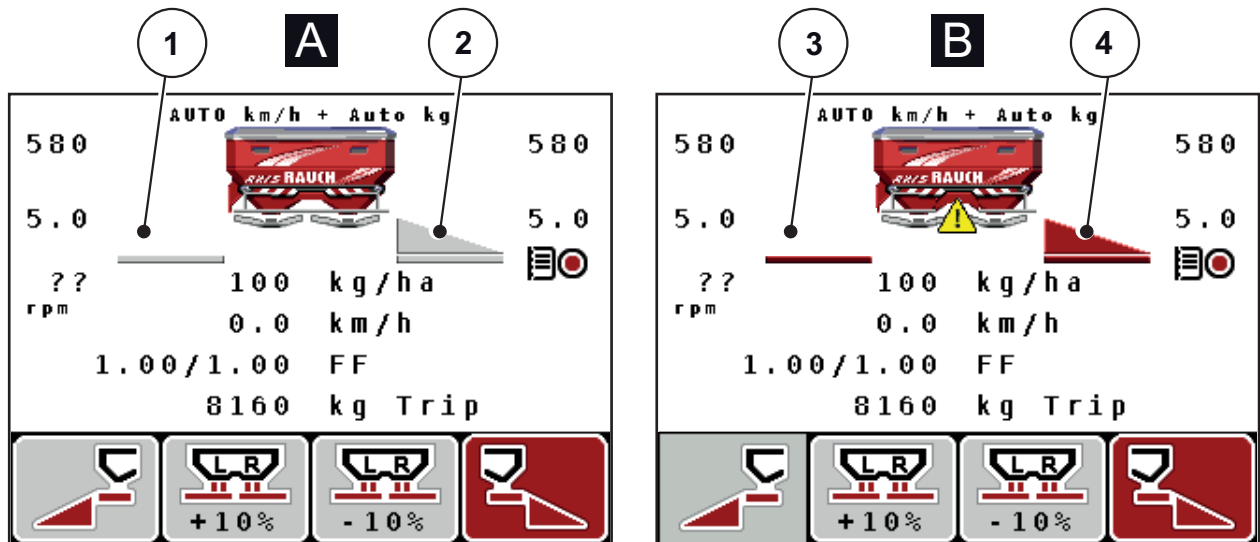


2.3 pav.: Valdymo pulto ekranas

Darbo lango simbolių ir rodmenų reikšmės yra tokios:

Nr.	Simbolis / rodmuo	Reikšmė (pavaizduotame pavyzdyje)
1	Dozavimo sklendės atidarymo padėtis kairėje	Momentinė dozavimo sklendės atidarymo padėtis kairėje.
2	Režimas	Rodo esamą režimą. <ul style="list-style-type: none"> • „AUTO km/h + AUTO kg“ yra funkcijos M EMC naudojamas režimas.
3	Simbolis TELIMAT	Šis simbolis atsiranda, kai yra sumontuoti TELIMAT jutikliai ir įjungta TELIMAT funkcija (gamyklinis nustatymas) arba paspaudžiamas T mygtukas .
4	Kiekio keitimas dešinėje	Kiekio pakeitimas (+/-) procentais. <ul style="list-style-type: none"> • Kiekio pakeitimų rodmuo. • Galimas verčių diapazonas +/- 1..99 %.
5	Išberiamas kiekis	Iš anksto nustatytas išberiamas kiekis.
6	Rodmenų laukeliai	Individualiai parenkami indikacijų laukeliai (čia: važiavimo greitis, išbertas kiekis, byrėjimo koeficientas kairėje / dešinėje). <ul style="list-style-type: none"> • Galima priskirti: žr. skyrių 4.9.2: Rodmenų pasirinkimas, 69 psl.
7	Simbolių laukeliai	Laukeliams priklausomai nuo meniu priskiriami simboliai. <ul style="list-style-type: none"> • Funkcija parenkama žemiau esančiais funkcijų mygtukais.
8	Darbo veleno sukimosi greitis	Esamas darbo veleno sukimosi greitis <ul style="list-style-type: none"> • Žr. 4.5.8: Darbo velenas, 41 psl.
9	Užduoties taškas	Momentinė užduoties taško padėtis
10	Sekcija kairėje	Kairės pusės sekcijos būsenos rodmuo. Žr. 2.4 pav.

2.4.2 Dozavimo sklendės būsenų rodymas



2.4 pav.: Dozavimo sklendės būsenų rodymas

[A] Barstymo režimas neaktyvus (SUSTABDYMAS)

[1] Sekcija išjungta

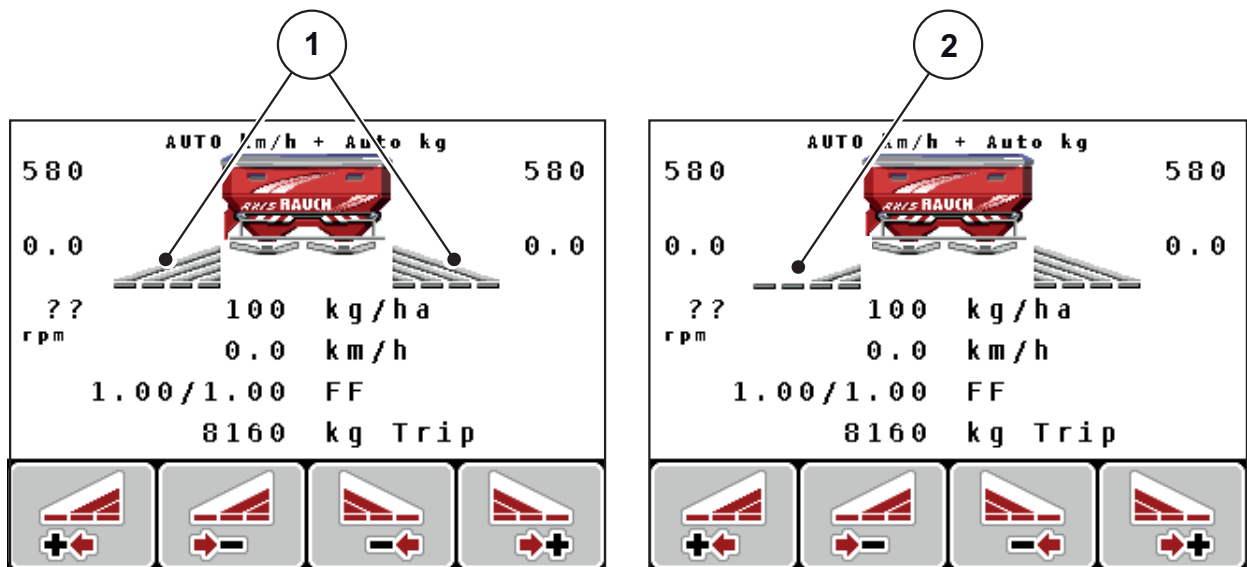
[2] Sekcija įjungta

[B] Mašina veikia barstymo režimu (PALEIDIMAS)

[3] Sekcija išjungta

[4] Sekcija įjungta

2.4.3 Rodomos sekcijos



2.5 pav.: Sekcijų būsenos rodinys (pavyzdys su „VariSpread 8“)





[1] Įjungtos sekcijos su 4 galimomis sekcijų pakopomis

[2] Kairė sekcija sumažinama 2 sekcijų pakopomis

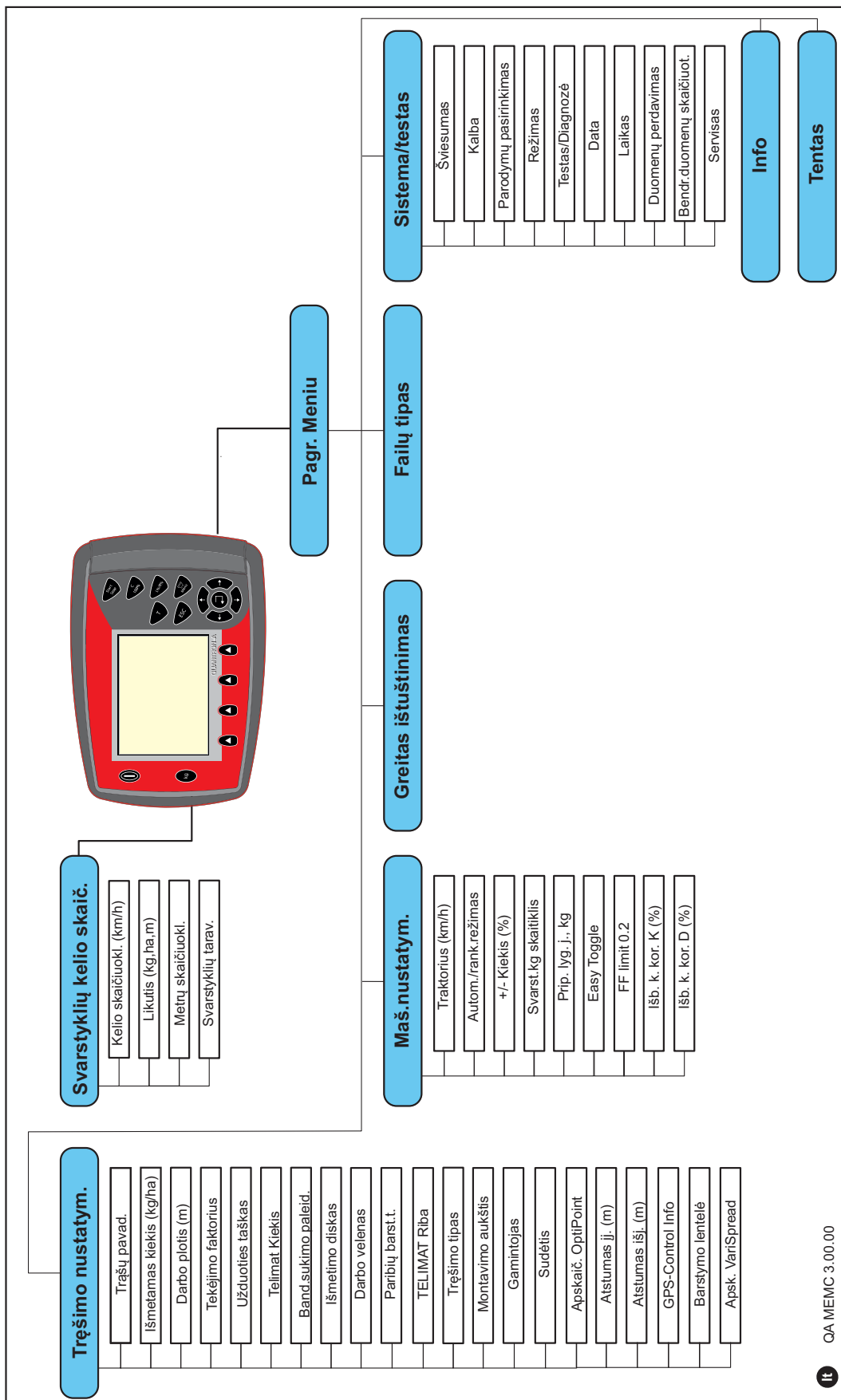
2.5 Naudojamų simbolių biblioteka

Valdymo pultas QUANTRON-A rodo meniu simbolius ir funkcijas ekrane.

Simbolis	Reikšmė
	kiekio keitimas + (pliusas)
	kiekio keitimas - (minusas)
	kiekio keitimas kairėje + (pliusas)
	kiekio keitimas kairėje - (minusas)
	kiekio keitimas dešinėje + (pliusas)
	kiekio keitimas dešinėje - (minusas)
	Rankinis dozavimo sklendės keitimas + (pliusas)
	Rankinis dozavimo sklendės keitimas - (minusas)
	aktyvi kairioji valdymo pusė
	neaktyvi kairioji valdymo pusė
	aktyvi dešinioji valdymo pusė
	neaktyvi dešinioji valdymo pusė

Simbolis	Reikšmė
	sekcijos dešinėje mažinimas (minusas)
	sekcijos dešinėje didinimas (pliusas)
	sekcijos kairėje mažinimas (minusas)
	Sekcijos kairėje didinimas (pliusas)

2.6 Meniu struktūros apžvalga



3 Montavimas ir instaliacija

3.1 Traktoriui keliami reikalavimai

Prieš montuodami valdymo pultą, patikrinkite, ar Jūsų traktorius atitinka šiuos reikalavimus:

- Ne mažesnė kaip **11 V** įtampa turi būti užtikrinta **visada**, net ir kai vienu metu prijungiami keli elektros srovę naudojančios prietaisai (pvz., kondicionavimo įranga, apšvietimas).
- Darbo veleno sūkių skaičių turi būti galima nustatyti **540 sūk./min** ir jis turi būti išlaikomas (pagrindinė sąlyga tinkamam darbo pločiui užtikrinti).

NURODYMAS

Traktoriuose be perjungiamų pagal apkrovą pavarų dėžės, važiavimo greitis turi būti pasirenkamas, perjungiant tinkamą pavarą taip, kad darbo veleno sūkių skaičius atitiktų 540 sūk./min.

- Kištukinis 7 polių lizdas (DIN 9684-1/ISO 11786). Per šį kištukinį lizdą valdymo pultas gauna aktualaus važiavimo greičio impulsą.

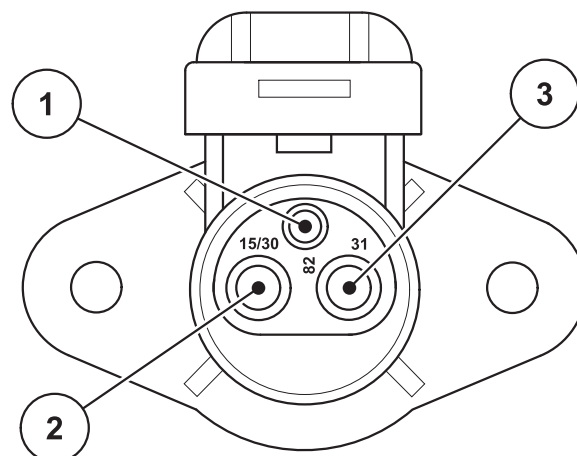
NURODYMAS

Kištukinį 7 polių lizdą traktoriui ir važiavimo greičio jutikliui galima įsigyti kaip papildomos įrangos rinkinį (parinktis), žr. nuo [3.3 pav.](#) iki [3.5 pav.](#)

3.2 Jungtys, kištukiniai lizdai

3.2.1 Maitinimas

Per 3 polių maitinimo lizdą (DIN 9680/ISO 12369) valdymo pultui iš traktoriaus tiekama srovė.

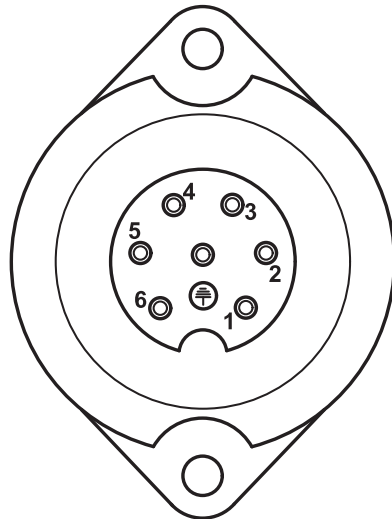


- [1] PIN 1: nereikalingas
- [2] PIN 2: (15/30): +12 V
- [3] PIN 3: (31): masė

3.1 pav.: Maitinimo lizdo PIN pasirinkimas

3.2.2 Kištukinė 7 polių jungtis

Per kištukinę 7 polių jungtį (DIN 9684-1/ISO 11786) valdymo pultas gauna esamo važiavimo greičio impulsus. Tam prie kištukinės jungties prijungiamas važiavimo greičio jutiklio 7 polių - 8 polių kabelis (priedas).



- [1] PIN 1: faktinis važiavimo greitis (radaras)
- [2] PIN 2: teorinis važiavimo greitis (pvz., pavarrų dėžė, rato jutiklis)

3.2 pav.: Kištukinės 7 polių jungties PIN pasirinkimas

3.3 Valdymo pultas prijungimas

NURODYMAS

Ijungus valdymo pultą QUANTRON-A ekrane trumpai parodomas mašinos numeris.

NURODYMAS

Atkreipkite dėmesį į mašinos numerį

Valdymo pultas QUANTRON-A gamykloje kalibruotas mineralinių trąšų barstytuvui, su kuriuo jis pristatomas.

Prijunkite valdymo pultą tik prie priklausančio mineralinių trąšų barstytuvo.

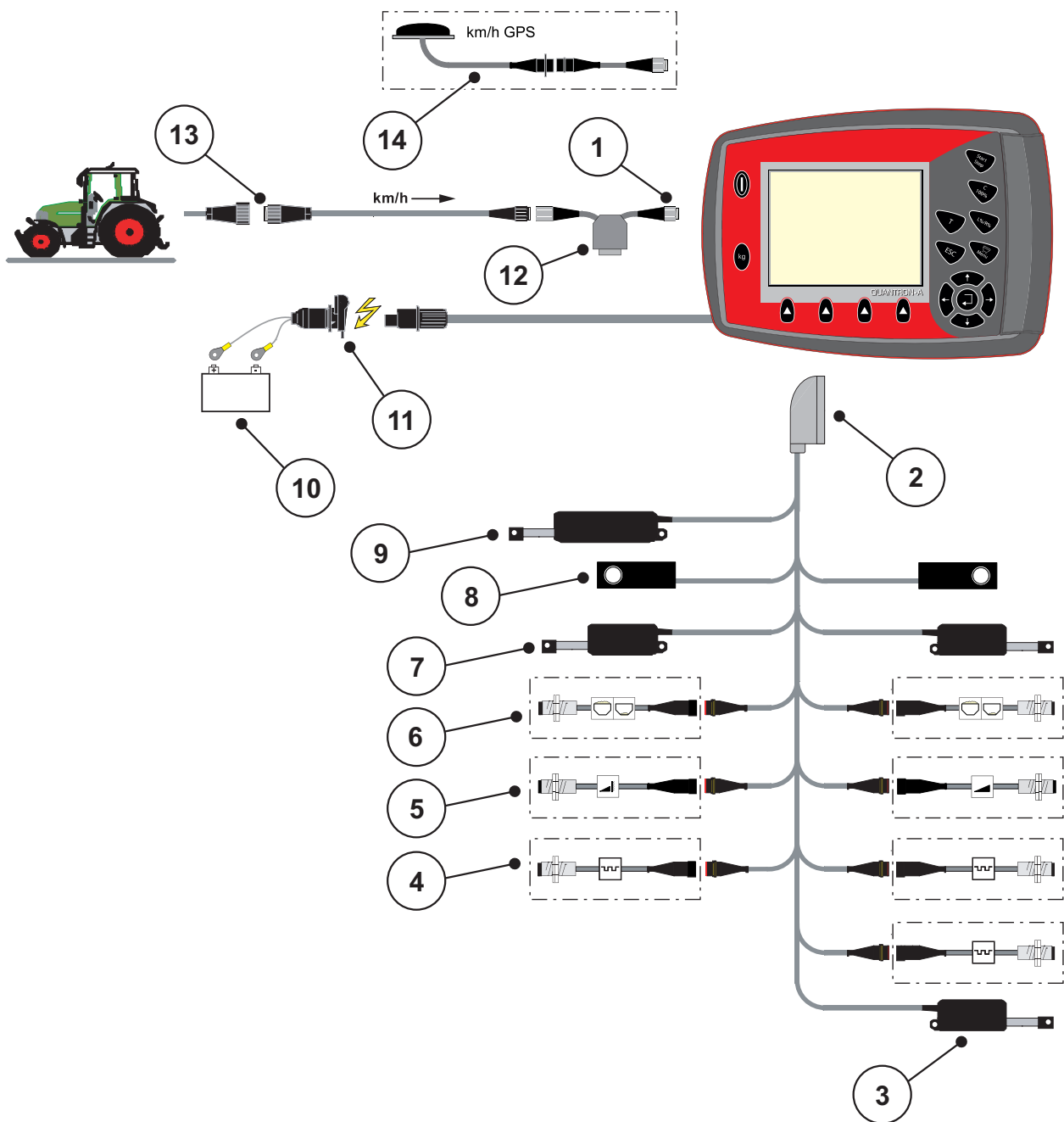
Atsižvelgiant į įrangą, valdymo pultą galima įvairiai prijungti prie mašinos. Jungčių schemų apžvalgą rasite:

- standartinės jungties [18 psl.](#),
- jungties su rato jutikliu [19 psl.](#),
- jungties su rato jutikliu ir maitinimo sistema per degimo spynelę [20 psl.](#)

Darbus atlikite toliau nurodyta eilės tvarka.

- Parinkite tinkamą padėtį traktoriaus kabinoje (**vairuotojo matymo zonoje**), kur norite pritvirtinti valdymo pultą.
- Valdymo pultą su **įrenginio laikikliu** pritvirtinkite traktoriaus kabinoje.
- Prijunkite valdymo pultą prie 7 polių kištukinio lizdo arba važiavimo greičio jutiklio (priklausomai nuo įrangos, žr. [3.3 pav.](#)–[3.5 pav.](#)).
- Valdymo pultą su 39 polių mašinos kabeliu prijunkite prie mašinos vykdiklių.
- Valdymo pultą su 3 polių kištukine jungtimi prijunkite prie traktoriaus maitinimo sistemos.

