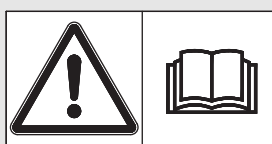
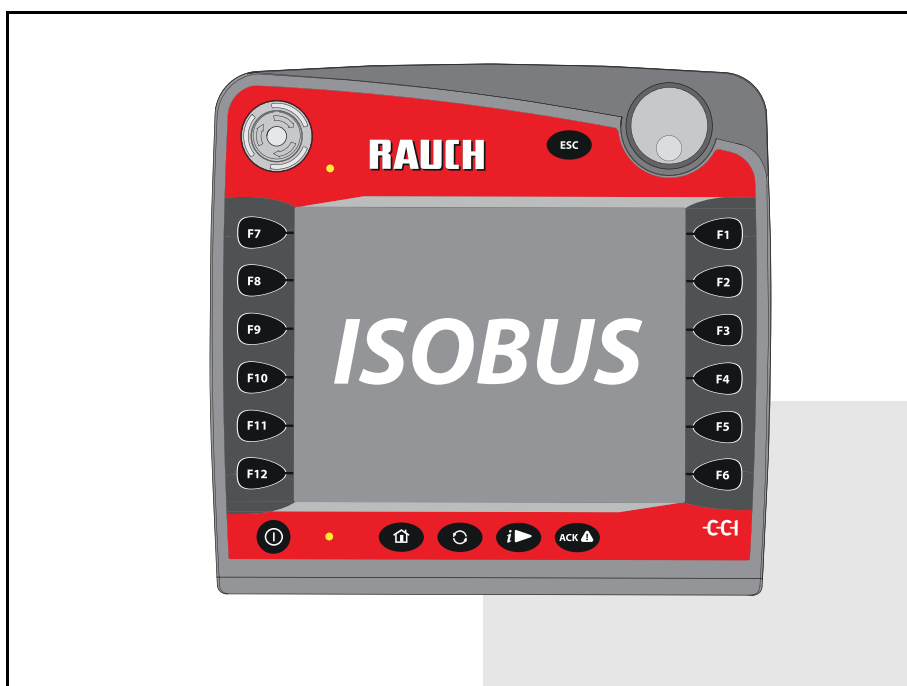




RAUCH

wir nehmen's genau

INSTRUKCIJOS



Prieš pradėdami eksploatuoti atidžiai perskaitykite!

Išsaugokite, kad galėtumėte pasinaudoti ateityje.

Ši eksploatavimo ir montavimo instrukcija yra sudėtinė mašinos dalis. Naujų ir naudotų mašinų tiekėjai privalo raštu pažymėti, kad eksploatavimo ir montavimo instrukcija buvo perduota klientui kartu su mašina.

AXENT ISOBUS

Originali instrukcija

5902071-d-lt-0716

Pratarmė

Gerbiamas kliente,

nusipirkę **mašinos valdymo sistema AXENT ISOBUS**, skirtą didelių plotų barstytuvui AXENT, parodėte pasitikėjimą mūsų gaminiu. Nuoširdžiai dėkojame! Mes pasistengsime pateisinti šį pasitikėjimą. Jūs įsigijote galingą ir patikimą **mašinos valdymo sistema**. Jeigu vis dėlto atsirastų nesklandumų, mūsų klientų aptarnavimo tarnyba visuomet pasirengusi Jums padėti.



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

Šioje instrukcijoje taip pat gali būti aprašyta įranga, kurios nėra jūsų **mašinos valdymo sistema**. Kaip žinote, garantiniai įsipareigojimai nėra taikomi gedimams, kurie atsirado dėl valdymo klaidų arba netinkamo naudojimo.

NURODYMAS

Atkreipkite dėmesį į mašinos valdymo sistema ir mašinos serijos numerius

mašinos valdymo sistema AXENT ISOBUS gamykloje kalibruotas didelių plotų barstytuvui, su kuriuo jis pristatomas. Be papildomo kalibravimo iš naujo jo negalima prijungti prie kitos mašinos.

Įrašykite čia mašinos valdymo sistema serijos numerį ir mašinos numerį. Prijungiant mašinos valdymo sistema prie mašinos reikia patikrinti šiuos numerius.

Serijos numeris AXENT ISOBUS

Serijos numeris AXENT

Pagamavimo metai
AXENT

Techninis tobulinimas

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

SMielai atsakysime į kitus Jūsų klausimus.

Pagarbiai

RAUCH

Landmaschinenfabrik GmbH

Pratarmė

Techninis tobulinimas

1	Nuorodos naudotojui	1
1.1	Apie šią eksploataavimo instrukciją	1
1.2	Nurodymai dėl vaizdavimo	1
1.2.1	Įspėjimų reikšmė	1
1.2.2	Instrukcijos ir nurodymai	3
1.2.3	Išvardijimai	3
1.2.4	Nuorodos	3
1.2.5	Menu hierarchija, mygtukai ir naršymas	3
2	Sandara ir funkcijos	5
2.1	Sandara (CCI 100)	5
2.2	Valdymo elementai (CCI 100)	6
2.2.1	Jutiklinis ekranas	7
2.2.2	Funkcijų mygtukai	8
2.2.3	Ratukas	8
2.2.4	Stabdymo jungiklis	9
2.3	Ekranas	10
2.3.1	Darbinio lango aprašymas	10
2.4	Naudojamų simbolių biblioteka	11
2.4.1	Naršymas	11
2.4.2	Menu	12
2.4.3	Darbinio lango simboliai	13
2.5	Menu struktūros apžvalga	15
3	Montavimas ir instaliacija	17
3.1	Traktoriui keliami reikalavimai	17
3.2	Jungtys, kištukiniai lizdai	17
3.2.1	ISOBUS terminalo prijungimas	18
3.2.2	Vykdiklių ir jutiklių apžvalga	19

4	Valdymas AXENT ISOBUS	21
4.1	Mašinos valdymo sistema įjungimas	21
4.2	Naršymas meniu ir tarp mašinos valdymo sistemų	24
4.2.1	Naršymas Mašinos valdymo sistema AXENT ISOBUS	24
4.2.2	Mašinos valdymo sistema keitimas	25
4.3	Abiejų mašinos valdymo sistemų sąveika	27
4.4	Pagrindinis meniu	28
4.5	Dengiamasis tentas (papildoma įranga)	29
4.6	Funkcijos aprašymas AXENT ISOBUS: Būklės rodmuo	31
4.6.1	Barstomosios medžiagos tiekimas	31
4.6.2	AXENT rezervuaras tuščias	32
4.7	Mašinos nustatymai	33
4.7.1	Trąšų tiekimo režimas	34
4.7.2	Kalkių režimas	38
4.7.3	Juostos greitis (mm/s)	39
4.7.4	+/- juostos greitis	39
4.7.5	Pirminio dozavimo sklendė (mm)	39
4.7.6	Angos keitimas (%)	40
4.7.7	Greičio kalibravimas	41
4.8	Greitas ištuštinimas	44
4.9	Sistema / testas	45
4.9.1	Testas / diagnostika	46
4.9.2	Servisas	48
4.10	Informacija	48
4.11	Svėrimo Trip skaitiklis	49
4.11.1	Trip skaitiklis (tik kalkių režimui)	50
4.11.2	Likęs kiekis (Tik didelių plotų barstytuvams su svėrimo funkcija)	51
4.11.3	Svarstyklių taravimas (Tik Didelių plotų barstytuvas su svėrimo funkcija)	52
4.12	Specialios funkcijos	53
4.12.1	Teksto įvestis	53
4.12.2	Pasirinktųjų langas	54
4.12.3	Matavimo vienetų sistemos keitimas	55
5	Perkrova su Mašinos valdymo sistema AXENT ISOBUS	57
5.1	Perkrova automatinio režimu	57
5.2	Perkrova rankiniu režimu	59
5.3	Perkrova kalkių režimu	61
6	Pavojaus pranešimai ir galimos priežastys	63
6.1	Pavojaus pranešimų reikšmės	63
6.2	Gedimo / pavojaus signalo pašalinimas	64
6.2.1	Pavojaus pranešimo patvirtinimas	64

Raktinių žodžių sąrašas	A
--------------------------------	----------

Garantija ir garantinė priežiūra

1 Nuorodos naudotojui

1.1 Apie šią eksploataavimo instrukciją

Ši eksploataavimo instrukcija yra sudedamoji Mašinos valdymo sistema dalis **sudedamoji** valdymo pulto dalis **AXENT ISOBUS**.

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

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

Eksploataavimo instrukcija neatleidžia Jūsų nuo **asmeninės atsakomybės**, kaip Mašinos valdymo sistema AXENT ISOBUS eksploatuotojo ir operatoriaus.

1.2 Nurodymai dėl vaizdavimo

1.2.1 Įspėjimų reikšmė

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

Pavojaus ženklais atkreipiamas dėmesys į liekamąją riziką, kurios dėl konstrukcinių ypatybių dirbant su valdymo pultu negalima išvengti. Naudojamų saugos nurodymų sudėtis yra tokia:

Įspėjamasis žodis

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

Pavyzdys

▲ PAVOJUS



Pavojaus šaltinių aprašymas

Pavojaus aprašymas ir galimos pasekmės.

Nesilaikant šių įspėjimų, galima sunkiai arba net mirtinai susižeisti.

► Priemonės pavojui išvengti.

Įspėjimų pavojaus laipsniai

Pavojaus laipsnis pažymimas įspėjamuoju žodžiu. Pavojaus laipsniai klasifikuojami taip:

▲ PAVOJUS



Pavojaus rūšis ir šaltinis

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

Nesilaikant šių įspėjimų, galima sunkiai arba net mirtinai susižeisti.

- ▶ Būtinai laikykitės aprašytų priemonių, kaip išvengti šio pavojaus.

▲ ĮSPĖJIMAS



Pavojaus rūšis

Šiuo nurodymu įspėjama apie galimą žmonių sveikatai pavojingą situaciją.

Nepaisant šio įspėjimo, galima sunkiai susižaloti.

- ▶ Būtinai laikykitės aprašytų priemonių, kaip išvengti šio pavojaus.

▲ PERSPĖJIMAS



Pavojaus rūšis

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

Nesilaikant šių įspėjimų, neišvengiama žalos produktui arba aplinkai.

- ▶ Būtinai laikykitės aprašytų priemonių, kaip išvengti šio pavojaus.

NURODYMAS

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

1.2.2 Instrukcijos ir nurodymai

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

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

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

Prieš šias instrukcijas yra punktas:

- Veiksmų instrukcija

1.2.3 Išvardijimai

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

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

1.2.4 Nuorodos

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

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

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

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

1.2.5 Meniu hierarchija, mygtukai ir naršymas

Meniu yra įrašai, pateikiami sąrašu lange **Pagr. meniu**.

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

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

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

- **Sistema/testas > Testas/diagnostika > Įtampa** reiškia, kad meniu įrašą **Įtampa** pasieksite per meniu **Sistema/testas** ir meniu įrašą **Testas/diagnozė**.
 - Rodyklė > atitinka **ratuko** arba ekrano mygtuko paspaudimą.

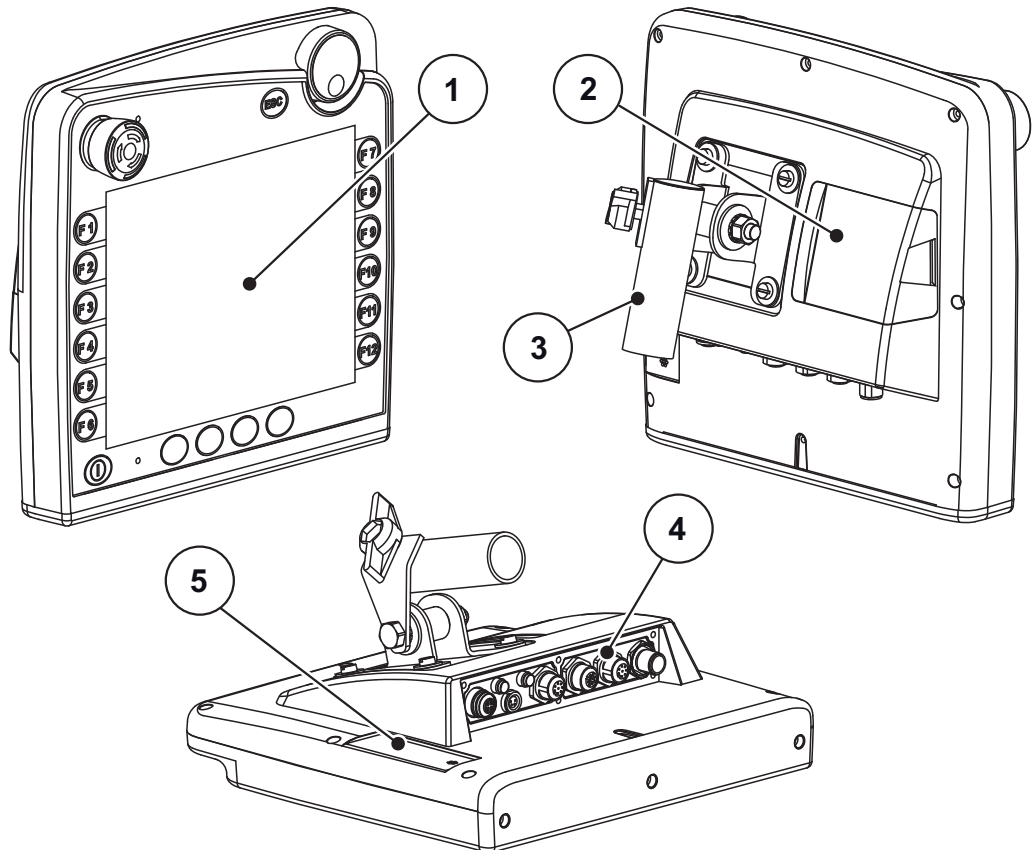
2 Sandara ir funkcijos

NURODYMAS

Dėl daugybės skirtingų su ISOBUS veikti galinčių terminalų, šiame skyriuje apsiribojama ISOBUS terminalo **CCI 100** montavimo ir funkcijų pavyzdžiais.

- Vadovaukitės Jūsų turimo ISOBUS terminalo eksploatavimo instrukcija.

2.1 Sandara (CCI 100)



2.1 pav.: Terminalo CCI 100 apžvalga

Nr.	Pavadinimas	Funkcija
1	Valdymo laukas	Susideda iš liečiamųjų mygtukų, ekrano, ratuko ir stabdymo jungiklio.
2	USB prievadas su dangteliu	Apsaugo USB prievadą nuo nešvarumų. Duomenų mainams, komandoms valdyti ir terminalo programų naujinimui.
3	Prietaiso laikiklis	Terminalui montuoti traktoriaus kabinoje.
4	Gnybtų skydas	ISOBUS sistemos gnybtų skydas.
5	Jutiklinio klavišo keitiklis	Skirtas funkcijoms pakeisti iš kairės į dešinę ekrano pusę.

