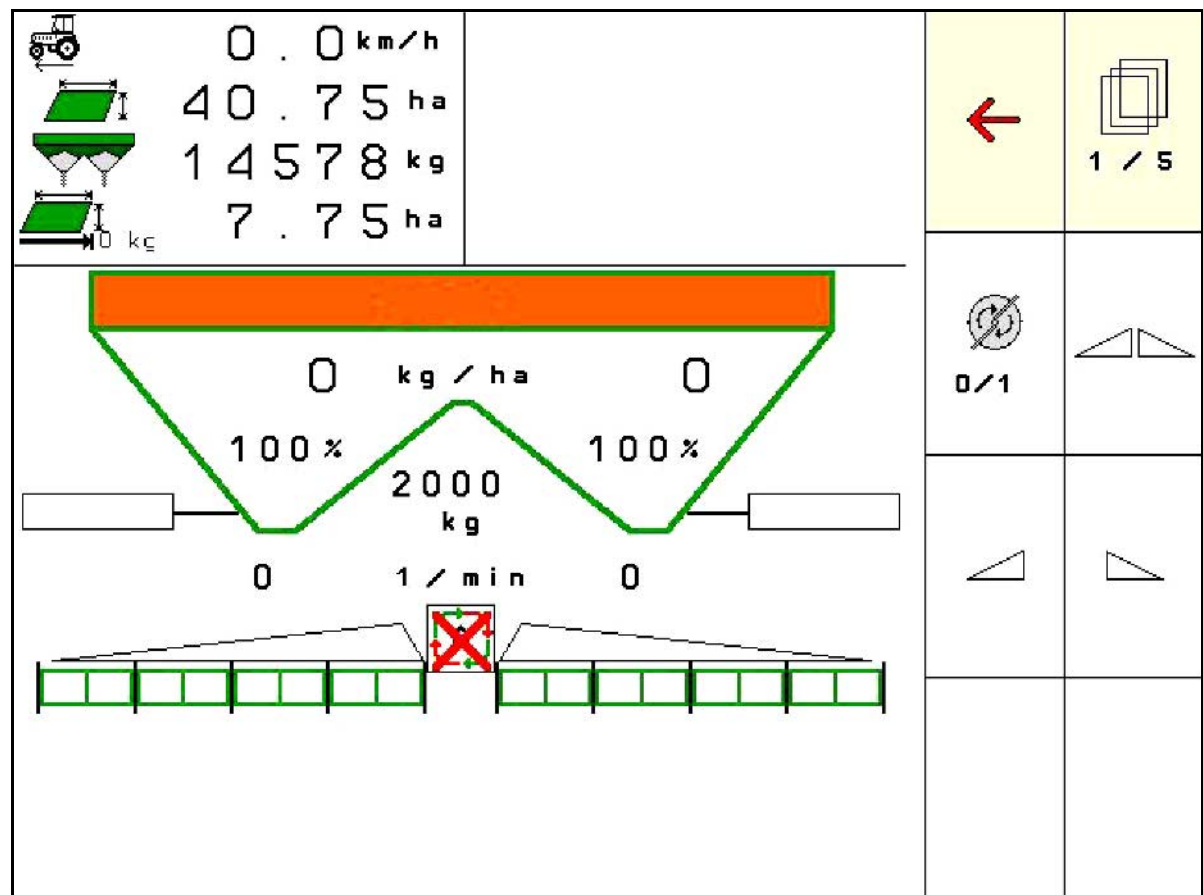


# Naudojimo instrukcija

## AMAZONE

### ISOBUS programinė įranga skirta **ZA-V**



MG5217  
BAG0134.12 02.20  
Printed in Germany

Perskaitykite šią instrukciją  
prieš pirmą naudojimą ir jos  
laikykitės!  
Saugoti tolimesniam  
naudojimui!

It



# NETURI

*pasirodyti nepatogu ir nereikalinga perskaityti naudojimo instrukciją ir ja vadovautis; kadangi nepakanka vien tik išgirsti iš kitų ir pamatyti, kad mašina yra gera, bei ją nusipirkti ir galvoti, kad viskas vyksta savaime. Suinteresuotas asmuo ne tik sau pakenktų, tačiau ir padarytų klaidą, galimos nesėkmės priežastimi laikydamas mašiną, o ne patį save. Norint užtikrinti sėkmę, būtina išsiginčinti į reikalo esmę ir susipažinti su kiekvienu mašinos įrenginiu bei įgyti jos valdymo įgūdžių. Tik tada būsite patenkinti tiek mašina, tiek savimi. Padėti tai pasiekti ir yra šios naudojimo instrukcijos tikslas.*

Leipcigo  
1872.

Plagwitz

*Rud. Sack.*

**Identifikaciniai duomenys**

Čia įrašykite mašinos identifikavimo duomenis. Šiuos duomenis rasite duomenų lentelėje.

Mašinos ident. Nr.:  
(dešimties simbolių)

Modelis:

ISOBUS V

Gamybos metai:

Bazinis svoris kg:

Leistinas bendrasis svoris kg:

Didžiausia apkrova, kg:

**Gamintojo adresas**

AMAZONEN-WERKE

H. DREYER GmbH & Co. KG

Postfach 51

D-49202 Hasbergen

Tel. + 49 (0) 5405 50 1-0

El. amazone@amazone.de  
paštas:

**Atsarginių dalių užsakymas**

Atsarginių dalių sąrašai pateikti ir laisvai prieinami atsarginių dalių portale [www.amazone.de](http://www.amazone.de).

Užsakymus prašome siųsti savo AMAZONE prekybos atstovui.

**Naudojimo instrukcijos formalumai**

Dokumento numeris: MG5217

Sudarymo data: 02.20

© autorių teisės priklauso

AMAZONEN-WERKE H. DREYER GmbH & Co. KG, 2020

Visos teisės saugomos.

Naudojant ar cituojant, būtina gauti sutikimą iš AMAZONEN-WERKE H. DREYER GmbH & Co. KG.

Gerbiami klientai,

Jūs pasirinkote vieną iš daugybės aukštos kokybės produktų, pagamintų AMAZONEN-WERKE, H. DREYER GmbH & Co. KG. Dėkojame Jums už parodytą pasitikėjimą.

Gavę mašiną iš karto patikrinkite ar gabenimo metu ji nebuvo sugadinta ir ar netrūksta kokių nors dalių! Pagal krovinio važtaraštį patikrinkite mašinos komplektaciją, taip pat užsakytus priedus. Nuostoliai atlyginami, tik nedelsiant nurodžius trūkumus!

Prieš pirmą prijungimą perskaitykite instrukciją, ypač saugaus naudojimo nurodymus. Atidžiai perskaitykite instrukciją, galėsite išnaudoti visus savo naujos mašinos privalumus.

Užtikrinkite, kad visi šios mašinos naudotojai pirmiausia perskaitytų šią instrukciją.

Iškilius klausimams ar problemoms, skaitykite šią instrukciją arba susisieki su savo vietiniu techninės priežiūros partneriu.

Reguliari techninė priežiūra ir savalaikis susidėvėjusių ar sulūžusių detalių pakeitimas užtikrina jūsų mašinos ilgaamžiškumą.

---

**Vartotojų vertinimai**

---

Gerbiama skaitytoja, gerbiamas skaitytojaus,

ši naudojimo instrukcija yra nuolat atnaujinama. Jūsų pasiūlymai padeda šią instrukciją padaryti kuo tikslesnę ir išsamesnę. Prašome atsiųsti savo pasiūlymus faksu.

AMAZONEN-WERKE

H. DREYER GmbH & Co. KG

Postfach 51

D-49202 Hasbergen

Tel. + 49 (0) 5405 50 1-0

El. amazone@amazone.de  
paštas:

<b>1</b>	<b>Nurodymai naudotojui.....</b>	<b>7</b>
1.1	Dokumento paskirtis .....	7
1.2	Vietos nuorodos instrukcijoje .....	7
1.3	Panaudotos iliustracijos .....	7
<b>2</b>	<b>Bendros saugaus darbo taisyklės.....</b>	<b>8</b>
2.1	Saugos simbolių vaizdavimas.....	8
<b>3</b>	<b>Produkto aprašymas .....</b>	<b>9</b>
3.1	Programinės įrangos versija .....	9
3.2	Meniu naršymo struktūra .....	9
3.3	ISOBUS programinės įrangos hierarchija.....	10
<b>4</b>	<b>Pagrindinis meniu.....</b>	<b>11</b>
4.1	Pagrindinio meniu indikatoriai .....	11
4.2	Pagrindinio meniu pomeniu .....	11
<b>5</b>	<b>Oro sąlygų dokumentacija .....</b>	<b>13</b>
<b>6</b>	<b>Dokumentacijos tvarkymas .....</b>	<b>14</b>
<b>7</b>	<b>Specifinių trąšų duomenų įvedimas / nustatymas / tvarkymas .....</b>	<b>15</b>
7.1	Trąšų duomenų bankas .....	15
7.2	Trąšų duomenų įvedimas.....	15
7.3	Trąšų kalibravimo koeficientas.....	17
7.4	Trąšų kalibravimo koeficiento nustatymas stovint mašinai.....	19
7.4.1	Kalibravimo koeficiento nustatymas, naudojant šoninį išbėrimo normos nustatymo įrenginį	20
7.4.2	Kalibravimo koeficiento nustatymas, naudojant sklendę (sraigčių naikinimo priemonei).....	21
7.5	Barstymo pakraščiuose, paribiuose, grioviuose konfigūravimas .....	22
7.6	Perjungimo taškų optimizavimas .....	23
7.6.1	Nustatymo pagalba .....	23
<b>8</b>	<b>Naudotojo profilis .....</b>	<b>25</b>
8.1	Mygtukų priskyrimo konfigūravimas.....	27
8.2	Daugiafunkcinio indikatoriaus konfigūravimas.....	29
8.3	ISOBUS konfigūravimas .....	30
<b>9</b>	<b>Mašinos konfigūravimas .....</b>	<b>32</b>
9.1	Trąšų papildymas.....	33
9.2	Trąšų rezervuaro ištuštinimas.....	33
9.3	Barstyklė su svėrimo technika: trąšų barstyklės taravimas .....	34
9.4	Barstyklė su svėrimo technika: trąšų barstyklės derinimas .....	34
9.5	Greičio signalo šaltinis .....	35
9.6	Barstyklės išlygiavimas .....	35
9.7	Bluetooth“ prietaiso poravimas .....	35
9.8	Sąranka.....	36
<b>10</b>	<b>Mobili kontrolės įranga.....</b>	<b>37</b>
<b>11</b>	<b>Meniu „Informacija“ .....</b>	<b>39</b>
<b>12</b>	<b>Naudojimas lauke .....</b>	<b>40</b>
12.1	Darbo meniu funkcijos .....	41
12.2	Darbo meniu indikatoriai .....	42
12.3	Specialūs nurodymai meniu „Darbas“ .....	43
12.4	Mažas vaizdas „Section Control“ .....	44
12.5	Kalibravimas lauke .....	45
12.5.1	Kalibravimas tinkle su svėrimo technika (svarstyklėmis).....	45

12.5.2	Autonominis kalibravimas važiuojant .....	46
12.6	Menu „Darbas“ funkcijų aprašymas.....	48
12.6.1	Sklendės.....	48
12.6.2	Išbėrimo kiekio keitimas barstymo metu .....	48
12.6.3	Barstyklė su svėrimo technika: trąšų kalibravimas .....	49
12.6.4	Trąšų papildymas .....	50
12.6.5	Hidraulinės paskleidimo diskų pavaros įjungimas ir išjungimas .....	50
12.6.6	Sekcijos .....	51
12.6.7	Barstymas paribiuose .....	52
12.6.8	„Section Control“ jungimas (GPS valdymo sistema).....	54
12.7	Veiksmai eksploatuojant .....	56
12.7.1	Trąšų barstyklės naudojimas su mechanine paskleidimo diskų pavara .....	56
12.7.2	Trąšų barstyklės naudojimas su hidrauline paskleidimo diskų pavara .....	57
<b>13</b>	<b>Daugiafunkcinės rankenėlės AUX-N.....</b>	<b>59</b>
<b>14</b>	<b>Daugiafunkcinė rankenėlė „AmaPilot+“ .....</b>	<b>60</b>
<b>15</b>	<b>Techninė priežiūra ir valymas .....</b>	<b>62</b>
15.1	Valymas.....	62
15.2	Užrašai prieš programinės įrangos atnaujinimą .....	62
<b>16</b>	<b>Gedimas .....</b>	<b>65</b>
16.1	Greičio signalo iš ISO linijos gedimas .....	65
16.2	Valdymo terminalo rodmuo .....	65
16.3	Gedimų lentelė .....	66

## 1 Nurodymai naudotojui

---

Skyriuje „Nurodymai naudotojui“ aprašoma, kaip naudotis instrukcija.

### 1.1 Dokumento paskirtis

---

Ši instrukcija

- aprašo mašinos valdymą bei priežiūrą;
- pateikia svarbių nuorodų apie saugų ir efektyvų mašinos naudojimą;
- yra šios mašinos neatskiriama dalis ir visada turi būti mašinoje arba traukiančiojoje mašinoje;
- turi būti saugoma tolimesniam naudojimui.

### 1.2 Vietos nuorodos instrukcijoje

---

Visos krypties nuorodos šioje instrukcijoje pateikiamos žiūrint iš važiavimo krypties pozicijos.

### 1.3 Panaudotos iliustracijos

---

#### Veiksmai ir reakcijos

---

Mašinos operatoriaus atliekami veiksmai pateikiami kaip sunumeruoti mašinos valdymo žingsniai. Laikykites nurodytos veiksmų sekos. Reakcija į kiekvieną valdymo veiksmą pažymima strėle.

Pavyzdys:

1. Valdymo veiksmas 1  
→ Mašinos reakcija į valdymo veiksmą 1
2. Valdymo veiksmas 2

#### Sąrašai

---

Sąrašai laisva forma pateikiami kaip sąrašai su išvardijamais punktais.

Pavyzdys:

- Punktas 1
- Punktas 2

#### Pozicijų numeriai nuotraukose

---

Skaičiai skliausteliuose reiškia pozicijų numerius nuotraukose.

## 2 Bendros saugaus darbo taisyklės

Pagrindinių saugaus darbo taisyklių žinojimas yra pagrindinė saugaus mašinos valdymo bei sklandaus jos darbo sąlyga.



Naudojimo instrukcija

- visada turi būti mašinos naudojimo vietoje!
- bet kuriuo metu turi būti laisvai pasiekiamo operatoriui bei techninės priežiūros darbuotojams!

### 2.1 Saugos simbolių vaizdavimas

Saugos nurodymai pažymėti trikampiu saugos simboliu ir prieš jį užrašytu signaliniu žodžiu. Signalinis žodis (pavojus, įspėjimas, atsargiai) reiškia gresiančio pavojaus dydį ir turi tokias reikšmes:



**PAVOJUS**

žymi tiesioginę grėsmę, dėl kurios kyla mirties arba sunkiausių kūno sužalojimų (kūno dalių praradimas arba ilgalaikė žala) rizika, jei šios grėsmės nebus išvengta.

Neatsižvelgus į šiuos nurodymus, kyla tiesioginis mirties atvejų arba sunkiausių kūno sužalojimų pavojus.



**ĮSPĖJIMAS**

žymi tiesioginę grėsmę, dėl kurios kyla didelė mirties atvejų arba (sunkiausių) kūno sužalojimų rizika, jei šios grėsmės nebus išvengta.

Neatsižvelgus į šiuos nurodymus, tam tikromis aplinkybėmis kyla mirties atvejų arba sunkiausių kūno sužalojimų pavojus.



**ATSARGIAI**

žymi grėsmę, dėl kurios kyla lengvų ir vidutinių kūno sužalojimų pavojus arba žalos turtui rizika, jei šios grėsmės nebus išvengta.



**SVARBU**

įpareigoja ypatingai atsargiai elgtis dirbant su mašina, taisyklingai naudoti mašiną.

Šio nurodymo nepaisymas gali sukelti mašinos gedimus ar kenkti aplinkai.



**NURODYMAS**

naudojimo patarimai ir ypač naudinga informacija.

Šie nurodymai jums padės optimaliai išnaudoti visas mašinos funkcijas.



### 3 Produkto aprašymas

Naudodami ISOBUS programinę įrangą ir ISOBUS terminalą, galite patogiai nustatyti, valdyti ir kontroliuoti **AMAZONE** trąšų barstyklę.

ISOBUS programinė įranga naudojama šioms **AMAZONE** trąšų barstyklėms:

- **ZA-V**

Ijungus ISOBUS terminalą, kai yra prijungtas mašinos kompiuteris, rodomas pagrindinis meniu.

#### Nustatymai

Nustatymus galima atlikti pasirinkus pagrindinio meniu pomeniu.

#### Naudojimas

ISOBUS programinė įranga reguliuoja išbėrimo kiekį priklausomai nuo važiavimo greičio.

Darbo metu meniu „Darbas“ rodo visus išbėrimo duomenis ir, priklausomai nuo mašinos įrangos, mašiną galima valdyti per meniu „Darbas“.