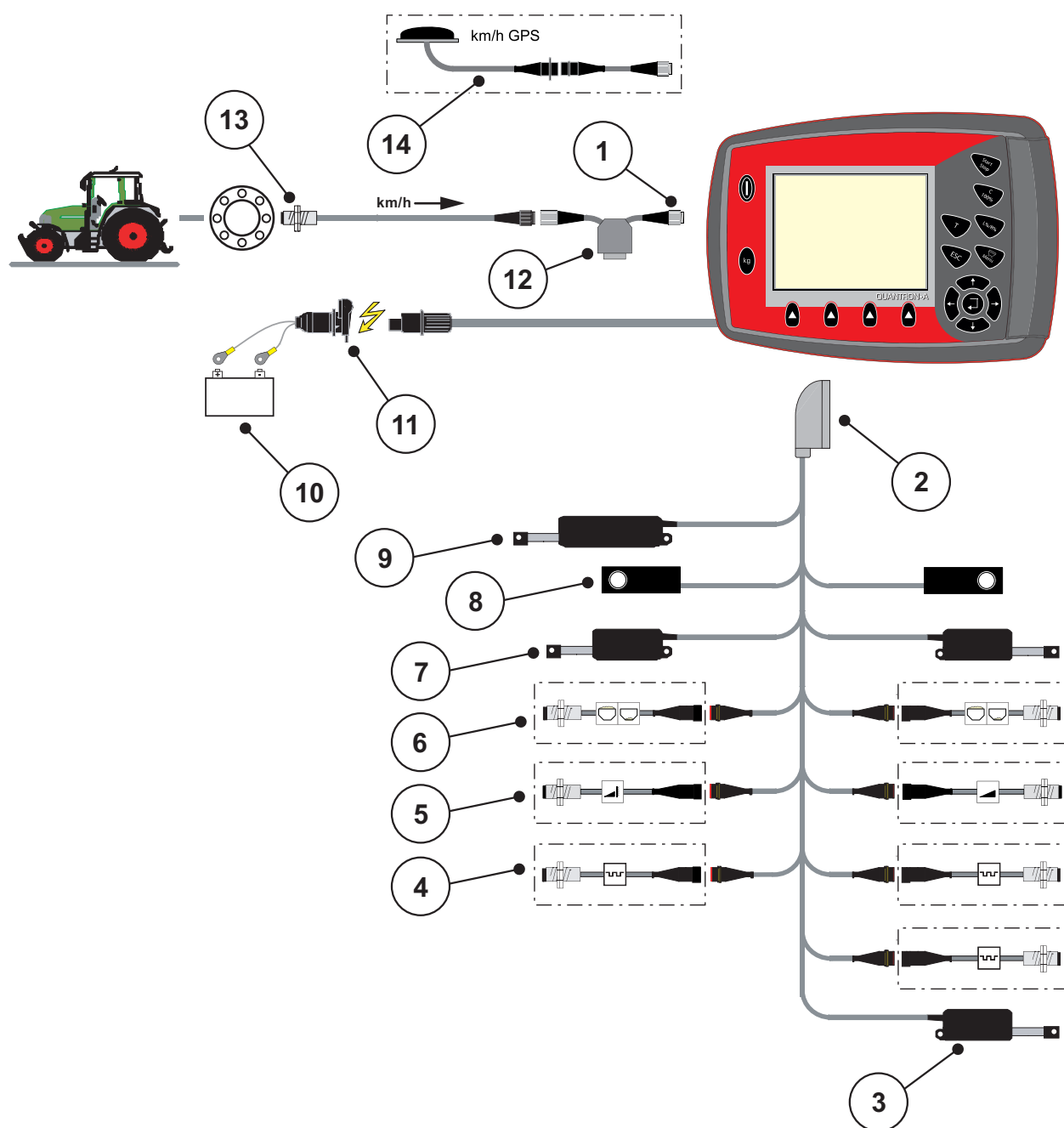
Standartinės prijungimo schemos apžvalga



3.3 pav.: Prijungimo schemos apžvalga QUANTRON-A

- [1] Nuosekloji sąsaja RS232, 8 polių kištukinė jungtis
- [2] 39 polių mašinos kištukas
- [3] Parinktis: Užduoties taško reguliavimas (mašinos su „Varispread“)
- [4] Jutikliai M EMC (kairėje, dešinėje, centre)
- [5] Parinktis: TELIMAT jutiklis viršuje / apačioje
- [6] Parinktis: Pripildymo lygio jutiklis kair. / dešin.
- [7] Dozavimo sklendės vykdiklis kairėje / dešinėje
- [8] Svorio jutiklis kairėje / dešinėje
- [9] Parinktis: elektrinis TELIMAT
- [10] Baterija
- [11] Kištukinė 3 polių jungtis pagal DIN 9680 / ISO 12369
- [12] Parinktis: Y kabelis (V24 RS232 sąsaja duomenų laikmenai)
- [13] Kištukinė 7 polių jungtis pagal DIN 9684
- [14] Parinktis: GPS kabelis ir imtuvas

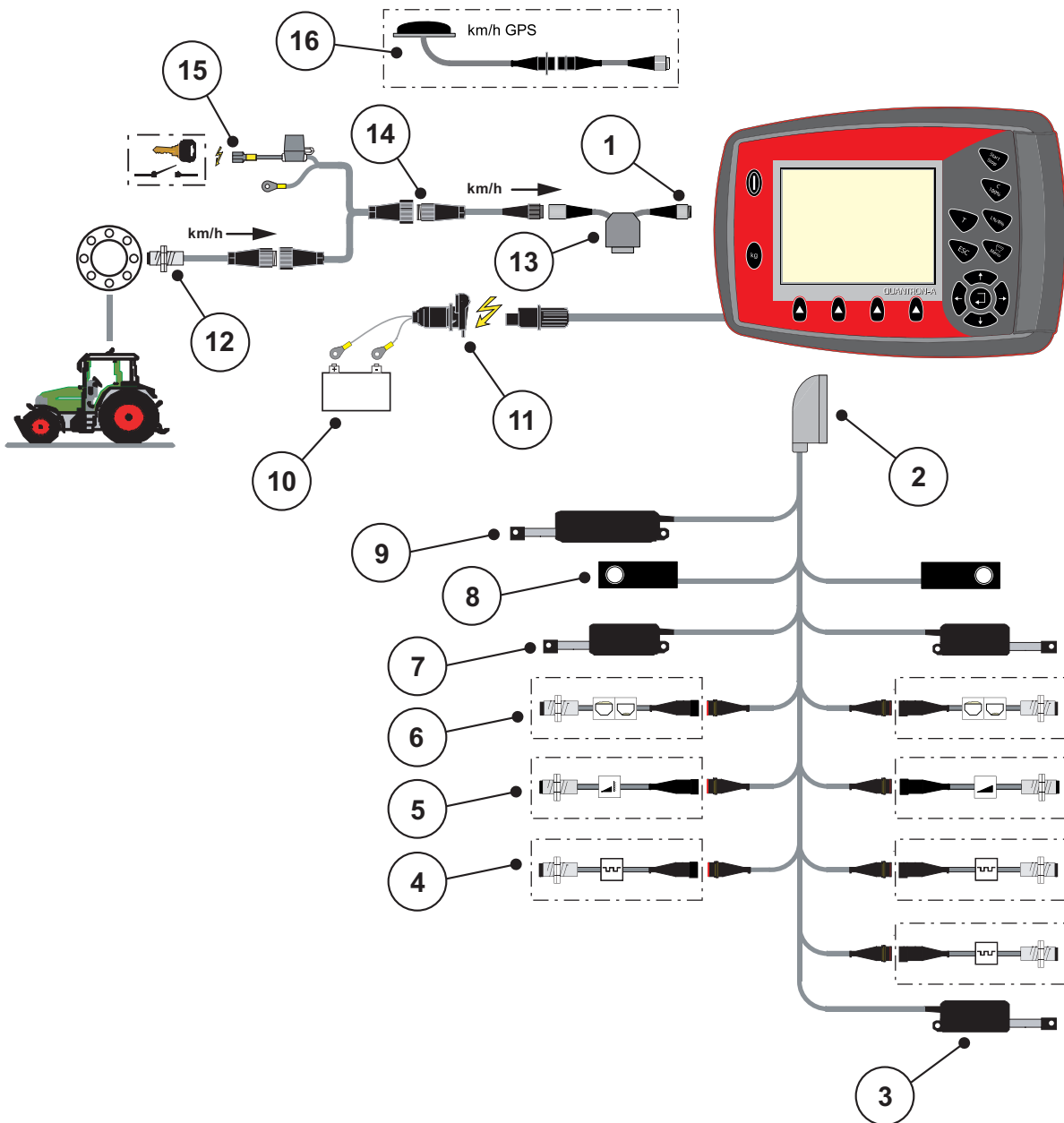
Rato jutiklio prijungimo schemos apžvalga



3.4 pav.: Prijungimo schemos apžvalga QUANTRON-A

- [1] Nuosekioji sąsaja RS232, 8 polių kištukinė jungtis
- [2] 39 polių mašinos kištukas
- [3] Parinktis: Užduoties taško reguliavimas (mašinos su „VariSpread“)
- [4] Jutikliai M EMC (kairėje, dešinėje, centre)
- [5] Parinktis: TELIMAT jutiklis viršuje / apačioje
- [6] Parinktis: Pripildymo lygio jutiklis kair. / dešin.
- [7] Dozavimo sklendės vykdiklis kairėje / dešinėje
- [8] Svorio jutiklis kairėje / dešinėje
- [9] Parinktis: elektrinis TELIMAT
- [10] Baterija
- [11] Kištukinė 3 polių jungtis pagal DIN 9680 / ISO 12369
- [12] Parinktis: Y kabelis (V24 RS232 sąsaja duomenų laikmenai)
- [13] Važiavimo greičio jutiklis
- [14] Parinktis: GPS kabelis ir imtuvas

Prijungimo schemos apžvalga: Maitinimas per degimo spynele



3.5 pav.: Prijungimo schemos apžvalga QUANTRON-A

- [1] Nuoseklioji sąsaja RS232, 8 polių kištukinė jungtis
- [2] 39 polių mašinos kištukas
- [3] Parinktis: Užduoties taško reguliavimas (mašinos su „VariSpread“)
- [4] Jutikliai M EMC (kairėje, dešinėje, centre)
- [5] Parinktis: TELIMAT jutiklis viršuje / apačioje
- [6] Parinktis: Pripildymo lygio jutiklis kair. / dešin.
- [7] Dozavimo sklendės vykdiklis kairėje / dešinėje
- [8] Svorio jutiklis kairėje / dešinėje
- [9] Parinktis: elektrinis TELIMAT
- [10] Baterija
- [11] Kištukinė 3 polių jungtis pagal DIN 9680 / ISO 12369
- [12] Važiavimo greičio jutiklis
- [13] Parinktis: Y kabelis (V24 RS232 sąsaja duomenų laikmenai)
- [14] Parinktis: QUANTRON-A maitinimas per degimo spynele
- [15] Kištukinė 7 polių jungtis pagal DIN 9684
- [16] Parinktis: GPS kabelis ir imtuvai

3.4 Dozavimo sklendžių paruošimas

AXIS-M 30.1 EMC + W serijos mašinos yra elektroninis sklendžių valdiklis bars-
tymo kiekiui nustatyti.

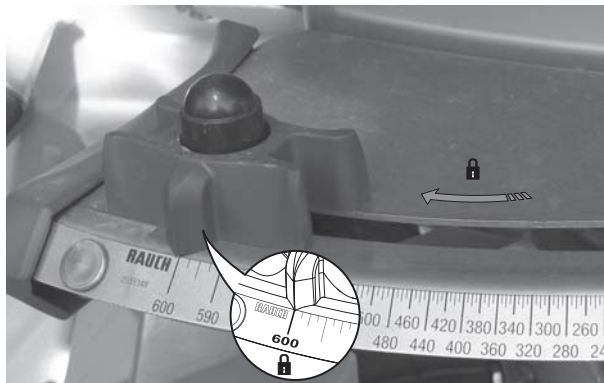
▲ PERSPĖJIMAS



Materialinė žala dėl netinkamos dozavimo sklendžių padėties

Vykdiklius suaktyvintus QUANTRON-A galima pažeisti dozavimo sklendės, jei atramos svirtis bus netinkamoje padėtyje.

- ▶ Atramos svirtį visada užfiksuokite **didžiausioje** skalės padėtyje.



3.6 pav.: Dozavimo sklendės paruošimas (pavyzdys)

NURODYMAS

Laikykitės mašinos eksploatavimo instrukcijos.

4 Valdymas QUANTRON-A

▲ PERSPĖJIMAS



Iškrentančios trąšos kelia pavojų susižaloti

Atsiradus gedimų dozavimo sklendė važiuojant į barstymo vietą gali neplanuotai atsidaryti. Dėl iškrentančių trąšų žmonės gali paslysti ir susižaloti.

- ▶ **Prieš važiuodami į barstymo vietą** būtinai išjunkite elektroninį valdymo pultą QUANTRON-A.

NURODYMAS

Nustatymai atskiruose meniu yra labai svarbūs, kad **automatinis masės srauto reguliavimas (Funkcija M EMC)**.

Svarbiausia atkreipkite dėmesį į toliau pateiktus meniu įrašus:

- Meniu Trąšų nuostačiai
 - Išmetimo diskų tipas Žr. [41 psl.](#)
 - Darbo veleno sukimosi greitis. Žr. [41 psl.](#)
- Meniu Mašinos nustatymai
 - AUTO / MAN režimas. Žr. [54 psl.](#) ir skyrių [\[5\]](#).

4.1 Valdymo pulto įjungimas

Sąlygos:

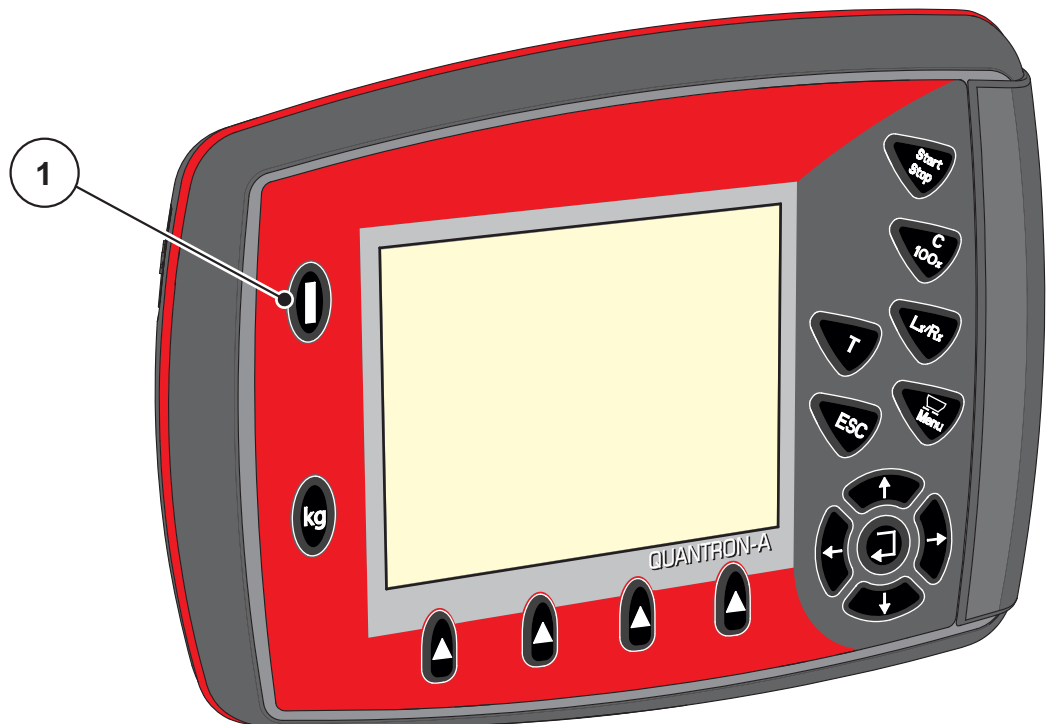
- Valdymo pultas yra tinkamai prijungtas prie mašinos ir traktoriaus (žr. skyriuje [3.3: Valdymo pultas prijungimas, 17 psl.](#)).
- Užtikrinama ne mažesnė kaip **11 V** įtampa.

NURODYMAS

Eksplotavimo instrukcijoje aprašomos valdymo pulto QUANTRON-A **nuo programinės įrangos versijos 2.20.00**.

Įjungimas:

1. Paspauskite **ĮJ. / IŠJ.** mygtuką [1].
 - ▷ Po kelių sekundžių atsiranda valdymo pulto **paleisties zona**.
 - ▷ Netrukus po to valdymo pulte mašinos valdymo sistema kelias sekundes rodo **Aktyvinimo meniu**.
2. Paspauskite **įvesties mygtuką**.
 - ▷ Ekrane keletą sekundžių rodoma **Paleisties diagnostika**.
 - ▷ Po to rodomas **darbinis langas**.



4.1 pav.: Įjungimas QUANTRON-A

[1] ĮJ. / IŠJ. mygtukas

4.2 Meniu naršymas

NURODYMAS

Svarbius nurodymus dėl vaizdavimo ir naršymo meniu rasite skyriuje [1.1.6: Meniu hierarchija, mygtukai ir naršymas, 3 psl.](#)

Pagrindinio meniu iškvietimas

- Paspauskite **menu mygtuką**. Žr. [2.3: Valdymo elementai, 7 psl.](#)
 - ▷ Ekrane atsiranda pagrindinis meniu.
 - ▷ Juodas stulpelis rodo pirmą submeniu.

NURODYMAS

Ne visi parametrai rodomi vienu metu meniu lange. Spausdami **mygtukus su rodyklėmis** peršoksite į kitą langą.

Submeniu iškvietimas:

1. Žymėjimo stulpelius galite judinti aukštyn ir žemyn mygtukais su rodyklėmis.
2. Pažymėkite norimą submeniu su stulpeliu ekrane.
3. Pažymėtas submeniu iškviečiamas paspaudus **įvesties mygtuką**.

Atsiras langai su raginimais atlikti skirtingus veiksmus.

- Teksto įvestis
- Vertės įvestis
- Nustatymai per kitus submeniu

Menu užvėrimas

- Patvirtinkite nustatymus paspausdami **įvesties mygtuką**.
 - ▷ Grįšite į **ankstesnį meniu**.arba
- Paspauskite ESC mygtuką.
 - ▷ Išlieka ankstesni nustatymai.
 - ▷ Grįšite į **ankstesnį meniu**.
- Paspauskite **menu mygtuką**.
 - ▷ Grįžkite į **darbinį meniu**.
 - ▷ Iš naujo paspaudus **menu mygtuką** vėl bus rodomas meniu, kurį prieš tai užvėrėte.

4.3 Svarstyklių kelio skaitiklis

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

- Paspauskite valdymo pulto **kg** mygtuką.
 - ▷ Atsiranda meniu Svarstyklių kelio skaitiklis.

Sv. Trip skaitiklis
"Trip" skaitiklis
Likutis (kg, ha, m)
Metrų skaitiklis
Svarstyklių tarav.

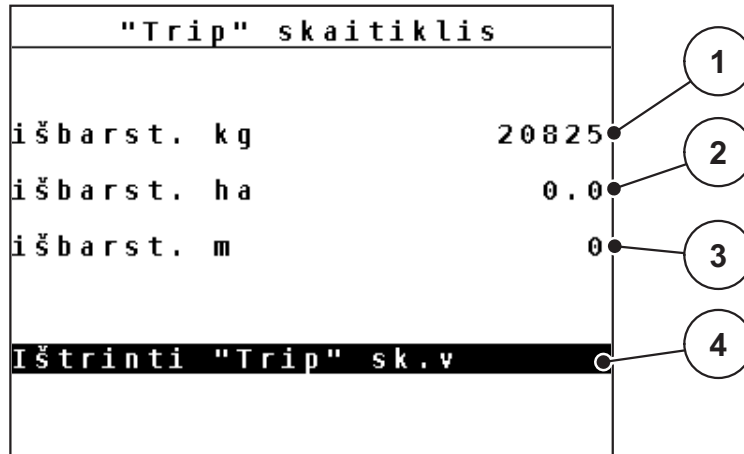
4.2 pav.: Meniu „Svarstyklių kelio skaitiklis“

Submenu	Reikšmė	Aprašymas
Kelio skaitiklis	Išbarstyto kiekio, patręšto ploto ir patręštos atkarpos rodmuo.	27 psl.
Likutis (ka, ha, m)	Likusio barstymo kiekio, ploto ir atkarpos rodmuo.	28 psl.
Metrų skaitiklis	Nuo paskutinio metrų skaičiuoklio atstatymo nuvažiuotos atkarpos rodmuo.	Atstatymas (nulio nustatymas) C 100 % mygtuku
Svarstyklių taravimas	Tuščiose svarstyklėse nustatoma „0 kg“ svėrimo vertė.	29 psl.

4.3.1 Kelio skaitiklis

Šiame meniu galite patikrinti tokias vertes:

- išbarstyta kiekį (kg),
- patreštą plotą (ha),
- patreštą atkarpą (m),



4.3 pav.: Meniu „Kelio skaitiklis“

- [1] Nuo paskutinio ištrynimo išbarstytas kiekis
- [2] Nuo paskutinio ištrynimo patreštasis plotas
- [3] Nuo paskutinio ištrynimo patrešta atkarpa
- [4] Ištrinti kelio skaič.: visos vertės ties 0

Kelio skaitiklio ištrynimasis:

1. Iškvieskite submeniu **Svarstyklių kelio skait. > Trip skaitiklis.**
 - ▷ Ekrane atsiranda **nuo paskutinio trynimo** nustatytos barstymo kiekio, patrešto ploto ir patreštos atkarpos vertės.
 - ▷ Pažymėtas laukas Ištrinti kelio skait.
2. Paspauskite **įvesties mygtuką.**
 - ▷ Visos kelio skaitiklio vertės nustatytos ties 0.
3. Paspauskite **kg mygtuką.**
 - ▷ Grįšite į darbinį meniu.

Kelio skaitiklio užklausa barstymo metu:

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

NURODYMAS

Jei norite barstymo metu nuolat stebėti vertes, laisvai parenkamiems rodmenų laukeliams darbiname lange galite priskirti kelio kg, kelio ha arba kelio m, žr. skyrių [4.9.2: Rodmenų pasirinkimas, 69 psl.](#)

4.3.2 Likusio kiekio rodymas

Meniu **likutis (kg, ha, m)** galite užklausti arba įvesti, koks yra rezervuare **likutis**. Meniu rodo galimą **plotą (ha)** ir **atkarpą (m)**, kuriuose dar galima išbarstyti likusių trąšų kiekį. Abu rodmenys apskaičiuojami pagal šias vertes:

- Trąšų nuostačiai,
- įvestį laukelyje **Likutis** (netaikoma barstytuvams su svėrimo sistema),
- išberiamą kiekį,
- darbinį plotį.

k g o s t a t k a	
	1159 k g
I z l . k o l . (k g / h a)	109
R a d n a š i r i n a (m)	18.00
M o g u ć e h a	0.0
M o g u ć e m	0

4.4 pav.: Meniu likutis (kg, ha, m)

- [1] Įvesties laukelis „Likutis“
- [2] Išberiamas kiekis (rodmenų laukelis iš tręšimo nustatymų)
- [3] Darbo plotis (rodmenų laukelis iš tręšimo nustatymų)
- [4] Galimo ploto, kuriame galima išbarstyti likusį kiekį, rodmuo
- [5] Galimos atkarpos, kurioje galima išbarstyti likusį kiekį, rodmuo

Likučio įvestis pildant iš naujo:

1. Iškvieskite meniu **Svarstyklių kelio skait. > Likutis (kg, ha, m)**.
 - ▷ Ekrane atsiranda nuo paskutinio barstymo likusio kiekio rodmuo.
2. Pripildykite rezervuarą.
3. Įveskite naują bendrąjį rezervuare esančių trąšų svorį.
 - Žr. ir skyrių [4.12.2: Verčių įvedimas žemklio mygtukais, 80 psl.](#)
4. Paspauskite **įvesties mygtuką**.
 - ▷ Prietaisas apskaičiuoja ploto ir atkarpos vertes, kuriems pakaks likusių trąšų kiekio.

NURODYMAS

Išmetamo kiekio ir darbo pločio verčių šiame meniu keisti **negalite**. Šios vertės skirtos tik informacijai.

5. Paspauskite **kg** mygtuką.
 - ▷ **Grįšite į darbinį meniu.**

Likusio kiekio užklausa barstymo metu:

Barstant likęs kiekis nuolat perskaičiuojamas ir rodomas ekrane. Žr. [5: Barstymo režimas su QUANTRON-A, 83 psl.](#) skyrių.

4.3.3 Svarstyklių taravimas (tik AXIS-M 30.1 EMC + W)

Šiame meniu, esant tuščiam rezervuarui, nustatykite 0 kg svėrimo vertę.

Taruojant svarstyklės, turi būti išpildytos sąlygos:

- rezervuaras tuščias,
- mašina neveikia,
- darbo velenas išjungtas,
- mašina stovi horizontalioje padėtyje ir laisvai nuo žemės,
- traktorius neveikia.

Svarstyklių taravimas:

1. Iškvieskite meniu **Svarstyklių kelio skaič. > Svarstyklių tar.**
2. Paspauskite **įvesties mygtuką**.
 - ▷ **Tuščiose svarstyklėse dabar nustatoma 0 kg svėrimo vertė.**
 - ▷ **Ekrane rodomas meniu „Svarstyklių kelio skait.“**

NURODYMAS

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

4.4 Pagrindinis meniu

Pag. meniu
Trąšų nuostačiai
Maš. nuostačiai
Greit. ištuštinti.
Lauko rinkmena
Sistema / testas
Info
Tentas

4.5 pav.: QUANTRON-A pagrindinis meniu

Pagrindiniame meniu Jums rodomi galimi submeniu.