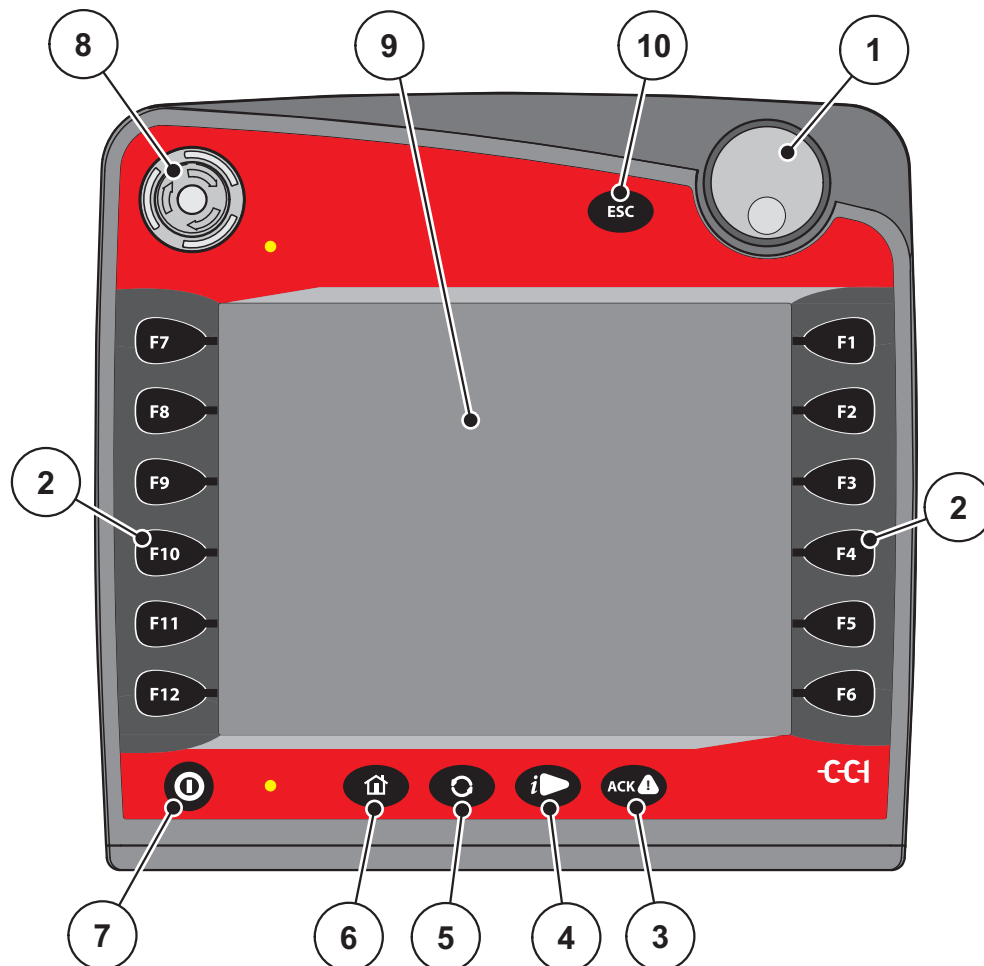
2.2 Valdymo elementai (CCI 100)

Mašinos valdymo sistema CCI 100 valdoma šiais valdymo elementais:

- **18 liečiamųjų mygtukų** (6 griežtai apibrėžtų liečiamųjų mygtukų ir 12 laisvai priskiriami liečiamieji mygtukai).
- Ratukas
- Stabdymo jungiklis
- Jutiklinio klavišo keitiklis

NURODYMAS

Daugiau informacijos apie CCI 100 terminalo valdymą rasite kartu pristatytoje eksploatavimo instrukcijoje. Ši eksploatavimo instrukcija yra sudedamoji terminalo dalis.



2.2 pav.: Valdymo laukas priekinėje prietaiso pusėje

NURODYMAS

Eksploatavimo instrukcijoje aprašomos Mašinos valdymo sistema AXENT ISOBUS funkcijos nuo programinės įrangos versijos 02.04.04.

Nr.	Pavadinimas	Funkcija
1	Ratukas	Meniu ir įvesčių laukams perjungti ir įvestims patvirtinti.
2	Funkcijų mygtukai F1 - F12	12 mygtukų su skirtingomis funkcijomis, kurios priklauso nuo meniu. 8 psl.
3	Mygtukas ACK	Klaidų pranešimams patvirtinti.
4	Mygtukas Informacija	Laisvai priskiriami mygtukai. Žr. CCI 100 terminalo eksploatavimo instrukciją
5	Mygtukas Dviguba rodyklė	Terminalo sisteminiams langams perjungti.
6	Mygtukas Pagrindinis meniu	Perjungti į pagrindinį terminalo meniu (žr. gamintojo Eksploatavimo instrukcija).
7	ĮJ. / IšJ.	Terminalo įjungimas ir išjungimas
8	Stabdymo jungiklis	Stabdymo jungikliu nustatoma saugi visų prijungtų prietaisų būseną. Stabdymo jungiklį palaiko ne visi ISOBUS terminalai. 9 psl.
9	Jutiklinis ekranas	<ul style="list-style-type: none"> ● Tiesioginis mygtuko pasirinkimas ● Verčių įvestis
10	Mygtukas ESC	Įvesties nutraukimas.

2.2.1 Jutiklinis ekranas

Terminalas CCI 100 turi jutiklinį ekraną. Galite paspausti ekrano mygtukus (OK, darbinio lango simbolius,...) arba tiesiog įjungti meniu įvestis.

NURODYMAS

Laikykites terminalo eksploatavimo instrukcijos CCI 100. Ši eksploatavimo instrukcija yra sudedamoji terminalo arba mašinos dalis.

2.2.2 Funkcijų mygtukai

Priklausomai nuo terminalo modelio gali būti **2x5** (minimalus reikalavimas) arba **2x6** funkciniai mygtukai. Kairėje ir dešinėje ISOBUS terminalo CCI 100 ekrano pusėje yra 2 grupės su 6 vertikaliai išdėstytais funkcijų mygtukais.

Funkcijų mygtukų priskyrimas priklauso nuo rodomų meniu langų. Funkcija vykdoma paspaudus funkcijos mygtuką šalia simbolio arba jutiklinio ekrano mygtuką.

Funkciniai mygtukai, šalia kurių nėra jokio simbolio, atitinkamuose meniu languose neturi **jokios** funkcijos.

2.2.3 Ratukas

Ratukas naudojamas norint greitai naršyti meniu ir į įvesties laukus įvesti arba juose keisti duomenis.

- Ratuką sukite, jei norite perjungti pasirinktas sritis.
- Ratuką spauskite, jei norite patvirtinti pasirinkimą.

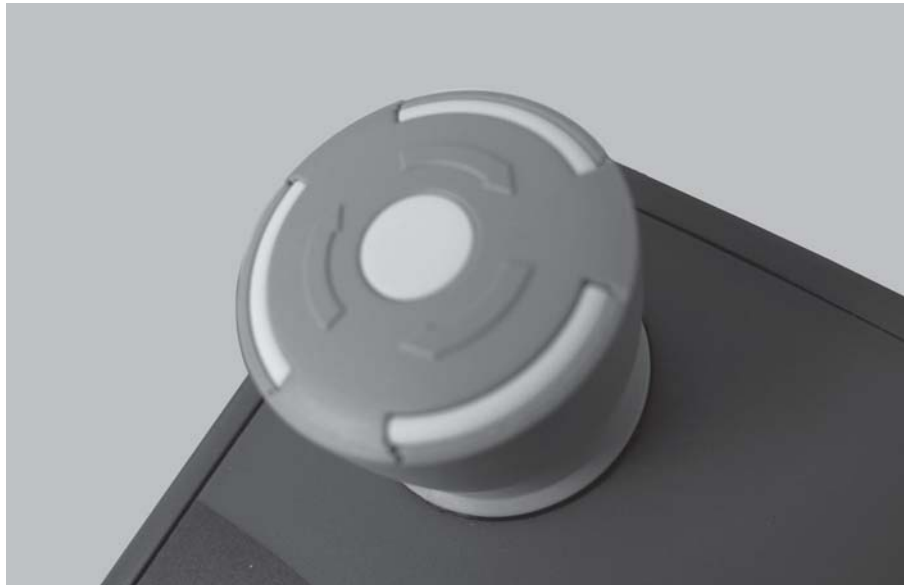


2.3 pav.: CCI 100 ratukas

2.2.4 Stabdymo jungiklis

Paspaudus stabdymo jungiklį nustatoma saugi visų prijungtų prietaisų būseną.

- Sukite stabdymo jungiklį rodyklės kryptimi, kol jungiklis vėl atšoks.
 - ▷ Stabdymo jungiklis atblokuotas.



2.4 pav.: CCI 100 stabdymo jungiklis

1 atvejis. Barstymo režimas

Jeigu stabdymo jungiklį įjungiate, kai įjungtas barstymo režimas:

- Sustabdykite pirminio dozavimo sklendes.
- transportavimo juosta sustoja.
- šukavimo volas sustoja
- dengiamasis tentas uždaromas.

2 atvejis. Barstymo režimo nėra (Pavyzdys byrėjimo koeficientas / greitis ištuštinimas)

Jei barstymo režimas neįjungtas, visos funkcijos stabdomos, o sklendė atidaroma.

▲ PERSPĖJIMAS



Pavojus susižaloti dėl besisukančių išmetimo diskų

Išmetimo diskai nestabdomi.

- ▶ Išjunkite traktoriaus darbo veleną.
- ▶ Išveskite asmenis iš pavojaus zonos.

Įjungus stabdymo jungiklį ekrane rodomas įspėjamasis pranešimas.

1. Pašalinkite gedimo priežastį.
2. Stabdymo jungiklis atblokuotas.
 - ▷ Ekrane rodomas kitas įspėjamasis pranešimas, kuris praneša apie galimus ir netikėtus judesius.
3. Paspauskite membrantinį mygtuką **ACK**.



2.3 Ekranas

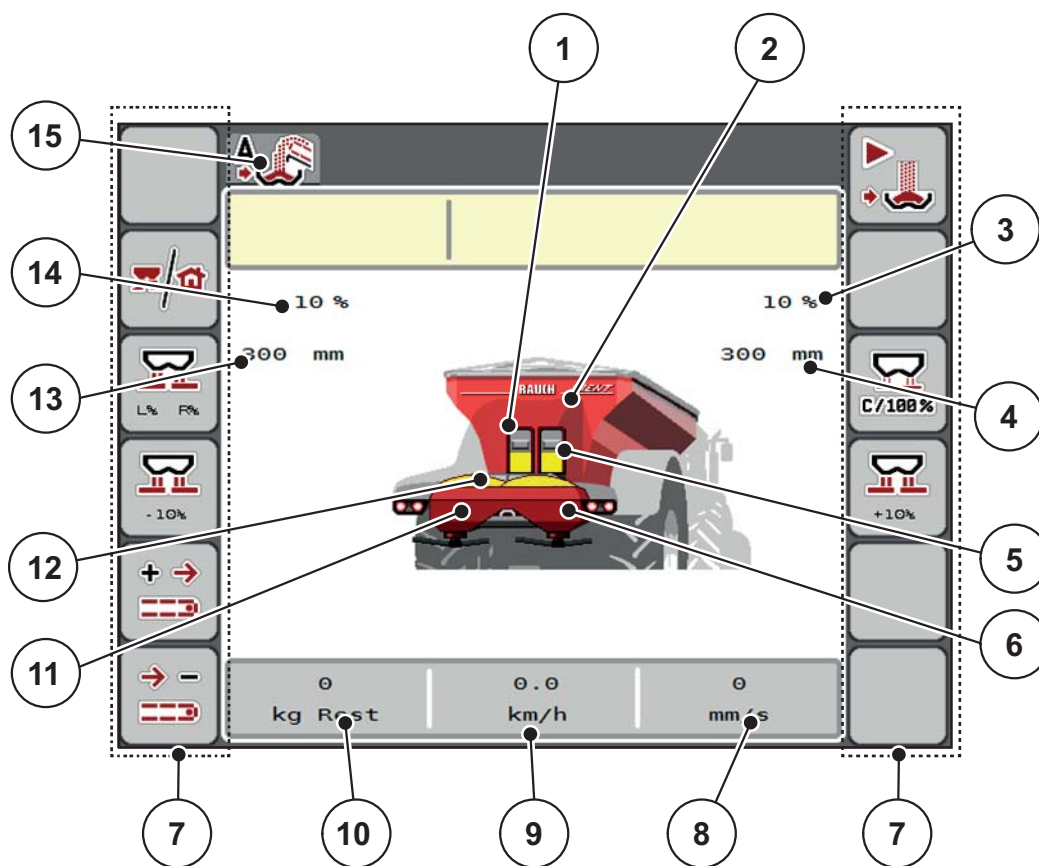
Ekране rodoma esamos būsenos informacija, mašinos Mašinos valdymo sistema parinkimo ir įvesties galimybės.

Svarbiausia informacija apie trąšų barstytuvo eksploatavimą rodoma **darbiniame lange**.

2.3.1 Darbinio lango aprašymas

NURODYMAS

Tikslus darbinio lango vaizdas priklauso nuo parinktų nuostatų.









2.5 pav.: Mašinos valdymo sistema valdymo pulto ekranas

- | | |
|---|--|
| [1] Pirminio dozavimo sklendės rodmuo kairėje | [9] Rodmenų laukelis: važiavimo greitis; |
| [2] Didelių plotų barstytuvas pripildymo rodmuo | [10] Rodmenų laukelis: Likęs kiekis AXENT rezerve |
| [3] Kiekio keitimas dešinėje | |
| [4] Dešinėsios pirminio dozavimo sklendės esama angos padėtis | [11] Barstytuvo pripildymo rodmuo kairėje |
| [5] Pirminio dozavimo sklendės rodmuo dešinėje | [12] Transportavimo juostos rodmuo |
| [6] Barstytuvo pripildymo rodmuo dešinėje | [13] Kairiosios pirminio dozavimo sklendės esama angos padėtis |
| [7] Funkcijų mygtukai | [14] Kiekio keitimas kairėje |
| [8] Rodmenų laukelis: Transportavimo juostos greitis | [15] Pasirinktas režimas |

2.4 Naudojamų simbolių biblioteka

Mašinos valdymo sistema AXENT ISOBUS rodo meniu simbolius ir funkcijas ekrane.











