

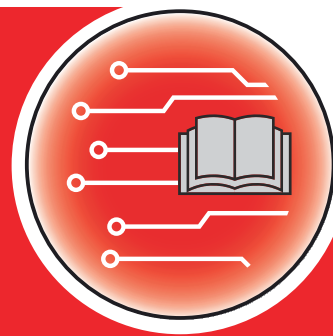
Papildoma instrukcija



**Prieš pradėdami
eksplloatuoti atidžiai
perskaitykite!**

Išsaugokite, kad
galėtumėte pasinaudoti
ateityje.

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



QUANTRON-A AXIS/MDS

Versija ≥ 3.57.00

5902672-**k**-lt-0126

Originali instrukcija

Gerbiamas kliente,

nusipirkę valdymo bloką QUANTRON-A, skirtą AXIS ir MDS trąšų barstytuvui, patvirtinote, kad pasitikite mūsų produktu. Nuoširdžiai dėkojame! Mes pasistengsime pateisinti šį pasitikėjimą. Jūs įsigijote našią ir patikimą padargo valdymo sistemą.

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



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

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



Atkreipkite dėmesį į valdymo pulto ir padargo serijos numerius.

Valdymo pultas QUANTRON-A gamykloje sukalibruotas trąšų barstytuvui. Be papildomo kalibravimo iš naujo jo negalima prijungti prie kitų trąšų barstytuvų.

Šiuos duomenis prašytume visuomet nurodyti užsakant specialiąją įrangą, papildomus priedus arba pateikiant pretenzijas..

- Valdymo bloko serijos numeris:
- padargo serijos numeris ir padargo pagaminimo metai:

Techninis tobulinimas

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

Mielai atsakysime į kitus jūsų klausimus.

Pagarbiai

RAUCH Landmaschinenfabrik GmbH

Turinys

1	Nurodymai naudotojui	7
1.1	Apie šią eksploataavimo instrukciją	7
1.2	Ispėjamųjų nurodymų reikšmė	7
1.3	Nurodymai dėl teksto vaizdavimo	8
1.3.1	Instrukcijos ir nurodymai	8
1.3.2	Išvardijimai	8
1.3.3	Meniu hierarchija, mygtukai ir naršymas	8
2	Sandara ir funkcijos	10
2.1	Palaikomų padargų apžvalga	10
2.2	Valdymo bloko konstrukcija	12
2.3	Valdymo elementai	13
2.4	Ekranas	14
2.4.1	Darbinio lango aprašymas	14
2.4.2	Dozavimo sklendės būsenų rodymas	17
2.4.3	Sekcijos rodmuo	18
2.5	Naudojamų simbolių biblioteka	19
2.5.1	Darbinio lango simboliai	19
2.6	Meniu struktūros apžvalga	20
2.7	WLAN modulis	22
3	Konstrukcija ir montavimas	24
3.1	Traktoriaus reikalavimai	24
3.2	Jungtys, kištukiniai lizdai	24
3.2.1	Maitinimas	24
3.2.2	Važiavimo greičio signalas	25
3.3	Valdymo bloko prijungimas	25
3.3.1	Traktoriaus jungčių apžvalga	26
3.3.2	Padargo jungčių apžvalga	28
3.4	Dozavimo sklendžių paruošimas	33
4	Valdymas	34
4.1	Padargo valdymo sistemos įjungimas	34
4.2	Meniu naršymas	35
4.3	Svėrimo / kelio skaitiklis	37
4.3.1	Kelio skaitiklis	37
4.3.2	Likusio kiekio rodymas	38
4.3.3	Svarstyklių taravimas	39
4.3.4	Pasverti kiekį	40
4.4	Pagrindinis meniu	41
4.5	Trąšų nuostatos, kai parinktas „Easy“ režimas	42
4.6	Trąšų nuostatos nustatymai pasirinkus „Ekspertinį“ režimą	44

4.6.1	Barstomas kiekis.....	47
4.6.2	Darbinio pločio nustatymas.....	47
4.6.3	Byrėjimo koeficientas	48
4.6.4	Barstymo taškas	50
4.6.5	Barstymo normos nustatymas.....	51
4.6.6	Darbo veleno sūkių dažnis.....	54
4.6.7	Barstymo diskų tipas	55
4.6.8	Paribių barstymo kiekis	55
4.6.9	„OptiPoint“ apskaičiavimas	56
4.6.10	„GPS Control“ info.	57
4.6.11	Barstymo lentelės	57
4.6.12	„VariSpread“ apskaičiavimas	59
4.7	Padargo nustatymai.....	60
4.7.1	Greičio kalibravimas	61
4.7.2	AUTOMTINIS / RANKINIS darbo režimas	65
4.7.3	+/- kiekis.....	70
4.7.4	Tuščios eigos matavimo signalas.....	71
4.7.5	Easy toggle.....	71
4.8	Greitas ištuštinimas.....	72
4.9	Lauko rinkmena.....	74
4.9.1	Lauko rinkmenos parinkimas.....	74
4.9.2	Įrašymo įjungimas.....	75
4.9.3	Įrašymo sustabdymas	76
4.9.4	Lauko rinkmenos pašalinimas	77
4.10	Sistema / testas.....	77
4.10.1	Kalbos nustatymas	78
4.10.2	Rodmenų pasirinkimas.....	79
4.10.3	Režimo nustatymas.....	80
4.10.4	Testas / diagnostika	80
4.10.5	Duomenų perdavimas	83
4.10.6	Bendrasis duomenų skaičiuotuvas	84
4.10.7	Priežiūra.....	84
4.10.8	Matavimo vienetų sistemos keitimas	84
4.11	Informacija	85
4.12	Darbiniai žibintai (SpreadLight).....	85
4.13	Tentas.....	86
4.14	Specialiosios funkcijos.....	88
4.14.1	Teksto įvedimas	88
4.14.2	Verčių įvedimas.....	89
4.14.3	Ekrano kopijų nustatymas.....	90
5	Barstymo režimas.....	92
5.1	Paribių barstymo prietaisas „TELIMAT“	92
5.2	GSE jutiklis.....	93
5.3	Darbai su sekcijomis.....	93
5.3.1	Barstymas naudojant sumažintas	93
5.3.2	Barstymo režimas naudojant sekciją ir paribių barstymo režimą.....	94

5.4	Barstymas parinkus automatinį režimą (AUTO km/h + AUTO kg)	95
5.4.1	Tik barstytuvas su svėrimo sistema: Reguliavimas per svorio jutiklius	95
5.5	Barstymas režimu AUTO km/h + Stat. kg.....	98
5.6	Barstymas pasirinkus režimą „AUTO km/val.“	100
5.7	Barstymas pasirinkus režimą „MAN km/val.“	101
5.8	Barstymas naudojant režimą MAN skalė.....	101
5.9	„GPS Control“	102
6	Avariniai pranešimai ir galimos priežastys	106
6.1	Avarinių pranešimų reikšmės.....	106
6.2	Triktis / avarinis pranešimas.....	110
7	Specialioji įranga	111
8	Garantija ir jos teikimas.....	113

1 Nurodymai naudotojui

1.1 Apie šią eksploataavimo instrukciją

Ši eksploataavimo instrukcija yra sudedamoji **Valdymo bloko** dalis.

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

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

Ši eksploataavimo instrukcija nepakeičia jūsų, kaip padargo naudotojo ir valdymo bloko operatoriaus **atsakomybės**.

1.2 Įspėjamųjų nurodymų reikšmė

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

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

Simbolis + **Signalinis žodis**

Paiškinimas

Įspėjamųjų nurodymų pavojaus lygiai

Pavojaus lygis pažymimas įspėjamuoju žodžiu. Pavojaus lygiai klasifikuojami taip:

PAVOJUS!

Pavojaus rūšis ir šaltinis

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

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

- Būtinai imkitės aprašytų priemonių šiam pavojui išvengti.

ĮSPĖJIMAS!

Pavojaus rūšis ir šaltinis

Šiuo įspėjamuoju nurodymu įspėjama apie galimą žmonių sveikatai pavojingą situaciją.

Nepaisant šių įspėjamųjų nurodymų galima būti sunkiai sužalotam.

- Būtinai imkitės aprašytų priemonių šiam pavojui išvengti.

PERSPĖJIMAS!

Pavojaus rūšis ir šaltinis

Šiuo įspėjamuoju nurodymu įspėjama apie galimą žmonių sveikatai pavojingą situaciją.

Nepaisant šių įspėjamųjų nurodymų galima būti sužalotam.

- ▶ Būtinai imkitės aprašytų priemonių šiam pavojui išvengti.

PRANEŠIMAS!

Pavojaus rūšis ir šaltinis

Šiuo įspėjamuoju nurodymu įspėjama apie materialinę žalą ir žalą aplinkai.

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

- ▶ Būtinai imkitės aprašytų priemonių šiam pavojui išvengti.



Nuoroda:

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

1.3 Nurodymai dėl teksto vaizdavimo

1.3.1 Instrukcijos ir nurodymai

Operatoriaus atliktini kiti veiksmai nurodomi taip, kaip pateikta toliau.

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

1.3.2 Išvardijimai

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

- A savybė
- B savybė

1.3.3 Meniu hierarchija, mygtukai ir naršymas

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

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

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

- Sistema / testas > Testas/diagnostika > Įtampa nurodoma, kad meniu įrašas Įtampa atveriamas naudojant meniu Sistema / testas ir meniu įrašą Testas/diagnostika .
 - Rodyklė > atitinka **Įvesties klavišo** aktyvinimą.

2 Sandara ir funkcijos

2.1 Palaikomų padargų apžvalga



Kai kuriuos modelius galima įsigyti ne visose šalyse.

■ MDS

Užtikrinamos funkcijos

- Barstymas atsižvelgiant į važiavimo greitį

MDS 8.2 Q/W	MDS 10.1 Q
MDS 14.2 Q/W	MDS 11.1 Q
MDS 18.2 Q/W	MDS 12.1 Q
MDS 20.2 Q/W	MDS 17.1 Q
	MDS 19.1 Q

■ AXIS-M V8

8 sekcijų pakopos

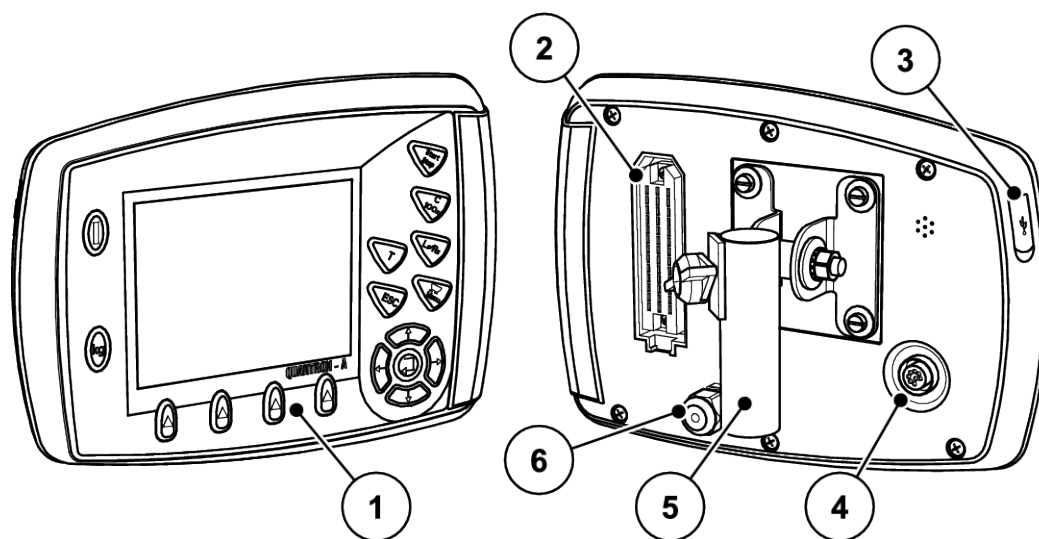
Funkcija	AXIS-M 20 Q V8	AXIS-M 30 Q V8	AXIS-M 40 Q V8	AXIS-M 20 EMC V8	AXIS-M 30 EMC V8	AXIS-M 40 EMC V8	AXIS-M 30 EMC + W V8	AXIS-M 40 EMC +W V8
Barstymas atsižvelgiant į važiavimo greitį	•	•	•	•	•	•	•	•
Masės srauto reguliavimas matuojant barstymo diskų sukimo momentą					•	•	•	•
Svorio jutikliai							•	•

■ *AXIS-M VS pro*

Bepakopis strypo sekčių perjungimas (VariSpread pro)

Funkcija	AXIS-M 30 EMC VS pro	AXIS-M 40 EMC VS pro	AXIS-M 30 EMC + W VS pro	AXIS-M 40 EMC +W VS pro
Barstymas atsižvelgiant į važiavimo greitį	•	•	•	•
Masės srauto reguliavimas matuojant barstymo diskų sukimo momentą	•	•	•	•
Svorio jutikliai			•	•

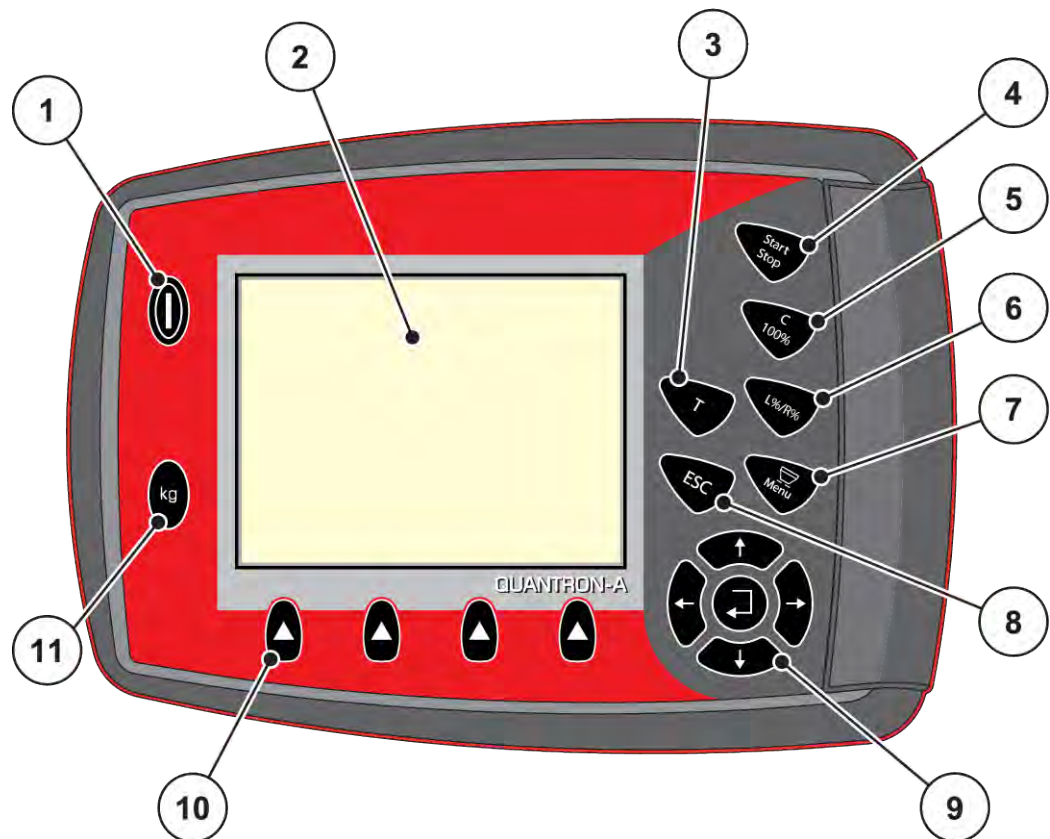
2.2 Valdymo bloko konstrukcija



Pav. 1: Valdymo blokas QUANTRON-A

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

2.3 Valdymo elementai



Pav. 2: Valdymo laukas priekinėje prietaiso pusėje

Nr.	Pavadinimas	Funkcija
1	IJ. / IŠJ.	Prietaiso įjungimas ir išjungimas
2	Ekranas	Darbinių langų rodymas
3	T mygtukas („TELIMAT“)	Mygtukas „TELIMAT“ padėčiai rodyti
4	Įjungimas / sustabdymas	Barstymo įjungimas arba sustabdymas.
5	Pašalinimas / atkūrimas	- Įvesties trynimasis įvesties lauke - Didesnio kiekio atstatymas iki 100 proc. - Avarinių pranešimų patvirtinimas.

Nr.	Pavadinimas	Funkcija
6	Iš anksto nustatomasis sekcijų pločio perjungimo įtaisas	Persijungimo į 4 padėtis mygtukas - Pasirenkama sekcija kiekui keisti, žr. 4.7.3 +/- <i>kiekis</i> L: Kairėje R: Dešinėje L+R: Kairėje + dešinėje - Sekcijų naudojimas („VariSpread“ funkcija), žr. 2.4.3 <i>Sekcijos rodmuo</i>
7	Meniu	Perjungimas iš darbinio lango į pagrindinį meniu
8	ESC:	Įvesties nutraukimas ir (arba) tuo pačiu metu grąžinimas į ankstesnį meniu
9	Naršymo laukas	4 mygtukai su rodyklėmis ir vienas įvesties klavišas , skirti naršyti meniu ir įvesties laukuose. - Mygtukai su rodyklėmis žymekliui ekrane judinti arba įvesties laukui pažymėti - Įvesties klavišas įvesčiai patvirtinti
10	Funkcijų mygtukai F1–F4	Funkcijų parinkimas, rodomų ekrane paspaudus funkcijų mygtuku.
11	Sv. Trip skaitiklis	- Likusio kiekio, kurio dar yra talpykloje, rodymas. - Trip skaitiklis - Likutis kg - Metrų skaitiklis

2.4 Ekranas

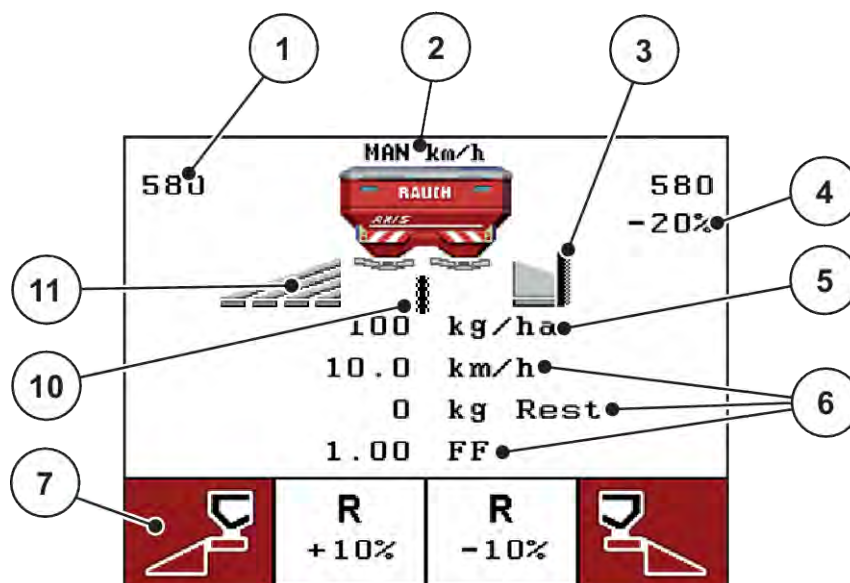
Ekrane rodoma esamos būsenos informacija, parinkimo ir įvesties galimybės elektroniniame padargo valdymo bloke.

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

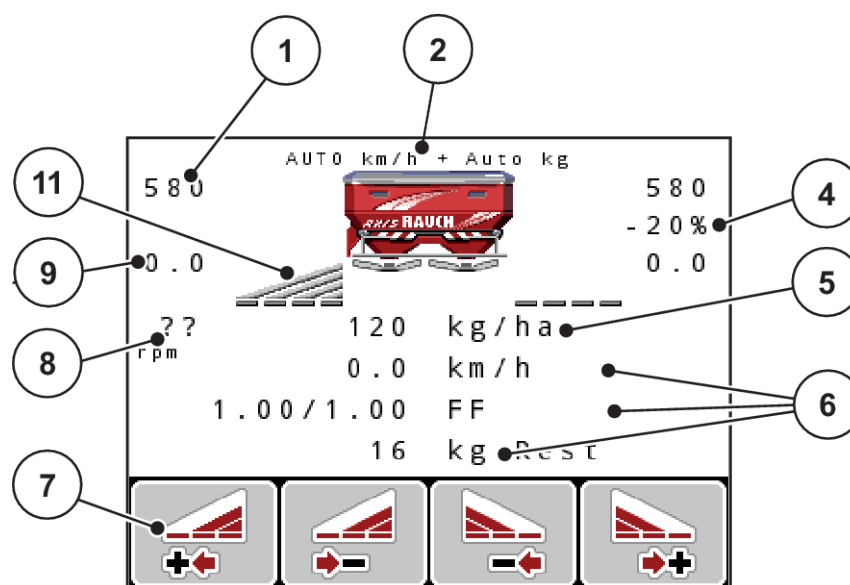
2.4.1 Darbinio lango aprašymas



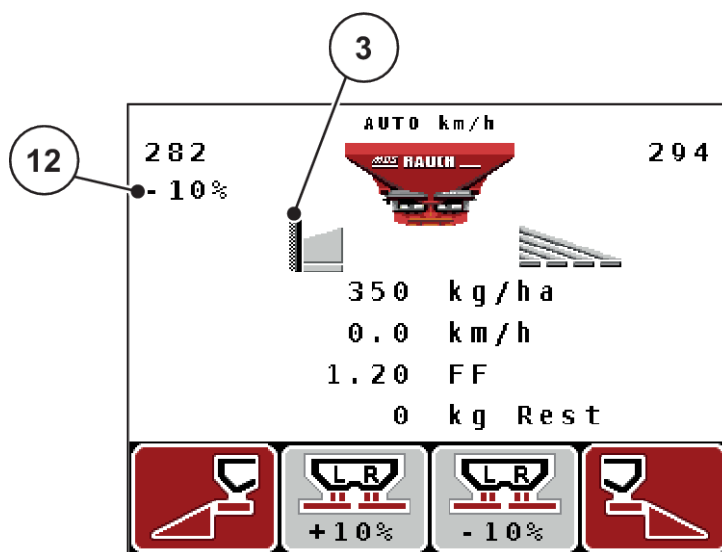
Tikslus darbinio lango vaizdas priklauso nuo parinktų nuostatų ir padargo tipo.
 Žr. skyriuje 2.1 - *Palaikomų padargų apžvalga* - Puslapis 10 ir skyriuje 4.10.2 - *Rodmenų pasirinkimas* - Puslapis 79



Pav. 3: Valdymo bloko ekranas – pvz. AXIS-M darbinis langas



Pav. 4: Valdymo bloko ekranas – pvz. AXIS-M EMC darbinis langas

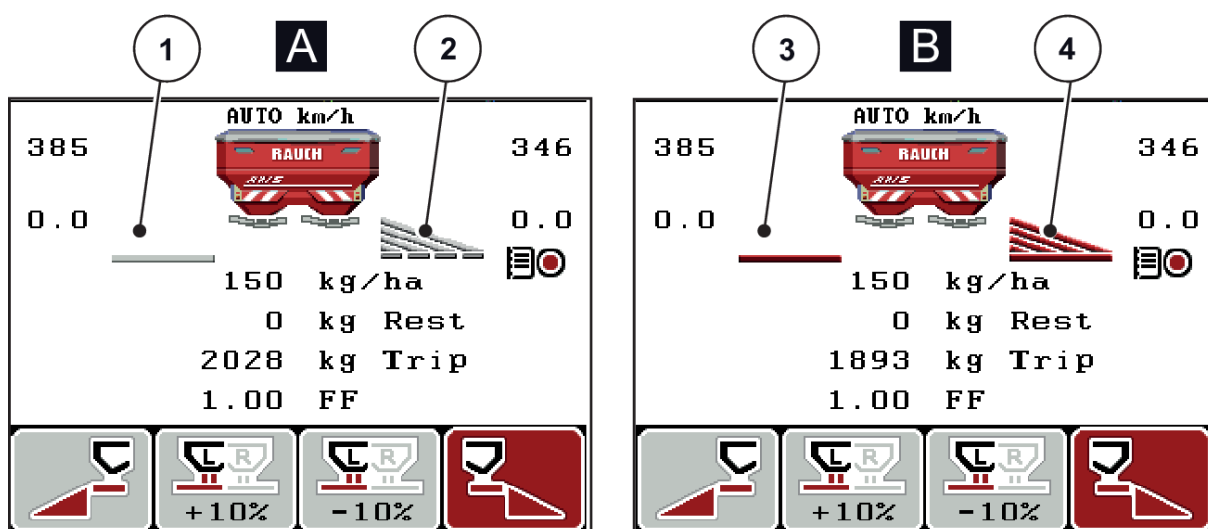


Pav. 5: Valdymo bloko ekranas – pvz., MDS darbinis langas

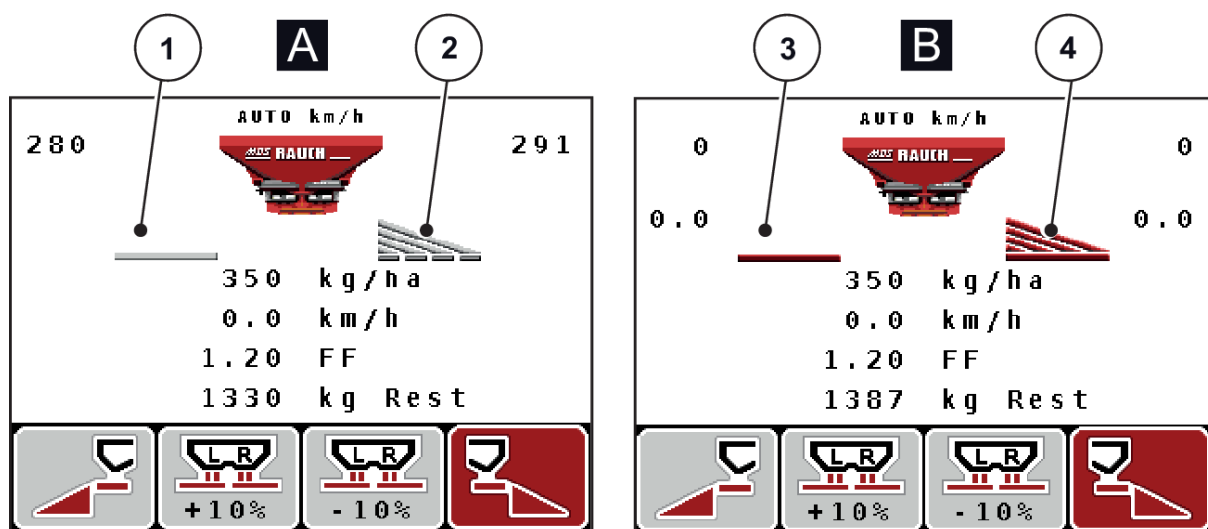
Nr.	Simbolis / rodmuo	Reikšmė (pavaizduotame pavyzdyje)
1	Dozavimo sklendės atidarymo padėtis kairėje	Momentinė dozavimo sklendės atidarymo padėtis kairėje.
2	Darbo režimas	Nurodo tikrąjį esamą režimą.
3	Simbolis TELIMAT	AXIS šis simbolis rodomas dešinėje, MDS jis rodomas kairėje. Šis simbolis atsiranda, kai yra sumontuoti TELIMAT jutikliai ir įjungta TELIMAT funkcija (gamyklinis nustatymas) arba paspaudžiamas T mygtukas.
4	Kiekio keitimas dešinėje	Kiekio pakeitimas (+/–) procentais. - Kiekio pakeitimų rodmuo. - Galimas verčių diapazonas +/- 1–99 proc..
5	Išberiamas kiekis	Iš anksto nustatytas išberiamas kiekis
6	Rodmenų laukai	Individualiai parenkami indikacijų laukai Galima priskirti: žr. 4.10.2 Rodmenų pasirinkimas
7	Simbolių laukai	Laukams priklausomai nuo meniu priskiriami simboliai. Funkcija parenkama žemiau esančiais funkcijų mygtukais.
8	Darbo veleno sūkių dažnis	Tik EMC funkcija: Esamas darbo veleno sūkių dažnis Žr. 4.6.6 Darbo veleno sūkių dažnis
9	Užduoties taškas	Momentinė barstymo taško padėtis.