#### 3.1 Programinės įrangos versija

Ši naudojimo instrukcija galioja programinės įrangos versijai nuo:

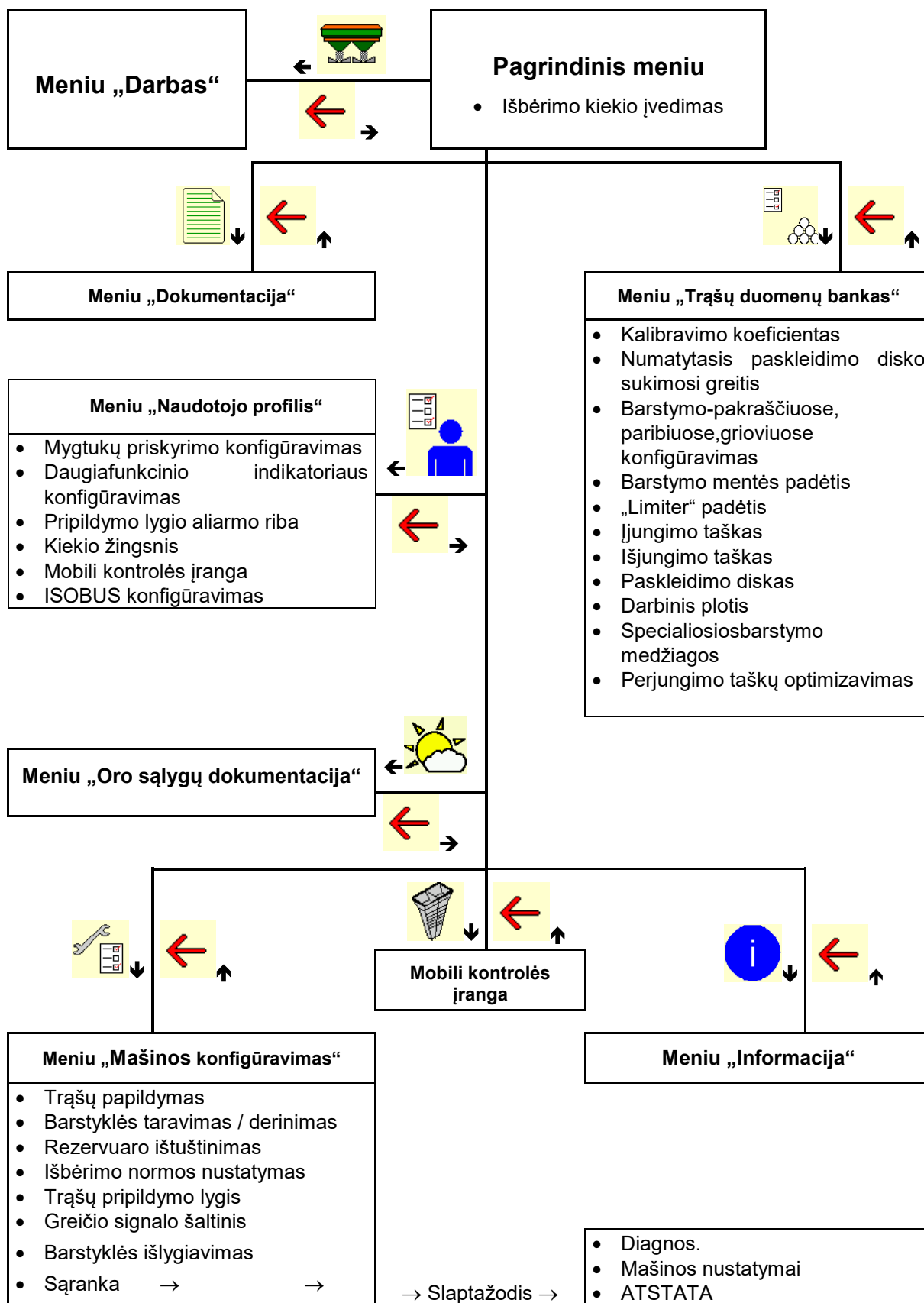
MHX versija: 1. 17.01

#### 3.2 Meniu naršymo struktūra



-  Atgal į aukštesnio lygio meniu
-  Meniu naršymas

### 3.3 ISOBUS programinės įrangos hierarchija



## 4 Pagrindinis meniu

### 4.1 Pagrindinio meniu indikatoriai

- nustatyta mašina

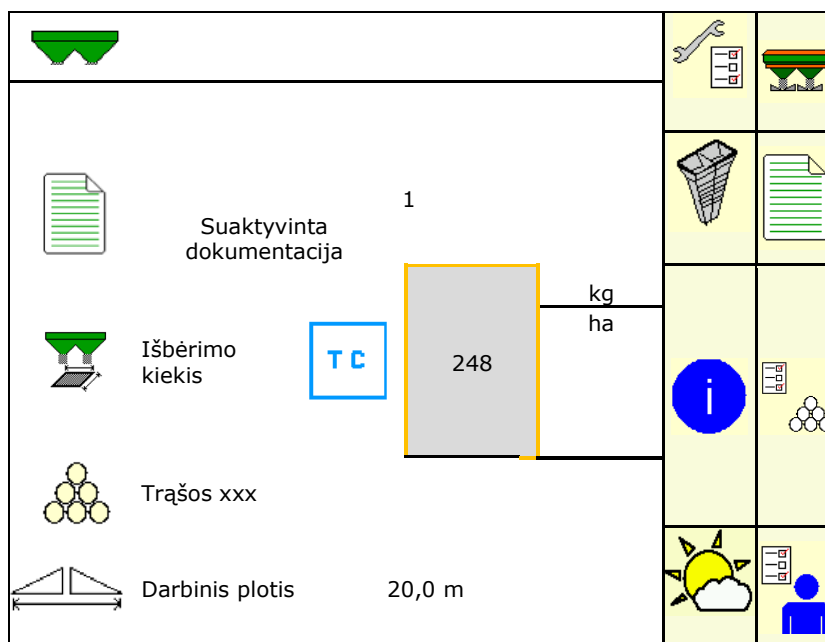
- Tik vidinė dokumentacija

- Įveskite išbėrimo kiekį arba




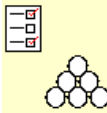
-  išbėrimo kiekį per „Task Controller“

- parinktos trąšos

- nustatytas darbinis plotis



### 4.2 Pagrindinio meniu pomeniu

-  Meniu „Darbas“
  - Indikatoriai ir valdymas darbo metu.
-  Meniu „Dokumentacija“ (paprasta „Task Controller“ alternatyva)
  - Ploto, laiko, kiekio išsaugojimas.
  - Išsaugomi iki 20 dokumentų nustatytų duomenų.
-  Meniu „Oro sąlygų dokumentacija“
  - Oro sąlygų duomenų išsaugojimas
-  Meniu „Trąšos“
  - Nuo naudojamų trąšų priklausančių duomenų įvestis.
  - Prieš kiekvieną naudojimą nustatomas išberiamų trąšų kalibravimo koeficientas.



#### Naudojant barstyklę su svėrimo technika

- o kalibravimo koeficientas nustatomas važiuojant (46 psl.).
- o pasirinkus kalibravimą tinkle, kalibravimo vertė nuolat skaičiuojama barstymo metu (22 psl.).



#### • Meniu „Naudotojo profilis“

- o Kiekvienas naudotojas gali išsaugoti asmeninį profilį su terminalo ir mašinos nustatymais.



#### • Meniu „Mašinos konfigūravimas“

- o Su mašina susijusių arba individualių duomenų įvedimas.



#### • Meniu „Mobili kontrolės įranga“

- o Norint apskaičiuoti semtuvo padėtį, tikrinant paskleidimą įstrižai, kai įjungta mobili kontrolės įranga. (Žr. naudojimo instrukciją "Mobili kontrolės įranga").



#### • Meniu „Informacija“

- o Programinės įrangos versija ir bendras našumas.


## 5 Oro sąlygų dokumentacija









„Task Controller“ turi būti suaktyvintas.

Kaskart išsaugant yra išsaugomi įvesti oro sąlygų duomenys aktyviai užduočiai „Task Controller“.

- Vėjo stiprumo įvedimas
- Vėjo krypties įvedimas
- Temperatūros įvedimas

→  Oro sąlygų duomenų išsaugojimas.

 Oro sąlygų duomenys		
Aktyvi užduotis		
	Vėjo stiprumas	<input type="text"/> m/s
	Vėjo kryptis	<input type="text"/>
	Temperatūra	<input type="text"/> °C
 nutraukti		 išsaugoti

## 6 Dokumentacijos tvarkymas





Pagrindiniame meniu parinkite **Dokumentacija!**



Meniu **Dokumentacija** yra vidinė nenuskaitoma užduočių atmintinė.

Jei atveriamas meniu „Dokumentacija“, rodomas paleistas dokumentas.

-  Bendrųjų duomenų indikatorius
-  Dienos duomenų indikatorius

Baigus vieną dokumentą, reikia paleisti kitą dokumentą.

Galima išsaugoti daugiausia 20 dokumentų.

Prieš sukuriant kitus dokumentus, reikia pašalinti esamus dokumentus.



- Sukurkite naują dokumentą.

→ Suteikite pavadinimą.



- Paleiskite dokumentą.



- Pašalinkite dienos duomenis.



- Paleiskite prieš tai sukurtą dokumentą.



- Paleiskite vėliau sukurtą dokumentą.





- Ištrinkite dokumentą.



Dokumentacija

Pavadinimas

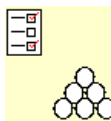


			
apdirbtas plotas	0,00	0,00	ha
reikal.laikas	0,00	0,00	h
teorinis kiekis	0,00	0,00	kg



- Vienas dokumentas visada paleistas.
- Jau išsaugotus dokumentus galima parinkti ir paleisti iš naujo.

## 7 Specifinių trąšų duomenų įvedimas / nustatymas / tvarkymas


Pagrindiniame meniu parinkite **Trąšos!**

### 7.1 Trąšų duomenų bankas

Trąšų duomenų banke galima išsaugoti, apdoroti ir peržiūrėti iki 20 trąšų su programinės įrangos nustatymais ir trąšų barstyklės nustatymais.

- Iškvieskite trąšų duomenų banką.
  - o Pridėkite naujas trąšas.
  - o Ištrinkite pažymėtas trąšas.

Trąšos	
KAS	
Darbinis plotis	24,0 m
Diskas	TS2
Karbamidas	
Darbinis plotis	24,0 m
Diskas	TS2
NPK	
Darbinis plotis	24,0 m
Diskas	TS2

### 7.2 Trąšų duomenų įvedimas





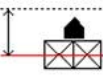


Visus specifinius trąšų duomenis galima rasti barstymo lentelėje.

- Įveskite trąšų pavadinimą.
- Įveskite kalibravimo koeficientą, kad būtų nustatytas tikslus kalibravimo koeficientas, Vertė iš barstymo lentelės.
- Nustatykite kalibravimo koeficientą, žr. 19 psl.
- Paskleidimo diskų numatytasis sukimosi greitis  
Vertė iš barstymo lentelės
- Barstymo kraštuose konfigūravimas, žr. 22 psl.
- Barstymo paribiuose konfigūravimas, žr. 22 psl.
- Barstymo grioviuose konfigūravimas, žr. 22 psl.
- Barstymo mentės padėties įvedimas  
Trumpa mentė / ilga mentė




	Pavadinimas	<input type="text"/>
	Kalibravimo koeficientas	<input type="text"/>
	kalibrav.koef. apibrėžimas	<input type="text"/>
	Paskleidimo diskų numatytasis sukimosi greitis	<input type="text"/> 1/min
	Barstymo kraštuose konfigūravimas	<input type="text"/>
	Barstymo paribiuose konfigūravimas	<input type="text"/>
	Barstymo grioviuose konfigūravimas	<input type="text"/>
	Mentės padėtis	<input type="text"/> / <input type="text"/>

## Turinys

- „Limiter“ padėties įvedimas  
Vertė iš barstymo lentelės
- Įjungimo taško įvedimas.  
Vertė iš barstymo lentelės
- Išjungimo taško įvedimas.
  - o Praktinė vertė technologinei vėžei optimaliam važiavimo būdui: 7m
  - o Vertė iš barstymo lentelės skirstymui optimaliam važiavimo būdui
- Paskleidimo disko įvedimas (tik duomenų saugojimui, programinei įrangai nereikia)
- Darbinio pločio patikrinimas / įvedimas.

	„Limiter“ padėtis	<input type="text"/>	
	Įjungimo taškas	<input type="text"/>	m
	Išjungimo taškas	<input type="text"/>	m
	Paskleidimo diskas	<input type="text"/>	
	Darbinis plotis	<input type="text"/>	m



<ul style="list-style-type: none"> <li>Specialiųjų barstymo medžiagų parinkimas <ul style="list-style-type: none"> <li>Trąšos</li> <li>Smulki specialioji barstymo medžiaga (sraigių naikinimo priemonė, smulkios sėklos)</li> </ul> </li> </ul> <p> Greičiui proporcingo kiekio reguliavimo funkcija yra neaktyvi!</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Stambi specialioji barstymo medžiaga (ryžiai, javai, žirniai)</li> </ul>	 Spec.barst.medžiagos
<ul style="list-style-type: none"> <li>Perjungimo taškų optimizavimas, žr. 23 psl.</li> </ul>	 Perjungimo taškų optimizavimas



Kai kurių trąšų duomenų įvedimas (pvz., paskleidimo diskas) skirtas tik duomenims saugoti ir pakeičia barstymo lentelę atitinkamoms trąšoms.

### 7.3 Trąšų kalibravimo koeficientas



Veiksmai prieš trąšų kalibravimo koeficiento nustatymą:

- Parinkite trąšas / pridėkite naujas trąšas.
- Atlikite / patikrinkite trąšų nustatymus.

Trąšų kalibravimo koeficientas lemia mašinos kompiuterio reguliavimo charakteristiką ir priklauso nuo barstomų trąšų srauto.

Trąšų srautas taip pat priklauso nuo

- trąšų laikymo sąlygų, trąšų laikymo laiko ir klimato veiksnių,
- darbo sąlygų.

Atsižvelgiant į trąšų barstyklę, kalibravimo vertė nustatoma skirtingai.

Šios lentelės nukreipia į puslapius, kuriuose aprašomas kalibravimo procesas atitinkamoms trąšų barstyklėms.

	ZA-V	ZA-V Profis
	Žr. puslapį	
Trąšų kalibravimas stovint mašinai:		
<ul style="list-style-type: none"> <li>Kalibravimas pakabinus mašiną (trąšos / ryžiai / sraigių naikinimo priemonė)</li> </ul>	21	21
<ul style="list-style-type: none"> <li>Kalibravimas šoniniu išbėrimo normos nustatymo įrenginiu</li> </ul>	20	20
Trąšų kalibravimas važiuojant:		
<ul style="list-style-type: none"> <li>Automatiškai, atliekant kalibravimą važiuojant</li> </ul>		46
<ul style="list-style-type: none"> <li>Nuolatinis kalibravimas tinkle važiuojant</li> </ul>		22



- Trąšų srautas gali pasikeisti, net jei trąšos sandėliuojamos trumpai.  
Todėl prieš kiekvieną naudojimą iš naujo nustatomas išberiamų trąšų kalibravimo koeficientas.
  - Trąšų kalibravimo koeficientą būtina nustatyti iš naujo, pastebėjus teorinio ir tikrojo išbėrimo kiekio nuokrypį.
  - Terminale įvestas išbėrimo kiekis neturi viršyti didžiausios vertės (atsižvelgiant į darbinį plotį, numatytąjį greitį ir įvestą kalibravimo koeficientą).
- Didžiausias išbėrimo kiekis/ha pasiekiamas, kai sklendė atidaroma visiškai.



Realūs trąšų kalibravimo koeficientai (0.7-1.4):

- 0.7 kardamidui
- 1.0 kalkių-amonio salietrai (KAS)
- 1.4 smulkioms, sunkioms PK trąšoms



### **Specialiosios medžiagos barstymas**

Stambi specialioji barstymo medžiaga (ryžiai, rugiai, miežiai, kviečiai, avižos):





- Dėl itin skirtingų ryžių srauto savybių, realaus kalibravimo koeficiento sritis didinama nuo 0 iki 2.

Smulki specialioji barstymo medžiaga (sraigių naikinimo priemonė, rapsai, garstyčios, ridikai ir kitos smulkios sėklos):

- Dėl labai mažų išbėrimo kiekių kalibravimas atliekamas tiesiai prie kairiosios sklendės.
- Greičiui proporcingo kiekio reguliavimo funkcija yra neaktyvi!

## 7.4 Trąšų kalibravimo koeficiento nustatymas stovint mašinai


Kalibravimo koeficiento apibrėžimas→

	Pavadinimas	<input type="text"/>
	Kalibravimo koeficientas	<input type="text"/>
	kalibrav.koef. apibrėžimas	<input type="text"/>
	pask.disk. nust.suk.gr.	<input type="text"/> 1 min

Kalibravimo koeficiento apibrėžimas, naudojant:

šoninę angą (su išbėrimo normos nustatymo įrenginiu)

kairiąją sklendę su išbėrimo normos nustatymo lataku (Specialioji barstymo medžiaga)

	kalibrav.koef. apibrėžimas
<input type="text"/>	
Šoninė anga	
<input type="text"/>	
Sklendė	
<input type="text"/>	



Nustatant trąšų kalibravimo koeficientą stovint naudojamos svarstyklės turi tiksliai sverti. Netiksliai pasvėrus, lauke išbertas kiekis gali neatitikti.

## 7.4.1 Kalibravimo koeficiento nustatymas, naudojant šoninį išbėrimo normos nustatymo įrenginį





Prieš nustatydami kalibravimo koeficientą, atlikite bandymą (be kalibravimo meniu), kad būtų užtikrintas nuolatinis trąšų srautas.






1. Į rezervuarą įpilkite pakankamą kiekį trąšų.
  2. Užkabinkite surinkimo rezervuarą ant išbėrimo normos įrenginio.
  3. Rankine svirtimi atidarykite išbėrimo normos nustatymo įrenginio išleidžiamąjį kanalą.
- Kalibravimo metu terminale rodomas kalibravimo laikas sekundėmis.
4. Kai surinkimo rezervuaras užsipildo, uždarykite išleidžiamąjį kanalą.

	Kalibravimo koeficientas apibrėž.	1/3
	Sklendes atid.	
	palaukti, kol bus pilnas surink.ind	
	laik	0 s
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block;">  nutraukti         </div>		

5. Pasverkite išbirusias trąšas (atsižvelkite į surinkimo rezervuaro svorį).
6. Įveskite pasverto trąšų kiekio vertę, atsižvelkite į matavimo vienetą.

	barst. kalibravimas	2/6
	įvesti surinktą kiekį	5.00 kg

- Bus parodytas naujasis kalibravimo koeficientas.
7. Išsaugokite naują kalibravimo koeficientą, nutraukite kalibravimą, Pakartokite kalibravimą su **naujai** apskaičiuotu kalibravimo koeficientu.

	Barst.kalibravimas	3/3
	Naujas kalibrav.koef.	1.00
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block;">  Pakartoti         </div>		
<div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 10px; text-align: center;">  Nutraukti         </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 10px; text-align: center;">  Išsaugoti         </div> </div>		

## 7.4.2 Kalibravimo koeficiento nustatymas, naudojant sklendę (sraigčių naikinimo priemonei)



### PAVOJUS

**Pavojus susižaloti dėl besisukančio paskleidimo disko!**

Prieš tikrindami išbėrimo kiekį, išmontuokite abu paskleidimo diskus.



### Smulkios specialiosios barstymo medžiagos kalibravimas

Prieš kalibruodami smulkia specialiąją barstymo medžiagą, trąšų meniu parinkite specialiąją barstymo medžiagą.



**Parinkite meniu „Trąšos“.**

→ Parinkite sraigčių naikinimo priemonę.

Vėliau barstydami išlaikykite prieš kalibravimą įvestą greitį.



Pavadinimas

**Sraigčių naikinimo priemonė\_1\_\_**



Specialiosios barstomos medžiagos



1. Į rezervuarą įpilkite pakankamą kiekį trąšų.
2. Išmontuokite abu paskleidimo diskus.
3. Sumontuokite kairėje trąšų lataką
4. Po kairiąją išleidimo angą pritvirtinkite surinkimo rezervuarą (vadovaukitės mašinos naudojimo instrukcija!).



kalibrav.koef.  
apibrėžimas



Darbinis plotis

m



Išbėrimo kiekis

kg/ha



numatytasis greitis

km/h



Kalibravimo koeficientas



nutraukti



toliau

5. Nustatykite paskleidimo disko pavara, kaip nurodyta išbėrimo lentelėje.



įjungti  
paskleidim.diskus

6.  Atidarykite kairiąją uždarymo sklendę.

→ Kalibravimo metu terminale rodomas kalibravimo laikas sekundėmis.



kalibrav.koef.  
apibrėžimas



atidaryti kair.sklenę

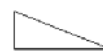



Nustatant normą, pavojaus zonoje žmonėms būti draudžiama.



laik

0 s



7.  Kai surinkimo indas bus pilnas, uždarykite kairiąją sklendę.
  8. Išjunkite paskleidimo diskų pavarą.
  9. Pasverkite išbirusias trąšas (atsižvelkite į surinkimo rezervuaro svorį).
  10. Įveskite pasverto trąšų kiekio vertę, atsižvelkite į matavimo vienetą.
- Bus parodytas naujasis kalibravimo koeficientas.
11. Išsaugokite naują kalibravimo koeficientą, nutraukite kalibravimą, Pakartokite kalibravimą su **naujai** apskaičiuotu kalibravimo koeficientu.

 palaukti, kol bus pilnas surink.ind








	įvesti surinktą kiekį	<input type="text"/> kg
	barst.kalibravimas	3/6
	naujas kalibrav.koef.	1.00
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block;">  Pakartoti         </div>		
<div style="display: flex; justify-content: space-around; margin-top: 10px;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 10px; text-align: center;">  nutraukti         </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 10px; text-align: center;">  išsaugoti         </div> </div>		

## 7.5 Barstymo pakraščiuose, paribiuose, grioviuose konfigūravimas

Atliekant barstymą paribiuose, įvestos vertės nustatomos automatiškai.

Nustatykite vertes pagal barstymo lentelę.

- Numatytojo diskų sukimosi greičio įvedimas.
  - Kiekio sumažinimo vertės (%) įvedimas.
  - Įveskite „Limiter“ padėtį („Limiter“ polinkį).
- 100 → „Limiter“ horizontaliai
- „Hydro“: numatytasis diskų sukimosi greitis kaip ribos pusėje įvedimas.