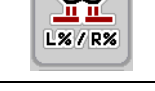

2.4.1 Naršymas




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

2.4.2 Meniu

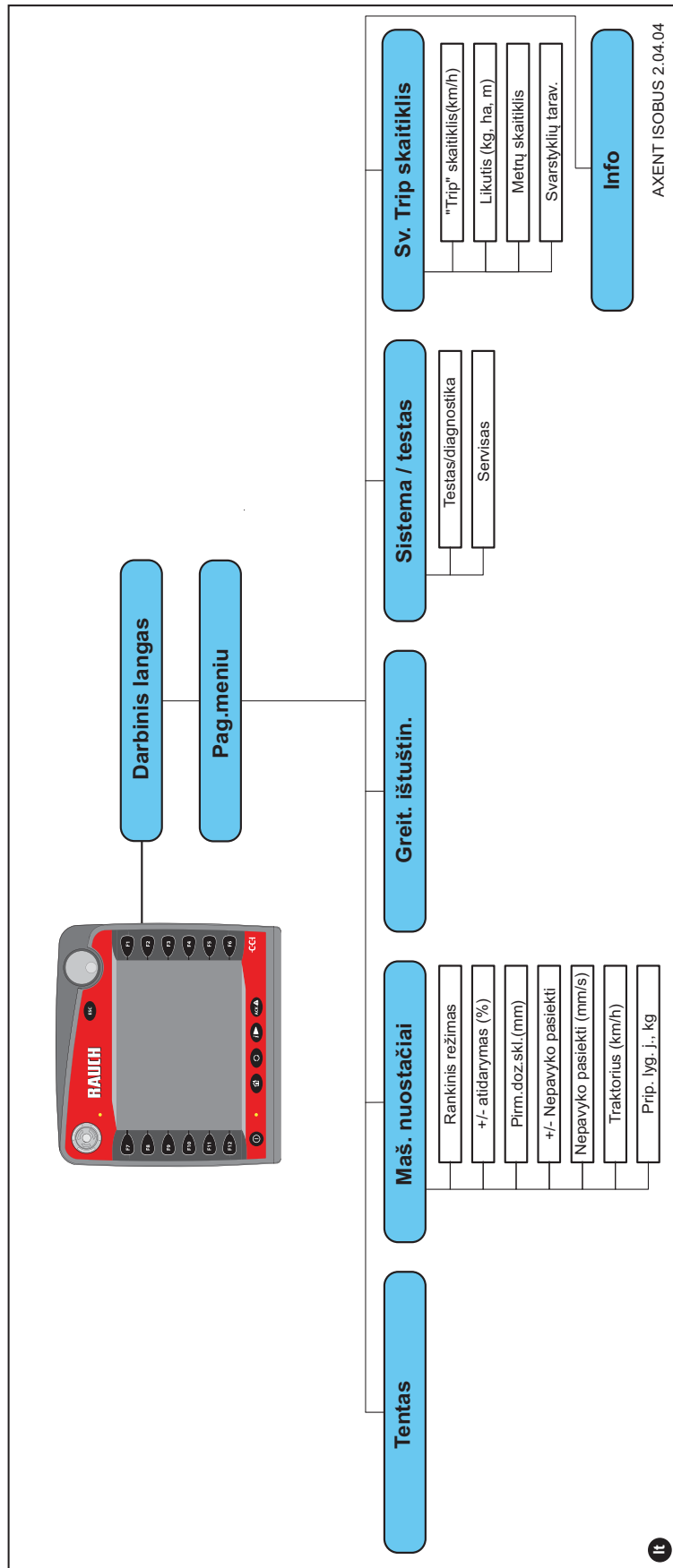
Simbolis	Reikšmė
	pagrindinio meniu tiesioginis perjungimas iš meniu lango
	darbinio lango ir meniu lango perjungimas
	Tentas
	Mašinos nustatymai
	Greitas ištuštinimas
	Sistema / testas
	informacija
	Svėrimo-kelio skaitiklis

2.4.3 Darbinio lango simboliai

Simbolis	Reikšmė
	Automatinio režimo parinkimas
	Rankinis režimas
	Nuo greičio priklausantis kalkių barstymo režimas
	Įspėjamasis simbolis: dengiamasis gaubtas atviras
	Pradėti perkrovą
	Pradėti kalkių barstymą
	Kalkių barstymo sustabdymas
	Galima uždaryti pirminio dozavimo sklendes.
	Funkcija „laikyti pirminio dozavimo sklendę atvirą“ aktyvi.
	Pirminio dozavimo sklendės angos padėties parinkimas (%)
	Padidinti pirminio dozavimo sklendės angą + (Plus)
	Sumažinti pirminio dozavimo sklendės angą - (Minus)
	Padidinti transportavimo juostos greitį (Plus); Tik terminaluose su 2x6 funkciniais mygtukais

Simbolis	Reikšmė
	Sumažinti transportavimo juostos greitį (Minus); Tik terminaluose su 2x6 funkciniais mygtukais
	darbinio lango ir meniu lango perjungimas
	Pirminio dozavimo sklendės angos atstatymas į prieš tai buvusią angos vertę.

2.5 Meniu struktūros apžvalga



3 Montavimas ir instaliacija

3.1 Traktoriui keliami reikalavimai

Prieš montuodami elektroninę Mašinos valdymo sistema, patikrinkite, ar jūsų traktorius atitinka toliau išvardytus reikalavimus.

- Ne mažesnė kaip **11 V** įtampa turi būti užtikrinta visada, net kai vienu metu prijungiami keli elektros srovę naudojančios prietaisai (pvz., kondicionavimo įranga, apšvietimas).
- Darbo veleno sūkių skaičių galima nustatyti ties **1000 U/min** ir jo turi būti laikomasi.

NURODYMAS

Traktoriuose su galia jungiamomis pavaromis važiavimo greitis turi būti taip parinktas tinkama pavaros pakopa, kad jis atitiktų darbinio veleno sukimosi greitį **1000 U/min**.

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

Mašinos valdymo sistema maitinama pro traktoriaus gale esantį 9-ių polių ISO-BUS kištukinį lizdą.

NURODYMAS

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

- Traktorius turi greičio signalą pateikti ISOBUS.

NURODYMAS

Pas pardavėją įsitikinkite, kad jūsų traktoriuje yra visos reikalingos jungtys ir kištukai.

- Kadangi yra platus konfigūracijų traktorius / mašina / terminalas asortimentas, pardavėjas pakonsultuos renkantis tinkamą jungtį

3.2 Jungtys, kištukiniai lizdai

NURODYMAS

Jeigu terminalą norite prijungti prie jau esamos ISOBUS pagrindinės įrangos, prieš tai patikrinkite suderinamumą pagal **tarptautinį standartą ISO 11783** „Žemės ir miškų ūkio traktoriai ir mašinos. Serijinė kontrolė ir ryšio duomenų tinklas“.

NURODYMAS

Išsamios informacijos apie Jūsų terminalo prijungimą rasite terminalo gamintojo eksploatavimo instrukcijoje.

3.2.1 ISOBUS terminalo prijungimas

NURODYMAS

Laikykitės kartu tiekiamos terminalo eksploatavimo instrukcijos.

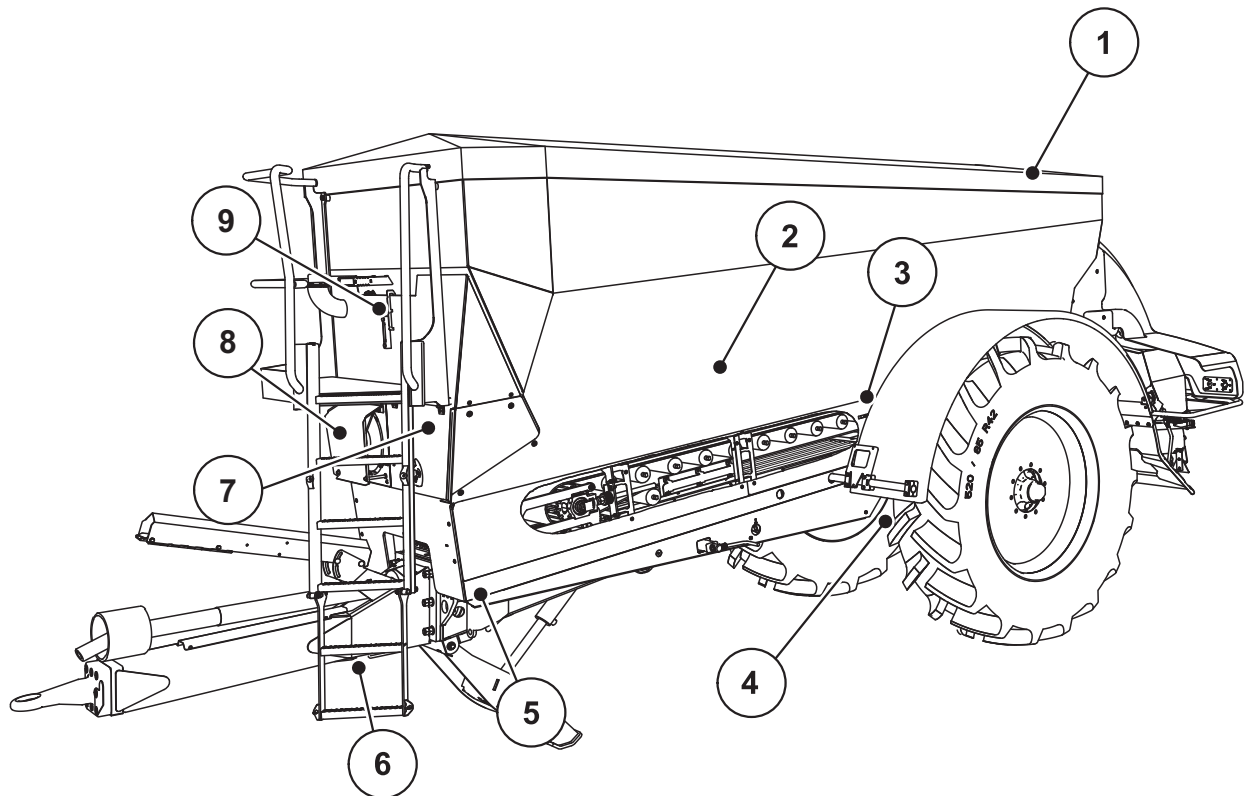
Darbus atlikite toliau nurodyta eilės tvarka.

- Parinkite tinkamą padėtį traktoriaus kabinoje (**vairuotojo matymo zonoje**, kur norite pritvirtinti ISOBUS terminalą.
- ISOBUS terminalą su **įrenginio laikikliu** pritvirtinkite traktoriaus kabinoje.

3.2.2 Vykdiklių ir jutiklių apžvalga

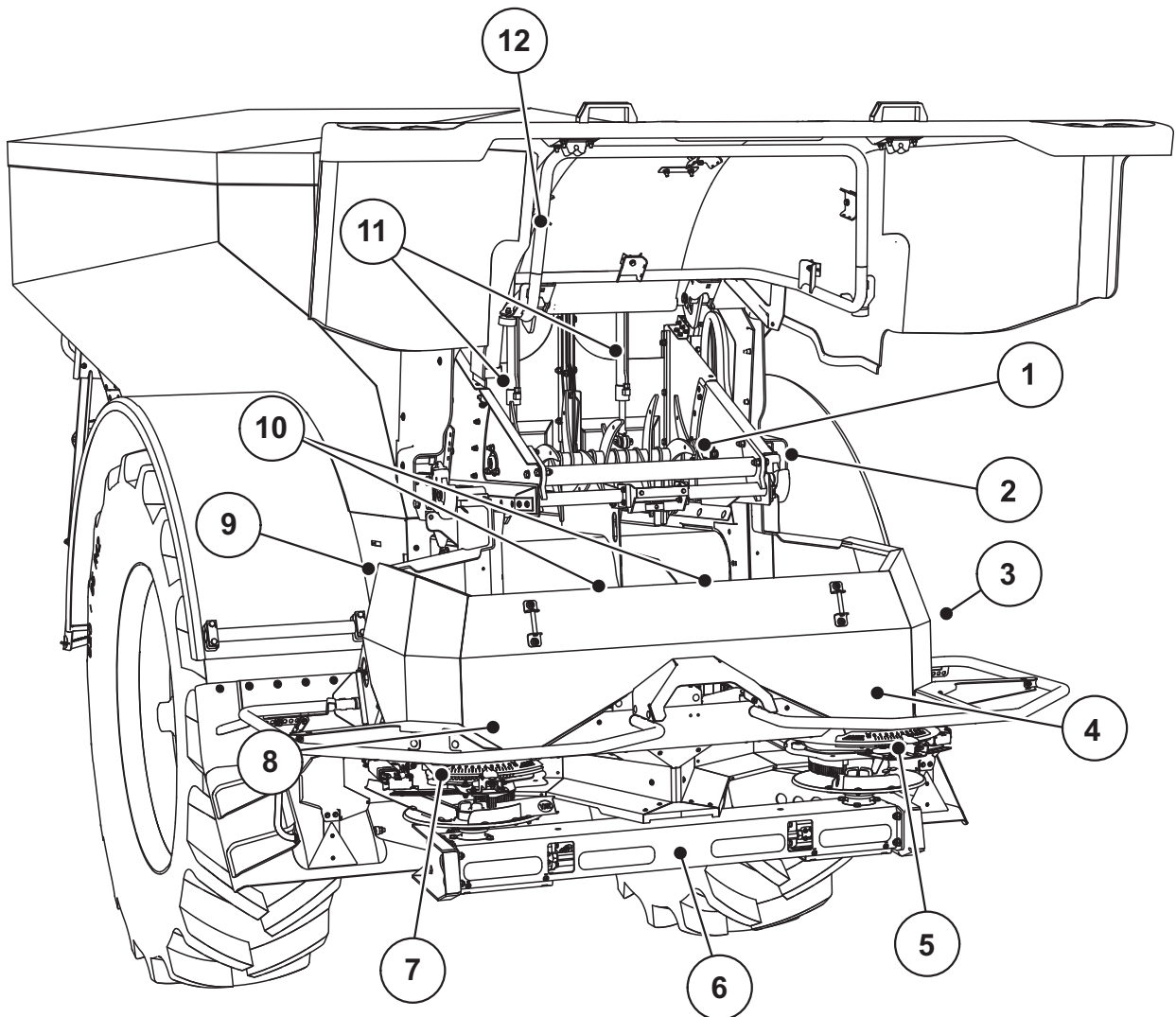
NURODYMAS

Toliau pateiktos apžvalgos nenusako tikros vykdiklių ir jutiklių padėties mašinoje. Šis poskyris skirtas informacijai apie elektronika įjungiamas grupes ir jutiklius pateikti.