Submeniu	Reikšmė	Aprašymas
Trąšų nuostačiai	Trąšų ir barstymo režimo nustatymai.	31 psl.
Maš. nustatym.	Traktoriaus ir mašinos nustatymai.	49 psl.
Greitas ištuštinimas	Tiesioginis meniu iškvietimas mašinai greitai ištuštinti.	59 psl.
Lauko rinkmena	Meniu įjungimas lauko rinkmenai parinkti, sukurti arba ištrinti.	61 psl.
Sistema/testas	Valdymo pulto nustatymai ir diagnostika.	66 psl.
Informacija	Mašinos konfigūracijos rodmuo.	75 psl.
Tentas	Tento atidarymas ir uždarymas	76 psl.

4.5 Trąšų nuostačiai

Šiame meniu atlikite trąšų ir barstymo režimo nustatymus.

NURODYMAS

- Meniu punkto **Išmetimo diskų tipas** nustatymai turi sutapti su esamais Jūsų mašinos nustatymais.
 - Meniu punkto **Darbo velenas** nustatymai turi sutapti su pageidaujamu barstymo režimo apsukų skaičiumi.
-
- Iškviškite meniu Pagr. meniu > Tręšimo nustatym.

Trąšų nuostačiai ^{1/4}		Trąšų nuostačiai ^{2/4}	
2.WK200		Išmetimo diskas 54	
Išb.kiekis (kg/ha)	109	Darbo velenas	540
Darb. plotis (m)	24.00	Paribių barst.t.	Riba
Byrėjimo koef.	1.00	TELIMAT Riba	-----
Užduoties taškas	0.0	Tręšimo tipas	Normal.
TELIMAT Kiekis (%)	0	Montavimo aukštis	50/50
Paleisti išb.norm.n.			

4.6 pav.: Trąšų nuostačių meniu, 1 ir 2 psl.

Trąšų nuostačiai ^{3/4}		Trąšų nuostačiai ^{4/4}			
Apskaič. OptiPoint		Apsk. VariSpread			
Atstumas įj. (m)	41.0	Plot. m	UT	RPM	Kiek. %
Atstumas išj. (m)	10.0	12.00	0.0	540	AUTO
GPS Control Info		10.10	0.0	540	AUTO
Barstymo lentelė		08.10	0.0	540	AUTO
		06.20	0.0	540	AUTO
		0.00	0.0	540	AUTO

4.7 pav.: Trąšų nuostačių meniu, 3 ir 4 psl.

NURODYMAS

Ne visi parametrai rodomi vienu metu meniu lange. Spausdamimytukus su rodyklėmis peršoksite į kitą langą.

Submenu	Reikšmė / galimos vertės	Aprašymas
Trąšų pavadinimas	Pasirinktos trąšos iš barstymo lentelės.	45 psl.
Išb. kiekis (kg/ha)	Išbarstomo kiekio numatytosios vertės įvestis kg/ha.	34 psl.
Darb. plotis (m)	Darbo pločio, kuriuo bus barstoma, nustatymas.	35 psl.
Byrėjimo koeficientas	Naudojamų trąšų byrėjimo koeficiento įvestis.	37 psl.
Užduoties taškas	Užduoties taško įvestis. Rodmuo skirtas tik informacijai.	Laikykitės mašinos eksploataavimo instrukcijos. 37 psl.
TELIMAT kiekis	Kiekio mažinimo išankstinis nustatymas barstymui paribius.	37 psl.
Pradėti išb. norm. n.	Submenu iškvietimas išbėrimo normai nustatyti.	38 psl.
Išmetimo diskas	Parinkčių sąrašas: <ul style="list-style-type: none"> ● S2 ● S4 ● S6 ● S8 	Parinkimas mygtukais su rodyklėmis . Patvirtinkite paspausdami įvesties mygtuką 41 psl.
Darbo velenas	Gamyklinis nustatymas: 540 aps./min.	41 psl.
Paribių barstymo tipas	Parinkčių sąrašas: <ul style="list-style-type: none"> ● Kraštas ● Riba 	Parinkimas mygtukais su rodyklėmis . Patvirtinkite paspausdami įvesties mygtuką
TELIMAT kraštas / riba	TELIMAT nustatymų išsaugojimas barstymui pakraščiuose.	Tik mašinai su TELIMAT.
Tręšimo tipas	Parinkčių sąrašas: <ul style="list-style-type: none"> ● Normalus ● Vėlyvas 	Parinkimas mygtukais su rodyklėmis . Patvirtinkite paspausdami įvesties mygtuką
Montavimo aukštis	Duomenys (cm) Parinkčių sąrašas: 0/6, 40/40, 50/50, 60/60, 70/70, 70/76	
Gamintojas	Trąšų gamintojo įvestis.	

Submenu	Reikšmė / galimos vertės	Aprašymas
Sudėtis	Cheminės sudėties procentinė dalis.	
Apskaičiavimas „OptiPoint“	„GPS Control“ parametrų įvestis	42 psl.
Atstumas įjungtas (m)	Įjungimo atstumo įvestis.	94 psl.
Atstumas išjungtas (m)	Išjungimo atstumo įvestis.	95 psl.
„GPS Control“ informacija	„GPS-Control“ parametrų informacijos rodymas.	44 psl.
Barstymo lentelė	Barstymo lentelių tvarkymas.	45 psl.
Apskaičiavimas „VariSpread“	Vertės skaičiavimas reguliuojamoms sekcijoms	47 psl.

4.5.1 Išberiamas kiekis

Šiame meniu galite įvesti norimo išbėrimo kiekio nustatytąją vertę.

Išbėrimo kiekio įvedimas:

1. Iškvieskite meniu **Trąšų nuostačiai > Išb. kiekis (kg/ha)**.
 - ▷ Ekrane atsiranda **momentinis** išmetamas kiekis.
2. Naują vertę įrašykite į įvesties laukelį.
Žr. skyrių [4.12.2: Verčių įvedimas žymeklio mygtukais, 80 psl.](#)
3. Patvirtinkite įvestį, paspausdami **įvesties mygtuką**.
 - ▷ **Nauja vertė išsaugota valdymo pulte.**

4.5.2 Darbinis plotis

Šiame meniu galite nustatyti darbinį plotį (metrais).

1. Iškvieskite meniu **Trąšų nuostačiai > Darbo plotis (m)**.
 - ▷ Ekrane atsiranda **momentinis** darbo plotis.
2. Naują vertę įrašykite į įvesties laukelį.
Žr. skyrių [4.12.2: Verčių įvedimas žymeklio mygtukais, 80 psl.](#)
3. Patvirtinkite įvestį, paspausdami **įvesties mygtuką**.
 - ▷ **Nauja vertė išsaugota valdymo pulte.**

4.5.3 Byrėjimo koeficientas

Byrėjimo koeficientas yra nuo 0,4 iki 1,9 diapazone. Kai vienodi pagrindiniai nustatymai (km/h, darbo plotis, kg/ha):

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

Pasirodo klaidos pranešimas, jei tik byrėjimo koeficientas yra už nustatytojo diapazono. Žr. [6: Pavojaus pranešimai ir galimos priežastys, 97 psl.](#) Jeigu barstomos biotrašos arba ryžiai, mažiausią koeficientą būtina sumažinti iki 0,2. Taip išvengsite nuolat pasirodančio klaidos pranešimo.

- Mašinos nustatymuose aktyvinkite > FF riba 0.2.
 - Žr. [4.6: Mašinos nustatymai, 49 psl.](#)

Jei byrėjimo koeficientą žinote iš ankstesnių išbėrimo normos nustatymų, jį galite įvesti šiame meniu **rankiniu** būdu.

NURODYMAS

Per meniu **Išbėrimo normos nustatymas** byrėjimo koeficientas nustatomas ir įvedamas su QUANTRON-A. Žr. skyrių [4.5.6: Išbėrimo normos nustatymas, 38 psl.](#)

Per funkciją **M EMC** nustatomas kiekvienai barstymo pusei būdingas byrėjimo koeficientas. Todėl nereikia duomenų įvesti ranka.

NURODYMAS

Byrėjimo koeficiento apskaičiavimas priklauso nuo naudojamo režimo. Kitą informaciją apie byrėjimo koeficientą rasite skyriuje „[4.6.2: AUTO / MAN režimas, 54 psl.](#)“

Byrėjimo koeficiento įvedimas:

1. Iškvieskite meniu **Trašų nuostačiai > Byrėjimo koeficientas**.
 - ▷ Ekrane atsiranda **momentinis** byrėjimo koeficientas.
2. Naują vertę įrašykite į įvesties laukelį.
 - Žr. skyrių [4.12.2: Verčių įvedimas žymeklio mygtukais, 80 psl.](#)

NURODYMAS

Jei Jūsų trąšų nėra barstymo lentelėje, tuomet įveskite **1,00** byrėjimo koeficientą. Parinkus režimus **AUTO km/h** ir **MAN km/h** rekomenduojama atlikti bandomąjį sukimą ir taip tiksliai nustatyti šių trąšų byrėjimo koeficientą.

3. Paspauskite **įvesties mygtuką**.
 - ▷ **Nauja vertė išsaugota valdymo pulte.**

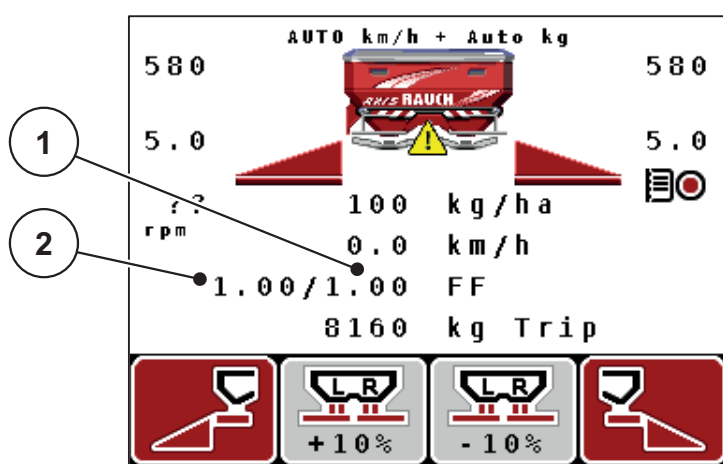
NURODYMAS

Rekomenduojame įjungti ekrane byrėjimo koeficiento rodmenį. Tokiu būdu galite stebėti masės srauto reguliavimą barstymo metu. Žr. skyrių [4.9.2: Rodmenų pasirinkimas, 69 psl.](#) ir skyrių [4.6.2: AUTO / MAN režimas, 54 psl.](#)

Byrėjimo koeficiento rodmuo naudojant funkciją M EMC

Submeniu **Byrėjimo koeficientas** įveskite standartinį byrėjimo koeficiento dydį. Vis dėlto vykstant barstymui ir esant aktyvintai **funkcijai M EMC**, valdymo pultas kairę ir dešinę dozavimo sklendžių angas valdo atskirai. Abi vertės rodomos dariniame lange.

Paspaudus mygtuką **Start/Stop**, šiek tiek vėluojant atnaujinamas byrėjimo koeficiento rodmuo ekrane. Po to rodmuo atnaujinamas reguliariai.



4.8 pav.: Kairės ir dešinės pusės byrėjimo koeficiento reguliavimas atskirai (aktyvinta funkcija M EMC)

- [1] Dešinėsios dozavimo sklendės angos byrėjimo koeficientas
- [2] Kairiosios dozavimo sklendės angos byrėjimo koeficientas

4.5.4 Užduoties taškas

1. Iškviškite meniu **Trąšų nuostačiai > Užduoties taškas**.
 2. Užduoties taško padėtį nustatykite pagal barstymo lentelę.
 3. Nustatytą vertę įrašykite į įvesties laukelį.
Žr. skyrių [4.12.2: Verčių įvedimas žymeklio mygtukais. 80 psl.](#)
 4. Paspauskite **įvesties mygtuką**.
- ▷ **Ekrane atsiranda langas Trąšų nuostačiai su nauju užduoties tašku.**
Užduoties taško blokavimo atveju atsiranda pavojaus pranešimas 17; žr. skyrių [6: Pavojaus pranešimai ir galimos priežastys. 97 psl.](#)

▲ PERSPĖJIMAS



Pavojus susižaloti per automatinį užduoties taško reguliavimą!

Jeigu mašinoje yra elektrinis užduoties taško vykdiklis, atsiranda įspėjimas Užduoties taško nustatymas. Paspaudus Start/Stop mygtuką, elektriniai vykdomieji cilindrai automatiškai nustato iš anksto nustatytą užduoties taško vertę. Dėl to galimi sužalojimai ir materialinė žala.

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

4.5.5 TELIMAT kiekis

Šiame meniu galite nustatyti TELIMAT kiekio mažinimą (procentais). Šis nustatymas naudojamas įjungiant paribių barstymo funkciją per TELIMAT jungiklį arba **T mygtuką**.

NURODYMAS

Rekomenduojame ribinio barstymo pusėje sumažinti kiekį 20 %.

TELIMAT kiekio įvedimas:

1. Iškviškite meniu **Trąšų nuostačiai > TELIMAT kiekis**.
 2. Vertę įrašykite į įvesties laukelį.
Žr. skyrių [4.12.2: Verčių įvedimas žymeklio mygtukais. 80 psl.](#)
 3. Paspauskite **įvesties mygtuką**.
- ▷ **Ekrane atsiranda langas „Trąšų nuostačiai“ su nauju TELIMAT kiekiu.**

4.5.6 Išbėrimo normos nustatymas

NURODYMAS

Meniu **Išbėrimo normos nustatymas** pasirinkus funkciją **M EMC** ir režimą **AUTO km/h + AUTO kg** yra užblokuotas. Šis meniu punktas neaktyvus.

Šiame meniu nustatykite byrėjimo koeficientą vadovaudamiesi išbėrimo normos nustatymu ir išsaugokite jį valdymo pulte.

Nustatykite išbėrimo normą:

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

Išbėrimo normos nustatymas atliekamas veikiant velenui ir mašinai stovint vietoje arba nuvažiuojant bandomąją atkarpą.

- Nuimkite abu išmetimo diskus.
- Užduoties tašką nustatykite į išbėrimo normos nustatymo padėtį (UT 0).

Darbinio greičio įvedimas:

1. Iškviaskite meniu **Trąšų nuostačiai > Pradėti išbėrimo normos nustatymą**.
2. Įveskite vidutinį darbinį greitį.

Ši vertė reikalinga sklendžių padėties apskaičiavimui, nustatant išbėrimo normą.

3. Paspauskite **įvesties mygtuką**.

- ▷ Nauja vertė išsaugoma valdymo pulte.
- ▷ Ekrane rodomas signalas Užduoties taško nustatymas.

▲ PERSPĖJIMAS



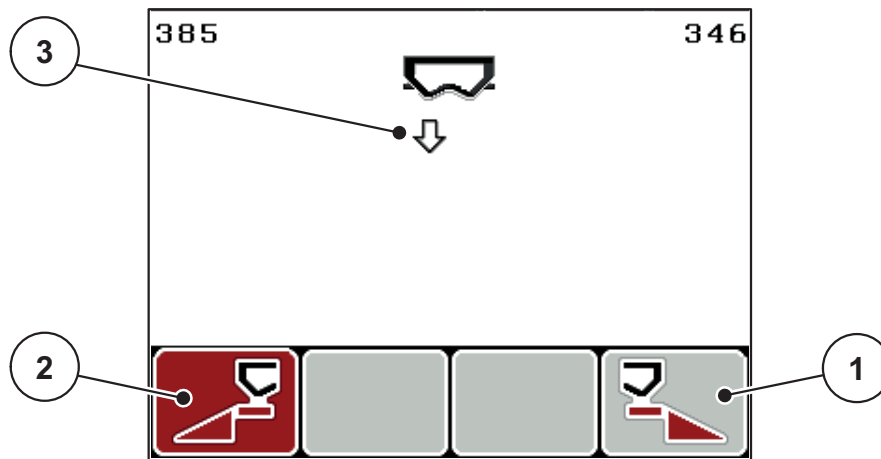
Pavojus susižaloti per automatinį užduoties taško reguliavimą!

Jeigu mašinoje yra elektrinis užduoties taško vykdiklis, atsiranda įspėjimas Užduoties taško nustatymas. Paspaudus Start/Stop funkcijos mygtuką, elektriniai vykdomieji cilindrai automatiškai nustato iš anksto nustatytą užduoties taško vertę. Dėl to galimi sužalojimai ir materialinė žala.

- ▶ Prieš paspausdami Start/Stop mygtuką, įsitikinkite, kad mašinos pavojaus zonoje nėra žmonių.

4. Paspauskite **Start/Stop** mygtuką.

- ▷ Užduoties taškas bus nustatytas.
- ▷ Signalas išsijungia.
- ▷ Ekrane atsiranda darbinis langas **Band. sukimo paruošimas**.



4.9 pav.: Darbinis langas „Išbėrimo normos nustatymo paruošimas“

- [1] Simbolis virš funkcijų mygtuko F4 dešiniajai barstymo pusei parinkti
 [2] Simbolis virš funkcijų mygtuko F1 kariajai barstymo pusei parinkti
 [3] Parinktos sekcijos rodmuo

Sekcijos pasirinkimas:

5. Nustatykite barstymo pusę, kurioje reikia nustatyti išbėrimo normą.
- Paspauskite funkcijų mygtuką **F1** norėdami pasirinkti kairę barstymo pusę.
 - Paspauskite funkcijų mygtuką **F4** norėdami pasirinkti dešinę barstymo pusę.
- ▷ **Parinktos barstymo pusės simbolis yra raudoname fone.**

Išbėrimo normos nustatymo atlikimas:

▲ ĮSPĖJIMAS



Pavojus susižaloti per išbėrimo normos nustatymą

Besisukančios mašinos dalys ir iškrentančios trąšos gali sužaloti.

- ▶ **Prieš paleisdami** išbėrimo normos nustatymą įsitikinkite, kad išpildytos visos sąlygos.
- ▶ Laikykitės mašinos eksploatavimo skyriuje **Išbėrimo normos nustatymas** pateiktų nurodymų.

6. Paspauskite **Start/Stop** mygtuką.

- ▷ Atsidaro prieš tai parinktos sekcijos dozavimo sklendė ir pradeda nustatyti išbėrimo norma.
- ▷ Ekrane rodomas darbinis langas Išbėrimo normos nustatymas.

NURODYMAS

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

NURODYMAS

Rezultatų tikslumui išbėrimo normos nustatymo laikas reikšmės neturi. Bandy-
mui turėtų būti naudojama **ne mažiau kaip 20 kg**.

7. Vėl paspauskite **Start/Stop** mygtuką.
 - ▷ Išbėrimo normos nustatymas baigtas.
 - ▷ Dozavimo sklendė užsidaro.
 - ▷ Ekране rodomas meniu **Įvesti išberiamą kiekį**.

Byrėjimo koeficiento apskaičiavimas iš naujo

▲ ĮSPĖJIMAS



Pavojus susižaloti dėl besisukančių mašinos dalių

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

- ▶ Išjunkite traktoriaus variklį.
- ▶ Išjunkite darbinį veleną ir apsaugokite nuo neplanuoto įjungimo.

8. Pasverkite per bandymą nustatytą kiekį (atsižvelkite į tuščio surinkimo indo svorį).
9. Įveskite per bandymą nustatyto kiekio svorį.
Žr. skyrių [4.12.2: Verčių įvedimas žymeklio mygtukais, 80 psl.](#)
10. Paspauskite **įvesties mygtuką**.
 - ▷ Nauja vertė išsaugota valdymo pulte.
 - ▷ Ekране rodomas meniu **Byrėjimo koeficiento apskaičiavimas**.

NURODYMAS

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

11. Nustatykite byrėjimo koeficientą.
 - Norėdami perimti naujai apskaičiuotą byrėjimo koeficientą, paspauskite įvesties mygtuką.
 - Norėdami patvirtinti anksčiau įrašytą byrėjimo koeficientą, paspauskite ESC mygtuką.
- ▷ **Byrėjimo koeficientas yra išsaugotas.**
 - ▷ **Ekране rodomas signalas Užduoties taško nustatymas.**
 - ▷ **Ekране rodomas meniu Trąšų nuostačiai.**

4.5.7 Išmetimo disko tipas

NURODYMAS

Norėdami tinkamai atlikti **tuščiosios eigos matavimą**, patikrinkite meniu **Trąšų nuostačiai** teisingas įvestis.

- **Meniu punktų Išmetimo diskas** ir Darbo velenas nustatymai turi sutapti su faktiškais Jūsų mašinos nustatymais.

Valdymo pulte gamykloje buvo iš anksto užprogramuotas įmontuotas išmetimo disko tipas. Jei į mašiną įmontavote kitokius išmetimo diskus, turite valdymo pulte nurodyti tinkamą tipą.

1. Iškvieskite meniu **Trąšų nuostačiai > Išmetimo diskas**.
2. Išmetimo diskų tipą parinkčių sąrašė pažymėkite stulpeliu.
3. Paspauskite **įvesties mygtuką**.
 - ▷ Parinktas išmetimo disko tipas pažymėtas varnele.
4. Paspauskite **ESC** mygtuką
 - ▷ **Ekrane rodomas langas Trąšų nuostačiai ir naujasis išmetimo diskų tipas.**

4.5.8 Darbo velenas

NURODYMAS

Norėdami tinkamai atlikti **tuščiosios eigos matavimą**, patikrinkite meniu **Trąšų nuostačiai** teisingas įvestis.

- **Meniu punktų Išmetimo diskas** ir Darbo velenas nustatymai turi sutapti su faktiškais Jūsų mašinos nustatymais.

Valdymo pulte gamykloje nustatytas 540 aps./min. darbo veleno sukimosi greitis. Jei norite nustatyti kitą darbo veleno sukimosi greitį, valdymo pulte pakeisite išsaugotą vertę.

1. Iškvieskite meniu **Trąšų nuostačiai > Darbo velenas**.
2. Įveskite sukimosi greitį.
 - Žr. skyrių [4.12.2: Verčių įvedimas žymeklio mygtukais, 80 psl.](#)
3. Paspauskite **įvesties mygtuką**.
 - ▷ **Ekrane rodomas langas Trąšų nuostačiai ir naujasis darbo veleno sukimosi greitis.**

NURODYMAS

Atkreipkite dėmesį į skyrių: [Masės srauto reguliavimas naudojant M EMC funkciją, 87 psl.](#)

4.5.9 „OptiPoint“ apskaičiavimas

Meniu **Apskaičiuoti OptiPoint** įveskite parametrus optimaliems įjungimo ir išjungimo atstumams **lauko gale** apskaičiuoti.

1. Iškvieskite meniu **Trąšų nuostačiai > Apskaičiuoti OptiPoint**.
 - ▷ Atveriamas pirmas meniu **Apskaičiuoti OptiPoint** puslapis.

NURODYMAS

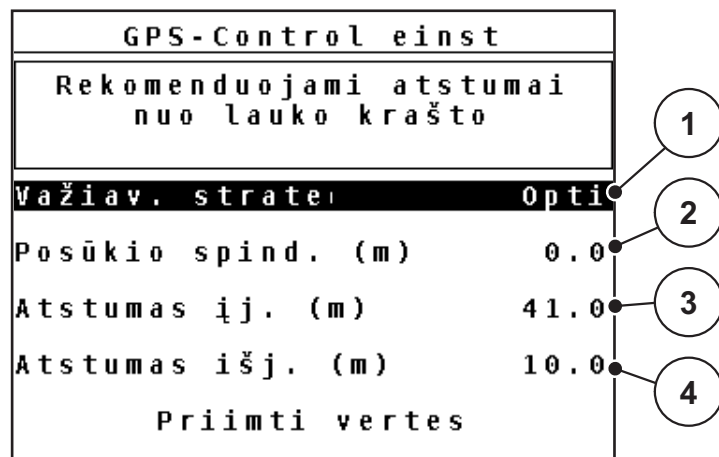
Naudojamų trąšų tūrio rodiklį suraskite savo mašinos barstymo lentelėje.