	Barstymo kraštuose konfigūravimas	
	Barstymo paribiuose konfigūravimas	
	Barstymo grioviuose konfigūravimas	
	Numat.disk. suk.greit.	<input type="text"/> $\frac{1}{\text{min}}$
	Kiekio mažinimas	<input type="text"/> %
	Limiter aukštis	<input type="text"/>
	Numat.disk.suk. greit.lauko pus.	<input type="text"/> $\frac{1}{\text{min}}$





Jei, barstant paribiuose arba grioviuose, priderinamas sukimosi greitis menu „Darbas“ taip, kad priderintas sukimosi greitis čia perimamas ir standartiškai naudojamas.





## 7.6 Perjungimo taškų optimizavimas

- Nustatymo pagalba
  - Įjungimo arba išjungimo taško nustatymo pagalbos parinkimas
  - Per ankstyvo arba per vėlyvo perjungimo parinkimas
- Prietaisų geometrijos rodymas

	Perjungimo taškų optimizavimas
	Nustatymo pagalba
	Prietaisų geometrija

### 7.6.1 Nustatymo pagalba

1. Įveskite atkarpą, kuri bus perjungiamą per anksti/per vėlai.
  2. Įveskite važiavimo greitį (tik nustatant pagal laiką).
- Perjungiant mašiną turi būti išlaikytas įvestas greitis.
- Apskaičiuojama nauja prietaiso geometrija ir rodymo laikai.
- Naujos prietaisų geometrijos rodymas
3.  Nustatymą išsaugokite arba  nutraukite.

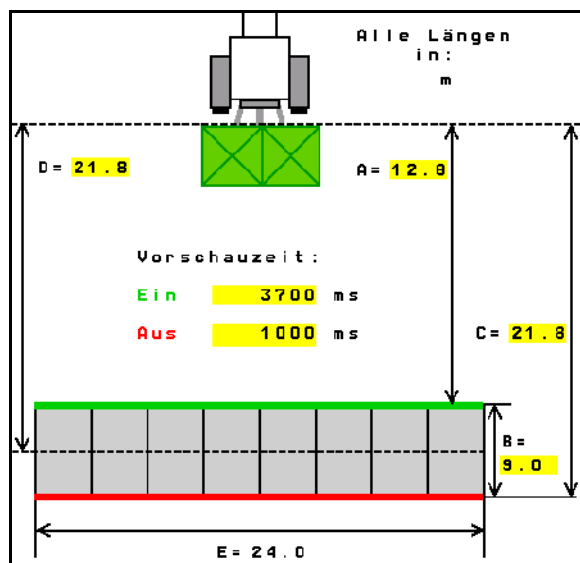
	Įjungimo taško optimizav.
	Mašina įjungiamą per anksti: <span style="border: 1px solid gray; display: inline-block; width: 50px; height: 20px;"></span> m
	Važiavimo greitis <span style="border: 1px solid gray; display: inline-block; width: 50px; height: 20px;"></span> km/h
	Prietaisų geometrija
	nutraukti
	išsaugoti

### 7.6.1.1 Prietaisų geometrija

Prietaisų geometrijos rodmuo yra svarbus, jei valdymo terminalas pakeistų verčių automatiškai neperima.

Šiuo atveju po perjungimo taškų optimizavimo pakeistas vertes rankiniu būdu reikia įvesti į GPS meniu.

Pakeistos vertės yra pažymėtos geltonai.






## 8 Naudotojo profilis




Pagrindiniame meniu parinkite **Naudotojo profilis!**


- Naudotojo vardo įvedimas
- Mygtukų priskyrimo konfigūravimas (žr. 27 psl.)
- Meniu „Darbas“ daugiafunkcinio indikatoriaus konfigūravimas (žr. 29 psl.)
- Likutinio kiekio (kg) aliarmo ribos įvedimas.  
→ Pasiekus likutinį trąšų kiekį suskamba signalas.
- Įveskite kiekio žingsnį išbarstymo kiekiui padidinti arba sumažinti.
- Parinkite mobilios kontrolės įrangos nustatymą, įstrižiniam paskleidimui patikrinti.
  - 8 tikrinimo indai (2 matavimo taškai)
  - 16 tikrinimo indų (4 matavimo taškai)
- ISOBUS konfigūravimas, žr. 30 psl.

Naudotojo profilis






Mygtukų priskyrimo konfigūravimas




Daugiafunkcinio indikatoriaus konfigūravimas




Prip. lygio aliarm.riba

kg




Kiekio žingsnis

%







Mobilios kontrolės įrangos parinkimas








ISO ISOBUS konfigūravim.



## Naudotojas: keitimas, naujas, šalinimas

-  Naudotojo keitimas:
- Naujo naudotojo sukūrimas:
  1.  Sukurkite naują naudotoją.
  2. Pažymėkite naudotoją.
  3. Patvirtinkite žymėjimą.
  4. Įveskite vardą.
-  Aktualaus naudotojo su visais nustatymais kopijavimas.
-  Naudotojo šalinimas:

 Profil.sąr.	
Pit	 
Tom	
	



Naudojant AUX-N daugiavfunkcinę rankenėlę, laisvai parenkamas daugiavfunkcinės rankenėlės mygtukų priskyrimas yra išsaugomas atitinkamam naudotojui.

Kiekvienne naudotojo profilyje turi būti priskirti mygtukai.





Priskirkite VT1 mygtukus.



## 8.1 Mygtukų priskyrimo konfigūravimas


Čia galima laisvai priskirti darbo meniu funkcijų laukus.

- Laisvi mygtukai
  - o ☒ Laisvai parenkamas mygtukų priskyrimas
  - o ☐ Standartinis mygtukų priskyrimas

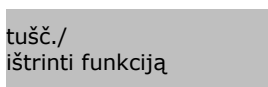
Mygtukų priskyrimo veiksmai:



1. Iškviaskite funkcijų sąrašą.
- Jau parinktos funkcijos yra pažymėtos pilkai.
2. Parinkite funkciją.
3.  Parinkite puslapį, kuriame turi būti išsaugota funkcija darbo meniu.
4. Paspauskite mygtuką / funkcinį lauką, kad mygtukui / funkciniam laukui būtų priskirta funkcija.
5. Taip galima priskirti visas funkcijas.
6.  Nustatymą išsaugokite arba  nutraukite.
  - o Galimas įvairus naudojimas.
  - o Visos funkcijos neprivalo būti priskirtos.
-  Funkcijų laukas be funkcijos.


 mygt.priskyr.  
konfigūravimas

laisvi  
mygtukai
 

Iš sąrašo parinkite norimą  
funkciją ir paspauskite  
norimą mygtuką.

tušč./  
ištrinti funkciją
 

 nutraukti
  išsaugoti

Iškviaskite funkcijų sąrašą→

tušč./ištrinti funkciją

paskleid.disk.įj./išj.  
 sklend.abiej.pusėse  
 dešinė / kairė sklendė  
 įj./išj. sekcijas dešinėje  
 įj./išj. sekcijas kairėje  
 kiekis abiej.pus.+ / -  
 kiekis abiej.pus.100%  
 kiekis dešin. + / -  
 . . .

## Turinys

Meniu „Darbas“:

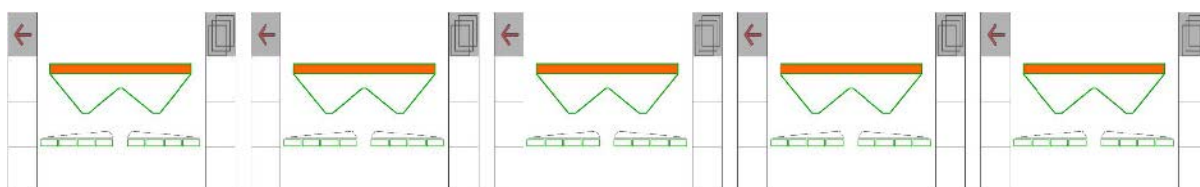


Laisvai priskiriamos funkcijų grupės  
iškvietimas.

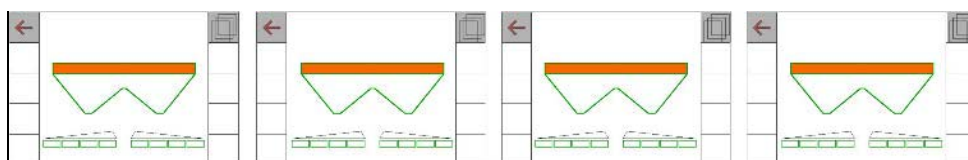
**Pavyzdys: laisvai priskiriamos funkcijos nuo 1 iki 30, 32 meniu „Darbas“**

1 psl.	2 psl.	3 psl.	4 psl.	5 psl.
--------	--------	--------	--------	--------

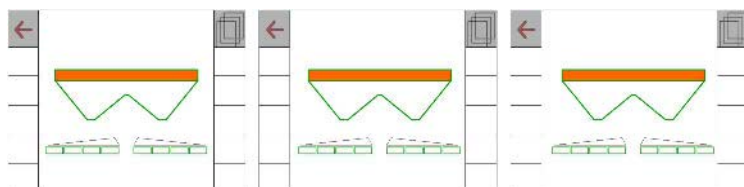
8 mygtukų terminalas:



10 mygtukų terminalas:



12 mygtukų terminalas:



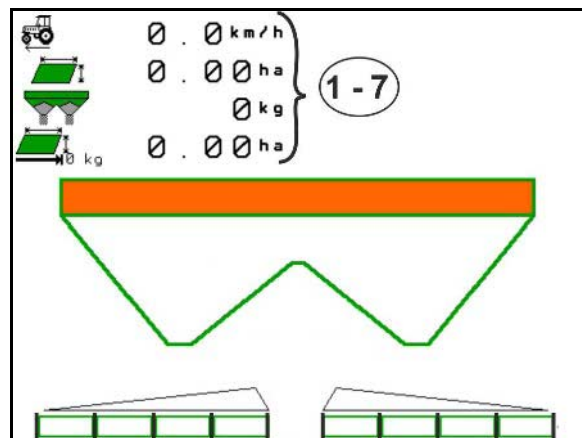
## 8.2 Daugiafunkcinio indikatoriaus konfigūravimas




Meniu „Darbas“ duomenų eilutėse gali būti rodomi įvairūs duomenys.

- (1) Esamas greitis
- (2) Per dieną apdirbtas plotas
- (3) Per dieną išbarstytas kiekis
- (4) Likusi atkarpa, kol ištuštės rezervuaras
- (5) Likęs kol ištuštės rezervuaras
- (6) Atstumo skaitiklis apsisukimo zonai kitai technologinei vėžei surasti.

Atstumo skaitiklyje, uždarant sklendes apsisukimo zonoje, nustatomas nulis ir pradedamas kelio matavimas iki sklendžių atidarymo.

- (7) Paskleidimo diskų numatytasis sukimosi greitis
- (8) Mašinos polinkis



daugiafunkc.indikat. konfigūravimas	
1 eil. plot./d.	
2 eil. greitis	
3 eil. lik.plotas	

## 8.3 ISOBUS konfigūravimas

- Terminalo parinkimas, žr. 31 psl.
- „Section Control“ rankinio/automatinio režimo perjungimas
  - o GPS meniu  
„Section Control“ perjungiamas GPS meniu.
  - o Darbo meniu  
„Section Control“ perjungiamas ISOBUS darbo meniu.
- Perjungimo taškų nustatymas
  - o pagal atstumą (terminalas palaiko „working length“)
  - o pagal laiką (terminalas palaiko „working length“)
- Oro sąlygų registravimas (tik su užduočių tvarkymo sistema per „TaskController“)
  - o ☒ Taip
  - o ☐ Ne
- Įveskite norimą sekcijų skaičių (maksimalus sekcijų skaičius priklauso nuo valdymo terminalo)
 


Maksimalus sekcijų skaičius priklauso nuo įrangos.

„Hydro“: bepakopis sekcijų perjungimas „Section Control“.
- Sekcijos išdėstomos „Section Control“ parabolė. Parabolė geriau atkartoja faktinį barstymo diapazoną.



Funkciją palaiko ne visi valdymo terminalai, gali būti sutrikdytas ryšys su „Task Controller“.

- o ☒ Taip
- o ☐ Ne



**ISO**

ISOBUS konfigūravim.


1

2


Terminalo parinkimas




„Section Control“ rank./autom.rež.perjungimas




Perjungimo taškų nustatymas



Oro sąlygų registravimas



Seksijų skaičius



Seksijų išdėstymas parabolė

## Terminalo parinkimas

Jei prie ISOBUS yra prijungti 2 valdymo terminalai, rodymui galima parinkti vieną terminalą.

- Terminalo mašinos valdymui parinkimas
  - o 01 „Amazone“
  - o 02 kitas terminalas
- Terminalo dokumentacijai ir „Section Control“ parinkimas
  - o 01 „Amazone“
  - o 02 kitas terminalas

1. Parinkite naują terminalą.



2. Pakeiskite terminalą rodymui.



Registracija prie VT terminalo gali trukti iki 40 sekundžių.

Jei įvestas terminalas per šį laiką nerandamas, ISOBUS prisiregistruoja prie kito terminalo.



Terminalo parinkimas



Terminalas mašinos valdymui



Terminalas dokumentacijai ir „Section Control“



nutraukti



keisti

## 9 Mašinos konfigūravimas



Pagrindiniame meniu parinkite „**Mašinos konfigūravimas**“!

- Trąšų papildymas (žr. 33 psl.).
- Barstyklė su svėrimo technika: barstyklės taravimas, pvz., po specialių priedų pakabinimo (žr. 34 psl.).
- Barstyklė su svėrimo technika: barstyklės suderinimas, pvz., po pildymo (žr. 34 psl.).
- Rezervuaro ištuštinimas, baigus naudoti, prieš valant (žr. 33 psl.).
- Barstyklė su svėrimo technika: išbėrimo normos nustatymo lauke būdo parinkimas.
  - Autonominis kalibravimas  
→ Trąšų kalibravimo koeficiento nustatymas barstymo pradžioje.
  - Svarstyklės tinkle  
→ Nuolatinis trąšų kalibravimo koeficiento nustatymas barstymo metu.
- Trąšų pripildymo lygio (kg) įvedimas (netaikoma barstyklei su svėrimo technika).
- Greičio signalo šaltinio konfigūravimas (žr. 35 psl.).
- Išlygiuokite barstyklę su polinkio jutikliu, žr. 35 psl.
- „Bluetooth“ prietaiso poravimas, žr. 35 psl.
- Meniu „Sąranka“ iškvietimas, tik klientų aptarnavimo tarnybai (žr. 40 psl.).

	Trąšų papildymas
	Barstyklės taravimas
	Barstyklės derinimas
	Rezervuaro ištuštinimas
	išbėr.normos nustatym.lauke <input type="text"/>
	Trąšų pripildymo lygis <input type="text"/> kg
	greičio šaltinio konfigūravimas
	Barstyklės išlygiavimas
	„Bluetooth“ priet.porav.
	Sąran



## 9.1 Trąšų papildymas

Trąšų papildymas.

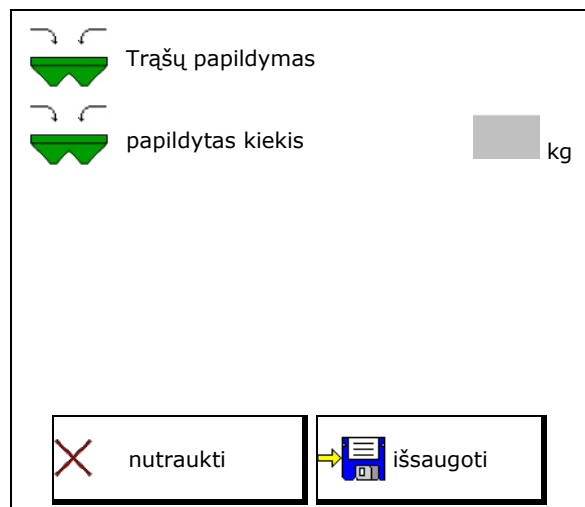
**Trąšų barstyklė be svėrimo technikos:**

→ Įveskite ir išsaugokite įpiltą trąšų kiekį (kg).

**Trąšų barstyklė su svėrimo technika:**

→ Įpiltas trąšų kiekis rodomas kilogramais.

Išsaugokite įpildo trąšų kiekio vertę.



## 9.2 Trąšų rezervuaro ištuštinimas

Trąšų rezervuare likusios trąšos išleidžiamos per piltuvo snapelius.

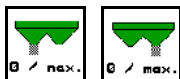


„ZA-V“ su mechanine paskleidimo diskų pavara:

Likučius ištuštinkite atskirai kairėje ir dešinėje pusėje.

1. „ZA-V“: išmontuokite paskleidimo diskus (žr. mašinos naudojimo instrukciją).

2. Paskleidimo diską sukite ranka taip, kad skylė paskleidimo diske į vidų būtų tiesiai po rezervuaro anga.



3. Atidarykite sklendes.

→ Trąšų likučiai išbyra.

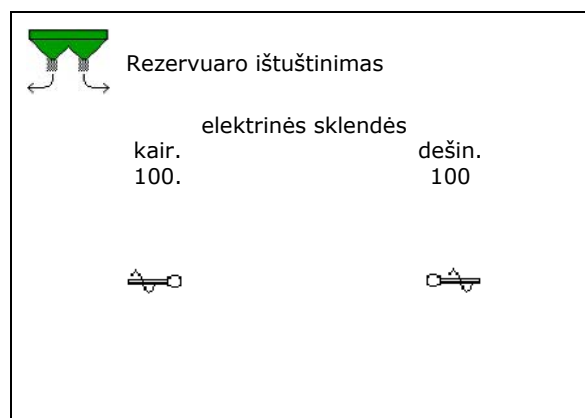


4. Uždarykite sklendes.

• Indikatorius 0 – sklendė uždaryta

• Indikatorius 100 – sklendė atidaryta

5. „ZA-V“: ištuštinę sumontuokite paskleidimo diskus.



### ĮSPĖJIMAS

**Pavojus susižaloti besisukančio maišytuvo ir paskleidimo diskų pavaros srityje.**

- Paskleidimo diskų pavarą laikykite išjungtą!
- „ZA-V“: maišytuvą palikite išjungtą!

### 9.3 Barstyklė su svėrimo technika: trąšų barstyklės taravimas

Trąšų barstyklės taravimas skirtas barstyklės su 0 kg rezervuaro turiniu svoriui nustatyti.

Rodomas tuščio bako pripildymo kiekis turi būti 0 kg.

Reikia atlikti taravimą:

- prieš pirmą naudojimą;
- sumontavus specialius reikmenis

1. Visiškai ištuštinkite trąšų barstyklę.

2. Palaukite, kol  užges simbolis.

3. Atlikite barstyklės taravimą.

→ Bus rodomas trąšų pripildymo lygis 0 kg.

4.  išsaugoti.

### 9.4 Barstyklė su svėrimo technika: trąšų barstyklės derinimas

Trąšų barstyklės derinimas skirtas svarstyklėms koreguoti, esant pripildytam rezervuarui (2 parametras).

Derinimas reikalingas, jei pripildžius rodomas netinkamas rezervuaro tūris.



Reikia atlikti trąšų barstyklės taravimą.

1. Pripildykite trąšų barstyklę.



Reikia žinoti pildymo kiekį.




2. Palaukite, kol  užges simbolis.

3. Suderinkite barstyklę.

4. Įveskite tinkamą rezervuaro tūrį.

→ Rodomas naujas 2 parametras.

5.  išsaugoti.

 Svarstyklių derin.	
Pamatuotas rezervuaro turinys	xxx kg
Tinkamas rezervuaro turinys	<input type="text"/> kg
Svarstyk.2 param.:	
Senas:	Naujas: <input type="text"/>
 nutraukti	 išsaugoti

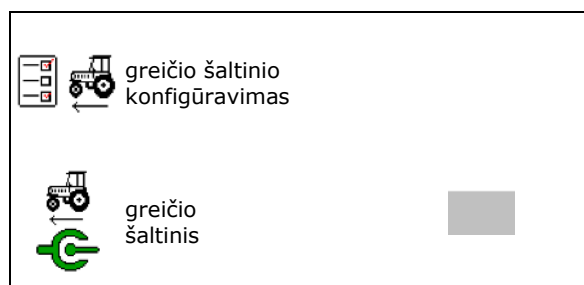
## 9.5 Greičio signalo šaltinis

Galima pasirinkti iš įvairių važiavimo greičio signalo įėjimo šaltinių.