3.1 pav.: Vykdiklių ir jutiklių apžvalga Didelių plotų barstytuvas AXENT

- | | |
|---|---|
| [1] Tentas | [5] Svorio jutiklis priekyje kairėje / dešinėje |
| [2] Prip. lygio jutiklis | [6] Gražulo kampo jutiklis |
| [3] Vibracinis variklis (papildoma įranga) | [7] Hidraulinis blokas su vožtuvais |
| [4] Ašies kampo jutiklis | [8] Alyvos temperatūros jutiklis |
| Svorio jutiklis gale kairėje / dešinėje | Alyvos aušintuvas |
| Vairo cilindras (papildoma įranga) | [9] Hidraulinio kontūro plūdinis jungiklis |
| Vairo ašies atbulinis vožtuvas A/B (papildoma įranga) | |



3.2 pav.: Vykdiklių ir jutiklių apžvalga Didelių plotų barstytuvas AXENT ir Trašų barstytuvas „AXIS-PowerPack“

- | | |
|---|---|
| [1] Šukavimo volas | [7] Kairysis užduoties taško vykdiklis |
| [2] Dirželinė pavara | [8] Kairysis dozavimo sklendės vykdiklis |
| Dirželio sūkių skaičiaus jutiklis | Maišytuvas kairėje |
| [3] Greičio jutiklis (prie dešinio rato) | [9] Sąsajos kištukas barstytuvams |
| [4] Dešinysis dozavimo sklendės vykdiklis | [10] Ultragarso jutikliai |
| Maišytuvas dešinėje | [11] Pirminio dozavimo sklendės hidraulinis cilindras |
| [5] Dešinysis užduoties taško vykdiklis | [12] Dengiamojo gaubto jungiklis |
| [6] FAG jutiklis hidrauliniame variklyje kairėje / dešinėje | |

Kalkių barstytuve „LIME-PowerPack“ sumontuoti šie vykdikliai ir jutikliai:

- Hidraulinių variklių slėgio jutikliai (kairėje / dešinėje ir grįžtamoji linija)
- Sūkių skaičiaus jutiklis kairėje / dešinėje išmetimo diskams

4 Valdymas AXENT ISOBUS

▲ PERSPĖJIMAS



Iškrentančios trąšos kelia pavojų susižaloti

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

- ▶ **Prieš važiuodami į barstymo vietą** būtinai išjunkite elektroninę mašinos valdymo sistema AXENT ISOBUS.

4.1 mašinos valdymo sistema įjungimas

Sąlygos:

- mašinos valdymo sistema yra tinkamai prijungta prie Didelių plotų barstytuvas ir traktoriaus (pavyzdį žr. skyriuje [3.2.1: ISOBUS terminalo prijungimas, 18 psl.](#)).
- Užtikrinama ne mažesnė kaip **11 V** įtampa.

NURODYMAS

Eksploatavimo instrukcijoje aprašomos mašinos valdymo sistema AXENT ISOBUS funkcijos **nuo programinės įrangos versijos 02.04.04.**

Ijungimas:

- Paspauskite **IJ. / IŠJ.** mygtuką.
 - ▷ Po kelių sekundžių atsiranda mašinos valdymo sistema paleisties zona.
 - ▷ Netrukus kelioms sekundėms mašinos valdymo sistema rodomas užrašas **Paleisties diagnostika**.
 - ▷ Po to rodomas **darbinis langas**.



4.1 pav.: Ijungimas AXENT ISOBUS

[1] IJ. / IŠJ. mygtukas

Užklausa dėl dengiamojo gaubto būklės

Dengiamasis gaubtas yra svarbus saugos įtaisas, kad mašina būtų eksploatuojama saugiai. Jeigu dengiamasis gaubtas atviras, negalite atlikti perkrovos.

Dengiamasis gaubtas turi jungiklį. Jungiklis praneša mašinos valdymo sistemai apie atvirą arba uždarą dengiamojo gaubto padėtį. Jeigu dengiamasis gaubtas atviras, sustabdomi visi per mašinos valdymo sistemą valdomi elektros srovę naudojančios prietaisai (transportavimo juosta, pirminio dozavimo sklendė, šukavimo volas, dengiamasis tentas).

NURODYMAS

Jeigu dengiamasis gaubtas atviras, ekrane rodomas klaidos pranešimas. Žr. [6.1: Pavojaus pranešimų reikšmės. 63 psl.](#)

- Visi išėjimai yra be įtampos, **visos funkcijos yra išjungtos**,

1. Uždarykite dengiamąjį gaubtą.
Žr. savo mašinos eksploatavimo instrukcijas.



2. Paspauskite **ACK** mygtuką.
▷ Pavojaus pranešimas patvirtinamas ir užgęsta.



Kol dengiamasis gaubtas atviras, rodomas įspėjamasis simbolis viršutinėje darbo lango srityje.

4.2 Naršymas meniu ir tarp mašinos valdymo sistemų

4.2.1 Naršymas mašinos valdymo sistema AXENT ISOBUS

NURODYMAS

Svarbius nurodymus dėl vaizdavimo ir naršymo meniu rasite skyriuje [1.2.5: Meniu hierarchija, mygtukai ir naršymas, 3 psl.](#)

Toliau aprašomas meniu iškvietimas arba meniu įrašai **liečiant jutiklinį ekraną arba spaudžiant funkcinis mygtukus**. Meniu galite iškviešti taip pat ratuku (sukdami arba spausdami).

- Laikykitės terminalo eksploatavimo instrukcijos.
-

Pagrindinio meniu iškvietimas



- Spauskite funkcinį mygtuką **Darbo langas / pagrindinis meniu**. Žr. [2.4.2: Meniu, 12 psl.](#)

▷ Ekране atsiranda pagrindinis meniu.

Submeniu iškvietimas ratuku:

1. Pajudinkite ratuką.
 - ▷ Parinkčių stulpelis juda į viršų ir žemyn.
2. Pažymėkite norimą submeniu su stulpeliu ekrane.
3. Pažymėtas submeniu iškviečiamas paspaudus ratuką.

Submeniu įjungimas per jutiklinį ekraną:

1. Paspauskite norimo įjungti submeniu mygtuką.

Atsiras langai su raginimais atlikti skirtingus veiksmus.

- Teksto įvestis
- Vertės įvestis
- Nustatymai per kitus submeniu

NURODYMAS

Ne visi parametrai rodomi vienu metu meniu lange. Spausdami **Rodyklė į kairę / į dešinę** peršoksite į kitą langą.

Meniu užvėrimas



- Patvirtinkite nuostačius, paspausdami **Grįžti**.
 - ▷ Grįšite į **ankstesnį meniu**.
- Spauskite mygtuką **Darbo langas / pagrindinis meniu**.
 - ▷ Grįšite į **darbo langą**.
- Paspauskite **ESC** mygtuką.
 - ▷ Išlieka ankstesni nustatymai.
 - ▷ Grįšite į **ankstesnį meniu**.

4.2.2 mašinos valdymo sistema keitimas

Sumontuotame barstytove tuo pačiu metu galite valdyti barstomosios medžiagos perkrovą, tikrinti mašinos pripildymo lygį ir atlikti trąšų bei mašinos nuostačius. ISOBUS terminalas sudaro jums galimybę kaitalioti tarp abiejų mašinos valdymo sistema **AXENT ISOBUS** ir **AXIS H ISOBUS**.

Rekomenduojame atlikti šiuos nuostačius, kad barstymo darbų metu galėtumėte keisti tarp šių ekranų.



Sąlyga:

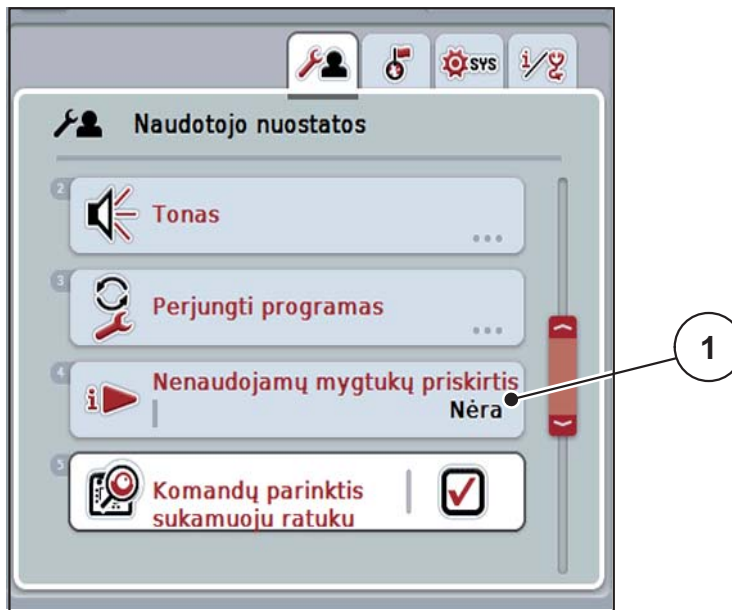
- Darbo kompiuteriai savo ISOBUS terminale prisijungę šiomis versijomis.
 - AXENT ISOBUS versija 2.04.00
 - AXIS H EMC ISOBUS versija 03.10.00

Neužimto mygtuko priskyrimo programavimas

1. Paspauskite membraninį mygtuką HOME terminale; žr. [„Valdymo laukas priekinėje prietaiso pusėje“, 6 psl.](#)
 - ▷ Bus rodomas terminalo pagrindinį meniu.



2. Iškvieskite meniu **Naudotojo nuostačiai**.



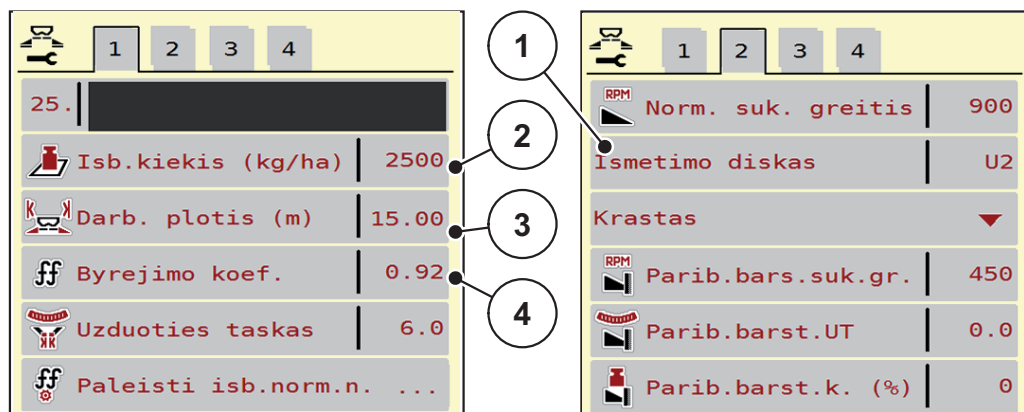
4.2 pav.: ISOBUS terminalo naudotojo nuostačių meniu

3. Parinkčių sąrašė pasirinkite įrašą **Neužimto mygtuko priskyrimas**.
4. Pažymėkite įrašą **Trąšų barstytuvas**.
5. Paspauskite OK.

4.3 Abiejų mašinos valdymo sistemų sąveika

Kalkių barstymui reikalingi mašinos valdymo sistemos AXIS H ISOBUS išankstiniai nustatymai.

1. Įjunkite mašinos valdymo sistemą AXIS H ISOBUS.
1. Meniu **Mašinos nuostatai** pasirinkite režimą AUTO km/h.
2. Meniu **Trąšų barstytuvo nuostatai > Išmetimo diskas** pasirinkite U2 tipą.



4.3 pav.: Trąšų barstytuvo nuostaičių perkėlimas iš AXIS H ISOBUS

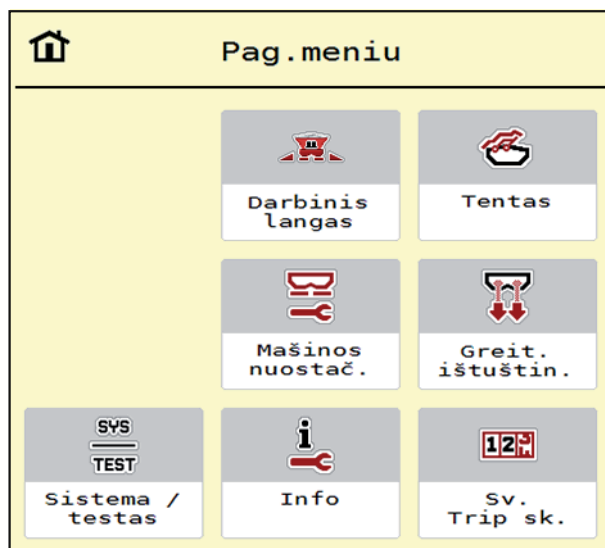
- [1] U2 išmetimo disko tipas kalkių barstymui
- [2] Išberiamas kiekis
- [3] Darbinis plotis
- [4] Byrėjimo koeficientas

▷ **Byrėjimo koeficientas [2], darbinis plotis [3] ir byrėjimo koeficientas [4] automatiškai perduodami į mašinos valdymo sistemą AXENT ISOBUS.**

Jeigu išmetamas kiekis kalkių barstytuve nesutampa, galite mašinos valdymo sistemoje AXIS H ISOBUS priderinti barstymo koeficientą.

- Iškvieskite meniu **Mašinos nuostatai > Išberiamas kiekis kor.** barstymo koeficiento % priderinimas.

4.4 Pagrindinis meniu



4.4 pav.: Pagrindinis meniu AXENT ISOBUS
Pagrindiniame meniu Jums rodomi galimi submeniu.

Submeniu	Reikšmė	Aprašymas
Darbinis langas	Pakeičiama į AXENT darbo langą.	
Tentas	Tento atidarymas ir uždarymas	29 psl.
Mašinos nuostač.	Traktoriaus ir didelių plotų barstytuvo nustatymai.	33 psl.
Greitas ištuštinimas	Tiesioginis meniu iškvietimas didelių plotų barstytuvo greitam ištuštinimui.	44 psl.
Sistema / testas	mašinos valdymo sistema nustatymai ir diagnostika.	45 psl.
Informacija	Mašinos konfigūracijos rodmuo.	48 psl.
Svėrimo-kelio skaitiklis	Atlikto barstyimo darbo vertės ir svėrimo režimo funkcijos	49 psl.

4.5 Dengiamasis tentas (papildoma įranga)

▲ ĮSPĖJIMAS



Dėl besisukančių dalių kyla suspaudimo ir supjaustymo pavojus

Tentas juda be įspėjimo ir gali sužaloti žmones.