2. Įveskite diapazono parametras iš barstymo lentelės.
Taip pat žr. [4.12.2: Verčių įvedimas žymeklio mygtukais. 80 psl.](#)
3. Paspauskite **įvesties mygtuką**.
 - ▷ Ekrane rodomas antras meniu puslapis.

NURODYMAS

Nurodytas važiavimo greitis susijęs su važiavimo greičiu perjungimo padėčių srityje! Žr. [5.8: „GPS Control“, 92 psl.](#) skyrių.

4. Įveskite **vidutinį važiavimo greitį** perjungimo padėčių srityje.
5. Paspauskite **įvesties mygtuką**.
 - ▷ Ekrane rodomas trečias meniu puslapis.



4.10 pav.: Apskaičiuoti OptiPoint, 3 psl.

Numeris	Reikšmė	Aprašymas
1	Važiavimo strategija: <ul style="list-style-type: none"> ● OPTI (optimalus): <ul style="list-style-type: none"> - išjungimo atstumas yra arti lauko ribos; - traktorius įsuka tarp apsisukimo lauko gale vėžės ir lauko ribos arba už lauko ribų. ● GEOM (geometrinis) <ul style="list-style-type: none"> - Išjungimo padėtis pasislenka lauko viduje. - GEOM parinktį naudokite tik išskirtiniais atvejais! Susisiekiite su savo pardavėju. 	93 psl.
2	Posūkio spindulys skirtas vairavimo strategijos GEOM išjungimo atstumui apskaičiuoti. Pasirinkę važiavimo strategiją OPTI posūkio spindulį palikite nustatytą į 0.	Pasirinkus važiavimo strategiją OPTI , įvestas posūkio spindulys nenaudojamas
3	Atstumas (metrais), atsižvelgiant į lauko ribą, nuo kurio atsidarys dozavimo sklendės.	94 psl.
4	Atstumas (metrais), atsižvelgiant į lauko ribą, nuo kurio užsidarys dozavimo sklendės.	95 psl.

NURODYMAS

Šiame puslapyje galite rankiniu būdu priderinti parametrų vertes. Žr. skyrių [5.8: „GPS Control“](#), [92 psl.](#)

Verčių keitimas

6. Pažymėkite norimą įrašą.
 7. Paspauskite **įvesties mygtuką**.
 8. Įveskite naujas vertes.
 9. Paspauskite **įvesties mygtuką**.
 10. Pažymėkite meniu įrašą **Priimti vertes**.
 11. Paspauskite **įvesties mygtuką**.
- ▷ „OptiPoint“ apskaičiuotas.
 - ▷ Valdymo pultas atveria langą „GPS Control informacija“.

4.5.10 „GPS Control“ informacija

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

- Čia rodomos vertės **rankiniu būdu** perimamos į atitinkamą nustatymo meniu GPS terminale.

NURODYMAS

Šis meniu skirtas tik informacijai.

- Laikykitės savo GPS terminalo eksploatavimo instrukcijos.

1. Iškvieskite meniu **Trąšų nuostačiai > „GPS Control“ informacija**.

GPS Control Info	
Nuostačiai valdikliui SectionControl	
Atstumas (m)	-16.3
Išj. delsa (s)	0.0
Įj. delsa (s)	0.0
Ilgis (m)	3.0

4.11 pav.: Meniu „GPS Control inf.“

4.5.11 Barstymo lentelė

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

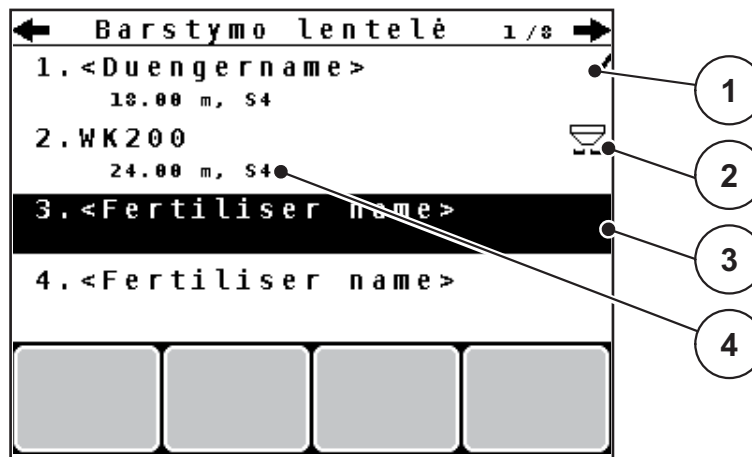
NURODYMAS

Barstymo lentelės parinkimas turi įtakos tręšimo nustatymams valdymo pulte ir mašinoje. Išberiamo kiekio nustatymas lieka nepakitęs.

Naujos barstymo lentelės sukūrimas

Valdymo pulte galite sukurti iki **30** barstymo lentelių.

1. Iškvieskite meniu **Trąšų nuostačiai > Barstymo lentelė**.



4.12 pav.: Meniu „Barstymo lentelė“

- [1] Rodmuo „Vertėmis užpildyta barstymo lentelė“
- [2] Rodmuo „Aktyvi barstymo lentelė“
- [3] Tuščia barstymo lentelė
- [4] Barstymo lentelės pavadinimo laukelis

2. Pažymėkite tuščio barstymo lentelės **pavadinimo laukelį**.

3. Paspauskite **įvesties mygtuką**.

▷ Ekrane rodomas parinkties langas.

4. Pažymėkite parinktį **Atidaryti ir grįžti...**

5. Paspauskite **įvesties mygtuką**.

▷ Ekrane rodomas meniu „**Trąšų nuostačiai**“ ir parinktas elementas bus įkeltas kaip **aktyvi barstymo lentelė** į tręšimo nustatymus.

6. Pažymėkite įrašą **Trąšų pavad.**

7. Paspauskite **įvesties mygtuką**.

8. Įveskite barstymo lentelės pavadinimą.

NURODYMAS

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

9. Redaguokite **barstymo lentelės** parametrus.

Žr. skyrių [4.5: Trąšų nuostačiai, 31 psl.](#)

Barstymo lentelės parinkimas:

1. Iškvieskite meniu **Trąšų nuostačiai > Barstymo lentelė**.
2. Pažymėkite norimą barstymo lentelę.
3. Paspauskite **įvesties mygtuką**.
 - ▷ Ekране rodomas parinkties langas.
4. Pažymėkite parinktį **Atidaryti ir grįžti...**
5. Paspauskite **įvesties mygtuką**.
 - ▷ **Ekране rodomas meniu „Trąšų nuostačiai“ ir parinktas elementas bus įkeltas kaip aktyvi barstymo lentelė į tręšimo nustatymus.**

Esamos barstymo lentelės kopijavimas

1. Pažymėkite norimą barstymo lentelę.
2. Paspauskite **įvesties mygtuką**.
 - ▷ Ekране rodomas parinkties langas.
3. Pažymėkite parinktį **Kopijuoti elementą**.
4. Paspauskite **įvesties mygtuką**.
 - ▷ **Barstymo lentelės kopija dabar bus pirmoje laisvoje sąrašo vietoje.**

Esamos barstymo lentelės ištrynimasis

1. Pažymėkite norimą barstymo lentelę.
2. Paspauskite **įvesties mygtuką**.
 - ▷ Ekране rodomas parinkties langas.
3. Pažymėkite parinktį **Trinti elementą**.
4. Paspauskite **įvesties mygtuką**.
 - ▷ **Barstymo lentelė ištrinta iš sąrašo.**

NURODYMAS

Aktyvios barstymo lentelės ištrinti negalima.

4.5.12 Apskaičiuoti VariSpread

Sekcijų pagalbinė funkcija „VariSpread“ apskaičiuoja sekcijų lygmenis pagal menu punkto **Trąšų nuostačiai** įvestis pirmuosiuose puslapiuose.

Trąšų nuostačiai 4/4			
Apsk. VariSpread			
Plot. m	UT	RPM	Kiek. %
12.00	0.0	540	AUTO
10.10	0.0	540	AUTO
08.10	0.0	540	AUTO
06.20	0.0	540	AUTO
0.00	0.0	540	AUTO

Diagrama rodo, kad pirmoji eilutė (12.00, 0.0, 540, AUTO) yra tamsiai pilka, o likusios keturios eilutės (10.10, 0.0, 540, AUTO; 08.10, 0.0, 540, AUTO; 06.20, 0.0, 540, AUTO; 0.00, 0.0, 540, AUTO) yra šviesiai pilkos. Raudoni kvadratai apima vertes 10.10, 0.0, 08.10, 0.0, 06.20, 0.0. Žymėjimas 1 rodo, kad pirmosios keturios eilutės yra aktyvios, o žymėjimas 2 rodo, kad penktą eilutę (0.00, 0.0, 540, AUTO) galima išjungti.

4.13 pav.: „VariSpread“ apskaičiavimas, pavyzdys su 8 sekcijomis (po 4 iš abiejų pusių)

- [1] Sekcijų perjungimo įtaiso reguliavimas
 [2] Nustatytas sekcijų perjungimo įtaisas

1. Paspauskite menu punktą **Apskaičiuoti VariSpread**.

- ▷ Valdymo pultas atlieka nustatymo verčių apskaičiavimą.
- ▷ Lentelė užpildoma apskaičiuotomis vertėmis.
- ▷ Nustatytas **AUTOMATNIS** kiekio mažinimas.

NURODYMAS

Galima nustatyti iki 3 sekcijų pakopų.

- Pirmoji eilutė atitinka iš anksto nustatytas menu **Trąšų nuostačiai** vertes. Šios vertės yra fiksuotos ir nekeičiamos.
- 2–4 eilutėje nurodomi reguliuojami sekcijų pločiai.
- Galite skirtingas lentelės vertes pritaikyti pagal savo poreikius.
 - Plotis (m): barstymo plotis nustatomas vienai barstymo pusei,
 - UT (užduoties taškas): užduoties taškas esant ribotoms apsakoms,
 - Kiekis (%): mažiausias kiekis rodomas kaip procentinis išberiamo kiekio sumažinimas.

NURODYMAS

Kiekio reguliavimas 0 % automatiškai reiškia reikalingą kiekį esant ribotam darbo pločiui, ir jo keisti negalima!

- Paskutinė eilutė atitinka uždarytą sekcijų padėtį. Trąšos nebarstomos.

Sekcijos pločio pritaikymas

- Sąlyga: Pažymimas meniu punktas „Apsk. VariSpread“.
- 1. Paspauskite rodyklę žemyn.
 - ▷ Lentelėje pažymimas pirmosios vertės įvesties laukelis.
- 2. **Rodyklių mygtukais į viršų / į apačią** įveskite vertę.
- 3. **Rodyklės mygtuku į dešinę** pereikite į kitą keistiną skaitmenį.
- 4. Paspauskite **įvesties mygtuką**.
 - ▷ Vertė išsaugota.
- 5. **Rodyklės mygtuku į dešinę** pereikite į kitą keistiną įvesties laukelį.
- 6. Vertė pritaikoma pagal poreikį.
Taip pat žr. [4.12.2: Verčių įvedimas žymeklio mygtukais. 80 psl.](#)
- 7. Patikrinkite lentelės vertes.

NURODYMAS

- Norėdami vietoj pakoreguotų verčių atstatyti automatiškai apskaičiuotas vertes, paspauskite punktą **Apskaičiuoti VariSpread**.
- **Rodykle į kairę** galite naršyti po lentelę į viršų, iki punkto **Apskaičiuoti VariSpread**.

NURODYMAS

Meniu **Trąšų nuostačiai** pakeitus darbinį plotį arba užduoties tašką, „VariSpread“ apskaičiavimas atliekamas automatiškai.

4.6 Mašinos nustatymai

Šiame meniu atlikite traktoriaus ir mašinos nustatymus.

- Iškvieskite meniu **Maš. nustatymai**.

Maš. nuostačiai		1/2
Traktorius (km/h)		
AUTO / MAN režimas		
Kiekis +/- (%)		10
Tušč.eig.matav.signalas		✓
Prip. lyg. j., kg		150
Easy toggle		

4.14 pav.: Meniu „Mašinos nustatymai“

NURODYMAS

Ne visi parametrai rodomi vienu metu meniu lange. Spausdamimytukus su rodyklėmis peršoksite į kitą langą.

Submenu	Reikšmė	Aprašymas
Traktorius (km/h)	Greičio signalo nustatymas arba kalibravimas.	51 psl.
AUTO / MAN režimas	Automatinio režimo arba rankinio režimo nustatymas.	54 psl.
Kiekis +/-	Kiekio sumažinimo išankstinis nustatymas skirtingoms barstymo rūšims.	57 psl.
Tuščiosios eigos matavimo signalas	Prasidedant tuščiosios eigos matavimui aktyvinamas signalo garsas.	
Pripildymo lygio jutiklis (kg)	Įvedamas likęs kiekis, kurį viršijus svorio jutikliai sugeneruos pavojus pranešimą.	
Easy toggle	Perjungimo mygtuko L%/R% apribojimas iki dviejų būsenų	58 psl.

Submenu	Reikšmė	Aprašymas
FF riba 0.2.	Byrėjimo koeficiento diapazono išplėstis nuo 0,4 iki 0,2. Naudojimas: <ul style="list-style-type: none"> ● biotrašos ● ryžiai 	
Išberiamo kiekio korekcija K/D (%)	Įvesto išbėrimo kiekio ir faktinio išbėrimo kiekio nuokrypių korekcija. <ul style="list-style-type: none"> ● Korekcija procentais, pasirinktinai dešinėje arba kairėje pusėje 	

4.6.1 Greičio kalibravimas

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

Greičio kalibravimo paruošimas:

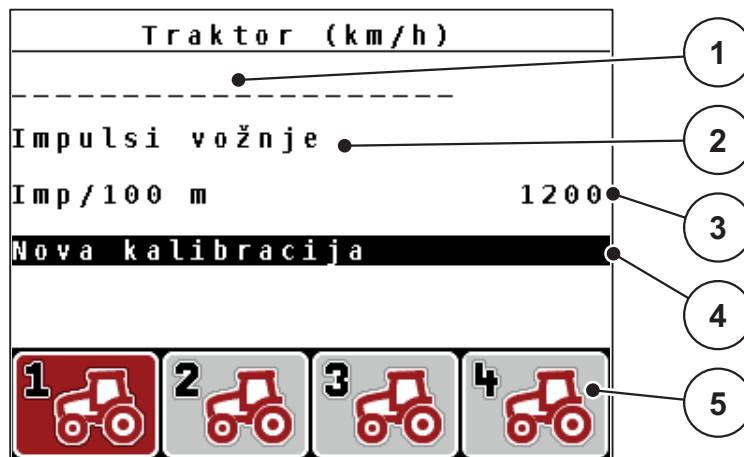
Tiksliai nustatyti greičio impulsų skaičiaus 100 m yra labai svarbu tiksliam trąšų kiekio išbarstymui.

- Atlikite kalibravimą lauke. Taip sumažės dirvožemio savybių poveikis kalibravimo rezultatui.
- Kuo tiksliau nustatykite **100 m** ilgio atskaitos atkarpą.
- Įjunkite visų varomųjų ratų pavarą.
- Jei įmanoma, pripildykite mašiną tik iki pusės.

Greičio kalibravimo funkcijos įjungimas:

Valdymo pulte QUANTRON-A galite išsaugoti iki **4 skirtingų profilių** pagal impulso rūšį ir skaičių. Šiems profiliams galite priskirti pavadinimus (pavyzdžiui, traktoriaus pavadinimą).

Prieš pradėdami barstyti, patikrinkite, ar valdymo pulte išskiestas tinkamas profilis.



4.15 pav.: Meniu Traktorius (km/h)

- [1] Traktoriaus pavadinimas
- [2] Rodmuo „Impulsų daviklis greičio signalui“
- [3] Rodmuo „Impulsų skaičius 100 m“
- [4] Submenu „Traktoriaus kalibravimas“
- [5] Išsaugojimo vietų simboliai 1–4 profiliams

1. Iškvieskite meniu **Maš. nustatym. > Traktorius (km/h)**.

Pavadinimo, kilmės ir impulsų skaičiaus rodmenų vertės galioja profiliui, kurio simbolis yra juodame fone.

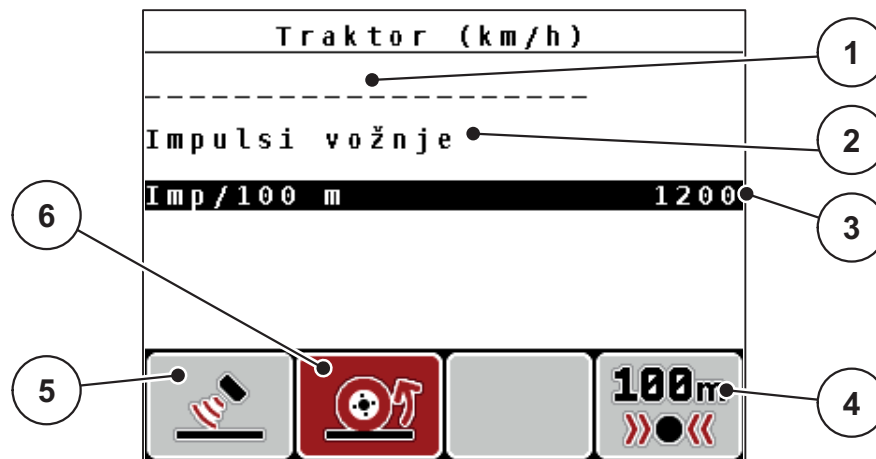
2. Paspauskite funkcijų mygtuką (**F1-F4**) po išsaugojimo vietos simboliu.

Greičio signalo kalibravimas iš naujo:

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

1. Meniu **Traktorius (km/h)** pažymėkite norimą išsaugojimo vietą žemiau esančiu funkcijų mygtuku.
2. Pažymėkite lauką **Kalibruoti iš naujo**.
3. Paspauskite įvesties mygtuką.

► Ekране rodomas kalibravimo meniu „Traktorius (km/h)“.



4.16 pav.: Kalibravimo meniu Traktorius (km/h)

- [1] Traktoriaus pavadinimo laukelis
- [2] Rodmuo „Greičio signalo kilmė“
- [3] Rodmuo „Impulsų skaičius 100 m“
- [4] Submeniu „Automatinis kalibravimas“
- [5] Radaro impulsų daviklis
- [6] Rato impulsų daviklis

4. Pažymėkite **traktoriaus pavadinimo laukelį**.
5. Paspauskite **įvesties mygtuką**.
6. Įrašykite profilio pavadinimą.

NURODYMAS

Pavadinimo įvestis apribota iki **16 ženklų**.

Kad būtų lengviau suprasti, pavadinkite profilį traktoriaus pavadinimu.

Teksto įvedimas į valdymo pultą aprašytas skirsnyje [4.12.1: Teksto įvestis. 78 psl.](#)

7. Parinkite impulsų daviklį greičio signalui.
 - **Radaro impulsams** paspauskite funkcijų mygtuką **F1** [5].
 - **Ratų impulsams** paspauskite funkcijų mygtuką **F2** [6].
- Ekране rodomas impulso daviklis.

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

8. Iškvieskite meniu įrašą **Traktorius (km/h) > Kalibruoti iš naujo > Imp./100 m.**

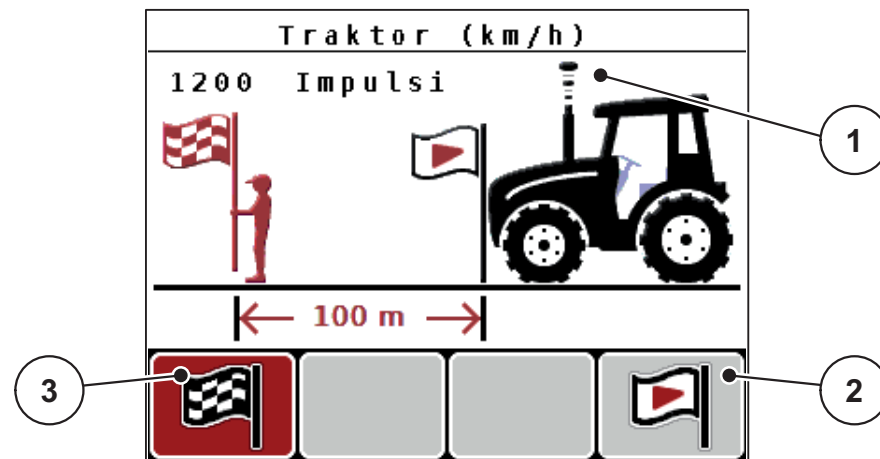
▷ **Ekrane rodomas meniu Impulsai rankiniam impulsų skaičiaus įvedimui.**

Verčių įvedimas į valdymo pultą aprašytas skirsnyje [4.12.2: Verčių įvedimas žymeklio mygtukais. 80 psl.](#)

Jei tikslaus impulsų skaičiaus nežinote, pradėkite kalibravimo važiavimą.

9. Paspauskite funkcijų mygtuką **F4 (100 m AUTO).**

▷ Ekrane rodomas darbinis langas „Kalibravimo važiavimas“.



4.17 pav.: Darbinis langas „Greičio signalo kalibravimo važiavimas“

- [1] Rodmuo „Impulsai“
- [2] Impulsų priėmimo paleidimas
- [3] Impulsų priėmimo sustabdymas

10. Atskaitos atkarpos pradžioje paspauskite funkcijų mygtuką **F4 [2]**.

- ▷ Rodmuo „Impulsai“ dabar nustatytas ties nuli.
- ▷ Valdymo pultas yra paruoštas impulsų skaičiavimui.

11. Nuvažiuokite 100 m ilgio atskaitos atkarpą.

12. Sustabdykite traktorių atskaitos atkarpos pabaigoje.

13. Paspauskite funkcijų mygtuką **F1 [3]**.

- ▷ Ekrane rodomas gautų impulsų skaičius.

14. Paspauskite **įvesties mygtuką**.

- ▷ **Išsaugomas naujas impulsų skaičius.**
- ▷ **Grįžkite į kalibravimo meniu.**

4.6.2 AUTO / MAN režimas

Standartiškai dirbama automatinio režimu **AUTO km/h + AUTO kg**. Valdymo pultas pagal greičio signalą ir M EMC funkciją automatiškai valdo vykdiklius.

Rankiniu režimu („MAN skalė“ arba „MAN km/h“) dirbama **tik** šiais atvejais:

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

NURODYMAS

Norėdami, kad rankiniu režimu medžiagos bûtų išbarstomos tolygiai, turite važiuoti **vienodu važiavimo greičiu**.

NURODYMAS

Barstymas skirtingais režimais aprašytas skyriuje [5: Barstymo režimas su QU-ANTRON-A, 83 psl.](#)

Meniu	Reikšmė	Aprašymas
AUTO km/h + AUTO kg	Automatinio režimo su automatinio svėrimu parinktis	55 psl.
AUTO km/h	Automatinio režimo parinktis	55 psl.
MAN km/h	Važiavimo greičio nustatymas rankiniam režimui	55 psl.
MAN skalė	Dozavimo sklendžių nustatymas rankiniam režimui	56 psl.

Režimo parinkimas

1. Įjunkite valdymo pultą QUANTRON-A.
2. Iškvieskite meniu **Mašinos nustatymai > Autom./rank. režimas**.
3. Pažymėkite norimą meniu įrašą.
4. Paspauskite **įvesties mygtuką**.

