

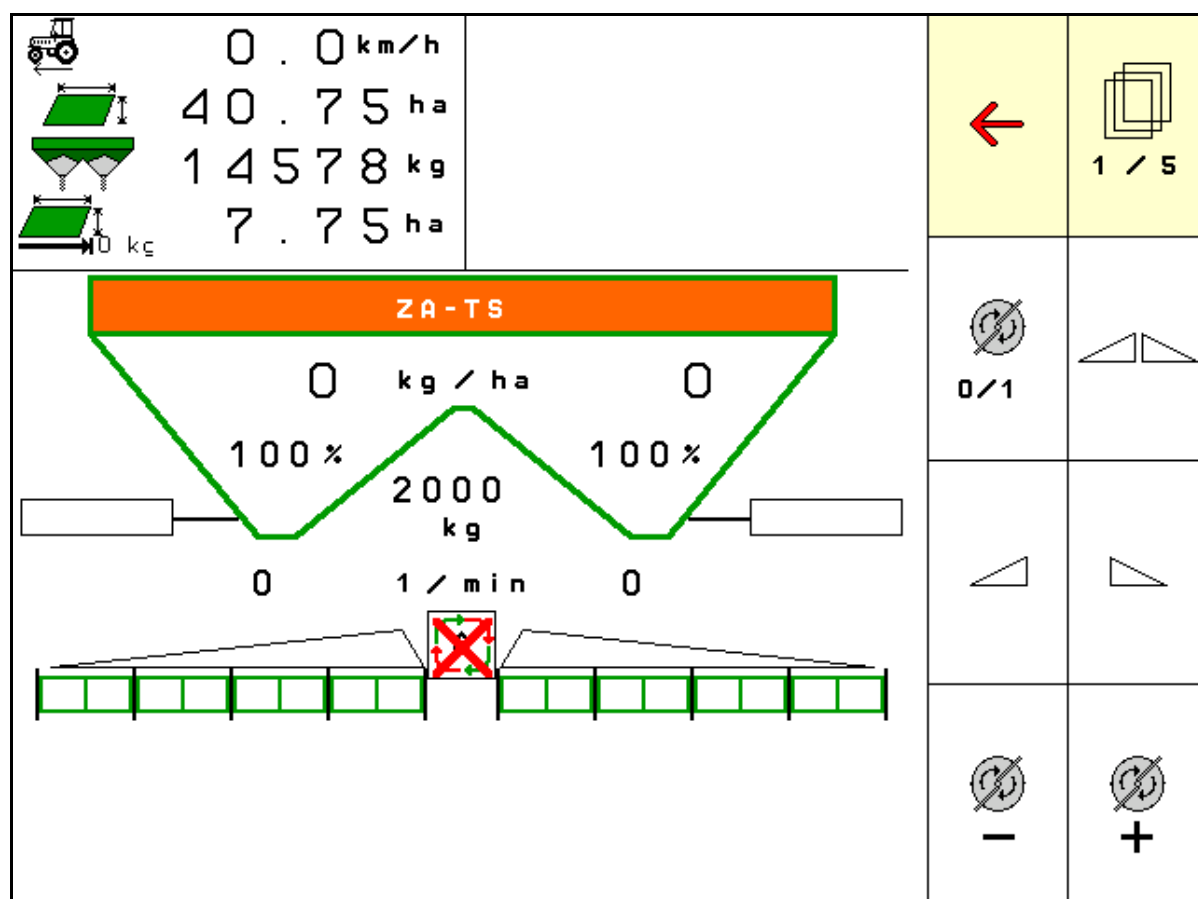
# Naudojimo instrukcija

## AMAZONE

### ISOBUS programinė įranga

skirta

### ZA-TS / ZG-TS



MG6331  
BAG0204.8 01.24  
Printed in Germany

SmartLearning



Perskaitykite šią instrukciją  
prieš pirmą naudojimą ir jos  
laikykitės!  
Saugokite 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 įgūdžius. Tik tada būsite patenkinti tiek mašina, tiek savimi. Padėti tai pasiekti ir yra šios naudojimo instrukcijos tikslas.*

---

*Leipzig-Plagwitz 1872. Rud. Sark.*

---

**Identifikaciniai duomenys**

---

Čia įrašykite mašinos identifikavimo duomenis. Identifikavimo duomenys nurodyti gamyklos lentelėje.

Mašinos identifikavimo Nr.:  
(dešimties simbolių)

Modelis: ISOBUS TS

Gamybos metai: \_\_\_\_\_

Bazinė masė kg: \_\_\_\_\_

Leistina bendroji masė kg: \_\_\_\_\_

Didžiausias apkrovimas kg: \_\_\_\_\_

---

**Gamintojo adresas**

---

AMAZONEN – WERKE

H. DREYER SE & Co. KG

Postfach 51

D-49202 Hasbergen

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

El. paštas: amazone@amazone.de

---

**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: MG6331

Sudarymo data: 01.24

© Copyright AMAZONEN-WERKE H. DREYER SE & Co. KG, 2024

Visos teisės saugomos.

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

Gerbiami klientai,

Jūs pasirinkote vieną iš daugybės aukštos kokybės produktų, pagamintų AMAZONEN-WERKE, H. DREYER SE & 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 komplektą, 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.

Iškilus 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 skaitytoju,

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

AMAZONEN – WERKE

H. DREYER SE & Co. KG

Postfach 51

D-49202 Hasbergen

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

El. paštas: amazone@amazone.de

<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 būklė .....	9
3.2	Meniu naršymo struktūra .....	9
3.3	ISOBUS programinės įrangos hierarchija.....	10
<b>4</b>	<b>Pagrindinis meniu.....</b>	<b>12</b>
4.1	Pagrindinio meniu indikatoriai .....	12
4.2	Pagrindinio meniu pomeniu .....	12
<b>5</b>	<b>Oro sąlygų dokumentacija .....</b>	<b>14</b>
<b>6</b>	<b>Dokumentacijos tvarkymas .....</b>	<b>15</b>
<b>7</b>	<b>Specifinių trąšų duomenų įvedimas / nustatymas / tvarkymas .....</b>	<b>16</b>
7.1	Trąšų duomenų bankas .....	16
7.2	Trąšų duomenų įvedimas.....	16
7.3	Trąšų kalibravimo koeficientas.....	18
7.4	Trąšų kalibravimo koeficiento nustatymas stovint mašinai.....	20
7.4.1	Kalibravimo koeficiento nustatymas, naudojant šoninį išbėrimo normos nustatymo įrenginį	21
7.4.2	Kalibravimo koeficiento nustatymas, naudojant sklendę (sraigčių naikinimo priemonėi).....	22
7.5	BorderTS konfigūravimas .....	26
7.6	Barstymo pakraščiuose, paribiuose, grioviuose konfigūravimas .....	27
7.7	Perjungimo taškų optimizavimas .....	28
7.7.1	Nustatymo pagalba .....	28
<b>8</b>	<b>Naudotojo profilis .....</b>	<b>30</b>
8.1	Mygtukų priskyrimo konfigūravimas.....	32
8.2	Daugiafunkcinio indikatoriaus konfigūravimas.....	34
8.3	ISOBUS konfigūravimas .....	35
<b>9</b>	<b>Mašinos konfigūravimas .....</b>	<b>37</b>
9.1	Trąšų papildymas.....	39
9.2	Trąšų rezervuaro ištuštinimas.....	40
9.3	Barstyklė su svėrimo technika: trąšų barstyklės taravimas .....	41
9.4	Barstyklė su svėrimo technika: trąšų barstyklės derinimas .....	41
9.5	Greičio signalo šaltinis .....	42
9.6	Barstyklės išlygiavimas .....	42
9.7	Barstyklės techninė priežiūra .....	43
9.8	„Bluetooth“ prietaiso poravimas .....	43
9.9	„ArgusTwin“ konfigūravimas .....	43
9.10	„WindControl“ konfigūravimas.....	44
9.11	„FlowCheck“ konfigūravimas.....	45
9.12	Sąrankos meniu .....	45
<b>10</b>	<b>Mobili kontrolės įranga.....</b>	<b>46</b>
<b>11</b>	<b>Meniu „Informacija“ .....</b>	<b>47</b>
<b>12</b>	<b>Naudojimas lauke .....</b>	<b>48</b>
12.1	Darbo meniu funkcijos .....	49

12.2	Darbo meniu indikatoriai .....	51
12.3	Specialūs nurodymai meniu „Darbas“ .....	53
12.4	Mažas vaizdas „Section Control“ .....	53
12.5	Kalibravimas lauke .....	54
12.5.1	Kalibravimas tinkle su svėrimo technika (svarstyklėmis) .....	54
12.5.2	Kalibravimas tinkle su sukimo momento atpažinimu (FlowControl ir svarstyklėmis) .....	55
12.5.3	Autonominis kalibravimas važiuojant .....	56
12.6	Menu „Darbas“ funkcijų aprašymas.....	58
12.6.1	Sklendės.....	58
12.6.2	Išbėrimo kiekio keitimas barstymo metu .....	58
12.6.3	Trąšų papildymas .....	59
12.6.4	Hidraulinės paskleidimo diskų pavaros įjungimas ir išjungimas .....	59
12.6.5	Sekcijos .....	60
12.6.6	Barstymas paribiuose su „Auto-TS“ .....	61
12.6.7	Barstymas paribiuose su barstymo paribiuose skydu BorderTS / barstymas vagose .....	62
12.6.8	„Section Control“ jungimas (GPS valdymo sistema).....	63
12.6.9	„AutoTrail“ vairavimo ašis.....	65
12.6.10	„ArgusTwin“ (papildoma įranga).....	69
12.6.11	„WindControl“ .....	70
12.6.12	„FlowCheck“ .....	71
12.6.13	Darbo žibintas ZG-TS .....	71
12.6.14	„InsideControl“ .....	72
12.7	Veiksmai eksploatuojant .....	73
12.7.1	Trąšų barstyklės naudojimas su mechanine paskleidimo diskų pavara .....	73
12.7.2	Trąšų barstyklės naudojimas su hidrauline paskleidimo diskų pavara .....	74
<b>13</b>	<b>Daugiafunkcinės rankenėlės AUX-N.....</b>	<b>76</b>
<b>14</b>	<b>Daugiafunkcinė rankenėlė „AmaPilot+“ .....</b>	<b>77</b>
<b>15</b>	<b>Techninė priežiūra ir valymas .....</b>	<b>79</b>
15.1	Valymas.....	79
15.2	Užrašai prieš programinės įrangos atnaujinimą .....	79
<b>16</b>	<b>Gedimas .....</b>	<b>82</b>
16.1	Greičio signalo iš ISO linijos gedimas .....	82
16.2	Valdymo terminalo rodmuo .....	82
16.3	Gedimų lentelė .....	83

# 1 Nurodymai naudotojui

---

Skyriuje „Nurodymai naudotojui“ aprašoma, kaip naudotis instrukcija.

## 1.1 Dokumento paskirtis

---

Ši naudojimo instrukcija

- aprašo mašinos valdymą bei priežiūrą;
- pateikia svarbių nuorodų apie saugų ir efektyvų mašinos naudojimą;
- yra šios mašinos neatskiriama dalis ir visada turi būti prie mašinos 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 lengvai pasiekiami 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) nurodo gresiančio pavojaus sunkumą; jo reikšmės:



**PAVOJUS**

žymi tiesioginį pavojų bei didelę mirties atvejų arba sunkiausių kūno sužalojimų riziką (kūno dalių praradimas ar ilgalaikiai sužalojimai), jei šio pavojaus nebus išvengta.

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



**ĮSPĖJIMAS**

žymi galimą pavojų ir vidutinę mirties atvejų arba (sunkiausių) kūno sužalojimų pavojų, jei šio pavojaus nepavyks išvengti.

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



**ATSARGIAI**

žymi pavojų su maža lengvų arba vidutinių kūno sužalojimų arba materialinės žalos rizika, jei jo nebus išvengta.



**SVARBU**

žymi įpareigojimą ypatingai elgtis arba atlikti veiksmus, kad mašina būtų tinkamai valdoma.

Nepaisant šio nurodymo, mašina gali sugesti ar kenkti aplinkai.



**PASTABA**

žymi taikymo patarimus ir itin naudingą informaciją.

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-TS** su užduoties taško reguliatoriumi, „Auto-TS“ paribių barstymo sistema, darbo veleno pavara arba papildomai įsigyjama hidrauline paskleidimo disko pavara
- **ZG-TS** su užduoties taško reguliatoriumi, paribių barstymo sistema, darbo veleno pavara arba hidrauline paskleidimo disko pavara

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 būklė

Ši naudojimo instrukcija galioja programinės įrangos būklei nuo:

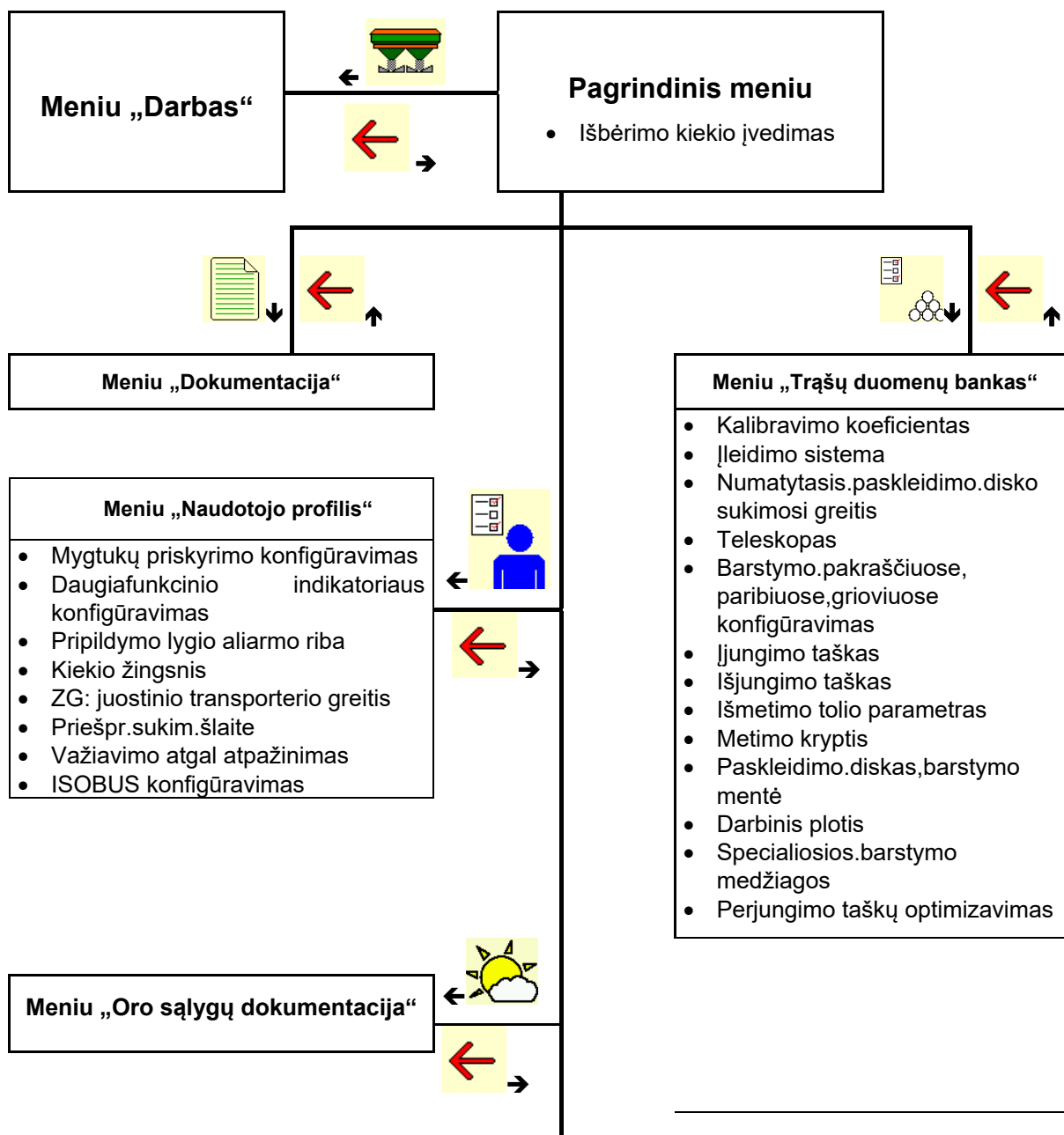
Pagrindinis kompiuteris 1.20.01 ir NW188D