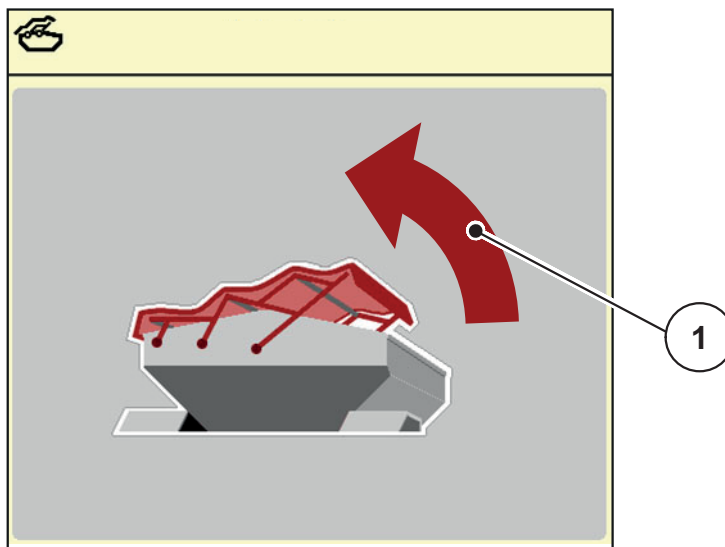
- ▶ Visiems žmonėms liepkite pasitraukti iš pavojingos zonos.

Didelių plotų barstytuve AXENT naudojamas hidrauliniu būdu valdomas tentas. Pakartotinai pildant lauko pakraštyje galima 2 hidraulinius vožtuvus atidaryti arba uždaryti tentą ir elektrinę pavarų sistemą.

NURODYMAS

Menui galima atidaryti ir uždaryti tentą spaudžiant vožtuvus. Mašinos valdymo sistema mašinos valdymo sistema AXENT ISOBUS nefiksuoja tikslios tento padėties.

- Stebėkite tento judėjimą.



4.5 pav.: Meniu „Tentas“

[1] Rodmuo „Atidarymo eiga“

▲ PERSPĖJIMAS



Pavojus sugadinti turtą dėl nepakankamos laisvos vietos

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

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

Meniu **Tentas** galite iškvieti mygtuku **Menu**:

Tento judinimas



1. Funkcinį mygtuką spauskite tol, kol dengiamasis tentas visiškai atsidarys.
 - ▷ Judėjimo metu atsiranda rodyklė, nukreipta **ATIDARYMO** kryptimi.
2. Atleiskite funkcinį mygtuką.
 - ▷ Vožtuvo jungimas sustabdomas.
 - ▷ Dengiamasis tentas uždaromas.
3. Įpilkite trąšų.



4. Funkcinį mygtuką spauskite tol, kol dengiamasis tentas visiškai užsidarys.
 - ▷ Judėjimo metu atsiranda rodyklė, nukreipta **UŽDARYMO** kryptimi.
5. Atleiskite funkcinį mygtuką.
 - ▷ Vožtuvo jungimas sustabdomas.

NURODYMAS

Funkcinius mygtukus spauskite tik tiek, kiek reikia. Kitaip kyla **Konstrucinių dalių perkaitimo** pavojus.

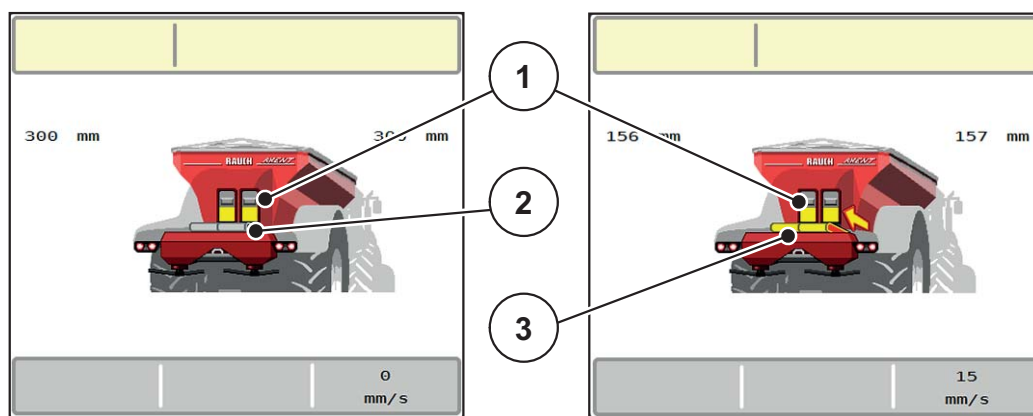
4.6 Funkcijos aprašymas AXENT ISOBUS: Būklės rodmuo

Valdymo pultas AXENT ISOBUS informuos jus apie Didelių plotų barstytuvas ir sumontuoto barstytuvo „AXIS-PowerPack“ arba „LIME-PowerPack“ esamus papildymo lygius ir jutiklių būkles).

4.6.1 Barstomosios medžiagos tiekimas

AXENT transportavimo juosta veikia, su įjungta AXENT pirminio dozavimo sklendės anga.

Barstomoji medžiaga tuomet slenka iš išleidimo kanalo į barstytuvą „AXIS-PowerPack“ arba „LIME-PowerPack“.



4.6 pav.: Atidarytos pirminio dozavimo sklendės rodmuo

- [1] Pirminio dozavimo sklendė atidaryta
- [2] Transportavimo juosta stovi
- [3] Transportavimo juosta veikia

4.6.2 AXENT rezervuaras tuščias

NURODYMAS

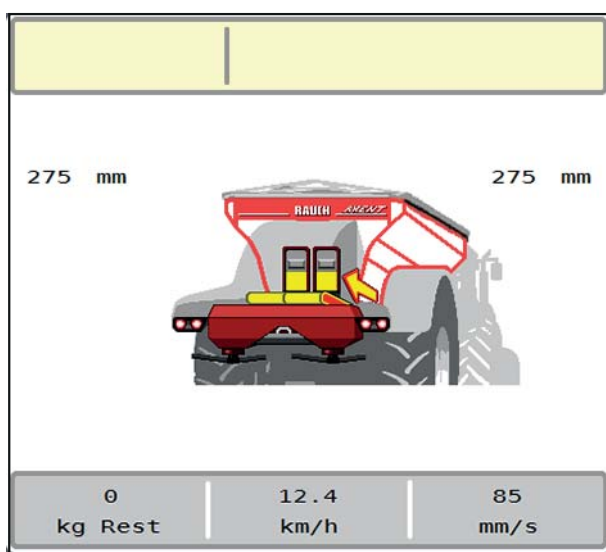
Pripildymo lygio jutiklis neveikia, jeigu **Pripildymo lygio jutiklis (kg)** yra aktyvus.

- Žr. „[Mašinos nustatymai](#)“, 33 psl..

AXENT rezervuaro pripildymo lygio jutiklis yra ne ant rezervuaro dugno.

Kai išsiunčiamas pranešimas apie ištuštėjimą, rezervuare yra dar pakankamai barstomosios medžiagos kelioms perkrovoms.

Nepaisant pavojaus pranešimo, mašinos valdymo sistema AXENT ISOBUS bando perkrauti visą likusį kiekį.



4.7 pav.: AXENT rezervuaro pripildymo lygio jutiklis

4.7 Mašinos nustatymai



Šiame meniu atlikite traktoriaus ir mašinos nustatymus.

- Iškvieskite meniu **Maš.nustatym.**



4.8 pav.: Meniu Mašinos nustatymai

NURODYMAS

Ne visi parametrai rodomi vienu metu ekrane. Spausdami **Rodyklę į kairę / į dešinę** peršoksite į kitą meniu langą (žymeklis).

Submenu	Reikšmė	Aprašymas
Režimas	Režimo nustatymas <ul style="list-style-type: none"> Rankinis Automatinis režimas Kalkių režimas AUTO km/h 	36 psl.
+/- atidarymas (%)	Pirminio dozavimo sklendės angos pakeitimų išankstinis nustatymas	Kalkių režimu neveikia Įvestis atskirame įvesties lange.
Pirminis dozavimas (mm)	Pirminio dozavimo sklendės angos nustatymas.	Kalkių režimu neveikia Įvestis atskirame įvesties lange.
+/- juostos greitis (mm/s)	Transportavimo juostos pakeitimų išankstinis nustatymas	Kalkių režimu neveikia

Submenu	Reikšmė	Aprašymas
Juostos greitis (mm/s)	Transportavimo juostos greičio nustatymas.	39 psl. Kalkių režimu neveikia
Traktorius (km/h)	Greičio signalo nustatymas arba kalibravimas.	41 psl.
Pripildymo lygio jutiklis (kg)	Įvedamas likęs kiekis, kurį viršijus svorio jutikliai sugeneruos pavojus pranešimą.	



Papildomai prie submenu, menu **Maš. nustatym.** galite rinktis funkcinį mygtuką **VT-Toggle**.

- ISOBUS funkcija: Keitimas tarp keleto VT (virtualių terminalų)

4.7.1 Trąšų tiekimo režimas

NURODYMAS

Perkrovos funkcija skirtingais režimais aprašyta skyriuje [5: Perkrova su Mašinos valdymo sistema AXENT ISOBUS. 57 psl.](#)

- Laikykitės ir savo didelių plotų barstytuvo AXENT eksploatavimo instrukcijos!

Trąšų perkrovą trąšų barstytuve galite valdyti 2 galimais režimais.



4.9 pav.: Eksploatavimo režimų simboliai

- [1] Automatinis režimas
[2] Rankinis

- Mes visada rekomenduojame dirbti režimu **Automatika**. mašinos valdymo sistema **visiškai automatiškai** valdo trąšų tiekimo vožtuvus pagal informaciją, gautą iš jutiklių.
- Režimu **Rankinis režimas** perkrova pradedama ir baigiama spaudžiant mygtuką **Aktyvinimo mygtukas**. Jutiklių būklė jums praneša apie reikalingus veiksmus.



Režimo parinkimas

1. Įjunkite mašinos valdymo sistema AXENT ISOBUS.
2. Iškvieskite meniu **Mašinos nustatymai > AUTO./RANK. režimas.**
3. Iš sąrašo parinkite pageidaujama meniu įrašą.
4. Paspauskite **OK**.

Automatinis režimas

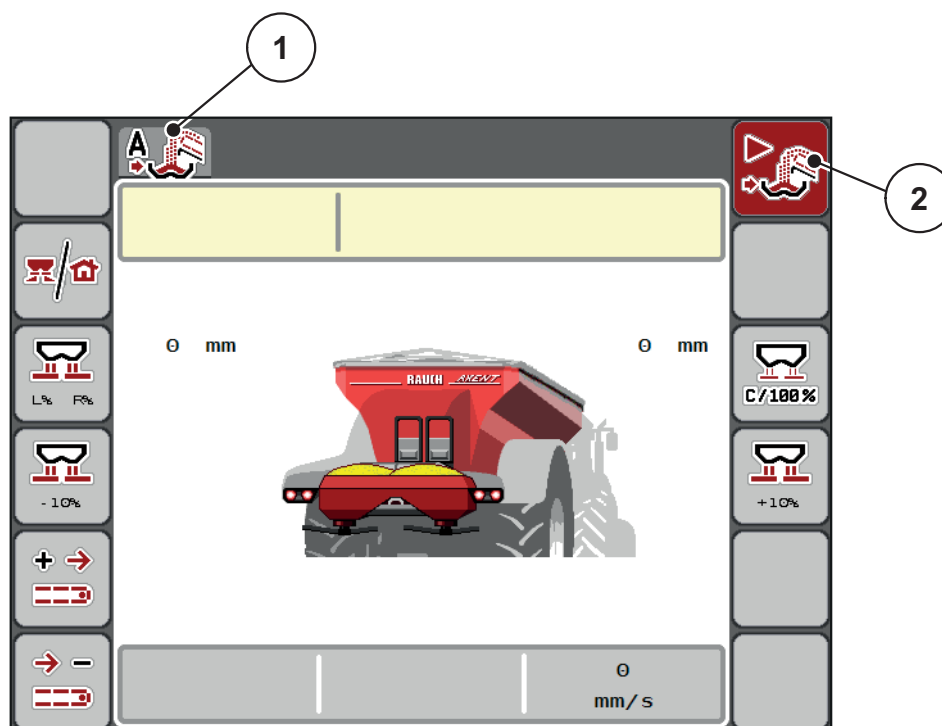
▲ ĮSPĖJIMAS



Dėl besisukančių dalių kyla suspaudimo ir supjaustymo pavojus

Pirminio dozavimo sklendė ir transportavimo juosta juda be įspėjimo ir gali sužaloti žmones.

► Visiems žmonėms liepkite pasitraukti iš pavojingos zonos.



4.10 pav.: Darbo langas automatinio režimu

- [1] Aktyvaus automatinio darbo režimo simbolis
 [2] Barstymo režimas aktyvus

Rankinis režimas

▲ PERSPĖJIMAS



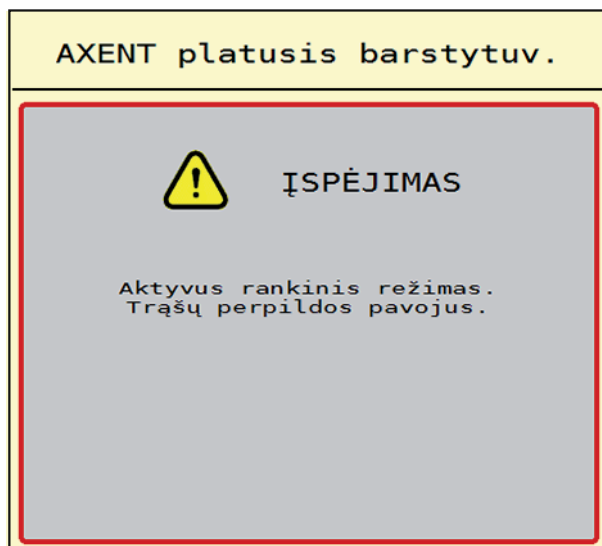
Iškrentančios trąšos kelia kritimo ir žalos aplinkai pavojų

Aktyvinkite režimą **Rankinis režimas** tik išimties atvejais. Kai perkrova aktyvi, gali susidaryti barstomų trąšų perpilda ir trąšos gali netikėtai išbyrėti iš barstytuvo. Žmonės gali paskysti ir susižaloti. Pavojus aplinkai.

- ▶ Rankiniu būdu vykdomą perkrovą barstymo darbų metu būtina nuolat tikrinti.
- ▶ Rankinį režimą išimties atvejais naudokite tik trumpai.
- ▶ Pirmenybę teikite režimui **Automatika**.

5. Pasirinkite meniu įrašą **Rankinis režimas**.

- ▷ Atsiranda įspėjamasis pranešimas.



4.11 pav.: Meniu įrašas



6. Paspauskite **ACK** mygtuką.

- ▷ Įspėjamasis pranešimas patvirtintas.