- Radaras
- ratas (ISOBUS)
- ratas (mašina)
- Palydovas (NMEA2000)
- Palydovas (J1939)
- modeliavimas

→ Parinkę greitį įveskite modeliuojamą greičio vertę.

Įvedę modeliuojamą greitį, galėsite tęsti barstymą ir dingus greičio signalui iš traktoriaus.

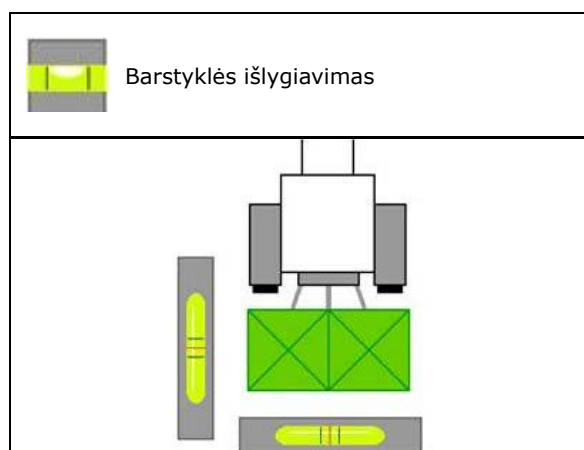


## 9.6 Barstyklės išlygiavimas

1. Primontuotą trąšų barstyklę pastatykite horizontaliame plote.
2. Trąšų barstyklę viršutine traukle išlygiuokite horizontaliai išilgine kryptimi, o apatinių trauklių kėlimo strypą – įstrižine kryptimi.



→ Trąšų barstyklė yra išlygiuota, kai raudoni brūkšneliai yra per vidurį.

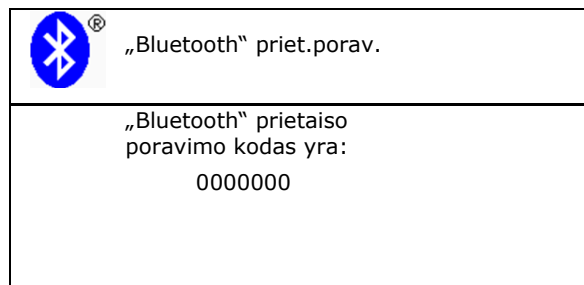


## 9.7 Bluetooth“ prietaiso poravimas

Per „Bluetooth“ galima sujungti mašiną su mobiliuoju galutiniu įrenginiu.

Rodomą kodą įveskite į mobilų galutinį įrenginį.

Sėjamoji „Bluetooth“ ryšiu gali pakeisti programėlės „mySeeder“ duomenis.



## 9.8 Sąranka

---



Tik klientų aptarnavimo tarnybai!

Norėdami įjungti meniu „Sąranka“, turite įvesti slaptažodį.

Sąrankoje galima keisti pagrindinius mašinos nustatymus. Dėl nustatymo klaidų gali būti sugadinta mašina.

## 10 Mobili kontrolės įranga

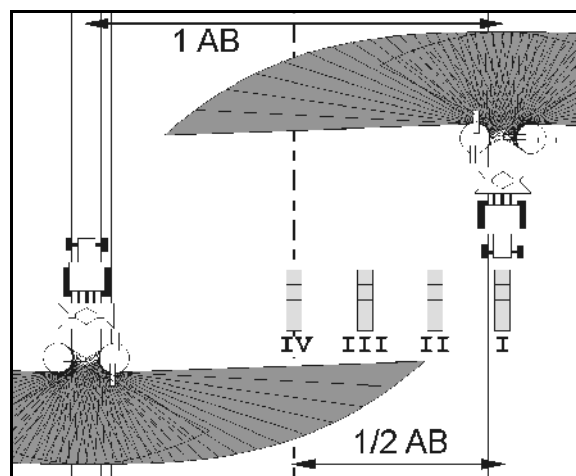


Pagrindiniame meniu pasirinkite **Mobili kontrolės įranga!**

Mobiliąją kontrolės įrangą eksploatuokite pagal naudojimo instrukcijos "Mobilioji kontrolės įranga" nurodymus ir įvertinkite paskleidimą įstrižai.

### Mobili kontrolės įranga su 4 matavimo vietomis

Iš kiekvieno iš keturių trąšų surinkimo indų surinktus trąšų kiekius keturiose pastatymo padėtyse (I, II, III, IV) paeiliui supilkite kiekvienai matavimo eilei į matuoklius ir įveskite terminale padalų skaičių.



Atstumai tarp trąšų surinkimo indų rodomi priklausomai nuo darbinio pločio.



- Įveskite trąšų lygio **I-IV** padalų skaičių.



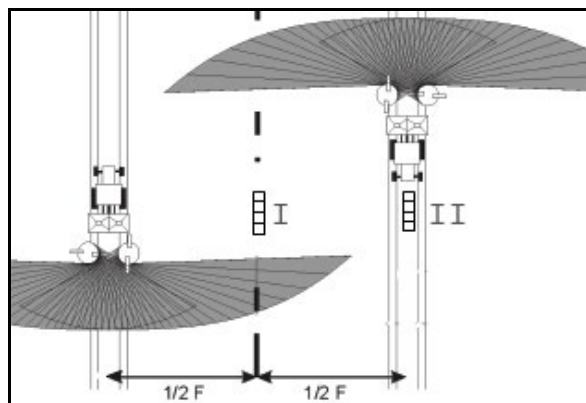
- Apskaičiuokite naujas nustatymo vertes.

- Atlikite nustatymą pagal apskaičiuotas nustatymo vertes.

0.0 m	4.0 m	8.0 m	12.0 m
I	II	III	IV
4.0	6.0	5.0	6.0
Nutraukti		apskaičiuoti	

## Mobili kontrolės įranga su 2 matavimo vietomis

Iš kiekvieno iš 2 trąšų surinkimo indų surinktus trąšų kiekius 2 pastatymo padėtyse (I, II) paeiliui supilkite kiekvienai matavimo eilei į matuoklius ir įveskite terminale padalų skaičių.



Atstumai tarp trąšų surinkimo indų rodomi priklausomai nuo darbinio pločio.



1. Įveskite trąšų lygio I-II padalų skaičių.



2. Apskaičiuokite naujas nustatymo vertes.
3. Atlikite nustatymą pagal apskaičiuotas nustatymo vertes.

0.0 m
12.0 m

↑

I

0.0

II

0.0

✗
Nutraukti

apskaičiuoti

## Barstymo menčių padėties koregavimas

„ZA-V“: parinktas barstymo mentės padėtis pakoreguokite pagal apskaičiuotas barstymo mentės reguliavimo padėtis.

- Neigiama vertė: barstymo mentės padėtį sumažinkite parodyta verte.
- Teigiama vertė: barstymo mentės padėtį padidinkite parodyta verte.



Išsaugokite apskaičiuotas vertes ir grįžkite į pagrindinį meniu.



Apskaičiuota barstymo mentės padėtis perimama į meniu „Trąšų duomenys“.

nauja mentės padėtis

trumpa mentė	-1,0
ilga mentė	-1,5

✗
nutraukti

išsaugoti

## 11 Meniu „Informacija“





Pagrindiniame meniu parinkite **Informacija!**

- MIN - mašinos identifikacijos numeris
- Peržiūrėkite programuojamų mygtukų numerius meniu.  
Be to, rodomas klaidų atminties funkcinis laukas
- Darbo duomenų rodymas
- Programinės įrangos versijos rodmuo

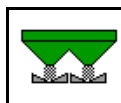
 inf.	
MIN: ZA 00000000	
rodyti program.mygt.Nr. 	
bendr.bars.plotas	0 ha
bendr.išb.kiekis	0 1
bendr.bars.laik	0 h
Nuvažiuotas atstumas:	
vimo padetyje	km
Darbinė padėtis	km
Hidraulika	xxxxxxx
Pagr.	xxxxxxx

### Klaidų atmintis

-  Paskutinių 50 klaidų pranešimų rodymas (tam peržiūrėkite programavimo mygtukų numerius, žr. viršuje).

 Klaidų atmintis ECU eksploat.val.: 00:00				
Nr.	Klaidos kodas	Ekspluat.val.		
00	F10000	00:00		
00	F10000	00:00		
00	F10000	00:00		

## 12 Naudojimas lauke



Pagrindiniame meniu parinkite **menu „Darbas“**!



Jei darbo metu išjungiamas meniu „Darbas“, po 10 sekundžių meniu „Darbas“ vėl įjungiamas automatiškai.



Barstyklė su svėrimo technika:

- Prieš pradėdami barstyti, atlikite automatinį trąšų kalibravimą arba kalibravimą tinkle.
- Prieš pradedant naudoti pirmą kartą ir pakabinius specialius priedus, reikia nustatyti barstyklę (žr. 42 psl.).



Prieš pradedant barstyti, būtina atlikti šias įvestis:































- Trąšų duomenų iš barstymo lentelės įvedimas (žr. 32 psl.).
- Užduoties sudarymas ir jos paleidimas (žr. 15 psl.).
- Trąšų kalibravimas mašinai stovint arba kalibravimo vertės įvedimas rankiniu būdu (žr. 15 psl.).










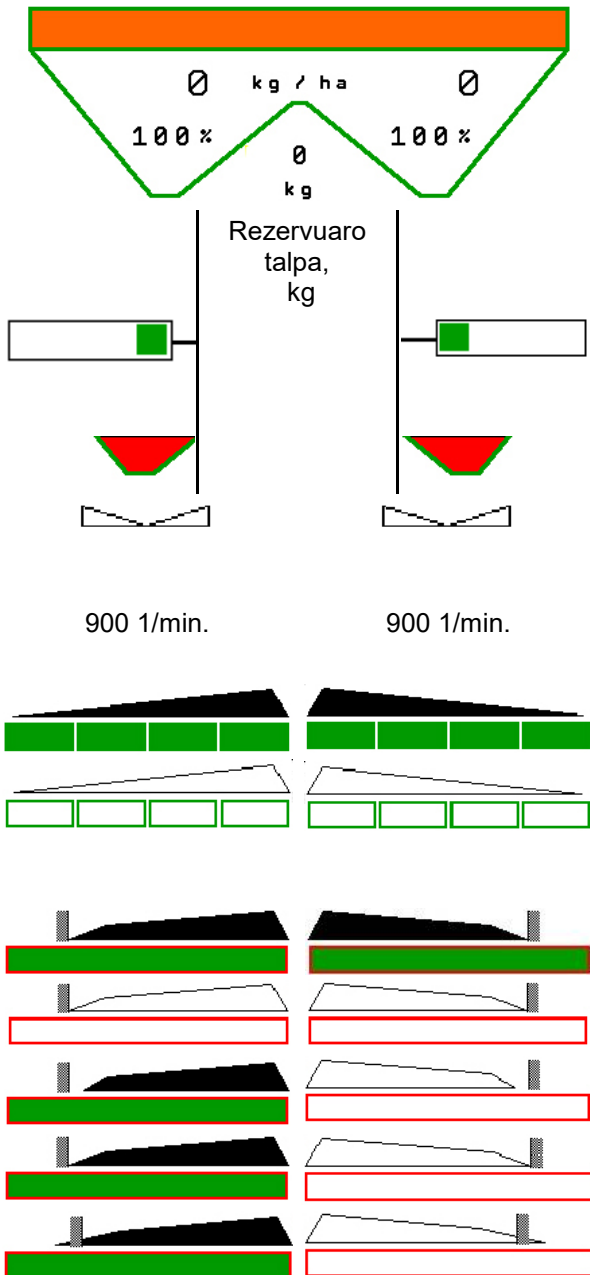
Naršymas meniu „Darbas“



## 12.1 Darbo meniu funkcijos

		Trąšų papildymas
		Abiejų sklendžių atidarymas / uždarymas
		Sklendės atidarymas / uždarymas kairėje                      dešinėje
		Išbėrimo kiekio sumažinimas vienoje pusėje per kiekio žingsnį kairėje                      dešinėje
		Išbėrimo kiekio vienoje pusėje padidinimas per kiekio žingsnį kairėje                      dešinėje
		Išbėrimo kiekio per kiekio žingsnį abiejose pusėse mažinimas                      didinimas
		Numatytojo išbėrimo kiekio abiejose pusėse nustatymas
		Kalibravimo važiuojant
		Kito puslapio atvertimas
		Atgal į aukštesnį meniu struktūros lygį
		Paskleidimo diskų įj. / išj. (laikyti paspaudus 3 sekundes)
		Sukimosi greičio barstant paribiuose didinimas                      mažinimas
		Barstymo grioviuose įj. / išj. kairėje                      dešinėje
		Barstymo paribiuose įj. / išj. kairėje                      dešinėje
		Barstymo kraštuose įj. / išj. kairėje                      dešinėje
		„ZA-V“ : „Limiter“ padėties reguliavimas gulsčiau (-)                      stačiau (+)
		Sekcijų prijungimas kairėje                      dešinėje
		Sekcijų atjungimas kairėje                      dešinėje
		„Section Control“ įj. / išj.

## 12.2 Darbo meniu indikatoriai

Daugiafunkcinis indikatorius		Svėrimo technika		
			 	Kalibravimas tinkle Ij. / išj.
				Aktyvus kalibravimas tinkle
		24 kg		Kiekis kalibruojant
		 		Kalibravimas pradėtas Kalibravimas neatliekamas
				0.95
Išbėrimo kiekis kairėje			Išbėrimo kiekis dešinėje	
Išbėrimo kiekis kairėje, %			Išbėrimo kiekis dešinėje, %	
Sklendės atidarymo rodmuo				
Rezervuaras tuščias				
Kairys paskleidimo diskas įjungtas				
Kairio paskleidimo disko sukimosi greitis				
Sklendės atidaryt.				
Sklendės uždarytos				
<b>Barstymas paribiuose:</b>				
kairėje			dešinėje	
Pirminė parinktis kairėje	Pirminė parinktis dešinėje			
Barstymas grioviuose	Pirminė parinktis – barstymas grioviuose			
Barstymas paribiuose	Pirminė parinktis – barstymas paribiuose			
Barstymas kraštuose	Pirminė parinktis – barstymas kraštuose			

Viena sekcija išjungta		Pirminė parinktis – viena sekcija išjungta
Dvi sekcijos išjungtos		Pirminė parinktis – dvi sekcijos išjungtos
Trys sekcijos išjungtos		Pirminė parinktis – trys sekcijos išjungtos
Ketrios sekcijos išjungtos, sklendės uždarytos		
„Section Control“:	 Automatinis režimas	 Rankinis režimas

### 12.3 Specialūs nurodymai meniu „Darbas“



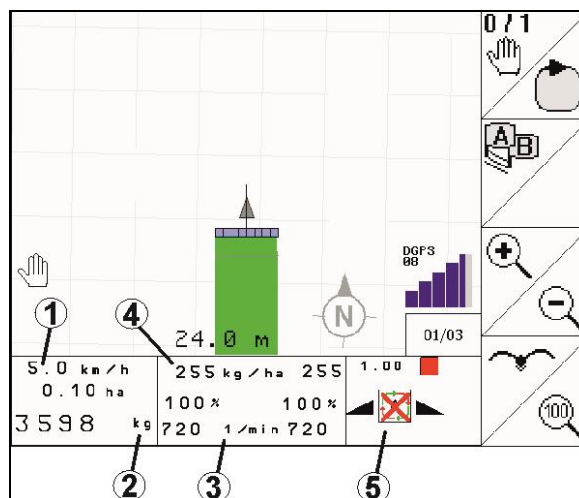
Geltonai pažymėti indikatoriai rodo nuokrypį nuo nustatytosios būsenos.

„Task Controller“ nėra pradėtos užduoties	0 . 0 km/h 0 . 00 ha 0 kg 0 . 00 ha
Išbėrimo kiekis skiriasi nuo nustatytosios vertės daugiau kaip 10 %	200 kg / ha 200
Procentinis numatytosios vertės keitimas įvedant rankiniu būdu	110%  110%
Rezervuaro turinys pasiekė signalizavimo ribą	1500 kg
Paskleidimo diskų sukimosi greitis skiriasi nuo nustatytosios vertės daugiau kaip 50 1/min.	650 1 / min.  630
„Section Control“ paruoštas įjungti per meniu „Darbas“	

## 12.4 Mažas vaizdas „Section Control“

Mažas vaizdas yra meniu „Darbas“ epizodas, rodomas meniu „Section Control“.

- (1) Pirmos 2 daugiafunkcinio indikatoriaus eilutės
- (2) Pripildymo lygis, kg
- (3) Paskleidimo diskų sukimosi greitis
- (4) Esamas išbėrimo kiekis
- (5) „Section Control“ automatinis režimas / rankinis režimas.



Mažą vaizdą gali rodyti ne visi valdymo terminalai.

## 12.5 Kalibravimas lauke



Kad būtų išberiamas norimas numatytasis kiekis, prieš kalibravimą lauke reikia atlikti įvestis meniu „Trąšos“.

### 12.5.1 Kalibravimas tinkle su svėrimo technika (svarstyklėmis)

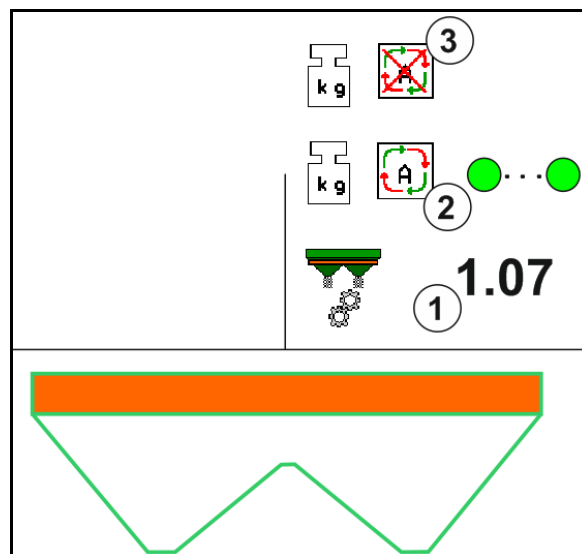
Kalibravimo vertė nuolat iš naujo apskaičiuojama tinklo svarstyklėmis ir remiantis teoriškai išbertu kiekiu. Tinkle pritaikoma reikiama sklendės padėtis.




Parinkite norimą kalibravimo būdą meniu „Mašinos konfigūravimas“.

Darbo meniu indikatorius:

- (1) Aktualus kalibravimo koeficientas
- (2) Aktyvus kalibravimas tinkle
- (3) Kalibravimo tinkle režimas išjungtas



Kalibravimas tinkle atliekamas tik tada, kai svarstyklės yra ramybės būsenoje ir rezervuare yra daugiau nei 200 kg trąšų.

Jei ekrane pasirodo simbolis , reiškia barstyklė ne ramybės būsenoje.

Dirbant kalvotose vietose arba esant nelygiai dirvai, sistema gali neteisingai nustatyti svorį:

Čia važiuodami išjunkite kalibravimą tinkle.



Kalibravimo tinkle išjungimas / įjungimas iš naujo (galimas važiuojant).



→ Kalibravimo tinkle nutraukimas rodomas.

→ Toliau barstoma pagal rodomą kalibravimo koeficientą.



Jei rezervuaro turinys tampa mažesnis nei 200 kg, kalibravimas tinkle automatiškai išsijungia!

Kalibravimas tinkle vėl automatiškai įsijungs, kai pripildysite rezervuarą (rezervuare daugiau nei 200 kg)!

## 12.5.2 Autonominis kalibravimas važiuojant




Automatinis **trąšų kalibravimas** barstyklei su svėrimo technika.