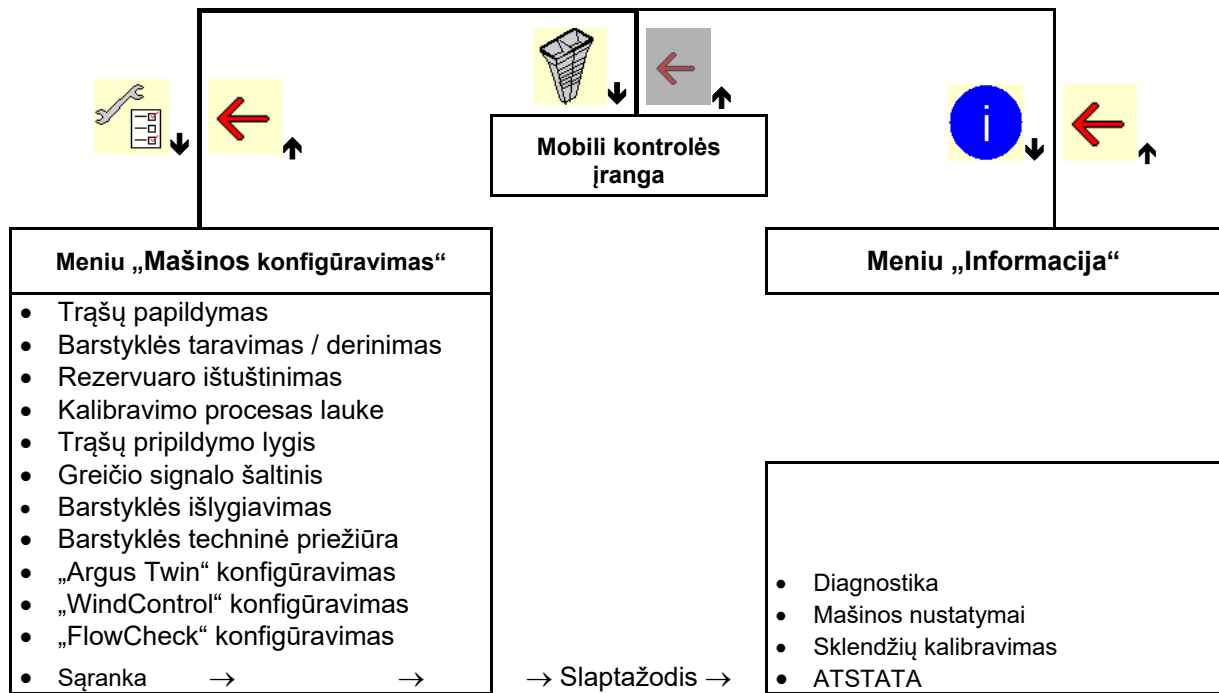
### 3.2 Meniu naršymo struktūra



-  Atgal į aukštesnio lygio meniu
-  Meniu naršymas

### 3.3 ISOBUS programinės įrangos hierarchija





## 4 Pagrindinis meniu

### 4.1 Pagrindinio meniu indikatoriai

- nustatyta mašina

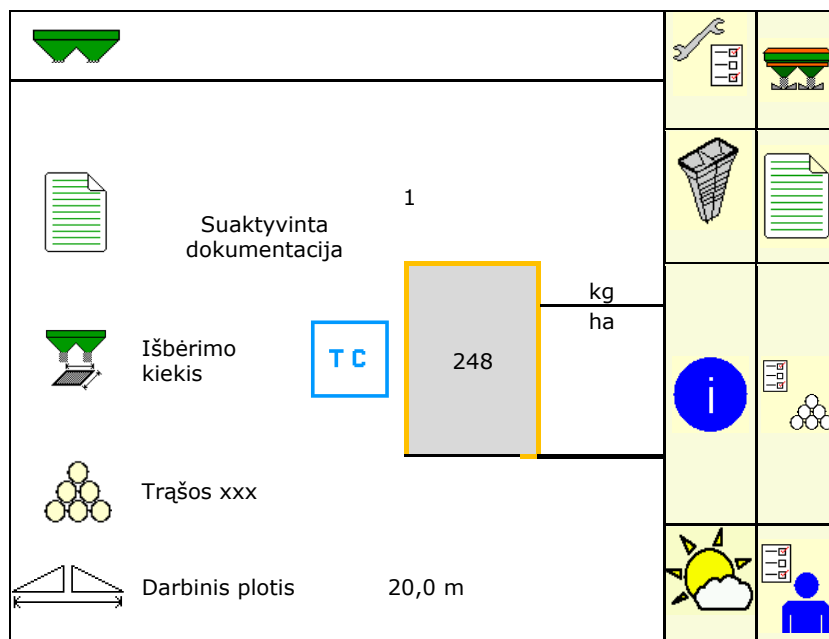
- Tik vidinė dokumentacija

- Įveskite išbėrimo kiekį arba




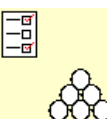
-  išbėrimo kiekį per „Task Controller“

- 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 (26 psl.).
- o pasirinkus kalibravimą tinkle, kalibravimo vertė nuolat skaičiuojama barstymo metu 26 psl.).

Su FlowControl barstymo metu nuolat kalibruojama atpažįstant sukimo momentą.



## • 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 Paskleidimui įstrižai patikrinti, naudojant mobiliąją kontrolės įrangą. (Žr. naudojimo instrukciją „Mobilioji 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!**



Menui **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

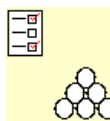


			
Apdirbtas plotas	0,00	0,00	ha
Reikal.laikas	0,00	0,00	h
Teorinis kiekis	0,00	0,00	kg



- 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		
12D02Trąšos 2		
Darbinis plotis	24,0 m	
Diskas	TS2	
DTrąšos 3		
Darbinis plotis	24,0 m	
Diskas	TS20	
Do11dTrąšos 1		
Darbinis plotis	24,0 m	
Diskas	TS20	

### 7.2 Trąšų duomenų įvedimas





Visus specifinius trąšų duomenis galima rasti barstymo lentelėje.

- Įveskite trąšų pavadinimą.
- Kalibravimo koeficientas, žr. 18 psl.
- Nustatykite kalibravimo koeficientą, žr. 20 psl.
- ZA-TS, ZG-TS: įleidimo sistemos padėtis  
Vertė iš barstymo lentelės
- Paskleidimo diskų numatytasis sukimosi greitis  
Vertė iš barstymo lentelės
- Teleskopas (reikia „FlowCheck“)
- Barstymo paribiuose skydo konfigūravimas, žr. 27 psl.
- Barstymo kraštuose konfigūravimas, žr. 27 psl.

	Pavadinimas	
	Kalibravimo koeficientas	
	Kalibrav.koef. apibrėžimas	
	Įleidimo sistema	
	Paskleidimo diskų numatytasis sukimosi greitis	$\frac{1}{\text{min}}$
	Teleskopas	
	Barstymo paribiuose skydas	
	Barstymo kraštuose konfigūravimas	



- Barstymo paribiuose konfigūravimas, žr. 27 psl.
- Barstymo grioviuose konfigūravimas, žr. 27 psl.
- Įjungimo taško įvedimas.  
Vertė iš barstymo lentelės
- Išjungimo taško įvedimas.
  - Praktinė vertė technologinei vėžei optimaliam važiavimo būdai  
ZA-TS: 7 m  
ZG-TS: 10 m
  - Vertė iš barstymo lentelės skirstymui optimaliam važiavimo būdai
- Įveskite išmetimo tolį parametrai.  
Vertė iš barstymo lentelės
- Įveskite metimo kryptį.  
Vertė iš barstymo lentelės
-  Mobilioju bandymo stendu patvirtinkite metimo kryptį.
- Paskleidimo disko įvedimas (reikia „FlowCheck“)
- Darbinio pločio patikrinimas / įvedimas.
- Specialiųjų barstymo medžiagų parinkimas
  - trąšos
  - Smulki specialioji barstymo medžiaga (sraigų naikinimo priemonė, smulkios sėklos)
-  Greičiui proporcingo kiekio reguliavimo funkcija yra neaktyvi!
  - Stambi specialioji barstymo medžiaga (ryžiai, javai, žirniai)
- Perjungimo taškų optimizavimas, žr. 28 psl.

	Barstymo paribiuose konfigūravimas	
	Barstymo grioviuose konfigūravimas	
	Įjungimo taškas	<input type="text"/> m
	Išjungimo taškas	<input type="text"/> m
	Išmetimo tolį parametras	<input type="text"/>
	Metimo kryptis	<input type="text"/>
	Paskleidimo diskas	<input type="text"/>
	Darbinis plotis	<input type="text"/> m
	Spec. barst. medžiagos	<input type="text"/>
	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 koeficientą reikia surasti barstymo lentelėje kiekvienai trąšų rūšiai.
- Trąšų kalibravimo koeficientą iš barstymo lentelės naudokite kaip orientacinę vertę prieš kalibravimą ir įveskite į trąšų duomenis.
- Trąšų kalibravimo metu optimizuojama barstymo lentelės vertė.
- Barstymo lentelės vertė pakeičiama nustatytu trąšų kalibravimo koeficientu.

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 barstyklę, kalibravimo vertė nustatoma skirtingai.

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

	ZA-TS		ZG-TS
		Profis	Profis
Trąšų kalibravimas stovint mašinai:	Žr. puslapį		
• Kalibravimas šoniniu išbėrimo normos nustatymo įrenginiu	21	21	
• Kalibravimas pakabinus mašiną (specialioji barstymo medžiaga)	22	22	22
Trąšų kalibravimas važiuojant:	Žr. puslapį		
• Automatiškai, kai kalibruojama važiuojant		26	26
• Kalibravimas tinkle važiuojant su svarstyklėmis		54	54
• Kalibravimas tinkle važiuojant su <b>Flow Control</b>	55	55	55



- 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 yra visiškai atidaryta.



Realūs trąšų kalibravimo koeficientai (0.7-1.4):

- 0,7 karbamidui
- 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 (sraigų 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!
- „ArgusTwin“ ir „WindControl“ išaktyvinami automatiškai.

## 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 latakais (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.

	kalibrav.koef. apibrėž.	1/3
	sklendes atid.	
	palaukti, kol bus pilnas surink.ind	
	laik	0 s
<div>  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.

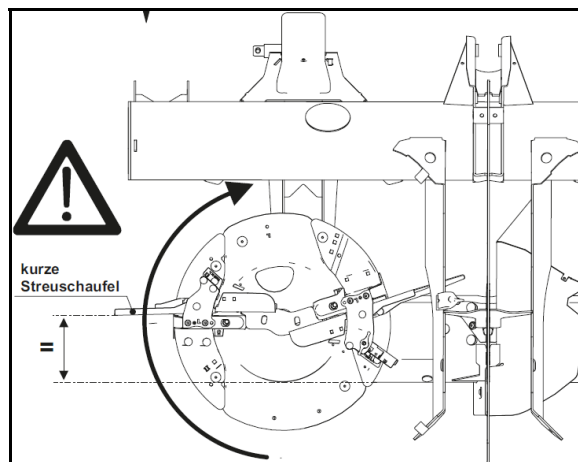
	barst.kalibravimas	3/3
	naujas kalibrav.koef.	1.00
<div>  Pakartoti         </div>		
<div>  nutraukti         </div>		
<div>  išsaugoti         </div>		

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

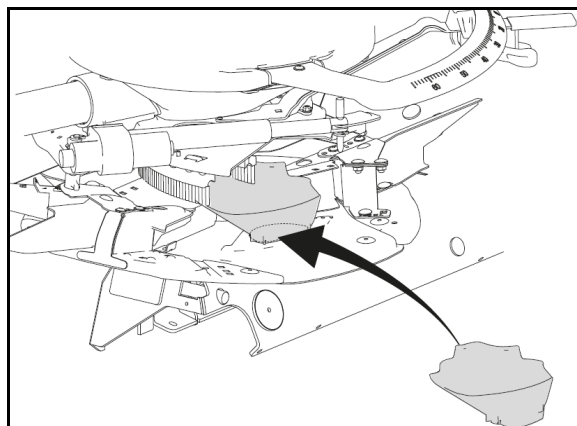
### Pasiruošimas kalibravimui

1. Kairį paskleidimo diską pasukite į tinkamą padėtį.

Trumpos barstymo mentės padėtis išorėje →



2. Sumontuokite išbėrimo normos nustatymo lataką virš kairiojo paskleidimo disko.
3. Į rezervuarą įpilkite pakankamą kiekį.
4. Po kairiąja išleidimo anga pastatykite surinkimo indą.



Parinkite meniu „Trąšos“.

5. Parinkite smulkią specialiąją barstymo medžiagą.

→ „ArgusTwin“ išaktyvinamas automatiškai.



Pavadinimas

**Sraigių naikinimo priemonė\_1**



Specialiosios barstomos medžiagos



## Kalibravimo koeficiento nustatymas smulkioms sėkloms



Atlikite kalibravimą kelis kartus iš eilės, kad nustatytumėte optimalų kalibravimo koeficientą.

1. Nustatykite kalibravimo koeficientą.



Kalibrav.koef.  
apibrėžimas

2. Parinkite kalibravimą, naudojant sklendę.



Kalibrav.koef.  
apibrėžimas

Sklendė

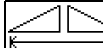
3. Patikrinkite įvestas specialiosios barstymo medžiagos vertes:

Parinkite kalibravimo koeficientą 1.



kalibrav.koef.  
apibrėžimas

1/6



Darbinis plotis

m



Išbėrimo kiekis

kg/ha



numatytasis  
greitis

km/h



Kalibravimo koeficientas

→ Įveskite numatytojo greičio vertę ir vėliau tręšdami laikykitės šio greičio!

Atlikite kalibravimą:

→ > Toliau




Nutraukti







Toliau

## Specifinių trąšų duomenų įvedimas / nustatymas / tvarkymas


Elektrinis įleidimo sistemos nustatymas:




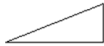
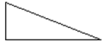
4.  Įleidimo sistemą kairėje nustatykite į padėtį 10.

	Kalibrav.koef. apibrėžimas	2/6
	Įleidimo sistemą nustatyti į padėtį 10 Išbėrimo normos lataką pritvirtinti prie kairio paskleidimo disko ir tinkamai nustatyti paskleidimo diską	
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block;">  Nutraukti       </div>		


5.  Atidarykite kairiąją uždarymo sklendę.


→ Kalibravimo metu terminale rodomas kalibravimo laikas sekundėmis.

 Jei barstomoji medžiaga nebyra nuolat iš sklendės angos, nustatykite kalibravimo koeficientą 0,5 ir pakartokite kalibravimą.

	Kalibrav.koef. apibrėžimas
	Atidaryti kair.skendę
	Nustatant normą, pavojaus zonoje žmonėms būti draudžiama.
 laik	0 s 





6.  Kai surinkimo indas bus pilnas, uždarykite kairiąją sklendę.
7. Pasverkite surinktą kiekį (atsižvelkite į surinkimo rezervuaro svorį).