Jūs nusprendžiate, kada bus perkrovos laikas ir sustabdote perkrovą rankiniu būdu.

1. Paspauskite **Perkrovos paleidimo** mygtuką.

▷ **Pradedama perkrova.**

Perkrova vyksta tokia pačia eilės tvarka kaip ir režimu **Automatika**.

2. Paspauskite mygtuką **Perkrovos paleidimas**.



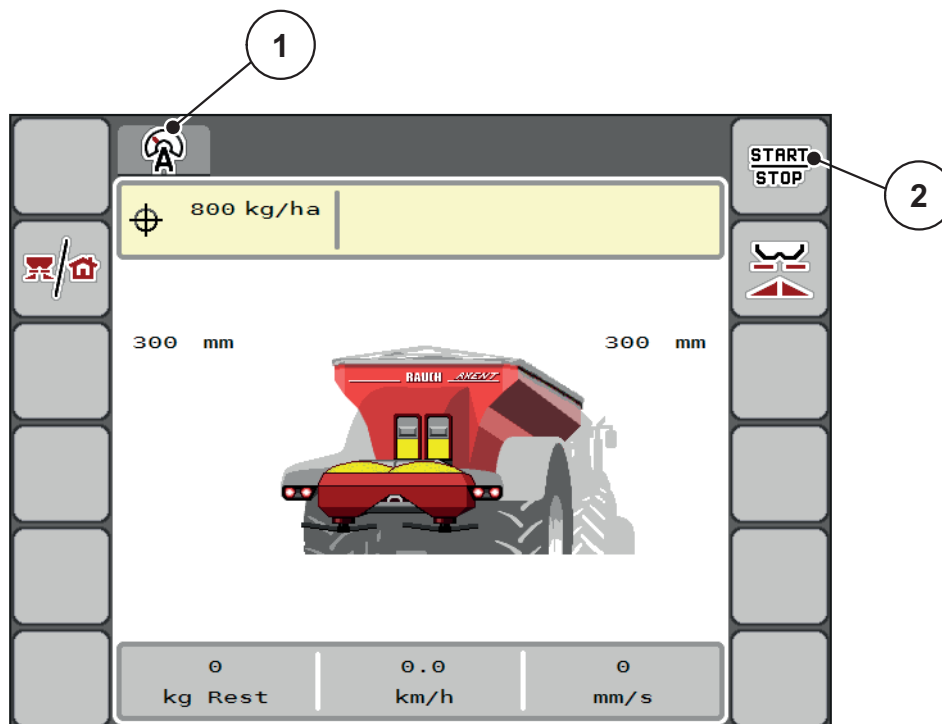
▷ **Perkrova sustabdoma.**

● Taip pat žr. [5.2: Perkrova rankiniu režimu. 59 psl.](#)

4.7.2 Kalkių režimas

Kalkių režimą kalkių barstymui aktyvinti galite kalkių barstytuvu „LIME-Power-Pack“. Kalkių režimas priklauso nuo greičio: transportavimo juostos ir pirminio dozavimo sklendės angos greitis automatiškai prisitaiko prie važiavimo greičio, kad būtų užtikrinta, jog kalkės bus barstomos tolygiai.

1. Iškvieskite meniu **Maš.nustatym.** > **Darbo režimas.**
 2. Pažymėkite meniu įrašą **Kalkės AUTO km/h**
- ▷ **Apatiniai meniu įrašai funkcijų neturi.**



4.12 pav.: Darbo langas kalkių režimu

- [1] Aktyvaus režimo „Kalkės AUTO km/h“ simbolis
[2] Paleisti barstymo režimą

NURODYMAS

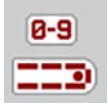
Išmetamą kiekį, darbo plotį ir byrėjimo koeficientą kalkių režimui nustatysite per mašinos valdymo sistemą AXIS H ISOBUS.

- Laikykitės mašinos valdymo sistemos AXIS H ISOBUS eksploataavimo instrukcijos.
- Taip pat žr. [4.3: Abiejų mašinos valdymo sistemų sąveika. 27 psl.](#)

4.7.3 Juostos greitis (mm/s)

Šiame meniu galite nustatyti transportavimo juostos **greitį**.

Veikiant šiam režimui transportavimo juostos greitį galite keisti darbo lange. Žr. [„+/- juostos greitis“](#). 39 psl.



1. Iškvieskite meniu **Mašinos nustatymai > Juostos greitis (mm/s)**.
2. Įrašykite vertę, kuria norite pakeisti greitį.
3. Paspauskite **OK**.

4.7.4 +/- juostos greitis



Šiame meniu galite iš anksto nustatyti transportavimo juostos **greičio keitimus**.

NURODYMAS



Tik terminaluose su 2x6 funkciniais mygtukais Eksploatavimo metu funkcijų mygtukais **Greitis +/-greitis-** galite bet kada pakeisti transportavimo juostos greitį iš anksto nustatyta verte (mm/s).

Paspaudę **C 100 % mygtuką** vėl nustatysite išankstinius nustatymus.

Greičio pakeitimo nustatymas:

1. Iškvieskite meniu **Mašinos nustatymai > +/- juostos greitis (mm/s)**.
2. Įrašykite vertę, kuria norite pakeisti greitį.
3. Paspauskite **OK**.

4.7.5 Pirminio dozavimo sklendė (mm)

Šiame meniu galite nustatyti pirminio dozavimo sklendės **angą**.

Veikiant šiam režimui pirminio dozavimo sklendės angą galite keisti darbo lange.



1. Iškvieskite meniu **Mašinos nustatymai > Pirminio dozavimo sklendė (mm)**.
2. Įveskite lentelėje nurodytą vertę.
3. Paspauskite **OK**.

4.7.6 Angos keitimas (%)



Šiame meniu galite nustatyti procentinį pirminio dozavimo sklendės angos **pakeitimą**.

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

NURODYMAS

Eksplotavimo metu funkcijų mygtukais **Anga + / anga -** galite bet kada pakeisti pirminio barstymo sklendės angą koeficientu **Anga (%)**.

Paspaudę **C 100 % mygtuką** vėl nustatysite išankstinius nustatymus.

Angos pakeitimo nustatymas:

1. Iškvieskite meniu **Mašinos nustatymai > +/- atidarymas (mm)**.
2. Įrašykite procentinę vertę, kuria norite pakeisti angą.
3. Paspauskite **OK**.

4.7.7 Greičio kalibravimas

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

Greičio kalibravimo paruošimas:

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

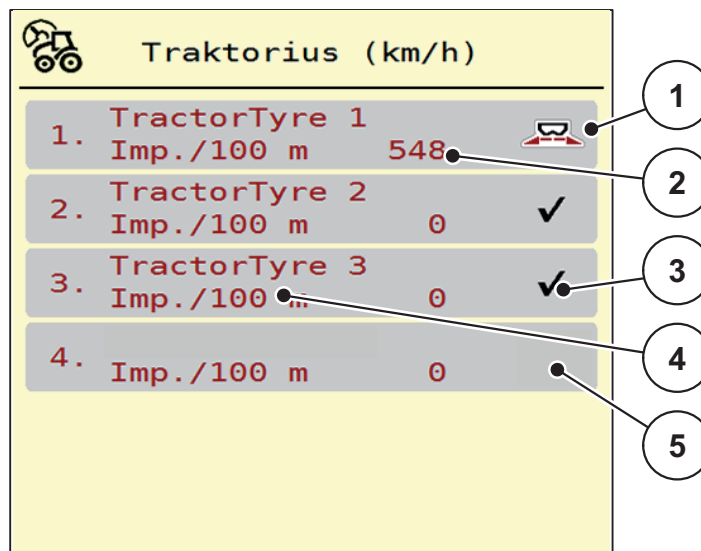
- Atlikite kalibravimą lauke. Taip sumažės dirvožemio savybių poveikis kalibravimo rezultatui.
- Kuo tiksliau nustatykite **100 m** ilgio atskaitos atkarpą.
- Jei įmanoma, pripildykite mašiną tik iki pusės.

Greičio nustatymų iškvietimas:

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

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

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



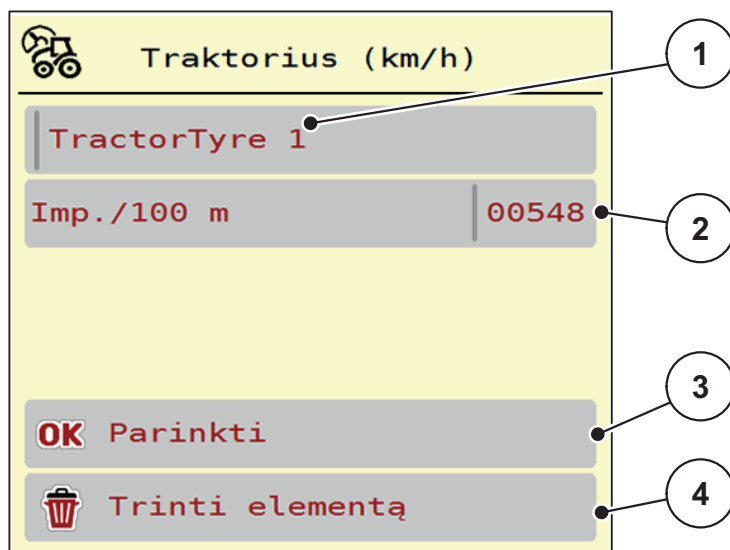
4.13 pav.: Meniu Traktorius (km/h)

- [1] Aktyvus traktoriaus profilis
- [2] Impulsų skaičius 100 m
- [3] profilis nustatytas, šiuo metu nenaudojamas
- [4] Traktoriaus pavadinimas
- [5] Nenaudojamas traktoriaus profilis

Greičio signalo kalibravimas iš naujo:

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

1. Meniu **Traktorius (km/h)** pasirinkite norimą profilį.



4.14 pav.: Traktoriaus profilis

- [1] Traktoriaus pavadinimo laukelis
- [2] Rodmuo „Impulsų skaičius 100 m“
- [3] Patvirtinkite profilio parinktį
- [4] Profilio ištrynimasis

2. Atverkite **Pavadinimo lauką [1]**.

3. Įrašykite profilio pavadinimą.

Teksto įvedimas į valdymo pultą aprašytas skirsnyje [4.12.1: Teksto įvestis. 53 psl.](#)

4. Paspauskite **OK [3]**.

▷ **Profilis aktyvus.**

NURODYMAS

Pavadinimo įvestis apribota iki **16 ženklų**.

Kad būtų lengviau suprasti, pavadinkite profilį traktoriaus pavadinimu.

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

5. pasirinktame traktoriaus profilyje atverkite meniu **Imp/100m**.

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

Verčių įvedimas į valdymo pultą aprašytas skirsnyje [4.12.1: Teksto įvestis, 53 psl.](#)

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



6. Traktoriaus profilyje paspauskite kalibravimo mygtuką.

▷ Ekrane rodomas darbinis langas „Kalibravimo važiavimas“.



7. Atskaitos atkarpos pradžioje paspauskite funkcijų mygtuką **Paleidimo mygtukas**.

▷ Rodmuo „Impulsai“ dabar nustatytas ties nulių.

▷ Valdymo pultas yra paruoštas impulsų skaičiavimui.

8. Nuvažiuokite 100 m ilgio atskaitos atkarpą.

9. Sustabdykite traktorių atskaitos atkarpos pabaigoje.



10. Paspauskite **Stabdymo mygtuką**.

▷ Ekrane rodomas gautų impulsų skaičius.

▷ **Išsaugomas naujas impulsų skaičius.**

▷ **Grįžkite į profilio meniu.**

4.8 Greitas ištuštinimas



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

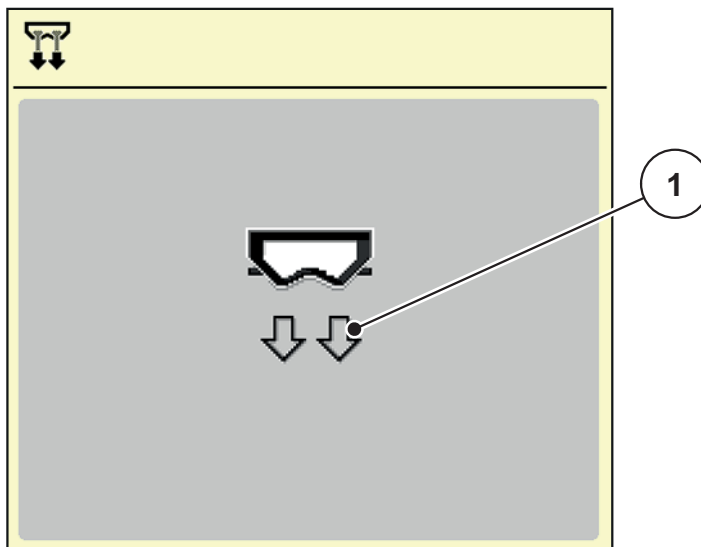
Be to, prieš pastatant ilgesniam laikui mašiną rekomenduojame, naudojant greito ištuštinimo funkciją **iki galo atidaryti** pirminio dozavimo sklendes ir šioje būsenoje išjungti AXENT ISOBUS. Taip išvengsite drėgmės kaupimosi rezervuare.

NURODYMAS

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

Greito ištuštinimo atlikimas:

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



4.15 pav.: Meniu Greitasis ištuštinimas

[1] Rodmuo „Sklendės anga“

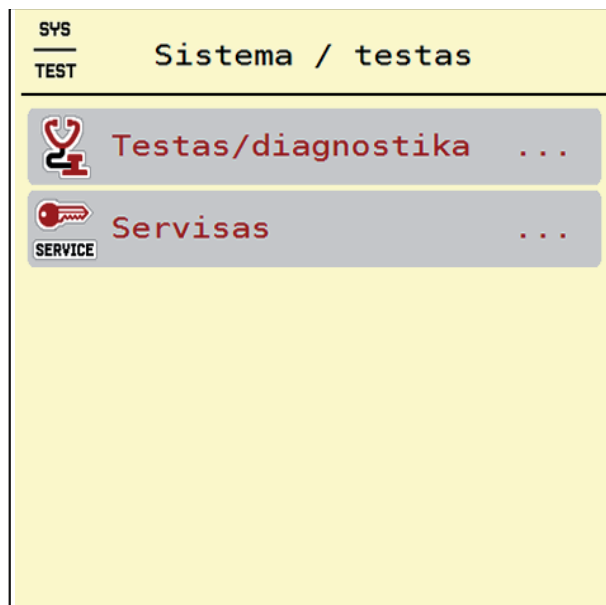
2. Paspauskite **Start/Stop**.
 - ▷ Pradedamas greitas ištuštinimas.
3. Jeigu rezervuaras tuščias, paspauskite **Start/Stop**.
 - ▷ Greitas ištuštinimas baigtas.