Automatinis trąšų kalibravimas atliekamas barstant darbo pradžioje, kai būtina išberti mažiausiai 200 kg trąšų.

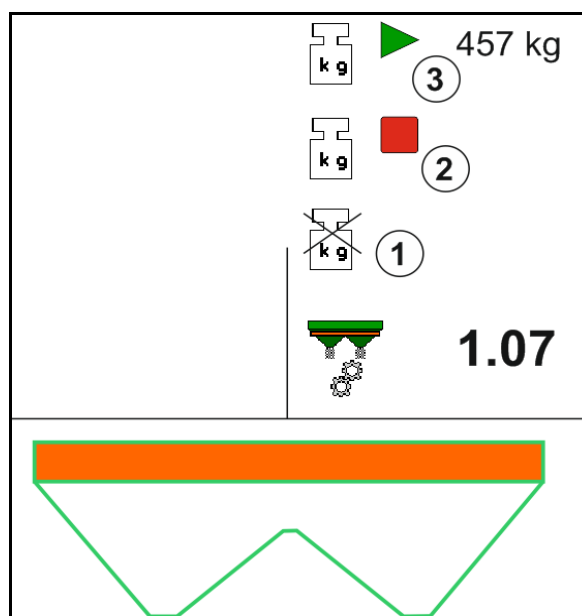


- Traktorius ir barstyklė pradedant ir baigiant kalibravimą turi stovėti horizontaliai.
  - Kalibravimo koeficientą galima nustatyti tik tada, kai pradžioje ir pabaigoje svarstyklės nejudinamos.
- Jei ekrane pasirodo simbolis , vadinasi barstyklė ne ramybės būsenoje.



Parinkite norimą kalibravimo būdą meniu „Mašinos konfigūravimas“.

- (1) Trąšų barstyklė ramybės padėtyje, svėrimas neįmanomas
- (2) Autonominis kalibravimas baigtas
- (3) Autonominis kalibravimas pradėtas su iki tol išbarstyto trąšų kiekio indikatoriumi.



1.



Parinkite meniu „Darbas“.

2.



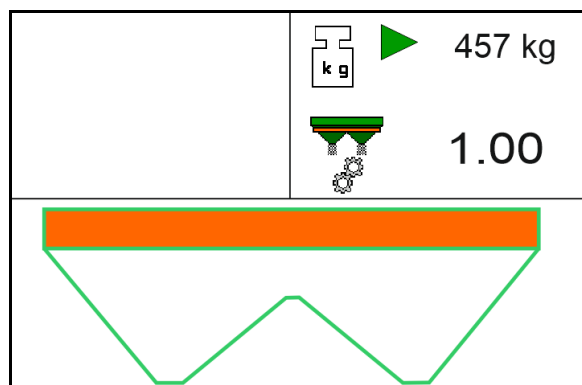
Ijunkite automatinį kalibravimą.

3.

Įprastai pradėkite barstymą ir išberkite mažiausią trąšų kiekį.

→ Kalibravimas žymimas žaliu trikampi.

→ Bus rodomas kalibravimo metu išbertas trąšų kiekis.



→ Minimalaus kiekio pasiekimą rodo žalia varnelė.

4. Kai bus išbertas mažiausias trąšų kiekis, uždarykite sklendes ir sustabdykite.



5. Išjunkite automatinį kalibravimą.

→ Kalibravimo pabaigą žymi raudonas keturkampis.

→ Bus parodytas naujasis kalibravimo koeficientas.





→ Bus parodytas naujasis kalibravimo koeficientas.

6. Išsaugokite kalibravimo koeficientą arba nutraukite kalibravimą.

7. Tęskite barstymą.



Kalibravimo režimą bet kuriuo metu galite įjungti dirbant, jei norite optimizuoti kalibravimo koeficientą.

	 457 kg  1.07
	 457 kg  1.07



Po pirmojo trąšų kalibravimo kitų kalibravimų metu būtina išberti didesnį trąšų kiekį (pvz., ZA-TS: 1000 kg, ZG-TS: 2500 kg), kad kalibravimo koeficientas būtų optimizuojamas toliau.

## 12.6 Meniu „Darbas“ funkcijų aprašymas

### 12.6.1 Sklendės



Abiejų sklendžių atidarymas / uždarymas.

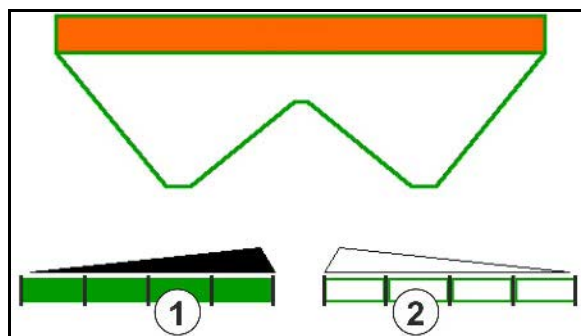


Sklendės kairėje, dešinėje atidarymas / uždarymas.

Prieš pradedant eksploatuoti, sklendė atidaroma

- ir tuo pačiu metu įjungiama,
- kai paskleidimo diskai pasiekia reikiamą apskukų skaičių.

- (1) Indikatorius Kairė sklendė atidaryta.
- (2) Indikatorius Dešinė sklendė uždaryta.



### 12.6.2 Išbėrimo kiekio keitimas barstymo metu



Išbėrimo kiekio mažinimas / didinimas abiejose pusėse per kiekio žingsnį



Išbėrimo kiekio sumažinimas vienoje pusėje per kiekio žingsnį



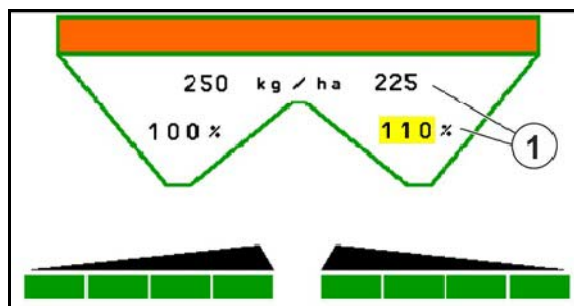
Išbėrimo kiekio vienoje pusėje padidinimas per kiekio žingsnį



Numatytojo išbėrimo kiekio abiejose pusėse nustatymas

- Kiekvienu mygtuko paspaudimu išbėrimo kiekis pakeičiamas įvestu kiekio žingsniu (pvz., 10 %).
- Kiekio žingsnio įvedimas meniu „Mašinos duomenys“.

- (1) Indikatorius Pakeistas išbėrimo kiekis kg/ha ir procentais.





### 12.6.3 Barstyklė su svėrimo technika: trąšų kalibravimas

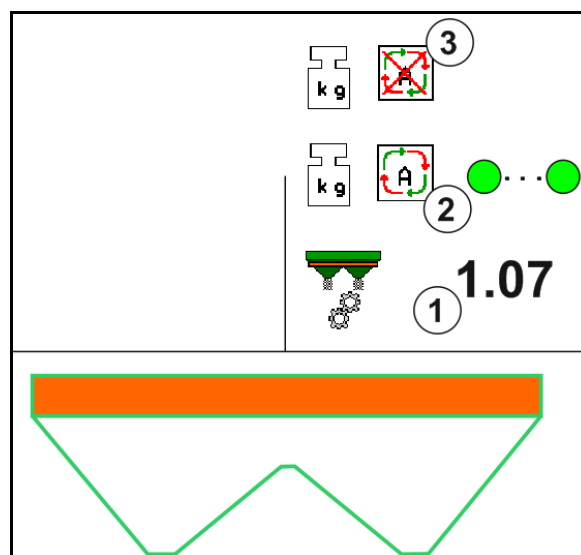


- Automatinis **trąšų kalibravimas** barstyklei su svėrimo technika, žr. 46 psl.
- Kalibravimas tinkle barstyklei su svėrimo technika, žr. 22 psl.

#### Kalibravimas tinkle

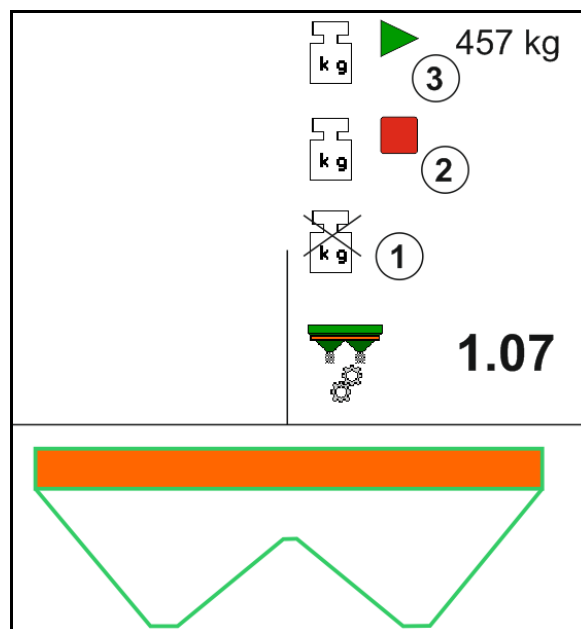
Darbo meniu indikatorius:

- (1) Aktualus kalibravimo koeficientas
- (2) Aktyvus kalibravimas tinkle
- (3) Kalibravimo tinkle režimas išjungtas



#### Autonominis kalibravimas

- (1) Trąšų barstyklė ramybės padėtyje, svėrimas neįmanomas
- (2) Autonominis kalibravimas baigtas
- (3) Autonominis kalibravimas pradėtas su iki tol išbarstyto trąšų kiekio indikatoriumi.



## 12.6.4 Trąšų papildymas



Trąšų papildymas (žr. 59 psl.).

## 12.6.5 Hidraulinės paskleidimo diskų pavaros įjungimas ir išjungimas



Paskleidimo diskų įjungimas / išjungimas.



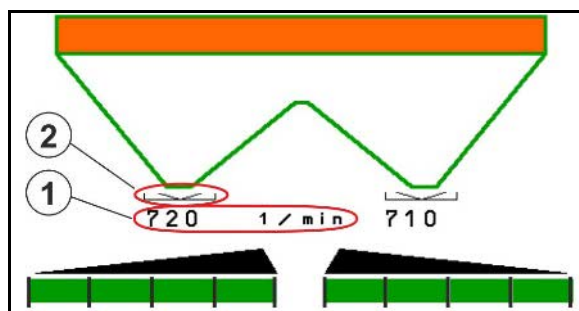
Paskleidimo diskų sukimosi greičio sumažinimas / padidinimas.



Norėdami įjungti, mažiausiai tris sekundes spauskite mygtuką, kol išsijungs signalas.

Paskleidimo diskai veikia mašinos duomenų meniu įvestu apskukų skaičiumi.

- (1) Indikatorius Paskleidimo diskų sukimosi greitis.
- (2) Indikatorius Paskleidimo diskai įjungti.

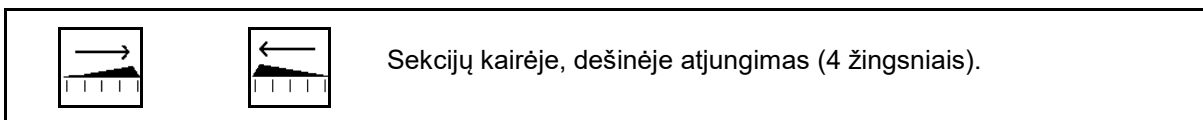
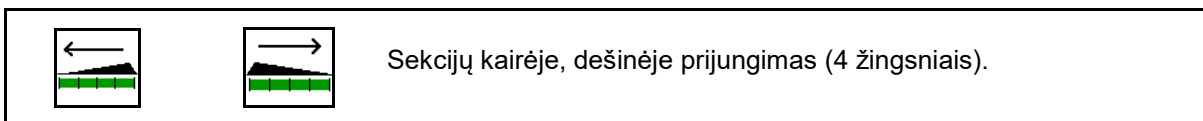


### ĮSPĖJIMAS

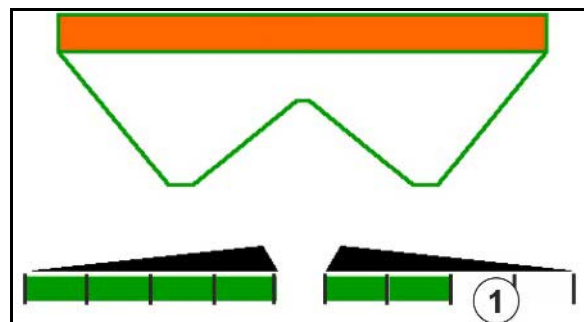
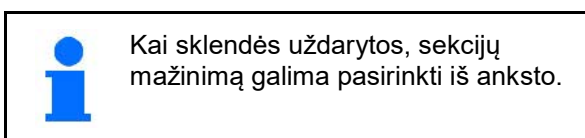
**Susižalojimo pavojus dėl besisukančių paskleidimo diskų.**

Asmenims liepkite pasitraukti iš paskleidimo disko srities

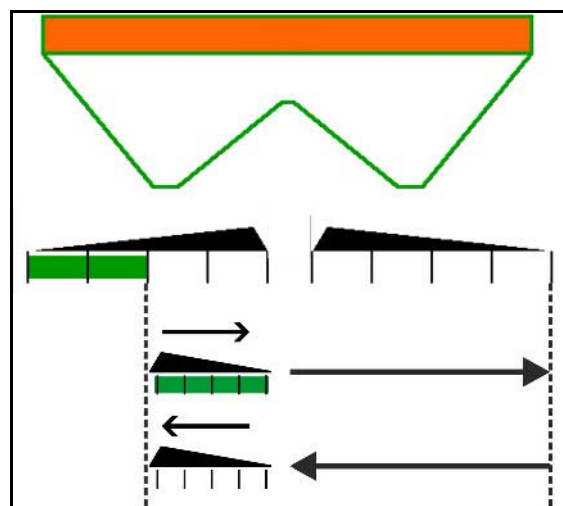
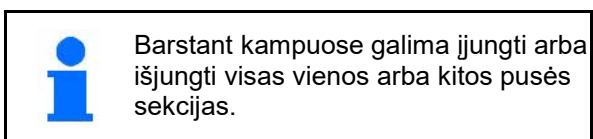
## 12.6.6 Sekcijos



Indikatorius Dešinėje išjungtos dvi sekcijos.



Indikatorius „Dešinėje išjungtos 6 sekcijos“.



## 12.6.7 Barstymas paribiuose



Barstymo grioviuose kairėje / dešinėje įjungimas / išjungimas.

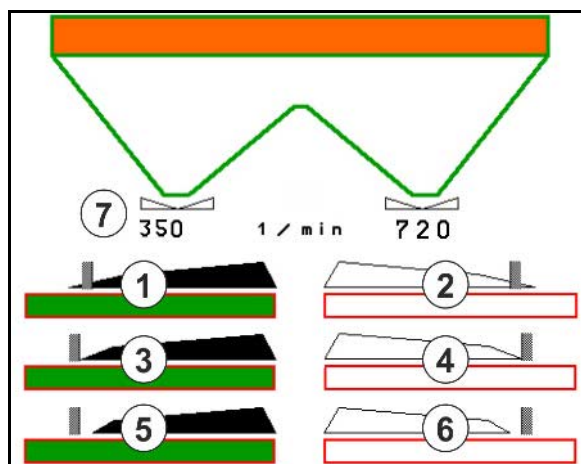


Barstymo paribiuose kairėje / dešinėje įjungimas / išjungimas.



Barstymo kraštuose kairėje / dešinėje įjungimas / išjungimas.

- (1) Indikatorius Įjungtas barstymas kraštuose
- (2) Indikatorius Parinktas barstymas kraštuose
- (3) Indikatorius Įjungtas barstymas paribiuose
- (4) Indikatorius Parinktas barstymas paribiuose
- (5) Indikatorius Įjungtas barstymas grioviuose
- (6) Indikatorius Parinktas barstymas grioviuose
- (7) Indikatorius Sumažintas paskleidimo diskų sukimosi greitis



Parinkus barstymo paribiuose režimą atskirų sekcijų įjungimas valdomas su „Section Control“.



- Barstymui paribiuose ir grioviuose turi būti atliekamos įvestys pagal barstymo lentelę meniu „Trąšos“:
  - kiekio mažinimas paribių pusėje
  - sukimosi greičio mažinimas paribių pusėje
- Kai sklendės uždarytos, galima parinkti barstymą paribiuose.
- Jei sklendės atidaromos įjungus barstymą paribiuose, skamba įspėjamasis signalas.

## „ZA-V“: „Limiter“ padėties reguliavimas



### Barstymo paribiuose skydas naudojimo metu

- nustatymas gulsčiau (-) → mažesnis atstumas iki ribos
- nustatymas stačiau (+) → didesnis atstumas iki ribos



- Kiekvienu mygtuko paspaudimu polinkis pakeičiamas 1 %.
- Pakeistas polinkio nustatymas išsaugomas kitam barstymui paribiuose parinktu būdu, žr. meniu „Mašinos duomenys“.

## 12.6.8 „Section Control“ jungimas (GPS valdymo sistema)



„Section Control“ įjungimas ir išjungimas



Terminale turi būti įrengta „Section Control“.



### ĮSPĖJIMAS

**Žmonių sužalojimo ir aplinkos taršos pavojus trąšų išmetimo zonoje dėl netyčia tolyn išsviedžiamų trąšų dalelių.**

„Section Control“ naudojimas barstant trąšas leidžiamas tik apibrėžtose lauko ribose.



### ATSARGIAI

**Neplanuotas trąšų barstymas su „Section Control“.**

Prie ribų visada dirbkite su barstymo paribiuose įrenginiu. Barstymo paribiuose įrenginys valdo „Section Control“.



Nurodymai dėl „Section Control“:

- Pirmą kartą apvažiavę lauką dėl saugumo priežasčių nustatykite lauko ribą.
- „Section Control“ visada gali būti valdoma:
  - rankiniu sekcijų perjungikliu
  - barstymo paribiuose įrenginiu
  - uždarant sklendes
- Įjunkite „Section Control“ tik terminale.



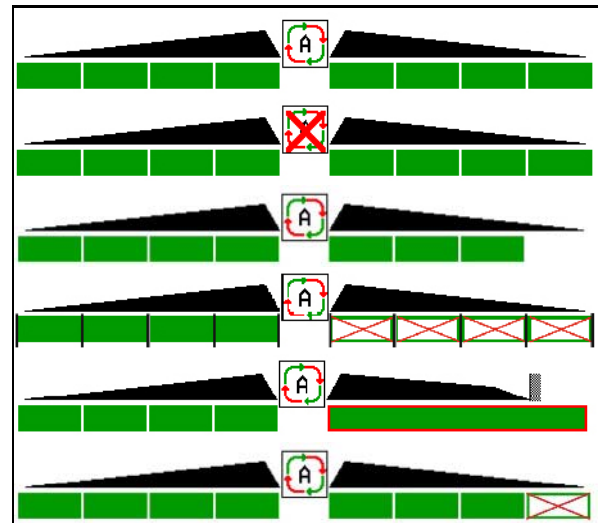
→ Tada įjunkite „Section Control“ trąšų barstyklėje!

- Automatiniam režimui paskleidimo diskai turi sukstis.

Paskleidimo diskai veikia mašinos duomenų meniu įvestu sukimosi greičiu.

## Indikatorius:

- „Section Control“ įjungta (automatinis režimas)
- „Section Control“ išjungta (rankinis režimas)
- „Section Control“ įjungta sekcija išjungta per „Section Control“
- „Section Control“ valdoma rankiniu būdu uždarant sklendę.
- „Section Control“ valdoma dešiniuoju barstymo paribiuose įrenginiu
- „Section Control“ valdoma rankiniu sekcijų perjungikliu.



Mechaninė paskleidimo diskų pavara:

→ „Section Control“ valdo daugiausia 8 sekcijų.

Hidraulinė paskleidimo diskų pavara:

→ „Section Control“ valdo sekcijas tolygiai.