NURODYMAS

Rekomenduojame įjungti ekrane byrėjimo koeficiento rodmenį. Tokiu būdu galite stebėti masės srauto reguliavimą barstymo metu. Žr. skyrių [4.9.2: Rodmenu pasirinkimas, 69 psl.](#) ir skyrių [4.6.2: AUTO / MAN režimas, 54 psl.](#)

- Svarbią informaciją apie režimų naudojimą barstant rasite skyriuje [5.4: Barstymas pagal automatinį režimą \(AUTO km/h + AUTO kg\), 87 psl.](#)

AUTO km/h + AUTO kg: automatinis režimas su automatiniu masės srovės reguliavimu:

Režimu **AUTO km/h + AUTO kg** barstymo metu nuolat reguliuojamas trąšų kiekis pagal greitį ir trąšų byrėjimo savybes. Taip trąšos dozuojamos optimaliai.

AUTO km/h: automatinis režimas

NURODYMAS

Kad pasiektumėte optimalų barstymo rezultatą, prieš pradėdami barstyti atlikite išbėrimo normos nustatymą.

1. Įjunkite valdymo pultą QUANTRON-A.
 2. Iškvieskite meniu **Mašinos nustatymai > Autom./rank. režimas**.
 3. Pažymėkite meniu įrašą **AUTO km/h**
 4. Paspauskite **įvesties mygtuką**.
 5. Atlikite tręšimo nustatymus:
 - Išberiamas kiekis (kg/ha)
 - Darb. plotis (m)
 6. Pripildykite rezervuarą trąšomis.
 7. Nustatykite išbėrimo normą, kad būtų nustatomas byrėjimo koeficientas arba
nustatykite byrėjimo koeficientą pagal pridėtas barstymo lenteles.
 8. Byrėjimo koeficientą įveskite rankiniu būdu.
 9. Paspauskite **Start/Stop** mygtuką.
- ▷ **Pradedamas barstymas.**

MAN km/h: rankinis režimas

1. Įjunkite valdymo pultą QUANTRON-A.
2. Iškvieskite meniu **Mašinos nustatymai > Autom./rank. režimas**.
3. Pažymėkite meniu įrašą **MAN km/h**.
 - ▷ Ekrane rodomas parinkties langas **Greitis**.
4. Barstymo metu įrašykite važiavimo greičio vertę.
5. Paspauskite **įvesties mygtuką**.

NURODYMAS

Kad pasiektumėte optimalų barstymo rezultatą, prieš pradėdami barstyti atlikite išbėrimo normos bandymą.

MAN skalė: rankinis režimas pagal skalės vertę

1. Iškvieskite meniu **Mašinos nustatymai > Autom./rank.režimas**.
 2. Pažymėkite meniu įrašą **MAN skalė**.
 - ▷ Ekране rodomas meniu **Sklendės atidarymas**.
 3. Įrašykite skalės vertę dozavimo sklendės atidarymui.
 4. Paspauskite **įvesties mygtuką**.
 - Žr. [4.12.2: Verčių įvedimas žymeklio mygtukais. 80 psl.](#)
- ▷ **Režimo nustatymas išsaugotas.**

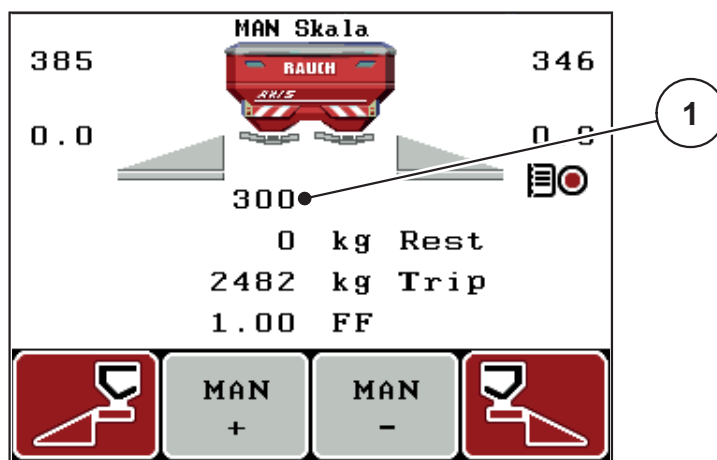
NURODYMAS

Kad ir veikiant rankiniam režimui pasiektumėte optimalų barstymo rezultatą, rekomenduojame perimti dozavimo sklendžių atidarymo ir važiavimo greičio vertes iš barstymo lentelės.

Pasirinkę režimą **MAN skalė**, galite rankiniu būdu keisti dozavimo sklendžių atidarymą barstymo metu.

Sąlyga:

- Dozavimo sklendės atidarytos (suaktyvinama **Start/Stop** mygtuku).
- Darbiniame lange **MAN skalė** sekcijų simboliai užpildyti raudonai.



4.18 pav.: Darbinis langas „MAN skalė“

[1] Esamos dozavimo sklendės skalės padėties rodmuo

5. Norėdami pakeisti dozavimo sklendžių atidarymą, paspauskite funkcijų mygtuką **F2** arba **F3**.

F2: MAN+ dozavimo sklendžių atidarymui padidinti

F3: MAN- dozavimo sklendžių atidarymui sumažinti.

4.6.3 Kiekis +/-

Šiame meniu normaliam barstymo būdai galite nustatyti procentinį **kiekio mažinimą**.

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

NURODYMAS

Eksplotavimo metu funkcijų mygtukais **F2/F3** galite bet kada pakeisti barstymo kiekį koeficientu **+/- kiekis**.

Paspaudus **C 100 % mygtuką**, atstatomi išankstiniai nustatymai.

Kiekio mažinimo nustatymas:

1. Iškvieskite meniu **Mašinos nustatymai > +/- kiekis (%)**.
2. Įrašykite procentinę vertę, kuria norite pakeisti barstymo kiekį.
Žr. skyrių [4.12.2: Verčių įvedimas žymeklio mygtukais, 80 psl.](#)
3. Paspauskite **įvesties mygtuką**.

4.6.4 Tuščiosios eigos matavimo signalas


Čia galite aktyvinti arba išaktyvinti tuščiosios eigos matavimo signalo skambėjimą.

1. Pažymėkite meniu įrašą **Tuščiosios eigos matavimo signalas**.
2. Aktyvinkite parinktį, paspausdami **įvesties mygtuką**.
 - ▷ Ekrane rodoma varnelė.
 - ▷ Įsijungus automatiniam tuščios eigos matavimui, pasigirsta signalas.
3. Išjunkite parinktį, paspausdami **įvesties mygtuką**.
 - ▷ Varnelė dingsta.

4.6.5 Easy Toggle

Čia galite apriboti mygtuko **L%/R %** perjungiamąją funkciją iki funkcinų mygtukų **F1 – F4** 2 būsenų. Tai leidžia išvengti nereikalingų darbo lango perjungimų.

1. Pažymėkite submeniu **Easy Toggle**
2. Paspauskite **įvesties mygtuką**.
 - ▷ Ekrane rodoma varnelė.
 - ▷ Parinktis yra aktyvi.
 - ▷ Darbiniame lange mygtuku **L%/R%** galima pereiti tik iš kiekio keitimo funkcijos (K+D) į sekcijų valdymo funkciją („VariSpread“) ir atvirkščiai.
3. Paspauskite **įvesties mygtuką**.
 - ▷ Varnelė dingsta.
 - ▷ Mygtuku **L%/R%** galite pereiti į vieną iš 4 skirtingų būsenų.

Funkcinių mygtukų priskyrimas	Funkcija
	Kiekio keitimas iš abiejų pusių
	Kiekio keitimas iš dešinės pusės Kai įjungta funkcija „Easy Toggle“, nerodomas
	Kiekio keitimas iš kairės pusės Kai įjungta funkcija „Easy Toggle“, nerodomas
	Sekcijos padidinimas arba sumažinimas

4.7 Greitas ištuštinimas

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

Be to, prieš mašiną pastatant ilgesniam laikui, rekomenduojame naudojant greito ištuštinimo funkciją **iki galo atidaryti** dozavimo sklendes ir šioje būsenoje išjungti QUANTRON-A. Taip išvengsite drėgmės kaupimosi rezervuare.

NURODYMAS

Prieš **pradėdami** greitą ištuštinimą įsitikinkite, kad išpildytos visos sąlygos. Laikykitės mašinos eksploatavimo instrukcijos (likučio ištuštinimas).

Greito ištuštinimo atlikimas:

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

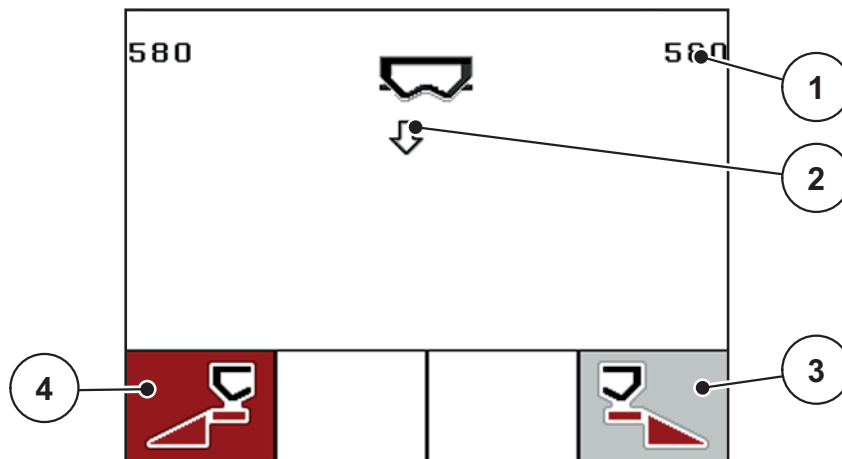
▲ PERSPĖJIMAS



Pavojus susižaloti per automatinį užduoties taško reguliavimą!

Jeigu mašinoje yra elektrinis užduoties taško vykdiklis, atsiranda įspėjimas Užduoties taško nustatymas. Paspaudus Start/Stop mygtuką, elektriniai vykdomieji cilindrai automatiškai nustato iš anksto nustatytą užduoties taško vertę. Dėl to galimi sužalojimai ir materialinė žala.

- Prieš paspausdami **Start/Stop** mygtuką, įsitikinkite, kad mašinos pavojaus zonoje nėra žmonių.



4.19 pav.: Meniu „Greitas ištuštinimas“

- [1] Rodmuo „Dozavimo sklendžių atidarymas“
- [2] Greito ištuštinimo simbolis (čia parinkta kairioji pusė, bet dar neparinkta)
- [3] Dešinėsios sekcijos greitas ištuštinimas (neparinktas)
- [4] Kairiosios sekcijos greitas ištuštinimas (parinktas)

2. **Funkcijų mygtukų** pasirinkite sekciją, kurioje turi būti atliktas greitas ištuštinimas.
 - ▷ Ekrane rodomas parinktos sekcijos simbolis.
3. Paspauskite **Start/Stop** mygtuką.
 - ▷ Pradedamas greitas ištuštinimas.
4. Vėl paspauskite **Start/Stop** mygtuką.
 - ▷ Greitas ištuštinimas baigtas.

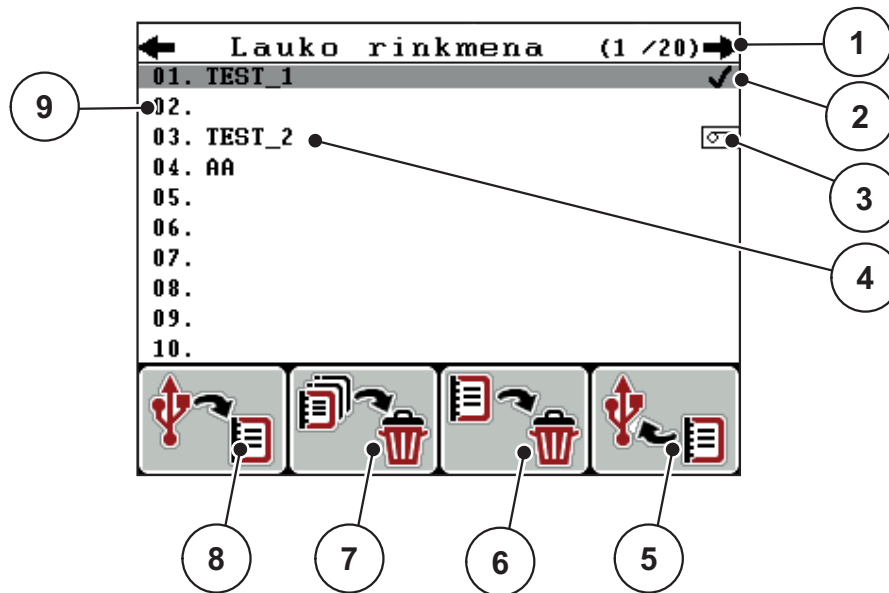
Jeigu mašinoje yra elektrinis užduoties taško vykdiklis, atsiranda įspėjimas Užduoties taško nustatymas.

5. Paspauskite **Start/Stop** mygtuką.
 - ▷ Signalas išjungiamas.
 - ▷ Elektriniai vykdikliai nustatomi į nustatytą vertę.
6. Paspauskite **ESC** mygtuką, kad grįžtumėte į **pagrindinį meniu**.

4.8 Lauko rinkmena

Šiame meniu galima sukurti ir tvarkyti iki **200 lauko rinkmenų**.

- Iškvieskite meniu **Pagr. meniu > Lauko rinkmena**.



4.20 pav.: Meniu „Lauko rinkmena“

- [1] Rodmuo „Puslapių skaičius“
- [2] Vertėmis užpildytos barstymo lentelės rodinys
- [3] Aktyvios barstymo lentelės rodinys
- [4] Lauko rinkmenos pavadinimas
- [5] Funkcijų mygtukas F4: Eksportas
- [6] Funkcijų mygtukas F3: Ištrinti lauko rinkmeną
- [7] Funkcijų mygtukas F2: Ištrinti visas lauko rinkmenas
- [8] Funkcijų mygtukas F1: Importas
- [9] Rodmuo „Išsaugojimo vieta“

4.8.1 Lauko rinkmenos parinkimas

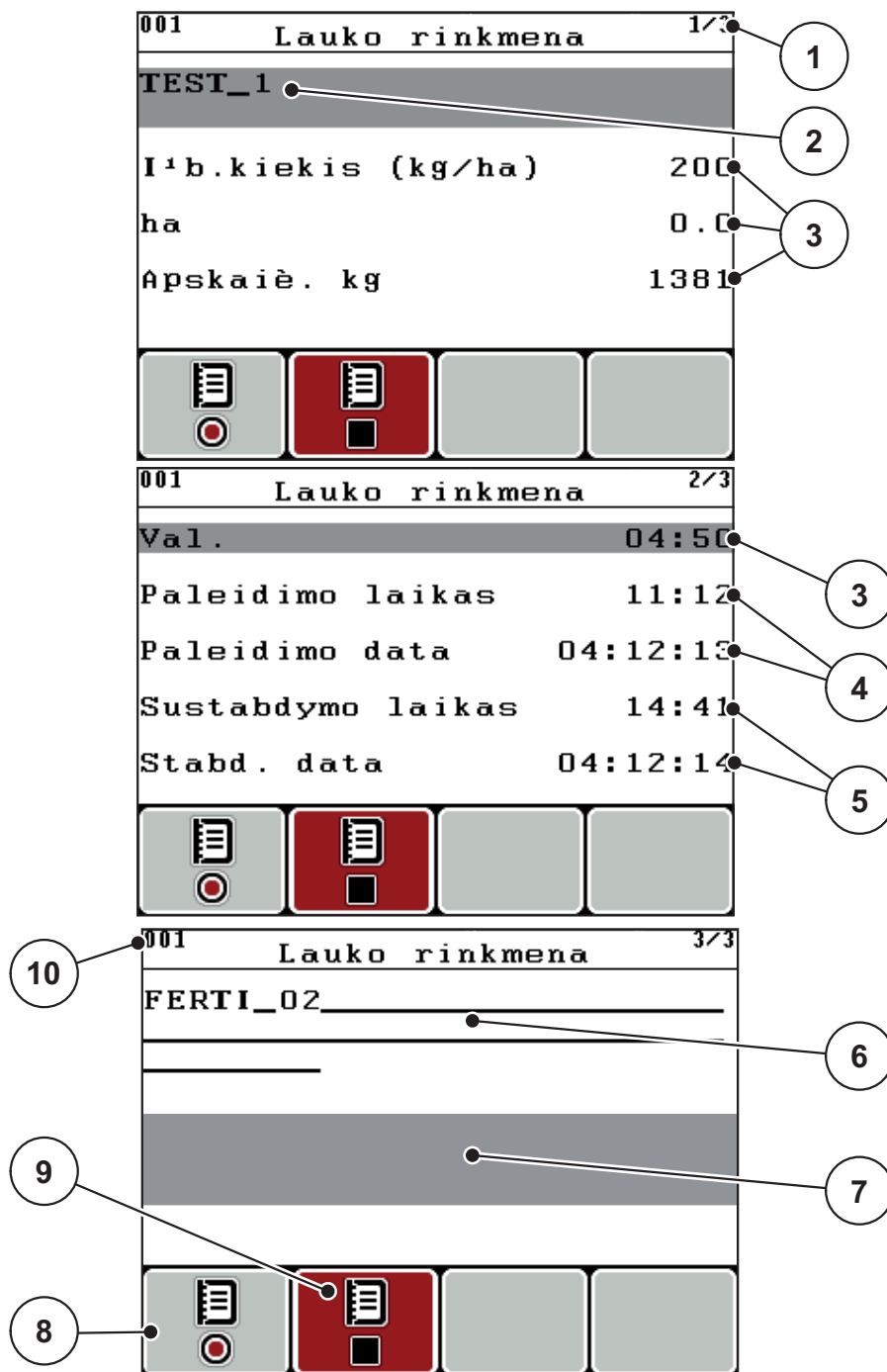
Galite iš naujo parinkti jau išsaugotą lauko rinkmeną ir įrašinėti toliau. Lauko rinkmenoje jau išsaugoti duomenys **nebus perrašomi**, o bus papildomi naujomis vertėmis.

NURODYMAS

Rodyklių mygtukais į kairę/dešinę galite pereiti į tolesnį arba ankstesnį meniu Lauko rinkmena puslapį.

1. Parinkite norimą lauko rinkmeną.
2. Paspauskite **įvesties mygtuką**.
 - ▷ Ekrane rodomas parinktos lauko rinkmenos pirmas puslapis.

4.8.2 Įrašymo paleidimas



4.21 pav.: Parinktos lauko rinkmenos rodmuo

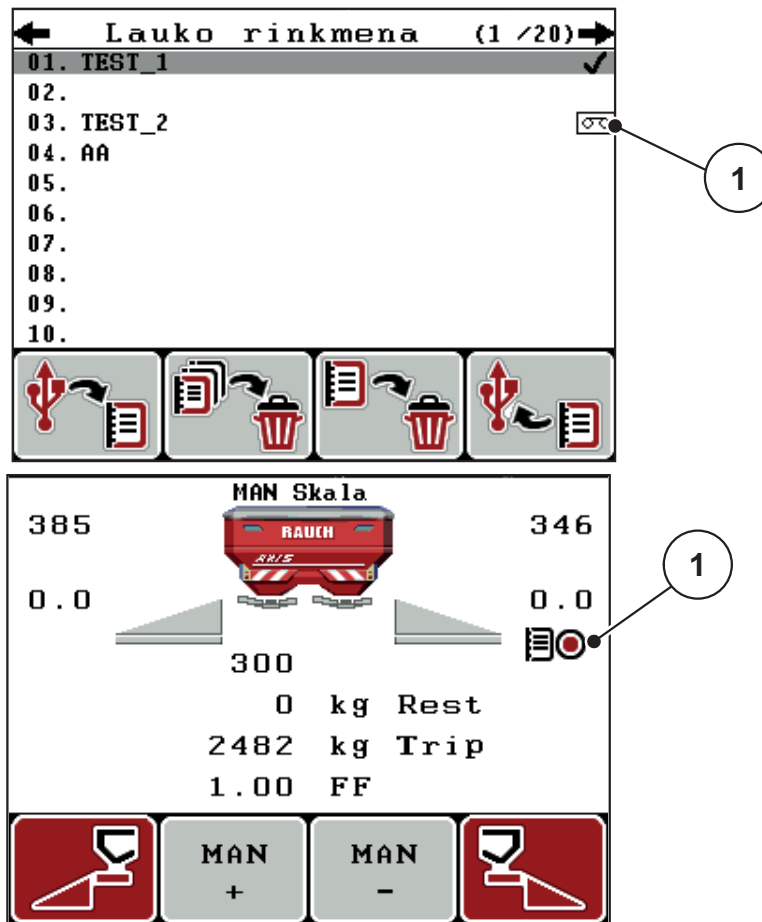
- [1] Puslapių skaičiaus rodmuo
- [2] Lauko rinkmenos pavadinimo laukelis
- [3] Verčių laukeliai
- [4] Rodmenys „Paleidimo laikas / data“
- [5] Rodmenys „Sustabdymo laikas / data“
- [6] Trąšų pavadinimo laukelis
- [7] Trąšų gamintojo pavadinimo laukelis
- [8] Funkcijų mygtukas F1 „Paleisti“
- [9] Funkcijų mygtukas F2 „Sustabdyti“
- [10] Rodmuo „Išsaugojimo vieta“

3. Paspauskite funkcijų mygtuką **F1** po paleidimo simboliu.

- ▷ Pradedamas įrašymas.
- ▷ Meniu Lauko rinkmena rodomas įrašymo simbolis parinktai lauko rinkmeni.
- ▷ Darbiniame lange rodomas įrašymo simbolis.

NURODYMAS

Jei atveriamas kitas laukas, šis laukas sustabdomas. Galite ištrinti tik išaktyvintus laukus.



4.22 pav.: Įrašymo simbolio rodmuo

[1] Įrašymo simbolis

4.8.3 Įrašymo sustabdymas

1. Meniu **Lauko rinkmena** iškvieskite 1-ą parinktos lauko rinkmenos puslapį.
2. Paspauskite funkcijų mygtuką **F2** po sustabdymo simboliu.
 - ▷ Įrašymas baigtas.

4.8.4 Lauko rinkmenų importavimas ir eksportavimas

Valdymo pultu QUANTRON-A galima importuoti ir eksportuoti įrašytas sklypų rinkmenas.

Lauko rinkmenų importavimas (iš kompiuterio į QUANTRON-A)

Sąlygos:

- Naudokite komplekte esantį USB atmintuką.
 - Katalogų struktūros USB atmintuke **nekeiskite**.
 - Duomenys įrašyti į USB raktą katalogą „\\USB-BOX\QuantronE\Schlag-dateien\Import“.
1. Iškviškite meniu **Lauko rinkmena**.
 2. Paspauskite funkcijų mygtuką **F1** (žr. [4.20 pav.](#)).
 - ▷ Parodomas klaidos pranešimas Nr. 7, kad parinktos rinkmenos bus perrašomos. Žr. [6.1: Pavojaus pranešimų reikšmės, 97 psl.](#)
 3. Paspauskite **Start/Stop** mygtuką.

NURODYMAS

Laukų rinkmenų importavimą galite bet kuriuo metu nutraukti paspaudę **ESC** mygtuką!

Lauko rinkmenų importo poveikiai

- Visos tuo metu QUANTRON-A išsaugotos laukų rinkmenos perrašomos.
- Jei kompiuteryje apibrėžėte išmetamą kiekį, paleidžiant lauko rinkmeną išmetamas kiekis automatiškai perrašomas ir iš karto suaktyvinamas meniu **Trąšų nuostačiai**.
- Jei įrašysite išmetamą kiekį už 10–3000 diapazono ribų, vertė meniu Trąšų nuostačiai neperrašoma.

Lauko rinkmenų eksportavimas (iš QUANTRON-A į kompiuterį)

Sąlygos:

- Naudokite komplekte esantį USB atmintuką.
 - USB atmintuko katalogų struktūros **nekeiskite**.
 - Duomenys įrašyti į USB raktą katalogą „\\USB-BOX\QuantronE\Schlag-dateien\Export“.
1. Iškviškite meniu **Lauko rinkmena**.
 2. Paspauskite funkcijų mygtuką **F4** (žr. [4.20 pav.](#)).