Nr.	Simbolis / rodmuo	Reikšmė (pavaizduotame pavyzdyje)
10	GSE jutiklis	Tik AXIS: Šis simbolis pateikiamas tik tuo atveju, jeigu paribių barstymo įrenginys nustatytas į darbinę padėtį ir jeigu aktyvinta funkcija (gamyklinis nustatymas)
11	Sekcija kairėje	Kairės pusės sekcijos būsenos rodmuo. • Žr. 2.4.2 Dozavimo sklendės būsenų rodymas
12	Kiekio keitimas kairėje	Kiekio pakeitimas (+/-) procentais. • Kiekio pakeitimų rodmuo. • Galimas verčių diapazonas +/- 1–99 proc..

2.4.2 Dozavimo sklendės būsenų rodymas



Pav. 6: AXIS dozavimo sklendės būsenų rodymas



Pav. 7: MDS dozavimo sklendės būsenų rodymas

[A] Barstymo režimas neaktyvus

[1] Sekcija išjungta

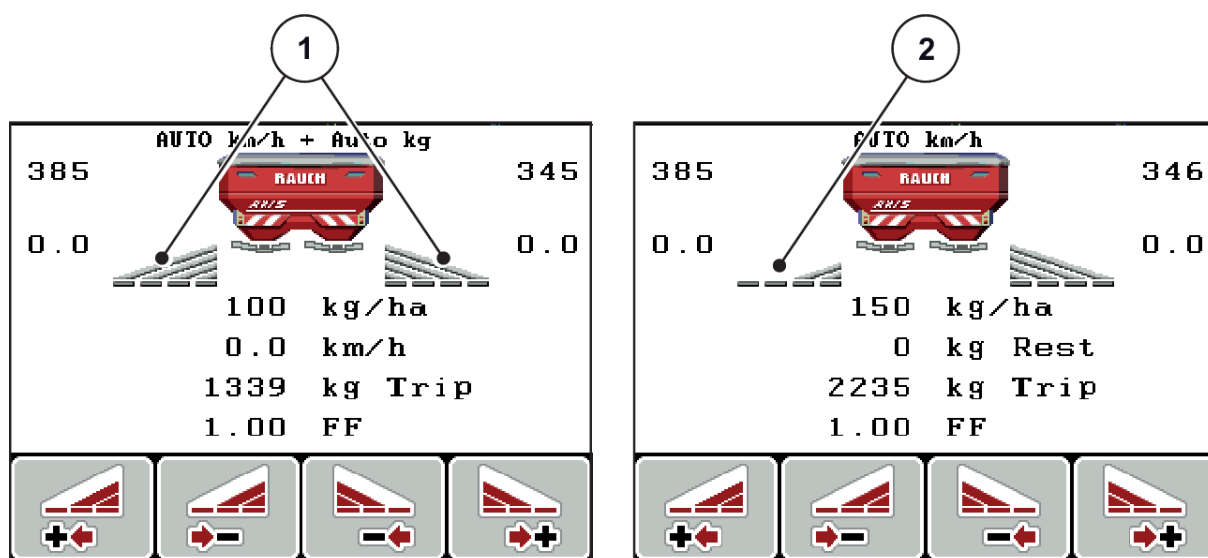
[2] Sekcija įjungta

[B] Padargas nustatytas veikti barstymo režimu

[3] Sekcija išjungta

[4] Sekcija įjungta

2.4.3 Sekcijos rodmuo



Pav. 8: Sekcijų būsenos rodmuo (pavyzdys su AXIS „VariSpread 8“)

[1] Įjungtos sekcijos su 4 galimomis sekcijų pakopomis

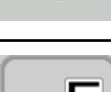
[2] Kairė sekcija sumažinama 2 sekcijų pakopomis

Daugiau rodmenų ir nustatymo galimybių paaiškinta skyriuje 5.3 Darbai su sekcijomis.

2.5 Naudojamų simbolių biblioteka

Valdymo bloke QUANTRON-A rodomi meniu simboliai ir funkcijos ekrane.

2.5.1 Darbinio lango simboliai

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 kiekio keitimas + (pliusas)
	rankinis kiekio keitimas - (minusas)
	Kairioji barstymo pusė neaktyvi
	Kairioji barstymo pusė aktyvi
	Dešinioji barstymo pusė neaktyvi

Simbolis	Reikšmė
	Dešinioji barstymo pusė aktyvi
	Sekcijos dešinėje mažinimas (minusas) Paribių barstymo režimu: Ilgesniu paspaudimu (> 500 ms) nedelsiant deaktyvinama visa barstymo pusė.
	Sekcijos dešinėje didinimas (pliusas)
	Mažiausia masės srauto vertė nėra užtikrinama

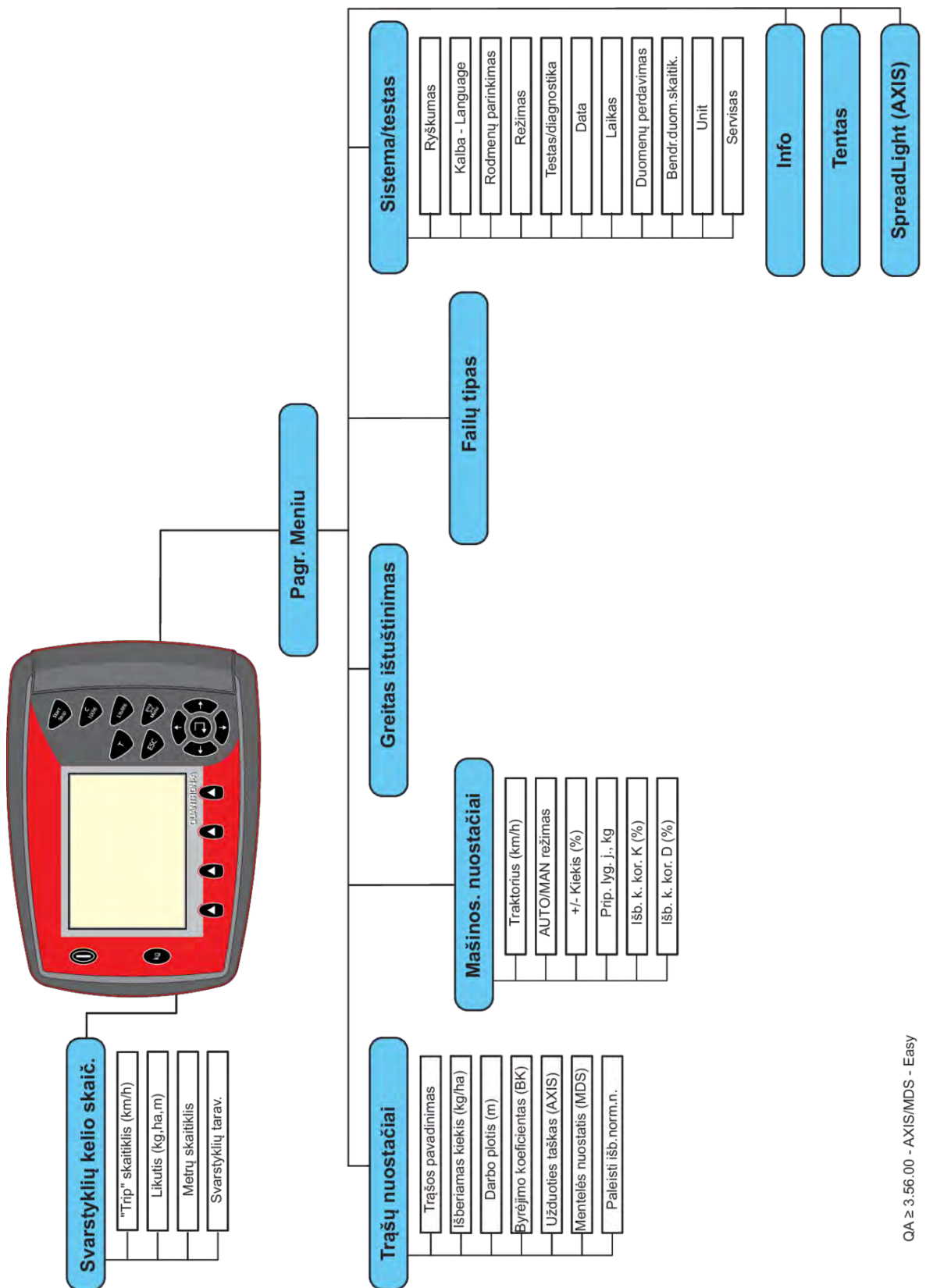
2.6 Meniu struktūros apžvalga



Darbo režimas Easy/Expert pasirenkamas Sistema / testas naudojant meniu.

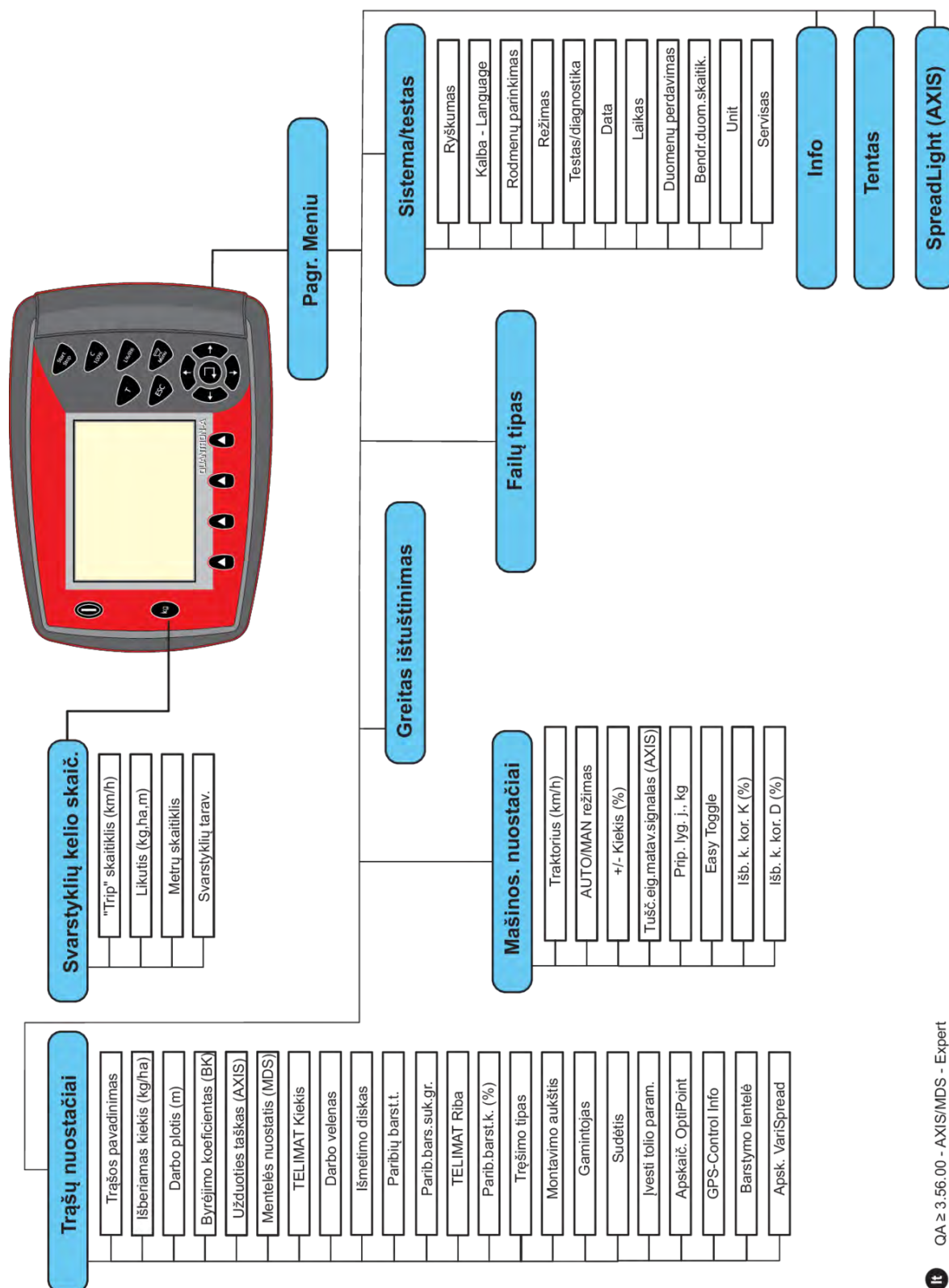
■ Easy Režimas

■ **Expert Režimas**



QA ≥ 3.56.00 - AXIS/MDS - Easy

It



it QA ≥ 3.56.00 - AXIS/MDS - Expert

2.7 WLAN modulis

Naudojant WLAN modulį (specialioji įranga) ir RAUCH programą išmaniajame telefone barstymo lentelės galima belaidžiu būdu perkelti į valdymo bloką: modelyje W taip galima rodyti ir svorį.

Čia reikia laikytis WLAN modulio montavimo instrukcijos. Lipdukas su QR kodu yra ant mašinos.

WLAN slaptažodis **quantron**.

3 Konstrukcija ir montavimas

3.1 Traktoriaus reikalavimai

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

- Būtina visada užtikrinti **11 V įtampą**, jei prie vienos elektros linijos jungiami keli elektrą naudojančys prietaisai (pvz., kondicionierius, žibintas).
- Galima nustatyti **540 sūk./min.** darbo veleno sukimosi greitį, kurį privaloma išlaikyti (pagrindinė tinkamo darbinio pločio sąlyga).



Traktoriams be pavarų dėžės, kuri įjungiama atsižvelgiant į apkrovą, važiavimo greitį reikia pasirinkti atsižvelgiant į tinkamą pavaros pakopą taip, kad jis atitiktų KGPV**540 sūk./min**.

- Kištukinis 7 polių lizdas (DIN 9684-1/ISO 11786). Naudojant kištukinį lizdą valdymo blokui perduodamas einamojo važiavimo greičio impulsas.



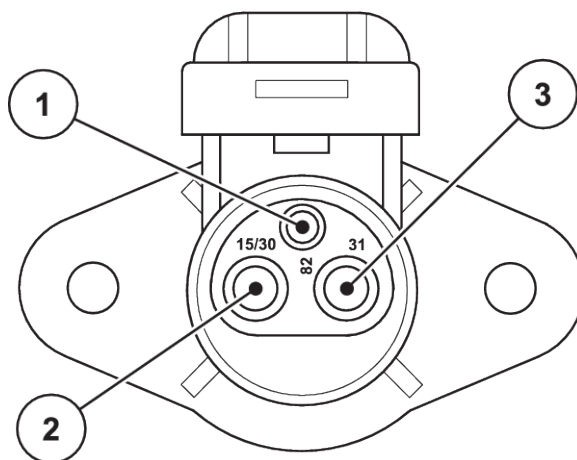
Kištukinį 7 polių lizdą traktoriui ir važiavimo greičio jutikliui galima įsigyti kaip papildomos įrangos rinkinį (įsigyjamas papildomai), žr. pav. 7 *Specialioji įranga*

3.2 Jungtys, kištukiniai lizdai

3.2.1 Maitinimas

Padargo valdymo blokas maitinamas naudojant traktoriaus 3-ių polių kištukinį lizdą (DIN 9680/ISO 12369).

- [1] PIN 1: nėra naudojama
- [2] PIN 2: (15/30): +12 V
- [3] PIN 3: (31): Masė

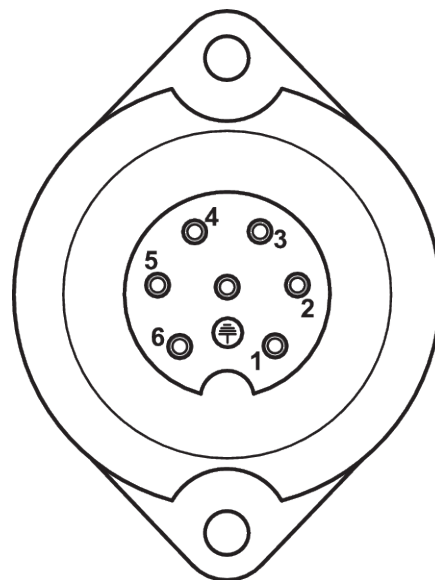


Pav. 9: Elektros tiekimo lizdo PIN priskyrimas

3.2.2 Važiavimo greičio signalas

Naudojant kištukinę 7 polių jungtį (DIN9684-1/ISO11786) valdymo blokui perduodami einamojo važiavimo greičio impulsai. Šiuo tikslu prie 7 polių kištukinės jungties prijungiamas važiavimo greičio jutiklio 8 polių kabelis (priedas).

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



Pav. 10: Kištukinės 7 polių jungties PIN priskyrimas

3.3 Valdymo bloko prijungimas



Ijungus valdymo pultą ekrane trumpai parodomas dabartinė programinės įrangos versija.



Atkreipkite dėmesį į mašinos numerį

Valdymo pultas gamykloje sukalibruotas trąšų barstytuvui.

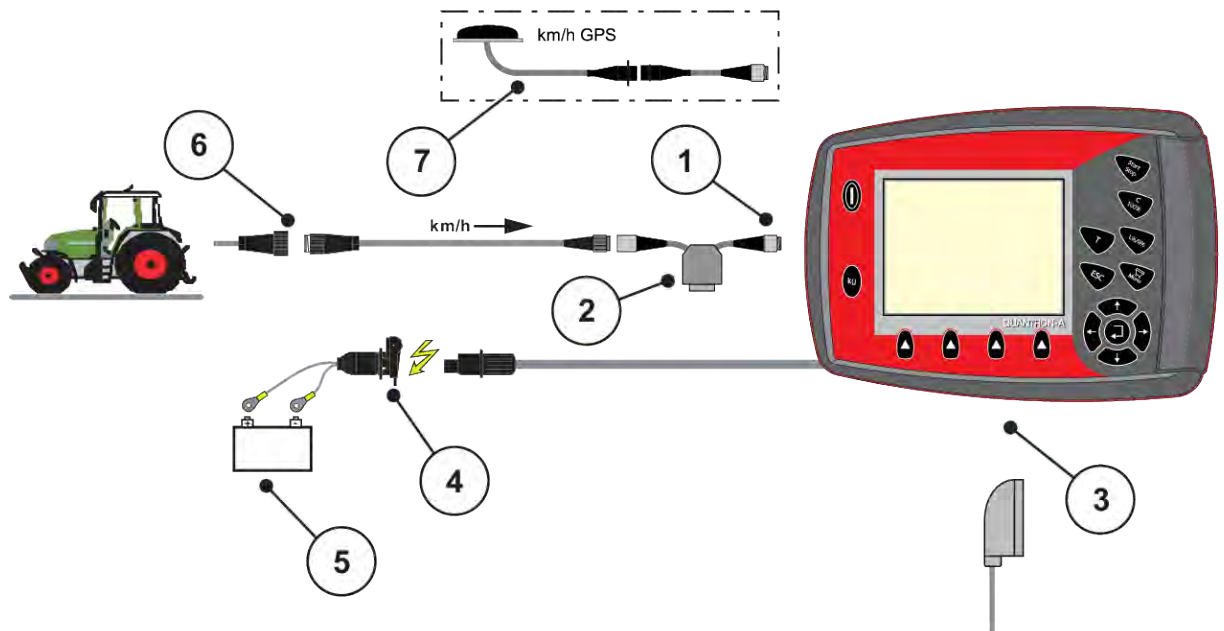
Valdymo pultą prijunkite tik prie priklausančio trąšų barstytuvo.

Imkitės veiksmų toliau nurodyta seka:

- ▶ Parinkite tinkamą padėtį traktoriaus kabinoje (vairuotojo apžvalgos zonoje), kad galima būtų pritvirtinti valdymo bloką.
- ▶ valdymo bloką su laikikliu pritvirtinkite traktoriaus kabinoje.
- ▶ Prijunkite valdymo bloką prie 7 polių kištukinio lizdo arba važiavimo greičio jutiklio (atsižvelgiant į konstrukciją).
- ▶ Valdymo bloką su 39 polių padargo kabeliu prijunkite prie padargo vykdiklių.
- ▶ Valdymo bloką su 3 polių kištukine jungtimi prijunkite prie traktoriaus maitinimo sistemos.