Palaukti, kol bus pilnas  
surink.ind

8. Įveskite pasverto trąšų kiekio vertę, atsižvelkite į matavimo vienetą.



 Ivesti surinktą  
kiekį

kg

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



Barst.kalibravimas

---



Naujas  
kalibrav.koef.

1.00

 Pakartoti

 Nutraukti

 Išsaugoti

---





Įleidimo sistema





10. Išmontuokite išbėrimo normos nustatymo lataką.

## 7.5 BorderTS konfigūravimas



Kiekio sumažinimui apskaičiuoti ir įleidimo sistemos padėčiai keisti reikia įvesti metimo krypties vertę į trąšų duomenis.

- Įveskite numatytąjį diskų sukimosi greitį lauko pusėje.
-  Ribos pusės paskleidimo diskas nesukamas
- Pasukamos reguliavimo plokštės ant sklaidytuvo padėtis
- Kiekio mažinimas %
  - Vertė apskaičiuojama ir automatiškai nustatoma.
  - Vertės rankiniu būdu perrašyti negalima.
- Įleidimo sistemos padėties keitimas
  - Vertė apskaičiuojama ir automatiškai nustatoma.
  - Vertės rankiniu būdu perrašyti negalima.
-  Maža vertė padidina kiekį prie ribos.








Border-TS			
	numatytąjį diskų sukimosi greitį lauko pusėje	<input type="text"/>	$\frac{1}{\text{min}}$
	Border-TS Streuschirmposition	<input type="text"/>	
	kiekio mažinimas	<input type="text"/>	%
	Änderung der Einleitsystemposition	<input type="text"/>	

## 7.6 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.
- „Auto TS“ perjungimas
  - ☒ Barstymas paribiuose su „Auto TS“ paribių barstymo mentėmis
  - ☐ Barstymas pakraščiuose be „Auto TS“ (X barstymo lentelėje)
- „Hydro“: numatytasis diskų sukimosi greitis lauko pusėje automatiškai sumažinamas kaip ribos pusėje.  
Tačiau numatytąjį diskų sukimosi greitį lauko pusėje galima keisti.




	barst.krašt.konfigūravim.		
	barstymo paribiuose konfig		
	barstymo grioviuose konfig.		
	numat.disk.suk.greit.	<input type="text"/>	$\frac{1}{\text{min}}$
	kiekio mažinimas	<input type="text"/>	%
	Auto TS perjung.	<input type="checkbox"/>	
	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.







## 7.7 Perjungimo taškų optimizavimas

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

	Perjungimo taškų optimizavimas
	Nustatymo pagalba
	Prietaisų geometrija

### 7.7.1 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.

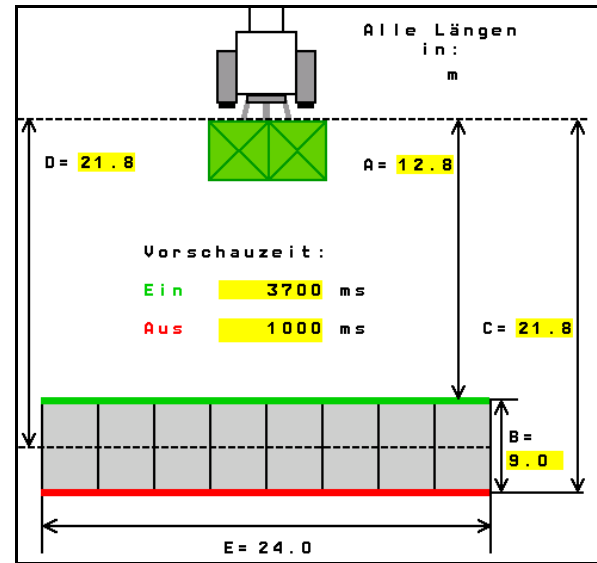
	Įjungimo taško optimizav.	
	Mašina įjungiamą per anksti:	<input style="width: 80px;" type="text"/> m
	Važiavimo greitis	<input style="width: 80px;" type="text"/> km/h
	Prietaisų geometrija	
	Nutraukti	 Išsaugoti

### 7.7.1.1 Prietaisų geometrija

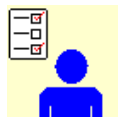
Prietaisų geometrijos rodmuo yra svarbus, jei valdymo terminalas pakeistų verčių automatiškai neperima.

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. 32 psl.)
- Meniu „Darbas“ daugiafunkcinio indikatoriaus konfigūravimas (žr. 34 psl.)
- Likutinio kiekio (kg) aliarmo ribos įvedimas.  
→ Pasiekus likutinį trąšų kiekį suskamba signalas.
- Įveskite kiekio žingsnį išbarstymo kiekiui padidinti arba sumažinti.
- Meniu „Darbas“ juostinio transporterio greičio rodymas (ZG-TS).
  - o ☒ Nurodymą įjungti
  - o ☐ Nurodymo neįjungti
- Priešpriešinis sukimas šlaite automatiškai režimu.
  - o automatinis vairavimas prieš šlaitą
  - o rankinis vairavimas prieš šlaitą funkciniais mygtukais.
- Važiavimo atgal atpažinimas
  - o ☒ taip
  - o ☐ ne
- ISOBUS konfigūravimas, žr. 35 psl.
- Meniu „Darbas“ nurodymo įjungimas, kai rezervuaras tuščias (turi būti ištuštinimo signalizatorius).
  - o ☒ Nurodymą įjungti
  - o ☐ Nurodymo neįjungti

Naudotojo profilis






Mygtukų priskyrimo konfigūravimas




Daugiafunkcinio indikatoriaus konfigūravimas




Prip. lygio aliarm.riba

kg




Kiekio žingsnis

%




Rodyti juostinio transporterio greitį




Priešpr.sukim.šlaite



Automatinis važiavimo atgal atpažinimas







ISO ISOBUS konfigūravim.








Įjungti nurodymą, kai rezervuaras tuščias



## 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 daugiafunkcinę rankenėlę, laisvai parenkamas daugiafunkcinės rankenėlės mygtukų priskyrimas yra išsaugomas atitinkamam naudotojui.

Kiekviename naudotojo profilyje turi būti priskirti mygtukai.





Priskirkite VT1 mygtukus.

## 8.1 Mygtukų priskyrimo konfigūravimas


Čia galima laisvai priskirti darbo meniu funkcijų laukus.

- Laisvas mygtukų priskyrimas
  - o ☒ Laisvai parenkamas mygtukų priskyrimas
  - o ☐ Standartinis mygtukų priskyrimas

Mygtukų priskyrimo veiksmi:

1. Iškvieskite 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.

Iškvieskite funkcijų sąrašą→





mygt.priskyr.  
konfigūravimas

laisvi  
mygtukai

Iš sąrašo parinkite norimą  
funkciją ir paspauskite  
norimą mygtuką.

tušč./  
ištrinti funkciją

 nutraukti

 išsaugoti

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. + / -

kiekis kair. + / -



Meniu „Darbas“:

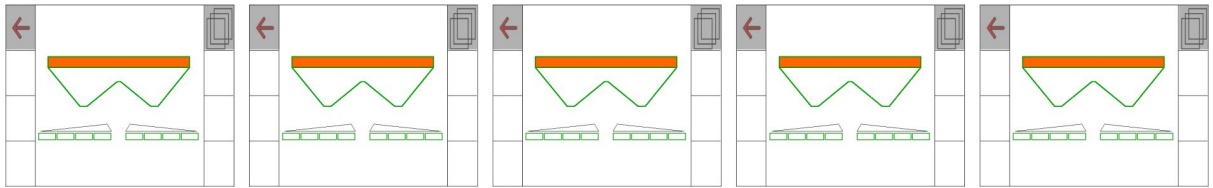


Laisvai priskiriamos funkcijų grupės  
iškvietimas.

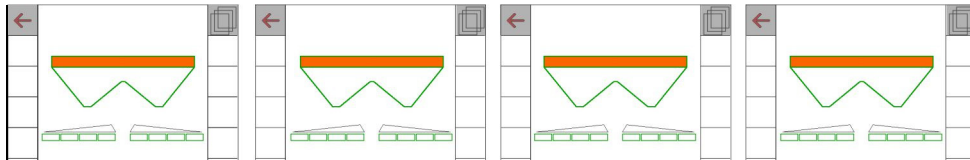
**Pavyzdys: laisvai priskiriamos funkcijos nuo 1 iki 30, 32 meniu „Darbas“**

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

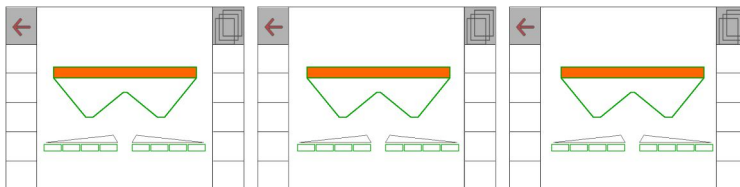
8 mygtukų terminalas:



10 mygtukų terminalas:



12 Tasten-Terminal:



## 8.2 Daugiafunkcinio indikatoriaus konfigūravimas

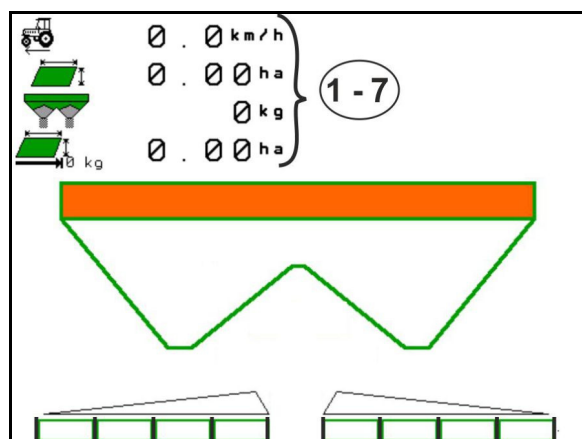
Menu „Darbas“ duomenų eilutėse gali būti rodomi įvairūs duomenys.




- (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, uždariant 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. 36 psl.
- „Section Control“ rankinio/automatinio režimo perjungimas
  - o GPS meniu  
„Section Control“ perjungiamas GPS meniu.
  - o meniu „Darbas“ (rekomenduojamas nustatymas)  
„Section Control“ perjungiamas ISOBUS darbo meniu.
- 
 „Section Control“ rankinis/automatinis režimas
- Perjungimo taškų nustatymas
  - o pagal atstumą (terminalas palaiko „working length“)
  - o pagal laiką (terminalas nepalaiko „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“ parabole. Parabolė geriau atkartoja faktinį barstymo diapazoną.

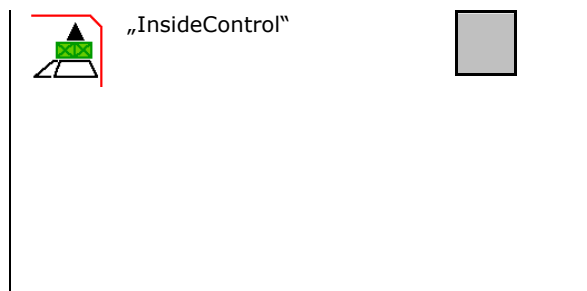
 Funkciją palaiko ne visi valdymo terminalai, gali būti sutrikdytas ryšys su „Task Controller“.

- o ☒ Taip
- o ☐ Ne

ISO ISOBUS konfigūravim.	
1	Terminalo parinkimas
2	„Section Control“ rank./autom.rež.perjungimas
	„Section Control“ rankinis/automatinis režimas
	Perjungimo taškų nustatymas
	Oro sąlygų registravimas
	Sekcijų skaičius
	Sekcijų išdėstymas parabole

## Naudotojo profilis

- „InsideControl“ apsisukimo zonoje.  
„Inside Control“ padidina darbinį plotį lauko pusėje ir apsaugo nuo nepakankamo tręšimo lauko pusėje apsisukimo zonoje.
  - o ☒ aktyvi
  - o ☐ neaktyvi



## 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.

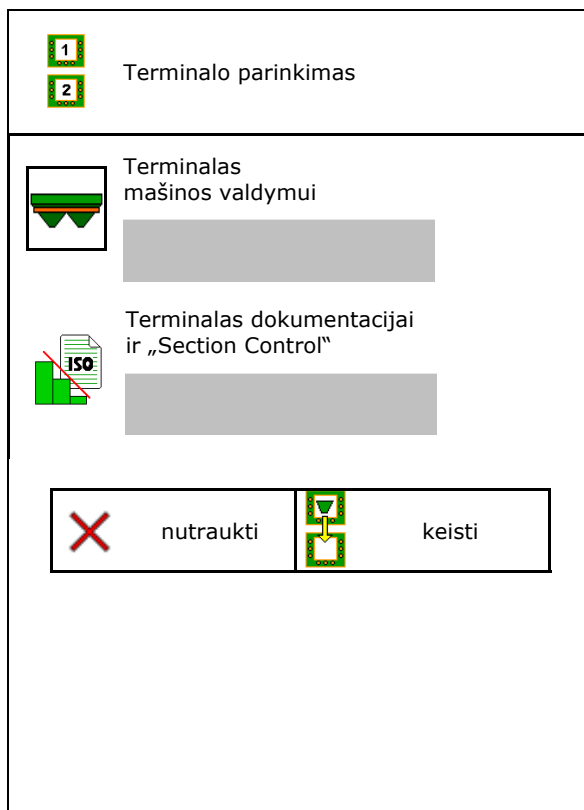


2. Pakeiskite terminalą rodymui.



Registracija prie VT terminalo gali trukti iki 40 sekundžių.

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













## 9 Mašinos konfigūravimas



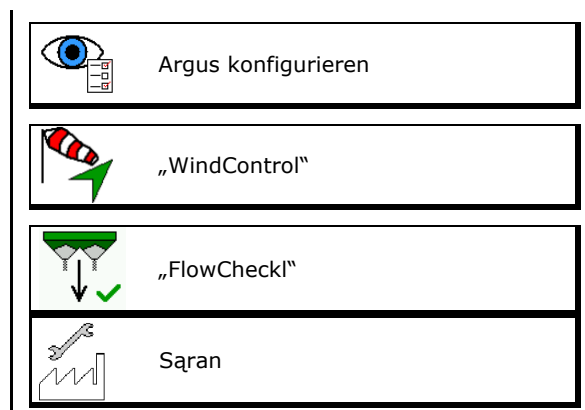
Pagrindiniame meniu parinkite „**Mašinos konfigūravimas**“!

- Trąšų papildymas (žr. 39 psl.).
- Barstyklė su svėrimo technika: barstyklės taravimas, pvz., po specialių priedų pakabinimo (žr. 41 psl.).
- Barstyklė su svėrimo technika: barstyklės suderinimas, pvz., po pildymo (žr. 41 psl.).
- Rezervuaro ištuštinimas, baigus naudoti, prieš valant (žr. 40 psl.).
- Barstyklė su svėrimo technika: parinkite kalibravimo procesą lauke.
  - Autonominis
    - Trąšų kalibravimo koeficiento nustatymas barstymo pradžioje.
  - Svarstyklės tinkle
    - Nuolatinis trąšų kalibravimo koeficiento nustatymas svėrimo technika barstymo metu.
  - Tinkle Flow Control ir svarstyklės
    - Nuolatinis trąšų kalibravimo koeficiento nustatymas barstymo metu sukimo momento atpažinimo įtaisu ir svėrimo technika.
- Trąšų pripildymo lygio (kg) įvedimas (netaikoma barstyklei su svėrimo technika).
- Greičio signalo šaltinio konfigūravimas (žr. 42 psl.).
- Išlygiuokite barstyklę su polinkio jutikliu, žr. 43 psl.
- Barstyklės techninė priežiūra, žr. 43 psl.
- „Bluetooth“ prietaiso poravimas, žr. 43 psl.

	papildyti trąšų
	barst.taravimas
	Barstyklės derinimas
	rezervuaro ištušt.
	Kalibravimo procesas lauke
	trąš.prip.lygis <span style="background-color: #cccccc; padding: 0 20px;"> </span> kg
	greičio šaltinio konfigūravimas
	Barstyklės išlygiavimas
	barst.techn.pr
	„Bluetooth“ priet.porav.