4.8.5 Lauko rinkmenų ištrynimasis

Valdymo pultu QUANTRON-A galima ištrinti įrašytas sklypų rinkmenas.

NURODYMAS

Ištrinamas tik lauko rinkmenų turinys, o lauko rinkmenos pavadinimas toliau rodomas pavadinimo laukelyje!

Lauko rinkmenų ištrynimasis

1. Iškvieskite meniu **Lauko rinkmena**.
2. Iš sąrašo parinkite lauko rinkmeną.
3. Paspauskite funkcijų mygtuką **F3** po simboliu **Trinti** (žr. [4.20 pav.](#)).
 - ▷ Parinkta lauko rinkmena ištrinta.

Ištrinti visas lauko rinkmenas

1. Iškvieskite meniu **Lauko rinkmena**.
2. Paspauskite funkcijų mygtuką **F2** po simboliu **Trinti visas** (žr. [4.20 pav.](#)).
 - ▷ Atsiranda pranešimas, kad rinkmenos ištrinamos.
3. Paspauskite **Start/Stop** mygtuką.
 - ▷ Visos laukų rinkmenos ištrintos.

4.9 Sistema / testas

Šiame meniu atlikite sistemos ir bandymo nustatymus.

- Iškvieskite meniu **Pagr. meniu > Sistema / testas**.

Sistema / testas		1/2
Ryškus		
Kalba - Language		
Rodmenų parinkimas		
Režimas	Expert	
Testas/diagnostika		
Data	16.02.16	
Laikas	15:26	

Sistema / testas		2/2
Duomenų perdavimas		
Bendr.duom.skaitik.		
Unit	metric	
Servisas		

4.23 pav.: Meniu „Sistema / testas“

Submenu	Reikšmė	Aprašymas
Šviesumas	Ekrano rodmenų ir mygtukų apšvietimo nustatymas.	Nustatymo keitimas funkcijų mygtukais + arba -.
Kalba - Language	Menu pateikimo kalbos nustatymas.	68 psl.
Rodmenų pasirinkimas	Rodmenų darbiniam lange nustatymas.	69 psl.
Režimas	M EMC funkcijai automatiškai nustatytas eksperto režimas.	
Testas/diagnostika	Vykdiklių ir jutiklių tikrinimas.	70 psl.

Submenu	Reikšmė	Aprašymas
Data	Esamos datos nustatymas.	Nustatymo parinkimas ir keitimas mygtukais su rodyklėmis . Patvirtinkite paspausdami įvesties mygtuką
Laikas	Esamo laiko nustatymas.	Nustatymo parinkimas ir keitimas mygtukais su rodyklėmis . Patvirtinkite paspausdami įvesties mygtuką
Duomenų perdavimas	Menu duomenų mainams ir nuosekliems protokolams	73 psl.
Bendras duomenų skaitiklis	Rodomas bendras <ul style="list-style-type: none"> ● išbarstytas kiekis (kg) ● patręštas plotas (ha) ● barstymo laikas (h) ● nuvažiuota atkarpa km 	
Matavimo vienetas	Matavimo vienetų perskaičiavimas: <ul style="list-style-type: none"> ● Metrinė sistema ● Imperinė sistema 	Taikoma svorio duomenims, greičiui, atstumui, atkarpai, plotui ir t. t. 74 psl.
Servisas	Serviso nustatymai	Apsaugoti slaptažodžiu; prieinami tik serviso personalui

4.9.1 Kalbos nustatymas

Valdymo pulto sąsaja gali būti pateikta viena iš QUANTRON-A 22 skirtingų kalbų. Gamykloje buvo iš anksto nustatyta Jūsų kalba.

1. Iškvieskite meniu **Sistema/testas > Kalba - Language**.

▷ Ekrane rodomos pirmos keturios kalbos.

Sprache - Language		1/4
deutsch	DE	✓
Français	FR	
English	UK	
Nederlands	NL	
Italiano	IT	
Español	ES	
русский	RU	

4.24 pav.: Submenu „Kalba“, 1 psl.

2. Parinkite kalbą, kuria norite matyti meniu užrašus.

3. Paspauskite įvesties mygtuką.

▷ Parinktis patvirtinama.

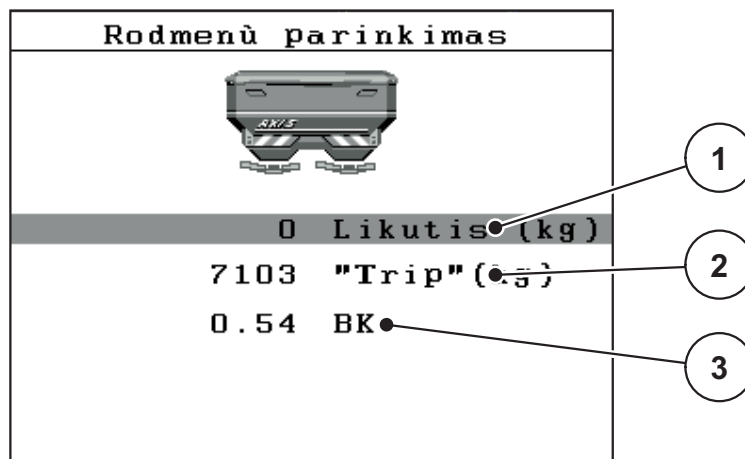
▷ Valdymo pultas QUANTRON-A automatiškai paleidžiamas iš naujo.

▷ Meniu elementai rodomi pasirinkta kalba.

4.9.2 Rodmenų pasirinkimas

Rodmenų laukelius valdymo pulto darbiniam lange galite individualiai pritaikyti. Galite parinkti tris rodmenų laukelius su šiomis vertėmis:

- važiavimo greitis;
- Byrėjimo koeficientas (FF)
- Laikas
- Kelias (ha)
- kelio kg;
- kelio m;
- likutis kg;
- likutis m;
- likutis (ha);
- Tuščiosios eigos laikas



4.25 pav.: Meniu Indikacijų pasirinkimas

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

Rodmens parinkimas

1. Iškvieskite meniu **Sistema/testas > Rodmenų pasirinkimas**.
2. Pažymėkite atitinkamą **rodmenų laukelį**.
3. Paspauskite **įvesties mygtuką**.
 - ▷ Ekrane rodomas galimų rodmenų sąrašas.
4. Pažymėkite naują vertę, kuri turi būti rodoma rodmenų laukelyje.
5. Paspauskite **įvesties mygtuką**.
 - ▷ Ekrane rodomas **Darbinis langas**. Atitinkamame **rodmenų laukelyje** dabar rasite įrašytą naują vertę.

4.9.3 Testas / diagnostika

Meniu **Testas/Diagnostika** galite stebėti ir patikrinti kai kurių jutiklių / vykdiklių veikimą.

NURODYMAS

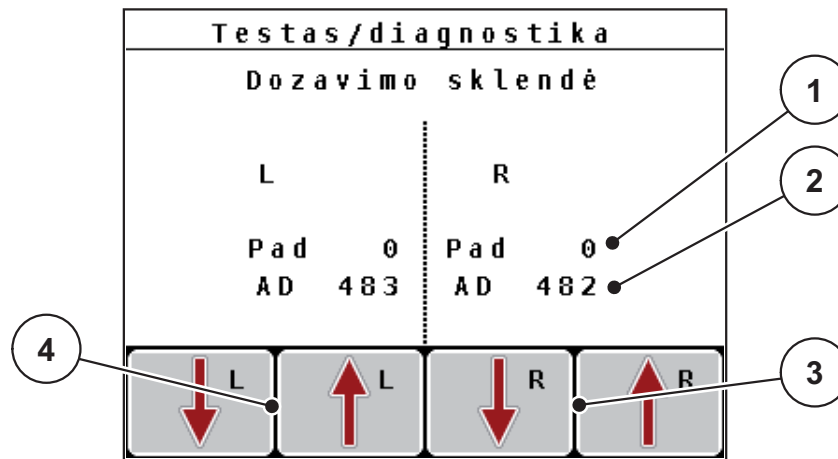
Šis meniu skirtas tik informacijai.

Jutiklių sąrašas priklauso nuo mašinos įrangos.

Submenu	Reikšmė	Aprašymas
Sklendės testo taškai	Testas įvairiems dozavimo sklendės padėčių taškams nustatyti.	Kalibravimo tikrinimas
Dozavimo sklendės	Dozavimo sklendžių kairėje ir dešinėje nustatymas	71 psl.
Įtampa	Darbinės įtampos tikrinimas.	
Prip. lygio jutiklis	Pripildymo lygio jutiklio tikrinimas.	
Svorio jutikliai	Svorio jutiklių tikrinimas.	
M EMC	Funkcijos M EMC jutiklių tikrinimas.	
UT testo taškai	Testas įvairiems užduoties taško padėčių taškams nustatyti.	Tikrinimas, Kalibravimas
Užduoties taškas	Užduoties taško nustatymas.	
„Linbus“	Per LINBUS registruotų grupių patikrinimas.	
Tentas	Vykdiklių tikrinimas	

Sklendės pavyzdys

1. Iškvieskite meniu **Sistema / testas > Testas / diagnostika**.
2. Pažymėkite meniu įrašą **Sklendė**.
3. Paspauskite **įvesties mygtuką**.
 - ▷ Ekrane rodoma vykdyklių / jutiklių būseną.



4.26 pav.: Testas / diagnostika, pavyzdys: Sklendė

- [1] Rodmuo „Padėtis“
- [2] Rodmuo „Signalas“
- [3] Funkciniai mygtukai „Dešinysis vykdyklis“
- [4] Funkciniai mygtukai „Kairysis vykdyklis“

▲ PERSPĖJIMAS



Judančių mašinos dalių keliamas pavojus susižaloti.

Per testą gali automatiškai judėti mašinos dalys.

- ▶ Prieš testą įsitikinkite, ar mašinos srityje nėra žmonių.

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

Vykdykliai įstumiami ir ištraukiami funkcijų mygtukais **F1 - F4**.

„Linbus“ pavyzdys

1. Iškvieskite meniu **Sistema / testas > Testas / diagnostika**.
2. Pažymėkite meniu įrašą **Linbus**.
3. Paspauskite **įvesties mygtuką**.
 - ▷ Ekrane rodoma vykdyklių / jutiklių būseną.

	Ver	Mfr	Fnc	Stat
T.u. desno	0.0.0	0	0	0
T.u. lijev	0.0.0	0	1	1
FELIMAT	0.0.0	0	0	0
Pokr. cerada	0.0.0	0	0	0

Pokr. samotestiranja →

4.27 pav.: Testas / diagnostika, pavyzdys: „Linbus“

- [1] Būsenos rodmuo
 [2] Pradėti vidinį patikrinimą
 [3] Prijungti vykdykliai

„Linbus“ būsenos pranešimai

Vykdykliais gali būti rodomos skirtingos būsenos:

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

▲ PERSPĖJIMAS



Judančių mašinos dalių keliamas pavojus susižaloti.

Per testą gali automatiškai judėti mašinos dalys.

- ▶ Prieš testą įsitikinkite, ar mašinos srityje nėra žmonių.

4.9.4 Duomenų perdavimas

Duomenis galima perduoti per įvairius duomenų protokolus.

Submenu	Reikšmė
ASD	Automatinė laukų dokumentacija; laukų rinkmenų perdavimas į PDA arba delninį kompiuterį per „Bluetooth“
LH5000	Nuoseklus ryšys, pvz., barstymas su taikomaisiais žemėlapiais
TUVR	Protokolas, skirtas nustatyti sekcijas, keisti kiekius sekcijoms ir nustatyti GPS greičio matuoklį su išoriniu „Trimble“ terminalu.
„GPS Control“	Protokolas automatiniam sekcijų perjungimui su išoriniu „TrimbleTerminal“
„GPS-Control“ VRA	VRA - kintamas kiekis (angl. „Variable Rate Application“) Protokolas, skirtas automatiškai perkelti nustatytą išberiamą kiekį ir automatiniam sekcijų perjungimo įtaisui.

4.9.5 Bendrasis duomenų skaitiklis

Šiame meniu rodomos visos barstytuvo skaitiklių būsenos:

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

NURODYMAS

Šis meniu skirtas tik informacijai.

4.9.6 Matavimo vienetų sistemos keitimas

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

1. Iškvieskite meniu **Sistema / testas > Matavimo vienetas**.
2. Paspauskite **įvesties mygtuką**.
 - ▷ **Ekrane rodoma pasirinkta matavimo vienetų sistema.**
 - ▷ **Perskaičiuojamos visos skirtingų meniu vertės.**

Meniu / vertė	Perskaičiavimo koeficientas iš metrinės į imperinę
likutis kg;	1 x 2,2046 lb.-mass (lbs rest)
likutis (ha);	1 x 2,4710 ac (ac rest)
Darb. plotis, m	1 x 3,2808 ft
Išberiamas kiekis, kg/ha	1 x 0,8922 lbs/ac
Montavimo aukštis, cm	1 x 0,3937 in.

Meniu/vertė	Perskaičiavimo koeficientas iš imperinės į metrinę
lbs rest	1 x 0,4536 kg
likutis ac	1 x 0,4047 ha
Darbinis plotis, ft	1 x 0,3048 m
Išberiamas kiekis lbs/ac	1 x 1,2208 kg/ha
Montavimo aukštis, in.	1 x 2,54 cm

4.9.7 Servisas

NURODYMAS

Norint atlikti nustatymus meniu **Servisas**, reikalingas įvesties kodas. Šiuos nustatymus gali keisti **tik** įgaliotas serviso personalas.

4.10 Informacija

Meniu **Informacija** galite peržiūrėti informaciją apie padargo valdymą.

NURODYMAS

Šis meniu skirtas informacijai apie mašinos konfigūravimą.
Informacijos sąrašas priklauso nuo mašinos įrangos.

4.11 Tentas (speciali įranga, su elektriniu nuotolinio valdymo pultu)

▲ ĮSPĖJIMAS



Dėl besisukančių dalių kyla suspaudimo ir supjaustymo pavojus

Tentas juda be įspėjimo ir gali sužaloti žmones.

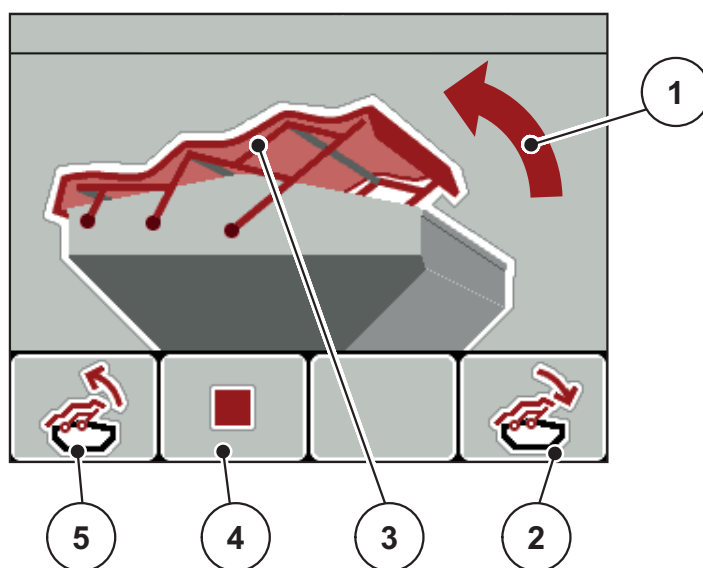
► Visiems žmonėms liepkite pasitraukti iš pavojingos zonos.

Mašinoje AXIS-M naudojamas elektriniu būdu valdomas tentas. Pakartotinai pildant lauko pakraštyje galima 2 valdikliais atidaryti arba uždaryti tentą ir elektrinę pavarų sistemą.

NURODYMAS

Meniu galima atidaryti ir uždaryti tentą spaudžiant vykdiklius. Mašinos valdymo sistema QUANTRON-A nefiksuoja tikslios tento padėties.

- Stebėkite tento judėjimą.



4.28 pav.: Meniu „Tentas“

- [1] Meniu „Atidarymo eiga“
- [2] Funkcijų mygtukas F4: Tento uždarymas
- [3] Statinis tento rodinys
- [4] Funkcijų mygtukas F2: Eigos sustabdymas
- [5] Funkcijų mygtukas F1: Tento atidarymas

▲ PERSPĖJIMAS**Pavojus sugadinti turtą dėl nepakankamos laisvos vietos**

Tentui atidaryti ir uždaryti virš mašinos rezervuaro turi būti pakankamai laisvos vietos. Jei vietos nepakankama, tentą galima suplėšyti. Tento strypai gali susilankstyti, taip galima pažeisti ir tentą, ir aplinką.

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

Tento judinimas

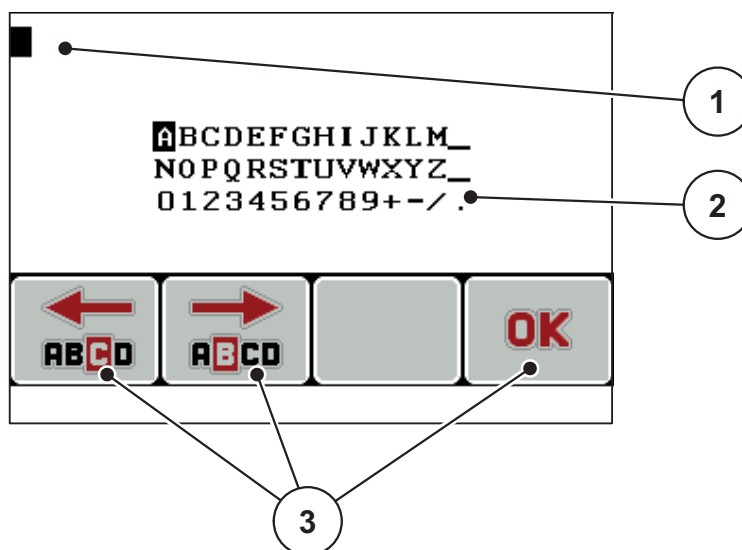
1. Paspauskite Meniu mygtuką.
2. Iškvieskite meniu **Tentas**.
3. Paspauskite funkcijų mygtuką **F1**.
 - ▷ Judėjimo metu atsiranda rodyklė, nukreipta **ATIDARYMO** kryptimi.
 - ▷ Tentas visiškai atidaromas.
4. Įpilkite trąšų.
5. Paspauskite funkcijų mygtuką **F4**.
 - ▷ Judėjimo metu atsiranda rodyklė, nukreipta **UŽDARYMO** kryptimi.
 - ▷ Tentas uždaromas.

Jeigu reikia, tento judėjimą galite sustabdyti, paspausdami funkcijų mygtuką **F2**. Tentas lieka tarpinėje padėtyje tol, kol jį vėl iki galo atidarysite arba uždarysite.

4.12 Specialios funkcijos

4.12.1 Teksto įvestis

Kai kuriuose meniu galite įvesti laisvai redaguojamą tekstą.



4.29 pav.: Meniu „Teksto įvestis“

- [1] Įvesties laukelis
- [2] Ženklių laukelis, galimų naudoti ženklų rodmuo (priklauso nuo kalbos)
- [3] Funkcijų mygtukai, skirti naršyti įvesties laukelyje

Teksto įvedimas:

1. Iš aukštesnio lygio meniu perjunkite į meniu **Teksto įvestis**.
2. **Funkcijų mygtukais** žymeklį įvesties laukelyje nustatykite į padėtį, kurioje norite įrašyti pirmą ženklą.
3. **Mygtukais su rodyklėmis** pažymėkite ženklą, kurį norite įrašyti į įvesties laukelį.
4. Paspauskite **įvesties mygtuką**.
 - ▷ Pažymėtas ženklas atsiras įvesties laukelyje.
 - ▷ Žymeklis nušokta į kitą padėtį.

Šiuos veiksmus tęskite, kol įvesite visą savo tekstą.

5. Paspauskite funkcijų mygtuką **OK**.
 - ▷ Valdymo pultas išsaugo tekstą.
 - ▷ Ekrane rodomas ankstesnis meniu.

Ženklų perrašymas:

Atskirą ženklą galite pakeisti kitu ženklu.

1. Žymeklį **funkcijų mygtukais** įvesties laukelyje nustatykite į ženklo, kurį norite ištrinti, padėtį.
2. **Mygtukais su rodyklėmis** pažymėkite ženklą, kurį norite įrašyti į įvesties laukelį.
3. Paspauskite **įvesties mygtuką**.
 - ▷ Ženklas perrašytas.
4. Įvestį **patvirtinkite**, paspausdami funkcijų mygtuką **OK**.
 - ▷ Tekstas išsaugomas valdymo pulte.
 - ▷ Ekrane rodomas ankstesnis meniu.

NURODYMAS

Atskirus ženklus ištrinti galima tik pakeičiant tuščiu ženklu (apatinis brūkšnys pirmų 2 ženklų eilučių pabaigoje).

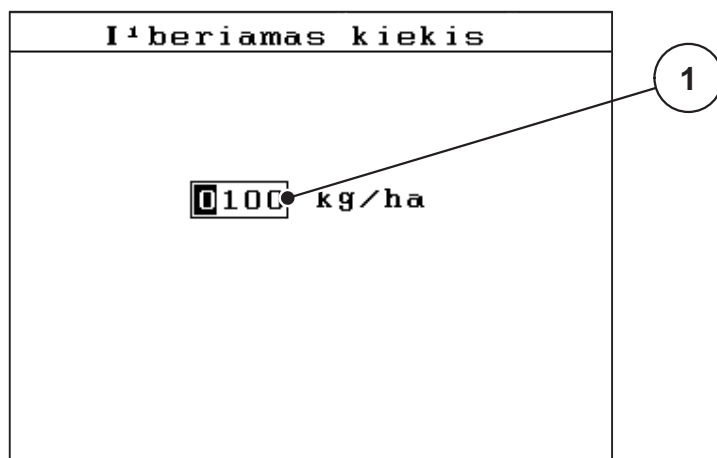
Įvesties ištrynimasis:

Galite ištrinti visą įvestį.

1. Paspauskite **C 100 % mygtuką**.
 - ▷ Visa įvestis ištrinta.
2. Jei reikia, įveskite naują tekstą.
3. Paspauskite funkcijų mygtuką **OK**.

4.12.2 Verčių įvedimas žymeklio mygtukais

Kai kuriuose meniu galite įvesti skaitines vertes.



4.30 pav.: Skaitinių verčių įvedimas (pavyzdys: išmetamas kiekis)

[1] Įvesties laukelis

Sąlyga:

Jūs jau esate meniu, kuriame norite įvesti skaitines vertes.

1. Žymeklį mygtukais su horizontaliomis rodyklėmis įvesties laukelyje nustatykite į skaitinės vertės padėtį.
2. Norimą skaitinę vertę įveskite **mygtukais su vertikaliomis rodyklėmis**.
Rodyklė į viršų: vertė didėja.
Rodyklė žemyn: vertė mažėja.
Rodyklė į kairę / dešinę: žymeklis juda į kairę / dešinę.
3. Paspauskite **įvesties mygtuką**.

Įvesties ištrynimasis:

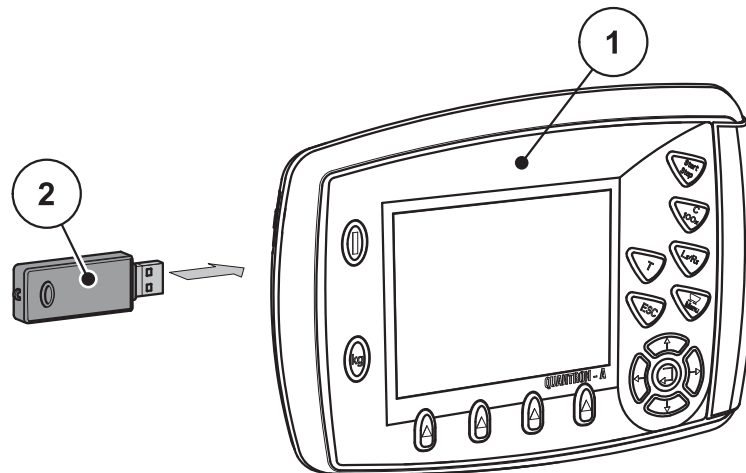
Galite ištrinti visą įvestį.