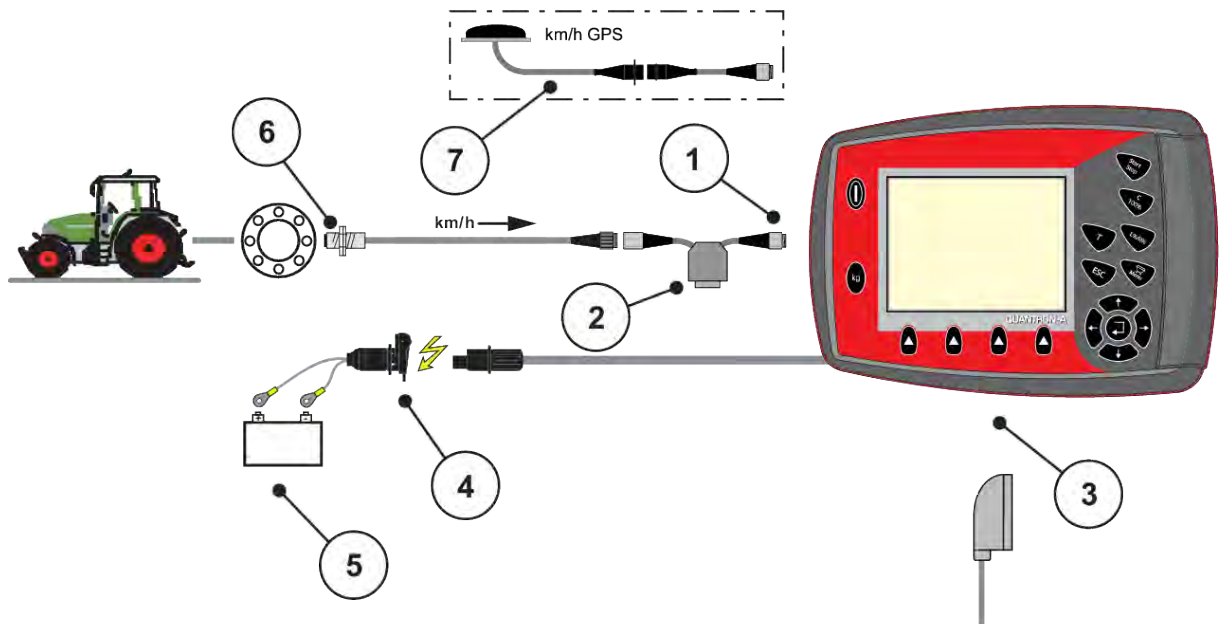
3.3.1 Traktoriaus jungčių apžvalga

■ Standartas



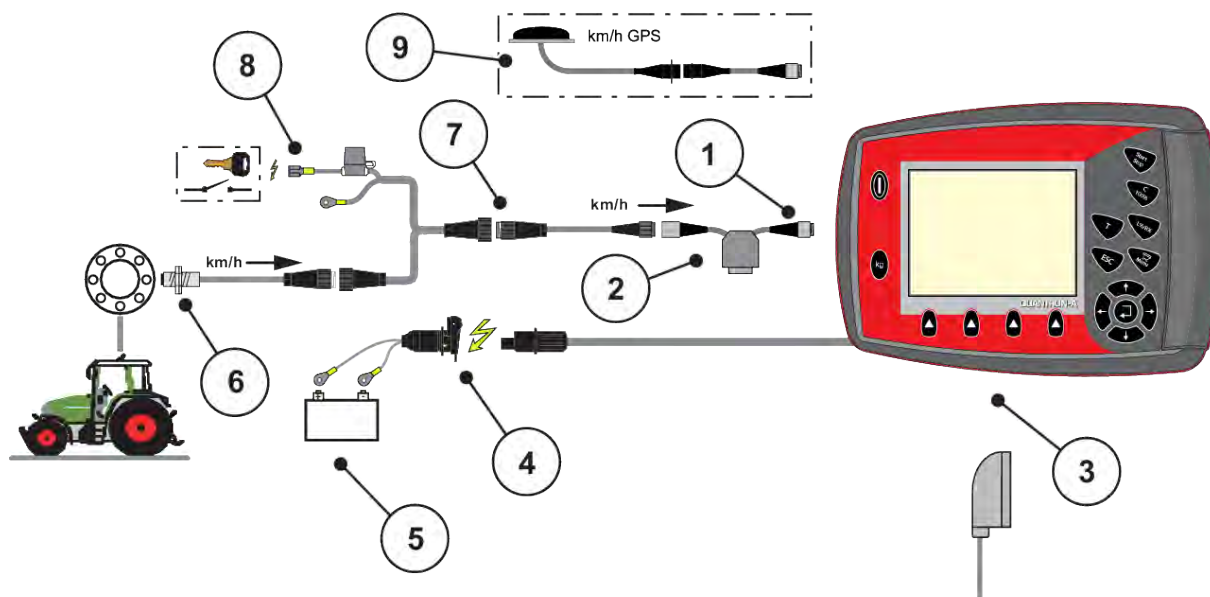
- | | |
|---|--|
| [1] Nuosekioji sąsaja RS232, 8 polių kištukinė jungtis | [4] Kištukinė 7 polių jungtis pagal DIN 9684/ISO 11786 |
| [2] Parinktis: Y kabelis (V24 RS232 sąsaja duomenų laikmenai) | [5] Baterija |
| [3] Jungtis 39 polių padargo kištukui (galinė pusė) | [6] Kištukinė 3 polių jungtis pagal DIN 9680/ISO 12369 |
| | [7] Parinktis: GPS kabelis ir imtuvas |

■ Rato jutiklis,



- | | |
|---|--|
| [1] Nuoseklioji sąsaja RS232, 8 polių kištukinė jungtis | [4] Kištukinė 3 polių jungtis pagal DIN 9680/ISO 12369 |
| [2] Parinktis: Y kabelis (V24 RS232 sąsaja duomenų laikmenai) | [5] Baterija |
| [3] Jungtis 39 polių padargo kištukui (galinė pusė) | [6] Važiavimo greičio jutiklis |
| | [7] Parinktis: GPS kabelis ir imtuvas |

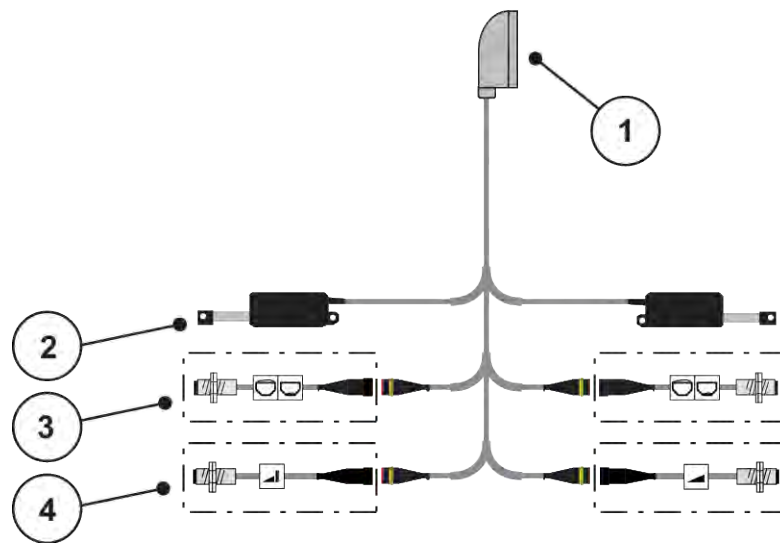
■ **Maitinimas naudojant uždegimo spyną**



- | | |
|---|---|
| [1] Nuosekloji sąsaja RS232, 8 polių kištukinė jungtis | [5] Baterija |
| [2] Parinktis: Y kabelis (V24 RS232 sąsaja duomenų laikmenai) | [6] Važiavimo greičio jutiklis |
| [3] Jungtis 39 polių padargo kištukui (galinė pusė) | [7] Kištukinė 7 polių jungtis pagal DIN 9684/ISO 11786 |
| [4] Kištukinė 3 polių jungtis pagal DIN 9680/ISO 12369 | [8] Parinktis: QUANTRON-A maitinimas naudojant uždegimo spyną |
| | [9] Parinktis: GPS kabelis ir imtuvas |

3.3.2 Padargo jungčių apžvalga

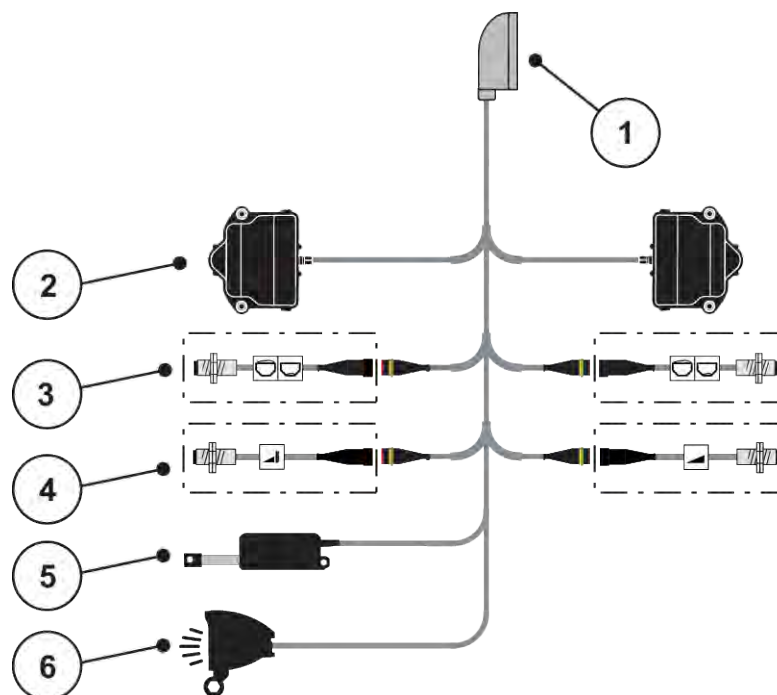
■ **MDS**



Pav. 11: Jungčių schemas apžvalga QUANTRON-A - MDS

- | | | | |
|-----|--|-----|--|
| [1] | 39 polių padargo kištukas | [4] | Parinktis („TELIMAT“ jutiklis viršuje/ |
| [2] | Dozavimo sklendės vykdiklis kairėje / | | apačioje) |
| | dešinėje | | |
| [3] | Parinktis (kairysis/dešinysis pripildymo lygio | | |
| | jutiklis) | | |

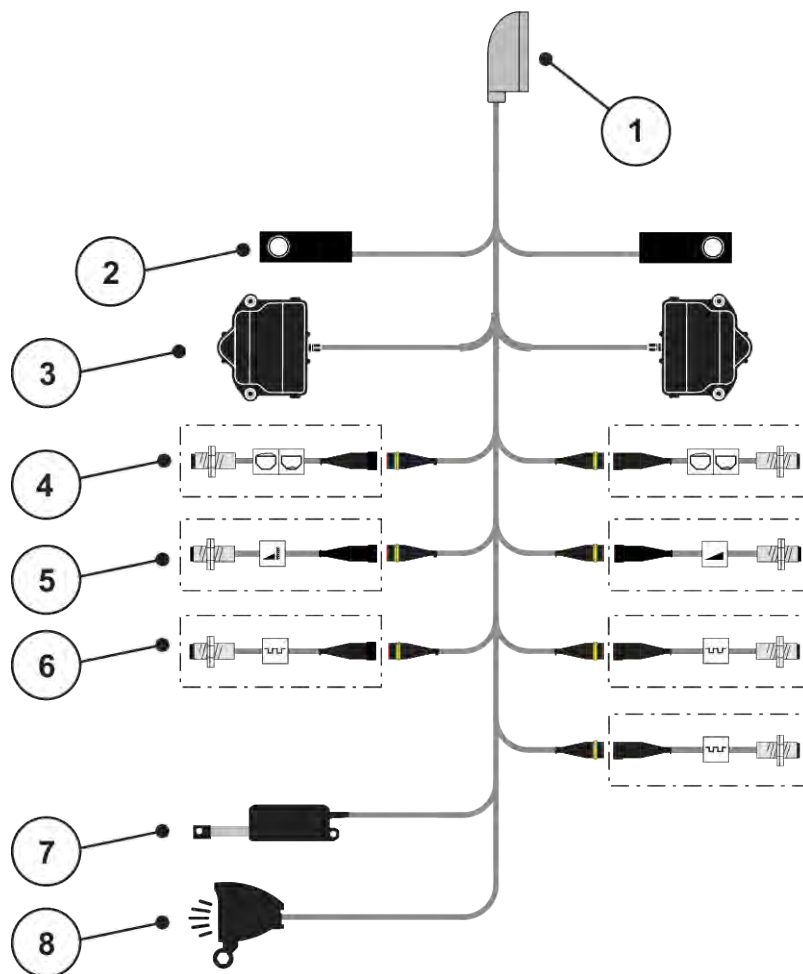
■ **AXIS-M Variante Q**



Pav. 12: Jungčių schemos apžvalga QUANTRON-A - AVIS-M Q variantas

- | | |
|--|---|
| [1] 39 polių padargo kištukas | [4] Parinktis TELIMAT jutiklis arba GSE |
| [2] Dozavimo sklendės vykdiklis kairėje / dešinėje | [5] Tentas |
| [3] Parinktis (kairysis/dešinysis pripildymo lygio jutiklis) | [6] Parinktis: SpreadLight |

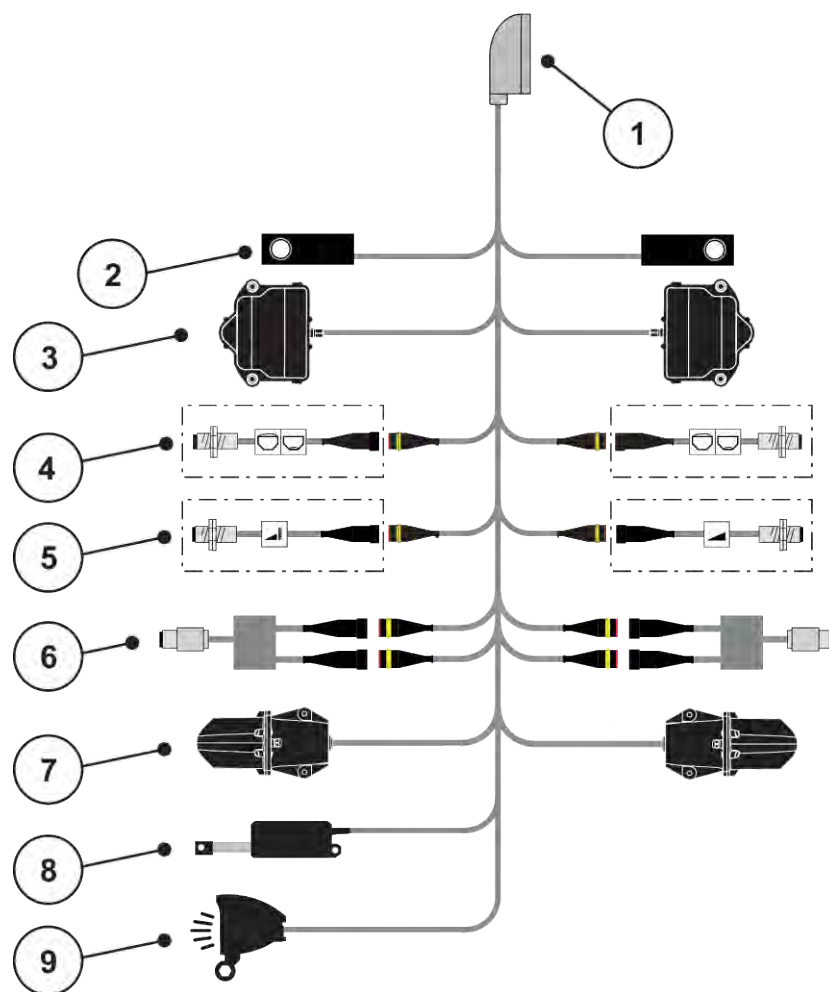
■ **AXIS-M EMC - VariSpread V8**



Pav. 13: Jungčių schemos apžvalga QUANTRON-A - AXIS-M EMC V8

- | | |
|---|--|
| [1] 39 polių padargo kištukas | [5] Parinktis: „TELIMAT“ jutiklis arba GSE viršutini / apatinis jutiklis |
| [2] Svorio jutiklis kairėje / dešinėje (tik padarguose su svėrimo rėmu) | [6] Jutikliai M EMC (kairėje, dešinėje, centre) |
| [3] Dozavimo sklendės vykdiklis kairėje / dešinėje | [7] Tentas |
| [4] Parinktis: Pripildymo lygio jutiklis kair. / dešin. | [8] Parinktis: „SpreadLight“ |

■ **AXIS-M EMC - VariSpread VS pro**



Pav. 14: Jungčių schemos apžvalga QUANTRON-A - AXIS-M EMC VS pro

- | | |
|--|---|
| [1] 39 polių padargo kištukas | [6] Sukimo momento / sūkių dažnio jutiklis kairėje / dešinėje |
| [2] Svorio jutiklis kairėje / dešinėje (tik padarguose su svėrimo rėmu) | [7] Barstymo taško reguliavimas kairėje / dešinėje |
| [3] Dozavimo sklendės vykdiklis kairėje / dešinėje | [8] Tentas |
| [4] Parinktis: Pripildymo lygio jutiklis kair. / dešin. | [9] Parinktis: „SpreadLight“ |
| [5] Parinktis: „TELIMAT“ jutiklis arba GSE viršutini / apatinis jutiklis | |

3.4 Dozavimo sklendžių paruošimas

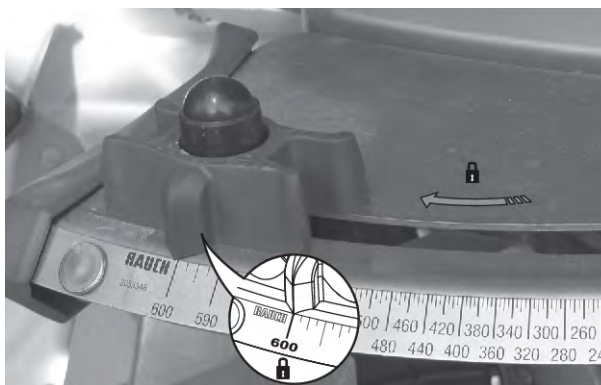
AXIS-M Q, AXIS-M ir MDS Q serijos trąšų barstytuvuose yra elektroninis sklendžių valdiklis barstymo kiekiui nustatyti.

PRANEŠIMAS!

Trąšų barstytuvo AXIS Q dozavimo sklendės padėtis

Vykdyklius aktyvius valdymo bloku QUANTRON-A galima pažeisti trąšų barstytuvo AXIS Q dozavimo sklendes, jei atraminė svirtis bus netinkamoje padėtyje.

- Atraminę svirtį visada užfiksuokite didžiausioje skalės padėtyje.



Pav. 15: AXIS dozavimo sklendės paruošimas (pavyzdys)



Laikykitės savo mineralinių trąšų barstytuvo eksploatavimo instrukcijos.

4 Valdymas

⚠ PERSPĖJIMAS!

Iškrentančios trąšos gali sužaloti

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

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



Tik „AXIS-M EMC (+W)“:

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

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

- Meniu Trąšų nuostačiai
 - Išmetimo diskas; žr. 4.6.7 *Barstymo diskų tipas*
 - Darbo velenas; žr. 4.6.6 *Darbo veleno sūkių dažnis*
- Meniu Mašinos nuostač.
 - AUTO / MAN režimas; žr. 4.7.2 *AUTOMTINIS / RANKINIS darbo režimas* ir skyrių 5

4.1 Padargo valdymo sistemos įjungimas

Sąlygos:

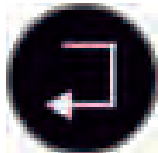
- Padargo valdymo blokas yra tinkamai prijungtas prie traktoriaus.
 - Pvz., žr. 3.3 *Valdymo bloko prijungimas*.
- Tiekama mažiausia įtampa turi būti **11 V**.



- ▶ Paspauskite **ĮJ. / IŠJ.** mygtuką [1].

Po kelių sekundžių atveriamas valdymo bloko paleisties zona.

*Netrukus kelioms sekundėms valdymo bloke rodomas užrašas **Aktyvinimo meniu**.*



- ▶ Paspauskite **Įvesties klavišą**.

Ekrane kelias sekundes rodoma paleisties diagnostika.

Po to atveriamas darbinis langas.

[1] Į./IŠJ. jungiklis



Pav. 16: Valdymo bloko įjungimas

4.2 Meniu naršymas



Svarbiausias nuorodas apie rodymą ir naršymą rasite skirsnyje 1.3.3 *Meniu hierarchija, mygtukai ir naršymas*.



Pagrindinio meniu atvėrimas

- Paspauskite meniu mygtuką. Žr. 2.3 *Valdymo elementai*

Ekrane atveriamas pagrindinis meniu.

Juodos spalvos stulpelyje rodomas pirmasis submeniu.



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



Submeniu atvėrimas

- Žymėjimo stulpelius galite stumti aukštyn ir žemyn mygtukais su rodyklėmis.
- Pažymėkite norimą submeniu su stulpeliu ekrane.
- Pažymėtas submeniu atveriamas paspaudus įvesties klavišą.



Atveriamas langas su raginimais atlikti skirtingus veiksmus.

- Teksto įvestis
- Vertės įvestis
- Nustatymai naudojant kitus submeniu

Meniu užvėrimas

- ▶ Patvirtinkite nustatymus paspausdami **Įvesties klavišą**.
Vėl rodomas pirmesnis meniu.

arba



- ▶ Spauskite mygtuką ESC.
Išlieka ankstesni nustatymai.
Vėl rodomas pirmesnis meniu.

arba

- ▶ Paspauskite meniu mygtuką.
Vėl rodomas darbinis langas.
Iš naujo paspaudus meniu mygtuką vėl bus rodomas meniu, iš kurio prieš tai išėjote.

4.3 Svėrimo / kelio skaitiklis

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



► Paspauskite valdymo bloko kg mygtuką.

Atveriamas meniu *Weighing/Trip Counter* - Sv. Trip skaitiklis.

weighing/Trip count.
Trip counter
Rest (kg, ha, m)
Meter counter
Zero scales

Pav. 17: Meniu Sv. Trip skaitiklis

Submenu	Reikšmė	Aprašymas
Trip counter Trip skaitiklis	Išbarstyto kiekio, patręšto ploto ir patręštos atkarpos rodmuo	4.3.1 Kelio skaitiklis
Rest (kg, ha, m) Likutis (kg,ha,m)	Likusio kiekio padargo talpykloje rodmuo	4.3.2 Likusio kiekio rodymas
Meter counter Metrų skaitiklis	Nuo paskutinio metrų skaičiuoklio nustatymo į pradinę padėtį nuvažiuotos atkarpos rodmuo	Nustatymas į pradinę padėtį naudojant C 100 proc. mygtuką
Zero scales Svarstyklių tarav.	Tik barstytuvas su svėrimo sistema: Tuščiose svarstyklėse nustatoma „0 kg“ svėrimo vertė	4.3.3 Svarstyklių taravimas

4.3.1 Kelio skaitiklis

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





Ištrinti Trip sk.v

- Submeniu Sv. Trip skaitiklis > Trip skaitiklis atvėrimas.

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

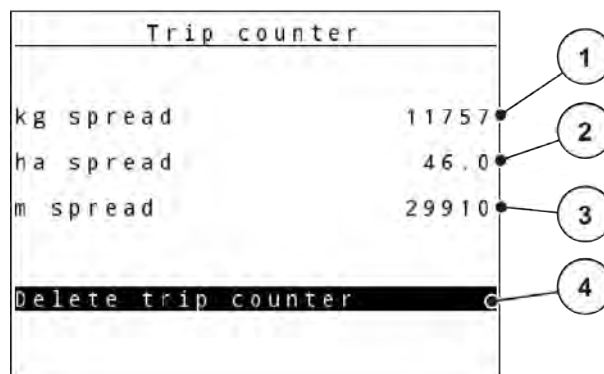
Laukas Ištrinti Trip sk.v pažymėtas.

- Paspauskite **įvesties klavišą**.

Visos kelio skaitiklio vertės nustatytos ties „0“.

- Paspauskite **kg** mygtuką.

Vėl rodomas darbinis langas.



Pav. 18: Meniu „Kelio skaitiklis“

- | | |
|---|---|
| [1] Po paskutinio pašalinimo išbarstytas kiekis | [4] Kelio skaitiklio duomenų pašalinimas: visas vertes ties „0“ |
| [2] Nuo paskutinio pašalinimo patreštas plotas | |
| [3] Nuo paskutinio pašalinimo patrešta atkarpa | |

■ Kelio skaitiklio užklausa barstant

Barstant, taip pat ir su atidarytomis dozavimo sklendėmis, galima atverti meniu Trip skaitiklis, kad būtų galima nuskaityti esamas vertes.



Jei norite barstant nuolat stebėti vertes, laisvai parenkamiems rodmenų laukeliams darbiniam lange galite priskirti Trip (kg), Trip (ha) arba Trip (m), žr. skyrių 4.10.2 Rodmenų pasirinkimas

4.3.2

Likusio kiekio rodymas

Meniu Likutis kg galima sužinoti talpykloje esantį likučio kiekį.

Meniu pateikiamas galimo ploto (ha) ir atkarpos (m), kurioje dar galima išbarstyti likusių trąšų kiekį, rodmuo.

Abu rodmenys apskaičiuojami taikant šias vertes:

- Trąšų nuostačiai
- likučio įvestį į įvesties lauką
- Išberiamas kiekis
- Darbo plotis

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

Atveriamas meniu „Likutis“.



Visais kitais barstymo režimais likęs trąšų kiekis apskaičiuojamas iš trąšų ir padargo nustatymų bei važiavimo signalo, todėl pildymo kiekio vertę reikia įvesti rankiniu būdu (žr. toliau).

Šiame meniu negalite keisti verčių išberiamas kiekis ir Darbo plotis. Jos skirtos tik informacijai.

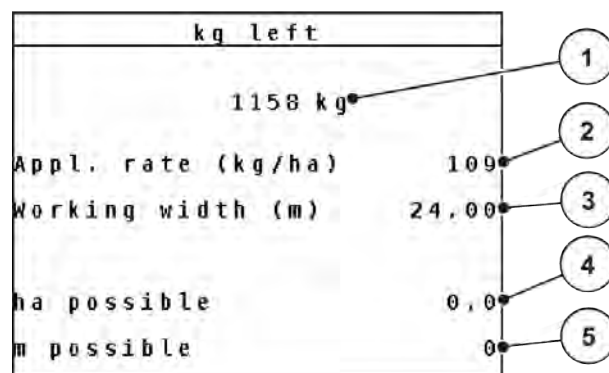


- Meniu Sv. Trip skaitiklis > Likutis (kg,ha,m) atvėrimas.

Ekrane pateikiamas po paskutinio barstymo likusio kiekio rodmuo.

- Pripildykite talpyklą.
- Į lauką kg įveskite naują bendrąjį talpykloje esančių trąšų svorį.
- Paspauskite **įvesties klavišą**
Prietaisas apskaičiuoja ploto ir atkarpos vertes, kuriems pakaks likusių trąšų kiekio.
- Paspauskite **kg** mygtuką.

Vėl rodomas darbinis langas.



Pav. 19: Meniu Likutis kg

- | | |
|---|---|
| [1] Įvesties laukas „Likutis“ | išjungtas Trąšų nuostatai |
| [2] Išberiamas kiekis, rodmenų laukas išjungtas Trąšų nuostatai | [4] Ploto, kuriame galima išbarstyti, rodmuo |
| [3] Darbo plotis, rodmenų laukas | [5] Atkarpos, kurioje galima išbarstyti, rodmuo |

■ **Likusio kiekio užklausa barstant**



Barstant likęs kiekis nuolat perskaičiuojamas ir jo vertė rodoma ekrane.

Žr. skyrių 5 *Barstymo režimas*

4.3.3

Svarstyklių taravimas

■ **Skirta tik AXIS ir MDS su svorio jutikliais**

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

Taruojant svarstyklas, turi būti atsižvelgiama į šias sąlyga:

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

Svarstyklių taravimas:

► Meniu Sv. Trip skaitiklis > Svarstyklių tarav. atvėrimas.

► Paspauskite **Įvesties klavišą**.



Tuščiose svarstyklėse dabar nustatoma „0 kg“ svėrimo vertė.

Ekrane rodomas svėrimo / kelio skaitiklis.



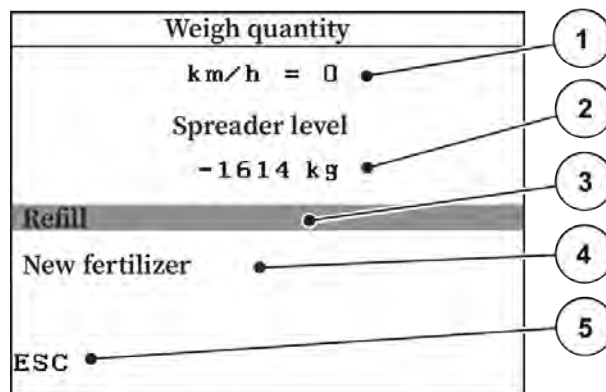
Svarstyklių taravimą atlikite prieš kiekvieną naudojimą, kad būtų užtikrintas likusio kiekio apskaičiavimas be klaidų.