## Mašinos konfigūravimas

- „ArgusTwin“ konfigūravimas, žr. 38 psl.
- „WindControl“ konfigūravimas, žr. 44 psl.
- „FlowCheck“ konfigūravimas, žr. 44 psl.
- Meniu „Sąranka“ iškviatimas, tik klientų aptarnavimo tarnybai (žr. 48 psl.)



## 9.1 Trąšų papildymas

### Be skaičiavimo funkcija

Trąšų papildymas.

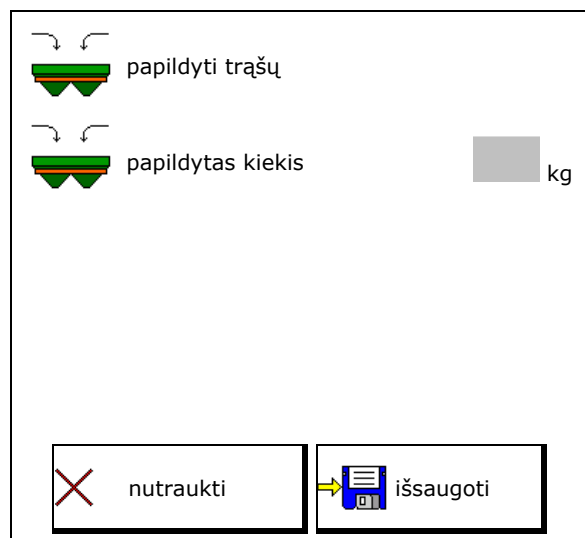
#### Trąšų barstyklė be svėrimo technikos:

→ Įveskite ir išsaugokite įpiltą trąšų kiekį (kg).

#### Trąšų barstyklė su svėrimo technika:


→ Įpiltas trąšų kiekis rodomas kilogramais.

Išsaugokite įpildo trąšų kiekio vertę.




### Su skaičiavimo funkcija

(1) Teorinės vertės apskaičiavimui

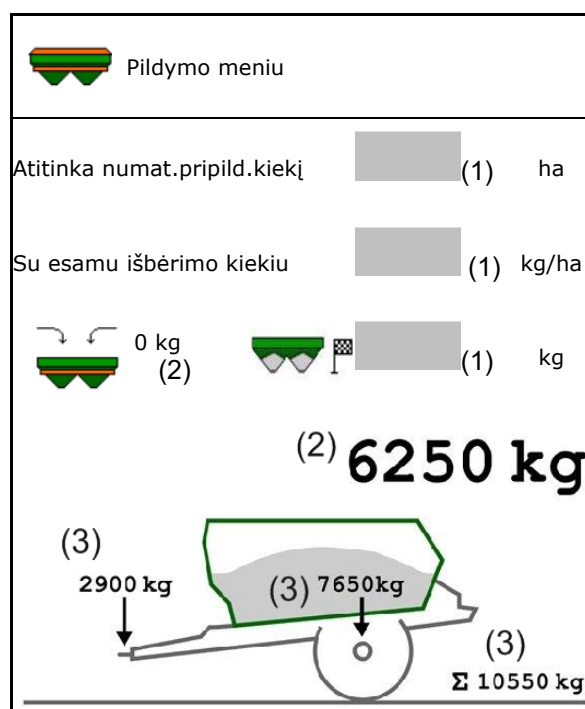
- Plotas, kurį galima apdirbti su numatytoju pripildymo kiekiu
- Išbėrimo kiekis apskaičiavimui
-  Tikslinis pripildymo lygis

(2) Faktinės vertės

-  Papildytas kiekis
- Bendras pripildymo lygis

(3) Iš faktinių verčių apskaičiuotos vertės

- Atraminė apkrova
- Ašies apkrova
- Bendrasis svoris



Mirksintis paskleidimo sekcijų apšvietimas rodo, kad pildant beveik buvo pasiektas numatytasis pripildymo lygis.

- 500 kg mažiau už numatytąjį pripildymo lygį: lėtas mirksėjimas
- 100 kg mažiau už numatytąjį pripildymo lygį: greitas mirksėjimas
- Pasiektas numatytasis pripildymo lygis: nuolatinė šviesa

## 9.2 Trašų rezervuaro ištuštinimas

Trašų rezervuare likusios trąšos išleidžiamos per piltuvo snapelius.



ZA-TS su mechanine paskleidimo diskų pavarą:

Likučius ištuštinkite atskirai kairėje ir dešinėje pusėje.

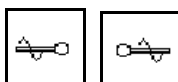
1. Paskleidimo diską sukite ranka taip, kad skylė paskleidimo diske į vidų būtų tiesiai po rezervuaro anga.
2. ZG-TS: išjunkite juostinį transporterį.  
☒ Taip, ištuštinti tik prieškamerį.  
☐ Ne, ištuštinti visą rezervuarą.



3. Įleidimo sistemą nustatykite į padėtį 10.



4. Atidarykite sklendes.




5. Prireikus, įjunkite maišymo veleną. Laikykite paspaudę funkcinį lauką.

→ Trašų likučiai išbyra.



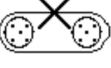


6. Uždarykite sklendes.

- Indikatorius 0 – sklendė uždaryta
- Indikatorius 100 – sklendė atidaryta

 Rezervuaro ištuštinimas

---

elektrinės sklendės

kair. 100.	dešin. 100
	
 Įleidimo sistemą nustatykite į padėtį 10	



**ZG:** jei reikia, paleiskite juostinį konvejerį. Laikykite paspaudę funkcinį lauką.



### ĮSPĖJIMAS

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

- Paskleidimo diskų pavarą laikykite išjungtą!
- ZA-TS: likučių ištuštinimui su veikiančiu maišytuvu laikykite uždarytas apsaugines groteles!





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

Trąšų barstyklės taravimas skirtas barstyklės su 0 kg rezervuaro turiniu svariui 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.

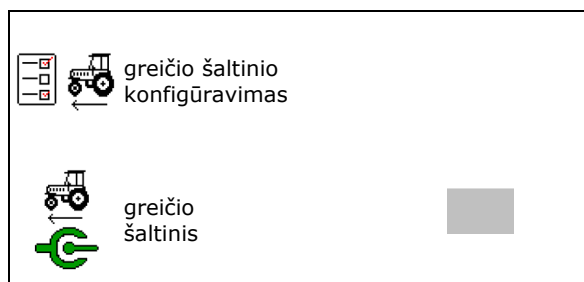
 Svarstyklių derin.	
Pamatuotas rezervuaro turinys	xxx kg
Tinkamas rezervuaro turinys	<input type="text"/> kg
Svarstyk.2 param.:	
Senas:	Naujas: <input type="text"/>
<input type="button" value="X nutraukti"/>	<input type="button" value="išsaugoti"/>

## 9.5 Greičio signalo šaltinis

Galima pasirinkti iš įvairių važiavimo greičio signalo įėjimo šaltinių.

- Radaras
  - ratas (ISOBUS), pvz., traktoriaus ratas
  - ratas (mašina), pvz., traukiamos mašinos ratas
  - Palydovas (NMEA2000)
  - Palydovas (J1939)
  - modeliavimas
- Parinkę greitį įveskite modeliuojamą greičio vertę.

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

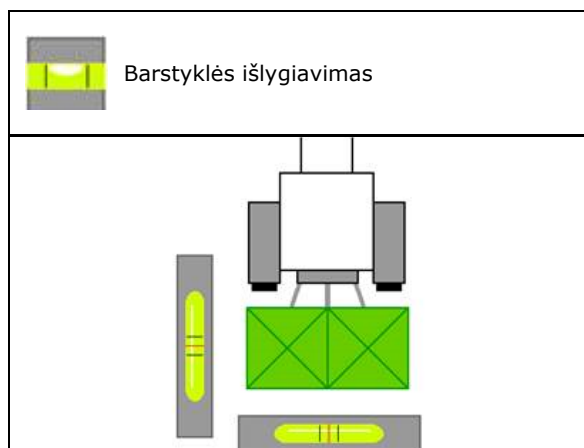


## 9.6 Barstyklės išlygiavimas

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






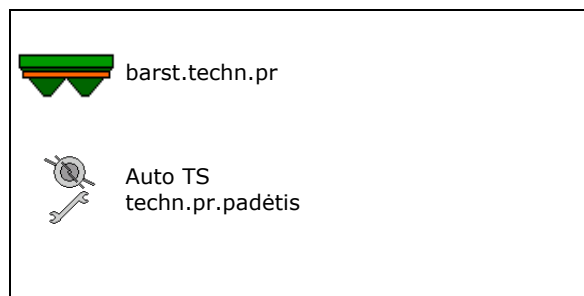
- Trąšų barstyklė yra išlygiuota, kai raudoni brūkšneliai yra per vidurį.



## 9.7 Barstyklės techninė priežiūra

Reikalinga paskleidimo diskų blokams TS10, TS 20, TS30 keisti.

1.  „Auto TS“ nustatykite į vidurinę padėtį be įtampos.
-  - Indikatorius „Auto TS“ yra vidurinėje padėtyje.
2.  „Auto TS“ grįžta į pradinę padėtį

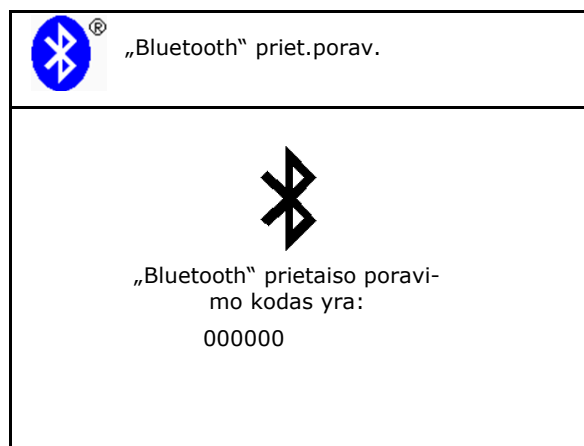


## 9.8 „Bluetooth“ prietaiso poravimas

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

Trąšų barstyklė „Bluetooth“ ryšiu gali pakeisti programėlės „mySpreader“ duomenis.

1. Paruoškite poravimą
2. Rodomą 6-ženklį kodą įveskite į mobilųjį galutinį įrenginį.
3. Kito mobiliojo galutinio įrenginio poravimui atjunkite jungtį ir paleiskite iš naujo.

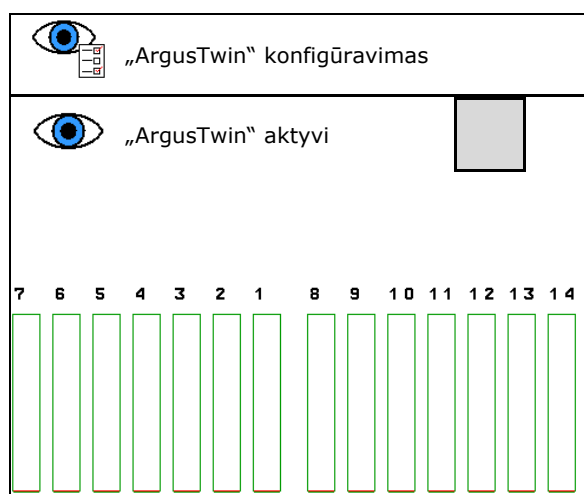


## 9.9 „ArgusTwin“ konfigūravimas

- „ArgusTwin“ aktyvi
  - o ☒ „ArgusTwin“ aktyvi (įleidimo sistemos padėtis valdoma naudojant „Argus Twin“)
  - o ☐ „ArgusTwin“ neaktyvi (įleidimo sistema lieka nustatytoje padėtyje)

Jutiklių indikatorius:

Barstymo metu rodomos jutiklių matavimo vertės.







## 9.10 „WindControl“ konfigūravimas

- „WindControl“ aktyvus
  - o ☒ „WindControl“ aktyvus  
„WindControl“ įleidimo sistemos padėtį reguliuoja naudodamas „ArgusTwin“
  - o ☐ „WindControl“ neaktyvus  
Jei „ArgusTwin“ išaktyvintas, reikia išaktyvinti ir „WindControl“
- Aktyvi vėjo jutiklio automatinė skleidimo sistema
  - o ☒ Aktyvi automatinė skleidimo sistema  
Vėjo jutiklis skleidžia automatiškai į transportavimo padėtį ir naudojimo padėtį  
Rodomi vėjo duomenys
  - o ☐ Neaktyvi automatinė skleidimo sistema
- Gūsių atpažinimas
  - o ☒ Gūsius atpažinti  
Atpažįstami gūsliai, rodomas įspėjimas
  - o ☐ Gūsių neatpažinti
- Vėjo stiprumo vieneto parinkimas
  - o m/s (metrų per sekundę)
  - o bft (Boforto skalė - vėjo stiprumas 0-12)

	„WindControl“	
	„WindControl“ aktyvus	<input type="checkbox"/>
	Aktyvi skleidimo sistema	<input type="checkbox"/>
	Gūsių atpažinimas	<input type="checkbox"/>
	Vėjo stiprumo vienetas	<input type="checkbox"/>

## 9.11 „FlowCheck“ konfigūravimas

- Automatinis blokadų šalinimas
  - o ☒ „FlowCheck“ atpažįsta blokuotes ir šalina jas kelis kartus suaktyvinus sklendę
  - o ☐ „FlowCheck“ neaktyvus
- Likutinio trąšų kiekio aliarmo ribos įvedimas
  - o Virš aliarmo ribos pašalinama atpažinta blokuotė
  - o Žemiau aliarmo ribos rezervuaras laikomas tuščiu. Rodomas pranešimas „Tuščias rezervuaras“
- Leidžiamasis blokuočių atpažinimo nuokrypis (Leidžiamasis pamatuoto hidraulinio slėgio nuokrypis nuo numatytojo slėgio). Ši vertė rodo „FlowCheck“ jautrumą. (Standartinė vertė 40 %)
  - o „FlowCheck“ suveikia per dažnai: padidinkite vertę 5 % žingsniais.
  - o „FlowCheck“ suveikia per lėtai: vertę sumažinkite 5 % žingsniais.

 „FlowCheck“	
	Automatinis blokadų šalinimas <input type="text"/>
	Aliarmo riba <input type="text"/> kg
	Leidžiamas nuokrypis <input type="text"/> %

## 9.12 Sąrankos meniu



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

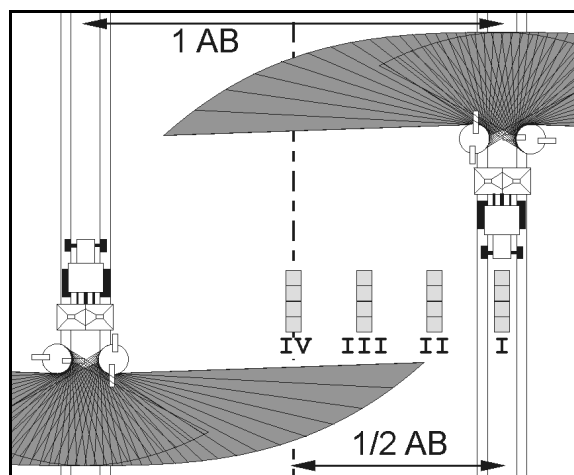


Pagrindiniame meniu pasirinkite **Mobili kontrolės įranga!**

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



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.