1. Paspauskite **C 100 %** mygtuką.
▷ Visa įvestis ištrinta.

4.12.3 Momentinių vaizdų nustatymas

Atlikus programinės įrangos atnaujinimą visi duomenys bus perrašyti. Prieš atnaujinant programinę įrangą rekomenduojame savo nustatymus visada išsaugoti USB atmintinėje momentinės nuotraukos (ekrano kopijos) formatu.

- Naudokite USB raktą su šviečiančiu LED indikatoriumi.
- 1. Nuimkite USB prievado dangtelį.
- 2. Įkiškite USB raktą į USB prievadą.



4.31 pav.: Įkiškite USB raktą

[1] Valdymo pultas

[2] USB raktas

3. Iškviškite meniu **Pagr. meniu > Tręšimo nustatym..**
 - ▷ Ekrane rodomas tręšimo nustatymų pirmas puslapis.
4. **T** mygtuką ir **L%/R%** mygtuką paspauskite **tuoj pačiu metu**.
 - ▷ Mirksi USB rakto būsenos indikatorius.
 - ▷ Valdymo pultas sumirksi du kartus.
 - ▷ Paveikslėlis bus įrašytas į USB raktą kaip rastrinis failas.
5. Įrašykite visus tręšų nustatymų puslapius kaip momentinius vaizdus.
6. Iškviškite meniu **Pagr. meniu > Maš. nustatym.**
 - ▷ Ekrane rodomas mašinos nustatymų pirmas puslapis.
7. **T** mygtuką ir **L%/R%** mygtuką paspauskite **tuoj pačiu metu**.
 - ▷ Mirksi būsenos rodinys.
8. Meniu **Maš. nustatymai** abu puslapius išsaugokite momentinės nuotraukos formatu.
9. Įkelkite visus momentinius vaizdus į kompiuterį.
10. Po programinės įrangos atnaujinimo atidarykite momentinius vaizdus ir įveskite valdymo pulsto QUANTRON-A nustatymus iš momentinių vaizdų.
 - ▷ **Valdymo pultas QUANTRON-A paruoštas naudoti pagal Jūsų nustatymus.**

5 Barstymo režimas su QUANTRON-A

Valdymo pultas QUANTRON-A padės Jums nustatyti mašiną prieš darbą. Barstymo metu fone rodomos ir aktyvios valdymo pulto funkcijos. Taip galite patikrinti trąšų paskirstymo kokybę.

5.1 Likusio kiekio užklausa barstant (taikoma tik AXIS-M 30 EMC + W)

Barstant likęs kiekis nuolat perskaičiuojamas ir rodomas ekrane.

Kai yra atidarytos dozavimo sklendės, t. y. **barstymo metu**, galite įjungti meniu **Likutį (kg, ha, m)** ir sužinoti rezervuare esantį likusį kiekį.

NURODYMAS

Jei norite barstymo metu nuolat stebėti vertes, laisvai parenkamiems rodmėnų laukeliams darbiniam lange galite priskirti kg likutį, ha likutį arba m likutį, žr. skyrių [4.9.2: Rodmėnų pasirinkimas. 69 psl.](#)

Darbas su pasvertu likusiu kiekiu, pakartotinis rezervuaro pildymas

1. Svarstyklių taravimas
Žr. skyrių [4.3.3: Svarstyklių taravimas \(tik AXIS-M 30.1 EMC + W\), 29 psl.](#)
2. Parinkite naudotą trąšų rūšį.
Žr. skyrių [4.5.11: Barstymo lentelė, 45 psl.](#)
3. Pripildykite rezervuarą.
4. Pasverkite trąšų kiekį rezervuare.
5. Pradėkite dirbti.
Jei rezervuaras tuščias, pripildykite jį iš naujo.
6. **Pakartokite 2– 5 veiksmus.**

5.2 TELIMAT

▲ PERSPĖJIMAS



Pavojus susižaloti per automatinį TELIMAT reguliavimą!

Paspaudus **T mygtuką**, paribių barstymo padėtis nustatoma automatiškai su elektriniais vykdomaisiais cilindrais. Dėl to galimi sužalojimai ir materialinė žala.

- ▶ Prieš paspausdami **T mygtuką**, paprašykite žmones pašalinti iš mašinos pavojaus zonos.

NURODYMAS

TELIMAT variantas iš anksto nustatomas gamykloje valdymo pulte!

TELIMAT su hidrauliniu nuotolinio valdymo pultu

TELIMAT hidrauliškai nustatomas į darbinę arba ramybės padėtį. TELIMAT įjungiamas ir išjungiamas paspaudus **T mygtuką**. Ekrane įsijungia arba išsijungia **TELIMAT simbolis** priklausomai nuo padėties.

TELIMAT su hidrauliniu nuotolinio valdymo pultu ir TELIMAT jutikliais

Jei yra prijungti ir įjungti TELIMAT jutikliai, valdymo pulto ekrane rodomas **TELIMAT simbolis**, kai TELIMAT hidrauliškai nustatomas į darbinę padėtį. Jei TELIMAT grąžinamas į ramybės būseną, **TELIMAT simbolis** vėl išjungiamas. Jutikliai kontroliuoja TELIMAT reguliavimą ir automatiškai įjungia arba išjungia TELIMAT. Šiame variante **T mygtukas** be funkcijos.

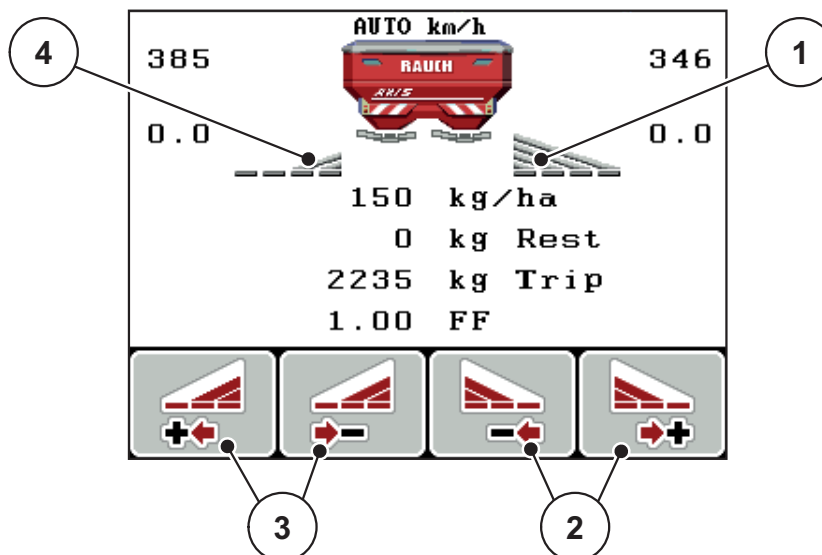
Jei TELIMAT įrenginio būseną neatpažįstama ilgiau nei 5 sekundes, rodomas **14 pavojaus pranešimas**; žr. skyrių [6.1: Pavojaus pranešimų reikšmės, 97 psl.](#)

5.3 Darbai su sekcijomis

5.3.1 Barstymas naudojant ribotas sekcijas

Iš vienos arba iš abiejų pusių galima naudoti sekcijas, taip pritaikant visą barstymo plotį pagal lauko specifiką. Kiekvienoje barstymo pusėje galima nustatyti 4 („VariSpread 8“) arba 2 („VariSpread 4“) pakopas.

- Paspauskite mygtuką L%/R, kol ekrane atsiras pageidaujami funkcijų mygtukai.



5.1 pav.: Barstymo režimo su sekcijomis darbinis langas

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

NURODYMAS

Kiekvieną sekciją galima sumažinti arba padidinti 2 arba 4 pakopomis.

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

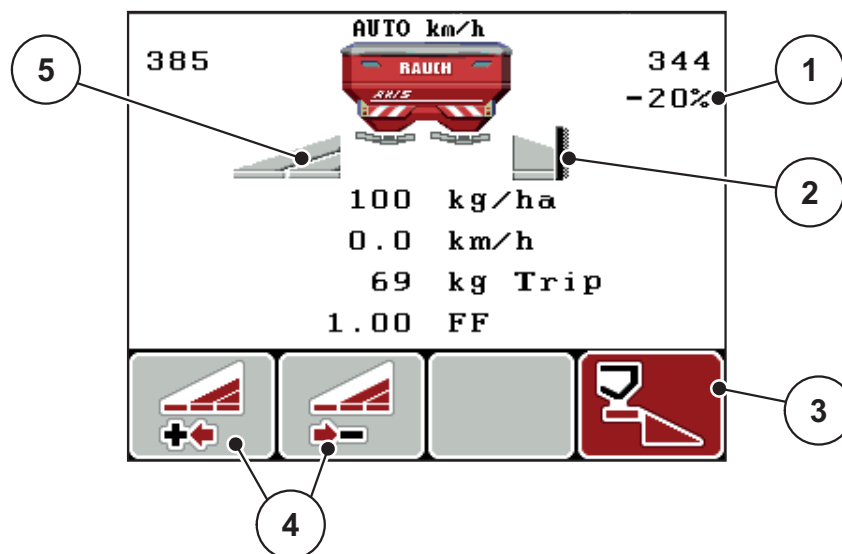
NURODYMAS

Sekcijose barstoma neproporcingai. Barstymo plotį galite nustatyti su „VariSpread“.

- Žr. [4.5.12: Apskaičiuoti VariSpread, 47 psl.](#)

5.3.2 Barstymo režimas su sekcija ir paribių barstymo funkcija

Dirbdami barstymo režimu galite palaipsniui pakeisti sekcijas ir įjungti paribių barstymą. Apatiniame paveikslėlyje pavaizduotas darbo langas su įjungtu paribių barstymu ir pasirinktomis sekcijomis.



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

- [1] Kiekio keitimas ribinio barstymo režimu
- [2] Dešinėje barstymo pusė veikia paribių barstymo režimu
- [3] Įjungtas barstymas dešinėje
- [4] Sumažinti arba padidinti sekciją kairėje
- [5] 2 pakopomis reguliuojama sekcija kairėje („VariSpread 2“)

- Išbėrimo kiekis kairėje nustatytas visam darbo pločiui.
- Paspaudus funkcijų mygtuką **Paribių barstymas dešinėje**, įjungiama paribių barstymo funkcija ir išbėrimo kiekis sumažinamas 20 %.
- Norėdami sekciją sumažinti viena pakopa, paspauskite funkcijų mygtuką **Barstymo pločio mažinimas kairėje**.
- Paspauskite funkcijų mygtuką **C/100 %** – iškart grįšite prie viso darbinio pločio.
- Tik TELIMAT be jutiklių: paspauskite T mygtuką, paribių barstymas bus išjungtas.

5.4 Barstymas pagal automatinį režimą (AUTO km/h + AUTO kg)

Masės srauto reguliavimas naudojant M EMC funkciją

Masės srautas atskirai matuojamas abiejose išmetimo diskų pusėse, kad būtų nedelsiant pakoreguotas nuokrypis nuo nurodyto išberiamo kiekio.

Kad M EMC funkcija galėtų reguliuoti masės srautą, būtini toliau nurodyti mašinos duomenys:

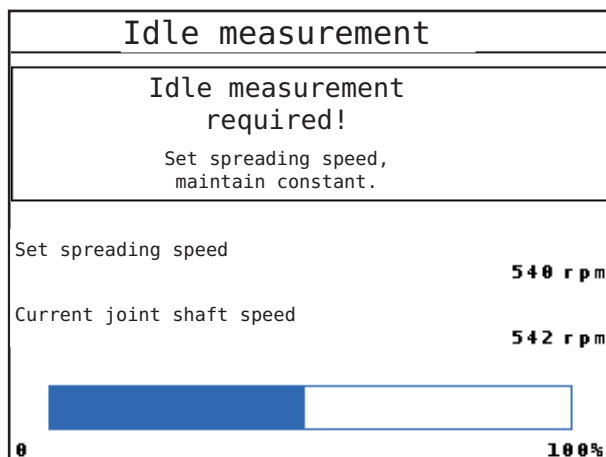
- Darbo veleno sukimosi greitis
- Išmetimo diskų tipas

Darbo veleno sukimosi greitis gali būti nuo 450 iki 650 aps./min.

- **Barstymo metu pageidaujamas apsukų skaičius turi būti vienodas (+/- 10 aps./min.).** Tuomet bus galima užtikrinti tikrai tikslų reguliavimą.
- Tuščiosios eigos matavimą galima atlikti **tik** tada, kai darbinio veleno sukimosi greitis **ne daugiau kaip +/- 10 aps./min.** skiriasi nuo meniu **Darbo velenas** įvesties. Jei vertės nėra šiame diapazone, tuščiosios eigos matavimo atlikti negalima.

Barstymo sąlyga:

- Įjungtas režimas **AUTO km/h + AUTO kg** (žr. [4.6.2: AUTO / MAN režimas, 54 psl.](#)).
1. Įpilkite į rezervuarą trąšų.
 2. Parinkti tręšimo nustatymus:
 - Išberiamas kiekis (kg/ha)
 - Darb. plotis (m)
 3. Atitinkamame meniu įveskite darbo veleno sukimosi greitį. [4.5.8: Darbo velenas, 41 psl.](#)
 4. Atitinkamame meniu parinkite naudojamą išmetimo diskų tipą. [4.5.7: Išmetimo disko tipas, 41 psl.](#)
 5. Įjunkite darbo veleną.
 6. Darbo velenui nustatykite įvestą darbo veleno sukimosi greitį.
 - ▷ Ekrane atidaromas langas **Tuščiosios eigos matavimas**.



5.3 pav.: Tuščiosios eigos matavimo informacinis langas (angliškai)

7. Palaukite, kol visiškai užsipildys progreso stulpelis.

- ▷ Tuščiosios eigos matavimas baigtas.
- ▷ Vėl nustatytas 20 min. tuščiosios eigos laikas.

8. Paspauskite **Start/Stop** mygtuką.

▷ **Pradedamas barstymas.**

Kol darbo velenas veikia, naujas tuščiosios eigos matavimas automatiškai pradedamas kas 20 minučių, o vėliausiai – pasibaigus tuščiosios eigos laikui.

Tam tikromis sąlygomis reikia tuščiosios eigos matavimą atlikti prieš barstymo darbus, kad būtų užfiksuoti nauji atskaitos duomenys.

Jei tuščiosios eigos matavimą reikia atlikti barstant, pasirodo informacinis langas.

NURODYMAS

Vos užsidarius dozavimo sklendėms (pvz., lauko gale arba paspaudus **Start/Stop** mygtuką), fone per **M EMC funkciją** įsijungia tuščios eigos matavimas (informacinis langas neatsidaro)!

- Vykstant tuščiosios eigos matavimui, turi būti išlaikyta darbo veleno sukimosi greičio nustatyta vertė!

NURODYMAS

Norėdami stebėti laiką iki kito tuščios eigos matavimo, laisvai pasirenkamiems rodmenų laukeliams darbiname lange galite priskirti funkciją **Tuščiosios eigos laikas**, žr. skyrių [4.9.2: Rodmenų pasirinkimas, 69 psl.](#)

NURODYMAS

Naują tuščiosios eigos matavimą privaloma atlikti įjungus diskus ir pakeitus išmetimo diskų tipą!

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

Sąlyga:

- Barstymas sustabdytas (deaktyvintas paleisties / sustabdymo mygtukas arba abi sekcijos).
- Ekrane rodomas darbinis langas.
- Darbo veleno sukimosi greitis yra mažiausiai 400 aps./min.

1. Paspauskite **įvesties mygtuką**.

- ▷ Ekrane rodomas tuščiosios eigos matavimo langas.
- ▷ Įjungiamas tuščios eigos matavimas.

2. Jei reikia, pritaikykite darbo veleno sukimosi greitį.

▷ **Stulpelis rodo progresą.**

5.5 Barstymas režimu „AUTO km/h“

1. Atlikite tręšimo nustatymus:
 - Išberiamas kiekis (kg/ha)
 - Darb. plotis (m)
2. Įpilkite trąšų.

NURODYMAS

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

3. Nustatykite išbėrimo normą, kad būtų nustatomas byrėjimo koeficientas, arba
suraskite byrėjimo koeficientą barstymo lentelėje.
 4. Byrėjimo koeficientą įveskite rankiniu būdu.
 5. Paspauskite **Start/Stop** mygtuką.
- ▷ **Pradedamas barstymas.**

5.6 Barstymas režimu „MAN km/h“

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

1. Įjunkite valdymo pultą QUANTRON-A.
2. Iškvieskite meniu **Mašinos nustatymai > Autom./rank. režimas**.
3. Iškvieskite meniu įrašą **MAN km/h**.
4. Įveskite važiavimo greitį.
5. Paspauskite **OK**.
6. Atlikite tręšimo nustatymus:
 - Išberiamas kiekis (kg/ha)
 - Darb. plotis (m)
7. Įpilkite trąšų.

NURODYMAS

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

8. Nustatykite išbėrimo normą, kad būtų nustatomas byrėjimo koeficientas, arba suraskite byrėjimo koeficientą barstymo lentelėje ir įveskite ranka.
 9. Paspauskite **Start/Stop** mygtuką.
- ▷ **Pradedamas barstymas.**

NURODYMAS

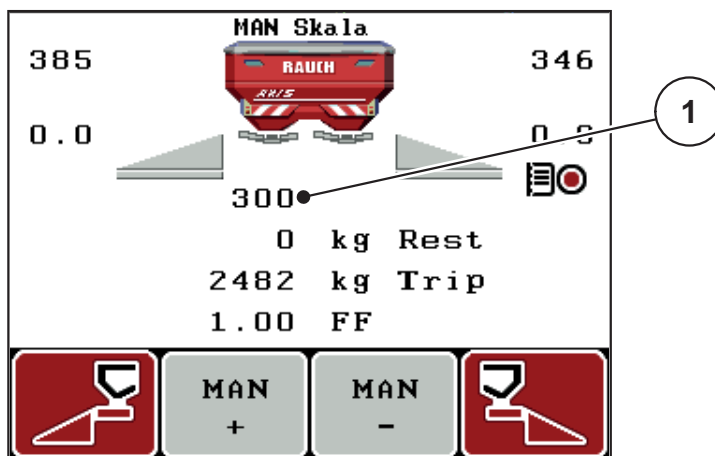
Įvestą greitį būtinai palaikykite barstydami.

5.7 Barstymas režimu „MAN skalė“

Pasirinkę režimą **MAN skalė**, galite rankiniu būdu keisti dozavimo sklendžių atidarymą barstymo metu.

Sąlyga:

- Dozavimo sklendės atidarytos (suaktyvinama **Start/Stop mygtuku**).
- Darbiniame lange **MAN skalė** sekcijų simboliai užpildyti raudonai.



5.4 pav.: Darbinis langas „MAN skalė“

[1] Esamos dozavimo sklendės skalės padėties rodmuo

10. Norėdami pakeisti dozavimo sklendžių atidarymą, paspauskite funkcijų mygtuką F2 arba F3.

F2: MAN+ dozavimo sklendžių atidarymui padidinti arba

F3: MAN- dozavimo sklendžių atidarymui sumažinti.

NURODYMAS

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

5.8 „GPS Control“

Valdymo pultą QUANTRON-A galima derinti su GPS palaikančiu prietaisu. Tarp abiejų prietaisų vyksta duomenų mainai, kad būtų įmanomas automatinis perjungimas.

NURODYMAS

Rekomenduojame naudoti mūsų valdymo pultą QUANTRON-Guide kartu su QUANTRON-A.

- Išsamesnės informacijos kreipkitės į savo pardavėją.
- Laikykitės QUANTRON-Guide eksploatavimo instrukcijos.

RAUCH funkcija „OptiPoint“ funkcija apskaičiuoja optimalų įjungimo ir išjungimo tašką barstymui lauko gale pagal valdymo pulto nustatymus; žr. [4.5.9: „OptiPoint“ apskaičiavimas. 42 psl.](#)

NURODYMAS

Norint naudoti QUANTRON-A „GPS Control“ funkcijas, reikia suaktyvinti nuoseklų ryšį meniu **Sistema / testas > Duomenų perdavimas** submeniu **GPS Control!**

Simbolis **A** šalia barstymo ženklo praneša apie įjungtą automatinį režimą. Valdymo blokas atidaro ir uždaro konkrečias sekcijas priklausomai nuo padėties lauke. Barstymas įjungiamas tik paspaudus **Start/Stop** mygtuką.

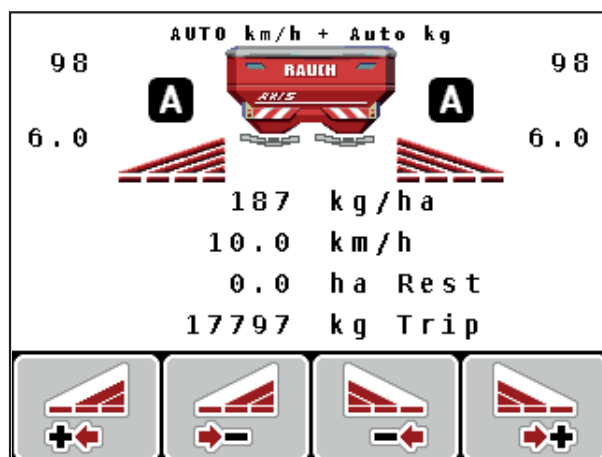
⚠ ĮSPĖJIMAS



Iškrentančios trąšos kelia pavojų susižaloti

„GPS Control“ funkcija automatiškai įjungia barstymo režimą be išankstinio įspėjimo. Byrančios trąšos gali sužaloti akis ir kvėpavimo takus. Taip pat kyla pavojus nukristi.

- ▶ Perspėkite žmones neiti į barstymo pavojaus zoną.



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

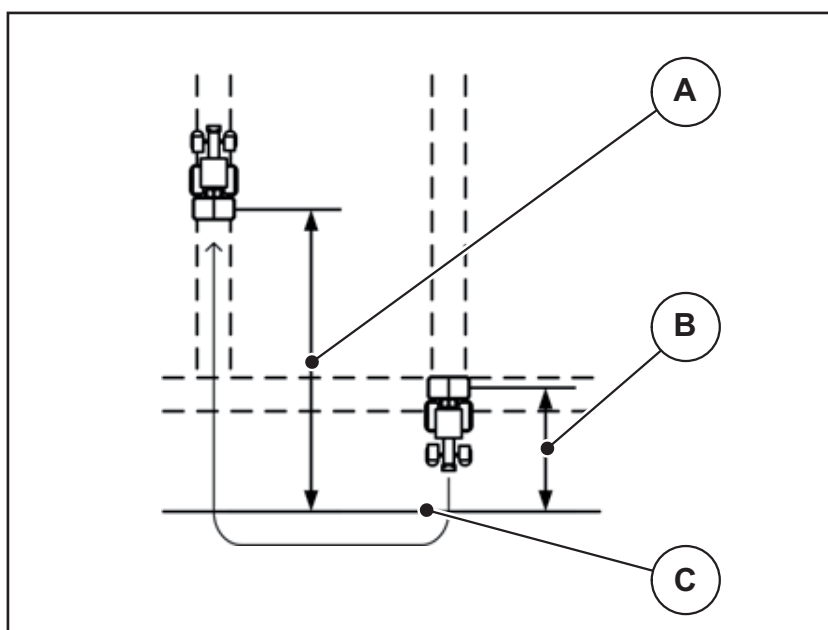
Važiavimo strategija OPTI

Važiavimo strategija yra susijusi su išjungimo atstumo padėtimi priklausomai nuo apsisukimo vėžės lauko gale. Atsižvelgiant į trąšų rūšį optimalus išjungimo atstumas (5.6 pav., [B]) gali būti arti lauko ribos (5.6 pav., [C]).