4.3.4

Pasverti kiekį

Šiame meniu pasveriamas rezervuare likęs kiekis ir nustatomi parametrai tekėjimo faktoriui reguliuoti.

- [1] Rodmuo „Barstytuvo važiavimo greitis“
- [2] Pasvertas kiekis rezervuare
- [3] Pildymo galimybės
- [4] Sverti likusį kiekį (rodmuo tik parinkus režimą AUTO km/h + Stat. kg)
- [5] Nutraukimas



Pav. 20: Meniu Pasverti kiekį



Funkcija „Pasverti kiekį“ gali būti vykdoma tik tada, kai padargas neveikia ir yra nustatytas į horizontalią padėtį.

Meniu rodo rezervuare likusį kiekį. Jis priklauso nuo šių verčių:

- meniu punkto Pasverti kiekį;
- meniu punkto svarstyklių tar.



Funkcija Pasverti kiekį veiks tik tuomet, jei bus parinktas sistemos režimas AUTO km/h + AUTO kg arba AUTO km/h + Stat. kg. Iš gamyklos valdymo pultas su mineralinių trąšų barstytuvu AXIS M W išsiunčiamas nustačius režimą AUTO km/h + AUTO kg.

Sveriant kiekį, turi būti išpildytos sąlygos:

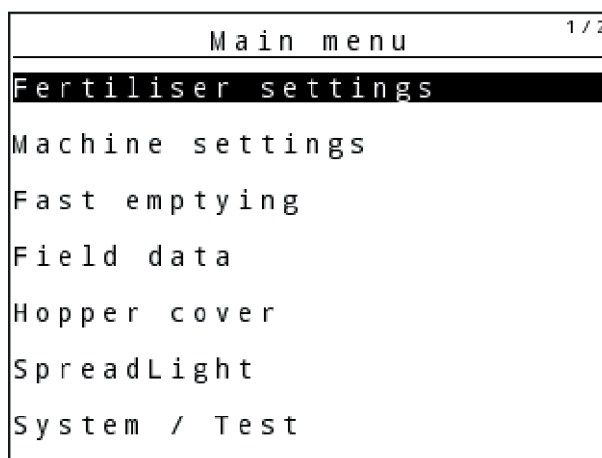
- Padargas neveikia.
- Darbo velenas išjungtas.
- mašina stovi horizontalioje padėtyje ir laisvai nuo žemės,
- traktorius neveikia.
- valdymo pultas QUANTRON-A įjungtas.

Rezervuare likusio kiekio svėrimas:

- ▶ Pripildykite rezervuarą.
 - ▷ Ekrane atsiranda langas, rodantis likusį kiekį. (nuo 150 kg pildymo)
- ▶ Pažymėkite atliktą pildymo būdą ekrane:
 - ▷ **Pakartotinis pildymas:** tolesnis barstymas tomis pačiomis trąšomis.
 - ▷ **Naujos trąšos:** nustatytas 1,0 byrėjimo koeficientas ir vyksta naujas byrėjimo koeficiento reguliavimas.
Pirmą kartą pildant nauja trąšų rūšimi, svarstyklių lange paspauskite **naujos trąšos**.
 - ▷ **ESC:** nutraukimas
- ▶ Pasižymėkite pasirinktį ir spauskite įvesties mygtuką.

Ekrane atsiranda darbinis langas. Rodmenų laukelyje gali būti rodomas pasvertas likęs kiekis.

4.4 Pagrindinis meniu



Pav. 21: Main menu - Pag.meniu

Submenu	Reikšmė	Aprašymas
Fertiliser settings Trąšų nuostačiai	Trąšų ir barstymo režimo nustatymai	<i>4.5 Trąšų nuostatos, kai parinktas „Easy“ režimas</i>
Machine settings Maš. nuostačiai	Traktoriaus ir padargo nustatymai	<i>4.7 Padargo nustatymai</i>
Fast emptying Greit. ištuštin.	Tiesioginis meniu atvėrimas padargui greitai ištuštinti.	<i>4.8 Greitas ištuštinimas</i>
Field data Lauko rinkmena	Menu atvėrimas lauko rinkmenai parinkti, sukurti arba pašalinti	<i>4.9 Lauko rinkmena</i>
Hopper cover Tentas	Tento atidarymas ir uždarymas	<i>4.13 Tentas</i>
SpreadLight	Darbinio žibinto įjungimas ir išjungimas	<i>4.12 Darbiniai žibintai (SpreadLight)</i>
System/Test Sistema / testas	Padargo valdymo bloko nustatymai ir diagnostika	<i>4.10 Sistema / testas</i>
Info Info	Padargo konfigūracijos rodmuo	<i>4.11 Informacija</i>

4.5 Trąšų nuostatos, kai parinktas „Easy“ režimas

Nustatymas Režimas aprašytas 4.10.3 Režimo nustatymas.

Naudodami šį meniu pasirinkite trąšų ir barstymo režimo nustatymus.

► Meniu Pag.meniu > Trąšų nuostačiai atvėrimas.



M EMC funkcijai automatiškai nustatomas darbo režimas „Expert“.

Fertiliser settings 1 / 4	
8.ABC.....	
Appl. rate (kg/ha)	100
Working width (m)	36.00
Flow factor	1.00
Drop point	0.0
Start calibration	

Pav. 22: Meniu Fertiliser settings - Trąšų nuostatai AXIS, Easy režimas

Fertiliser settings	
1.ABC	
Appl. rate (kg/ha)	100
Working width (m)	18.00
Flow factor	1.00
Vane setting	-----
Start calibration	

Pav. 23: Meniu Fertiliser settings - Trąšų nuostatai MDS, Easy režimas

Submenu	Reikšmė	Aprašymas
Fertiliser name Trąšos pavadinimas	Pasirinktos trąšos iš barstymo lentelės.	4.6.11 Barstymo lentelės
Application rate Išb.kiekis (kg/ha)	Išbarstomo kiekio numatytosios vertės įvestis kg / ha.	4.6.1 Barstomas kiekis
Working width Darb. plotis (m)	Barstymo darbinio pločio nustatymas	4.6.2 Darbinio pločio nustatymas
Flow factor Byrėjimo koef.	Naudojamų trąšų byrėjimo koeficiento įvestis	4.6.3 Byrėjimo koeficientas
Drop point Užduoties taškas	Barstymo taško įvestis Skirtas AXIS versijai su elektriniais barstymo taško vykdikliais : Barstymo taškų nustatymas	Laikykites mašinos naudojimo instrukcijos. 4.6.4 Barstymo taškas

Submenu	Reikšmė	Aprašymas
Skirta tik MDS Disc vane settings Mentelės nuostatis	Barstymo mentės nustatymo įvestis. Rodmuo skirtas tik susipažinti	Laikykites mašinos naudojimo instrukcijos.
Start calibration Paleisti išb.norm.n.	Submenu atvėrimas barstymo normai nustatyti. Negalima EMC režimu	<i>4.6.5 Barstymo normos nustatymas</i>

4.6 Trašų nuostatos nustatymai pasirinkus „Ekspertinį“ režimą

Nustatymas Režimas aprašytas 4.10.3 *Režimo nustatymas*.

Naudodami šį meniu pasirinkite trąšų ir barstymo režimo nustatymus.

► Meniu Pag.meniu > Trašų nuostačiai atvėrimas.



M EMC funkcijai automatiškai nustatomas darbo režimas „Expert“.



Skirta tik AXIS

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

Fertiliser settings 1/4	Fertiliser settings 2/4
8.ABC.....	PTO 540
Appl. rate (kg/ha) 100	Spreading disc 54
Working width (m) 36.00	Bound. sprd.type Limited bd
Flow factor 1.00	Bound. disc speed 0
Drop point 0.0	TELIMAT Limited bd 000
Start calibration	Grenzstr.Menge (%) - 0
	Fertilisation Normal

Pav. 24: Meniu Fertiliser settings - Trašų nuostačiai AXIS, Expert režimas

Fertiliser settings	1/3	Fertiliser settings	2/3
1.ABC		PTO	540
Appl. rate (kg/ha)	100	Spreading disc	M1
Working width (m)	18.00	Bound. sprd.type	Limited bd
Flow factor	1.00	Bound. disc speed	0
Vane setting	-----	TELIMAT Limited bd	-----
Start calibration		Grenzstr.Menge (%)	- 0
		Fertilisation	Normal

Pav. 25: Meniu Fertiliser settings - Trąšų nuostatai MDS, Expertrežimas

Fertiliser settings		3/3
Mounting height	50/50	

Aerodynamic factor	100	
Calculate OptiPoint		
GPS Control Info		
Fertiliser chart		

Fertiliser settings				4/4
Calculate VariSpread				
Width	drp.pt.	RPM	Applic.	
8.00	0.0	540	AUTO	
06.00	0.0	540	AUTO	
04.00	0.0	540	AUTO	
02.00	0.0	540	AUTO	
0.00	0.0	540	AUTO	

Pav. 26: Meniu Fertiliser settings - Trąšų nuostatai AXIS/MDS, kortelė 3/4

Submenu	Reikšmė	Aprašymas
Fertiliser name Trąšos pavadinimas	Pasirinktos trąšos iš barstymo lentelės.	4.6.11 Barstymo lentelės
Application rate Išb.kiekis (kg/ha)	Išbarstomo kiekio numatytosios vertės įvestis kg / ha.	4.6.1 Barstomas kiekis
Working width Darb. plotis (m)	Barstymo darbinio pločio nustatymas	4.6.2 Darbinio pločio nustatymas
Flow factor Byrėjimo koef.	Naudojamų trąšų byrėjimo koeficiento įvestis	4.6.3 Byrėjimo koeficientas
Drop point Užduoties taškas	Barstymo taško įvestis Skirtas AXIS versijai su elektriniais barstymo taško vykdikliais : Barstymo taškų nustatymas	Laikykitės mašinos naudojimo instrukcijos. 4.6.4 Barstymo taškas
Skirta tik MDS Disc vane settings Mentelės nuostatis	Barstymo mentės nustatymo įvestis. Rodmuo skirtas tik susipažinti	Laikykitės mašinos naudojimo instrukcijos.

Submenu	Reikšmė	Aprašymas
Start calibration Paleisti išb.norm.n.	Submenu atvėrimas barstymo normai nustatyti. Negalima EMC režimu	4.6.5 Barstymo normos nustatymas
PTO Darbo velenas	AXIS-M Veikia su EMC masės srauto reguliavimu. Gamyklinis nustatymas: • AXIS-M 20.2/30.2: 540 aps./min. • AXIS-M 50.2: 750 aps./min.	4.6.6 Darbo veleno sūkių dažnis
Spreading disc Išmetimo diskas	Mineralinių trąšų barstytove įrengtų barstymo diskų tipo nustatymas. Veikia su EMC masės srauto reguliavimu. Parinkčių sąrašas: • S1 • S2 (neleidžiama su EMC) • S4 • S6 • S8	4.6.7 Barstymo diskų tipas
Spreading disc Išmetimo diskas	Mineralinių trąšų barstytove įrengtų barstymo diskų tipo nustatymas. Parinkčių sąrašas: • M1C • M1XC • M2 (skirta tik MDS.2)	Pasirinkimas rodyklių mygtukais, patvirtinimas įvesties klavišu
Boundary spreading type Paribių barst.t.	Parinkčių sąrašas: • Riba • Pakraštys	Pasirinkimas rodyklių mygtukais, patvirtinimas įvesties klavišu Nustatoma per traktoriaus darbo veleno sukimosi greitį.
Boundary spreading speed Parib.bars.suk.gr.	Nustatomas sūkių dažnis paribių barstymo režimui.	Įvestis atskirame įvesties lange.
TELIMAT Pakraštys/Riba	„TELIMAT“ nustatymų išsaugojimas paribių barstymui.	Nustatymą visada reikia atlikti mechaniškai. Skirta tik mašinoms su TELIMAT jutikliu) tikrina tik galinę padėtį viršuje / apačioje)
Boundary quantity Parib.barst.k. (%)	Nustatomas kiekio mažinimas paribių barstymo režimui.	Įvestis atskirame įvesties lange.

Submenu	Reikšmė	Aprašymas
Fertilisation method Tręšimo tipas	Parinkčių sąrašas: - Normal. - Vėl.	Pasirinkimas Rodyklių mygtukais patvirtinimas nuspaudus įvesties klavišą
Mounting height Montavimo aukštis	Įvedimas cm priekyje / cm gale Parinkčių sąrašas: 0/6 40/40 50/50 60/60 70/70 70/76	
Manufacturer Gamintojas	Trąšų gamintojo įvestis	
Composition Sudėtis	Cheminės sudėties procentinė dalis	
Distance factor Įvesti tolio param.	Barstymo nuotolio koeficiento įvestis iš lentelės įvestis. Būtina norint apskaičiuoti „OptiPoint“	
Calculate OptiPoint Apskaič. OptiPoint	„GPS-Control“ parametrų įvestis	4.6.9 „OptiPoint“ apskaičiavimas
GPS Control Info GPS-Control inf.	„GPS-Control“ parametro informacijos rodmuo.	4.6.10 „GPS Control“ info.
Fertiliser chart Barstymo lentelė	Barstymo lentelių naudojimas	4.6.11 Barstymo lentelės
Calculate VariSpread Apsk. VariSpread	Reguliuojamoms sekcijoms skirtų verčių skaičiavimas	4.6.12 „VariSpread“ apskaičiavimas

4.6.1 Barstomas kiekis

Šiame meniu galima įvesti norimą barstomo kiekio numatytąją vertę.

- ▶ Meniu Trąšų nuostačiai > Išb.kiekis (kg/ha) atvėrimas.
Ekrane pateikiamas momentinio galiojančio įterpiamo kiekio rodmuo.
- ▶ Naują vertę įtraukite į įvesties lauką. Žr. 4.14.2 Verčių įvedimas
- ▶ Paspauskite **įvesties klavišą**.
Nauja vertė įrašyta į padargo valdymo sistemą.

4.6.2 Darbinio pločio nustatymas

Naudojant šį meniu galima nustatyti darbinį plotį (metrais).

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

Nauja vertė įrašyta į valdymo bloką.

4.6.3 Byrėjimo koeficientas

Byrėjimo koeficiento vertės yra nuo **0,2** iki **1,9**. Jeigu taikomi tokios pačios pagrindinės nuostatos (važiavimo greitis, darbinis plotis, barstomasis kiekis):

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

Pateikimas klaidos pranešimas, jei tik byrėjimo koeficiento vertė neatitinka nustatytojo diapazono vertės. Žr. skyrių 6 *Avariniai pranešimai ir galimos priežastys*.

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

Jeigu byrėjimo faktorius pasirinktas iš ankstesnių barstymo normų nustatymų arba iš barstymo lentelės, parinktyje Rank. galima įvesti šią parinktį.



Naudodami meniu Paleisti išb.norm.n. arba padargo valdymo sistemą galite nustatyti ir įvesti b.norm.n. byrėjimo koeficientą. Žr. 4.6.5 *Barstymo normos nustatymas*

Funkcija M EMC užfiksuoja kiekvienos barstymo pusės byrėjimo koeficientą. Todėl nereikia duomenų įvesti ranka.



Byrėjimo koeficiento apskaičiavimas priklauso nuo darbo režimo. Išsami informacija apie byrėjimo koeficientą pateikta 4.7.2 *AUTOMTINIS / RANKINIS darbo režimas*.

Byrėjimo koeficiento vertės įvedimas:

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



Jeigu Jūsų trąšos nėra įtrauktos į barstymo lentelę, įveskite **1,00** byrėjimo koeficientą.

Darbiname lange AUTO km/hir MAN km/h rekomenduojame atlikti **išberiamos normos nustatymą**, kad būtų galima nustatyti tikslų byrėjimo koeficientą šioms trąšoms.

- ▶ Paspauskite **įvesties klavišą**.

Nauja vertė įrašyta į valdymo bloką.

**AXIS-M EMC (+W)**

Rekomenduojame įjungti ekrane byrėjimo koeficiento rodmenį. Tokiu būdu galima stebėti byrėjimo koeficiento reguliavimą barstant. Žr. 4.10.2 *Rodmenų pasirinkimas* ir 4.7.2 *AUTOMTINIS / RANKINIS darbo režimas*

Mažiausias koeficientas

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

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

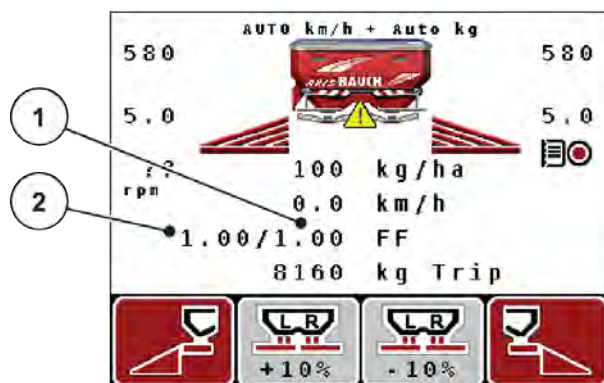
■ **Byrėjimo koeficiento rodmuo naudojant funkciją M EMC (tik AXIS)**

Submeniu Byrėjimo koef. standartiškai įvedama byrėjimo koeficiento vertė. Tačiau barstant ir aktyvinus funkciją M EMC, valdymo blokas atskirai reguliuoja kairiosios ir dešinėsios dozavimo sklendžių angas. Abi vertės pateikiamos darbiname lange.



Paspaudus Start/Stop mygtuką ekrane netrukus pateikiamas atnaujintas byrėjimo koeficiento rodmuo. Po to rodmuo atnaujinamas reguliariai.

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



Pav. 27: Kairės ir dešinės pusės byrėjimo koeficiento reguliavimas atskirai (aktyvinta funkcija M EMC)

4.6.4 Barstymo taškas

■ AXIS-M Q V8



Užduoties taško įvestis **Variante Q** skirta tik informacijai ir neturi reikšmės trąšų barstytuvo nustatymams.

Naudojant šį meniu galima įvesti informaciją apie norimą barstymo tašką.

- ▶ Meniu Trąšų nuostačiai > UT atvėrimas.
- ▶ Barstymo taško padėtį nustatykite iš barstymo lentelės.
- ▶ Nustatytą vertę įrašykite į įvesties lauką.
- ▶ Paspauskite **Įvesties klavišą**.

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

■ AXIS-M VS pro

Barstymo taškas mineralinių trąšų barstytuve AXIS-M VS pro nustatomas tik naudojant elektrinį barstymo taško nustatymą.

- ▶ Meniu Trąšų nuostačiai > UT atvėrimas.
- ▶ Barstymo taško padėtį nustatykite iš barstymo lentelės.
- ▶ Nustatytą vertę įrašykite į įvesties lauką.
- ▶ Paspauskite **Įvesties klavišą**.

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

Jeigu barstymo taškas blokuojamas, tada pateikiamas avarinis pranešimas 17; žr. 6.1 Avarinių pranešimų reikšmės.

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

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

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

4.6.5 Barstymo normos nustatymas

Meniu Paleisti išb.norm.n. naudojamas barstytuvuose su svėrimo sistema ir visuose padarguose blokuotas **Eksplotavimo režime** AUTO km/h + AUTO kg. Šis meniu punktas neaktyvus.

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

Atlikite barstymo bandymą:

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

Barstymo norma turi būti nustatoma sukantis velenui, tačiau stovint, arba važiuojant bandomąją atkarpą.

- ▶ Nuimkite abu barstymo diskus.
- ▶ Barstymo tašką nustatykite į barstymo normos nustatymo padėtį („0“ padėtis).

Įveskite darbinio greičio vertę:

- ▶ Meniu Trąšų nuostačiai > Paleisti išb.norm.n. atvėrimas.
- ▶ Įveskite vidutinę darbinio greičio vertę.
Ši vertė reikalinga sklendžių padėties apskaičiavimui, nustatant barstymo normą.
- ▶ Paspauskite **Įvesties klavišą**.
Naujoji vertė yra įrašoma.

Ekrane pateikiamas avarinis signalas Nustatyti į UT padėtį Taip = paleisti (tik AXIS VS pro).

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

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

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

- ▶ Paspauskite **Įjungimas / sustabdymas** mygtuką.

Bus važiuojama į barstymo tašką.

Avarinis signalas išsijungia.

Ekrane atveriamas antras barstymo normos nustatymo puslapis.



- ▶ Nustatykite barstymo pusę, kurioje reikia nustatyti barstymo normą.
Nuspauskite mygtuką, kad būtų pasirinkta **kairioji** barstymo pusė arba
Nuspauskite mygtuką, kad būtų pasirinkta **dešinioji** barstymo pusė.
Parinktos barstymo pusės simbolis pateikiamas raudoname fone.

⚠ ĮSPĖJIMAS!**Pavojus susižaloti nustatant barstymo normą**

Besisukančio padargo dalys ir iškrentančio trąšos gali sužaloti.

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

- Paspauskite **Ijungimas / sustabdymas**.

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



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



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

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

Barstymo normos nustatymas baigtas.

Dozavimo sklendė užsidaro.

Ekrane atveriamas trečias barstymo normos nustatymo puslapis.

ĮSPĖJIMAS!

Pavojus susižaloti dėl besisukančių padargo dalių

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

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

Byrėjimo koeficiento apskaičiavimas iš naujo

- ▶ Pasverkite atliekant bandymą nustatytą kiekį (atsižvelkite į tuščios surinkimo talpyklos svorį).
- ▶ Svorio vertę įveskite į meniu įrašą „Įvesti išb. kiekį“.
- ▶ Paspauskite **Įvesties klavišą**.

Nauja vertė įrašyta į valdymo bloką.

Ekrane atveriamas meniu Apsk. byrėjimo koef.



Byrėjimo koef. turi būti nuo 0,2 iki 1,9.

- ▶ Nustatykite byrėjimo koeficientą.
Norėdami įrašyti naujai apskaičiuotą byrėjimo koeficientą spauskite **Įvesties klavišą**.
Norėdami patvirtinti anksčiau įrašytą byrėjimo koeficientą, spauskite **ESC**.

Byrėjimo koeficientas yra įrašytas.

Ekrane pateikiamas avarinis pranešimas važiuoti į barstymo tašką.

PERSPĖJIMAS!

Pavojus susižaloti automatiškai nustatant barstymo tašką

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

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

Trąšų įterpimo kiekio nustatymas baigtas.

4.6.6 Darbo veleno sūkių dažnis



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



Kad Tuščiosios eigos matavimas būtų optimalus, teisingai įveskite duomenis meniu Trąšų nuostačiai.

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

Valdymo bloke gamykloje nustatytas 540 sūk./min. darbo veleno sūkių dažnis. Jeigu norite naudoti kitą darbo veleno sūkių dažnį, valdymo bloke pakeiskite įrašytą vertę.

- ▶ Meniu Trąšų nuostačiai > Darbo velenas atvėrimas.
- ▶ Įveskite sūkių dažnio vertę.

Ekrane atveriamas trąšų nustatymų langas su nauja darbo veleno sūkių dažnio verte.s.



Laikykitės skyriaus 4.14.2 Verčių įvedimas.

4.6.7 Barstymo diskų tipas



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

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

Valdymo bloke gamykloje buvo iš anksto suprogramuotas įmontuotas barstymo diskų tipas. Jei mašinoje sumontuoti išmetimo diskai, įveskite teisingą tipą valdymo bloke.

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

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

4.6.8 Paribių barstymo kiekis

Šiame meniu galima nustatyti paribių barstymo prietaiso TELIMAT kiekio sumažinimą (procentais). Šis nustatymas taikomas aktyvinant TELIMAT-Sensorparibių barstymo funkciją arba naudojant „T“ mygtuką.



Rekomenduojame, paribių barstymo pusėje sumažinti kiekį 20 %.

Įveskite paribių barstymo kiekį:

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

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

4.6.9 „OptiPoint“ apskaičiavimas

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



Naudojamų trąšų nuotolio koeficiento vertę rasite mašinos barstymo lentelėje.

- ▶ Į meniu Trąšų nuostačiai > Įvesti tolio param. įveskite nustatytąją vertę.
- ▶ Meniu Trąšų nuostačiai > Apskaič. OptiPoint atvėrimas.
Atidaromas pirmasis meniu Apskaič. OptiPoint puslapis.



Nurodytas važiavimo greitis susijęs su važiavimo greičiu perjungimo padėčių srityje! Žr. 4.6.10 „GPS Control“ info.

- ▶ Įveskite vidutinio važiavimo greitį pasirinkus perjungimo padėčių diapazoną.
- ▶ Paspauskite **Įvesties klavišą**.
Ekrane rodomas trečias meniu puslapis.

GPS Control	
Recommended distances in reference to field edge	
Turn on dist. (m)	22.3
Turn off dist. (m)	12.0
Accept values	

Diagrama rodo du apskaičiavimo žingsnius: 1. Pasirinkimas „Turn on dist. (m)“ ir 2. Pasirinkimas „Turn off dist. (m)“.

Pav. 28: „OptiPoint“ apskaičiavimas, 3 psl.

Nr	Reikšmė	Aprašymas
1	Turn on distance – atstumas (metrais) atsižvelgiant į lauko ribą, nuo kurios būtų atidaromos dozavimo sklendės.	Pav. 57 Atstumas įjungtas (lauko ribos atžvilgiu)
2	Turn off distance – atstumas (metrais) atsižvelgiant į lauko ribą, nuo kurio būtų uždaromos dozavimo sklendės.	Pav. 58 Atstumas išjungtas (lauko ribos atžvilgiu)



Šioje pusėje parametrų vertės pritaikomos rankiniu būdu. Žr. skyrių 5.9 „GPS Control“.

Verčių keitimas

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

„OptiPoint“ apskaičiuotas.

Padargo valdymo sistema atveria langą „GPS Control info.“.

4.6.10 „GPS Control“ info.

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

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

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



Šis meniu skirtas tik informacijai.

- Laikykites savo GPS terminalo.

4.6.11 Barstymo lentelės

Šiame meniu pridedamos ir valdomos barstymo lentelės.