## 12.7 Veiksmai eksploatuojant

### 12.7.1 Trąšų barstyklės naudojimas su mechanine paskleidimo diskų pavara

1. ISOBUS terminale parinkite meniu „Trąšos“:
  - o Įveskite duomenis pagal barstymo lentelę.
  - o Barstyklė be svėrimo technikos: atlikite trąšų kalibravimą.
2. ISOBUS terminale parinkite meniu „Darbas“.
3. Nustatykite darbo veleno apsukų skaičių (kaip nurodyta išbėrimo lentelėje).

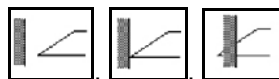
4. Pradėkite važiuoti ir atidarykite abi sklendes .

5. Barstyklė su svėrimo technika: .

- o iš pradžių įjunkite kalibravimo režimą
- arba

- o atlikite kalibravimą tinkle (įjunkite mašinos duomenų meniu).


6. Jei pradedama nuo barstymo paribiuose / grioviuose arba kraštuose:



Parinkite ir įjunkite barstymo paribiuose būdą ir lauko kraštą (kairėje / dešinėje).

- Barstymo metu terminale rodomas meniu „Darbas“. Čia galima atlikti visus nustatymus, kurių prireikia barstant.
- Užfiksuoti duomenys išsaugomi paleistai užduočiai.

#### Baigus eksploatuoti:

1.  Uždarykite abi sklendes.
2. Išjunkite darbo veleną.



## 12.7.2 Trąšų barstyklės naudojimas su hidrauline paskleidimo diskų pavara

1. ISOBUS terminale parinkite meniu „Trąšos“:
  - o Įveskite duomenis pagal barstymo lentelę.
  - o Barstyklė be svėrimo technikos: atlikite trąšų kalibravimą.
2. ISOBUS terminale parinkite meniu „Darbas“.
3. Suaktyvinkite traktoriaus valdymo įrenginį *raudona*; tada valdymo blokui bus pradėta tiekti hidraulinė alyva.



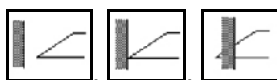
4. Įjunkite paskleidimo diskus.



5. Pradėkite važiuoti ir atidarykite sklendes.



6. Barstyklė su svėrimo technika:
  - o iš pradžių įjunkite kalibravimo režimą arba
  - o atlikite kalibravimą tinkle (įjunkite mašinos duomenų meniu).
7. Jei pradedama nuo barstymo paribiuose / grioviuose arba kraštuose:



Parinkite ir įjunkite barstymo paribiuose būdą ir lauko kraštą (kairėje / dešinėje).

→ Barstymo metu terminale rodomas meniu „Darbas“. Čia galima atlikti visus nustatymus, kurių prireikia barstant.

→ Užfiksuoti duomenys išsaugomi paleistai užduočiai.

### Baigus eksploatuoti:



1. Uždarykite abi sklendes.



2. Išjunkite paskleidimo diskus.
3. Suaktyvinkite traktoriaus valdymo įrenginį *raudona*; taip nutrauksite hidraulinės alyvos tiekimą valdymo blokui.

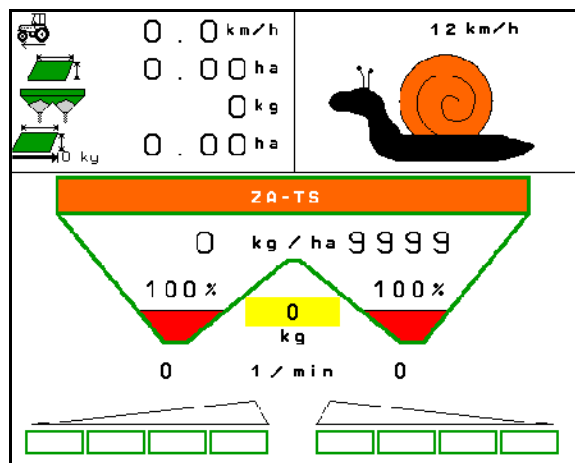
### 12.7.2.1 Veiksmai barstant smulkia specialiają barstymo medžiagą



Menu „Darbas“ rodomas režimas „Smulki specialioji barstymo medžiaga“ ir numatytas važiavimo greitis.



Tam menu „Trąšos“:

- Parinkite smulkia specialiają barstymo medžiagą.
- Kalibruokite smulkia specialiają barstymo medžiagą.



1. ISOBUS terminale parinkite menu „Darbas“.
2. Nustatykite paskleidimo diskų sukimosi greitį (kaip nurodyta barstymo lentelėje).
3. Pradėkite važiuoti ir atidarykite abi sklendes .
4. Greitai pasiekite numatytąjį greitį (  ) ir jį palaikykite barstymo metu.



#### ĮSPĖJIMAS

**Per didelė arba per maža sraigių naikinimo priemonės dozė**

Norimas išbėrimo kiekis pasiekiamas tik laikantis įvesto greičio. Greičiui proporcingo kiekio išbarstymas yra neįmanomas.

## 13 Daugiafunkcinės rankenėlės AUX-N

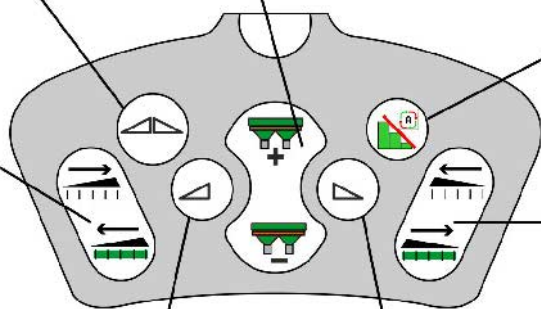


### AUX-N - Auxiliary Control

Mašinos kompiuteris palaiko standartinį AUX-N. Todėl mašinos funkcijas galima priskirti su AUX-N suderinamai daugiafunkcinei rankenėlei.

Daugiafunkcinės rankenėlės „AmaPilot+“ ir „Fendt“ yra nustatytos standartiškai.

### Daugiafunkcinės rankenėlės „Fendt“ priskyrimas

Abiejų sklendžių atidarymas/uždarymas		Išbėrimo kiekio mažinimas/didinimas			
Sekcijų kairėje prijungimas/atjungimas				„Section Control“ rankinio/automatinio režimo perjungimas	
				Sekcijų dešinėje prijungimas/atjungimas	
Kairė sklendė			Dešinė sklendė		

## 14 Daugiafunkcinė rankenėlė „AmaPilot+“

Su „AmaPilot+“ galima atlikti visas mašinos funkcijas.

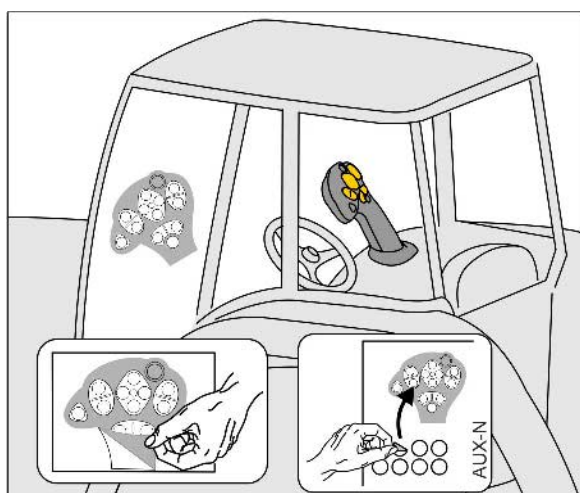
„AmaPilot+“ yra AUX-N valdymo elementas, kurio mygtukų priskyrimas yra laisvai parenkamas.

Standartinis mygtukų priskyrimas yra iš anksto nustatytas kiekvienai „Amazon-ISOBUS“ mašinai.

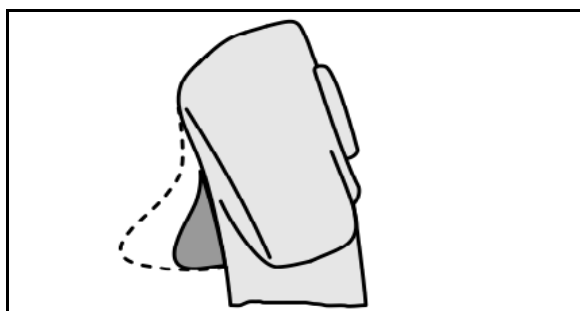
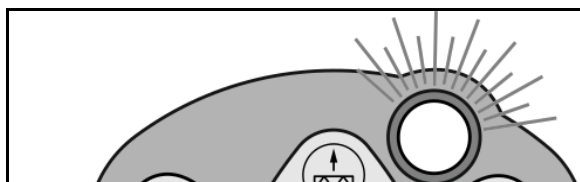
Funkcijos yra suskirstytos į 3 lygmenis ir parenkamos nykščio paspaudimu.

Greta standartinio lygmens galima įjungti dar du kitus valdymo lygmenis.

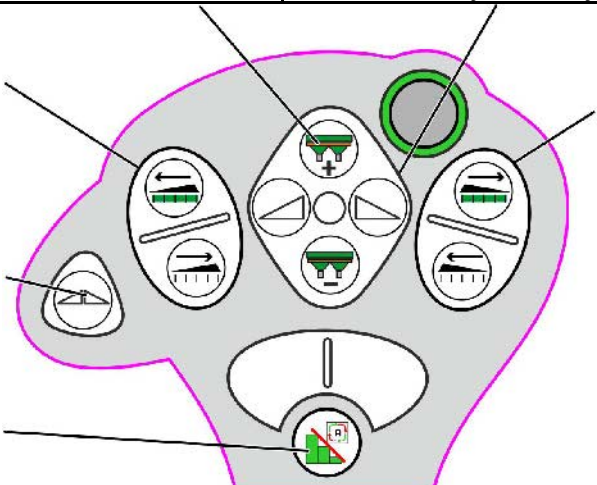
Lipduką su standartiniu priskyrimu galima prisiklijuoti kabinoje. Jei mygtukai priskyriami laisvai, ant standartinio priskyrimo lipduko galima užklijuoti atitinkamą lipduką.



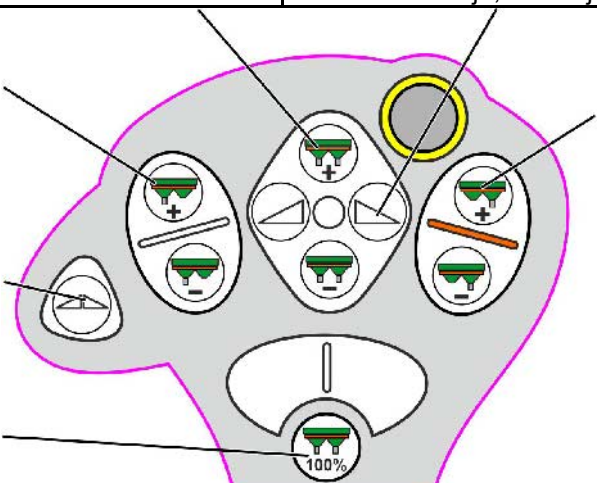
- Standartinis lygis, žalias šviečiančio mygtuko indikatorius.
- 2 lygmuo, laikant triggerį nugarinėje pusėje, geltonas šviečiančio mygtuko indikatorius.
- 3 lygmuo paspaudus šviečiantį mygtuką, raudonas šviečiančio mygtuko indikatorius.



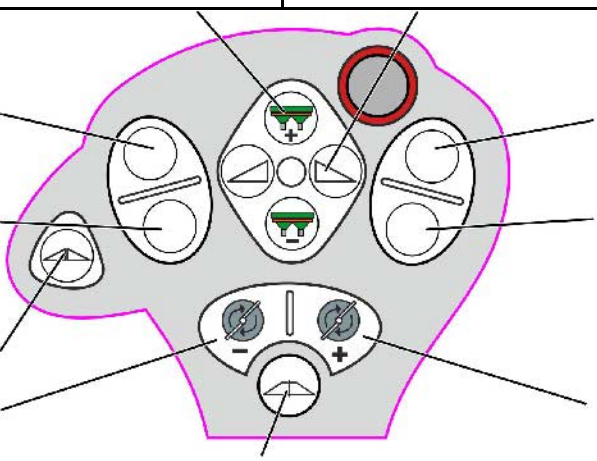
**„AmaPilot+“ su nekintamu priskyrimu / standartiniu priskyrimu**
**Standartinis lygmuo žalias**

Išbėrimo kiekio mažinimas / didinimas		Sklendės kairėje, dešinėje atidarymas / uždarymas
Sekcijų kairėje prijungimas / atjungimas		Sekcijų dešinėje prijungimas / atjungimas
Abiejų sklendžių atidarymas / uždarymas		
„Section Control“ rankinio / automatinio režimo perjungimas		

**2 lygmuo geltonas**

Išbėrimo kiekio mažinimas / didinimas		Sklendės kairėje, dešinėje atidarymas / uždarymas
Išbėrimo kiekio kairėje mažinimas / didinimas		Išbėrimo kiekio dešinėje mažinimas / didinimas
Abiejų sklendžių atidarymas / uždarymas		
Išbėrimo kiekis 100 %		

**3 lygmuo raudonas**

Išbėrimo kiekio mažinimas / didinimas		Sklendės kairėje, dešinėje atidarymas / uždarymas
Barstymo paribiuose funkcijos kairėje išjungimas palaipsniui		Barstymo paribiuose funkcijos dešinėje išjungimas palaipsniui
Barstymo paribiuose funkcijos kairėje įjungimas palaipsniui		Barstymo paribiuose funkcijos dešinėje įjungimas palaipsniui
Išbėrimo kiekis 100 %		
Barstymo pločio paribiuose sumažinimas		Barstymo pločio paribiuose padidinimas
		Normalusis tręšimas abiejose pusėse

## 15 Techninė priežiūra ir valymas



### ĮSPĖJIMAS

Techninės priežiūros ir valymo darbai atliekami tik išjungus paskleidimo diskų ir maišytuvo pavaras.

### 15.1 Valymas



### PAVOJUS

#### Pirštų suspaudimo pavojus

Suveikus sklendėms, nesilieskite prie praleidimo angos!

Valant trąšų barstyklę, reikia atidaryti sklendes, kad galėtų ištekti vanduo ir trąšų likučiai.

Žr. „Trąšų rezervuaro ištuštinimas“, 33 psl.

### 15.2 Užrašai prieš programinės įrangos atnaujinimą

Lentelėse galima užsirašyti nustatymus ir kalibravimo vertes.



Po mašinos kompiuterio programinės įrangos atkūrimo arba atnaujinimo reikia iš naujo įvesti nustatymus ir kalibravimo vertes.

#### Meniu „Trąšos“

Trąšų pavadinimas				
Kalibravimo koeficientas				
Numatytasis greitis				
Numatytasis diskų sukimosi greitis				
Paskleidimo diskas				
Teleskopinė mentė				
Išjungimo taškas				
Įjungimo taškas				
Darbinis plotis				
Specialiosios barstom. medžiagos				

#### Barstymo kraštuose konfigūravimas

Numatytasis diskų sukimosi greitis				
Kiekio mažinimas				
„AutoTS“ perjungimas				

#### Barstymo paribiuose konfigūravimas

Numatytasis diskų sukimosi greitis				
Kiekio mažinimas				
„AutoTS“ perjungimas				

### Barstymo grioviuose konfigūravimas

Numatytasis diskų sukimosi greitis				
Kiekio mažinimas				
„AutoTS“ perjungimas				

### Naudotojo profilis

Naudotojo vardas				
Pripildymo lygio aliarmo riba				
Kiekio žingsnis				

### Mygtukų priskyrimo konfigūravimas

1 psl.		2 psl.	
3 psl.		4 psl.	

### Daugiafunkcinio indikatoriaus konfigūravimas

1 eil.				
2 eil.				
3 eil.				
4 eil.				

### ISOBUS konfigūravimas

UT numeris				
Dokumentacija				
TC numeris				
„SectionControl“ perjungimas				
Perjungimo taškų nustatymas				

### Meniu „Mašina“

Išbėrimo normos nustatymas				
Trąšų pripildymo lygis				
Greičio šaltinis				

**Greičio šaltinio konfigūravimas**

Greičio šaltinis				
Rato impulsai				
Modeliuojamas greitis				

**Sąranka/mašinos nustatymai**

Barstyklės modelis				
--------------------	--	--	--	--

**Paskleidimo diskų pavaros konfigūravimas**

Hidraulinė pvara				
Reguliavimo koeficientas				

**Sklendžių kalibravimas**

Kalibravimo padėtis kairėje				
Kalibravimo padėtis dešinėje				

**Svarstyklių konfigūravimas**

svarstyklės				
1 parametras				
2 parametras				

**„Limiter“/„AutoTS“ konfigūravimas**

„Limiter“/„AutoTS“				
Normalusis tręšimas kairėje				
Normalusis tręšimas dešinėje				
Paribių barstymas kairėje				
Paribių barstymas dešinėje				

**Išleidimo sistemos regulatoriaus konfigūravimas**

Elektrinis reguliatorius				
Kalibravimo padėtis kairėje				
Kalibravimo padėtis dešinėje				

**Išjungimo delsa, išjungimo delsa**

Išjungimo delsa				
Išjungimo delsa				



## 16 Gedimas

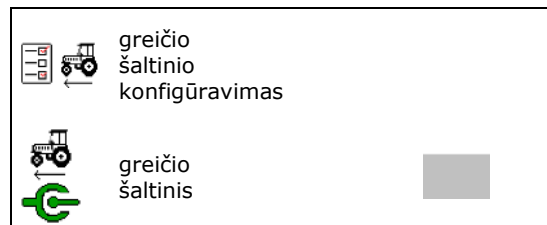
### 16.1 Greičio signalo iš ISO linijos gedimas

Kaip greičio signalo šaltinį meniu „Mašinos duomenys“ galima įvesti modeliuojamo greičio vertę.

Taip bus įmanoma tęsti tręšimą be greičio signalo.

Tam:

1. Įveskite modeliuojamą greitį.
2. Tolesnių valdymo darbų metu laikykitės įvesto modeliuojamo greičio.



### 16.2 Valdymo terminalo rodmuo

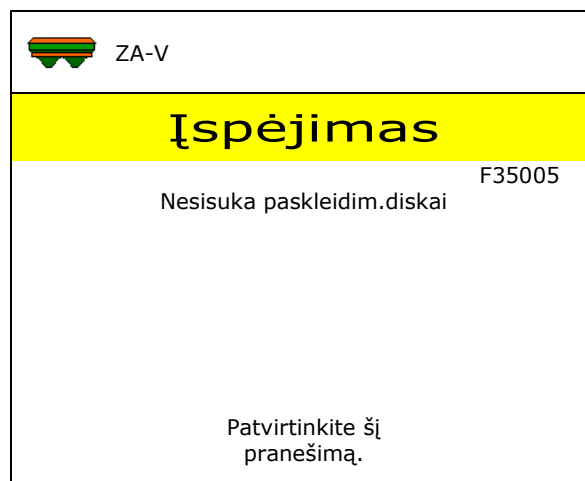
Rodomas pranešimas kaip:

- nurodymas,
- įspėjimas,
- aliarmas.

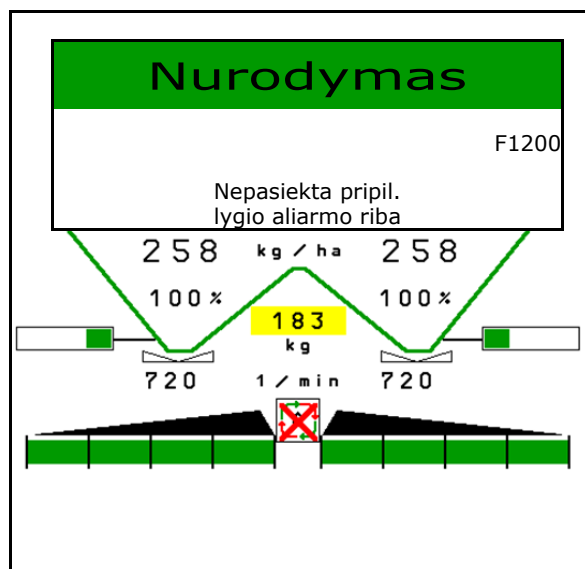
Rodomi:

- gedimo numeris,
- tekstinis pranešimas,
- prireikus atitinkamo meniu simbolis.