Šiuo atveju nebeįmanoma, su traktoriaus įsukti į apsisukimo vėžę lauko gale ir važiuoti kita lauko vėže. Apsisukti reikia tarp apsisukimo vėžės lauko gale ir lauko ribos arba už lauko ribų. Trąšų paskirstymas lauke optimalus.

NURODYMAS

Apskaičiuodami **OptiPoint**, pasirinkite važiavimo strategiją **OPTI**.

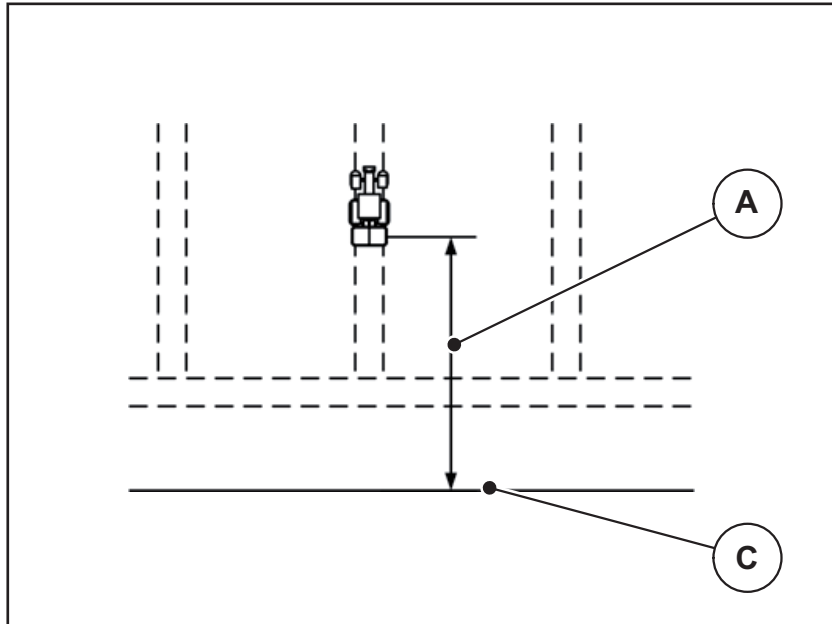


5.6 pav.: Važiavimo strategija OPTI

- [A] Įjungimo atstumas
- [B] Išjungimo atstumas
- [C] Lauko riba

Atstumas įjungtas (m)

Atstumas įj. reiškia įjungimo atstumą (5.7 pav. [A]) lauko ribos atžvilgiu (5.7 pav. [C]). Šioje padėtyje lauke atsidaro dozavimo sklendės. Šis atstumas priklauso nuo trąšų rūšies ir yra optimalus įjungimo atstumas optimaliam trąšų paskirstymui.



5.7 pav.: Atstumas įj. (lauko ribos atžvilgiu)

[A] Įjungimo atstumas

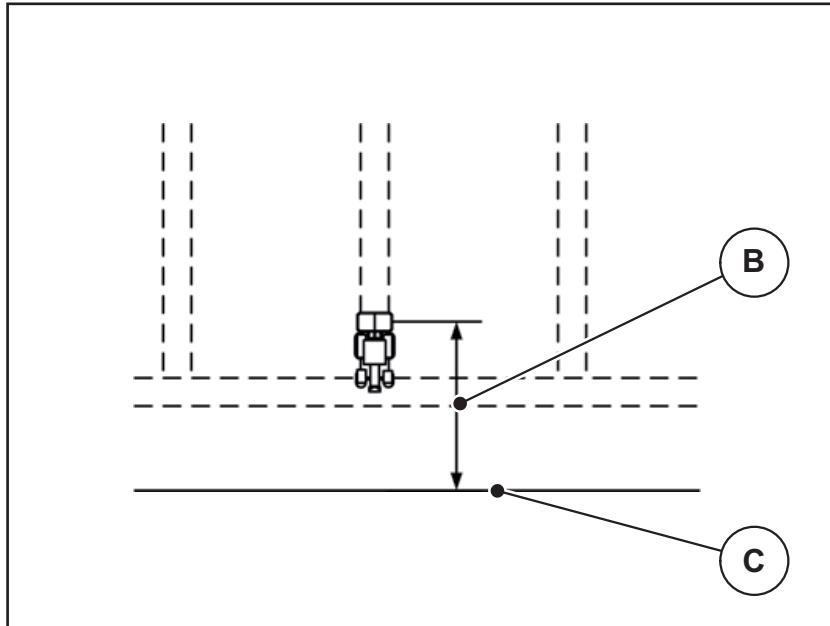
[C] Lauko riba

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

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

Atstumas išjungtas (m)

Atstumas išj. reiškia išjungimo atstumą (5.8 pav. [B]) lauko ribos atžvilgiu (5.8 pav. [C]). Šioje padėtyje lauke pradeda užsidaryti dozavimo sklendės.



5.8 pav.: Atstumas išjungtas (lauko ribos atžvilgiu)

[B] Išjungimo atstumas

[C] Lauko riba

Pasirinkus važiavimo strategiją OPTI, apskaičiuojamas optimalus išjungimo atstumas priklausomai nuo trąšų rūšies optimaliam trąšų paskirstymui lauke.

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

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

6 Pavojaus pranešimai ir galimos priežastys

Valdymo pulto QUANTRON-A ekrane gali būti rodomi įvairūs pavojaus pranešimai.

6.1 Pavojaus pranešimų reikšmės

Nr.	Pranešimas ekrane	Reikšmė <ul style="list-style-type: none"> Galima priežastis
1	Dozavimo įrenginio klaida, sustabdyti!	Dozatoriaus vykdiklis negali apskaičiuoti numatytosios vertės. <ul style="list-style-type: none"> Blokavimas Nėra pranešimo apie padėtį
2	Maks. atidarymas! Per didelis greitis arba dozavimo kiekis	Dozavimo sklendės pavojaus signalas. <ul style="list-style-type: none"> Pasiekta maksimali dozavimo anga. Nustatytas dozavimo kiekis (kiekis +/-) viršija maksimalią dozavimo angą.
3	Byrėjimo koeficientas už ribų	Byrėjimo koeficientas turi būti 0,40–1,90 ribose. <ul style="list-style-type: none"> Vėliau apskaičiuotas arba įvestas byrėjimo koeficientas yra už diapazono ribų.
4	Kairysis rezervuaras tuščias!	Kairysis pripildymo jutiklis praneša „Tuščias“. <ul style="list-style-type: none"> Kairysis rezervuaras tuščias.
5	Dešinysis rezervuaras tuščias!	Dešinysis pripildymo jutiklis praneša „Tuščias“. <ul style="list-style-type: none"> Dešinysis rezervuaras tuščias.
7	Duomenys bus ištrinti! Ištrinti = START Atšaukti = ESC	Apsauginis pavojaus signalas įspėja, kad netyčia nebūtų ištrinti duomenys.
8		Apskaičiuoti byrėjimo koeficiento neįmanoma. <ul style="list-style-type: none"> Išberiamas kiekis yra per mažas naujam tekėjimo faktoriui apskaičiuoti sveriant likusį kiekį. Senas byrėjimo koeficientas išlieka.
9	Išberiamas kiekis Min. nuost. = 10 Maks. nuost. = 3000	Pranešimas apie išberiamo kiekio verčių diapazoną. <ul style="list-style-type: none"> Įvesta neleistina vertė.
10	Darbo plotis Min. nuost. = 2.00 Maks. nuost. = 50.00	Pranešimas apie darbinio pločio verčių diapazoną. <ul style="list-style-type: none"> Įvesta neleistina vertė.

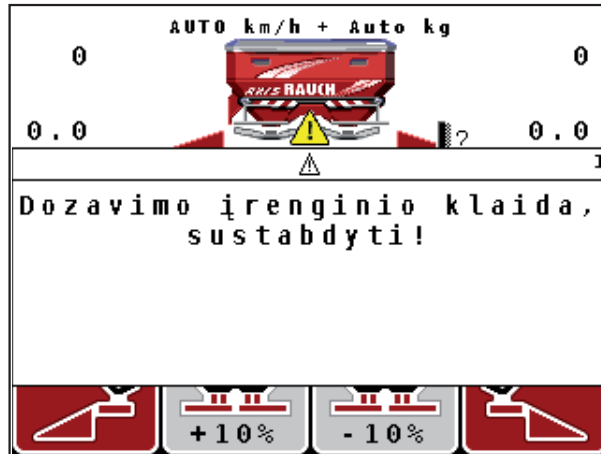
Nr.	Pranešimas ekrane	Reikšmė <ul style="list-style-type: none"> ● Galima priežastis
11	Byrėjimo koef. Min. nuost. = 0,40 Maks. nuost. = 1,90	Pranešimas apie byrėjimo koeficiento verčių diapazoną. <ul style="list-style-type: none"> ● Įvesta neleistina vertė.
12	Duomenų perdavimo klaida. Nėra ryšio su RS232	Perduodant duomenis į valdymo pultą įvyko klaida. Duomenys nebuvo perduoti.
14	TELIMAT įrenginio klaida	TELIMAT jutiklio pavojaus signalas. Šis klaidos pranešimas pasirodo, kai TELIMAT įrenginio būseną neatpažįstama ilgiau kaip 5 sekundes.
15	Atmintis pilna, reikia ištrinti vieną asmeninę lentelę	Galima išsaugoti ne daugiau kaip 30 barstymo lentelių. <ul style="list-style-type: none"> ● Daugiau lentelių išsaugoti negalima.
16	Nustatyti į UT padėtį Taip = Start	Apsauginė užklausa prieš automatinį nustatymą į užduoties taško padėtį. <ul style="list-style-type: none"> ● Užduoties taško nustatymas meniu Trašų nuostaciai. ● Greitasis ištuštinimas.
17	UT reguliatoriaus klaida	Užduoties taško reguliavimo vykdiklis negali pasiekti numatytosios vertės. <ul style="list-style-type: none"> ● Blokavimas. ● Nėra pranešimo apie padėtį.
18	UT reguliatoriaus klaida	Vykdiklio perkrova.
19	UT reguliatoriaus defektas	Vykdiklio defektas.
20	LIN bus dalyvio klaida: [pavadinimas].	Ryšio problema. <ul style="list-style-type: none"> ● Vykdiklio ištraukimas. ● Kabelio nutrūkimas.
21	Barstytuvas perkrautas!	Mašina per daug prikrauta. <ul style="list-style-type: none"> ● Per daug trašų rezervuare
23	TELIMAT reguliatoriaus klaida	TELIMAT reguliavimo vykdiklis negali pasiekti numatytosios vertės važiavimui. <ul style="list-style-type: none"> ● Blokavimas. ● Nėra pranešimo apie padėtį.
24	TELIMAT reguliatoriaus klaida	Vykdiklio perkrova.
25	TELIMAT reguliatoriaus defektas	TELIMAT vykdiklio defektas.

Nr.	Pranešimas ekrane	Reikšmė ● Galima priežastis
32		Įjungus mašinos valdymo sistemą gali netikėtai pajudėti judančios dalys. ● Pavojų galima išvengti tik tinkamai laikantis ekrane pateikiamų nurodymų.
34	Es kann keine Leerlaufmessung durchgeführt werden, Wurf-scheibe dreht mit reduzierter Drehzahl. Alarm bestätigen um Maschine in Normalstreuen zurückzusetzen	Byrėjimo koeficientas turi būti 0,50–1,80 ribose. ● Vėliau apskaičiuotas arba įvestas byrėjimo koeficientas yra už diapazono ribų.
36	Neįmanoma pasverti kiekio. Mašinę būtina sustabdyti.	Pavojaus pranešimas sveriant. ● Funkcija Pasverti kiekį gali būti vykdoma tik tada, kai mašina neveikia ir stovi horizontalioje padėtyje.
45	M-EMC jutiklių klaida. Išjungtas EMC reguliatorius!	Jutiklis nebesiunčia signalo. ● Kabelio nutrūkimas. ● Sugedo jutiklis.
46	Barstymo sukimosi greičio klaida. Reikia išlaikyti 450-650 aps./min. barstymo sukimosi greitį!	Darbo veleno sukimosi greitis yra ne funkcijai M EMC skirtame diapazone.
47	Kairiojo dozatoriaus klaida. Rezervuaras tuščias, užblokuota išbėrimo anga!	● Rezervuaras tuščias. ● Blokuojama išleidimo sritis.
48	Dešiniojo dozatoriaus klaida. Rezervuaras tuščias, užblokuota išbėrimo anga!	● Rezervuaras tuščias. ● Blokuojama išleidimo sritis.
49	Tuščiosios eigos matavimas nepatikimas. Išjungtas EMC reguliatorius!	● Sugedo jutiklis. ● Sugedo pavaros mechanizmas.
50	Tuščiosios eigos matavimas neįmanomas. Išjungtas EMC reguliatorius!	Ilgai nevienodas darbo veleno sukimosi greitis.
52	Tento defektas	Vykdiklio perkrova.
53	Tento klaida	Vykdiklio gedimas.
54	Pakoreguokite TELIMAT padėtį!	TELIMAT padėtis neatitinka „GPS Control“ praneštos būsenos

6.2 Gedimo / pavojaus signalo pašalinimas

6.2.1 Pavojaus pranešimo patvirtinimas

Ekrane rodomas pavojaus pranešimas su įspėjamuoju simboliu.



6.1 pav.: Pavojaus pranešimas (pavyzdys: dozavimo įrenginys)

1. Pašalinkite pavojaus pranešimo priežastį.

Laikykitės mašinos eksploatavimo instrukcijos ir skirsnio [6.1: Pavojaus pranešimų reikšmės, 97 psl.](#)

2. Paspauskite mygtuką **C/100 %**.

▷ **Pavojaus pranešimas užgęsta.**

6.2.2 M EMC pavojaus pranešimas

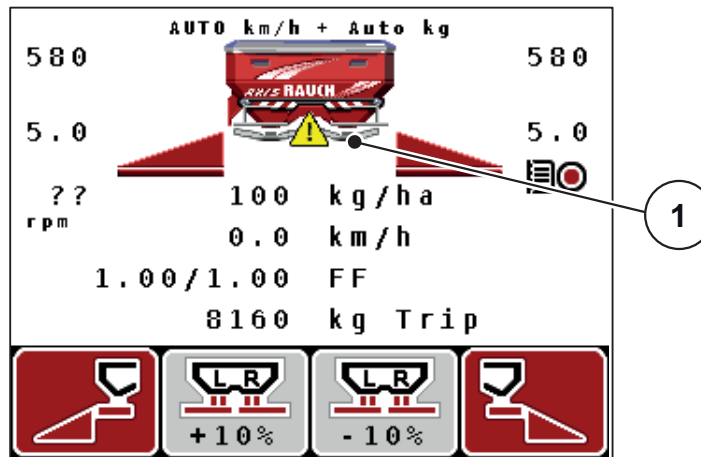
Reguliuojant M EMC funkciją galima barstyti toliau, net jei patvirtinti pavojaus pranešimai nuo [45] iki [50].

Įspėjamasis simbolis darbiniam ekrane rodomas tol, kol sutrikęs M EMC funkcijos veikimas.

NURODYMAS

Už trąšų paskirstymą ir barstymą atsako naudotojas.

- Kuo greičiau pašalinkite klaidos arba trikties priežastį.






6.2 pav.: M EMC funkcijos triktis

[1] Kol yra M EMC funkcijos triktis, ekrane rodomas įspėjamasis trikampis.

7 Speciali įranga

Nr.	Vaizdavimas	Pavadinimas
1		Prip. lygio jutiklis
2		Važiavimo greičio jutiklis
3		Y kabelis RS232 duomenims perkelti (pvz., GPS, N jutiklis ir t. t.)
4		Sistemos traktorių kabelių komplektas, skirtas QUANTRON-A AXIS 12 m

Nr.	Vaizdavimas	Pavadinimas
5		GPS kabelis ir imtuvas
6		TELIMAT jutiklis, skirtas AXIS
7		QUANTRON-A universalus laikiklis

Raktinių žodžių sąrašas

B

Barstymo lentelė 32–33, 45
Sukūrimas 45–46

Barstymo režimas 83–95
AUTO km/h 89
AUTO km/h + AUTO kg 87
Likęs kiekis 83
M EMC funkcija 87
MAN km/h 90
MAN skalė 91
Paribių barstymas 86
Sekcijos 85
TELIMAT 84

Byrėjimo koeficientas 32, 35
apskaičiavimas 40

D

Darbinis langas 9
Darbo plotis 32, 34
Darbo velenas 10, 32, 41
Data 67
Dozavimo sklendės 10, 21, 43
būsena 11
Testo taškai 70–72
Duomenų perdavimas 67
„GPS Control“ 73
ASD 73
LH5000 73
TUVR 73

E

Ekranas 7, 9
Ekspertinis 14, 31

F

Funkcijų mygtukas 8

G

GPS Control 92
Atstumas įj. 32, 93–94
Atstumas išj. 32, 93, 95
Duomenų perdavimas 73
Informacija 44
Važiavimo strategija 43, 93–95
GPS imtuvas 104

Greitas ištuštinimas 30, 59

Greitis 16, 38, 42, 55
Kalibravimas 51
Signalų šaltinis 52

I

Įjungimo atstumas 32
Informacija 30, 75
GPS Control 44
Išberiamas kiekis 10, 32, 34
Išbėrimo normos nustatymas 32, 38–40
Atlikimas 39
Byrėjimo koeficiento apskaičiavimas 40
Greitis 38

Išjungimo atstumas 32

Išmetimo diskas 41
tipas 32

Įtampa 70

Įvesties mygtukas 8

J

Jungtis 15, 17
Greitis 16
Kištukinis lizdas 15
Maitinimas 15
Pavyzdys 18–20

K

Kalba 66, 68
Kalibravimas 51
Kelio skaitiklis 26–27
kg mygtukas 8, 26
Kiekis
Keitimas 10, 49, 57
Likęs kiekis 26, 83

L

Laikas 67
Lauko rinkmena 30, 61–65
Eksportas 64
Importas 64
Įrašymas 62
Įrašymo simbolis 63
Ištrynimasis 65
Likęs kiekis 83

M

M EMC funkcija 5, 23, 35, 41, 55, 70, 87

Darbo velenas 41

Išmetimo diskas 41

Pavojaus pranešimas 100

Tuščiosios eigos laikas 88

Tuščiosios eigos matavimas 87

Maitinimas 6

Masės srauto reguliavimas

Žr. M EMC funkciją.

Mašinos nustatymai 23, 30

Kiekis 49, 57

Režimas 49, 54

Traktorius 49

Tuščiosios eigos matavimas 49, 57

Meniu

Naršymas 8, 25

Meniu apžvalga 14

Meniu mygtukas 8

Montavimo aukštis 32

Mygtukas

ESC 8

Funkcijų mygtukas 8

IJ. / IŠJ. 7

Ivestis 8

kg mygtukas 8

Meniu 8, 25

Mygtukai su rodyklėmis 8

T mygtukas 7

Mygtukas T 7

N

Naršymas

Mygtukai 8

Navigacija

Simboliai 12

Normalusis tręšimas 32

O

OptiPoint 42, 93–95

P

Pagrindinis meniu 30, 59, 61–67

Greitas ištuštinimas 30

Informacija 30

Lauko rinkmena 30

Mašinos nustatymai 30

Meniu mygtukas 25

Sistema / testas 30

Tentas 76

Trąšų nuostačiai 30

Paribių barstymas 32, 86

Pavojaus pranešimas 97

M EMC funkcija 100

Patvirtinimas 100

Perrašymas 79

Pripildymo lygio jutiklis 70

Programinė įranga

Versija 23

R

Režimas 10, 49, 54, 66

AUTO km/h 55, 89

AUTO km/h + AUTO kg 55, 87

Ekspertinis 14, 31

MAN km/h 55, 90

MAN skalė 91

Privaloma skalė 56

Rodmenų laukelis 10, 69

Rodmenų pasirinkimas 66, 69

S

Sekcija 10–11, 39, 85

VariSpread 47

Servisas 67, 75

Simboliai

Biblioteka 12

Navigacija 12

Sistema / testas 30, 66–75

- Bendras duomenų skaitiklis 67, 73
- Data 67
- Duomenų perdavimas 67, 73
- Informacija 75
- Kalba 66
- Laikas 67
- Režimas 66
- Rodmenų pasirinkimas 66
- Servisas 67, 75
- Šviesumas 66
- Testas/diagnozė 66

Skaičiuoklis

- Kelias 26
- Metrai 26

Skaitiklis

- Bendr.duom.skaitik. 67
- Bendr.duomenų skaitiklis 73

Specialios funkcijos

- Teksto įvestis 78–79
- Verčių įvestis 80

Sudėtis 32

Svarstyklės

- taravimas 26

Svarstyklių

- taravimas 29

Svarstyklių kelio skaitiklis 8, 26

Šviesumas 66

Svorio jutikliai 5

T

Teksto įvestis 78–79

- Ištrynimasis 79

TELIMAT 7, 10, 32, 70, 84

- jutiklis 104
- kiekis 37

Tentas 76

Testas / diagnostika 66, 70

- Dozavimo sklendės 70–72
- Įtampa 70
- Pripildymo lygio jutiklis 70
- Svorio jutikliai 70
- TELIMAT 70
- Testo taškai 70

Testas/diagnostika 70–71

Traktorius 49

- Reikalavimas 15

Trąšos 23

- Pavadinimas 32

Trąšų nuostačiai 23, 30

- Barstymo lentelė 32–33, 45–46
- Byrėjimo koeficientas 32, 35
- Darbo plotis 32, 34
- Darbo velenas 32, 41
- Ekspertinis 31
- Gamintojas 32
- GPS Control 32
- Išberiamas kiekis 32, 34
- Išbėrimo normos nustatymas 32, 38–40
- Išmetimo diskas 32, 41
- Montavimo aukštis 32
- OptiPoint 32, 42
- Paribių barstymas 32
- Sudėtis 32
- TELIMAT 32, 37
- Trąšų pavadinimas 32
- Tręšimo tipas 32
- Užduoties taškas 32, 37
- VariSpread 33

Tuščiosios eigos matavimas 41, 87

- signalas 49, 57

U

UT

- žr. „Užduoties taškas“ 32

Užduoties taškas 32, 37

V

Valdymas 23–80

Valdymo elementai 7

Valdymo pultas

- Ekranas 9
- Įjungimas 23
- Jungčių apžvalga 18–20
- Jungtis 15–17
- Laikiklis 6, 17
- Mašinos serijos numeris 17
- Montavimas 15–21
- Pavojaus pranešimas 97
- Programinės įrangos versija 23
- Sandara 5–6
- Valdymas 23–80

1 Raktinių žodžių sąrašas

VariSpread 33

apskaičiavimas 47

Važiavimo strategija

GEOM 43

OPTI 43, 93

Vingio spindulys 43

Vėlyvasis tręšimas

TELIMAT 32

Garantija ir garantinė priežiūra

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

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

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



RAUCH
POWER FOR PRECISION

RAUCH Landmaschinenfabrik GmbH



Landstraße 14 · D-76547 Sinzheim



Victoria-Boulevard E200 · D-77836 Rheinmünster

Phone +49 (0) 7221/985-0 · Fax +49 (0) 7221/985-200
info@rauch.de · www.rauch.de · wap.rauch.de