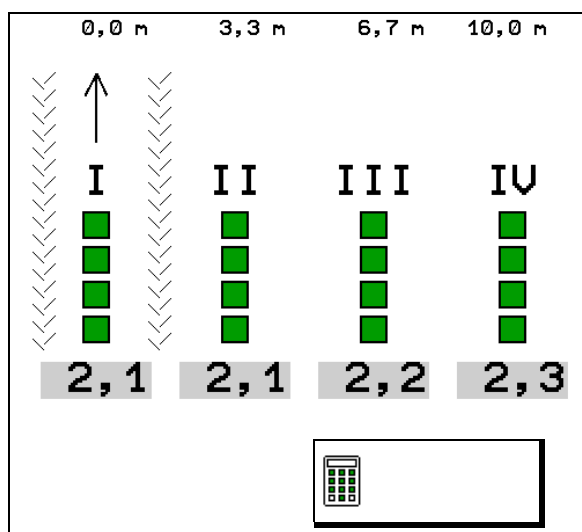
Atstumai tarp trąšų surinkimo indų rodomi priklausomai nuo darbinio pločio.



1. Įveskite trąšų lygio **I–IV** padalų skaičių.



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



- Metimo krypties koregavimas apskaičiuotu skirtumu, žr. meniu „Trąšos“.



„ArgusTwin“: pakeista metimo kryptis apskaičiuojama ir automatiškai perimama.

- Paskleidimo disko sukimosi greitį koreguokite apskaičiuota skirtumo verte, žr. meniu „Trąšos“.



4. Išsaugokite apskaičiuotas vertes ir vėl įjunkite pagrindinį meniu.

Metimo krypties koregav. 0

Paskleid.disko suk.  
greičio koregavimas 0  
aps./min



išsaugoti



### Koreguotos vertės

- įrašomos meniu „Trąšos“,
- nustatomos automatiškai (kai yra hidraulinė paskleidimo diskų pavara, elektrinis įleidimo sistemos reguliatorius),
- turi būti nustatomos (kai yra mechaninė paskleidimo diskų pavara, rankinis įleidimo sistemos reguliatorius).

## 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

 inf.

MIN: ZA 00000000

rodyti program.mygt.Nr.

bendr.bars.plotas	0	ha
bendr.išb.kiekis	0	1
bendr.bars.laik	0	h

Nuvažiutas atstumas:

vimo padetyje km


Darbinė padėtis km


Hidraulika xxxxxxxx

Pagr. xxxxxxxx

- Programinės įrangos versijos rodmuo

### 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 menu „Darbas“, po 10 sekundžių menu „Darbas“ vėl įjungiamas automatiškai.



Barstyklė su svėrimo technika:

- Prieš pradėdami barstyti, atlikite automatinį trąšų kalibravimą arba kalibravimą tinkle.
- Prieš pradėdant naudoti pirmą kartą ir pakabinus specialius priedus, reikia nustatyti barstyklę (žr. 38 psl.).



Prieš pradėdant barstyti, būtina atlikti šias įvestis:






























- Trąšų duomenų iš barstymo lentelės įvedimas (žr. 37 psl.).
- Užduoties sudarymas ir jos paleidimas (žr. 15 psl.).
- Trąšų kalibravimas mašinai stovint arba kalibravimo vertės įvedimas rankiniu būdu (žr. 16 psl.).













Naršymas menu „Darbas“






## 12.1 Darbo meniu funkcijos

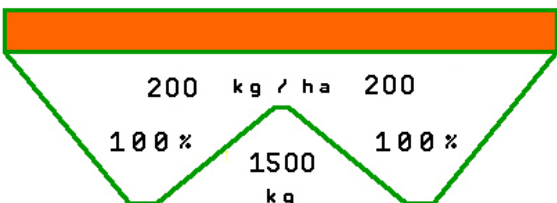






	Trąšų papildymas
	Abiejų sklendžių atidarymas / uždarymas
 	Sklendės atidarymas / uždarymas kairėje                      dešinėje
 	Išbėrimo kiekio sumažinimas vienoje pusėje per kiekio žingsnį kairėje                      dešinėje
 	Išbėrimo kiekio vienoje pusėje padidinimas per kiekio žingsnį kairėje                      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 jj. / išj. (laikyti paspaudus 3 sekundes)
 	Sukimosi greičio barstant paribiuose didinimas                      mažinimas
 	Barstymo grioviuose jj. / išj. kairėje                      dešinėje
 	Barstymo paribiuose jj. / išj. kairėje                      dešinėje
 	Barstymo kraštuose jj. / išj. kairėje                      dešinėje
 	Sekcijų prijungimas kairėje                      dešinėje
 	Sekcijų atjungimas kairėje                      dešinėje
	„Section Control“ jj. / išj.
	„InsideControl“ apsisukimo zonoje

## Naudojimas lauke



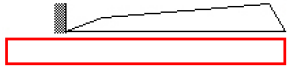
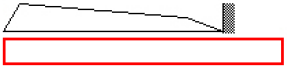

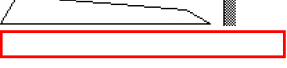



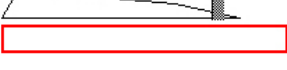





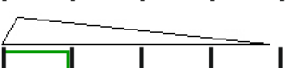




   	<p>„AutoTrail“ vairavimo ašis Automatinis/rankinis, priešpriešinis sukimas šlaite, vidurinė padėtis</p>
 	<p>Jutiklio „WindControl“ pakėlimas / nuleidimas</p>
   	<p>Darbo žibintas</p>

## 12.2 Darbo meniu indikatoriai

Daugiafunkcinis indikatorius	Alternatyva:	
	Parinkčių langas	Svarstyklės FlowControl (standartas)
	Indikatorius: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Svarstyklės</li> <li>• Vairavimo mechanizmas</li> <li>• „WindControl“</li> </ul>	   1.07

Išbėrimo kiekis kairėje			Išbėrimo kiekis dešinėje
Išbėrimo kiekis kairėje, %	100 %      1500 kg      100 %		Išbėrimo kiekis dešinėje, %
Įleidimo sistemos padėtis kairėje ArgusTwin			Įleidimo sistemos padėtis dešinėje ArgusTwin
Sklendės atidarymo rodmuo			
ZA-TS: rezervuaras tuščias			ZG-TS: dozavimo kamera tuščia
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Kairys paskleidimo diskas įjungtas</li> <li>• „FlowCheck“ būseną FlowControl</li> </ul>	 Žalias / geltonas / raudonas      Žalias / geltonas / raudonas		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Dešinys paskleidimo diskas įjungtas</li> <li>• „FlowCheck“ būseną FlowControl</li> </ul>
Kairio paskleidimo disko sukimosi greitis	900 1/min      900 1/min		Dešinio paskleidimo disko sukimosi greitis
Sklendės atidarytos			
Sklendės uždarytos			

## Barstymas paribiuose:

	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	






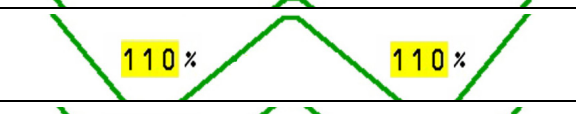
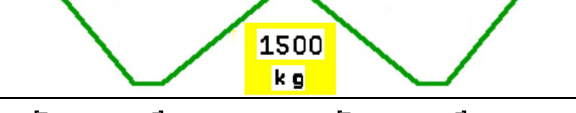
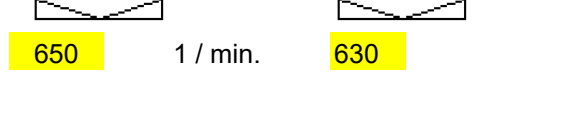
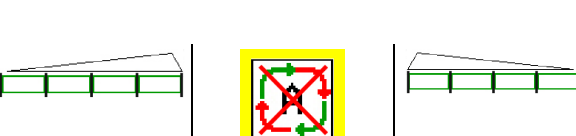


ZG-B: G juostinio transporterio greitis %

### 12.3 Specialūs nurodymai meniu „Darbas“



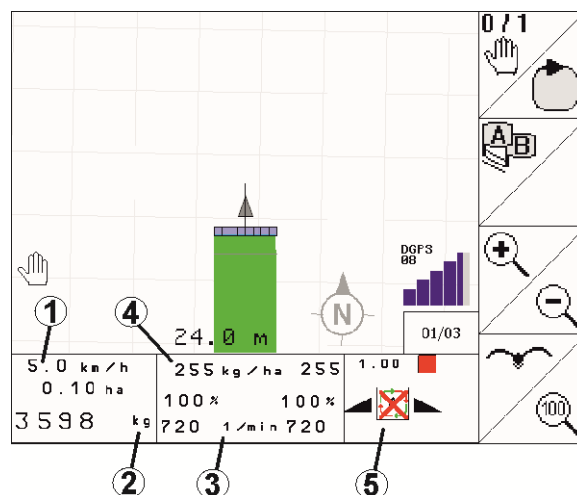
Geltonai pažymėti indikatoriai rodo nuokrypį nuo nustatytosios būsenos.

„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 daugiavertinio indikatoriaus eilutės
- (2) Pripildymo lygis, kg
- (3) Paskleidimo diskų sukimosi greitis
- (4) Esamas išbėrimo kiekis
- (5) „Section Control“, trąšų kalibravimas, barstymo režimas (geltonas, esant „Section Control“ maksimalioms vertėms)



Nurodymai rodomi ir mažame vaizde.



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)

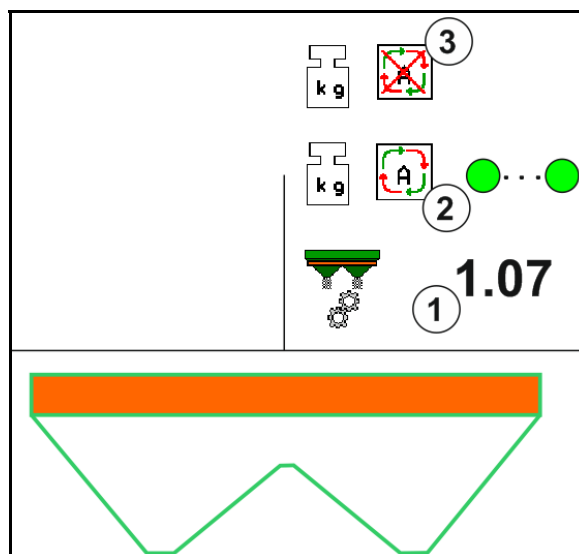
Kalibravimo vertė nuolat iš naujo apskaičiuojama tinklo svarstyklėmis ir remiantis teoriškai išbertu kiekiu. Tinkle pritaikoma reikiama sklendės padėtis.




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 Kalibravimas tinkle su sukimo momento atpažinimu (FlowControl ir svarstyklėmis)

Kalibravimo vertė nuolat apskaičiuojama iš naujo sukimo momento atpažinimo įtaisu FlowControl. Tinkle pritaikoma reikiama sklendės padėtis. Matavimo vertės svėrimo technika lygina per ilgesnę matavimo trukmę.



Parinkite norimą kalibravimo būdą meniu „Mašinos konfigūravimas“.

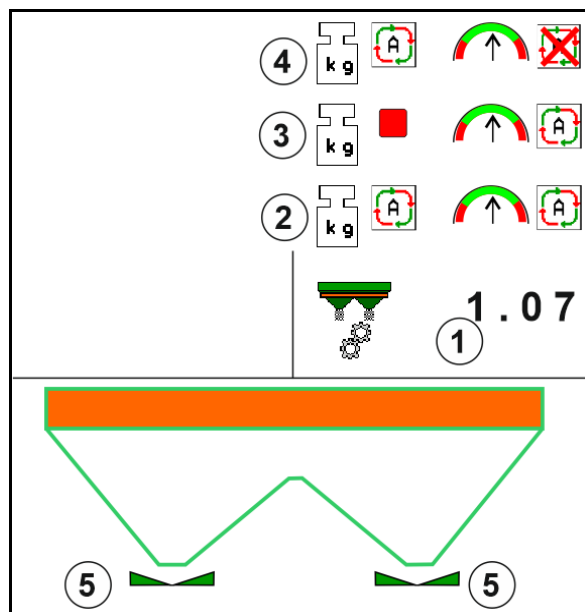
Prieš pradėdant dirbti (prieš atidarant sklendes), FlowControl turi nustatyti paskleidimo disko sukimo momentą be trąšų apkrovos.

Tam 5 sekundėms paleiskite paskleidimo diskus numatytuoju sukimosi greičiu.

Kai FlowControl persijungia į automatinį režimą, galima pradėti barstyti.

Darbo meniu indikatorius:

- (1) Aktualus kalibravimo koeficientas.
- (2) Aktyvus FlowControl kalibravimas tinkle su pagrindiniu nustatymu svarstyklėmis.
- (3) Aktyvus FlowControl kalibravimas tinkle be pagrindinio nustatymo svarstyklėmis.
- (4) FlowControl kalibravimas tinkle neaktyvus, kalibravimas svarstyklėmis tinkle, žr. 54 psl.
- (5) Spalvotas paskleidimo disko indikatorius kaip FlowControl būseną.
  - o baltas – FlowControl neaktyvus;
  - o žalias – FlowControl aktyvus;
  - o geltonas – FlowControl veikia su teisingu išbėrimo kiekiu, tačiau sklendžių padėtys labai skiriasi. Tai gali būti ženklas, kad yra užsikimšusi sklendės anga;
  - o raudonas – „FlowControl“ yra aktyvus, išbėrimo kiekis **negali** būti išlaikytas. Tuščias rezervuaras arba užsikimšusi sklendės anga.



### 12.5.3 Autonominis kalibravimas važiuojant




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

Autonominis kalibravimas atliekamas barstant darbo pradžioje, kai būtina išberti mažiausią trąšų kiekį.

- ZA-TS: mažiausias trąšų kiekis = 200 kg
- ZG-TS: mažiausias trąšų kiekis = 1000 kg



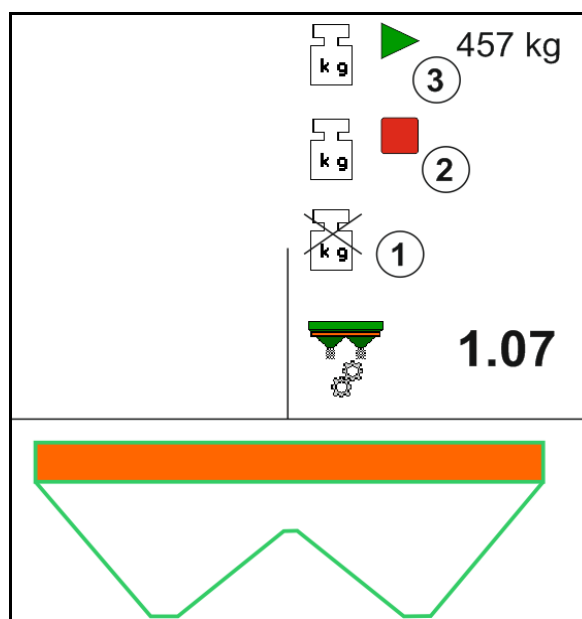
- Traktorius ir barstyklė pradedant ir baigiant kalibravimą turi stovėti horizontaliai.
- Kalibravimo koeficientą galima nustatyti tik tada, kai pradžioje ir pabaigoje svarstyklės nejudinamos.

→ 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.



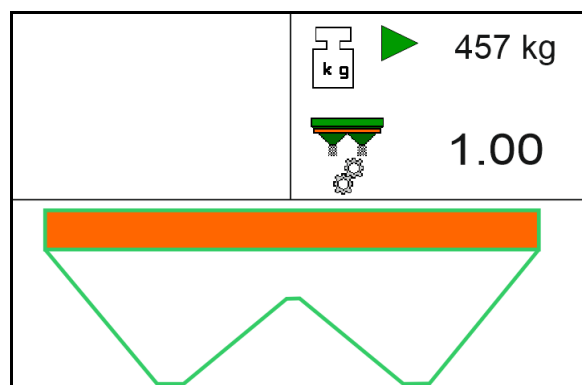
1. Parinkite meniu „Darbas“.