4.9 Sistema / testas



Šiame meniu atlikite mašinos valdymo sistema ir bandymo nustatymus.

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



4.16 pav.: Meniu „Sistema / testas“

Submenu	Reikšmė	Aprašymas
Testas/diagnostika	Vykdiklių ir jutiklių tikrinimas.	46 psl.
Servisas	Serviso nustatymai	Apsaugoti slaptažodžiu; prieinami tik serviso personalui

4.9.1 Testas / diagnostika



Meniu **Testas/diagnozė** galite stebėti ir patikrinti kai kurių jutiklių / aktuatorių veikimą.

NURODYMAS

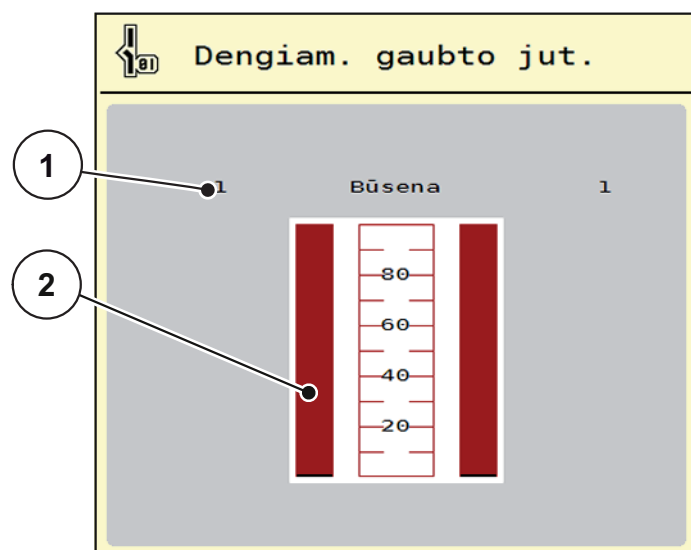
Šis meniu skirtas tik informacijai.

Jutiklių sąrašas priklauso nuo mašinos įrangos.

Submenu	Reikšmė	Aprašymas
Įtampa	Darbinės įtampos tikrinimas.	
Pirminis dozavimas	Pirminio dozavimo sklendžių atidarymo ir uždarymo funkcijų testas.	Kalibravimo tikrinimas
Dirželinė pavara	Rankinis transportavimo juostos nustatymas.	
Sonic jutiklis	Trąšų barstytuvo rezervuaro jutiklių tikrinimas.	
Pripildymo lygio jutiklis AXENT	Pripildymo lygio jutiklio patikra AXENT rezervuare.	
Alyvos talpykla	Valyvos temperatūros ir alyvos pripildymo lygio patikra.	
Dengiamasis tentas	<ul style="list-style-type: none"> ● Dengiamojo tento atidarymo ir uždarymo funkcijų testas. ● Vožtuvų būklė 	
Jutiklių dengiamasis gaubtas	Dengiamojo gaubto apsauginio iš jungiklio patikra	47 psl.
Svorio jutikliai	Svorio jutiklių tikrinimas.	
Kalkių režimo funkcija	Šukavimo volo ir vibracinio variklio valdymas.	48 psl.

Jutiklio pavyzdys Dengiamasis gaubtas

1. Iškvieskite meniu **Sistema/testas > Testas/diagnozė**.
2. Rodyklėmis į kairę / į dešinę naršykite iki puslapio Dengiamojo gaubto jutiklis.
 - ▷ Ekrane rodoma vykdyklių / jutiklių būseną.



4.17 pav.: Testas/diagnostika, pavyzdys: Jutiklių dengiamasis gaubtas

- [1] Signalų rodmuo; 1: Dengiamasis gaubtas uždarytas; 0 Dengiamasis gaubtas atidarytas
- [2] Signalų stulpelių rodmuo

Kalkių režimo funkcijos pavyzdys

1. Iškvieskite meniu **Sistema/testas > Testas/diagnozė**.
2. Rodyklėmis į kairę / į dešinę naršykite iki puslapio Kalkių režimo funkcijos.
 - ▷ Ekrane rodoma papildomos įrangos būklė.



4.18 pav.: Testas/diagnostika, pavyzdys: Kalkių režimo funkcija

3. Nustatykite kablį jutikliniame ekrane arba ratuku.
4. Paspauskite **Start/Stop**.
 - ▷ Pradedamas pasirinktos įrangos testas.
5. Vėl paspauskite **Start/Stop** mygtuką.
 - ▷ Testas baigiamas.



4.9.2 Servisas



NURODYMAS

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

4.10 Informacija



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

NURODYMAS

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

4.11 Svėrimo Trip skaitiklis



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

- Iškvieskite meniu **Pagr. meniu > Svėrimo Trip skaitiklis**.
 - ▷ Atsiranda meniu **Svarstyklių kelio skaič.**



4.19 pav.: Svėrimo-kelio skaitiklio meniu

Submenu	Reikšmė	Aprašymas
Trip skaitiklis	Tik kalkių režimu: Išbarstyto kiekio, patręšto ploto ir patręštos atkarpos rodmuo.	50 psl.
Likutis (kg, ha, m)	Tik didelių plotų barstytuvams su svėrimo funkcija: Likusio kiekio rodinys mašinos rezervuare.	51 psl.
Metrų skaitiklis	Nuo paskutinio metrų skaičiuoklio atstatymo nuvažiuotos atkarpos rodmuo.	Atstatymas (nulinio nustatymas) mygtuku C/100 %
Svarstyklių taravimas	Tik didelių plotų barstytuvams su svėrimo funkcija: Tuščiose svarstyklėse nustatoma „0 kg“ svėrimo vertė.	52 psl.

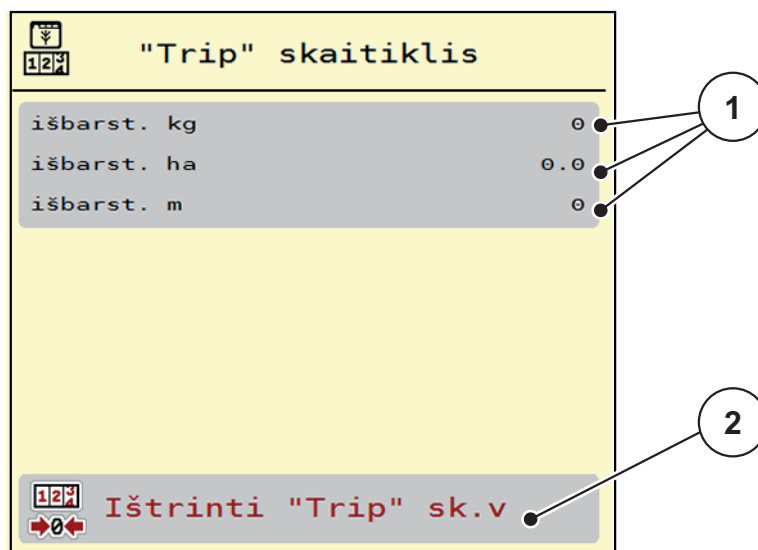
4.11.1 Trip skaitiklis (tik kalkių režimui)



Šiame meniu galima peržiūrėti įrašytą barstymo darbui vertę, stebėti likusį kiekį ir atstatyti kelio skaičiuoklį.

- Iškvieskite meniu **Svėrimo Trip skaitiklis > Trip skaitiklis**.
 - ▷ Atsiranda meniu **Trip skaitiklis**.

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



4.20 pav.: Trip skaitiklio meniu

- [1] Išberto kiekio, ploto ir atstumo rodmenų laukeliai
- [2] Kelio skaitiklio ištrynimai

Kelio skaitiklio ištrynimai:

1. Iškvieskite submeniu **Svarstyklių Trip skaič. > Trip skaičiuokl.**
 - ▷ Ekrane atsiranda **nuo paskutinio trynimo** nustatytos barstymo kiekio, patręšto ploto ir patręštos atkarpos vertės.
2. Paspauskite jutiklinį mygtuką **Ištrinti Trip skaitiklio vertes**.
 - ▷ **Visos kelio skaitiklio vertės bus nustatytos ties 0.**

4.11.2 Likęs kiekis (Tik didelių plotų barstytuvams su svėrimo funkcija)



Meniu **Likutis (kg, ha, m)** galite užklausti, koks yra rezervuare **likutis**. Meniu rodo galimą **plotą (ha)** ir **atkarpa (m)**, kuriuose dar galima išbarstyti likusių trąšų kiekį.

- Iškvieskite meniu **Svarstyklių Trip skaič. > Likutis (kg, ha, m)**.
 - ▷ Atsiranda meniu **Likutis**.
 - ▷ Ekrane rodomas likęs kiekis.

NURODYMAS

Likusio kiekio rodmuo galimas tik svėrimo funkciją turinčiose mašinose. **Jeigu Didelių plotų barstytuvas neturite svorio jutiklio, šis meniu neturi jokios funkcijos.**

Šiame meniu negalima pakeisti **Išmetamo kiekio** ir **darbo pločio**. Jos skirtos tik informacijai.

Likutis (kg, ha, m)	
Likutis kg	256
Išb. kiekis (kg/ha)	0
Darb. plotis (m)	15
galimi ha	0.0
galimi m	57

4.21 pav.: Meniu Likutis

- [1] Likusio kiekio rodmuo (kg)
 [2] Išberiamo kiekio, darbo pločio ir ploto, kuriame galima išbarstyti likusias trąšas, ilgio ir atkarpos rodmens laukeliai.

4.11.3 Svarstyklių taravimas (Tik Didelių plotų barstytuvas su svėrimo funkcija)



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

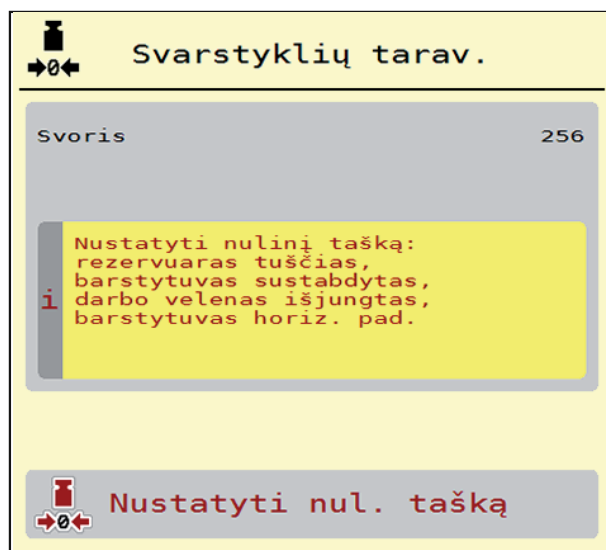
Taruojant svarstykles, turi būti išpildytos sąlygos:

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

1. Iškvieskite meniu **Svarstyklių Trip skaič.** > **Svarstyklių tar..**
 2. Paspauskite jutiklinį mygtuką **Svarstyklių taravimas**.
- ▷ **Tuščiose svarstyklėse dabar nustatoma 0 kg svėrimo vertė.**

NURODYMAS

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



4.22 pav.: Meniu Svėrimo-kelio skaitiklis

4.12 Specialios funkcijos

4.12.1 Teksto įvestis

Kai kuriuose meniu galima įvesti laisvai nustatomą tekstą, kuris rodomas ekrane 2 skirtinguose įvesties languose.



4.23 pav.: Skaičių ir raidžių įvestis

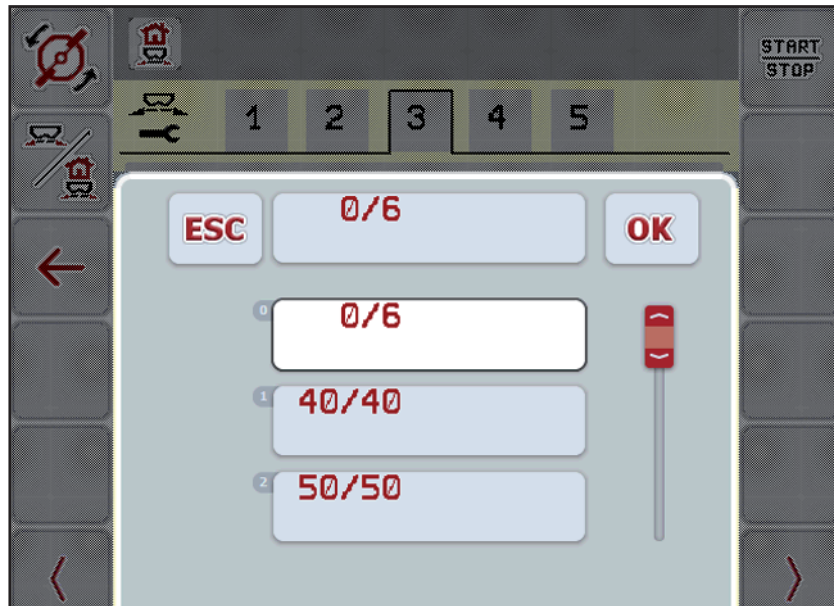


4.24 pav.: Skaičių įvestis

1. Įveskite norimą tekstą arba vertę klaviatūra.
2. Paspauskite **OK**.
 - ▷ Naujas tekstas išsaugotas mašinos valdymo pulte.
 - ▷ Ekrane rodomas ankstesnis meniu.
3. Patvirtinkite įvestį, paspausdami mygtuką **ESC**.
 - ▷ Grįžti į ankstesnį meniu.

4.12.2 Pasirinktys langas

Kai kuriuose meniu galite pasirinkti vertes.



4.25 pav.: Pasirinktys langas

1. Pasirinkite norimą įrašą pasirinkties lange.
2. Paspauskite **OK**.
 - ▷ Pasirinktis įrašoma.
 - ▷ Ekrane rodomas ankstesnis meniu.
3. Patvirtinkite įvestį, paspausdami mygtuką **ESC**.
 - ▷ Ekrane rodomas ankstesnis meniu.

4.12.3 Matavimo vienetų sistemos keitimas

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

NURODYMAS

Dėl daugybės skirtingų su ISOBUS veikti galinčių terminalų, čia pateikiami ISO-BUS terminalo **CCI 100** nustatymai.

- Vadovaukitės Jūsų turimo ISOBUS terminalo eksploatavimo instrukcija.