Įspėjimas / aliarmas:



Nurodymas:



## 16.3 Gedimų lentelė

Numeris	Tipas	Priežastis	Sprendimas
	Nurodymas	Barstyklė ISOBUS nerado tinkamo terminalo ir vietoje to registravosi prie kito terminalo.	
F35002 F36800	Nurodymas	Pripildymo kiekis, pasvertas svarstyklėmis, yra mažesnis už nustatytą aliarmo ribą.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Papildyti trąšų</li> <li>Pripildymo lygio aliarmo ribą priderinti mašinos nustatymuose</li> </ul>
F35003	Aliarmas	Kairiosios sklendės jutiklio matavimo vertė nesikeičia, nors sklendės servovariklis buvo įjungtas.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Pašalinti servovariklių kabelių jungčių pažeidimus arba nutrūkimus</li> <li>Po kalibravimo sklendę vėl užkabinti į servovariklį</li> <li>Pakeisti sugedusį servovariklį (EA380 arba EA379)</li> </ul>
F35004	Aliarmas	Dešinėsios sklendės jutiklio matavimo vertė nesikeičia, nors sklendės servovariklis buvo įjungtas.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Pašalinti servovariklių kabelių jungčių pažeidimus arba nutrūkimus</li> <li>Po kalibravimo sklendę vėl užkabinti į servovariklį</li> <li>Pakeisti sugedusį servovariklį (EA380 arba EA379)</li> </ul>
F35005	Išspėjimas	Tik „Hydro“: nors meniu „Darbas“ buvo paspaustas įjungimo mygtukas, paskleidimo diskų sukimosi greitis nematuojamas	<ul style="list-style-type: none"> <li>Ijungti barstyklės hidraulinę sistemą</li> <li>Tinkamai prijungti prie traktoriaus hidraulines žarnas</li> <li>Pakeisti sugedusią kabelių pynę (hidraulinis vožtuvas be įtampos)</li> <li>Pašalinti sukimosi greičio jutiklio kabelių jungčių pažeidimus arba nutrūkimus</li> <li>Pakeisti sugedusį sukimosi greičio jutiklį</li> </ul>
F35006	Nurodymas		Uždaryti sklendes
F35007 F36801	Nurodymas	Paskleidimo diskų sukimosi greitis skiriasi nuo nustatytojo sukimosi greičio mažiausiai 10 %.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Priderinti nustatytąjį sukimosi greitį</li> <li>Darbo veleno pavara: koreguoti darbo veleno sukimosi greitį</li> <li>„Hydro“: padidinti traktoriaus alyvos tiekimo kiekį</li> </ul>
F35008 F36802	Nurodymas	Tik ZG-TS: kai sklendės atidarytos, pripildymo lygio sklendės kampinio jutiklio įtampa dozavimo kameroje ne mažiau kaip 15 sekundžių yra aukštesnė nei 2 V.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Papildyti trąšų</li> <li>Užtikrinti tinkamą juostinio transporterio pavara</li> </ul>
F35009 F36803	Nurodymas	Nesuaktyvintas kairysis pripildymo lygio jutiklis	<ul style="list-style-type: none"> <li>Papildyti trąšų</li> <li>„Trąšų tiltus“ rezervuare šalinti tinkamu įrankiu</li> <li>Pašalinti kabelių jungčių pažeidimą arba nutrūkimą</li> <li>Pakeisti sugedusį pripildymo lygio jutiklį</li> </ul>

F35010 F36804	Nurodymas	Svėrimo kompiuteris NI113 pažymėjo paskiausiai įvertintą svorį kaip negaliojantį ARBA svoris svyruoja daugiau nei 10 kg/s.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Palaukti ne mažiau kaip 10 sekundžių, kol svorio vertės nurims</li> <li>• Atskirti barstyklę nuo ISOBUS lizdo ir po 10 sekundžių vėl įkišti kištuką</li> <li>• Koreguoti svarstyklių kalibravimą</li> <li>• Pakeisti sugedusį svorio daviklį</li> <li>• Pakeisti sugedusį svėrimo kompiuterį NI113</li> </ul>
F35012 F36805	Nurodymas	Kai turi būti pradėtas kalibravimas tinkle arba autonominis kalibravimas, pagal svarstyklės rezervuare yra mažiau nei 500 kg.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Papildyti trąšų</li> </ul>
F35013	Nurodymas	Darbo meniu buvo išjungtas, kai dar buvo įjungti paskleidimo diskai.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Išjungti paskleidimo diskus</li> </ul>
F35015	Nurodymas	Įjungiant kalibravimo meniu, buvo atidaryta kairioji sklendė.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Uždaryti kairiąją sklendę meniu „Darbas“</li> </ul>
F35016	Nurodymas	Pirmą kartą buvo įjungtas „Section Control“ automatinis režimas.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Skaityti nurodymą ir patvirtinti</li> </ul>
F35017	Įspėjimas	Kairės paskleidimo diskų pavaros hidraulinės sistemos slėgio jutiklio signalas yra mažesnis kaip 0,5 V.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Pašalinkite slėgio jutiklio kabelio pažeidimus arba nutrūkimus</li> <li>• Pakeiskite sugedusį slėgio jutiklį (NH085)</li> </ul>
F35018	Įspėjimas	Iš svėrimo kompiuterio (NI113) 2 sekundes negauta jokių pranešimų.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Pašalinti kabelių sujungimo klaidą tarp darbo kompiuterio (NI164/NI181) ir svėrimo kompiuterio (NI113)</li> <li>• Pakeisti sugedusį svėrimo kompiuterį (NI113)</li> </ul>
F35019	Nurodymas	Įjungus kalibravimo meniu yra greitis	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Sustoti su traktoriumi</li> <li>• Modeliuojamas greitis = nustatyti 0</li> </ul>
F35020	Nurodymas	Kalibravimo meniu nustatyto kiekio išbarstyti barstykle neįmanoma.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Sumažinti išbėrimo kiekį</li> <li>• Sumažinti greitį</li> <li>-Sumažinti darbinį plotį</li> </ul>
F35021	Nurodymas	Trąšų nustatymuose buvo parinkta specialioji barstoma medžiaga „Sraigų naikinimo priemonė“.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Skaityti nurodymą ir patvirtinti</li> </ul>
F35022	Nurodymas	Atliekant autonominį kalibravimą buvo nepasiektas minimalus pripildymo lygis.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Papildyti trąšų</li> </ul>
F35024	Nurodymas	„TaskController“ pakeitė „Section Control“ vertę iš 1 į 0. Galbūt užduotis buvo baigta arba sugedo GPS imtuvas.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Pradėti užduotį</li> <li>• Terminale įjungti „Section Control“</li> <li>• Užtikrinti GPS imtuvo veikimą</li> </ul>
F35025 F36806	Nurodymas	Atliekant kalibravimą tinkle, naujai apskaičiuotas kalibravimo koeficientas buvo 5 kartus didesnis už 1,4 arba mažesnis už 0,6.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Pašalinti sklendės užsikimšimą</li> <li>• Nustatyti trąšų išbėrimo normą</li> <li>• Atlikti kalibravimą tinkle</li> <li>• Iš naujo kalibruoti svarstyklės</li> <li>• Nustatyti specialiąją barstomą medžiagą – ryžius</li> </ul>

F35026	Nurodymas	Naudotojas bando įjungti „SectionControl“, bet sąlygos neišpildytos.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Įjungti paskleidimo diskus</li> <li>• Įjungti terminalo „Section Control“</li> </ul>
F35027	Nurodymas	kalibr.koeficientas už nustatytų ribų	<ul style="list-style-type: none"> <li>• patikrinkite įleidimo sistemos reguliatorius</li> </ul>
F35028	Įspėjimas	Oro stotis neteikia galiojančių duomenų apie vėją.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Pašalinkite oro stoties kabelio pažeidimus arba nutrūkimus.</li> <li>• Pakeiskite sugedusią oro stotelę NH174</li> </ul>
F35029	Aliarmas	Valymo gaubto kampinio daviklio įtampa yra aukštesnė kaip 4,5 arba žemesnė kaip 0,5 V.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Pašalinti kabelių pažeidimą</li> <li>• Pakeisti sugedusį kampinį jutiklį</li> </ul>
F35030	Aliarmas	Valymo gaubto kampinio daviklio įtampa yra aukštesnė kaip 1,6 V.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Uždaryti valymo gaubtą</li> <li>• Tinkamai išlygiuoti siją su jutikliu</li> <li>• Nustatyti į tinkamą padėtį jutiklį</li> </ul>
F35031	Įspėjimas	Iš įleidimo sistemos reguliatoriaus mašinos kompiuterio (NI125) negaunama pranešimų.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Pašalinti kabelių sujungimo klaidą tarp darbo kompiuterio (NI164/NI181) ir įleidimo sistemos reguliatoriaus mašinos kompiuterio (NI125)</li> <li>• Pakeisti sugedusį įleidimo sistemos reguliatoriaus mašinos kompiuterį (NI125)</li> </ul>
F35032	Įspėjimas	Dešinės paskleidimo diskų pavaros hidraulinės sistemos slėgio jutiklio signalas yra mažesnis kaip 0,5 V.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Pašalinkite slėgio jutiklio kabelio pažeidimus arba nutrūkimus</li> <li>• Pakeiskite sugedusį slėgio jutiklį (NH085)</li> </ul>
F35033	Nurodymas	Kalibravimo metu pripildymo lygio sklendės kampinio jutiklio įtampa ZG-TS dozavimo kameroje 20 sekundžių buvo aukštesnė kaip 2,0 V	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Prieš išbėrimo normos nustatymą papildyti trąšų</li> <li>• Užtikrinti alyvos tekėjimą</li> <li>• UŽTIKRINTI tinkamą juostinio transporterio pavarą</li> </ul>
F35034	Nurodymas	Atliekant kalibravimą tinkle, naujai apskaičiuotas kalibravimo koeficientas buvo didesnis už 1,4 arba mažesnis už 0,6.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Patikrinti sklendes, ar neužsikimšo</li> <li>• Pakartoti kalibravimą važiuojant</li> <li>• Kalibravimo važiuojant metu nepildyti</li> <li>• Nustatyti trąšų išbėrimo normą</li> <li>• Iš naujo kalibruoti svarstyklės</li> <li>• Nustatyti specialiąją barstomą medžiagą – ryžius</li> </ul>
F35035	Įspėjimas	Norimas išbėrimo kiekis negali būti išbertas, esant darbiniam pločiui ir greičiui.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Sumažinti greitį</li> <li>• Sumažinti išbėrimo kiekį</li> <li>• Sumažinti darbinį plotį</li> </ul>
F35037	Nurodymas	Buvo iškviestas diagnostikos meniu.	
F35038	Nurodymas	Buvo iškviestas meniu „Rezervuaro ištuštinimas“.	
F35039	Nurodymas	Buvo iškviestas meniu „Kalibravimo koeficiento apibrėžimas“.	

F35040	Nurodymas	Nėra ISOBUS greičio signalo, kuris buvo parinktas meniu „Greičio šaltinio konfigūravimas“.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Meniu „Greičio šaltinio konfigūravimas“ parinkti esamą signalą arba modeliuotą greitį.</li> <li>• Koreguoti traktoriaus ECU nustatymus</li> </ul>
F35041	Aliarmas	Buvo paspaustas terminalo ISOBUS spartusis mygtukas (pvz., įj. / išj. mygtukas AMATRON arba grybo formos jungiklis CCI terminale).	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Atleisti spartųjį mygtuką</li> </ul>
F35042	Aliarmas	Terminalo ISOBUS spartusis mygtukas buvo atleistas (pvz., įj. / išj. mygtukas AMATRON arba grybo formos jungiklis CCI terminale).	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Patvirtinti pranešimą</li> </ul>
F35044	Įspėjimas	„FlowCheck“ per ilgesnį laikotarpį kairio hidraulinio variklio eigoje pirmyn pamatavo per mažą slėgį.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Patikrinkite kairį rezervuarą, ar neužsikimšęs.</li> <li>• Patikrinkite trąšų nustatymus (paskleidimo diskas ir teleskopinis nustatymas)</li> </ul>
F35046	Nurodymas	Traktorius ECU siunčia į ISOBUS greičio signalą > 0 km/h, kai buvo nustatytas modeliuotas greitis.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Parinkti greičio šaltinį meniu „Greičio šaltinio konfigūravimas“</li> <li>• Išjungti traktorių ECU (pvz., 0 imp./100 m)</li> </ul>
F35047	Įspėjimas	Iš kairiojo maišytuvo sukimosi greičio jutiklio negaunama impulsų, kai yra įjungtas elektrinis maišytuvas.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Pašalinti blokuotą maišytuvę</li> <li>• Pašalinti maišytuvo variklio kabelio pažeidimus arba nutrūkimus</li> <li>• Pakeisti sugedusį maišytuvo variklį (EA358)</li> </ul>
F35048	Įspėjimas	Iš dešiniojo maišytuvo sukimosi greičio jutiklio negaunama impulsų, kai yra įjungtas elektrinis maišytuvas.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Pašalinti blokuotą maišytuvę</li> <li>• Pašalinti maišytuvo variklio kabelio pažeidimus arba nutrūkimus</li> <li>• Pakeisti sugedusį maišytuvo variklį (EA358)</li> </ul>
F35049	Įspėjimas	Signalas iš kairiosios sklendės kampinio jutiklio yra mažesnis nei 0,5 V.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Pašalinti kampinio jutiklio kabelio pažeidimus arba nutrūkimus</li> <li>• Pakeisti sugedusį kampinį jutiklį (NH115)</li> </ul>
F35050	Įspėjimas	Signalas iš dešinėsios sklendės kampinio jutiklio yra mažesnis kaip 0,5 V.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Pašalinti kampinio jutiklio kabelio pažeidimus arba nutrūkimus</li> <li>• Pakeisti sugedusį kampinį jutiklį (NH115)</li> </ul>
F35051	Įspėjimas	Signalas iš linijinės pavaros kelio matavimo sistemos į kairį „Limiter“ yra mažesnis kaip 0,5 V.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Pašalinti linijinės pavaros kabelio pažeidimus arba nutrūkimus</li> <li>• Pakeisti sugedusią linijinę pavarą (EA353)</li> </ul>
F35052	Įspėjimas	Signalas iš linijinės pavaros kelio matavimo sistemos į kairį „Limiter“ yra mažesnis kaip 0,5 V.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Pašalinti linijinės pavaros kabelio pažeidimus arba nutrūkimus</li> <li>• Pakeisti sugedusią linijinę pavarą (EA353)</li> </ul>

F35053	Ispėjimas	Nors yra įjungta kairio „Limiter“ linijinė pavarą, šios pavaros kelio matavimo sistemos įtampos vertė nesikeičia.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Pašalinti „Limiter“ kamštį</li> <li>• Pašalinti linijinės pavaros kabelio pažeidimus arba nutrūkimus</li> <li>• Pakeisti sugedusią linijinę pavarą (EA353)</li> </ul>
F35054	Ispėjimas	Nors yra įjungta dešinės pusės „Limiter“ linijinė pavarą, šios pavaros kelio matavimo sistemos įtampos vertė nesikeičia	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Pašalinkite „Limiter“ kamštį</li> <li>• Pašalinti linijinės pavaros kabelio pažeidimus arba nutrūkimus</li> <li>• Pakeisti sugedusią linijinę pavarą (EA353)</li> </ul>
F35055	Ispėjimas	Signalas iš linijinės pavaros kelio matavimo sistemos į kairiąją įleidimo sistemą yra mažesnis kaip 0,5 V.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Pašalinti linijinės pavaros kabelio pažeidimus arba nutrūkimus</li> <li>• Pakeisti sugedusią linijinę pavarą (EA355)</li> </ul>
F35056	Ispėjimas	Signalas iš linijinės pavaros kelio matavimo sistemos į dešiniąją įleidimo sistemą yra mažesnis kaip 0,5 V.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Pašalinti linijinės pavaros kabelio pažeidimus arba nutrūkimus</li> <li>• Pakeisti sugedusią linijinę pavarą (EA355)</li> </ul>
F35057	Ispėjimas	Nors yra įjungta kairiosios įleidimo sistemos linijinė pavarą, šios pavaros kelio matavimo sistemos įtampos vertė nesikeičia.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Pašalinti įleidimo sistemos reguliatoriaus blokuotę</li> <li>• Pašalinti linijinės pavaros kabelio pažeidimus arba nutrūkimus</li> <li>• Pakeisti sugedusią linijinę pavarą (EA355)</li> </ul>
F35058	Ispėjimas	Nors yra įjungta dešinėsios įleidimo sistemos linijinė pavarą, šios pavaros kelio matavimo sistemos įtampos vertė nesikeičia.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Pašalinti įleidimo sistemos reguliatoriaus blokuotę</li> <li>• Pašalinti linijinės pavaros kabelio pažeidimus arba nutrūkimus</li> <li>• Pakeisti sugedusią F45 (EA355)</li> </ul>
F35059	Ispėjimas	Signalas iš linijinės pavaros kelio matavimo sistemos į kairį „AutoTS“ reduktorių yra mažesnis kaip 0,5 V.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Pašalinti linijinės pavaros kabelio pažeidimus arba nutrūkimus</li> <li>• Pakeisti sugedusią linijinę pavarą (EA387)</li> </ul>
F35060	Ispėjimas	Signalas iš linijinės pavaros kelio matavimo sistemos į dešinį „AutoTS“ reduktorių yra mažesnis kaip 0,5 V.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Pašalinti linijinės pavaros kabelio pažeidimus arba nutrūkimus</li> <li>• Pakeisti sugedusią linijinę pavarą (EA387)</li> </ul>
F35061	Ispėjimas	Mentės linijinės pavaros kairiojo „Auto TS“ jutiklio vertė nesikeičia ir nėra tokia, kokia vertė reikalinga.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Iš naujo įjungti „Auto TS“</li> <li>• Pašalinti nešvarumus nuo paskleidimo disko</li> <li>• Iš naujo kalibruoti „Auto TS“</li> <li>• Pašalinti linijinės pavaros kabelio pažeidimus arba nutrūkimus</li> <li>• Pakeisti sugedusią linijinę pavarą (EA375)</li> </ul>

F35062	Įspėjimas	Mentės linijinės pavaros dešiniojo „Auto TS“ jutiklio vertė nesikeičia ir nėra tokia, kokia vertė reikalinga.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Iš naujo įjungti „Auto TS“</li> <li>• Pašalinti nešvarumus nuo paskleidimo disko</li> <li>• Iš naujo kalibruoti „Auto TS“</li> <li>• Pašalinti linijinės pavaros kabelio pažeidimus arba nutūkimus</li> <li>• Pakeisti sugedusią linijinę pavarą (EA375)</li> </ul>
F35063	Nurodymas	Naudojant mobiliąją kontrolės įrangą, buvo apskaičiuota įleidimo sistemos padėtis, kuri būtų mažesnė nei 0 arba didesnė nei 60.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Patikrinti mašinos nustatymą pagal barstymo lentelę</li> <li>• Pakartoti barstymo bandymą</li> <li>• Kreiptis į klientų aptarnavimo skyrių</li> </ul>
F35064	Nurodymas	„Section Control“ būseną pasikeičia iš 1 į 0. Automatinis sekcijų jungiklis buvo išjungtas iš barstyklės arba terminalo.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Įjungti paskleidimo diskus</li> <li>• Išjungti paribų / griovių barstymą</li> <li>• Automatiniu režimu veikiančios barstyklės nevaldyti rankiniu būdu</li> <li>• Pašalinti kitas klaidas (pvz., sugedo sklendės jutiklis)</li> <li>• Išjungti meniu „Išbėrimo normos nustatymas“ arba „Mašina“</li> </ul>
F35065	Įspėjimas	Signalas iš ZG-TS dozavimo kameros pripildymo lygio sklendės kampinio jutiklio yra mažesnis kaip 0,5 V.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Pašalinti kabelių pažeidimą arba nutūkimą</li> <li>• Pakeisti sugedusį kampinį jutiklį</li> </ul>
F35066 F36807	Nurodymas	Nesuaktyvintas dešinysis pripildymo lygio jutiklis	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Papildyti trąšų</li> <li>• „Trąšų tiltus“ rezervuare šalinti tinkamu įrankiu</li> <li>• Pašalinti kabelių pažeidimą arba nutūkimą</li> <li>• Pakeisti sugedusį pripildymo lygio jutiklį</li> </ul>
F35068	Nurodymas	Jei yra per stiprus triukšmas jutiklio signale arba iš jutiklio, CAN pranešimai nepriimami.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ištraukite barstyklės kištuką ir vėl įkiškite</li> <li>• Pakeiskite jutiklį</li> </ul>
F35069	Įspėjimas	Ryšys su „ArgusTwin“ jutikliais buvo nutrauktas.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Pašalinkite kabelių pažeidimą</li> <li>• Pakeisti „ArgusTwin“ jutiklį</li> </ul>
F35070	Įspėjimas	Ryšys su „ArgusTwin“ jutikliais buvo nutrauktas.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Pašalinkite kabelių pažeidimą</li> <li>• Pakeisti „ArgusTwin“ jutiklį</li> </ul>
F35071	Įspėjimas	„FlowCheck“ per ilgesnį laikotarpį išmatavo per mažą slėgį dešiniojo hidraulinio variklio eigoje pirmyn.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Patikrinkite kairį rezervuarą, ar neužsikimšęs.</li> <li>• Patikrinkite trąšų nustatymus (paskleidimo diskas ir teleskopinis nustatymas)</li> </ul>
F35072	Nurodymas	Buvo pakeisti mašinos nustatymai, dėl kurių reikia iš naujo paleisti darbo kompiuterį.	