2. Įjunkite automatinį kalibravimą.
3. Įprastai pradėkite barstymą ir išberkite mažiausią trąšų kiekį.

→ Kalibravimas žymimas žaliu trikampiu.

→ 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.

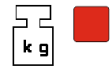

6. Išsaugokite kalibravimo koeficientą arba nutraukite kalibravimą.

7. Tęskite barstymą.



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

	457 kg
	1.07

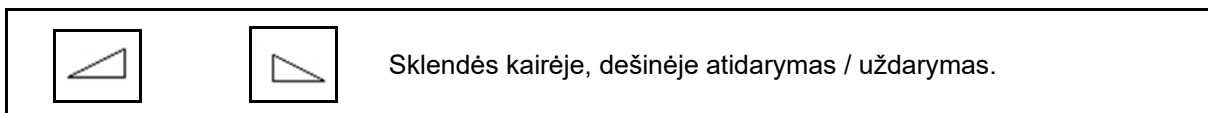
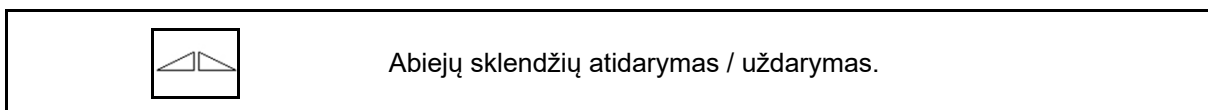
	457 kg
	1.07



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

## 12.6 Meniu „Darbas“ funkcijų aprašymas

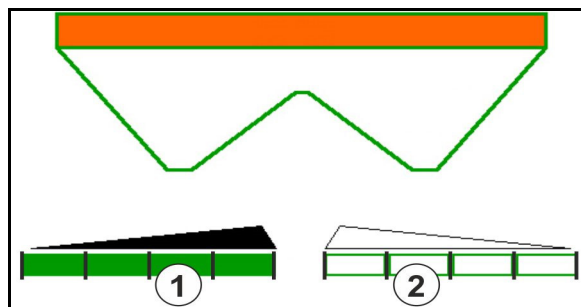
### 12.6.1 Sklendės



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 sumažinimas / padidinimas abiejose pusėse per kiekio žingsnį



Išbėrimo kiekio sumažinimas vienoje pusėje per kiekio žingsnį



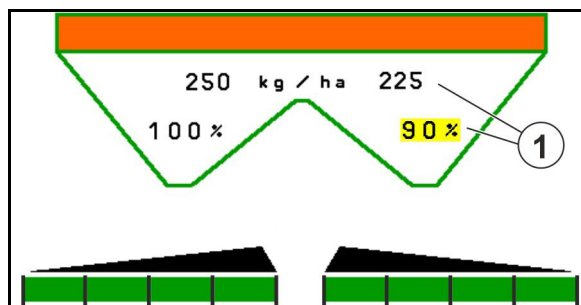
Išbėrimo kiekio vienoje pusėje padidinimas per kiekio žingsnį



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 Trąšų papildymas



Trąšų papildymas (žr. 39 psl.).

### 12.6.4 Hidraulinės paskleidimo diskų pavaros įjungimas ir išjungimas



Paskleidimo diskų įjungimas / išjungimas.



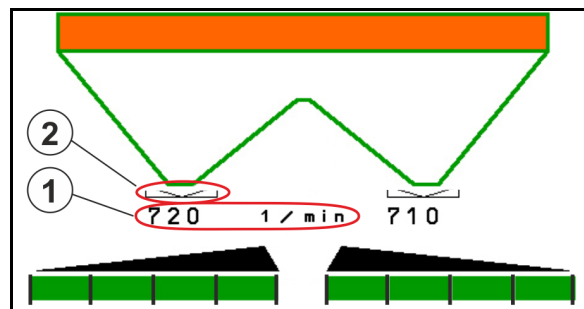
Paskleidimo diskų sukimosi greičio sumažinimas / padidinimas.



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

## 12.6.5 Sekcijos



Sekcijų kairėje, dešinėje prijungimas (4 žingsniais).

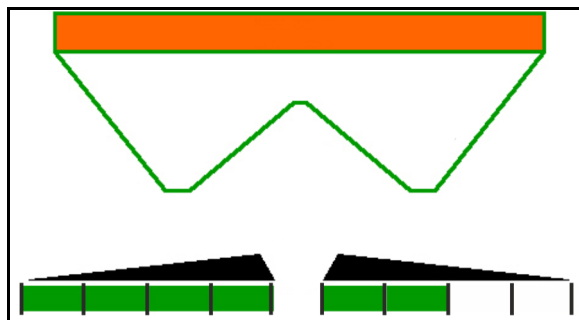


Sekcijų kairėje, dešinėje atjungimas (4 žingsniais).

Indikatorius Dešinėje išjungtos dvi sekcijos.



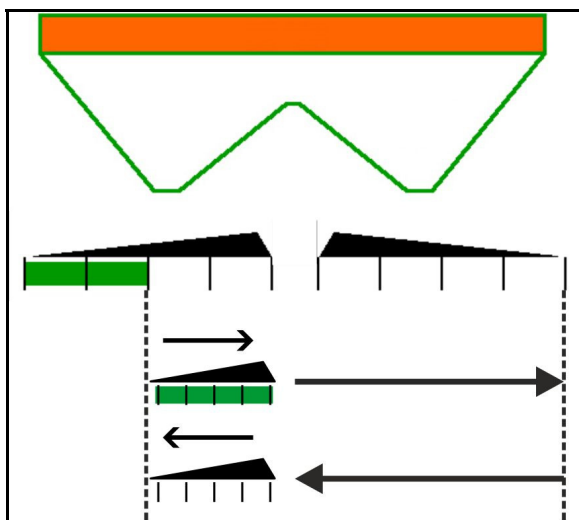
Kai sklendės uždarytos, sekcijų mažinimą galima pasirinkti iš anksto.









Indikatorius „Dešinėje išjungtos 6 sekcijos“.



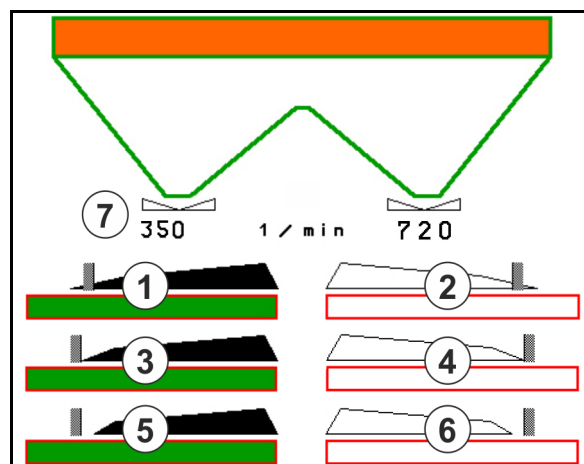
Barstant kampuose galima įjungti arba išjungti visas vienos arba kitos pusės sekcijas.



## 12.6.6 Barstymas paribiuose su „Auto-TS“

		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 jungimas valdomas su „Section Control“.



- Barstymui paribiuose ir grioviuose turi būti atliekamos įvestys pagal barstymo lentelę menu „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.



„ClickTS“ atitinkamai rankiniu būdu nustatykite į paribių barstymo padėtį / normalaus barstymo padėtį.

## Hidraulinė paskleidimo diskų pavara



Paskleidimo diskų apsukų skaičiaus pasirinkto barstymo paribiuose būdo metu mažinimas / didinimas paribiuose.



- Kiekvienu mygtuko paspaudimu barstymo paribiuose apsukų skaičius didinamas arba mažinamas 10 aps./min.
- Pakeistas barstymo paribiuose apsukų skaičius išsaugomas kitam barstymui paribiuose, žr. meniu „Trąšos“.

### 12.6.7 Barstymas paribiuose su barstymo paribiuose skydu BorderTS / barstymas vagose



Parinktis BorderTS dešinėje / barstymas vagose dešinėje“

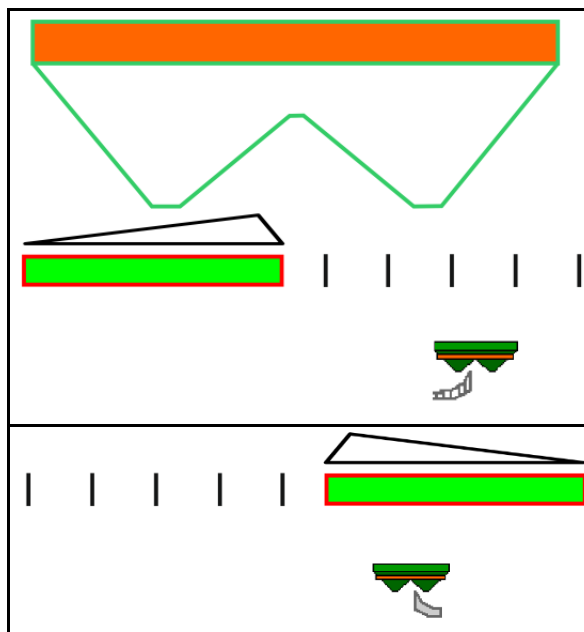


Ši parinktis yra svarbi mašinoms, kurių barstymo paribiuose ir barstymo BorderTS vagose skydų kombinacija sumontuota dešinėje. Nustatymas reguliuoja barstymo kiekį barstant paribiuose, žr. mašinos naudojimo instrukciją.

Nustatę barstymo skydus į darbinę padėtį, parinkite barstymą paribiuose arba barstymą vagose.

Indikatorius „Barstymas paribiuose dešinėje“:

Indikatorius „Barstymas vagose dešinėje“:



## 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:
  - o rankiniu sekcijų perjungikliu
  - o barstymo paribiuose įrenginiu
  - o uždarant sklendes
- Įjunkite „Section Control“ tik terminale.



→ Tada įjunkite „Section Control“ trąšų barstyklėje!

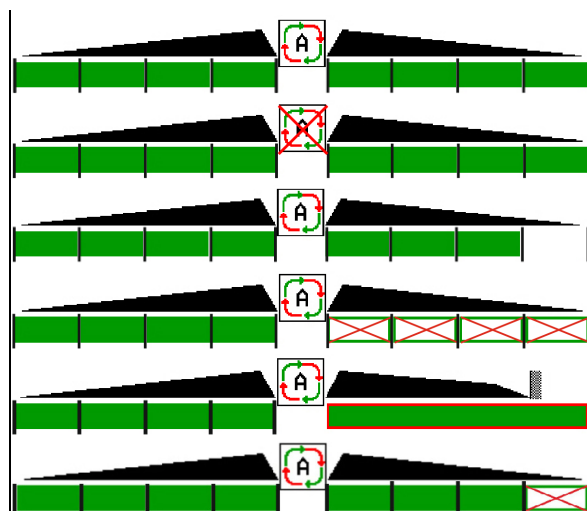
- Automatiniam režimui paskleidimo diskai turi sukis.

Paskleidimo diskai veikia mašinos duomenų meniu įvestu sukimosi greičiu.

## Naudojimas lauke

Indikatorius:

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



Mechaninė paskleidimo diskų pavara:


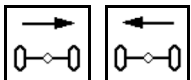

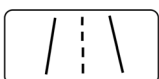
→ „Section Control“ valdo daugiausia 8/16 sekcijų.

Hidraulinė paskleidimo diskų pavara:

→ „Section Control“ valdo sekcijas tolygiai.



## 12.6.9 „AutoTrail“ vairavimo ašis

	Automatinis / rankinis režimas
	Rankinis vairavimas (rankinis režimas) / vairavimas prieš šlaitą (automatinis režimas)
	Perjungimas į režimą „Laukas“ arba nustatymas į vidurinę padėtį (galimas tik veikiant režimu „Laukas“)
	Ašies blokavimas transportavimo padėtyje (režimo „Važiavimas keliais“ įjungimas)



### PAVOJINGA

#### Nelaimingų atsitikimų pavojus!

Važiuojant keliais režimai „Automatinis“ ir „Rankinis“ draudžiami.

→ Keliu važiuokite su užblokuota ašimi.

Manevruojant režimas „Automatinis“ draudžiamas.

→ Manevruokite rankiniu režimu.



### PAVOJINGA

#### Mašinos apvirtimo pavojus, užsilenkus vairavimo ašiai; ypač nelygioje teritorijoje arba šlaite!

Posūkiu važiuokite sumažinę greitį tiek, kad užtikrintai valdytumėte traktorių ir mašiną.

### 12.6.9.1 Naudojimas lauke



Po važiavimo visuomeniniais keliais, norėdami dirbti lauke nustatykite „AutoTrail“ naudojimą lauke.



#### Automatinis režimas



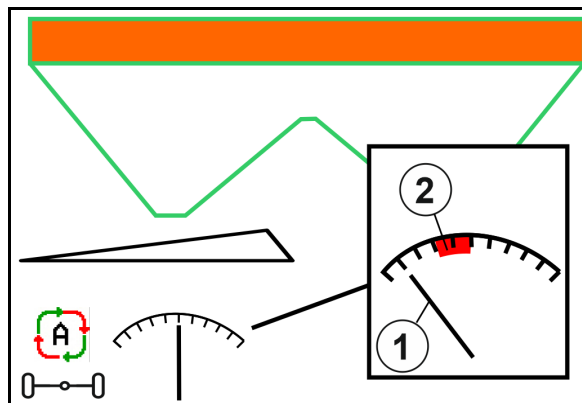
Nustatykite automatinį „AutoTrail“ režimą.

→ Darbo kompiuteris perima mašinos vėžės sekimą lauke iki 25 km/h..

(1) Ašies palenkimas

- važiuojant posūkiu lauke
- važiuojant šlaite

(2) Palenkimo dalis sukant prieš šlaitą



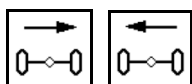
(3) Automatinis režimas su priešpriešiniu sukimu šlaite

(galima reguliuoti, esant režimui „Profilis / vairavimo mechanizmas“)

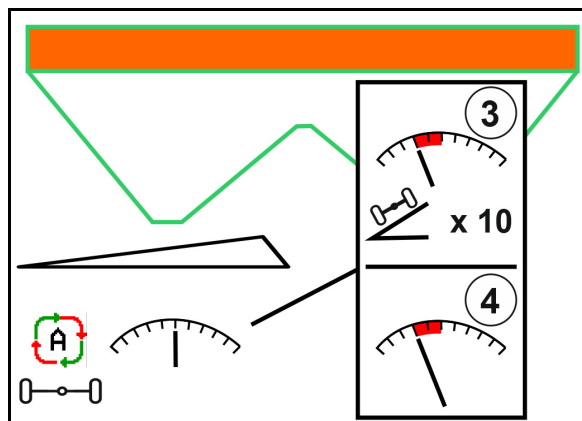
Vairavimas įkalne vyksta automatiškai. Rodomas priešpriešinio sukimo intensyvumas.

Standartinė vertė: 10

Galimos vertės: 0-20



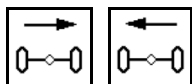
Priešpriešinio sukimo šlaite intensyvumo padidinimas arba sumažinimas.



(4) Automatinis režimas su rankiniu priešpriešiniu sukimu šlaite




(reguliuojami, esant režimui „Profilis / vairavimo mechanizmas“)

Rankinis vairavimas prieš šlaitą.



Ašies valdymas rankiniu būdu prieš šlaitą.