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

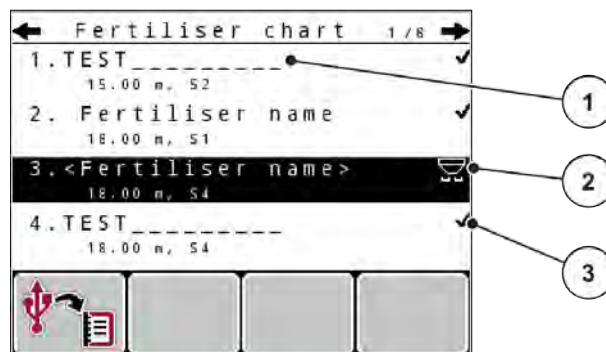


Barstymo lenteles galima valdyti automatiškai ir perkelti į valdymo bloką. Šiuo tikslu reikalingas WLAN modulis (specialioji įranga) ir išmanusis telefonas. Žr. 2.7 WLAN modulis

Naujos barstymo lentelės sukūrimas

Elektroniniam mašinos valdymo bloke galima pridėti iki 30 barstymo lentelių.

- ▶ Atverkite meniu Trąšų nuostačiai > Fertiliser chart - Barstymo lentelė.
- ▶ Pažymėkite tuščios barstymo lentelės pavadinimo lauką.
- ▶ Paspauskite **Įvesties klavišą**.
Ekrane pateikiamas parinkties langas.
- ▶ Nuspauskite parinktį Atidaryti ir grįžti prie trąš. nuostačių.
- ▶ Paspauskite **Įvesties klavišą**.
Ekrane rodomas meniu Trąšų nuostačiai ir parinktas elementas bus įkeltas kaip aktyvi barstymo lentelė į trąšų nustatymus.
- ▶ Įveskite Barstymo lentelės pavadinimą.



Pav. 29: Meniu Barstymo lentelė

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



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

- ▶ Redaguokite Barstymo lentelės parametrus. Žr. 4.6 Trąšų nuostatos nustatymai pasirinkus „Ekspertinį“ režimą.

Barstymo lentelės parinkimas

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

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



Pasirinktoje barstymo lentelėje visos vertės meniu Trąšų nuostačiai bus perrašytos vertėmis iš pasirinktos barstymo lentelės, įskaitant užduoties tašką ir barstymo velenų apsukų dydį.

- **Padargai su elektriniais barstymo taško vykdikliais:** Padargo valdymo sistema nustato barstymo taško vykdiklius atsižvelgdama į barstymo lentelėje įrašytą vertę.

■ Esamos barstymo lentelės kopijavimas

- Pasirinkite norimą barstymo lentelę.
Ekrane pateikiamas parinkties langas.
- Pasirinkite parinktį Kopijuoti elementą.

Barstymo lentelės kopija dabar bus pirmoje laisvoje sąrašo vietoje.

■ **Esamos barstymo lentelės pašalinimas**

- Pasirinkite norimą barstymo lentelę.
Ekrane pateikiamas parinkties langas.



Aktyvios barstymo lentelės ištrinti negalima.

- Pasirinkite parinktį Trinti elementą.

Barstymo lentelė pašalinta iš sąrašo.

4.6.12 „VariSpread“ apskaičiavimas

Sekcijų pločio vediklis VariSpread automatiškai apskaičiuoja sekcijų pločio pakopas taikant foninį režimą. Apskaičiuojant atsižvelgiama į jūsų įvestą darbinio pločio ir barstymo taško vertę trąšų nustatymų meniu pirmajame puslapyje.



„VariSpread“ lentelei redaguoti reikalingos specialios žinios. Kreipkitės į savo pardavėją, jei norite pakeisti nustatymus.

- [1] Nustatomasis sekcijų pločio perjungimo įtaisas
- [2] Iš anksto apibrėžtas nustatomasis sekcijų pločio perjungimo įtaisas

Width	drp.pt.	RPM	Applic.
8.00	0.0	540	AUTO
06.00	0.0	540	AUTO
04.00	0.0	540	AUTO
02.00	0.0	540	AUTO
0.00	0.0	540	AUTO

Pav. 30: „VariSpread“ apskaičiavimas, pavyzdys su 8 sekcijomis (po 4 iš kiekvienos pusės)

Verčių įrašymas į GPS terminalą

„Varispread“ lentelės vertės automatiškai įrašomos į GPS terminalą tuose padarguose, kuriose yra automatinis VariSpread pro ir padarguose su VariSpread V8 atsižvelgiant į GPS terminalą.

4.7 Padargo nustatymai

Naudodami šį meniu pasirinkite traktoriaus ir mašinos nustatymus.

- Atverkite meniu Machine settings – Maš. nuostatai.

Machine settings 1 / 2	
Tractor (km/h)	
AUTO/MAN mode	
+/- appl. rate (%)	20
Idle measurement signal	✓
lbs level sensor	331
Easy toggle	

Pav. 31: Meniu Machine settings – Maš. nuostatai (pavyzdys)



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

Submenu	Reikšmė	Aprašymas
Tractor (km/h) Traktorius (km/h)	Greičio signalo nustatymas arba kalibravimas.	4.7.1 Greičio kalibravimas
AUTO/MAN mode AUTO / MAN režimas	Automatinio režimo arba rankinio režimo nustatymas.	4.7.2 AUTOMATINIS / RANKINIS darbo režimas
+/- appl. rate (%) Vėl. pakraštys	Kiekio keitimo išankstinis nustatymas	Įvestis atskirame įvesties lange.
Idle measurement Tušč.eig.matav.signalas	Tik „AXIS H 30.2 EMC“: Prasidedant tuščiosios eigos matavimui aktyvinamas signalo garsas	Įvestis atskirame įvesties lange.
kg level sensor Prip. lyg. j., kg	Įvedama likusio kiekio vertė, kurią viršijus svorio jutikliai perduoda avarinį pranešimą.	
Easy toggle	Perjungimo mygtuko L%/R% apribojimas numatant galimybę taikyti dvi būsenas	4.7.5 Easy toggle

Submenu	Reikšmė	Aprašymas
Application rate correction - Appl. corr L - Išb. k. kor. K (%) - Appl. corr R - Išb. k. kor. D (%)	Įvesto barstomo kiekio ir faktinio barstomo kiekio nuokrypių korekcija Korekcija procentais, pasirinktinai dešinėje arba kairėje pusėje	

4.7.1 Greičio kalibravimas

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

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

Greio kalibravimo paruošimas

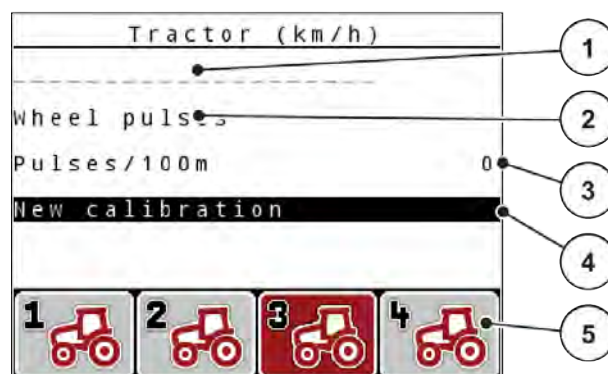
- ▶ Kalibravimą atlikite lauke. Taip sumažės dirvožemio savybių poveikis kalibravimo rezultatui.
- ▶ Kuo tiksliau nustatykite 100 m ilgio atskaitos atkarpą.
- ▶ Įjunkite visus varomųjų ratų pavarą.
- ▶ Jeigu įmanoma, pripildykite padargą tik iki pusės.

■ Greio nuostatų atvėrimas:

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

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

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



Pav. 32: Meniu Traktorius (km/h)

Traktoriaus profilio atvėrimas

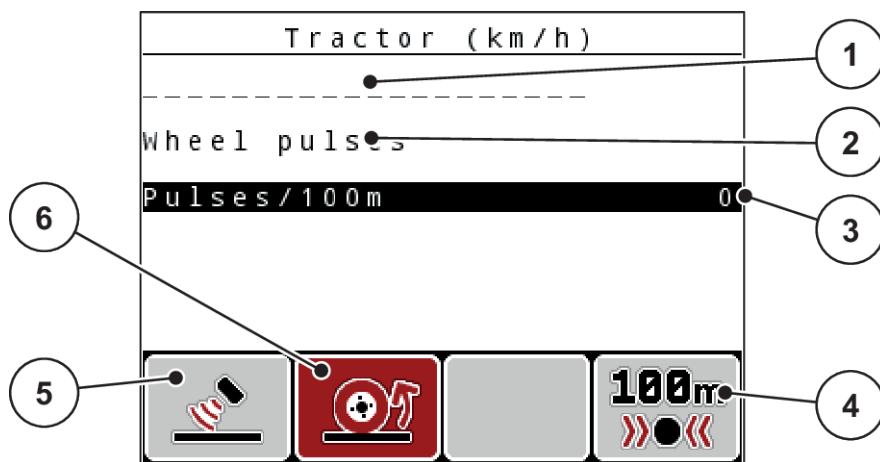
- ▶ Atverkite meniu Maš. nuostačiai > Tractor (km/h) Traktorius (km/h).
Pavadinimo, kilmės ir impulsų skaičiaus rodmenų vertės galioja profiliui, kurio simbolis yra juodame fone.
- ▶ Paspauskite funkcinį mygtuką (**F1-F4**) po įrašymo vietos simboliu.

■ Greičio signalo kalibravimas iš naujo

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

- ▶ Meniu Tractor (km/h) – Traktorius (km/h) pažymėkite norimą įrašymo vietą žemiau esančiu funkcijų mygtuku.
- ▶ Pažymėkite lauką Kalibruoti iš naujo.
- ▶ Paspauskite **Įvesties klavišą**.

Ekrane rodomas kalibravimo meniu Traktoriaus kalibravimas.



Pav. 33: Kalibravimo meniu Traktorius (km/h)

- | | |
|-------------------------------------|-----------------------------|
| [1] Traktoriaus pavadinimo laukas | [4] Submenu |
| [2] Rodmuo „Greičio signalo kilmė“ | [5] Radaro impulsų daviklis |
| [3] Rodmuo „Impulsų skaičius 100 m“ | [6] Rato impulsų daviklis |

- ▶ Pažymėkite lauką **Traktoriaus pavadinimo laukas**.
- ▶ Paspauskite **Įvesties klavišą**.
- ▶ Įrašykite profilio pavadinimą.



Įvedant pavadinimą leidžiama naudoti ne daugiau kaip 16 simbolių.

Kad būtų lengviau suprasti, rekomenduojame pavadinti profilį traktoriaus pavadinimu.

- Žr. 4.14.1 Teksto įvedimas

- ▶ Parinkite impulsų daviklį greičio signalui.
Radaro impulsams nustatyti paspauskite funkcinį mygtuką **F1** [5].
Rato impulsams nustatyti paspauskite funkcinį mygtuką **F2** [6].

Ekrane rodomas impulso daviklis.

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

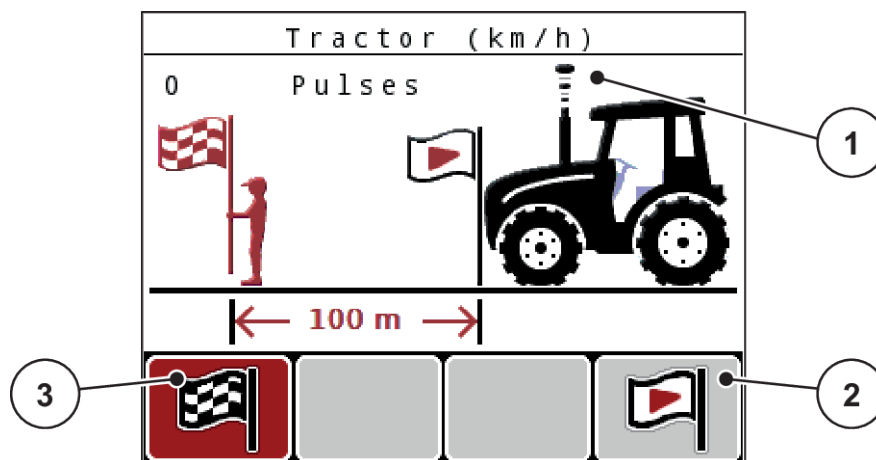
- ▶ Meniu įrašo Traktorius (km/h) > Kalibruoti iš naujo > Imp./100 m atvėrimas.

Ekrane rodomi meniu impulsai, kuriame galima impulsų skaičių įvesti rankiniu būdu.

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

- Paspauskite funkcinį mygtuką **F4** (100 m AUTO [4]).

Ekrane atveriamas darbinis langas „Kalibravimo važiavimas“.



Pav. 34: Darbinis langas „Greičio signalo kalibravimo važiavimas“

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

- Atskaitos atkarpos pradžioje paspauskite funkcinį mygtuką **F4** [2].

Rodmuo „Impulsai“ dabar nustatytas ties nulių.

Valdymo blokas yra paruoštas impulsų skaičiavimui.

- Nuvažiuokite 100 m ilgio atskaitos atkarpą.
- Sustabdykite traktorių atskaitos atkarpos pabaigoje.
- Paspauskite funkcinį mygtuką **F1** [3].

Rodytuve rodomas gautų impulsų skaičius.

- Paspauskite **Įvesties klavišą**.

Išsaugomas naujas impulsų skaičius.

Vėl rodomas kalibravimo meniu.

■ **Simuliuojamas greitis**



Simuliuojamas greitis galimas tik MDS tipo padargams.

Kad vos pradėjus barstymą savo padargu išbertumėte pakankamai barstomos medžiagos, reikia aktyvinti pasirinktos traukės simuliuojamą greitį.

Simuliuojamo greičio nustatymas:

- ▶ Atverkite padargo nustatymus.
- ▶ Įveskite simuliuojamą greitį, pateiktą km/h.
- ▶ Įveskite simuliacinio greičio sekundėmis.



Simuliuojamas greitis perimamas tik tuo atveju, jeigu traktoriaus greitis yra mažesnis negu simuliuojamas greitis.

4.7.2 AUTOMTINIS / RANKINIS darbo režimas

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

Standartiškai dirbama **automatiniu** režimu.

Rankiniu režimu dirbama tik toliau nurodytais atvejais:

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



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



Barstymas skirtingais režimais aprašytas skyriuje *5 Barstymo režimas*.

Menu	Reikšmė	Aprašymas
AUTO km/val. + AUTO kg	Automatinio režimo parinktis EMC reguliatoriumi arba automatinėmis svarstyklėmis Tik MDS W arba AXIS M W	Pusė 95
AUTO km/h + Stat. kg	Automatinio režimo su statiniu svėrimu parinktis Tik MDS W arba AXIS M W	Pusė 98
AUTO km/val.	Automatinio režimo parinktis	Pusė 100
MAN km/val.	Važiavimo greičio nustatymas rankiniam režimui	Pusė 101
MAN skalė	Dozavimo sklendžių nustatymas rankiniam režimui Šis veikimo režimas tinkamas barstyti sraigių naikinimo masalą arba smulkiąsias sėklas.	Pusė 101

Darbo režimo parinkimas

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



Rekomenduojame įjungti ekrane byrėjimo koeficiento rodmenį. Tokiu būdu galima stebėti masės srauto reguliavimą barstant. Žr. 4.10.2 *Rodmenų pasirinkimas*.



Svarbi informacija apie režimų naudojimą barstant pateikta pastraipoje 5 *Barstymo režimas*.

■ **AUTO km/h + AUTO kg: automatinis režimas su automatinio masės srauto reguliavimu**

Naudojant darbo režimą AUTO km/h + AUTO kg barstant nuolat reguliuoja trąšų kiekį, kuris priklauso nuo greičio ir trąšų takumo. Taip užtikrinamas optimalus trąšų dozavimas.



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

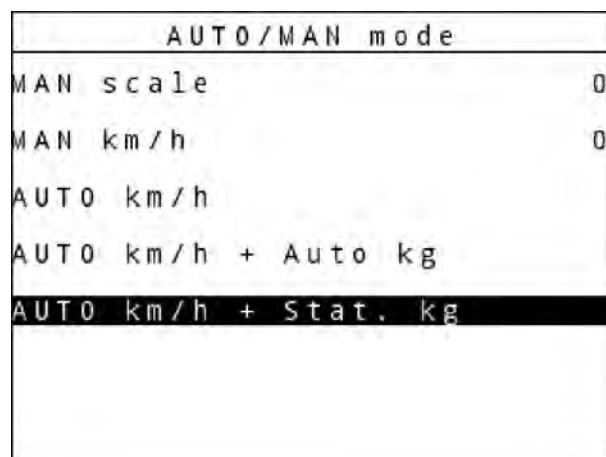
■ **Režimas AUTO km/h + Stat. kg**

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



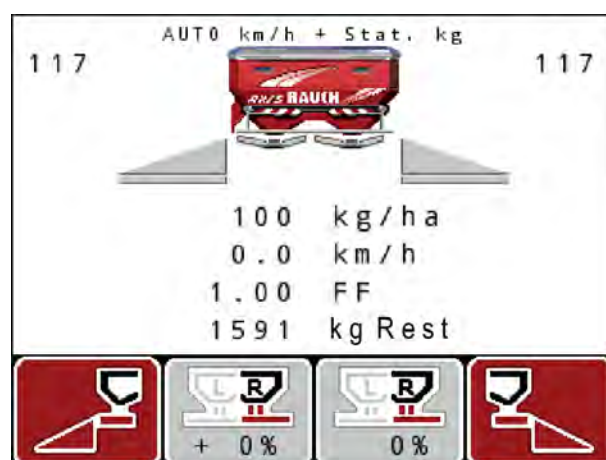
Naudojimas esant < 30 kg/min. masės srautams arba kalvotose ar nelygiosiose vietose.

- ▶ Įjunkite padargo valdymo sistemą.
- ▶ Atverkite meniu Maš. nuostatai > AUTO/MAN mode – AUTO / MAN režimas.
- ▶ Pasirinkite darbo režimą AUTO km/h + Stat. kg..
- ▶ OK paspauskite.



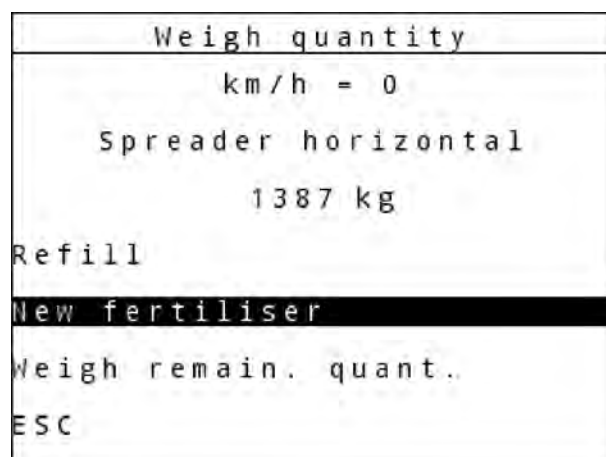
- ▶ Pripildykite rezervuarą trąšomis.
 - ▷ Pildymo svoris > 150 kg
 - ▷ Atveriamas langas Weigh quantity – Pasverti kiekį.

Mašinos valdymo sistema įjungia darbinį langą.



- ▶ Pirmą kartą pildant nauja trąšų rūšimi, svarstyklių lange paspauskite „Naujos trąšos“.
- ▷ Barstytuvas turi stovėti horizontaliai.

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





Byrėjimo koeficiento apskaičiavimas iš naujo

- ▶ Po > 150 kg išbarstyto kiekio
- ▶ Paspauskite valdymo bloko kg mygtuką.
 - ▷ Weigh remain. quant. - Pak.bar.kiek. (%)
- ▶ FF patvirtinti iš naujo.

Mašinos valdymo sistema įjungia darbinį langą.

Weigh quantity	
km/h = 0	
Spreader horizontal	
1387 kg	
Refill	
New fertiliser	
Weigh remain. quant.	
ESC	

Flow factor Calculation	
Flow factor old	1.00
Flow factor new	0.96
Confirm flow factor	

■ AUTO km/h: Automatinis darbo režimas



Kad užtikrintumėte optimalų barstymo rezultatą, prieš pradėdami barstyti atlikite barstymo bandymą.

- ▶ Įjunkite valdymo bloką QUANTRON-A.
- ▶ Meniu Maš. nuostačiai > AUTO / MAN režimas atvėrimas.
- ▶ Pažymėkite meniu įrašą AUTO km/h.
- ▶ Paspauskite **Įvesties klavišą**.
- ▶ Atlikite trąšų nustatymus:
 - ▷ Iššeriamas kiekis (kg/ha),
 - ▷ Darb. plotis (m)
- ▶ Įpilkite trąšų į talpyklą.
- ▶ Nustatykite barstymo normą, kad būtų atsižvelgiama į byrėjimo koeficientą arba
nustatykite byrėjimo koeficientą atsižvelgdami į pridėtas barstymo lenteles.
- ▶ Paspauskite mygtuką **Įjungimas / sustabdymas**.

Pradedamas barstymas.

■ **MAN km/h: Rankinis režimas**

- ▶ Įjunkite valdymo bloką QUANTRON-A.
- ▶ Meniu Maš. nuostačiai > AUTO / MAN režimas atvėrimas.
- ▶ Pažymėkite meniu įrašą MAN km/h.
- ▶ Paspauskite **Įvesties klavišą**.
Ekrane rodomas įvesties langas Greitis.
- ▶ Barstant įveskite važiavimo greičio vertę.
- ▶ Paspauskite **Įvesties klavišą**.



Kad užtikrintumėte optimalų barstymo rezultatą, prieš pradėdami barstyti atlikite barstymo bandymą.

■ **MAN skalė: Rankinis režimas su skalės verte**

- ▶ Įjunkite valdymo bloką QUANTRON A.
- ▶ Meniu Maš. nuostačiai > AUTO / MAN režimas atvėrimas.
- ▶ Pažymėkite meniu įrašą MAN skalė.
- ▶ Paspauskite **Įvesties klavišą**.
Ekrane rodomas įvesties langas Sklendės atidarymas.
- ▶ Įveskite skalės vertę dozavimo sklendės atidarymui.
- ▶ Paspauskite **Įvesties klavišą**.

Darbo režimo nustatymas įrašytas.



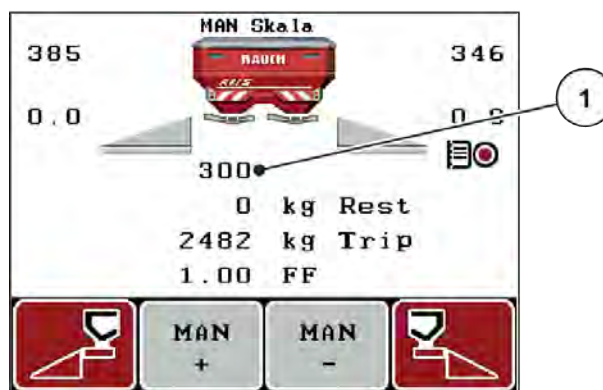
Kad ir veikiant rankiniam režimui pasiektumėte optimalų barstymo rezultatą, rekomenduojame perimti dozavimo sklendžių atidarymo ir važiavimo greičio vertes iš barstymo lentelės.

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

Sąlyga:

- Dozavimo sklendės atidarytos (aktyvinama mygtuku **Įjungimas / sustabdymas**).
- Dariniame lange MAN skalė sekcijų simboliai pateikiami užpildyti raudona spalva.

[1] Dozavimo sklendės tikrosios padėties skalėje rodmuo



Pav. 35: Darbinis langas MAN skalė

- ▶ Norėdami pakeisti dozavimo sklendžių atidarymą paspauskite funkcinį mygtuką F2 arba F3.
 - ▷ **F2: MAN+** – dozavimo sklendžių atidarymui padidinti
 - ▷ **F3: MAN-** – dozavimo sklendžių atidarymui sumažinti.

4.7.3 +/- kiekis

Naudojant šį meniu nustatomas įprastas barstymo būdas procentiniam **kiekio koregavimui**.

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



Eksplotavimo metu funkcijų mygtukais **F2 / F3** galite bet kada pakeisti barstymo kiekį koeficientu +/- kiekis. Naudojant C 100 % mygtuką vėl atstatomi išankstiniai nustatymai.

Kiekio sumažinimo nustatymas:

- ▶ Meniu Maš. nuostatai > Vėl. pakraštys atvėrimas.
- ▶ Įveskite reikalingo barstymo kiekio pakeitimo procentinę vertę.
- ▶ Paspauskite **Įvesties klavišą**.

4.7.4 Tuščios eigos matavimo signalas

Čia galite aktyvinti arba išaktyvinti tuščiosios eigos matavimo vykdymo signalo skambėjimą.

- Meniu įrašo Tušč.eig.matav.signalas žymėjimas
- Patvirtinkite parinktį paspausdami įvesties klavišą.

Ekrane rodoma varnelė.

Įsijungus automatiniam tuščiosios eigos matavimui pasigirsta signalas.

- Deaktyvinkite parinktį paspausdami įvesties klavišą.

Varnelė nustojama rodyti.

4.7.5 Easy toggle

Čia mygtuko **L%/R%** perjungimo funkcija apribojama iki dviejų funkcinų mygtukų F1–F4 būsenų, kad nereikėtų naudoti nereikalingų perjungimo veiksmų dariniame lange.

- Pažymėkite submenu **Easy Toggle**.

- Paspauskite **įvesties klavišą**.

Ekrane rodoma varnelė.

Parinktis yra aktyvi.

*Dariniame lange mygtuku **L%/R%** galima persijungti tik tarp kiekio koregavimo (L+R) ir sekcijų pasirinkimo („VariSpread“) funkcijų.*

- Paspauskite **įvesties klavišą**.

Varnelė nustojama rodyti.