F35073	Ispėjimas	Esant įjungtam automatiniam režimui, visos sekcijos ilgiau kaip 10 sekundžių buvo už lauko ribos	
F35074	Ispėjimas	<ul style="list-style-type: none"> <li>Svėrimo kompiuteris neperdavė polinkio.</li> <li>Polinkis ilgiau kaip 30 sekundžių buvo tiksliai 0°</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Pašalinti polinkio jutiklio kabelio pažeidimus arba nutrūkimus</li> <li>Pašalinti svėrimo kompiuterio kabelio pažeidimus arba nutrūkimus</li> <li>Pakeisti sugedusį polinkio jutiklį (NH163)</li> <li>Pakeisti sugedusį svėrimo kompiuterį (NI205)</li> </ul>
F35077	Ispėjimas	Užpakalinio kairio svorio daviklio signalas yra mažesnis nei 4 mA.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Pašalinkite svorio jutiklio kabelio pažeidimus arba nutrūkimus</li> <li>Pakeiskite sugedusį svorio daviklį</li> </ul>
F35078	Ispėjimas	Užpakalinio dešinio svorio daviklio signalas yra mažesnis nei 4 mA.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Pašalinkite svorio jutiklio kabelio pažeidimus arba nutrūkimus</li> <li>Pakeiskite sugedusį svorio daviklį</li> </ul>
F35079	Ispėjimas	Priekinio dešinio svorio daviklio signalas yra mažesnis kaip 4 mA.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Pašalinkite svorio jutiklio kabelio pažeidimus arba nutrūkimus</li> <li>Pakeiskite sugedusį svorio daviklį</li> </ul>
F35080	Ispėjimas	Greitis yra didesnis kaip 25 km/h ir paskleidimo diskai sukasi greičiau nei 100 min <sup>-1</sup>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Išjungti paskleidimo diskus</li> </ul>
F35081	Ispėjimas	"Vėjo kompensacijai reikalingas paskleidimo diskų sukimosi greitis viršija leidžiamą maksimalų paskleidimo diskų sukimosi greitį.	<ul style="list-style-type: none"> <li>"Kai vėjas per stiprus, rekomenduojama sustabdyti trąšų barstymą.</li> </ul>
F35082	Ispėjimas	Atpažintas stipriai gūsingas vėjas.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Patikrinkite vėjo gūsingumą. Kai yra gūsingas vėjas, rekomenduojama sustabdyti barstymą.</li> <li>Jei gūsingo vėjo nėra, patikrinkite oro stotelę</li> </ul>
F35083	Ispėjimas	"Pasiektos nustatytos trąšų barstyklės ribos. Vėjo poveikis nebegali būti visiškai kompensuotas.	<ul style="list-style-type: none"> <li>"Kai vėjas per stiprus, rekomenduojama sustabdyti trąšų barstymą.</li> </ul>
F35084	Ispėjimas	Paskleidimo disko TS1 nepalaiko „WindControl“.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Permontuoti paskleidimo diską TS2 arba TS3. Kitais atvejais naudokite be „WindControl“.</li> </ul>
F35085	Ispėjimas	Iš traktoriaus ECU buvo gautas signalas, kad degimas išjungtas, kai buvo išjungti paskleidimo diskai ir greitis buvo < 0,5 km/h.	
F35087	Ispėjimas	Atliekant kalibravimą tinkle, naujai apskaičiuotas kalibravimo koeficientas buvo daug kartų didesnis už 1,4 arba mažesnis už 0,6.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Patikrinkite, ar neužsikimšusios sklendžių angos</li> <li>Suraskite kalibravimo koeficientą barstymo lentelėje</li> <li>Atlikite autonominį kalibravimą</li> </ul>



F35089	Nurodymas	Vairavimo ašis dar nesukalibruota.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Sukalibruokite vairavimo ašį.</li> </ul>
F35090	Aliarmas	Rato kampui nustatyti reikalingas jutiklis siunčia negaliojančią vertę.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Pašalinkite rato kampo jutiklio kabelio pažeidimus arba nutrūkimus.</li> <li>Pakeiskite sugedusį rato kampo jutiklį</li> </ul>
F35091	Aliarmas	Automatiniam vairavimui reikalingas sukimosi greičio jutiklis sugedo.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Pašalinkite sukimosi greičio jutiklio kabelio pažeidimus arba nutrūkimus</li> <li>Pakeiskite sugedusį sukimosi greičio jutiklį</li> </ul>
F35092	Aliarmas	ZG darbo kompiuteris nereaguoja	<ul style="list-style-type: none"> <li>Pašalinkite ZG darbo kompiuterio kabelio pažeidimus arba nutrūkimus</li> <li>Pakeiskite sugedusį ZG darbo kompiuterį NI254</li> </ul>
F35093	Aliarmas	Nebuvo pasiekta vairavimo ašies vidurinė padėtis.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Patikrinkite blokavimo ir proporcinio reguliavimo vožtuvų valdymą</li> <li>Užtikrinkite pakankamą alyvos tiekimą</li> <li>Patikrinkite važiuoklę</li> <li>Pašalinkite rato kampo jutiklio kabelio pažeidimus arba nutrūkimus.</li> <li>Pakeiskite sugedusį rato kampo jutiklį</li> </ul>
F35094	Įspėjimas	Rezervuare yra mažiau kaip 300 kg ir „FlowCheck“ praneša apie per mažą slėgį kairėje paskleidimo disko pavaroje	<ul style="list-style-type: none"> <li>Papildykite trąšų</li> </ul>
F35095	Įspėjimas	Rezervuare yra mažiau kaip 300 kg ir „FlowCheck“ praneša apie per mažą slėgį dešinėje paskleidimo disko pavaroje	<ul style="list-style-type: none"> <li>Papildykite trąšų</li> </ul>
F35096	Nurodymas	Oro stotelė nevysiškai išskleista. „WindControl“ reguliavimas laikinai nutraukiamas	
F35098	Įspėjimas	Išskleidžiamas oro stotelės laikiklis yra užblokuotas.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Patikrinkite ir pašalinkite blokuotės arba sunkaus judėjimo priežastį</li> </ul>
F35099	Aliarmas	Vairavimo ašies padėtis pasikeitė be valdymo.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Patikrinkite važiuoklę ir rato kampo jutiklį.</li> </ul>
F35100	Nurodymas	Svarstyklų derinimo funkciją atlikti galima tik tada, kai rezervuare yra mažiau nei 500 kg.	
F35102	Įspėjimas	Iš kairio sukimo momento jutiklio nebuvo gauta pranešimų ilgiau kaip 5 sekundes	<ul style="list-style-type: none"> <li>Pašalinkite sukimo momento jutiklio kabelio pažeidimus arba trūkius.</li> <li>Pakeiskite reduktorių su sugedusiu jutikliu</li> </ul>
F35103	Įspėjimas	Iš dešinio sukimo momento jutiklio nebuvo gauta pranešimų ilgiau kaip 5 sekundes	<ul style="list-style-type: none"> <li>Pašalinkite sukimo momento jutiklio kabelio pažeidimus arba trūkius.</li> <li>Pakeiskite reduktorių su sugedusiu jutikliu</li> </ul>

F35104	Ispėjimas	Priekinio kairio svorio daviklio signalas yra mažesnis nei 4 mA.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Pašalinkite svorio jutiklio kabelio pažeidimus arba nutrūkimus.</li> <li>Pakeiskite sugedusį svorio daviklį.</li> </ul>
F35105	Ispėjimas	Priekinio kairio svorio daviklio signalas yra mažesnis nei 4 mA.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Pašalinkite svorio jutiklio kabelio pažeidimus arba nutrūkimus.</li> <li>Pakeiskite sugedusį svorio daviklį.</li> </ul>
F35106	Ispėjimas	Išskleidžiamojo laikiklio padėties nustatymo jutiklis yra mažesnis nei 0,5 V.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Pašalinkite „WindControl“ vykdomojo elemento kabelio pažeidimus arba nutrūkimus.</li> <li>Pakeiskite sugedusį vykdomąjį elementą EA439</li> </ul>
F35107	Aliarmas	Nustatyta vairavimo ašies padėtis nesikeičia nepaisant valdymo	<ul style="list-style-type: none"> <li>Patikrinkite blokavimo ir proporcinio reguliavimo vožtuvų valdymą</li> <li>Užtikrinkite pakankamą alyvos tiekimą.</li> <li>Patikrinkite važiuoklę</li> <li>Pašalinkite rato kampo jutiklio kabelio pažeidimus arba nutrūkimus.</li> <li>Pakeiskite sugedusį rato kampo jutiklį</li> </ul>
F35107	Nurodymas	Vairavimo ašies kalibravimą leidžiama atlikti tik stovint	
F35115	Nurodymas	Rezervuarą galima ištuštinti tik stovint, kai paskleidimo diskai yra išjungti.	
F35116	Ispėjimas	Vėjo kompensacijai reikalinga įleidimo sistemos padėtis viršija nustatomą maksimumą	<ul style="list-style-type: none"> <li>Kai vėjas per stiprus, rekomenduojame nutraukti trąšų barstymą.</li> </ul>
F35117	Ispėjimas	Apskaičiuoti vėjo duomenys negalimi.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Pašalinkite kritimo apsaugo sunkaus judėjimo priežastį</li> <li>Patikrinkite rodomus vėjo duomenis</li> <li>Patikrinkite trąšų barstyklės greičio šaltinį</li> <li>Pakeiskite sugedusią oro stotelę NH174</li> </ul>
F35118	Ispėjimas	Reguliuojant išskleidžiamojo laikiklio padėtį buvo viršytas leidžiamas važiavimo greitis.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Sumažinkite greitį reguliuodami išskleidžiamąjį laikiklį žemiau nurodytos skaitinės vertės.</li> </ul>
F35119	Ispėjimas	Reguliuojant išskleidžiamojo laikiklio padėtį buvo viršytas leidžiamas važiavimo greitis.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Sumažinkite greitį reguliuodami išskleidžiamąjį laikiklį žemiau nurodytos skaitinės vertės.</li> </ul>
F35138	Ispėjimas	CFC kairėje nustatė daug mažesnę kalibravimo koeficientą nei dešinėje.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Patikrinkite trąšų nustatymus (paskleidimo diskas, teleskopo tipas, teleskopo padėtis)</li> <li>Patikrinkite paskleidimo diskų būseną. Pakeiskite susidėvėjusias dalis.</li> <li>Kalibruokite sklendes</li> </ul>
F35139	Ispėjimas	CFC dešinėje nustatė daug mažesnę kalibravimo koeficientą nei kairėje.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Patikrinkite trąšų nustatymus (paskleidimo diskas, teleskopo tipas, teleskopo padėtis)</li> <li>Patikrinkite paskleidimo diskų būseną. Pakeiskite susidėvėjusias dalis.</li> <li>Kalibruokite sklendes</li> </ul>

F35201	Ispėjimas	„ArgusTwin“ jutiklis signalizavo klaidą arba iš šio jutiklio pranešimų nebegaunama.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Atjunkite barstyklės įtampos tiekimą ir vėl prijunkite</li> <li>Pakeiskite „ArgusTwin“ jutiklį padėtyje 1 (NH177)</li> </ul>
F35202	Ispėjimas	„ArgusTwin“ jutiklis signalizavo klaidą arba iš šio jutiklio pranešimų nebegaunama.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Atjunkite barstyklės įtampos tiekimą ir vėl prijunkite</li> <li>Pakeiskite „ArgusTwin“ jutiklį padėtyje 2 (NH177)</li> <li>Pakeiskite „ArgusTwin“ jutiklį padėtyje 1 (NH177)</li> </ul>
F35203	Ispėjimas	„ArgusTwin“ jutiklis signalizavo klaidą arba iš šio jutiklio pranešimų nebegaunama.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Atjunkite barstyklės įtampos tiekimą ir vėl prijunkite</li> <li>Pakeiskite „ArgusTwin“ jutiklį padėtyje 3 (NH177)</li> <li>Pakeiskite „ArgusTwin“ jutiklį padėtyje 2 (NH177)</li> </ul>
F35204	Ispėjimas	„ArgusTwin“ jutiklis signalizavo klaidą arba iš šio jutiklio pranešimų nebegaunama.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Atjunkite barstyklės įtampos tiekimą ir vėl prijunkite</li> <li>Pakeiskite „ArgusTwin“ jutiklį padėtyje 4 (NH177)</li> <li>Pakeiskite „ArgusTwin“ jutiklį padėtyje 3 (NH177)</li> </ul>
F35205	Ispėjimas	„ArgusTwin“ jutiklis signalizavo klaidą arba iš šio jutiklio pranešimų nebegaunama.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Atjunkite barstyklės įtampos tiekimą ir vėl prijunkite</li> <li>Pakeiskite „ArgusTwin“ jutiklį padėtyje 5 (NH177)</li> <li>Pakeiskite „ArgusTwin“ jutiklį padėtyje 4 (NH177)</li> </ul>
F35206	Ispėjimas	„ArgusTwin“ jutiklis signalizavo klaidą arba iš šio jutiklio pranešimų nebegaunama.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Atjunkite barstyklės įtampos tiekimą ir vėl prijunkite</li> <li>Pakeiskite „ArgusTwin“ jutiklį padėtyje 6 (NH177)</li> <li>Pakeiskite „ArgusTwin“ jutiklį padėtyje 5 (NH177)</li> </ul>
F35207	Ispėjimas	„ArgusTwin“ jutiklis signalizavo klaidą arba iš šio jutiklio pranešimų nebegaunama.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Atjunkite barstyklės įtampos tiekimą ir vėl prijunkite</li> <li>Pakeiskite „ArgusTwin“ jutiklį padėtyje 7 (NH177)</li> <li>Pakeiskite „ArgusTwin“ jutiklį padėtyje 6 (NH177)</li> </ul>
F35208	Ispėjimas	„ArgusTwin“ jutiklis signalizavo klaidą arba iš šio jutiklio pranešimų nebegaunama.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Atjunkite barstyklės įtampos tiekimą ir vėl prijunkite</li> <li>Pakeiskite „ArgusTwin“ jutiklį padėtyje 8 (NH177)</li> <li>Pakeiskite „ArgusTwin“ jutiklį padėtyje 7 (NH177)</li> </ul>
F35209	Ispėjimas	„ArgusTwin“ jutiklis signalizavo klaidą arba iš šio jutiklio pranešimų nebegaunama.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Atjunkite barstyklės įtampos tiekimą ir vėl prijunkite</li> <li>Pakeiskite „ArgusTwin“ jutiklį padėtyje 9 (NH177)</li> <li>Pakeiskite „ArgusTwin“ jutiklį padėtyje 8 (NH177)</li> </ul>

F35210	Ispėjimas	„ArgusTwin“ jutiklis signalizavo klaidą arba iš šio jutiklio pranešimų nebegaunama.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Atjunkite barstyklės įtampos tiekimą ir vėl prijunkite</li> <li>• Pakeiskite „ArgusTwin“ jutiklį padėtyje 10 (NH177)</li> <li>• Pakeiskite „ArgusTwin“ jutiklį padėtyje 9 (NH177)</li> </ul>
F35211	Ispėjimas	„ArgusTwin“ jutiklis signalizavo klaidą arba iš šio jutiklio pranešimų nebegaunama.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Atjunkite barstyklės įtampos tiekimą ir vėl prijunkite</li> <li>• Pakeiskite „ArgusTwin“ jutiklį padėtyje 11 (NH177)</li> <li>• Pakeiskite „ArgusTwin“ jutiklį padėtyje 10 (NH177)</li> </ul>
F35212	Ispėjimas	„ArgusTwin“ jutiklis signalizavo klaidą arba iš šio jutiklio pranešimų nebegaunama.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Atjunkite barstyklės įtampos tiekimą ir vėl prijunkite</li> <li>• Pakeiskite „ArgusTwin“ jutiklį padėtyje 12 (NH177)</li> <li>• Pakeiskite „ArgusTwin“ jutiklį padėtyje 11 (NH177)</li> </ul>
F35213	Ispėjimas	„ArgusTwin“ jutiklis signalizavo klaidą arba iš šio jutiklio pranešimų nebegaunama.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Atjunkite barstyklės įtampos tiekimą ir vėl prijunkite</li> <li>• Pakeiskite „ArgusTwin“ jutiklį padėtyje 13 (NH177)</li> <li>• Pakeiskite „ArgusTwin“ jutiklį padėtyje 12 (NH177)</li> </ul>
F35214	Ispėjimas	„ArgusTwin“ jutiklis signalizavo klaidą arba iš šio jutiklio pranešimų nebegaunama.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Atjunkite barstyklės įtampos tiekimą ir vėl prijunkite</li> <li>• Pakeiskite „ArgusTwin“ jutiklį padėtyje 14 (NH177)</li> <li>• Pakeiskite „ArgusTwin“ jutiklį padėtyje 13 (NH177)</li> </ul>
F36809	Nurodymas	Buvo suaktyvintas barstymo paribiuose režimas, kuriam turi būti įjungtas dešinys „ClickTS“.	
F36810	Nurodymas	Buvo suaktyvintas barstymo paribiuose režimas, kuriam turi būti įjungtas dešinys „ClickTS“.	
F36811	Nurodymas	Barstymas paribiuose buvo išjungtas arba buvo suaktyvintas barstymo paribiuose režimas, kuriam turi būti išjungtas kairys „ClickTS“.	
F36812	Nurodymas	Barstymas paribiuose buvo išjungtas arba buvo suaktyvintas barstymo paribiuose režimas, kuriam turi būti išjungtas dešinys „ClickTS“.	
F36815	Nurodymas	'Paribių barstymo funkcija yra įjungta ir sklendė buvo atidaryta.	





# **AMAZONEN-WERKE**

## **H. DREYER GmbH & Co. KG**

Postfach 51  
D-49202 Hasbergen-Gaste  
Germany

Tel.: + 49 (0) 5405 501-0  
e-mail: [amazone@amazone.de](mailto:amazone@amazone.de)  
<http://www.amazone.de>

---