Jei atliekamos šios funkcijos, atstatoma rankinė šlaito korekcija.

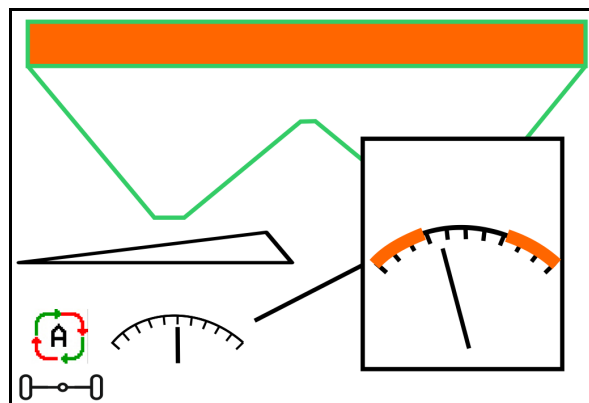
-  Vairavimo mechanizmas vidurinėje padėtyje,
-  sklendžių uždarymas,
-  rankinio režimo įjungimas.
- Važiavimas atgal su važiavimo atgal atpažinimu.



Kai aktyvus važiavimo atgal atpažinimas (galima nustatyti meniu „Profilis“):

Važiuojant atgal, kai parinktas automatinis režimas, vieną kartą nustatoma vidurinė padėtis. Po to mašiną galima vairuoti.

„AutoTrail“ su sumažintu vairavimo kampu dėl didelio važiavimo greičio






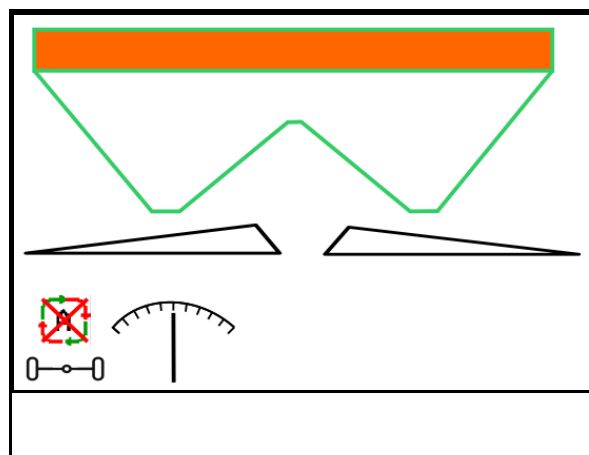
### Rankinis režimas



„AutoTrail“ rankinio režimo įjungimas.

→ Automatinis mašinos sekimas vėže yra išjungtas.

-   Manevravimui galimas rankinis vairavimas.
-  Vidurinė padėtis nustatoma, kai greitis yra didesnis kaip 0.



## Saugos atžvilgiu kritinė klaida

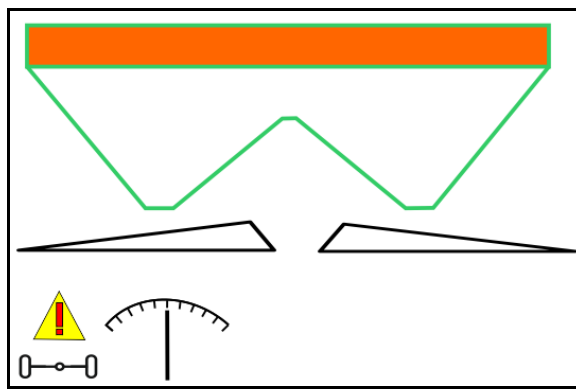


### ĮSPĖJIMAS

Nelaimingo atsitikimo pavojus dėl saugos atžvilgiu kritinės „AutoTrail“ klaidos.

Važiavimas visuomeniniais keliais draudžiamas.

- Rankinis vairavimas galimas iki 7 km/h (pagalba klaidai šalinti).
- Kreipkitės į prekybos atstovą.



### 12.6.9.2 Važiavimas keliais



### PAVOJINGA

Nelaimingo atsitikimo pavojus dėl mašinos apvirtimo pasukus ašį!

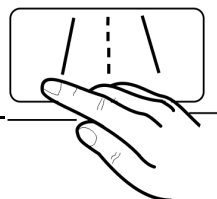


Važiavimui keliais suaktyvinkite režimą „Kelias“.

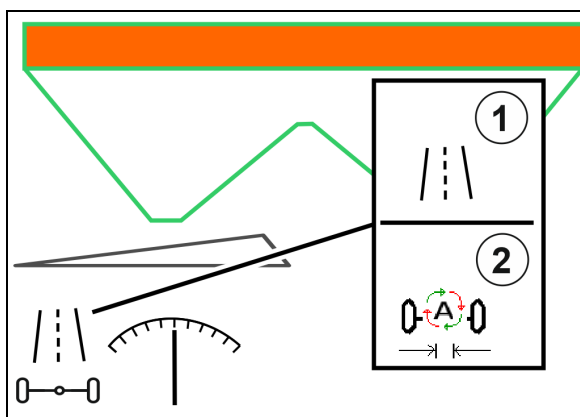
→ Pradėjus važiuoti ašis pajuda į vidurinę padėtį ir užsiblokuoja automatiškai.

### Nurodymas

Išvažiuodami iš lauko, suaktyvinkite važiavimo keliais režimą!



- (1) Ašį nustatykite režimu „Kelias“
- (2) Ašis dar nepasiekė vidurinės padėties.  
Ašis juda į vidurinę padėtį, kai tik važiavimo greitis didesnis kaip 1 km/h.  
Nepaisant to galima normaliai valdyti mašiną.



## 12.6.10 „ArgusTwin“ (papildoma įranga)

„ArgusTwin“ nuolat matuoja ir reguliuoja trąšų barstyklės metimo kryptį įstrižiniam paskirstymui optimizuoti.

Faktinė metimo kryptis balansuojama numatytomis vertėmis. Nukrypimų atveju reguliuojama įleidimo sistemos padėtis.

Numatytoji metimo kryptis nustatoma iš barstymo lentelės arba nustatoma mobiliuoju bandymų stendu.

Jei jutiklių matavimo verčių nepakaks tinkamam metimo krypties nustatymui, „ArgusTwin“ bus išaktyvintas.

Priežastis gali būti užteršti jutikliai arba per mažas išbėrimo kiekis.

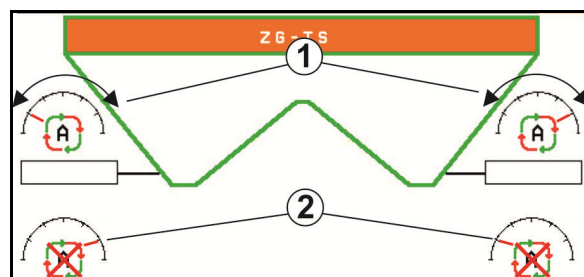
→ Jutiklių valymas arba rezervuarų papildymas.

(1) „ArgusTwin“ suaktyvintas meniu „Trąšos“.

Rodoma nuolat kintanti įleidimo sistemos padėtis.

(2) „Argus Twin“ meniu „Trąšos“ nesuaktyvinta.

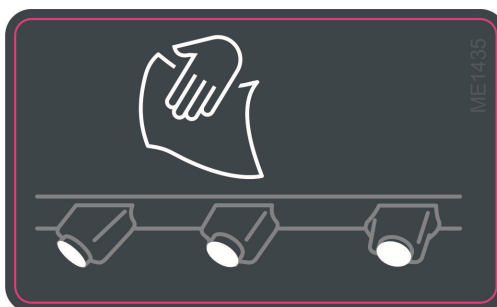
Rodoma nustatyta įleidimo sistemos padėtis.



Klaidingas tręšimas dėl užterštų „ArgusTwin“ sistemos radaro jutiklių!

Dėl didelių arba netolygių purvo sankaupų „ArgusTwin“ gali netinkamai reguliuoti įleidimo sistemą ir per daug arba per mažai patręšti augalus.

- Radaro jutiklius priklausomai nuo naudojimo sąlygų reguliariai tikrinkite, ar nėra didelių arba netolygių purvo sankaupų.
- Priteikus, radaro jutiklius nuvalykite.





## 12.6.11 „WindControl“



### Vėjo jutiklio pakėlimas / nuleidimas



- Paskleidimo diskai TS 20 arba TS 30 turi būti sumontuoti.
- Vėjo jutiklis automatiškai pakeliamas į naudojimo padėtį, kai sukasi paskleidimo diskai.  
Vėjo jutiklis automatiškai nuleidžiamas į transportavimo padėtį, kai paskleidimo diskai nebesisuka.
- Vėjo jutiklio skleidimo sąlyga: važiavimo greitis didesnis kaip 3 km/h.
-   Kliūtims išvengti spauskite mygtukų lauką iki galinės padėties.

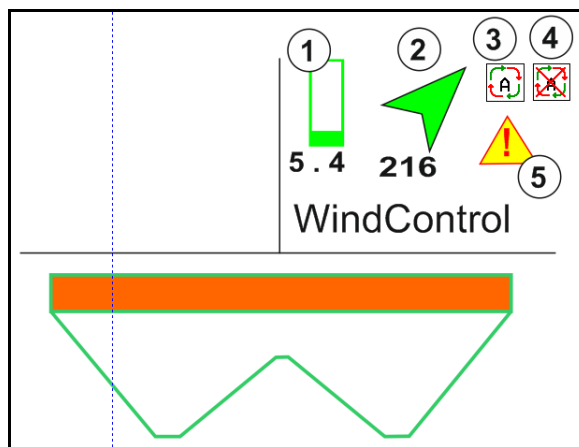


Prieš pradėdami naudoti „WindControl“, patikrinkite, ar tinkamai įvestas išmetimo tolio parametras.

- (1) Vėjo greičio indikatorius
- (2) Vėjo krypties indikatorius
- (3) Automatinis režimas – aktyvus „WindControl“ reguliatorius
- (4) „WindControl“ neaktyvus, rodomi vėjo duomenys.
- (5) Stiprus vėjas, nutraukti darbą

Vėjo duomenys vaizduojami spalvomis:

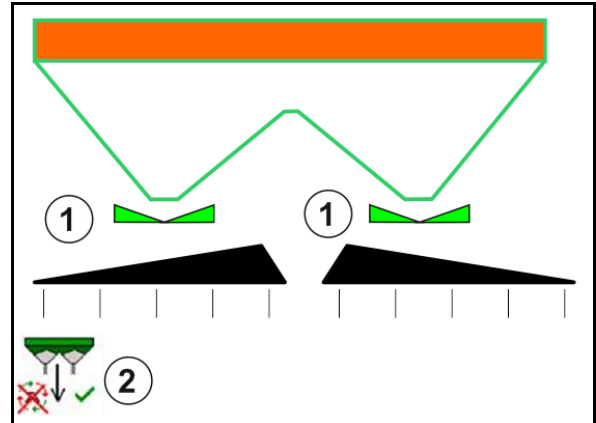
- žalias – „WindControl“ gali kompensuoti vėjo poveikį
- geltona – „WindControl“ gali ribotai kompensuoti vėjo poveikį
- raudona – „WindControl“ pasiekė naudojimo ribas. Rekomenduojama nutraukti darbą.
- pilka – „WindControl“ nutraukiama, nes paskleidimo diskų sūkių skaičius mažesnis kaip 500 min<sup>-1</sup>.



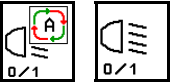


### 12.6.12 „FlowCheck“

„FlowCheck“ atpažįsta nepakankamą trąšų srautą ir kamščius rezervuare.

- (1) Naudojimo metu „FlowCheck“ vaizduojamas spalviniais paskleidimo diskų simboliais.
  - žalias – trąšų byrėjimo trūkumas neatpažįstamas.
  - geltonas – buvo atpažintas nepakankamas byrėjimas ir bandoma pašalinti klaidą.
  - raudona – trąšų byrėjimas nepakankamas.  
→ Nutraukite darbą.  
→ Pašalinkite užsikimšimą.
- (2) „FlowCheck“ indikatorius išjungtas



### 12.6.13 Darbo žibintas ZG-TS

	Paskleidimo sekcijų apšvietimo automatinis / rankinis perjungimas
	Techninės priežiūros apšvietimas įj. / išj.
	Rezervuaro vidaus apšvietimas įj. / išj.




- Automatinis paskleidimo sekcijų žibintas įjungiamas, kai tik pradeda sukis paskleidimo diskai.
- Techninės priežiūros apšvietimo sistemą sudaro trąšų rezervuaro ir paskleidimo diskų apšvietimo žibintai.
- Transportavimui darbo žibintas išjungiamas automatiškai.

## 12.6.14 „InsideControl“

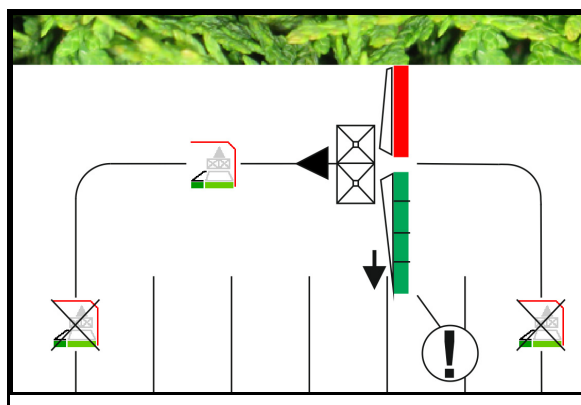
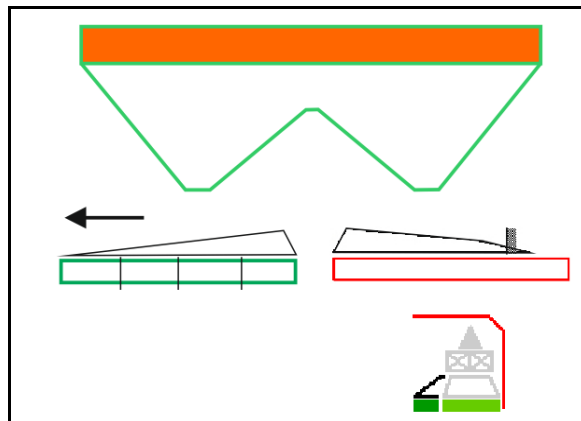
	<p>„InsideControl“ apsisukimo zonoje</p>
---	--

**i** „InsideControl“ paribių pusėje turi būti parinktas barstymo paribiuose metodas.

 „InsideControl“ įjungimas / išjungimas

„Inside Control“

- įjungimas apsisukimo zonoje,
- išjungimas technologinėje vėžėje.






## 12.7 Veiksmai eksploatuojant

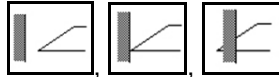
### 12.7.1 Trąšų barstyklės naudojimas su mechanine paskleidimo diskų pavara

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.



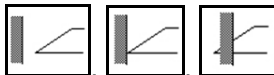
4. Įjunkite paskleidimo diskus.



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.

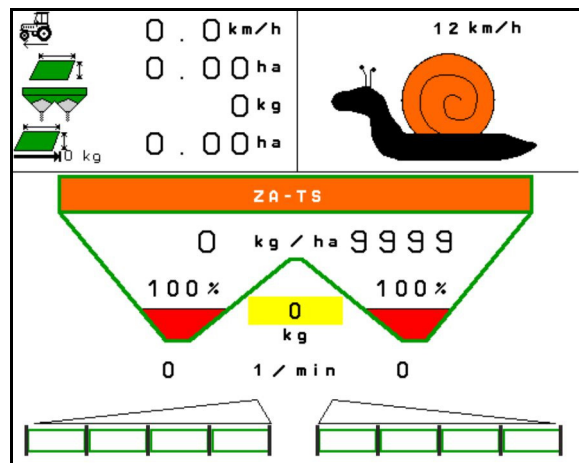
### 12.7.2.1 Veiksmai barstant smulkią specialiąją barstymo medžiagą




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



Tam meniu „Trąšos“:

- Parinkite smulkią specialiąją barstymo medžiagą.
- Kalibruokite smulkią specialiąją barstymo medžiagą.