*Mygtuku **L%/R%** keiskite tarp 4 skirtingų būsenų.*

Funkcinių mygtukų priskyrimas	Funkcija
	Kiekio keitimas iš abiejų pusių
	Kiekio keitimas iš dešinės pusės Nerodoma, jeigu funkcija yra aktyvinta Easy Toggle
	Kiekio keitimas iš kairės pusės Nerodoma, jeigu funkcija yra aktyvinta Easy Toggle
	Sekcijos padidinimas arba sumažinimas

4.8 Greitas ištuštinimas

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

Kad rezervuare nesikauptų drėgmė, rekomenduojame prieš pastatant padargą atliekant greitą ištuštinimą **visiškai atidaryti** dozavimo sklendę ir nustačius į šią būseną išjungti.



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

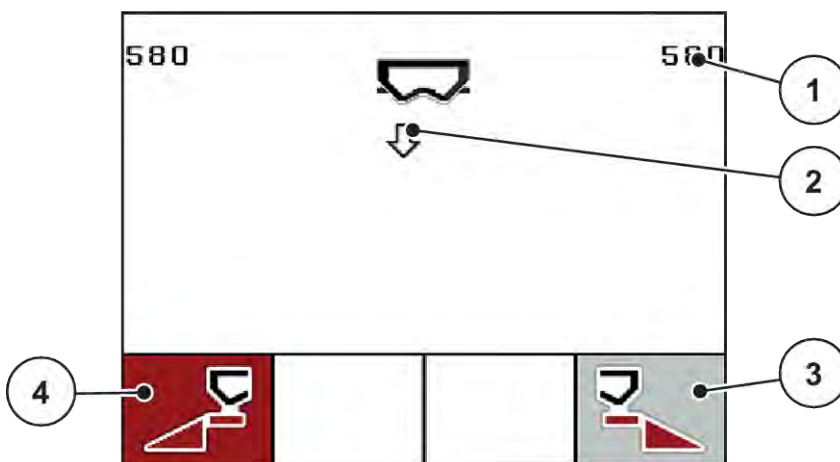
- Meniu Pag.meniu > Greit. ištuštin. atvėrimas.

⚠ PERSPĖJIMAS!

Pavojus susižaloti automatiškai nustatant barstymo tašką

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

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



Pav. 36: Meniu „Greitasis ištuštinimas“

- | | |
|---|--|
| [1] Rodmuo „Dozavimo sklendžių atidarymas“ | [4] Kairiosios sekcijos greitasis ištuštinimas |
| [2] Greitojo ištuštinimo simbolis (čia parinkta kairioji pusė, bet dar neįjungta) | (čia: parinktas) |
| [3] Dešinėsios sekcijos greitasis ištuštinimas (čia neparinktas) | |

- Naudodami **Funkcinį mygtuką** pasirinkite sekciją, kuriai turi būti atliekamas greitasis ištuštinimas. *Ekrane rodomas parinktos sekcijos simbolis.*
- Paspauskite **Įjungimas / sustabdymas**. *Pradedamas greitasis ištuštinimas.*
- Paspauskite **Įjungimas / sustabdymas**, kai talpykla ištuštinama. *Greitasis ištuštinimas baigtas.*

Padarguose su elektriniais barstymo taško valdikliais pateikiamas avarinis pranešimas Nustatyti į UT padėtį Taip = paleisti..

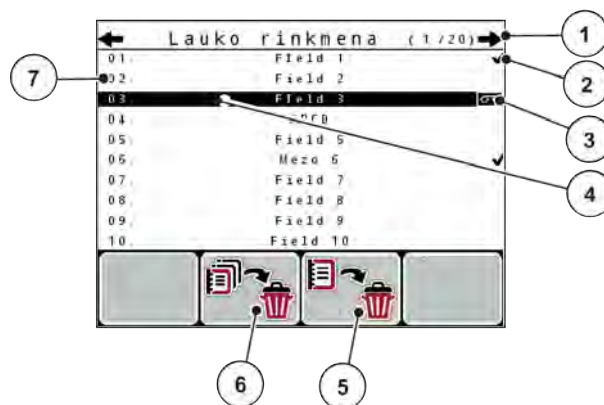
- Paspauskite **Įjungimas / sustabdymas**. *Avarinis signalas yra patvirtinamas.*
- Elektriniai vykdikliai nustatomi į nustatytą vertę.*
- Nuspaudus **ESC** mygtuką vėl atveriamas pagrindinis meniu.

4.9 Lauko rinkmena

Šiame meniu galima sukurti ir tvarkyti ne daugiau kaip 200 sklypų rinkmenų.

► Meniu Pag.meniu > Lauko rinkmena atvėrimas.

- [1] Rodmuo „Puslapių skaičius“
- [2] Rodmuo „Užpildyta lauko rinkmena“
- [3] Rodmuo „Aktyvi lauko rinkmena“
- [4] Lauko rinkmenos pavadinimas
- [5] Funkcijų mygtukas F3: Lauko rinkmenos pašalinimas
- [6] Funkcijų mygtukas F2: Visų laukų rinkmenų pašalinimas
- [7] Rodmuo „Įrašymo vieta“



Pav. 37: Meniu Lauko rinkmena

4.9.1 Lauko rinkmenos parinkimas

Jau įrašytą lauko rinkmeną galima pasirinkti iš naujo ir toliau perimti. Į lauko rinkmeną jau įrašyti duomenys nebus keičiami, o bus papildomi naujomis vertėmis.

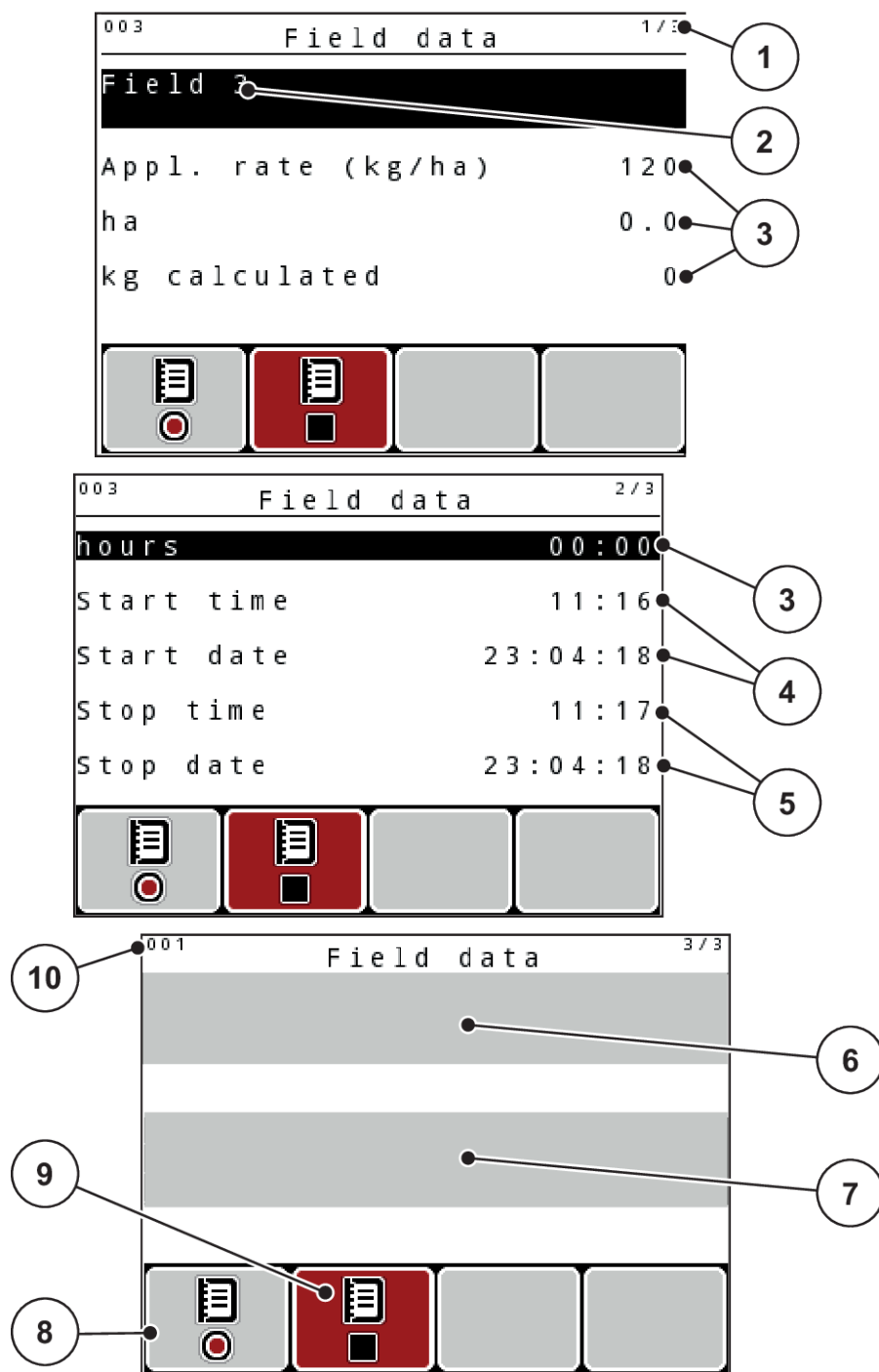


Spausdami mygtukus su rodyklėmis į kairę / į dešinę galite meniu Lauko rinkmena peršokti pirmyn ir atgal vienu puslapiu.

- Parinkite norimą lauko rinkmeną.
- Paspauskite **Įvesties klavišą**.

Ekrane rodomas parinktos lauko rinkmenos pirmas puslapis.

4.9.2 Įrašymo įjungimas



Pav. 38: Parinktos lauko rinkmenos rodmuo

- | | |
|---|---------------------------------------|
| [1] Puslapių skaičiaus rodmuo | [6] Trąšų pavadinimo laukas |
| [2] Lauko rinkmenos pavadinimo laukas | [7] Trąšų gamintojo pavadinimo laukas |
| [3] Verčių laukai | [8] Funkcijų mygtukas „Įjungti“ |
| [4] Rodmenys „Įjungimo laikas / data“ | [9] Funkcijų mygtukas „Sustabdyti“ |
| [5] Rodmenys „Sustabdymo laikas / data“ | [10] Rodmuo „Įrašymo vieta“ |

Šiame meniu galima sukurti ir tvarkyti ne daugiau kaip 200 sklypų rinkmenų.

- Paspauskite funkcinį mygtuką **F1** po įjungimo simboliu.

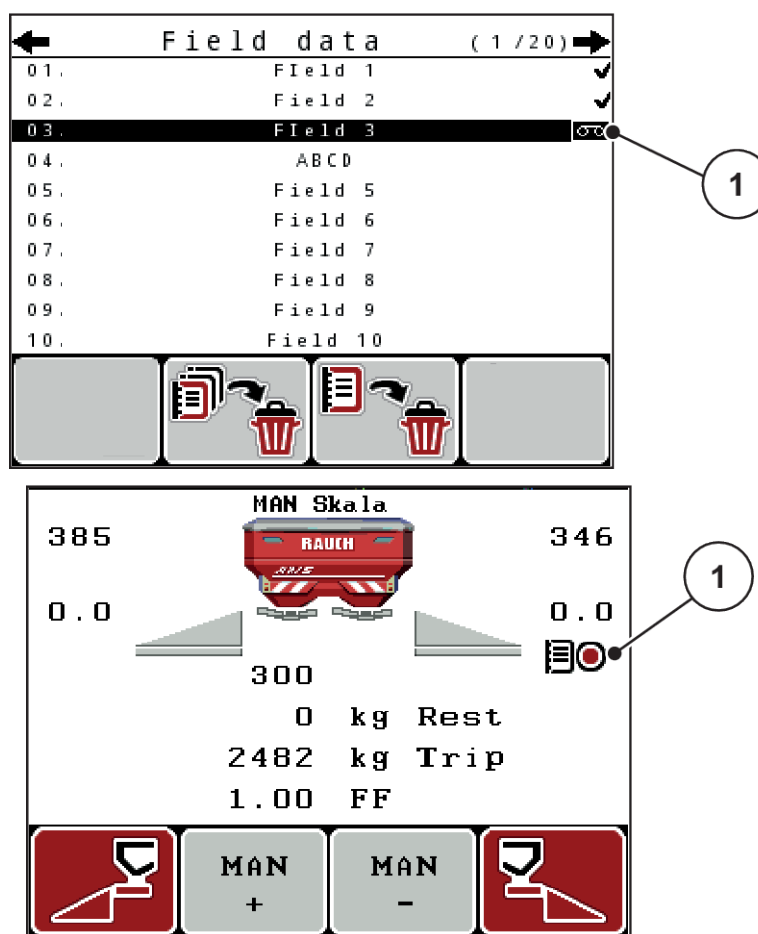
Pradedamas įrašymas.

Menu Lauko rinkmena rodomas įrašymo simbolis parinktai lauko rinkmenai.

Dariniame lange rodomas įrašymo simbolis.



Jei atidarytos kitos lauko rinkmenos, šios lauko rinkmenos sustabdomos. Aktyvių lauko rinkmenų ištrinti negalima.



Pav. 39: Įrašymo simbolio rodmuo

[1] Įrašymo simbolis

4.9.3 Įrašymo sustabdymas

- Menu Lauko rinkmena atidarykite 1-ą parinktos lauko rinkmenos puslapį.
- Paspauskite funkcinį mygtuką **F2** po išjungimo simboliu.

Įrašymas baigtas.

4.9.4 Lauko rinkmenos pašalinimas

Valdymo bloku QUANTRON-A galima pašalinti įrašytas sklypų rinkmenas.



Pašalinamas tik lauko rinkmenų turinys, lauko rinkmenos pavadinimas toliau pateikiamas pavadinimo laukelyje!

Vienos laukų rinkmenos pašalinimas

- ▶ Atverkite meniu Lauko rinkmena.
- ▶ Iš sąrašo parinkite lauko rinkmeną.
- ▶ Paspauskite funkcinį mygtuką **F3** po simboliu **Pašalinti**. Žr. 5 Funkcijų mygtukas F3: Lauko rinkmenos pašalinimas

Parinkta lauko rinkmena yra pašalinta.

Visų laukų rinkmenų pašalinimas

- ▶ Atverkite meniu Lauko rinkmena.
 - ▶ Paspauskite funkcinį mygtuką **F2** po simboliu **Viską šalinti**. Žr. 6 Funkcijų mygtukas F2: Visų laukų rinkmenų pašalinimas
- Pateikiama pranešimas, kad rinkmenos pašalinamos (žr. 6.1 Avarinių pranešimų reikšmės).*
- ▶ Paspauskite **Ijungimas / sustabdymas** mygtuką.

Visos laukų rinkmenos pašalintos.

4.10 Sistema / testas

Šiame meniu atliekami padargo valdymo sistemos ir bandymo nustatymai.

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

System / Test 1/2	System / Test 2/2
Brightness	Total data counter
Language	Service
Display configuration	
Test/diagnosis	
Date 16:04:24	
Time 08:28	
Data transmission	

Pav. 40: Meniu „Sistema / testas“

Submenu	Reikšmė	Aprašymas
Brightness Ryškumas	Ekrano rodmens nustatymas	Nustatymo keitimas funkcijų mygtukais „+“ arba „-“.
Language Kalba - Language	Menu pateikimo kalbos nustatymas.	4.10.1 Kalbos nustatymas

Submenu	Reikšmė	Aprašymas
Display configuration Rodmenų parinkimas	Rodmenų darbiname lange nustatymas.	4.10.2 Rodmenų pasirinkimas
Režimas	Meniu „Režimas“ nustatymas • Ekspertinis • Lengvas EMC funkcijai automatiškai nustatytas „Expert“ režimas	4.10.3 Režimo nustatymas
Test/diagnosis Testas/diagnostika	Vykdyklių ir jutiklių tikrinimas	4.10.4 Testas / diagnostika
Date Data	Datos nustatymas	• Nustatymų nustatymas ir keitimas naudojant klavišus su rodyklėmis. • Patvirtinimas Įvesties klavišu
Time Laikas	Laiko nustatymas	• Nustatymų nustatymas ir keitimas naudojant klavišus su rodyklėmis. • Patvirtinimas Įvesties klavišu
Data transmission Duomenų perdavimas	Duomenų mainų ir nuoseklių protokolų meniu	4.10.5 Duomenų perdavimas
Total data counter Bendr.duom.skaitik.	Rodmenų sąrašas • išbarstytas kiekis (kg) • patręštas plotas (ha) • barstymo trukmė (val.) • nuvažiuota atkarpa (km)	4.10.6 Bendrasis duomenų skaičiuotuvas
Vienetas Unit	Vertės rodymas naudojant pasirinktą vienetų sistemą: • metrinę • imperinę vienetų sistemą	4.10.8 Matavimo vienetų sistemos keitimas
Service Servisas	Priežiūros nustatymai	Apsaugoti slaptažodžiu; prieinami tik priežiūros darbuotojams

4.10.1 Kalbos nustatymas

Valdymo bloke galite pasirinkti įvairias kalbas.

Kalba jūsų šalies sričiai išsaugota gamykloje.

- Meniu Sistema / testas > Kalba - Language atvėrimas.

Ekrane rodomos pirmos keturios kalbos.

- Parinkite kalbą, kuria būtų pateikiamas meniu.



Kalbos yra išvardytos keliuose meniu puslapiuose. Naudodami mygtukus su rodyklėmis peršoksite į gretimą langą.

- Paspauskite **įvesties klavišą**.

Parinktis patvirtinama.

Valdymo pultas automatiškai paleidžiamas iš naujo.

Meniu pateikiamas pasirinkta kalba.

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

Pav. 41: Submenu „Kalba“, 1 psl.

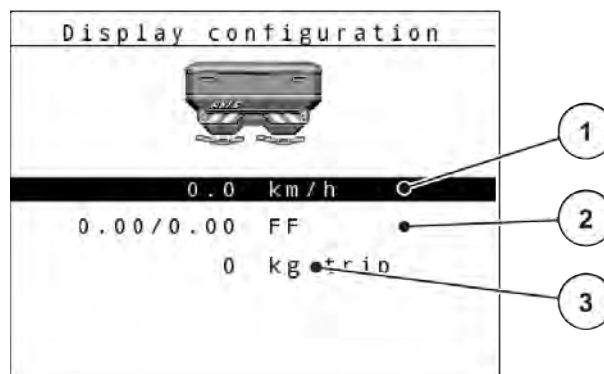
4.10.2 Rodmenų pasirinkimas

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

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

Rodmens parinkimas

- ▶ Atverkite meniu System/Test – Sistema / testas> Display configuration – Rodmenų parinkimas.
- ▶ Pažymėkite atitinkamą rodmenų lauką.
- ▶ Paspauskite **Įvesties klavišą**.
Ekrane rodomas galimų rodmenų sąrašas.
- ▶ Pažymėkite naują vertę, kuri turi būti rodoma rodmenų lauke.
- ▶ Paspauskite **Įvesties klavišą**.
Ekrane rodomas darbinis langas.



Pav. 42: Rodmenų laukai

- [1] Rodmenų laukas 1
- [2] Rodmenų laukas 2
- [3] Rodmenų laukas 3

Atitinkamame rodmens lauke dabar įvestos naujos vertės.

4.10.3 Režimo nustatymas

Naudojant valdymo bloką QUANTRON-A galima rinktis 2 skirtingus režimus.

- Easy
- Expert



M EMC funkcijai automatiškai nustatomas darbo režimas „Expert“.

- Parinkus režimą **Easy** galima atverti tik barstymui reikiamus **Trašų nuostačių** parametrus. Barstymo lentelių negalima nei pridėti, nei valdyti.
- Pasirinkus režimą **Expert** galima atverti visus galimus meniu **Trašų nuostačiai** parametrus.

Režimo parinkimas

- ▶ Meniu Įrašo Sistema / testas > Režimas žymėjimas.
- ▶ Paspauskite **Įvesties klavišą**.

Ekrane pateikiamas einamasis režimas.

Perjunkite tarp abiejų režimų **Įvesties mygtuku**.

4.10.4 Testas / diagnostika

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



Šis meniu skirtas tik informacijai.

Jutiklių sąrašas priklauso nuo padargo įrangos.

⚠ PERSPĖJIMAS!

Judančių padargo dalių keliamas sužalojimo pavojus

Atliekant testus gali automatiškai judėti padargo dalys.

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

Submenu	Reikšmė	Aprašymas
Test points metering slide Skl.kontr.taškai	Testas įvairiems dozavimo sklendės padėčių taškams nustatyti.	Kalibravimo tikrinimas
Metering slide Dozavimo sklendė	Kairiosios ir dešinės dozavimo sklendės nustatymas	<i>Dozavimo sklendžių pavyzdys</i>
Voltage Įtampa	Darbinės įtampos tikrinimas	
Level sensors Prip.lygio jutikl.	Pranešimo apie ištuštėjimą jutiklių tikrinimas	
Weigh cells Svorio jutiklis	Jutiklių tikrinimas	
EMC sensors EMC jutikliai	EMC jutiklių tikrinimas	
Test points drop point UT kontr. taškai	Barstymo taško nustatymas	Kalibravimo tikrinimas
LIN bus LIN-bus	Naudojant LINBUS registruotų sąrankos grupių patikrinimas	<i>„Linbus“ pavyzdys</i>
TELIMAT jutiklis	TELIMAT jutiklių tikrinimas	
GSE jutiklis	Paribių barstymo prietaiso jutiklių tikrinimas	<i>GSE jutiklio pavyzdys</i>
Hopper cover Tentas	Vykdiklių tikrinimas	
SpreadLight SpreadLight	Darbo žibintų tikrinimas	

■ **Dozavimo sklendžių pavyzdys**

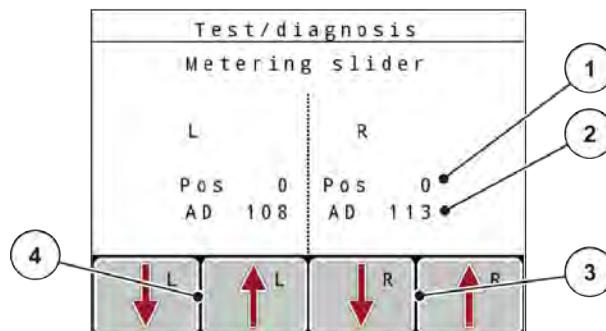
⚠ PERSPĖJIMAS!**Judančių padargo dalių keliamas sužalojimo pavojus**

Atliekant testus gali automatiškai judėti padargo dalys.

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

- ▶ Atverkite meniu System/Test – Sistema / testas > Test/Diagnosis – Testas/ diagnostika
- ▶ Pažymėkite meniu Metreing slider – Dozavimo sklendė.
- ▶ Paspauskite **įvesties klavišą**.

Ekrane pateikiamas vykdyklių / jutiklių būsenos rodmuo.



Pav. 43: Testas / diagnostika; pavyzdys: Dozavimo sklendė

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

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

Dozavimo sklendės atidaromos į viršų / žemyn ir uždaromos naudojant rodyklę.

■ „Linbus“ pavyzdys

- ▶ Atverkite meniu System/Test – Sistema / testas > Testas / diagnostika – Testas/ diagnostika
- ▶ Pažymėkite meniu įrašą LIN-bus.
- ▶ Paspauskite **įvesties klavišą**.

Ekrane rodoma vykdyklių / jutiklių būseną.



Pav. 44: Testas / diagnostika; pavyzdys: „Linbus“

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

„Linbus“ prietaiso būsenos pranešimas

Vykdykliais gali būti rodomos skirtingos būsenos:

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

■ GSE jutiklio pavyzdys

⚠ PERSPĖJIMAS!

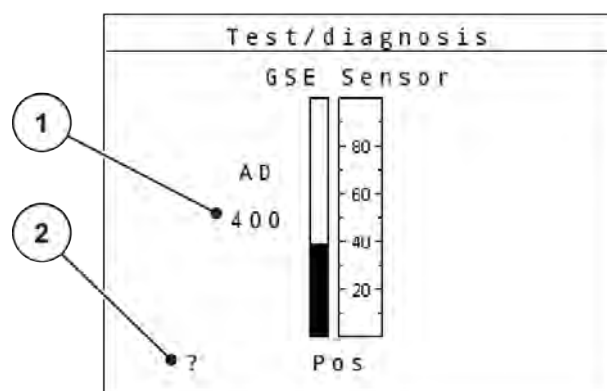
Judančių padargo dalių keliamas sužalojimo pavojus

Atliekant testus gali automatiškai judėti padargo dalys.

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

- Atverkite meniu System/Test – Sistema / testas > Test/diagnosis – Testas/diagnostika
- Pažymėkite meniu įrašą GSE jutiklis.
- Paspauskite **įvesties klavišą**.

Ekrane pateikiamas jutiklio būsenos rodmuo.



Pav. 45: Testas / diagnostika; pavyzdys: „Linbus“

[1] Būsenos rodmuo [2] Jutiklio padėties rodmuo

Jutiklio padėties rodmuo

Jutikliai pateikia paribių barstymo prietaiso padėties rodmenį:

- **O** = viršuje; paribių barstymo prietaisas nėra aktyvus.
- **U** = Apačioje; paribių barstymo prietaisas yra nustatytas į darbinę padėtį.
- **?** = paribių barstymo prietaisas kol kas nėra atsidūręs savo galinėje padėtyje.

4.10.5 Duomenų perdavimas

Duomenų perdavimas vyksta naudojant įvairius duomenų protokolus.

Submenu	Reikšmė
ASD	Automatinė laukų dokumentacija; laukų rinkmenų perdavimas į PDA arba kišeninį kompiuterį naudojant „Bluetooth“
LH5000	Nuoseklus ryšys, pvz., barstymas su taikomaisiais žemėlapiais
GPS Control	Protokolas automatiniam sekcijų perjungimui naudojant išorinį terminalą

Submenu	Reikšmė
GPS Control VRA	VRA: Kintamoji taikymo norma Protokolas, skirtas automatiškai perkelti nustatytą barstomą kiekį
TUVR	Protokolas automatiniam sekcijų perjungimui ir taikomųjų kiekių keitimui atsižvelgiant į sekcijos plotą ir naudojant išorinį Trimble terminalą
GPS km/h	Įmanoma tik naudojant TUVR protokolą ir Trimble terminalą. Pasirinktinai aktyvinamas / deaktyvinamas Jeigu aktyvintas, GPS prietaiso greičio signalas naudojamas kaip signalo šaltinis darbo režimui AUTO km/h. ► Meniu įrašą pažymėkite su stulpeliu. ► Paspauskite Įvesties klavišą. <i>Darbiname ekrane pateikiama varnelė.</i> <i>GPS km / val.yra aktyvus.</i> <i>GPS prietaiso greičio signalas naudojamas kaip signalo šaltinis darbo režimui AUTO km/h.</i>

4.10.6 Bendrasis duomenų skaičiuotuvai

Šiame meniu pateikiami visų barstytuvo skaitiklių būsenų rodmuo:

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



Šis meniu skirtas tik informacijai.