1. Terminale paspauskite mygtuką **Home**.
Žr. [2.2: Valdymo elementai \(CCI 100\), 6 psl.](#)
2. Paspauskite mygtuką **Įrankis**.
▷ Ekrane rodomi 4 žymekliai terminalo nustatymams.
3. Perjunkite į žymeklį **Šalių nustatymai**.
4. Iškvieskite meniu **Matavimo vienetai**.
5. Iš sąrašo parinkite pageidaujamą matavimo vienetų sistemą.
Žr. [4.12.2: Pasirinkties langas, 54 psl.](#)
6. Paspauskite **OK**.
▷ **Perskaičiuojamos visos skirtingų meniu vertės.**

Menui/vertė	Perskaičiavimo koeficientas iš metrinės į imperinę
likutis kg;	1 x 2,2046 lb.-mass (lbs rest)
likutis (ha);	1 x 2,4710 ac (ac rest)
Darb. plotis, m	1 x 3,2808 ft
Išberiamas kiekis, kg/ha	1 x 0,8922 lbs/ac
Montavimo aukštis, cm	1 x 0,3937 in
Transportavimo juostos greitis mm/s	1 x 0,0394 in/s
Alyvos temperatūra °C	°C * 1,8 + 32 = °F

Menui/vertė	Perskaičiavimo koeficientas iš imperinės į metrinę
lbs rest	1 x 0,4536 kg
likutis ac	1 x 0,4047 ha
Darbinis plotis, ft	1 x 0,3048 m
Išberiamas kiekis lbs/ac	1 x 1,2208 kg/ha
Montavimo aukštis	1 x 2,54 cm
Transportavimo juostos greitis in/s	1 x 25,4 mm/s
Alyvos temperatūra °F	(°F - 32) / 1,8 = °C

5 Perkrova su Mašinos valdymo sistema AXENT ISOBUS

5.1 Perkrova automatinio režimu





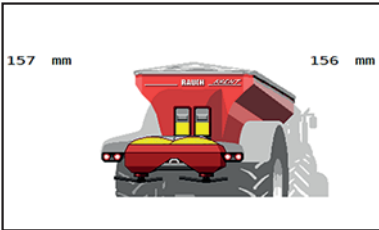
Perkrova vyksta visiškai automatiškai ir visada ta pačia tvarka.



NURODYMAS

Galite stebėti jutiklių būklę ir perkrovą darbo lange. Pranešimai rodomi **be garso**.

Sąlyga:

- Įjungtas režimas **Automatinis**.
- Žr.: [Automatinis režimas, p. 35](#).

Funkcijos / valdymas	Rodmuo „Darbo langas“
<ul style="list-style-type: none"> • Perkrovos funkcija aktyvi. 	
<ul style="list-style-type: none"> • Vienas iš abiejų pranešimo apie ištuštėjimą jutiklių (LLST arba LRST) praneša apie ištuštėjimą. 	
<ul style="list-style-type: none"> • Pirminio dozavimo sklendės atsidaro. • Tuo pačiu metu pajuda transportavimo juosta. • Trąšos teka į barstytuvo rezervuarą. 	
<ul style="list-style-type: none"> • Abu pranešimo apie ištuštėjimą jutikliai (LLST arba LRST) nuslopinti. 	
<ul style="list-style-type: none"> • Perpilda pasiekta. • Transportavimo juosta sustoja. • Pirminio dozavimo sklendės lieka atviros. • Perkrova baigta. 	


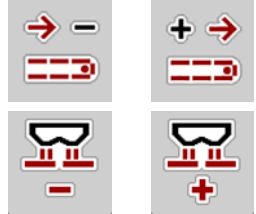
Funkcijos / valdymas	Rodmuo „Darbo langas“
<ul style="list-style-type: none"> • Darbo pabaigoje paspauskite perkrovos mygtuką 	
<ul style="list-style-type: none"> • Uždarykite pirminio dozavimo sklendes. 	



5.2 Perkrova rankiniu režimu

Perkrovą paleisite ir sustabdysite mygtuku **Perkrovos paleidimas**, kai viena barstymo pusė bus tuščia. Jutiklių būklė jums praneša apie reikalingus veiksmus.

Sąlyga:

- Pasirinktas režimas **Rankinis**.
- Žr.: [Režimo parinkimas, p. 35](#).
- Barstymo režimas paleistas.

Funkcijos / valdymas	Rodmuo „Darbo langas“
<ul style="list-style-type: none"> ● Vienas iš abiejų pranešimo apie ištuštėjimą jutiklių (LLST arba LRST) praneša apie ištuštėjimą. 	
<ul style="list-style-type: none"> ● Paspauskite Perkrovos paleidimas. 	
<ul style="list-style-type: none"> ● Perkrova yra aktyvi. 	
<ul style="list-style-type: none"> ● Pirminio dozavimo sklendės atsidaro. ● Tuo pačiu metu pajuda transportavimo juosta. ● Trąšos teka į barstytuvo rezervuarą. 	
<ul style="list-style-type: none"> ● Suderinkite transportavimo juostos greitį ir pirminio dozavimo sklendės angą. 	
<ul style="list-style-type: none"> ● Abu pranešimo apie ištuštėjimą jutikliai (LLST arba LRST) nuslopinti. 	


Funkcijos / valdymas	Rodmuo „Darbo langas“
<ul style="list-style-type: none"> ● Perpilda pasiekta. 	
<ul style="list-style-type: none"> ● Paspauskite Perkrovos paleidimas. ● Transportavimo juosta sustoja. ● Uždarykite pirminio dozavimo sklendes. 	
<ul style="list-style-type: none"> ● Perkrova baigta. 	

5.3 Perkrova kalkių režimu

Kalkių režimas priklauso nuo jūsų važiavimo greičio.

Sąlyga:

- Pasirinktas režimas **Kalkių**.
 - Žr. [4.7.2: Kalkių režimas, p. 38](#).
- Mašinos valdymo sistemoje AXIS H ISOBUS pasirinktas išmetimo diskas U2 ir meniu **Trąšų barstytuvo nustatymai** nustatytos.
 - Žr. [4.3: Abiejų mašinos valdymo sistemų sąveika, p. 27](#).

Funkcijos / valdymas	Rodmuo „Darbo langas“
<ul style="list-style-type: none"> ● Paspauskite Perkrovos paleidimas. 	
<ul style="list-style-type: none"> ● Perkrova yra aktyvi. 	
<ul style="list-style-type: none"> ● Pradėkite barstymo eigą. 	
<ul style="list-style-type: none"> ● Transportavimo juostos greitis ir pirminio dozavimo sklendė prisitaiko prie važiavimo greičio. 	
<ul style="list-style-type: none"> ● Lauko gale paspauskite Perkrovos paleidimas. ● Transportavimo juosta sustoja. ● Pirminio dozavimo sklendės lieka atviros. 	
<ul style="list-style-type: none"> ● Važiuodami į lauką vėl paspauskite perkrovos paleidimo mygtuką. ● Transportavimo juosta paleidžiama. 	
<ul style="list-style-type: none"> ● naudojimo pabaigoje paspauskite Perkrovos paleidimas. ● Transportavimo juosta sustoja. 	
<ul style="list-style-type: none"> ● Paspauskite transportavimo juostos pertraukos mygtuką. ● Uždarykite pirminio dozavimo sklendes. 	
<ul style="list-style-type: none"> ● Perkrova baigta. 	

6 Pavojaus pranešimai ir galimos priežastys

Valdymo pulto Mašinos valdymo sistema AXENT ISOBUS ekrane gali būti rodomi įvairūs pavojaus pranešimai.

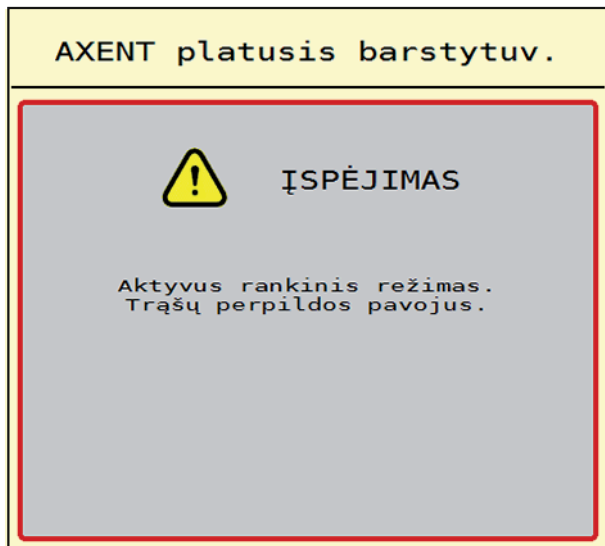
6.1 Pavojaus pranešimų reikšmės

Pranešimas ekrane	Reikšmė / galima priežastis / priemonė
Pirminio dozavimo sklendės cilindro kairėje klaida	Nepavyko pasiekti padėties prie kairiosios pirminio dozavimo sklendės <ul style="list-style-type: none"> • Blokavimas • Sugedo hidraulinis cilindras
Pirminio dozavimo sklendės cilindro dešinėje klaida	Nepavyko pasiekti padėties prie dešinėsios pirminio dozavimo sklendės <ul style="list-style-type: none"> • Blokavimas • Sugedo hidraulinis cilindras
AXENT tuščias	Rezervuaras tuščias.
Function-Stop	Visi prijungti prietaisai yra saugios būklės. Buvo įjungtas stabdymo jungiklis.
Barstytuvas perkrautas!	Mašina per daug prikrauta <ul style="list-style-type: none"> • mašinoje daugiau negu 10 000 kg
Aktyvus rankinis režimas. Trašų perpildos pavojus.	Pranešimas rodomas perjungiant iš automatinio į rankinį režimą.
Dengiamasis gaubtas atidarytas!	Jungiklis neįjungtas, perkrovos funkcija negalima. Dengiamasis gaubtas atviras arba netinkamai uždarytas.
Sustabdyti perkrovimo procesą!	Pranešimas rodomas perjungiant į sistemos meniu / bandymą eksploataavimo metu. <ol style="list-style-type: none"> 1. Sustabdykite barstymo režimą. 2. Iškviškite meniu Sistema / testas.
Per žemas alyvos lygis!	Alyvos lygis hidraulinės sistemos kontūre per žemas. <ul style="list-style-type: none"> • Sustabdykite mašiną ir papildykite alyvos.
Parinkti negalima!	Mašinos valdymo sistemoje AXIS H ISOBUS nustatytas režimas neatitinka mašinos valdymo sistemos AXENT ISOBUS nuostatačių. <ul style="list-style-type: none"> • Nustatykite tinkamą režimą. Žr. : Režimo parinkimas, 35 psl.
Nepavyko pasiektujuostos greičio.	Transportavimo juosta per 5 s nepasiekė nustatytojo greičio.

6.2 Gedimo / pavojaus signalo pašalinimas

6.2.1 Pavojaus pranešimo patvirtinimas

Ekrane rodomas pavojaus pranešimas su įspėjamoju simboliu.



6.1 pav.: Pavojaus pranešimas (pavyzdys)

1. Pašalinkite pavojaus pranešimo priežastį.

Laikykitės mašinos eksploatavimo instrukcijos ir skirsnio [6.1: Pavojaus pranešimų reikšmės. 63 psl.](#)

2. Paspauskite **ACK** mygtuką.

▷ **Pavojaus pranešimas užgęsta.**



Raktinių žodžių sąrašas**A**

ACK mygtukas 23, 64
Alyvos talpykla 46
Automatinis režimas 34–35, 57
Darbo langas 35, 38

AXENT

Perkrovos funkcija 57–61
Režimas 34–37
Tentas 29

AXENT rezervuaras

Pranešimas apie ištuštėjimą 32

B

Būklės rodmuo
AXENT rezervuaras 32

D

Darbinis langas 10
Darbo langas
Automatinis režimas 35, 38
Simboliai 13
Dengiamasis gaubtas 22, 46–47

E

Ekranas 10
žr. darbo langą

F

Funkcijų mygtukas 6, 8

G

Greitas ištuštinimas 28, 44
Greitis
Kalibravimas 41
Signalų šaltinis 42

I

Informacija 28
Įtampa 46

J

Jungtis
Kištukinis lizdas 17
Maitinimas 17
Jutiklinio klavišo keitiklis 6
Jutiklinis ekranas 7
Jutiklinis klavišas 8
Žr. funkcinis mygtukas
Jutiklis 19

K

Kalibravimas 41
Kalkių nustatymai 28
Kalkių režimas 33, 61
Kalkių režimo funkcijos
Testas 48

M

Mašinos nustatymai 28
Juostos greitis 33
Kalkių režimas 33
Pirminio dozavimo sklendės anga 33
Rankinis režimas 33, 36
Mašinos valdymo sistema
Būklės rodmuo 31
Ekranas 10
Jungtis 17–18
Laikiklis 18
Montavimas 17
Pavojaus pranešimas 63
Programinės įrangos versija 21
Sandara 5
Vykdikliai ir jutikliai 19

Meniu

Naršymas 3, 24
Simboliai 12

Meniu apžvalga 15**Mygtukas**

ACK 23, 64
Meniu 24

N

Navigacija

Simboliai 11

P

Pagrindinis meniu 28, 44–45

Greitas ištuštinimas 28

Informacija 28

Kalkių nustatymai 28

Mašinos nustatymai 28

Meniu mygtukas 24

Sistema / testas 28

Tentas 29

Pavojaus pranešimas 63

Patvirtinimas 64

Pirminio dozavimo sklendė 46

Prijungimas 17–18

Prip. lygio jutiklis 46

Programinė įranga

Versija 21, 25

R

Rankinis 59–60

rankinis režimas 33–34, 36

Mašinos nustatymai 36

Ratukas 6, 8

Režimas

automatinis ~ 34–35, 57

Kalkių 61

rankinis ~ 34, 36, 59–60

S

Servisas 45

Simboliai

Biblioteka 11–13

Darbo langas 13

Meniu 12

Navigacija 11

Sistema / testas 28, 45–46

Servisas 45

Testas/diagnozė 45

Šukavimo volas 48

Svarstyklių

taravimas 52

Svėrimo-kelio skaitiklis 49

Svorio jutikliai 5

T

Tentas 29, 46

Terminalas

Žr. mašinos valdymo sistemą

Terminalo

Įjungimas 21

Testas / diagnostika

Alyvos rezervuaras 46

Dengiamasis gaubtas 46–47

Dengiamasis tentas 46

Įtampa 46

Kalkių režimo funkcija 48

Pirminio dozavimo sklendės 46

Pripildymo lygio jutiklis 46

Svorio jutikliai 46

Testas/diagnostika 45–46

Traktorius

Reikalavimas 17

Transportavimo juosta

Greitis 33

Trąšos 21

V

Valdymas 21–54

Valdymo elementai 6

Vibracinis variklis 48

Vykdiklis 19

Garantija ir garantinė priežiūra

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

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

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



RAUCH
POWER FOR PRECISION

RAUCH Landmaschinenfabrik GmbH



Landstraße 14 · D-76547 Sinzheim



Victoria-Boulevard E200 · D-77836 Rheinmünster

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