1. ISOBUS terminale parinkite meniu „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.
5. ZG-TS:  Jei reikia, paleiskite juostinį konvejerį. Spauskite mygtuką, kol bus pakankamai barstomosios medžiagos prieškameryje.



#### ĮSPĖJIMAS

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

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

## 13 Daugiafunkcinės rankenėlės AUX-N

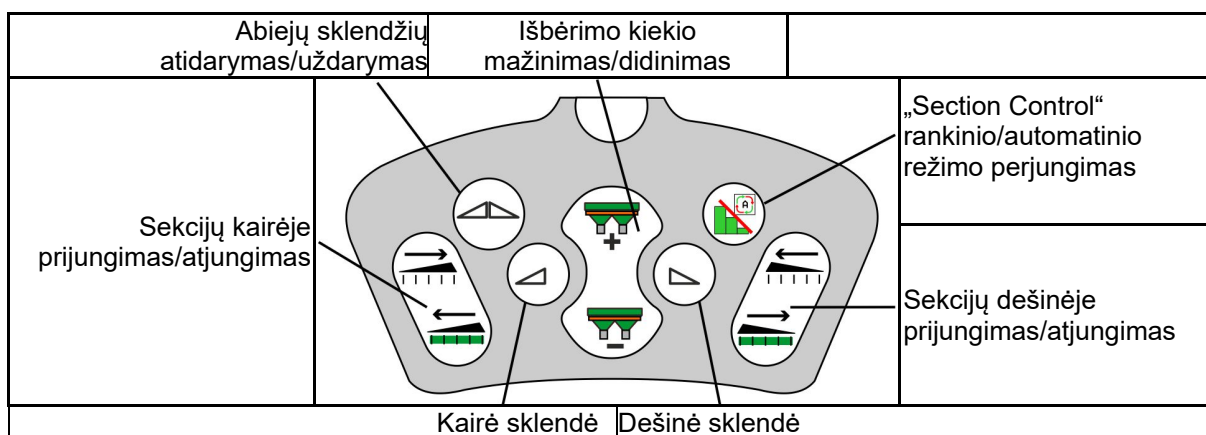


### AUX-N - Auxiliary Control

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



## 14 Daugiafunkcinė rankenėlė „AmaPilot+“

Su „AmaPilot+“ galima atlikti visas mašinos funkcijas.

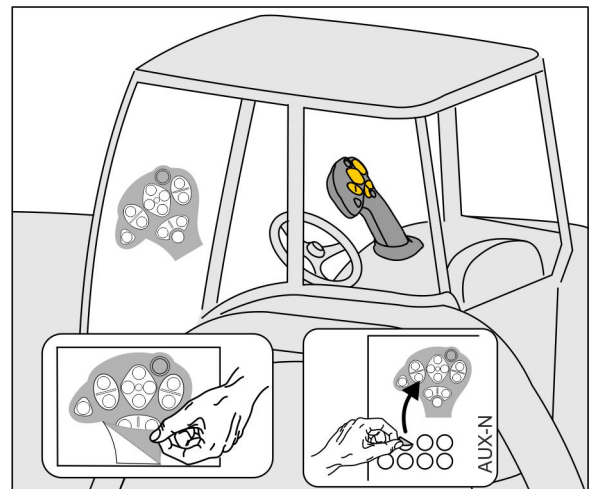
„AmaPilot+“ yra AUX-N valdymo elementas, kurio mygtukų priskyrimas yra laisvai parenkamas.

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

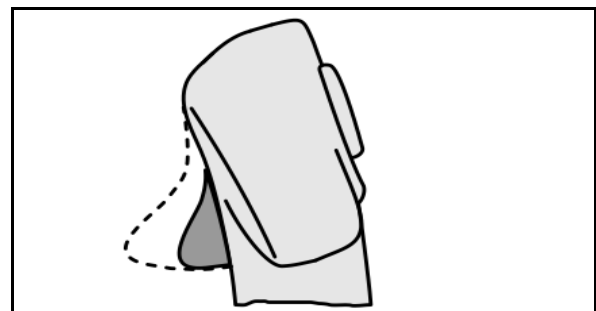
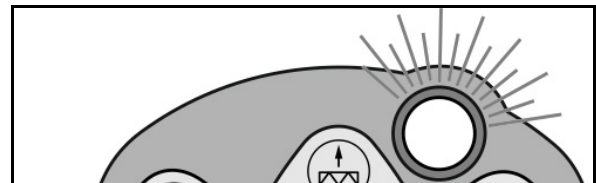
Funkcijos yra suskirstytos į 3 lygmenis ir parenkamos nykščio paspaudimu.

Greta standartinio lygmens galima įjungti dar du kitus valdymo lygmenis.

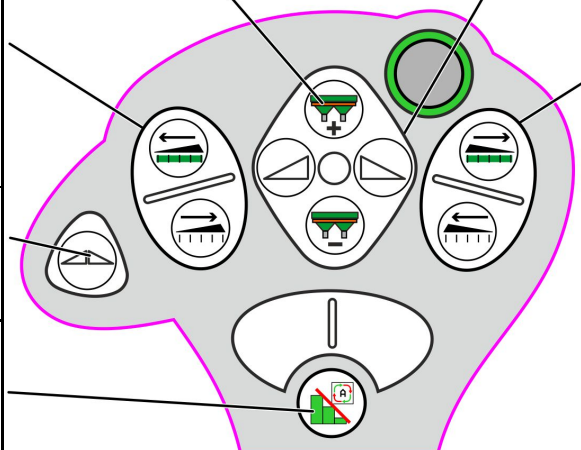
Lipduką su standartiniu priskyrimu galima prisiklijuoti kabinoje. Jei mygtukai priskyjami laisvai, ant standartinio priskyrimo lipduko galima užklijuoti atitinkamą lipduką.



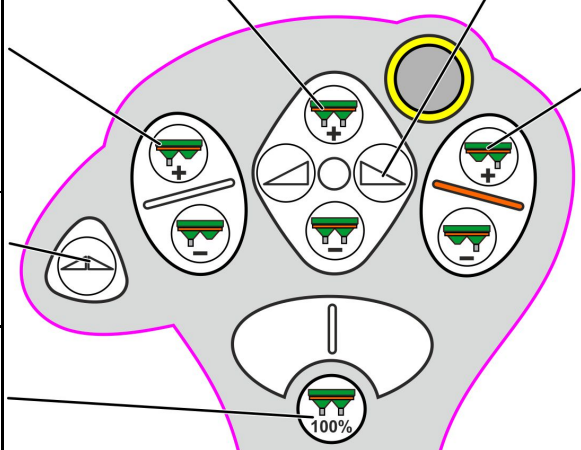
- Standartinis lygis, žalias šviečiančio mygtuko indikatorius.
- 2 lygmuo, laikant **triggerį** nugarinėje pusėje, geltonas šviečiančio mygtuko indikatorius.
- 3 lygmuo paspaudus šviečiantį mygtuką, raudonas šviečiančio mygtuko indikatorius.



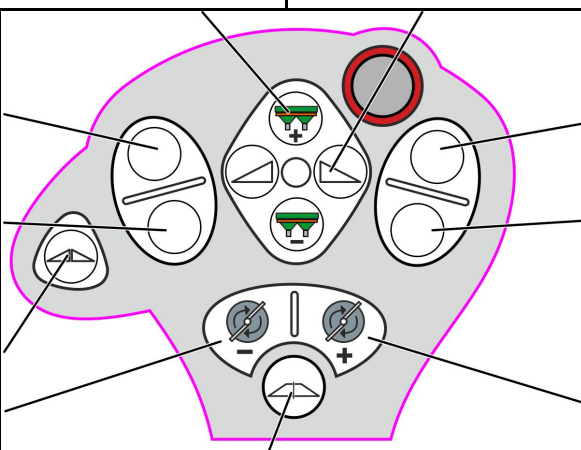
**Standartinis lygmuo žalias**

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“, 40 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				
Ijungimo taškas				
Darbinis plotis				
Specialiosios barstomos medžiagos				

#### Barstymo kraštuose konfigūravimas

Numatytasis diskų sukimosi greitis				
Kiekio mažinimas				
„AutoTS“ perjungimas				

#### Barstymo paribiuose 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 pavara				
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				

## Įleidimo sistemos reguliatoriaus konfigūravimas

Elektrinis reguliatorius				
Kalibravimo padėtis kairėje				
Kalibravimo padėtis dešinėje				

## Įjungimo delsa, išjungimo delsa

Įjungimo delsa				
Išjungimo delsa				

## 16 Gedimas

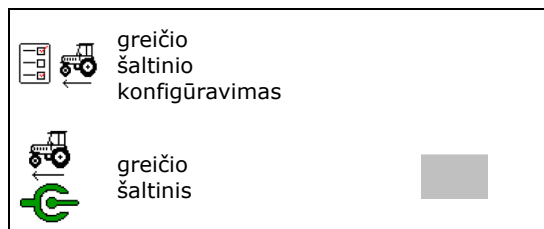
### 16.1 Greičio signalo iš ISO linijos gedimas

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

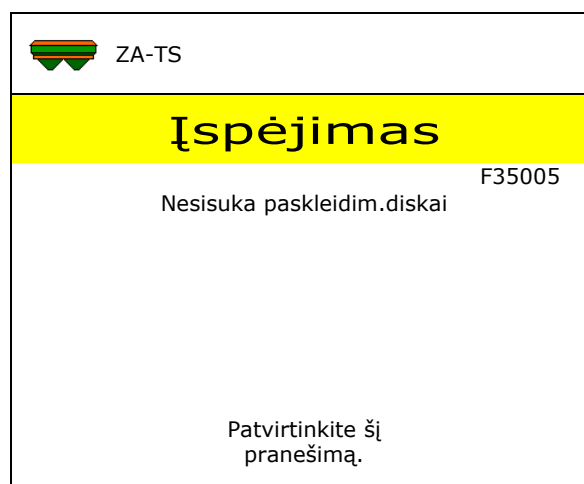
Rodomas pranešimas kaip:

- nurodymas,
- įspėjimas,
- aliarmas.

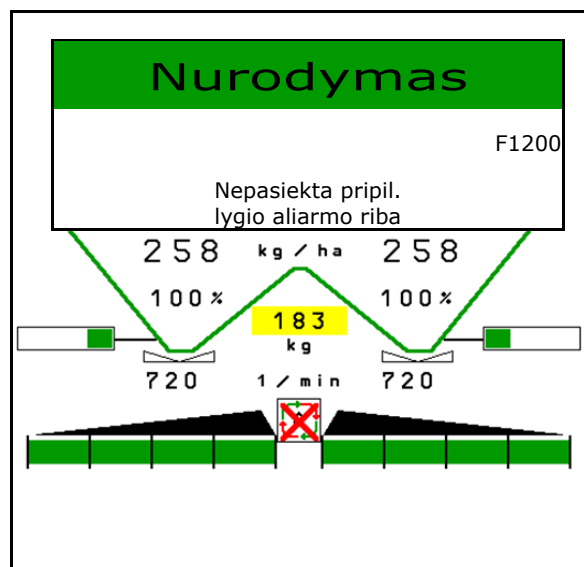
Rodomi:

- 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	Įspėjimas	Tik „Hydro“: nors meniu „Darbas“ buvo paspaustas įjungimo mygtukas, paskleidimo diskų sukimosi greitis nematuojamas	<ul style="list-style-type: none"> <li>Įjungti 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 „Sraigių 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	Ispėjimas	„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	Ispėjimas	Iš kairiojo maišytuvo sukimosi greičio jutiklio negaunama impulsų, kai yra įjungtas elektrinis maišytuvas.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Pašalinti blokuotą maišytuvą</li> <li>• Pašalinti maišytuvo variklio kabelio pažeidimus arba nutrūkimus</li> <li>• Pakeisti sugedusį maišytuvo variklį (EA358)</li> </ul>
F35048	Ispėjimas	Iš dešiniojo maišytuvo sukimosi greičio jutiklio negaunama impulsų, kai yra įjungtas elektrinis maišytuvas.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Pašalinti blokuotą maišytuvą</li> <li>• Pašalinti maišytuvo variklio kabelio pažeidimus arba nutrūkimus</li> <li>• Pakeisti sugedusį maišytuvo variklį (EA358)</li> </ul>
F35049	Ispėjimas	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	Ispėjimas	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	Ispėjimas	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	Ispėjimas	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	Įspėjimas	Nors yra įjungta kairio „Limiter“ linijinė pavana, 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	Įspėjimas	Nors yra įjungta dešinės pusės „Limiter“ linijinė pavana, 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	Įspėjimas	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	Įspėjimas	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	Įspėjimas	Nors yra įjungta kairiosios įleidimo sistemos linijinė pavana, 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	Įspėjimas	Nors yra įjungta dešinėsios įleidimo sistemos linijinė pavana, 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	Įspėjimas	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	Įspėjimas	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	Įspėjimas	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	Ispėjimas	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 nutrūkimus</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	Ispėjimas	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 nutrūkimą</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 nutrūkimą</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	Ispėjimas	Ryšys su „ArgusTwin“ jutikliais buvo nutrauktas.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Pašalinkite kabelių pažeidimą</li> <li>• Pakeisti „ArgusTwin“ jutiklį</li> </ul>
F35070	Ispėjimas	Ryšys su „ArgusTwin“ jutikliais buvo nutrauktas.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Pašalinkite kabelių pažeidimą</li> <li>• Pakeisti „ArgusTwin“ jutiklį</li> </ul>
F35071	Ispėjimas	„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	Įspėjimas	Esant įjungtam automatiniam režimui, visos sekcijos ilgiau kaip 10 sekundžių buvo už lauko ribos	
F35074	Įspėjimas	<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	Įspėjimas	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	Įspėjimas	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	Įspėjimas	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	Įspėjimas	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	Įspėjimas	'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	Įspėjimas	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	Įspėjimas	'Pasiektos nustatytos trąšų barstyklės ribos. Vėjo poveikis nebėgali būti visiškai kompensuotas.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 'Kai vėjas per stiprus, rekomenduojama sustabdyti trąšų barstymą.</li> </ul>
F35084	Įspėjimas	Paskleidimo disko TS10 nepalaiko „WindControl“.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Permuntuoti paskleidimo diską TS20 arba TS30. Kitais atvejais naudokite be „WindControl“.</li> </ul>
F35085	Įspėjimas	Iš traktoriaus ECU buvo gautas signalas, kad degimas išjungtas, kai buvo išjungti paskleidimo diskai ir greitis buvo < 0,5 km/h.	
F35087	Įspėjimas	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 nevisiškai 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	Svarstyklių 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	Įspėjimas	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	Įspėjimas	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	Įspėjimas	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	Įspėjimas	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	Įspėjimas	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	Įspėjimas	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	Įspėjimas	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	Įspėjimas	FlowControl 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	Įspėjimas	FlowControl 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>
F35214 – F32228	Ispėjimas	„Argus“ jutiklio tuščiosios eigos matavimo metu jis skamba nuolat	<ul style="list-style-type: none"> <li>Atjunkite barstyklės įtampos tiekimą ir vėl prijunkite</li> <li>„ArgusTwin“ jutiklį primontuokite kitoje padėtyje.</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“.	

## Gedimas

---

F36815	Nurodymas	'Paribių barstymo funkcija yra įjungta ir sklendė buvo atidaryta.	
--------	-----------	--	--





# **AMAZONEN-WERKE**

## **H. DREYER SE & 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>