4.10.7 Priežiūra



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

4.10.8 Matavimo vienetų sistemos keitimas

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

- ▶ Meniu Sistema / testas atvėrimas.
- ▶ Pažymėkite meniu Unit.
- ▶ Spustelėkite **Ivesties mygtuką**, kad imperial būtų pakeista metric.

Perskaičiuojamos visos skirtingų meniu vertės.

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

Meniu / vertė	Metrinės sistemos vienetų perskaičiavimo į imperinės sistemos vienetus koeficientas
Likutis (lbs)	1 x 0,4536 kg
Lik. (ha)	1 x 0,4047 ha
Darb. plotis (ft)	1 x 0,3048 m
Išb.kiekis (lb/ac)	1 x 1,2208 kg/ ha
Montavimo aukštis	1 x 2,54 cm

4.11 Informacija



Meniu „Info“ pateikta informacija apie padargo valdymą.



Šis meniu skirtas informacijai apie mašinos konfigūravimą.

Informacijos sąrašas priklauso nuo mašinos įrangos.

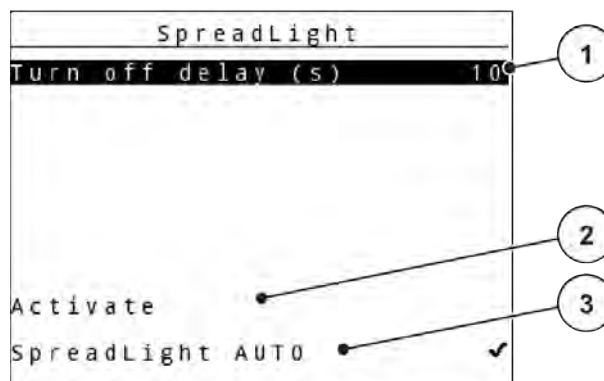
4.12 Darbiniai žibintai (SpreadLight)

■ Taikoma tik AXIS (specialioji įranga)

Šiame meniu aktyvinama funkcija SpreadLight, kad barstymo būdą galima būtų stebėti net dirbant naktį.

Naudodami padargo valdymo bloką galite įjungti darbinius žibintus automatiniu arba rankiniu režimu.

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



Pav. 46: Meniu „SpreadLight“

Automatinis režimas:

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

- ▶ Atverkite meniu Main menu – Pag.meniu > SpreadLight.
- ▶ Meniu įrašė pažymėkite SpreadLight AUTO [3] varnelę.
Darbiniai žibintai įsijungia, kai atidaromos dozavimo sklendės.
- ▶ Išjung. tru.(sek) įveskite nurodydami [1] sekundėmis.
Darbiniai žibintai išsijungia po nustatytos trukmės, kai uždaromos dozavimo sklendės.
Diapazonas nuo 0 iki 100 sekundžių.
- ▶ Meniu įrašė panaikinkite SpreadLight AUTO [3] varnelę.
Automatinis režimas deaktyvintas.

Rankinis režimas:

Pasirinkus rankinį režimą darbinius žibintus galima įjungti ir išjungti.

- ▶ Atverkite pagrindinį meniu - Pag.meniu > SpreadLight.
- ▶ Meniu įrašė pažymėkite Įjunkite [2] varnelę.
Darbiniai žibintai įjungiami ir būna įjungti tol, kol panaikinate žymą arba išeinate iš meniu.

4.13 Tentas

■ Taikoma tik AXIS (specialioji įranga)

⚠ ĮSPĖJIMAS!

Dėl besisukančių dalių kyla suspaudimo ir supjaustymo pavojus

Tentas juda be įspėjimo ir gali sužaloti žmones.

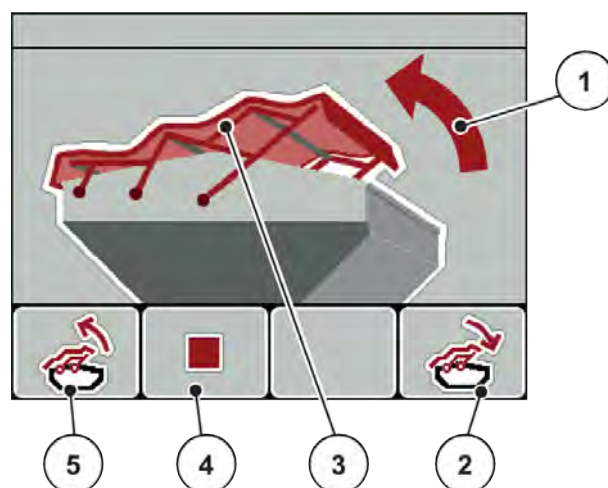
- ▶ Visiems žmonėms liepkite pasitraukti iš pavojaus zonos.

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



Menui galima atidaryti ir uždaryti tentą spaudžiant vykdiklius. Padargo valdymo sistema nefiksuoja tikslios tento padėties. **Stebėkite tento judėjimą.**

- [1] Atidarymo eigos meniu
- [2] Funkcijų mygtukas F4: Tento uždarymas
- [3] Statinis tento rodmuo
- [4] Funkcijų mygtukas F2: Proceso sustabdymas
- [5] Funkcijų mygtukas F1: Tento atidarymas



Pav. 47: Meniu „Tentas“

⚠ PERSPĖJIMAS!

Jeigu laisvos erdvės nepakaktų, galima padaryti materialinės žalos

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

- Pasirūpinkite, kad virš tento būtų pakankamai laisvos vietos.

Tento judinimas

- Paspauskite mygtuką **Menu**.

- Meniu Tentas atvėrimas.



- Paspauskite funkcinį mygtuką **F1**.

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

Tentas visiškai atidaromas.

- Įpilkite trąšų.



- Paspauskite funkcinį mygtuką **F4**.

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

Tentas uždaromas.



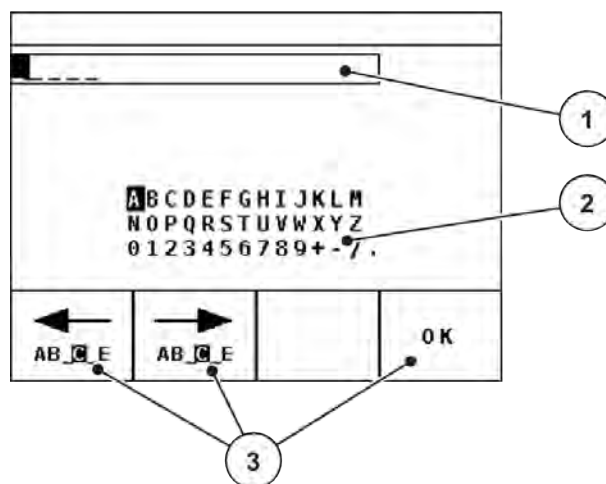
Jeigu reikia, tento judėjimą galima sustabdyti funkcinio mygtuku **F2**. Tentas lieka nustatytas į tarpinę padėtį tol, kol jį vėl iki galo uždarysite arba atidarysite.

4.14 Specialiosios funkcijos

4.14.1 Teksto įvedimas

Kai kuriuose meniu galima įvesti laisvai redaguojamą tekstą.

- [1] Įvesties laukas
- [2] Ženklių laukas, prieinamų ženklų rodmuo (atsižvelgiant į kalbą)
- [3] Funkcijų mygtukai, skirti naršyti įvesties lauke



Pav. 48: Meniu „Teksto įvestis“

Teksto įvedimas:

- iš aukštesnio lygio meniu perjunkite į meniu „Teksto įvestis“.
- Žymeklį **Funkciniais mygtukais** įvesties lauke nustatykite į padėtį, kurioje norite įrašyti pirmą ženklą.
- Naudodami **Rodyklinius klavišus** pažymėkite ženklą, kurį norite įrašyti įvesties lauke.
- Paspauskite **įvesties klavišą**.

Pažymėtas ženklas atsiras įvesties lauke.

Žymeklis nušoka į artimiausią padėtį.

- Šiuos veiksmus tęskite tol, kol bus įvestas visas tekstas.
- Paspauskite funkcinį mygtuką **F4/OK**.

Pasirinktis patvirtinama.

Valdymo blokas įrašo tekstą.

Ekrane atveriamas ankstesnysis meniu.

Vieną ženklą galima pakeisti kitu ženklu.

Ženklių perrašymas:

- ▶ Žymeklį **Funkciniu mygtuku** įvesties lauke nustatykite į ženklo, kurį norite pašalinti, padėtį.
- ▶ Naudodami **Rodyklinius klavišus** pažymėkite ženklą, kurį norite įrašyti įvesties lauke.
- ▶ Paspauskite **įvesties klavišą**.
Ženklas perrašytas.
- ▶ Paspauskite funkcinį mygtuką **F4/OK**.
Pasirinktis patvirtinama.
Valdymo blokas įrašo tekstą.
Ekrane atveriamas ankstesnysis meniu.



Pašalinti pavienius skaičius galimybė nėra numatyta. Pavienius skaičius įmanoma pakeisti tik naudojant tarpą (pabraukimo simbolis pirmųjų 2 skaičių eilučių gale).

Visą įvestį galima ištrinti.

**Įvesties šalinimas:**

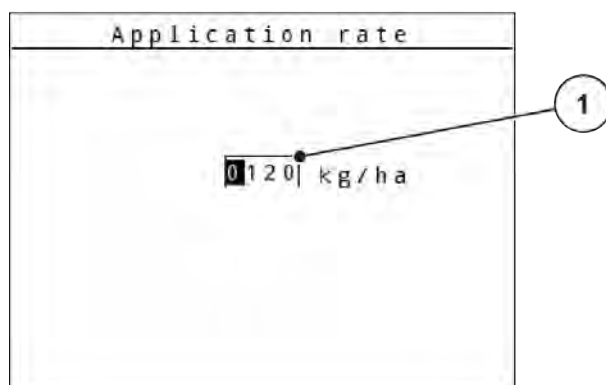
- ▶ Paspauskite mygtuką **C 100 %**.
Visa įvestis pašalinta.
- ▶ Jeigu būtina, įveskite naują tekstą.
- ▶ Paspauskite funkcinį mygtuką **F4/OK**.

4.14.2**Verčių įvedimas**

Kai kuriuose meniu galima įvesti skaitines vertes.



- ▶ Žymeklį horizontalių rodyklių klavišais įvesties lauke nustatykite į įrašytinos skaitinės vertės padėtį.
- ▶ Norimą skaitinę vertę įveskite klavišais su vertikaliomis rodyklėmis.
 - ▷ **Rodyklė į viršų:** Vertė didėja.
 - ▷ **Rodyklė žemyn:** Vertė mažėja.
 - ▷ **Rodyklė į kairę / į dešinę:** Žymeklis juda į kairę / dešinę.
- ▶ Paspauskite **įvesties klavišą**.



Pav. 49: Skaitinių verčių įvedimas (pavyzdys
Application rate – barstomas kiekis)

[1] Įvesties laukas

Įvesties šalinimas:

- ▶ Paspauskite mygtuką **C 100 %**.
Visa įvestis pašalinta.

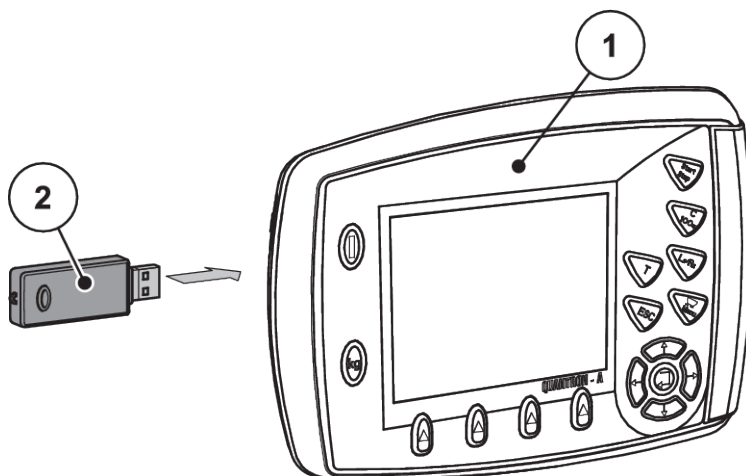
4.14.3 Ekranų kopijų nustatymas



Atlikus programinės įrangos atnaujinimą visi duomenys bus perrašyti. Prieš atliekant programinės įrangos atnaujinimą rekomenduojame visada įrašyti nustatymus į USB ratą kaip momentinius vaizdus (ekrano nuotraukas).

Naudokite USB raktą su šviečiančiu LED indikatoriumi.

- ▶ Nuimkite USB prievado dangtelį.
- ▶ Įkiškite USB atmintuką į USB prievadą.



Pav. 50: Įkiškite USB atmintuką

[1] Valdymo blokas

[2] USB atmintukas

- ▶ Meniu Pag.meniu > Trąšų nuostačiai atvėrimas.
Ekrane rodomas trąšų nustatymų pirmas puslapis.
- ▶ Paspauskite **T** ir **L%/R%** mygtuką **vienu metu**.
Mirksi USB atmintuko būsenos indikatorius.
Valdymo blokas sumirksi du kartus.
Pav. įrašomas į USB atmintuką kaip rastrinis failas.
- ▶ Įrašykite visus trąšų nustatymų puslapius kaip ekrano kopijas.
- ▶ Meniu Pag.meniu > Maš. nuostačiai atvėrimas.
Ekrane pateikiamas padargo nustatymų pirmas puslapis.
- ▶ Paspauskite **T** ir **L%/R%** mygtuką **vienu metu**.
Mirksi USB atmintuko būsenos indikatorius.
Valdymo blokas sumirksi du kartus.
Pav. įrašomas į USB atmintuką kaip rastrinis failas.
- ▶ Abu meniu „Padargas“ nustatymų puslapius įrašykite kaip ekrano kopijas.
- ▶ Įkelkite visas ekrano kopijas į savo kompiuterį.
- ▶ Po programinės įrangos atnaujinimo atverkite ekrano kopijas ir įveskite valdymo bloko QUANTRON A nustatymus iš ekrano kopijų.

Valdymo blokas QUANTRON A paruoštas naudoti su jūsų nustatytais.

5 Barstymo režimas

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



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

5.1 Paribių barstymo prietaisas „TELIMAT“

PERSPĖJIMAS!

Pavojus susižaloti atliekant automatinį „TELIMAT“ reguliavimą!

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

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



TELIMAT variantas gamykloje iš anksto nustatomas valdymo pulte!

TELIMAT su hidrauliniu nuotolinio valdymo pultu

„TELIMAT“ hidrauliškai nustatomas į darbinę arba neveikos padėtį. TELIMAT aktyvinamas arba išaktyvinamas paspaudus pakraščio barstymo mygtuką Paribių barstymas. Ekrane pateikiamas arba pašalinamas „**TELIMAT**“ **simbolis** atsižvelgiant į padėtį.

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

Jeigu yra prijungti ir aktyvinti „TELIMAT“ jutikliai, valdymo bloko ekrane pateikiamas **TELIMAT simbolis**, kai hidrauliniu būdu „TELIMAT“ paribių barstymo prietaisas nustatomas į darbinę padėtį.

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

Jeigu „TELIMAT“ prietaiso būsena neatpažįstama ilgiau nei 5 sekundes, pateikiamas 14 avarinis pranešimas 14; žr. 6.1 *Avarinių pranešimų reikšmės*.

5.2 GSE jutiklis

Jeigu prijungtas paribių barstymo prietaiso „GSE 30/GSE 60“ jutiklis ir jeigu jis yra aktyvintas, tada valdymo bloko ekrane pateikiamas GSE simbolis, kai paribių barstymo prietaisas hidraulinio būdu nustatomas į darbinę padėtį; žr. *Pav. 3 Valdymo bloko ekranas – pvz. AXIS-M darbinis langas*. Jeigu paribių barstymo prietaisas grąžinamas į neveikos būseną, GSE simbolis vėl nustojamas rodyti.

Reguliuojant padargo valdymo sistemos ekrane pateikiamas ? simbolis, kuris vėl nustojamas rodyti, kai užtikrinama darbinė padėtis. Jutiklis naudojamas stebėti GSE paribių barstymo prietaiso padėtį. Jeigu paribių barstymo prietaiso būsena neatpažįstama ilgiau kaip 5 sekundes, pateikiamas avarinis pranešimas 94; žr. *6.1 Avarinių pranešimų reikšmės*

5.3 Darbai su sekcijomis

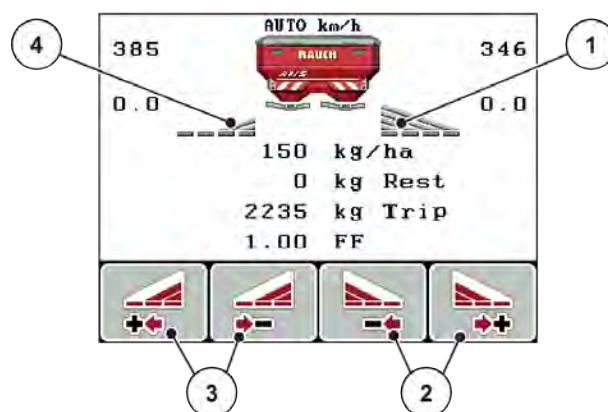
5.3.1 Barstymas naudojant sumažintas

Barstyti galima iš vienos arba iš abiejų pusių naudojant sekcijas ir taip pritaikyti visą barstymo plotą atsižvelgiant į lauko pobūdį. Kiekvienoje barstymo pusėje galima nustatyti 4 sekcijas (VariSpread 8) arba bepakopę sekciją (VariSpread pro).



- Žr. *2.1 Palaikomų padargų apžvalga*
- Spauskite mygtuką L%/R%, kol ekrane bus pateiktas norimas funkcinis mygtukas.

- [1] Naudojant dešiniąją sekciją barstoma per visą pusinį plotį
- [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



Pav. 51: Barstymo režimo su sekcijomis darbinis langas



Kiekvieną sekciją galima sumažinti arba padidinti 4 pakopomis.

- Paspauskite funkcinį mygtuką **Sumažinkite barstymo plotį kairėje** arba **Sumažinkite barstymo plotį dešinėje**.
Sekcija barstymo pusėje sumažinama viena pakopa.
- Paspauskite funkcinį mygtuką **Padidinti barstymo plotį kairėje** arba **Padidinti barstymo plotį dešinėje**.
Sekcija barstymo pusėje padidinama viena pakopa.



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

- Žr. 4.6.12 „VariSpread“ apskaičiavimas

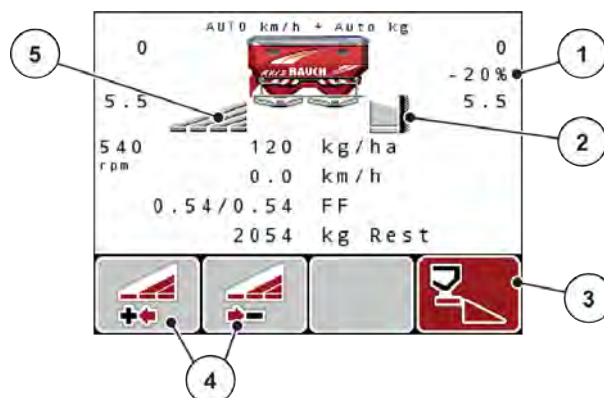
5.3.2

Barstymo režimas naudojant sekciją ir paribių barstymo režimą

■ **AXIS-M V8, MDS V8**

Dirbdami barstymo režimu galite palaipsniui pakeisti sekcijas ir įjungti paribių barstymą. Apatiniame pav. pateiktas darbinis langas su aktyvintu paribių barstymu ir aktyvinta sekcija.

- [1] Kiekio keitimo rodmuo pasirinkus paribių barstymo režimą
- [2] Dešiniojoje barstymo pusėje pasirinktas paribių barstymo režimas.
- [3] Dešinioji barstymo pusė yra aktyvinta.
- [4] Kairiosios sekcijos padidinimas arba sumažinimas
- [5] 4 pakopomis reguliuojama sekcija kairėje (VariSpread 8)



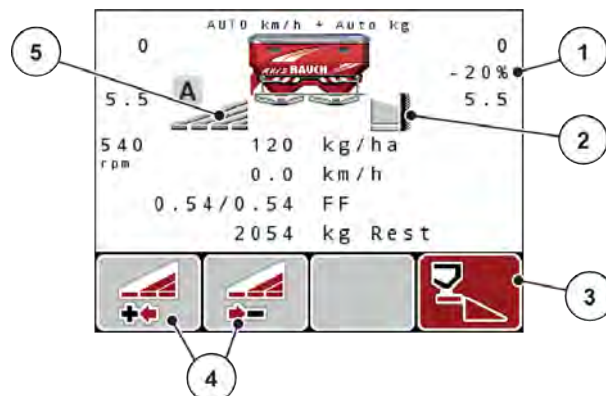
Pav. 52: Kairiosios sekcijos darbinis langas, dešinioji paribių barstymo pusė

- Barstymo kiekis kairėje nustatytas visam darbiniam plotiui.
- Paspaustas funkcinis mygtukas Ribinis valdymas dešinėje, įjungtas ribinis barstymas ir išberiamas kiekis sumažinamas 20 %.
- Funkciniu mygtuku „Sumažinti barstymo plotį kairėje“ galima sumažinti sekciją viena pakopa.
- Paspausdami funkcinį mygtuką C/100 %, iš karto vėl atkursite visą darbinį plotį.
- Tik jei tai **TELIMAT** variantai be jutiklio: Nuspauskite **T** mygtuką ir paribių barstymas bus deaktivintas.

■ **AXIS-M VariSpread pro**

Dirbdami barstymo režimu galite palaipsniui pakeisti sekcijas ir įjungti paribių barstymą. Apatiniame pav. pateiktas darbinis langas su aktyvintu paribių barstymu ir aktyvinta sekcija.

- [1] Kiekio keitimo rodmuo pasirinkus paribių barstymo režimą
- [2] Dešiniojoje barstymo pusėje pasirinktas paribių barstymo režimas.
- [3] Dešinioji barstymo pusė yra aktyvinta.
- [4] Kairiosios sekcijos padidinimas arba sumažinimas
- [5] Taikant pakopą reguliuojama kairioji sekcija (VariSpread pro)



Pav. 53: Kairiosios sekcijos darbinis langas, dešinioji paribių barstymo pusė

- Barstymo kiekis kairėje nustatytas visam barstymo pločiui.
- Jeigu nuspaudžiamas funkcinis mygtukas **Paribių barstymas dešinėje**, paribių barstymas yra aktyvinamas ir išberiamas kiekis sumažinamas 20 proc.
- Funkciniu mygtuku „Sumažinti barstymo plotį kairėje“ sekciją galima sumažinti viena pakopa.
- Paspausdami funkcinį mygtuką C/100 %, iš karto vėl atkursite visą barstymo pusę.
- Tik jei tai TELIMAT variantai be jutiklio: Nuspauskite T mygtuką ir paribių barstymas bus deaktyvintas.



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

- Žr. 5.9 „GPS Control“

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

5.4.1 Tik barstytuvas su svėrimo sistema: Reguliavimas per svorio jutiklius

Svarbu. Sveriant kiekį, visada turi būti išpildytos sąlygos:

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

■ Darbo režimas AUTO km/h + AUTO kg

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

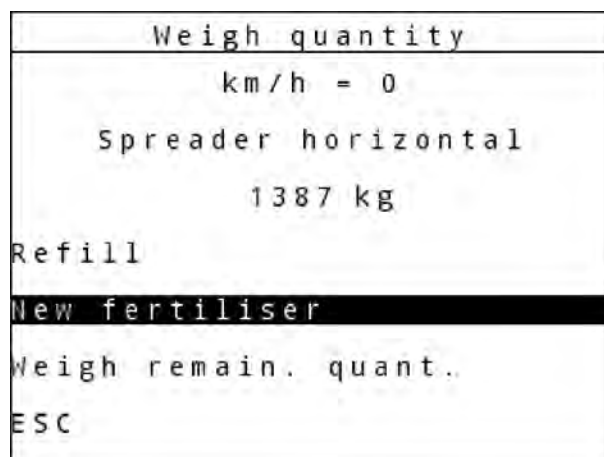
Veiksmai:

- Naudojimas, kai masės srautai > 30 kg/min

- ▶ Įjunkite padargo valdymo sistemą.
- ▶ Atverkite mašinos nustatymų meniu > AUTO/MAN režimas AUTO / MAN režimas.
- ▶ Pasirinkite darbo režimą AUTO km/h + AUTO kg.
- ▶ Patvirtinkite įvesties mygtuku.
- ▶ Pripildykite rezervuarą trąšomis.
 - ▷ Pripildymo kiekis didesnis negu 150 kg.
 - ▷ Atveriamas langas Weigh quantity – Pasverti kiekį.

- ▶ Pirmą kartą pildydami naujos trąšų rūšies, pasirinkite Nauja trąša [2].
 - ▷ Barstytuvas turi stovėti horizontaliai.

Byrėjimo koeficientas pasirinkus Nauja trąša [2] atstatomas į 1,0 BK.
- ▶ Pakartojimo atveju: Pasirinkite Pakartotin. pildymas [1].



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

■ Masės srauto reguliavimas naudojant M EMC funkciją

Masės srautas atskirai matuojamas abiejose barstymo diskų pusėse, kad būtų nedelsiant koreguojamas nuokrypis nuo nurodyto barstymo kiekio.

Kad taikant M EMC funkciją būtų įmanoma reguliuoti masės srautą, būtini toliau nurodyti padargo duomenys:

- Darbo veleno sūkių dažnis
- Barstymo diskų rūšis

Darbo veleno sūkių dažnis gali būti nuo 360 iki 390 sūk./min.

- **Barstant reikia užtikrinti vienodą pageidaujamą sukimosi greitį (+ / 10 sūk./min..).** Taip užtikrinama aukšta reguliavimo kokybė.
- Tuščios eigos matavimą galima atlikti **tik** tada, kai tikrasis darbo veleno sūkių dažnis **ne daugiau kaip +/- 10 sūk./min.** nukrypsta meniu Darbo velenas įvesties. Jeigu šis diapazonas nėra užtikrinamas, tuščiosios eigos matavimo atlikti neįmanoma.

Įterpimo sąlyga:

- Aktyvintas darbo režimas „AUTO km/val. + AUTO kg“. (Žr. 4.7.2 AUTOMTINIS / RANKINIS darbo režimas)



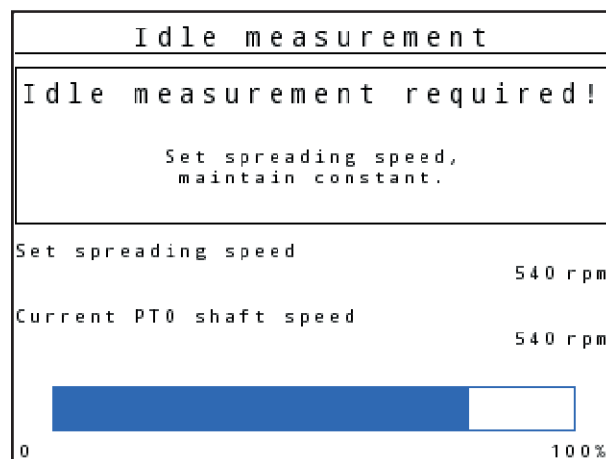
- ▶ Įpilkite trąšų į talpyklą.
- ▶ Atlikite trąšų nustatymus:
 - ▷ Išb.kiekis (kg/ha)
 - ▷ Darb. plotis (m)
 - ▷ Išberiamas kiekis: min. 15 kg/min.
- ▶ Atitinkamame meniu įveskite darbo veleno sūkių dažnį.
Žr. 4.6.6 Darbo veleno sūkių dažnis
- ▶ Atitinkamame meniu parinkite naudojamą barstymo diskų tipą.
Žr. 4.6.7 Barstymo diskų tipas
- ▶ Įjunkite darbo veleną.
- ▶ Darbo velenui nustatykite įvestą darbo veleno sūkių dažnį.
Ekrane pateikiama kaukė Tuščiosios eigos matavimas.
- ▶ Palaukite, kol visiškai užsipildys eigos stulpelis.
Tuščios eigos matavimas baigtas.
Vėl nustatyta 20 min. tuščiosios eigos trukmė.
- ▶ Paspauskite mygtuką „Įjungimas / sustabdymas“.

Pradedamas barstymas.

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

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

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



Pav. 54: Tuščiosios eigos matavimo informacinė kaukė



Jei norite stebėti iki kito tuščiosios eigos matavimo likusį laiką, galite dariniame lange esančiuose laisvai pasirenkamuose rodmenų laukeliuose nurodyti tuščiosios eigos laiką, žr. 4.10.2 Rodmenų pasirinkimas



Naują tuščiosios eigos matavimą privaloma atlikti įjungus išmetimo diskus, pakeitus darbo veleno sūkių dažnį ir pakeitus išmetimo diskų tipą!

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

Sąlyga:

- Barstymas sustabdytas („Įjungimas / sustabdymas“ mygtukas arba abi sekcijos deaktyvintos).
- Ekrane rodomas darbinis langas.
- Darbo veleno sūkių dažnis ne mažesnis kaip 360 sūk./min.

- Paspauskite **Įvesties klavišą**.

Ekrane pateikiama kaukė Tuščiosios eigos matavimas.

Įjungiamas tuščios eigos matavimas.

- Jeigu būtina, pritaikykite darbo veleno sūkių dažnį.

Stulpelis rodo eigos spartą.

5.5

Barstymas režimu AUTO km/h + Stat. kg

■ **Režimas AUTO km/h + Stat. kg**

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



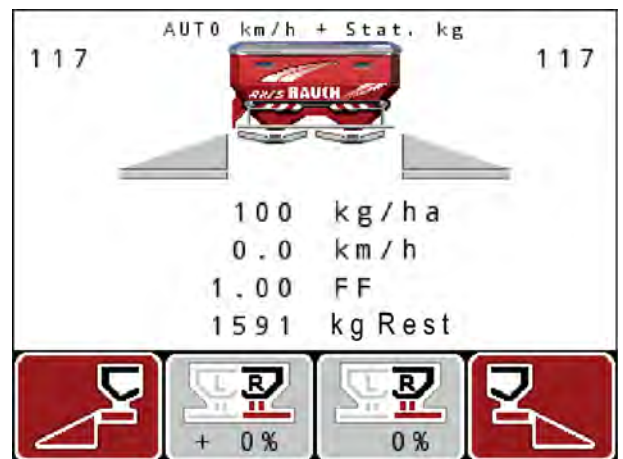
Naudojimas esant < 30 kg/min. masės srautams arba kalvotose ar nelygiose vietose.

- Įjunkite padargo valdymo sistemą.
- Atverkite meniu Maš. nuostatai > AUTO/MAN mode – AUTO / MAN režimas.
- Pasirinkite darbo režimą AUTO km/h + Stat. kg..
- OK paspauskite.

AUTO/MAN mode	
MAN scale	0
MAN km/h	0
AUTO km/h	
AUTO km/h + Auto kg	
AUTO km/h + Stat. kg	

- Pripildykite rezervuarą trąšomis.
 - ▷ Pildymo svoris > 150 kg
 - ▷ Atveriamas langas Weigh quantity – Pasverti kiekį.

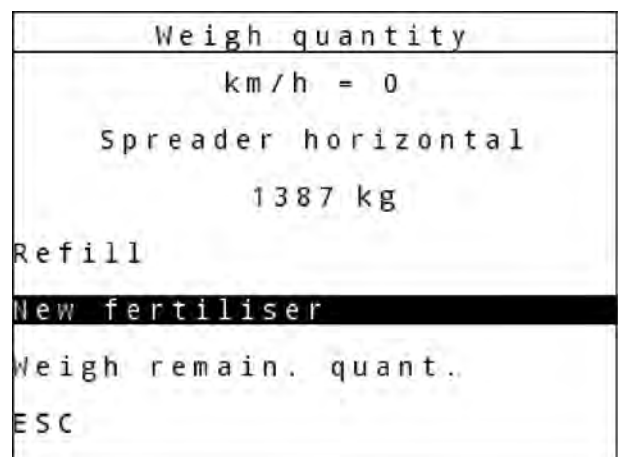
Mašinos valdymo sistema įjungia darbinį langą.



- Pirmą kartą pildant nauja trąšų rūšimi, svarstyklių lange paspauskite „Naujos trąšos“.

▷ Barstytuvas turi stovėti horizontaliai.

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





Byrėjimo koeficiento apskaičiavimas iš naujo

- ▶ Po > 150 kg išbarstyto kiekio
- ▶ Paspauskite valdymo bloko kg mygtuką.
 - ▷ Weigh remain. quant. - Pak.bar.kiek. (%)
- ▶ FF patvirtinti iš naujo.

Mašinos valdymo sistema įjungia darbinį langą.

Weigh quantity	
km/h = 0	
Spreader horizontal	
1387 kg	
Refill	
New fertiliser	
Weigh remain. quant.	
ESC	

Flow factor Calculation	
Flow factor old	1.00
Flow factor new	0.96
⚠ Confirm flow factor ↵	

5.6 Barstymas pasirinkus režimą „AUTO km/val.“

Pasirinkus režimą AUTO km/h valdymo blokas vykdyklus automatiškai reguliuoja atsižvelgiant į greičio signalą.

- ▶ Atlikite trąšų nustatymus:
 - ▷ Išb.kiekis (kg/ha)
 - ▷ Darb. plotis (m)
- ▶ Įpilkite trąšų į talpyklą.



Kad pasiektumėte optimalaus barstymo rezultato režimu AUTO km/h, prieš pradėdami barstymo darbus atlikite barstymo bandymą.

- ▶ Nustatykite barstymo normą, kad būtų atsižvelgiama į byrėjimo koeficientą arba suraskite byrėjimo koeficientą barstymo lentelėje ir įveskite ranka.
- ▶ Paspauskite „Įjungimas / sustabdytas“.

Pradedamas barstymas.



5.7 Barstymas pasirinkus režimą „MAN km/val.“

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

- ▶ Meniu Maš. nuostačiai > AUTO / MAN režimas atvėrimas.
- ▶ Pasirinkite meniu įrašą MAN km/h.
Ekrane atveriamas greičio vertės įvesties langas.
- ▶ Barstant įveskite važiavimo greičio vertę.
- ▶ Paspauskite mygtuką „OK“.
- ▶ Atlikite trąšų nustatymus:
 - ▷ Išb.kiekis (kg/ha)
 - ▷ Darb. plotis (m)
- ▶ Įpilkite trąšų į talpyklą.



Kad pasiektumėte optimalaus barstymo rezultato režimu MAN km/h prieš pradėdami barstymo darbus atlikite barstymo bandymą.

- ▶ Nustatykite barstymo normą, kad būtų atsižvelgiama į byrėjimo koeficientą arba
suraskite byrėjimo koeficiento vertę barstymo lentelėje ir įveskite ranka.



- ▶ Paspauskite „Įjungimas / sustabdymas“.

Pradedamas barstymas.



Įvestą greitį būtinai palaikykite barstydami.

5.8 Barstymas naudojant režimą MAN skalė

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

Rankiniu režimu dirbama tik:

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

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



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

Sąlyga:

- Dozavimo sklendės atidarytos (aktyvinama „Ijungimas / sustabdymas“ mygtuku).
- Darbiniame lange MAN skalė sekcijų simboliai užpildyti raudona spalva.

[1] Dozavimo sklendės padėties skalėje rodmuo



Pav. 55: Darbinis langas „MAN skalė“

- Norėdami pakeisti dozavimo sklendžių atidarymą paspauskite funkcinį mygtuką F2 arba F3.

F2: MAN+ dozavimo sklendžių atidarymui padidinti

arba

F3: MAN- dozavimo sklendžių atidarymui sumažinti.



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

5.9 „GPS Control“

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



Rekomenduojame naudoti mūsų valdymo pultą CCI 800 kartu su QUANTRON-A.

- Išsamesnės informacijos teiraukitės savo prekiautojo.
- Atsižvelkite į CCI 800 „GPS Control“ eksploataavimo instrukciją.

Funkcija **OptiPoint** (tik AXIS) yra apskaičiuotas optimalus įjungimo ir išjungimo momentas barstymo darbams, atsižvelgiant į padargo valdymo nustatymus; žr. 4.6.9 „OptiPoint“ apskaičiavimas.



Norint naudoti **GPS - Control** funkcijas turi būti aktyvinamas valdymo bloko QUANTRON Anuoseklusis ryšys!

- Naudodami meniu Sistema / testas > Duomenų perdavimas aktyvinkite GPS-Control submeniu punktą.



AXIS su VariSpread pro: atsižvelgiant į naudojamą GPS terminalą galima padargo valdymo sistema sumažinti sekcijų skaičių. Šiuo tikslu prašome susisiekti su savo prekiautoju.



Jeigu naudojami papildomi taikymo žemėlapiai, turi būti aktyvinamas nuoseklusis ryšys

- Naudodami meniu Sistema / testas > Duomenų perdavimas aktyvinkite submeniu punktą **GPS-Control + VRA.**

GPS terminale esančiame taikymo žemėlapyje nustatytas tikslinis kiekis tada automatiškai apdorojamas naudojant valdymo bloką QUANTRON A.



Simbolis **A** greta barstymo linijos rodo, kad yra įjungta automatinė funkcija. Valdymo blokas atidaro ir uždaro pavienes sekcijas atsivėlgiant į padėtį lauke. Barstymas pradedamas tik paspaudus **Įjungimas / sustabdymas**.

ĮSPĖJIMAS!

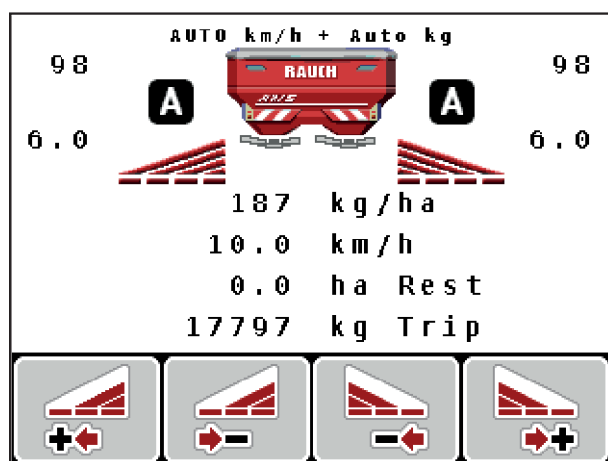
Iškrentančios trąšos gali sužaloti

Funkcija SectionControl automatiškai įjungia barstymo režimą be išankstinio įspėjimo.

Byrančios trąšos gali sužaloti akis ir kvėpavimo takus.

Taip pat kyla pavojus paslysti.

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



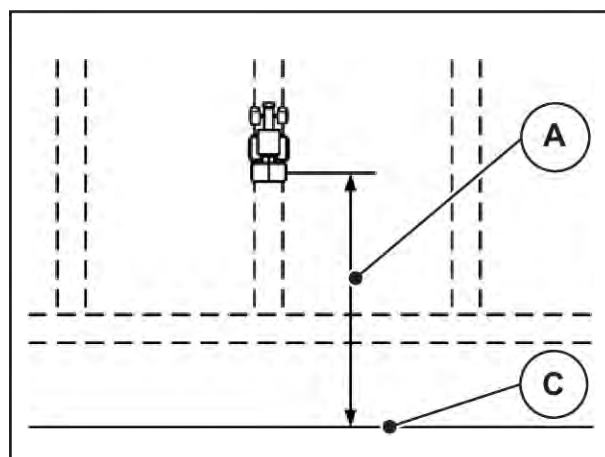
Pav. 56: Rodmuo „Darbo langas“ Barstymo režimas naudojant „GPS-Control“

■ Atstumas įjung. (m)

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

[A] Įjungimo atstumas

[C] Lauko riba



Pav. 57: Atstumas įjungtas (lauko ribos atžvilgiu)

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

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

■ Atstumas išj. (m)

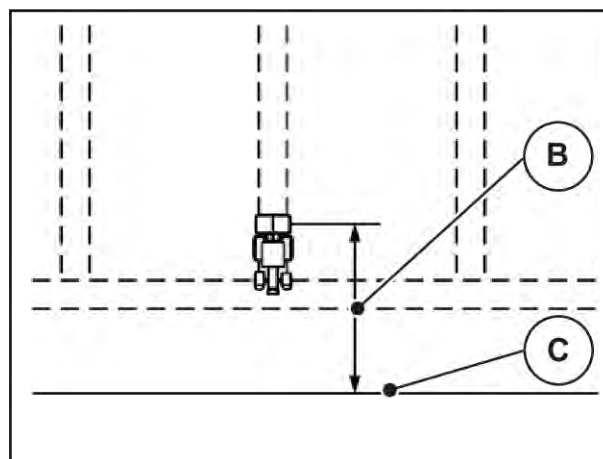
Parametras Atstumas išj. (m) nurodo išjungimo atstumą [B] [A] atsižvelgiant į lauko ribą [C]. Šioje padėtyje lauke pradeda užsidaryti dozavimo sklendės.

[B] Išjungimo atstumas

[C] Lauko riba

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

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



Pav. 58: Atstumas išjungtas (lauko ribos atžvilgiu)

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

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

6 Avariniai pranešimai ir galimos priežastys

6.1 Avarinių pranešimų reikšmės

Valdymo bloko QUANTRON A ekrane gali būti rodomi įvairūs avariniai pranešimai.

Nr.	Pranešimas ekrane	Reikšmė ir galimos priežastys
1	Dozavimo įrenginio klaida, sustabdyti!	Dozavimo prietaiso variklis negali užtikrinti nustatytosios vertės. - Blokavimas - Nėra pranešimo apie padėtį
2	Maks. atidarymas! Per didelis greitis arba dozavimo kiekis	Dozavimo sklendės varinis pranešimas - Užtikrinta didžiausia dozavimo anga. - Nustatytas dozavimo kiekis (kiekis +/-) viršija didžiausią dozavimo angą.
3	Byrėjimo koeficientas už ribų	Byrėjimo koeficiento vertė turi būti nuo 0,40 iki 1,90. Naujai apskaičiuota arba įvesta byrėjimo koeficiento vertė neatitinka diapazono ribų.
4	Kairysis rezervuaras tuščias!	Kairysis pripildymo lygio jutiklis pateikia pranešimą „Tuščias“. Kairioji talpykla tuščia.
5	Dešinysis rezervuaras tuščias!	Dešinysis pripildymo lygio jutiklis pateikia pranešimą „Tuščias“. Dešinioji talpykla tuščia.
7	Duomenys bus ištrinti! Ištrinti = START Atšaukti = ESC	Apsauginis avarinis pranešimas, kad netyčia nebūtų ištrinti duomenys
8	Min. 150 kg barstymo kiekis nepasiektas, galioja senas koeficientas	Apskaičiuoti byrėjimo koeficiento neįmanoma - Barstomas kiekis yra per mažas, naujam byrėjimo koeficientui apskaičiuoti sveriant likusį kiekį. - Taikoma ankstesnioji byrėjimo koeficiento vertė.

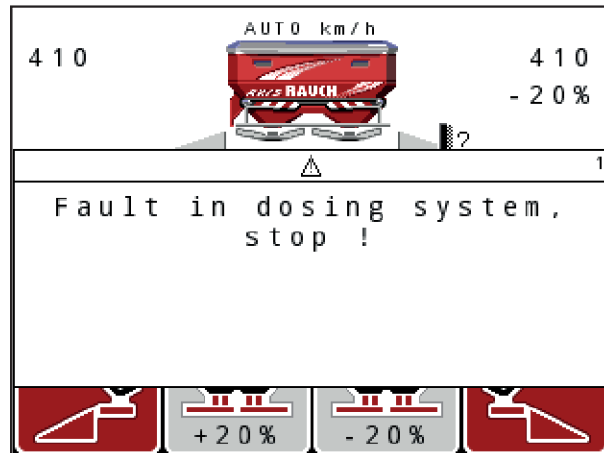
Nr.	Pranešimas ekrane	Reikšmė ir galimos priežastys
9	Išberiamas kiekis Min. nuost. = 10 Maks. nuost. = 3000	Pranešimas apie beriamo kiekio verčių diapazoną. Įvesta neleidžiamoji vertė.
10	Darbo plotis Min. nuost. = 12,00Maks. nuost. = 50,00	Nuoroda į darbinio pločio verčių diapazoną. Įvesta neleidžiamoji vertė.
11	Byrėjimo koef. Min. nuost. = 0,40 Maks. nuost. = 1,90	Pranešimas apie byrėjimo koeficiento verčių diapazoną. Įvesta neleidžiamoji vertė.
12	Duomenų perdavimo klaida. Nėra ryšio su RS232	Perduodant duomenis į valdymo bloką įvyko klaida. Duomenys nebuvo perduoti.
14	TELIMAT regulatoriaus klaida	Su „TELIMAT“ jutikliu susijęs avarinis pranešimas Šis klaidos pranešimas pateikiamas, kai TELIMAT būseną neatpažįstama ilgiau kaip 5 sekundes.
15	Atmintis pilna, reikia ištrinti vieną asmeninę lentelę	Barstymo lentelių atmintyje yra ne daugiau kaip 30 trąšų rūšių.
16	Nustatyti į UT padėtį Taip = paleisti	Apsauginė užklausa prieš automatinį nustatymą į barstymo taško padėtį. - Barstymo taško nustatymas naudojant meniu Trąšų nuostačiai - Greit. ištuštinti.
17	UT regulatoriaus klaida	Barstymo taško reguliavimo vykdiklis negali užtikrinti nustatytosios vertės. - Pvz., maitinimo įtampos tiekimo triktis - Nėra pranešimo apie padėtį
18	UT regulatoriaus klaida	Barstymo taško reguliavimo vykdiklis negali užtikrinti nustatytosios vertės. - Blokavimas - Nėra pranešimo apie padėtį - Barstymo normos nustatymas
19	UT regulatoriaus defektas	Barstymo taško reguliavimo vykdiklis negali užtikrinti nustatytosios vertės. Nėra pranešimo apie padėtį

Nr.	Pranešimas ekrane	Reikšmė ir galimos priežastys
20	LIN bus daly. klaida	Ryšio problema. - Pažeistas kabelis - Atsijungė kištukinė jungtis
21	Barstytuvas perkrautas!	Tik barstytuvui su svėrimo sistema: Trąšų barstytuvas perkrauta. Per daug trąšų talpykloje
23	TELIMAT reguliatoriaus klaida	„TELIMAT“ reguliavimo vykdyklis negali užtikrinti nustatytosios vertės. - Blokavimas - Nėra pranešimo apie padėtį
24	TELIMAT reguliatoriaus defektas	„TELIMAT“ vykdyklis triktis.
25	TELIMAT reguliatoriaus defektas	„TELIMAT“ vykdyklis triktis.
32	Gali judėti kitų įjungtų dalių. Pavojus įsipjauti, prispausti! Paprašyti iš pavojaus zonos išeiti visus asmenis. Laikytis eksploat. instrukcijos. Patvirtinti mygtuku ENTER	Įjungus padargo valdymo sistemą gali netikėtai pajudėti judančios dalys. Pavojų galima išvengti tik tinkamai atsižvelgiant į ekrane pateikiamus nurodymus.
36	Neįmanoma pasverti kiekio. Mašiną būtina sustabdyti.	Avarinis pranešimas sveriant Funkcija „Pasverti kiekį“ gali būti vykdoma tik tada, kai padargas neveikia ir yra nustatytas į horizontalią padėtį.
45	M-EMC jutiklių klaida. Iš- jungtas EMC reguliatorius!	Jutiklis nepateikia jokio signalo - Kabelio nutrūkimas - Sugedo jutiklis
46	Barstymo sukimosi greičio klaida. Reikia išlaikyti 450-650 aps./min. barstymo sukimosi greitį!	Darbo veleno sūkių dažnis neatitinka funkcijai M EMC skirto sūkių dažnio diapazono.
47	Kairiojo dozatoriaus klaida. Rezervuaras tuščias, užblokuota išbėrimo anga!	- Talpykla tuščia. - Blokuojama išleidimo anga
48	Dešiniojo dozatoriaus klaida. Rezervuaras tuščias, užblokuota išbėrimo anga!	- Talpykla tuščia. - Blokuojama išleidimo anga
49	Tuščiosios eigos matavimas nepatikimas. Išjungtas EMC reguliatorius!	- Sugedo jutiklis - Sugedo pavara

Nr.	Pranešimas ekrane	Reikšmė ir galimos priežastys
50	Tuščiosios eigos matavimas neįmanomas. Išjungtas EMC reguliatorius!	Ilgą laiką darbo veleno sūkių dažnis nėra stabilus
51	Rezervuaras tuščias!	Kg tuščios eigos būsenos jutiklis pateikia pranešimą „Tuščias“.
52	Tento klaida	Tento padėties užtikrinti nepavyksta. • Blokavimas • Sugedo vykdiklis
53	Tento defektas	Tento vykdiklis negali užtikrinti nustatytosios vertės. • Blokavimas • Sugedo vykdiklis
54	Pakoreguokite TELIMAT padėtį!	„TELMAT“ padėtis neatitinka „GPS Control“ praneštos būsenos
72	SpreadLight kleida	Tiekama srovė per stipri; darbiniai žibintai išjungiami.
73	SpreadLight kleida	Perkrova
74	SpreadLight defektas	Prijungimo klaida • Pažeistas kabelis • Atsijungė kištukinė jungtis
93	Taikant šį išmetimo diską privaloma pertvarkyti TELIMAT įtaisą Vykdykite montavimo nurodymus!	Barstymo diskas S1 yra sumontuotas ir padarge sumontuota „TELMAT“. Barstant paribius galimos klaidos • Taikant šios rūšies barstymo diską privaloma pertvarkyti „TELMAT“ prietaisą.
94	GSE įrenginio triktis	Su GSE jutikliu susijęs avarinis pranešimas. Šis klaidos pranešimas pateikiamas, kai GSE renginio būseną neatpažįstama ilgiau kaip 5 sekundes.

6.2 Triktis / avarinis pranešimas

Ekrane rodomas avarinis pranešimas su įspėjamuoju simboliu.



Pav. 59: Avarinio pranešimo pavyzdys

Pavojaus pranešimo patvirtinimas:

- ▶ Pašalinkite avarinio pranešimo priežastį.
Atsižvelkite į padargo eksploataavimo instrukciją ir skirsnį 6.1 Avarinių pranešimų reikšmės.
- ▶ Paspauskite membraninį klavišą **C 100%**.



7 Specialioji įranga

Rodymas	Pavadinimas
	Sėklų bunkerio pripildymo lygio jutiklis
	Važiavimo greičio jutiklis
	Y kabelis RS232 duomenims perkelti (pvz., GPS, N jutiklis ir t. t.)
	Sistemos traktorių kabelių komplektas, 12 m

Rodymas	Pavadinimas
	GSP kabelis ir imtuvas
	TELIMAT jutiklis
	Universalusis laikiklis
	„WLAN“ modulis

8 Garantija ir jos teikimas

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

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

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

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



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



RAUCH Landmaschinenfabrik GmbH

Victoria Boulevard E 200
77836 Rheinmünster · Germany



info@rauch.de · www.rauch.de

Phone +49 (0) 7229/8580-0